

FC9000 Serie

SCHNEIDEPLOTTER

BENUTZERHANDBUCH

HANDBUCH NR. FC9000-UM-151



GRAPHTEC

Übersetzung durch den deutschen Distributor



medacom graphics – Eine Division
der medacom GmbH
R.-Samesreuther-Str. 25
35510 Butzbach

Premium-Hotline: 0 60 33-74 46 89

Service-Hotline: 0900-1 633 22 66

<http://www.medacom-graphics.de>

Vorwort

Vielen Dank, dass Sie sich für den Kauf eines GRAPHTEC-Schneideplotters der FC9000-Serie entschieden haben. Die FC9000-Schneideplotter verfügen über ein digitales Servomotor-System für eine hohe Präzision und Geschwindigkeit beim Schneiden. Zusätzlich zum Schneiden von selbstklebender Vinylfolie und anderen Medien, kann der GRAPHTEC FC9000 auch als ein Stiftplotter eingesetzt werden. Um eine hohe Schnittqualität und optimale Produktivität zu gewährleisten, lesen Sie das Benutzerhandbuch vor dem ersten Gebrauch aufmerksam durch.

Hinweise zu diesem Handbuch

- (1) Kein Teil dieses Dokumentes darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der medacom graphics vervielfältigt, in einem Speichersystem archiviert oder in irgendeiner anderen Form oder auf irgendeine andere Art und Weise übermittelt werden.
- (2) Produktspezifikationen und andere Informationen in diesem Handbuch können unangekündigten Änderungen unterliegen.
- (3) Auch wenn sämtliche Anstrengungen unternommen wurden, um eine vollständige und genaue Information zu gewährleisten, kontaktieren Sie bitte Ihren Handelsvertreter oder nächsten GRAPHTEC-Vertragshändler, wenn Sie auf unklare oder falsche Informationen stoßen oder Hinweise bzw. Verbesserungsvorschläge haben sollten.
- (4) Unabhängig von den vorangehenden Vorgaben übernimmt medacom graphics keine Haftung für Schäden, die aus der Verwendung des Produktes oder der hier enthaltenen Informationen hervorgehen.

Eingetragene Warenzeichen

Alle Namen von Unternehmen, Marken, Logotypen und Produkten, die in diesem Handbuch aufgeführt sind, sind die Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Unternehmen.

Copyright

Sämtliche Urheberrechte bzgl. dieses Benutzerhandbuches besitzt die medacom graphics – Eine Division der medacom GmbH.

Wortbedeutungen in diesem Text

- In diesem Benutzerhandbuch bezieht sich das Wort „Plotten“ auf die Bedienung des Geräts und das Schneiden mit dem Plotterstift oder dem Messerstift.
- In diesem Benutzerhandbuch bezieht sich das Wort „Medien“ auf Papier, Rollenmedien, Blattmedien oder Beschriftungsfolien.

Vor der Verwendung

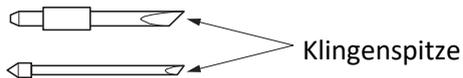
- Bitte lesen Sie vor der Verwendung den Abschnitt „FÜR EINEN ORDNUNGSGEMÄSSEN UND SICHEREN UMGANG“. Andernfalls kann es zu einem unerwarteten Unfall oder Brand kommen.

Besondere Vorsicht im Umgang mit Klingen

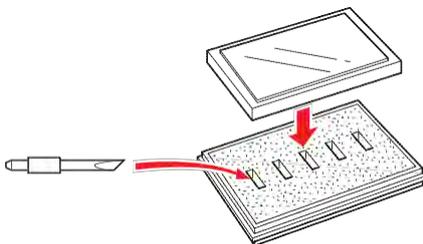
Bei diesem Plotter werden scharfe Messerklingen verwendet. Seien Sie vorsichtig im Umgang mit Messerklingen und Haltern, um Verletzungen vorzubeugen.

Schneideklingen

Die Messerklingen sind sehr scharf. Achten Sie beim Umgang mit einer Messerklinge oder einem Messerstift darauf, dass Sie nicht Ihre Finger oder andere Körperteile schneiden. Legen Sie abgenutzte Klingen in den dafür vorgesehenen Behälter.

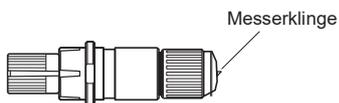


Abgenutzte Klingen müssen in dem dafür vorgesehenen Behälter entsprechend den örtlichen Vorschriften/Gesetzen ordnungsgemäß entsorgt werden.



Messerhalter

Die Spitze besteht aus einer scharfen Klinge. Sie sollte nicht zu weit herausragen. Stellen Sie sicher, dass die Klinge vollständig eingezogen ist, wenn Sie den Messerhalter nicht verwenden.

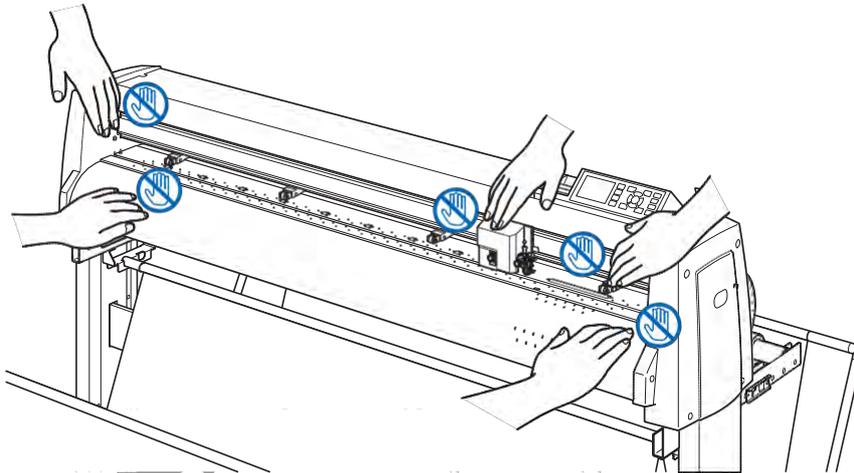


Nach dem Einsetzen des Messerhalters

Berühren Sie nach dem Einschalten und während des Betriebs nicht die Stiftspitze. Es ist gefährlich.

Nach Einschalten des Plotters

Achten Sie beim Einschalten des Plotters auf folgende Vorsichtsmaßnahmen. Der Werkzeugschlitten und das geladene Medium können sich während und unmittelbar nach einem Schneidevorgang sowie beim Einstellen der Plotterfunktionen unvermittelt in Bewegung setzen. Halten Sie Hände, Haare, Kleidung und andere Objekte außerhalb der Reichweite des Werkzeugschlittens, der Walzen und der eingezogenen Medien. Um Verletzungen des Bedieners und schlechte Schnittergebnisse zu vermeiden, achten Sie darauf, dass Ihre Hände, Haare, Kleidung und andere Objekte nicht mit dem Werkzeugschlitten oder eingezogenen Medien in Berührung kommen, während der Plotter arbeitet.



Geräte-Sicherheitsaufkleber

Der Sicherheitsaufkleber befindet sich auf dem Gerät. Bitte beachten Sie alle Hinweise auf dem Aufkleber.



Anmerkungen zum Standfuß

Achten Sie darauf, nur den für die FC9000-Serie entworfenen Standfuß zu benutzen. Die Verwendung eines anderen Standfußes kann zu einer Fehlfunktion des Plotters oder Körperverletzung führen.

Anmerkungen zum Auffangkorb

Wenn der vorgesehene Auffangkorb nicht verwendet wird, können Probleme bei der Schnittqualität auftreten. Achten Sie darauf, den vorgesehenen Auffangkorb zu verwenden.

Anmerkungen zum Papier (Medium)

Bitte benutzen Sie das Papier (Medium) in Übereinstimmung mit den folgenden Vorsichtsmaßnahmen.

- Das Papier ist temperatur- und feuchtigkeitsempfindlich und kann sich sofort nach Entfernen von der Rolle dehnen oder zusammenziehen. Ausschneiden/Plotten des Mediums unmittelbar nach dem Abnehmen kann verursachen, dass es gedehnt wird und kann Unschärfe oder Abweichungen in den Bildern verursachen.
- Stellen Sie sicher, dass Sie das Papier in der gleichen Umgebung (Temperatur/Feuchtigkeit) wie das Gerät lagern.
- Achten Sie immer darauf, den Rand des Papiers auszurichten.
Eine Fehlausrichtung kann Papierverzug und Schnittabweichungen verursachen.
Ein Papierverzug kann zu Plotabweichungen und Unterbrechungen führen.
- Über das Ende von Rollenmedien und Rollenpapier:
Das Schneiden oder Plotten kann variieren je nachdem, wie das Rollenmedium beendet oder das Rollenpapier gestoppt wurde.
- Über das Rollenpapier:
Dieses Gerät verwendet Rollen mit einem Innendurchmesser von 3 Zoll oder 76,2 mm.
Fehlschnitte oder Plotabweichungen können auftreten, wenn das Rollenpapier verzogen ist oder einen größeren Innendurchmesser hat.
- Stellen Sie sicher, die Voreinzug-Funktion zu verwenden (Bei der Einstellung des Modus AP).
Das Medium kann sich dehnen oder zusammenziehen, nachdem es von der Rolle genommen wird.
Änderungen der Temperatur und/oder der Feuchtigkeit beeinflussen die Kontraktionsfähigkeit und Sättigungszeit des Papiers und können zu Schneide- oder Plotabweichungen führen.
Um diesen Effekt zu vermeiden, sollten Sie diese Funktion bei zu verwendenden Medien versuchen.
- Über die Verwendung von dünnen Medien (70g/m² oder weniger)
Wenn die Schnittgeschwindigkeit zu schnell ist, kann es zu einer Papierschräglage kommen.
In diesem Fall verringern Sie die Schnittgeschwindigkeit.
Verwenden Sie vor allem in einer Umgebung mit geringer Feuchtigkeit eine niedrige Schnittgeschwindigkeit.

Sicherheitshinweise zur Verwendung von gewellten Medien

- Wenn sich das Medium nach oben wellt, kann dies zu einem Medienstau führen, auch wenn es sich dabei nur leicht wellt.
- Verwenden Sie ein glattes Medium oder bereiten Sie es so vor, dass es nur leicht nach unten gewellt ist und dem Plotter folgt.

Anmerkungen zu Spezifikationen und Zubehör

Spezifikationen und Zubehör hängen vom Verkaufsgebiet ab. Für Details wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

WARNUNG

Die Bundeskommission der Vereinigten Staaten (FCC) hat festgelegt, dass die Verwender dieses Gerätes über die folgenden Hinweise informiert werden sollen.

ERKLÄRUNG DER FCC ZU RADIOFREQUENZSTÖRUNG

HINWEIS: Dieses Gerät wurde getestet und erfüllt die Grenzwerte für ein Digitalgerät der Klasse A gemäß Teil 15 der FCC-Richtlinien. Diese Grenzwerte wurden festgelegt, um einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen in einer kommerziellen Umgebung zu bieten.

Dieses Gerät erzeugt, verwendet und sendet Radiofrequenzen und kann, sofern es nicht gemäß den Anweisungen dieses Benutzerhandbuchs installiert und verwendet wird, unerwünschte Störungen beim Radioempfang verursachen. Die Verwendung dieses Gerätes in einer häuslichen Umgebung führt wahrscheinlich zu unerwünschten Störungen, die vom Benutzer auf eigene Kosten beseitigt werden müssen.

VERWENDUNG VON ABGESCHIRMTEM KABELN

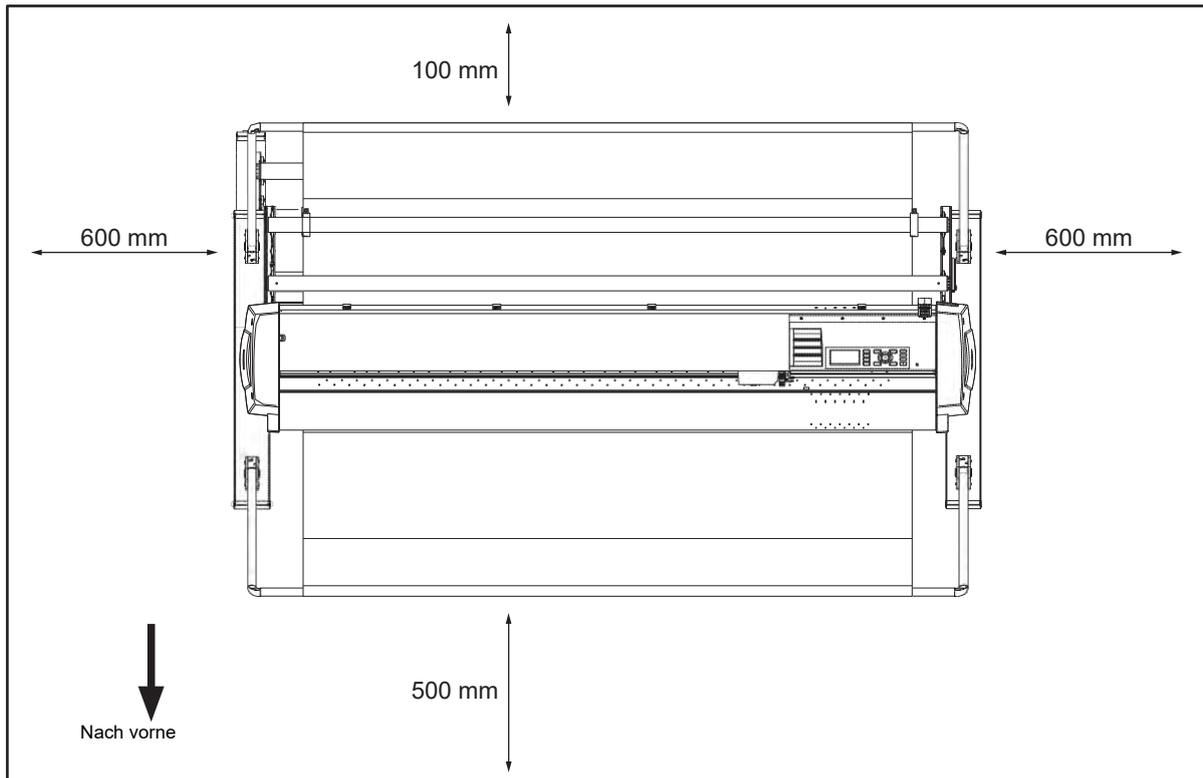
Um den Anforderungen der FCC Klasse A zu entsprechen, müssen sämtliche externe Schnittstellenkabel und -verbindungen ordnungsgemäß abgeschirmt und geerdet sein. Geeignete Kabel und Steckverbinder sind bei den GRAPHTEC-Vertragshändlern oder Herstellern von Computern oder Peripheriegeräten erhältlich. GRAPHTEC übernimmt keinerlei Haftung für Störungen, die durch nicht empfohlene Kabel oder Verbindungen oder durch nicht genehmigte Änderungen oder Modifikationen an diesem Gerät entstehen. Nicht genehmigte Änderungen oder Modifikationen könnten die Berechtigung des Endverbrauchers zur Benutzung dieses Geräts aufheben.

Installationsstandort

Bitte sichern Sie den Installationsstandort gemäß der folgenden Abbildung.

VORSICHT

Lassen Sie genügend Platz für Vorgänge vor und hinter dem Plotter.



Draufsicht

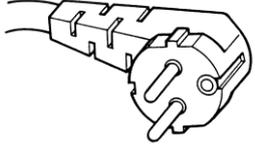
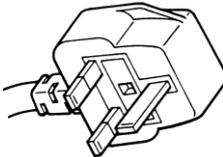
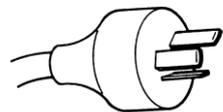
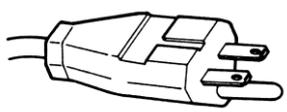
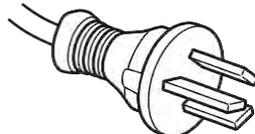
Auswahl des Netzkabels

Bitte richten Sie sich nach den folgenden Tabellen, wenn Sie nicht das mitgelieferte Kabel verwenden möchten.

Tabelle 1. 100 V bis 120 V Versorgungsspannungsbereich

Steckeraufbau	Steckertyp	Stromspannung	Referenzstandards	Netzkabel
	Nordamerika 125 V 10 A	100/120 V	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL-gelistet Typ SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A

Tabelle 2. 200 V bis 240 V Versorgungsspannungsbereich

Steckeraufbau	Steckertyp	Stromspannung	Referenzstandards	Netzkabel
	Europa 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TYP: H05VV-F 3 × 1.0 mm ²
	GB 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	TYP: H05VV-F 3 × 1.0 mm ²
	Australien 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	TYP: OD3CFC 3 × 1.0 mm ²
	Nordamerika 250 V 15 A	200 V	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198,6	UL- Gelistet Typ SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A
	Schweiz 250 V 6 A	200 V	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TYP: H05VV-F 3 × 0.75 mm ²
	China 250 V 6 A	200 V	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	TYP: H05VV-F 3 × 1.0 mm ²

INHALTSVERZEICHNIS

Vorwort	I
Hinweise zu diesem Handbuch	I
Eingetragene Warenzeichen	I
Copyright	I
Wortbedeutungen in diesem Text Vorwort	II
Vor der Verwendung	II
Besondere Vorsicht im Umgang mit Klängen	III
Schneideklängen	III
Messerhalter	III
Nach dem Einsetzen des Messerhalters	III
Nach Einschalten des Plotters	IV
Geräte-Sicherheitsaufkleber	IV
Anmerkungen zum Standfuß	IV
Anmerkungen zum Auffangkorb	IV
Anmerkungen zum Papier (Medium)	V
Sicherheitshinweise zur Verwendung von gewellten Medien	V
Anmerkungen zu Spezifikationen und Zubehör	V
WARNUNG	VI
ERKLÄRUNG DER FCC ZU RADIOFREQUENZSTÖRUNG	VI
VERWENDUNG VON ABGESCHIRMTEM KABELN	VI
Installationsstandort	VII
Auswahl des Netzkabels	VIII

Kapitel 1: Produktangaben

1.1	Überprüfung des Zubehörs	1-2
	Zubehör	1-2
	Sonderzubehör	1-3
1.2	Bestandteile	1-4
	Vorderansicht	1-4
	Rückansicht	1-5
1.3	Montage	1-6
	Montage der Medienrollen	1-6
1.4	Verbinden mit einem Computer	1-7

Kapitel 2: Vorbereitungen zum Schneiden

2.1	Vorbereitung des Messerhalters	2-2
	Bestandteile des Messerhalters	2-2
	Struktur des Messerhalters	2-3
	Einstellen der Klängenlänge	2-4
	Anwendungen und Eigenschaften der Klängen	2-4
2.2	Einsetzen eines Werkzeugs	2-5
	Einsetzen eines Werkzeugs	2-5
	Entfernen des Werkzeugs	2-6

2.3	Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)	2-7
	Einlegen von Rollenmedien.....	2-7
	Einlegen von Blattmedien.....	2-13
2.4	Ausrichten der Klemmrolle	2-16
	Ausrichten der Klemmrolle	2-16
	Bei langen Medien (über 2 Meter)	2-16
	Bei langen Medien (höchstens 2 Meter).....	2-17
	Bei schmalen Medien (160 mm oder weniger)	2-17
	Ändern der Andruckstärke.....	2-18
	Wechseln	2-18
	Anordnung	2-19
2.5	Über die Startanzeige	2-20
2.6	Anschluss an das Stromnetz.....	2-21
2.7	Bedienung der Kontrolltafel	2-22
	Anzeigelampe.....	2-22
	Kontrolltasten	2-22
	Lesen der Anzeige (LCD).....	2-23
	Bedieninhalte der Menüanzeige.....	2-25
	Bedieninhalte der Taste [COND/TEST]	2-26
2.8	Einstellung der Einzugsmethode	2-27
2.9	Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie).....	2-29
2.10	Auswahl der Werkzeugbedingung	2-30
	LCD-Anzeige	2-30
	Auswahl der Werkzeugbedingungsnummer (Condition No.)	2-30
	Einstellung der Werkzeugbedingung	2-32
	Einstellung des Werkzeugs	2-34
	Einstellung der Geschwindigkeit	2-36
	Einstellung der Kraft	2-37
	Einstellung der Beschleunigung	2-38
	Einstellung der Werkzeugnummer	2-40
	Manuelle Einstellung der Klingenslänge	2-42
2.11	Durchführen eines Testschnittes	2-43
	Testschnitt	2-43
	1 Schnitt mit eingestelltem Wert	2-43
	3 Schnitte mit eingestelltem Wert und ± 1 des eingestellten Wertes	2-44
	Bestätigung der Ergebnisse des Testschnittes	2-45
	Justierung des Offsets	2-45
	Einstellungen zum Perforieren	2-45
	Einstellungen zum Ausschneiden.....	2-45
	Einstellungen bei Verwendung eines Plotterstiftes	2-45
	Einstellen der Klingenslänge (Automatische Höheneinstellung).....	2-46
2.12	Schneidebereich-Anzeige	2-49

Kapitel 3: Grundfunktionen

3.1	Anheben oder Absenken des Werkzeugs.....	3-2
3.2	Bewegen des Werkzeugschlittens und Mediums	3-3
	Manuell in Schritten bewegen	3-3
	Manuell fortlaufend bewegen	3-3
	Einstellung des Schrittabstands	3-4
	Zurückfahren des Werkzeugschlittens	3-5

	Ändern der Schnittbedingung (Bedingungsnummer).....	3-6
	Zurücksetzen (Zum Ausgangszustand zurückkehren, als die Stromversorgung eingeschaltet wurde.)	3-6
3.3	Einstellung des Nullpunkts	3-7
	Wenn die Koordinatenachsen gedreht sind	3-8
	Wenn die Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Nullpunkts gedreht werden	3-8
	Einstellung des Nullpunkts in HP-GL	3-9
3.4	Einstellung der Schnittrichtung	3-10
3.5	Abbrechen des Schneidevorgangs	3-12
	Schneidevorgang unterbrechen und wieder aufnehmen	3-12
	Abbrechen des Schneidevorgangs	3-13

Kapitel 4: Praktische Funktionen

4.1	Einstellungen für das Schneiden	4-2
	Einstellen des Schneidebereiches	4-2
	Einstellen der Schnittbreite (EXPAND)	4-4
	Einstellen der Blattlänge.....	4-5
	Einstellen der Funktion Spiegeln.....	4-7
	Einstellen der Skala zum Vergrößern/Verkleinern	4-8
4.2	Kopieren (Duplizieren)	4-10
	Wenn der Medienwechselmodus deaktiviert ist	4-10
	Wenn der Medienwechselmodus aktiviert ist	4-13
	Wenn der Medienwechselmodus deaktiviert ist und Querschneiden aktiviert ist	4-15
4.3	Panel Cutting.....	4-19
4.4	Benötigter Andruck zum Querschneiden (Cross Cut Force)	4-21
4.5	Doppelkonfiguration	4-23
	Auswahl des Benutzers.....	4-23

Kapitel 5: ARMS (Fortgeschrittenes Passermarken-Erkennungssystem)

5.1	Überblick über ARMS.....	5-2
	Form (Muster) der Passermarken and Nullpunkt	5-3
	Zur Erfassung der Passermarke erforderlicher Scanbereich.....	5-4
	Positionierung der Medien und der Passermarke	5-6
	Schneidebereich bei Justierung der Passermarke.....	5-6
	Automatische Erfassung der Position der Passermarke	5-7
	Ungeeignete Medien zur Passermarkenerkennung.....	5-7
5.2	Einstellung und Justierung von ARMS.....	5-8
	Einstellung des MARK SCAN MODUS	5-8
	Überprüfen der empfohlenen Einstellung der Passermarke	5-10
	Überprüfen der Linien der Passermarke	5-12
	Testen des Passermarkensensors.....	5-14
	Justierung für die Passermarken-Scanposition.....	5-16
	Justieren nach dem Plotten der Passermarke	5-16
	Erfassen der Passermarke für Justierung auf den Medien und Wert eingeben	5-20
	Einstellung der automatischen Passermarken-Erkennung	5-23
	Einstellung der Geschwindigkeit des Passermarkenscans.....	5-25
	Einstellung zum Querschneiden zwischen Passermarken	5-27

Kapitel 6: Manuelle Positionsjustierung

6.1	Überblick über manuelle Positionsjustierung.....	6-2
	Einstellung des Modus Mark Scan und der Anzahl der Justiermarken.....	6-2
	Justieren mit 2POINTS.....	6-2
	Justieren mit 3POINTS.....	6-3
	Justieren mit 4POINTS.....	6-3
6.2	Manuelle Positionsjustierung	6-4

Kapitel 7: Einstellungen für die Schnittqualität

7.1	Schneiden von scharfkantigen Ecken bei dicken Medien.....	7-2
	Überblick über Tangentialmodus	7-2
	Einstellung des Tangentialmodus	7-3
	Einstellung der Länge des Überschnitts.....	7-4
	Einstellung der Initialandruckstärke	7-6
7.2	Einstellung der Funktion „Step Pass“.....	7-8
7.3	Einstellung des Offsetwinkels	7-10
7.4	Einstellung der Abstandsjustierung	7-12
7.5	Einstellung des Schnittlinienmusters.....	7-15
7.6	Einstellung der Initialjustierung der Klingenposition.....	7-19
7.7	Einstellung für den OFFSET-ANDRUCK.....	7-21
7.8	Einstellung der Justierung zwischen den Werkzeugen.....	7-22
	Im Fall von Werkzeug 1 - Werkzeug 3	7-22
	Zwischen den Werkzeugen 1 und 2.....	7-25
7.9	Querschneiden von Rollenpapier	7-29
	Schnittbreite	7-30
	Manuelles Querschneiden.....	7-30
	Automatisches Querschneiden	7-31

Kapitel 8: Einstellungen für die Schnittzeit

8.1	Sortieren der Schnittdaten	8-2
8.2	Automatischer Voreinzug bei Datenempfang	8-4
8.3	Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug).....	8-6
8.4	Einstellung der Geschwindigkeit für den Voreinzug.....	8-7
8.5	Einstellung der Bewegungsgeschwindigkeit.....	8-9
8.6	Einstellung der „Tool Up“ Bewegung.....	8-11
8.7	Einstellung der „Tool Up“ Höhe.....	8-13

Kapitel 9: Einstellungen für die Schnittstelle

9.1	Einstellung der Schnittstelle	9-2
	USB-Schnittstelle	9-2
	Netzwerkschnittstelle (LAN)	9-2
	RS-232C-Schnittstelle	9-3
9.2	Speicher löschen	9-4

9.3	I/F (LAN)	9-5
	Einstellung des DHCP	9-5
	Einstellung der IP-Adresse, Subnetzmaske, Gateway	9-7
9.4	Anschließen mit RS-232C	9-10
	Umschalten der Einstellungsnummern	9-10
	Ändern und Speichern von RS-232C-Einstellungen	9-11

Kapitel 10: Einstellungen zur Betriebsumgebung

10.1	Menüanzeige	10-2
	Einstellungen zur Sprachauswahl (LANGUAGE SELECTION)	10-2
	Einstellung der angezeigten Maßeinheit (LENGTH UNIT)	10-3
10.2	Sensoraktivierung	10-4
	Aktivieren/Deaktivieren des Mediensensors (MEDIA SENSOR)	10-4
	Aktivieren/Deaktivieren der Klemmrollensensoren (PUSH ROLLER SENSOR)	10-5
10.3	Plotterumgebung	10-7
	Einstellungen zum Ansaugdruck (FAN POWER)	10-7
	Aktivieren/Deaktivieren des Signaltons (BEEP FOR KEY OPERATION)	10-8
	Einstellung der Positionstaste für niedrige Geschwindigkeit (Posi. KEY SPEED + SLOW KEY)	10-9
	Einstellung der Positionstaste für hohe Geschwindigkeit (Posi. KEY SPEED)	10-10
	Einstellung der Pause-Taste (PAUSE/MENU KEY SETTING)	10-11
	LCD-Kontrasteinstellung (LCD CONTRAST)	10-12

Kapitel 11: Einstellungen der Computer-Bedienelemente

11.1	Kommandoverarbeitung	11-2
	Einstellen der Kommandosprache (COMMAND)	11-2
	Priorität der Werkzeugbedingungen (CONDITION PRIORITY)	11-3
11.2	Kommandosprache GP-GL	11-4
	Einstellung der Schrittweite (GP-GL STEP SIZE)	11-4
	Aktivieren/Deaktivieren der Kommandos „.“ und „.“ (COMMAND „.“, „.“)	11-5
	Bewegen des Stiftes in angehobenem oder abgesenktem Zustand nach Empfang des Kommandos „W“ (COMMAND „W“)	11-6
11.3	Kommandosprache HP-GL	11-7
	Antwort auf Modell-ID (HP-GL MODEL EMULATED)	11-7
	Einstellung der Auflösung für den Kreisbefehl (CIRCLE RESOLUTION)	11-8

Kapitel 12: Datenlink

12.1	Auswahl der Zielverbindung	12-2
12.2	Datenlink mit USB-Speicher	12-3
12.3	Ausgabe mit einem Barcode	12-5
12.4	Starten von Mark Auto Scan	12-8
12.5	Kommunikations-Time-out	12-10
12.6	Scannen bei Schräglage	12-12

Kapitel 13: Modus Apparel (AP)

13.1	Modus Apparel (AP)	13-2
13.2	Übersicht über Achsenjustierung	13-4
	Justiermarken	13-4

	Beispiel von Achsenjustierung	13-4
13.3	Justieren der Koordinatenachsen	13-5
	Einstellung von Achsenjustierung	13-5
	Einstellung des Startpunkts	13-6
13.4	Einstellen des 'F' COMMAND (F_CUT)	13-9
13.5	Schneiden eines Schnittdemos (CUT DEMO)	13-10
13.6	Einstellung eines Time-Out	13-12
13.7	Einstellung von Separator	13-14
	GP-GL-Separator	13-14
	HP-GL-Separator	13-15
13.8	Offline-Ausgabe vom USB-Speicher	13-17
13.9	Durchführen eines Testschnittes	13-19
	Testschnitt	13-19
	Bestätigung der Ergebnisse des Testschnittes	13-20
	Justierung des Offsets	13-20
	Justierung bei Verwendung eines Messerhalters	13-21
	Einstellungen bei Verwendung eines Plotterstiftes	13-21
13.10	Einstellung zum Querschneiden	13-22
13.11	Einstellung des hinteren Randes	13-24
13.12	Einstellen der Anzahl von Voreinzügen	13-26
13.13	Einstellung der Papierexpositionszeit	13-28

Kapitel 14: Schneiden mit mitgelieferter Anwendungssoftware

14.1	Grundfunktionen von Drucken und Schneiden	14-2
	Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4	14-2
	Graphtec Studio	14-11
14.2	Grundlegende Bedienung des Barcodes	14-15
	Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4	14-15
14.3	Anwendung des Barcodeschneidens (Dauerbetrieb)	14-23
	Graphtec Pro Studio	14-23

Kapitel 15: Wartung

15.1	Tägliche Wartung	15-2
	Tägliche Wartung	15-2
	Lagern des Plotters	15-2
15.2	Austauschen einer Messerklinge	15-3
15.3	Reinigen des Messerstiftes	15-5
15.4	Austauschen des Messerhalters	15-6
15.5	Einstellung des Alarms für den Abnutzungsgrad (BLADE WEAR ALARM)	15-7
15.6	Austauschen der Querschneideeinheit	15-11

Kapitel 16: Problembehandlung

16.1	Problembehandlung	16-2
	Wenn der Plotter nach dem Einschalten nicht funktioniert	16-2
	Der Plotter arbeitet fehlerhaft	16-3
	Die Schnittergebnisse sind nicht zufriedenstellend	16-5
	Fehlermeldungen in GP-GL	16-6
	Fehlermeldungen in HP-GL	16-7
	Fehlermeldungen für ARMS	16-9
	Sonstige Fehlermeldungen	16-12
	Warnhinweis	16-15
16.2	Ausdruck der Plottereinstellungen	16-16

16.3	Erzeugen eines Testmusters	16-18
16.4	Erzeugen von CUTTING PRO	16-20
16.5	Bestätigen der Schnittdaten	16-22
16.6	Selbstdiagnosetest	16-24
	Lesen der Fehlermeldungen	16-26

Kapitel 17: Optionen

17.1	Stanzen (durchbrochene Linien)	17-2
	Einsetzen eines Stanzwerkzeuges	17-2
	Entfernen des Stanzwerkzeuges	17-3
	Einstellen des Stanzwerkzeuges	17-3
17.2	Zuweisen von 2 Stiften (Werkzeugwechsel)	17-5
	Einsetzen eines Werkzeugs	17-5
	Entfernen des Werkzeugs	17-6
	Einsetzen eines Stifts	17-7
	Entfernen eines Stifts	17-7

Kapitel 18: Aufwickeln (Take-up)

18.1	Vorsichtsmaßnahmen (Take-up)	18-2
	Anmerkungen zum Auffangkorb	18-2
	Anmerkungen zum Medium (Papier)	18-2
	Anmerkungen zum Plotten von Daten	18-3
18.2	Bestandteile (Take-up)	18-4
	Vorderansicht	18-4
	Rückansicht	18-5
18.3	Vorbereitung zum Plotten/Schneiden (Take-up)	18-6
	Einlegen von Rollenmedien (Papier)	18-6
	Vorbereitung für das Aufwickeln	18-10
	Einstellen der Aufwickelfunktion	18-15
18.4	Fehlerbehebung (Take-up)	18-19
	Der Aufwickelvorgang wird nicht durchgeführt	18-19
	Medienaufwicklung ist schräg	18-19
	Die Aufwickelrolle erzeugt beim Aufwickeln ungewöhnliche Geräusche	18-19
	Aufwickeln wird willkürlich durchgeführt	18-20
	Rollenmedien werden locker aufgewickelt	18-20
18.5	Anhang (Take-up)	18-21
	Technische Daten	18-21
	Äußere Abmessungen	18-22

Anhang

A.1	Technische Daten	A-2
A.2	Optionen und Zubehör	A-3
	Zubehör	A-3
	Optionen	A-3
A.3	Äußere Abmessungen	A-4
A.4	Menübaum	A-5
A.5	Initialeinstellung	A-14

VERZEICHNIS	I-1
--------------------------	-----

Kapitel 1: Produktangaben

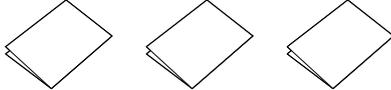
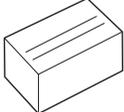
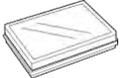
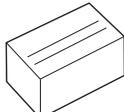
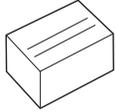
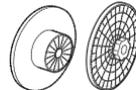
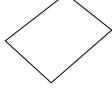
Dieses Kapitel erklärt, wie Sie dieses Gerät mit Ihrem Computer verbinden.

PRODUKTANGABEN

- 1.1** *Überprüfung des Zubehörs*
- 1.2** *Bestandteile*
- 1.3** *Montage*
- 1.4** *Verbinden mit einem Computer*

1.1 Überprüfung des Zubehörs

Zubehör

Einzelteil	Anzahl	Einzelteil	Anzahl
Netzkabel 	1 Stk.	USB-Kabel 	1 Stk.
DVD  <ul style="list-style-type: none"> • Verschiedene Software • Benutzerhandbuch (pdf) 	1 Stk.	INSTALLATIONSHANDBUCH FÜR EINEN ORDNUNGSGEMÄSSEN UND SICHEREN UMGANG Messerklingen-Handbuch 	je 1
Messerhalter (PHP33-CB09N-HS) 	1 Stk.	Messerklingen (CB09UB (1P)) 	1 Stk.
Filzstift auf Wasserbasis Adapter (PHP31-FIBER)  * Messerhalter/Werkzeug zum Justieren der Höhe	1 Satz	Filzstift auf Wasserbasis (KF700-BK (1P)) 	1 Stk.
Messerklinge-Justierlupe (PM-CT-001) 	1 Stk.	Flansch (OPH-A21)  (nicht in allen Verkaufs- gebieten im Lieferumfang enthalten)	1 Stk.
Software-Aktivierungscode 	1 Blatt		

* Zusätzlich können verschiedene Informationen beigelegt werden.

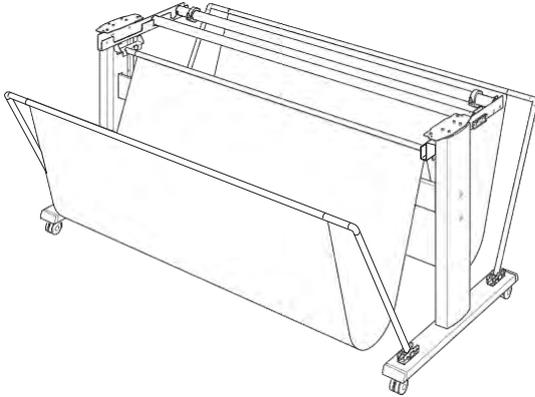
* Zubehör kann abhängig vom Verkaufsgebiet variieren.

* Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie das Gerät gekauft haben.

Sonderzubehör

Ein Standfuß (mit Auffangkorb) wird mitgeliefert.

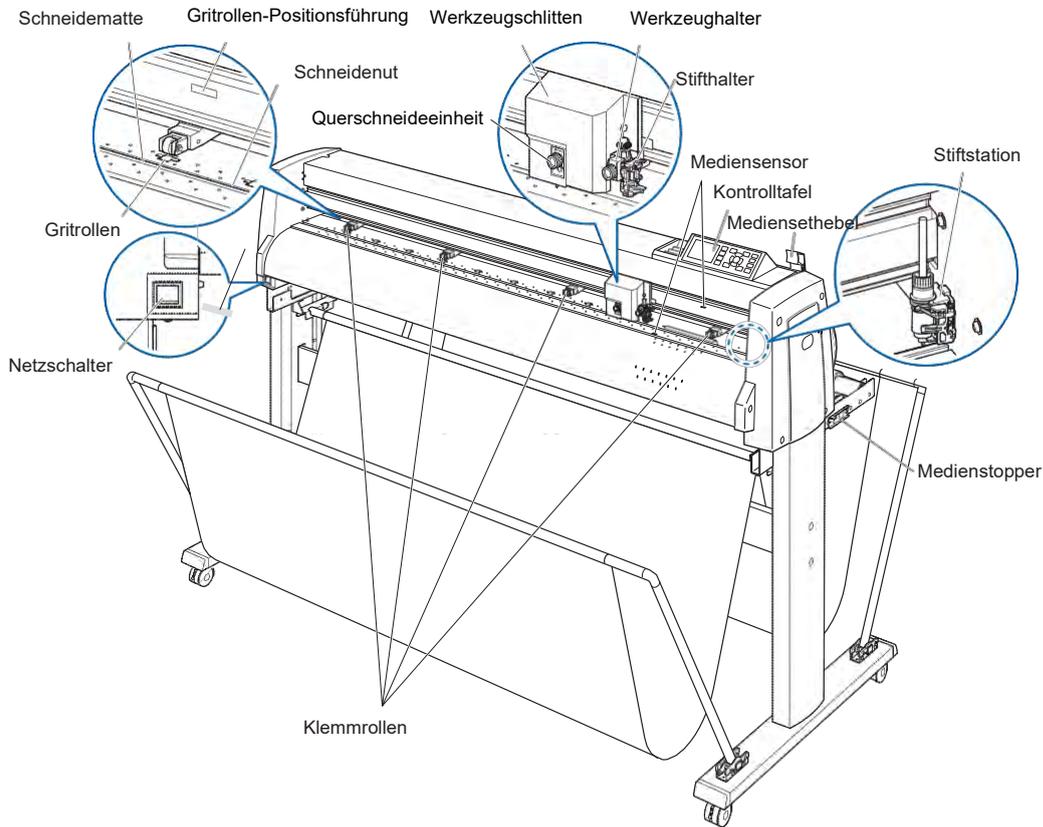
* Sonderzubehör kann unterschiedlich sein.



1.2 Bestandteile

Vorderansicht

Dieser Abschnitt erklärt die verschiedenen Teile des FC9000-140 in der Vorderansicht.



- Netzschalter** Zum Ein-/Ausschalten des Plotters.
- Kontrolltafel** Zum Zugriff auf verschiedene Plotterfunktionen.
- Klemmrollen** Rollen, die das Medium gegen die Gritrollen drücken.
- Gritrollen** Bewegen das Medium vorwärts und rückwärts.
- Mediumsensoren** Der Frontsensor dient zur Erkennung der vorderen Ecke des Mediums. Der Rücksensor dient zur Erkennung der hinteren Ecke des Mediums.
- Werkzeugschlitten** Bewegt Messer- oder Plotterstift während des Schneidens oder Plottens über das Medium.
- Werkzeughalter** Hält Messer- oder Plotterstift und bewegt diesen nach oben oder unten.
- Gritrollen-Positionsführung** ... Sticker an der Frontseite der Schiene, die die Position jeder Gritrolle zeigen. Benutzen Sie diese Orientierungsmarken als Hilfe zum ausfindig machen der Klemmrollen.
- Schneidematte** Die Schneidklinge wird über dieser Matte bewegt.
- Schneidenut** Verwenden Sie diese Nut zum Ausschneiden (Stanz) oder Querschneiden.
- Mediensethebel** Dient dem Anheben oder Absenken der Andruckrollen während des Einzugs oder der Ausgabe des Mediums.
- Medienstopper** Verhindert, dass sich die Medienrollen drehen, wenn die Medienrolle darauf gelegt wird. Zur Verwendung beim direkten Abrollen des Mediums.

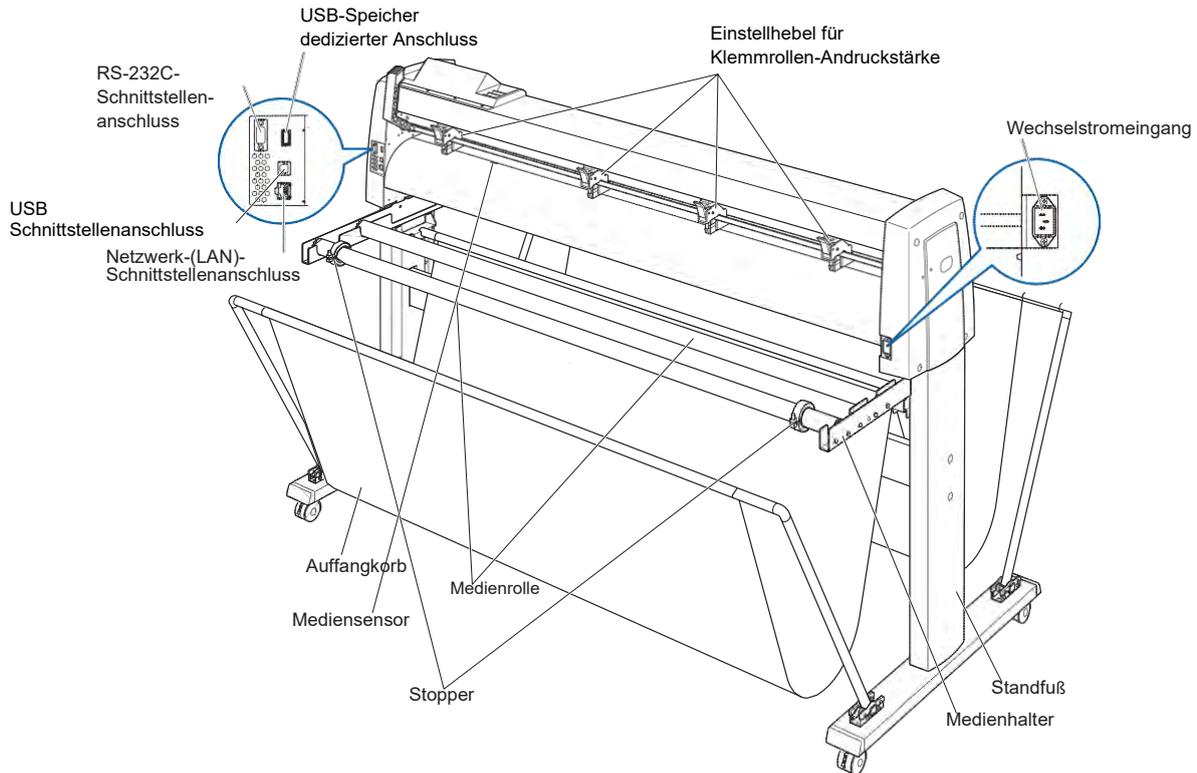
QuerschneideinheitDient dem Abtrennen oder Querschneiden von Medien.

Stiftstation/Stifthalter (nur bei 2-Stift-Modellen montiert)*Ein zweiter Stift wird eingesetzt.

* Stiftstation ist optional erhältlich. Für Details wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

Rückansicht

Dieser Abschnitt erklärt die verschiedenen Teile im FC9000-140 in der Rückansicht.



WechselstromeingangStromeingang, an dem das Stromkabel angeschlossen ist.

Einstellhebel für Klemmrollen-AndruckstärkeEinstellen der drei Andruckstärken für die Klemmrollen (die äußeren Klemmrollen verfügen nur über zwei Andruckstärken: stark und mittel).

MedienhalterAuf diese Halterung wird eine Medienrolle gesetzt.

MedienrolleDas Rollenmedium wird auf diese Rollen gesetzt.

StopperHält das aufgelegte Rollenmedium fest.

USB-SchnittstellenanschlussVerbindet den Plotter mit einem Computer über ein USB-Schnittstellenkabel.

RS-232C-SchnittstellenanschlussVerbindet den Plotter mit einem Computer über ein RS-232C-Schnittstellenkabel. Hängt vom Verkaufsgebiet ab. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie gekauft haben.

Netzwerk-(LAN)-SchnittstellenanschlussVerbindet den Plotter mit einem Computer über ein Netzwerkkabel (LAN) I/F.

USB-Speicher dedizierter AnschlussDedizierter Anschluss für USB-Speicher.

StandfußEin Standfuß, auf den das Gerät gestellt wird.

AuffangkorbDer Behälter zur Aufnahme der Medien.

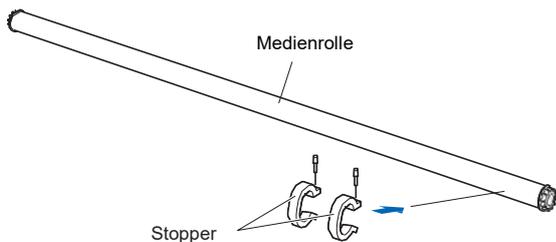
1.3 Montage

Montage der Medienrollen

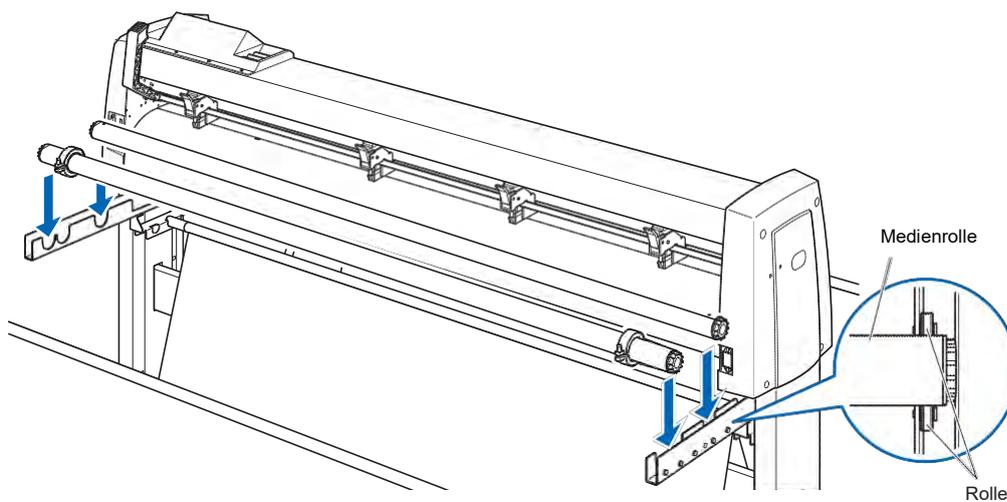
Dieser Abschnitt erklärt die Montage der Medienrollen im FC9000-140.

Montage

- 1 Setzen Sie einen Stopper auf die Medienrolle. (Lassen Sie die Stopperschrauben etwas locker.)



- 2 Schieben Sie die Medienrolle in den Medienhalter. Achten Sie darauf, dass die Medienrolle die Rolle berührt.



1.4 Verbinden mit einem Computer

Verbinden Sie den Plotter mit dem Computer über das Schnittstellenkabel. Verwenden Sie einen der USB-Ports, die Netzwerkschnittstelle (LAN) oder den RS-232C-Port, um mit dem Computer zu verbinden. Wählen Sie den Port je nach Spezifikation der zu verwendenden Software und der Verfügbarkeit des Schnittstellenports auf dem Computer.

Bitte installieren Sie die Antriebssoftware, bevor Sie die Verbindung herstellen.

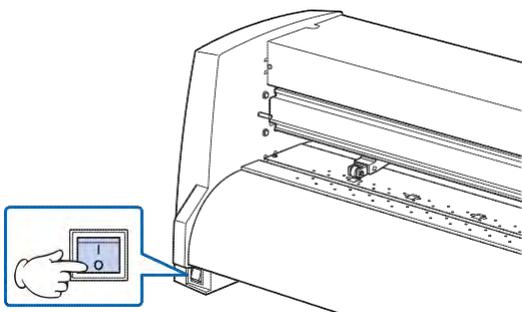
Je nach verwendetem Port, verwenden Sie entweder das USB-Kabel (Standardzubehör), das RS-232C-Kabel (separat erhältlich) oder das Netzwerk-(LAN)-Kabel (separat erhältlich) zum Anschluss. Verwenden Sie die von GRAPHTEC angegebenen Kabel, die dem anzuschließenden Computer entsprechen.

Dies wird für den FC9000-140 erläutert.

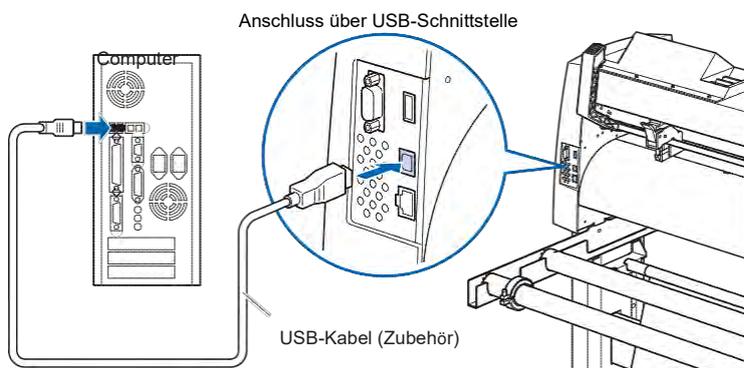
* RS-232C-Schnittstelle hängt vom Verkaufsgebiet ab. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie gekauft haben.

Anschluss

- 1 Prüfen Sie, ob der Plotter ausgeschaltet ist (Die „O“-Seite ist heruntergedrückt).



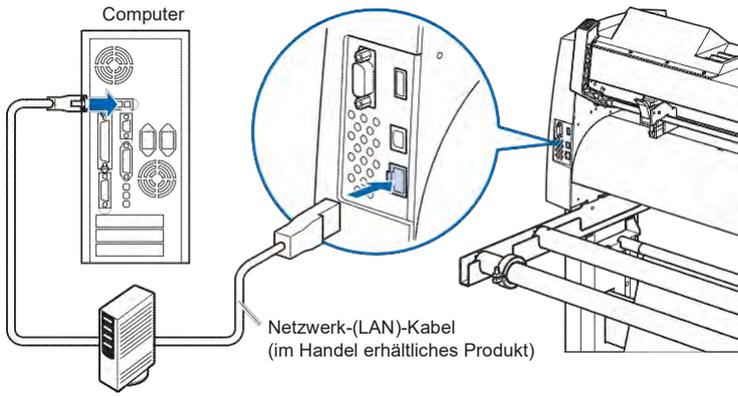
- 2 Verbinden Sie den Plotter mit dem Computer über das Schnittstellenkabel.



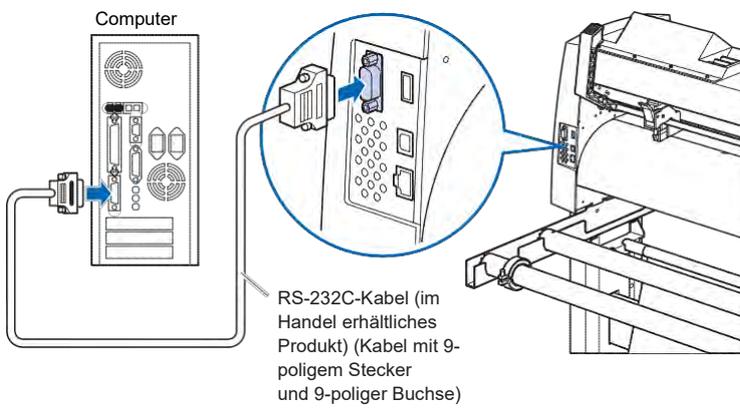
Ergänzung

Nähere Informationen für die Einstellungen der Schnittstelle finden Sie in „Einstellung der Schnittstelle“.

Anschluss über Netzwerkschnittstelle (LAN)



Anschluss über RS-232C-Schnittstelle



Kapitel 2: Vorbereitungen zum Schneiden

In diesem Kapitel werden die Vorbereitungen zum Schneiden beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 2.1 *Vorbereitung des Messerhalters***
- 2.2 *Einsetzen eines Werkzeugs***
- 2.3 *Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)***
- 2.4 *Ausrichten der Klemmrollen***
- 2.5 *Über die Startanzeige***
- 2.6 *Anschluss an das Stromnetz***
- 2.7 *Bedienung der Kontrolltafel***
- 2.8 *Einstellung der Einzugsmethode***
- 2.9 *Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)***
- 2.10 *Auswahl der Werkzeugbedingung***
- 2.11 *Durchführen eines Testschnittes***
- 2.12 *Schneidebereich-Anzeige***

2.1

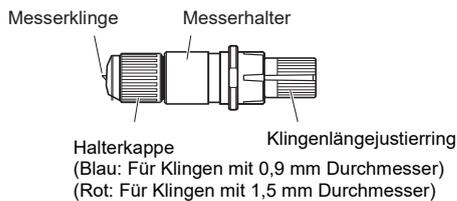
Vorbereitung des Messerhalters

In diesem Kapitel werden die Strukturen und Typen von Messerhaltern (Messerstiften) beschrieben.

Bestandteile des Messerhalters

Der Plotter schneidet Medien mit einer Messerklinge, die in einen Messerhalter eingesetzt wird. Es gibt drei verschiedene Messerhalter, die zum Durchmesser der zu montierenden Messerklinge passen (der $\varnothing 0,9$ mm Messerhalter ist als Standardzubehör vorgesehen). Achten Sie darauf, die Messerklinge im entsprechenden Messerhalter zu montieren.

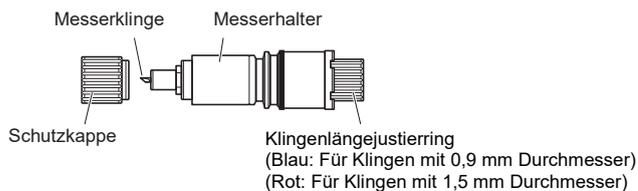
PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



VORSICHT

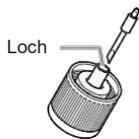
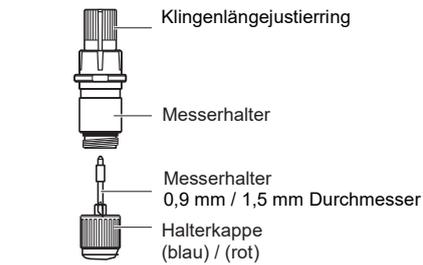
Seien Sie im Umgang mit Messerklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS

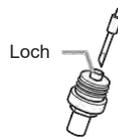
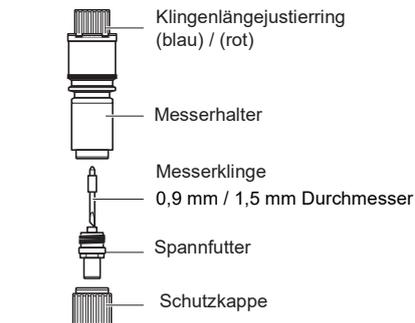


Struktur des Messerhalters

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS

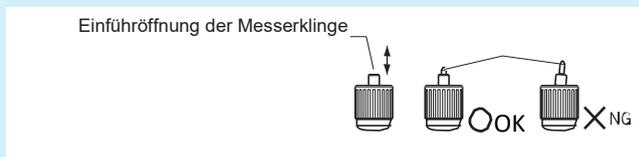


VORSICHT

<PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS>

- Führen Sie die Messerklinge gerade in die Halterkappe ein.

Wenn die Messerklinge nicht gerade eingeführt werden kann, führen Sie die Messerklinge nach mehrmaligem Drücken der Einführöffnung der Messerklinge ein.



Wenn sie nicht richtig installiert ist, kann es zu Schäden an der Messerklinge oder dem Plotter selbst führen.

<PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS>

- Führen Sie die Messerklinge gerade in das Spannfutter ein.

Wenn die Messerklinge nicht gerade eingeführt werden kann, führen Sie die Messerklinge nach mehrmaligem Drücken der Einführöffnung der Messerklinge ein.



Wenn sie nicht richtig installiert ist, kann es zu Schäden an der Messerklinge oder dem Plotter selbst führen.

Einstellen der Klingenlänge

Die Klingenlänge muss eingestellt werden, um einen optimalen Schnitt zu erzielen. Führen Sie einige Testschnitte durch und stellen Sie die optimale Klingenlänge ein.

VORSICHT

- Seien Sie im Umgang mit Messerklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.
- Es kann zu einer Beschädigung der Messerklinge oder der Schneidematte führen, wenn das Messer zu weit ausgefahren ist. Achten Sie darauf, dass die Klingenlänge weniger als die Medienstärke beträgt. Führen Sie nach dem Einstellen immer einen „Testschnitt“ durch.

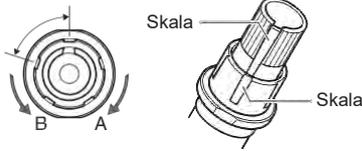
Ergänzung

- Siehe „Durchführen eines Testschnittes“.
- Wenn ein dünnes Medium, wie beispielsweise eine Folie, verwendet wird, verwenden Sie die mitgelieferte Lupe, um diese einzustellen.

Stellen Sie die Klingenlänge mittels des Klingenlängejustierings ein. Drehen Sie den Ring in Richtung „A“, um die Klinge auszufahren, oder in Richtung „B“, um die Klinge einzuziehen. Wird der Ring um eine Skaleneinheit gedreht, bewegt sich die Klinge ca. 0,1 mm. Eine volle Umdrehung des Ringes bewegt die Messerklinge um ca. 0,5 mm.

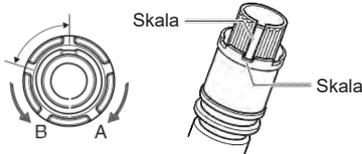
PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS

Drehen um eine Skaleneinheit bewegt die Messerklinge um ca. 0,1 mm.



PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS

Drehen um eine Skaleneinheit bewegt die Messerklinge um ca. 0,1 mm.



Anwendungen und Eigenschaften der Klingen

Wählen Sie die ideale Messerklinge aus, die am besten zu dem Medium passt, das geschnitten werden soll. Hinweise finden Sie im Messerklingen-Handbuch.

VORSICHT

Seien Sie im Umgang mit Messerklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

2.2

Einsetzen eines Werkzeugs

Setzen Sie ein Werkzeug (Messerhalter, Plotterstift) im Plotter ein.

Einsetzen eines Werkzeugs

Beim Einsetzen des Werkzeugs in den Werkzeughalter beachten Sie bitte Folgendes:

- Schieben Sie das Werkzeug in den Halter bis sein Flansch den oberen Teil des Halters berührt, und dann ziehen Sie die Schraube fest.
- Um Verletzungen vorzubeugen, berühren Sie das Werkzeug nicht unmittelbar nach dem Einschalten des Schneideplotters oder wenn das Werkzeug in Bewegung ist.

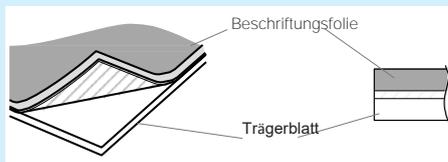
Es wird hier am Beispiel eines Messerhalters erklärt.

VORSICHT

Beim Drücken des Werkzeughalters mit den Fingern kann die Klingenspitze herausragen. Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht in die Finger schneiden.

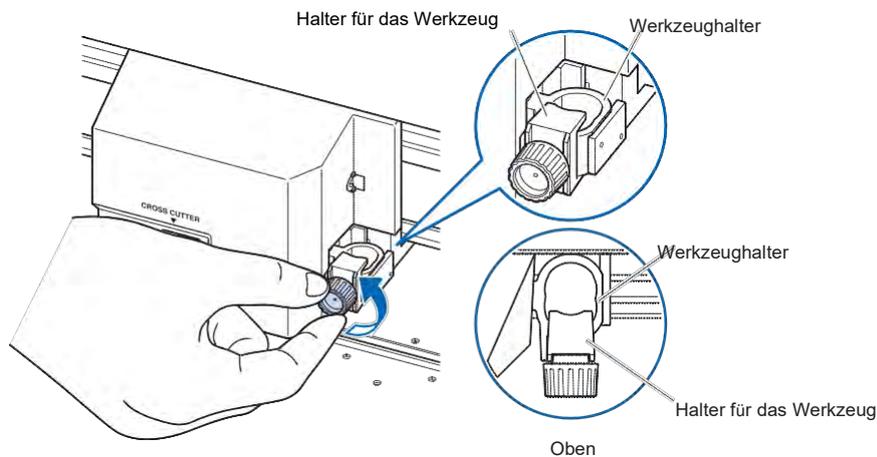
Ergänzung

- Bei der Verwendung von Perforieren (Half Cut) und Plotterstift, setzen Sie den Verschluss in den Werkzeughalter (hinten) ein und beim Ausschneiden (perforierter Schnitt) in den Werkzeughalter (vorne) ein.
- Perforieren bedeutet, dass nur die Beschriftungsfolie durchgeschnitten wird, nicht jedoch das Trägerblatt darunter.
- Ausschneiden bedeutet, dass das Medium vollständig ausgeschnitten wird.
- Struktur der Beschriftungsfolie

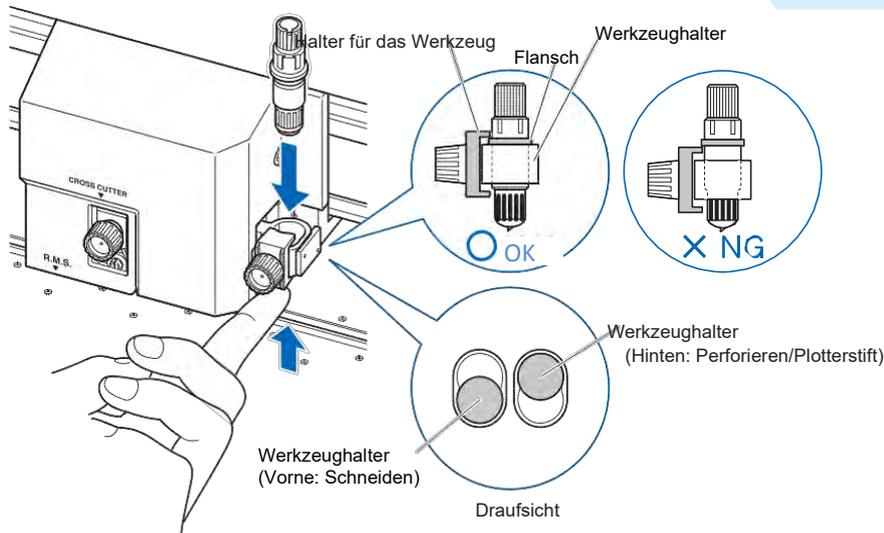


Einsetzen

- 1 Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter.



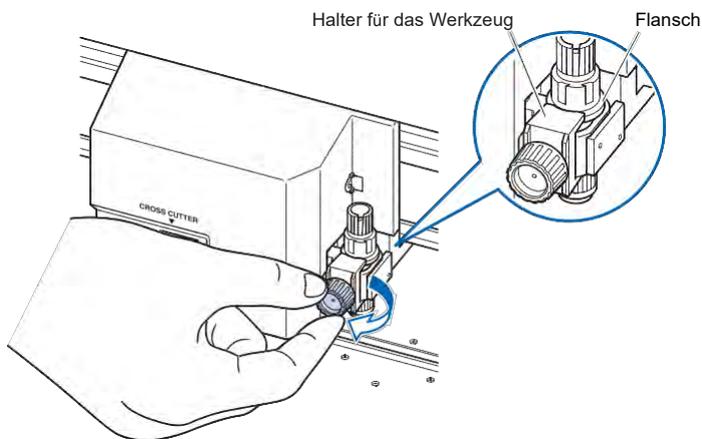
- 2 Schieben Sie das Werkzeug, während Sie den Werkzeughalter nach oben drücken, so weit in den Halter, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft.



Ergänzung

Bei der Verwendung von Perforieren und Plotterstift, setzen Sie den Verschluss in den Werkzeughalter (hinten) ein und beim Ausschneiden (perforierter Schnitt) in den Werkzeughalter (vorne) ein.

- 3 Stellen Sie sicher, dass der Werkzeughalter am Flansch des Werkzeugs eingerastet ist, und ziehen Sie die Schraube fest.



Entfernen des Werkzeugs

Um das Werkzeug zu entfernen, drehen Sie es gegen den Uhrzeigersinn.

2.3

Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)

Der FC9000 kann sowohl für Blattmedien und Rollenmedien eingesetzt werden. Legen Sie das Medium entsprechend den jeweiligen Anweisungen ein.

Verwenden Sie die Gritrolle an der rechten Seite des Mediums (von vorne gesehen) als Führung, wenn Sie es mit dem Mediensensor einstellen. Danach justieren Sie die Klemmrolle, so dass sie mit der Seite des Mediums ausgerichtet ist.

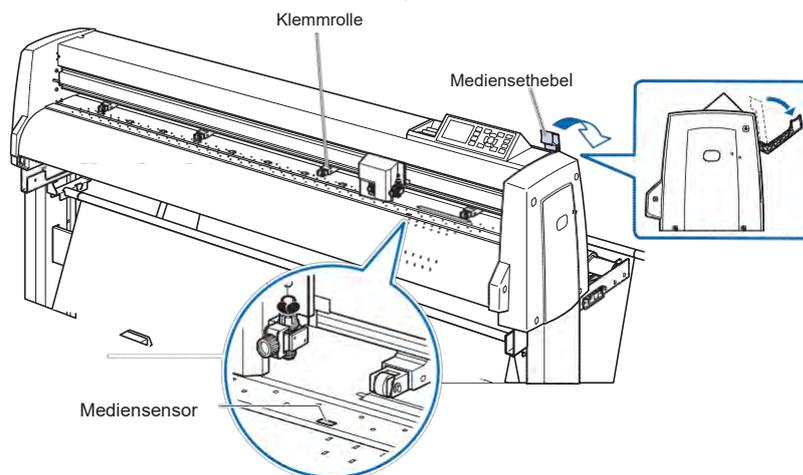
- Einlegen von Rollenmedien
- Einlegen von Blattmedien

Einlegen von Rollenmedien

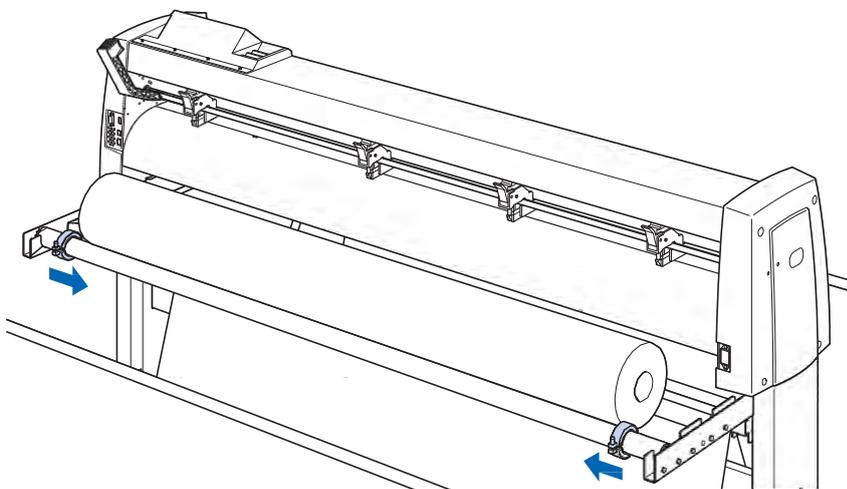
Dieser Abschnitt erklärt die verschiedenen Teile im FC9000-140.

Anleitung

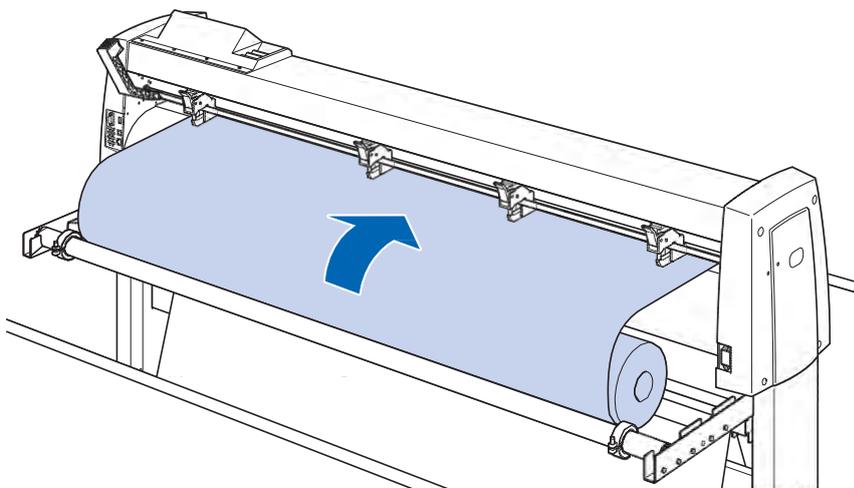
- 1 Senken Sie den Mediensethel, um die Klemmrollen zu heben.



- 2 Legen Sie das Rollenmedium auf die Medienrolle. Klemmen Sie das Rollenpapier mit einem Stopper fest. Ziehen Sie nach dem Einstellen die Schrauben des Stoppers fest.



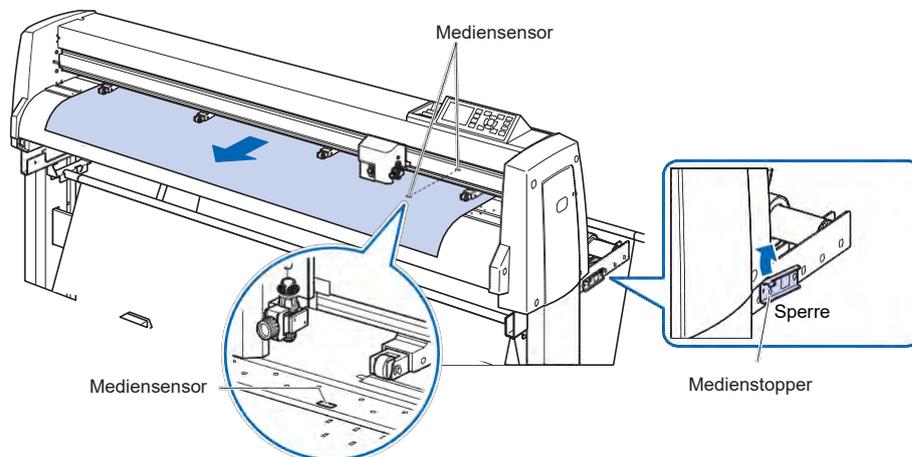
- 3 Ziehen Sie die Spitze des Rollenmediums von der Rückseite des FC9000 nach vorne. Ziehen Sie es so, dass es im Verlauf des Rollenmediums keinen Durchhang gibt.



- 4 Blockieren Sie den Medienstopper (anheben und nach vorne ziehen) und ziehen Sie das Medium gleichmäßig heraus, so dass das Rollenpapier gerade ist. Legen Sie das Rollenpapier immer so ein, dass es auf dem Mediensensor aufliegt.

Ergänzung

Während dem Schneiden, lassen Sie die Sperre des Medienstoppers los (Medienstopper nach vorne ziehen und senken).

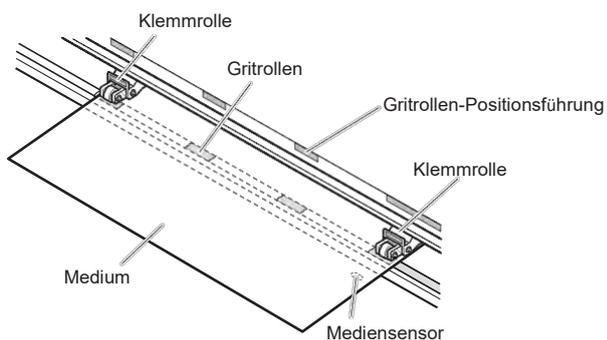


- 5 Positionieren Sie die Klemmrollen so, dass diese mit der Breite des Mediums übereinstimmen.

Bei FC9000-75

Die Klemmrollen drücken beide Seiten des Mediums an. Verwenden Sie die Gritrollen-Positionsführung, damit die Klemmrollen über den Gritrollen sitzen.

Sie können die mittlere Klemmrollen-Andruckstärke einstellen.



Ergänzung

- Das Medium muss stets über dem Mediensensor liegen.
- Informationen zum Ausrichten der Klemmrollen finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.
- Informationen zu Klemmrollen-Andruckstärke finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.

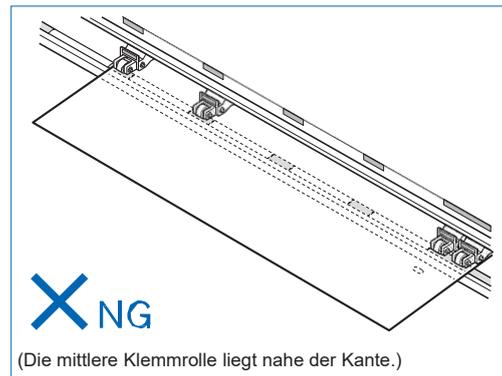
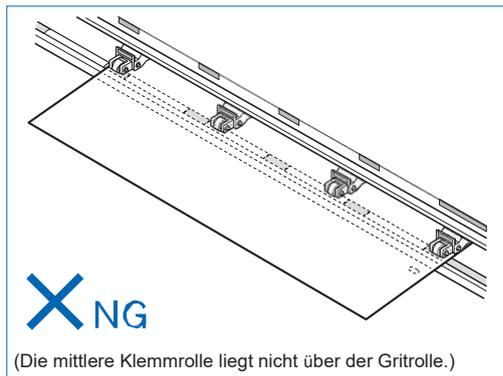
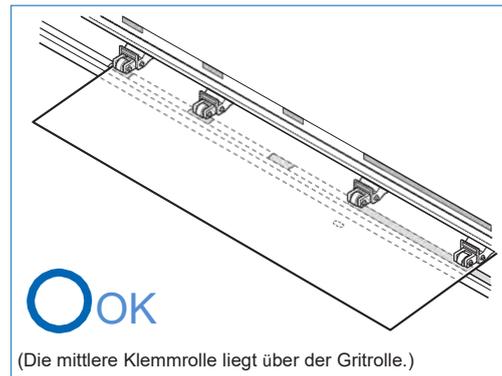
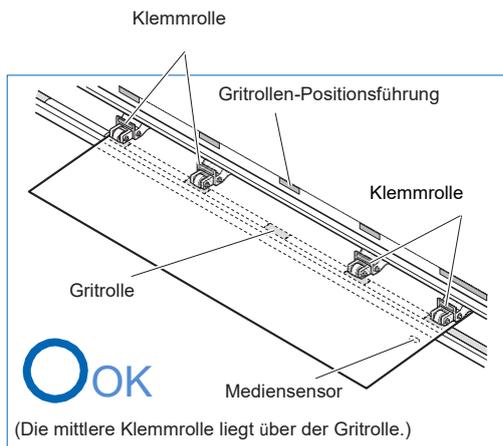
Bei FC9000-100/140/160

Verwenden Sie die 3 oder 4 Klemmrollen, um beide Seiten und die Mitte des Mediums anzudrücken. Verwenden Sie die Gritrollen-Positionsführung, damit die Klemmrollen über den Gritrollen sitzen.

Sie können die Klemmrollen-Andruckstärke einstellen.

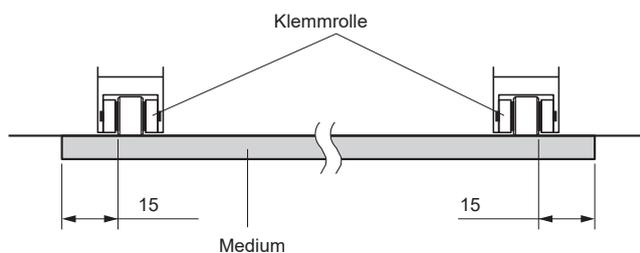
Ergänzung

- Das Medium muss stets über dem liegen.
- Informationen zum Ausrichten der Klemmrollen finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.
- Informationen zu Klemmrollen-Andruckstärke finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.



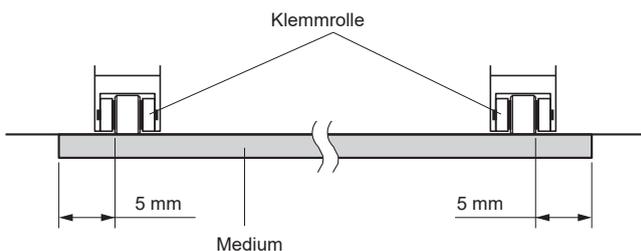
Bei langen Medien (über 2 Meter)

Platzieren Sie die Klemmrollen mindestens 15 mm von der Medienkante entfernt.

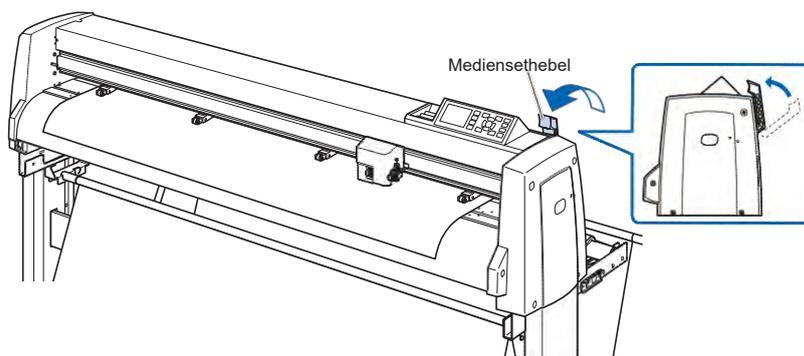


Bei langen Medien (höchstens 2 Meter)

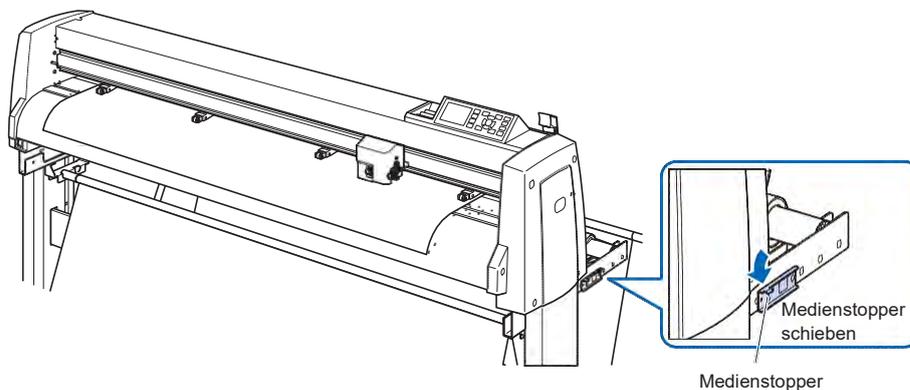
Platzieren Sie die Klemmrollen mindestens 5 mm von der Medienkante entfernt.



- 6 Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, heben Sie dann den Mediensehebel an, um die Klemmrollen abzusenken.



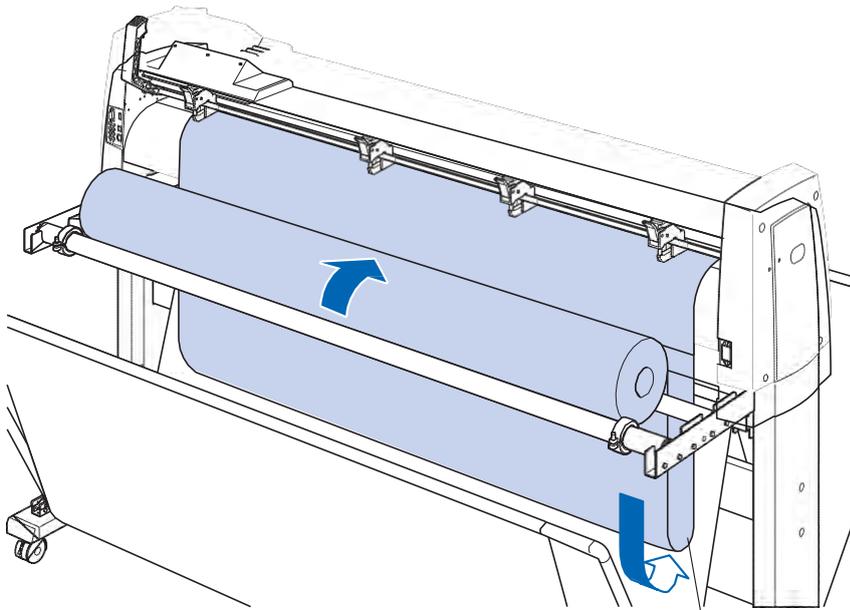
- 7 Lösen Sie die Sperre vom Medienstopper. Ziehen Sie den Medienstopper nach vorne und senken Sie ihn ab.



- 8 Wenn der Mediensehebel oben ist (und das Medium durch die Klemmrollen angedrückt gehalten wird) und der Medienstopper entriegelt ist, ziehen Sie das Rollenmedium heraus und lassen Sie einen Teil abrollen.
Rollen Sie auf der Rückseite des Gerätes dieselbe Menge an Medium ab, die verwendet werden soll

Ergänzung

- Achten Sie auch darauf, dass kein Schmutz vom Boden am Medium anhaften kann, wenn Sie es abrollen.
- Bei Dauerbetrieb mit Rollenmedien, lassen Sie kein Medium an der Rückseite des Schneideplotters abrollen.



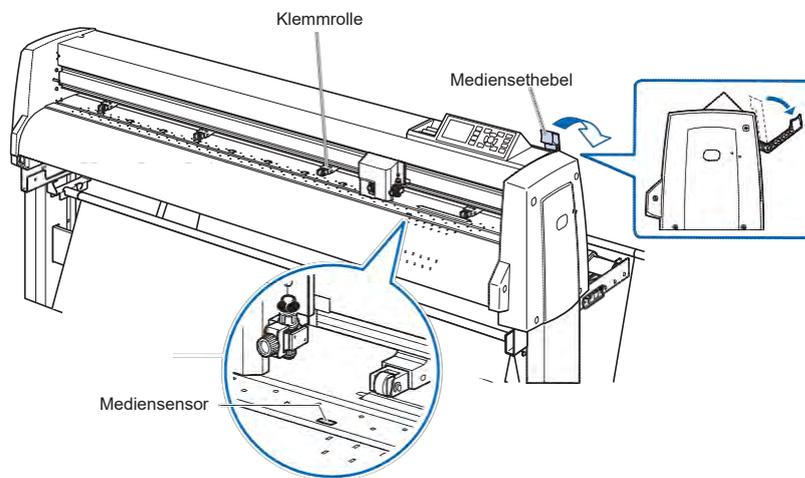
Einen Teil abrollen

Einlegen von Blattmedien

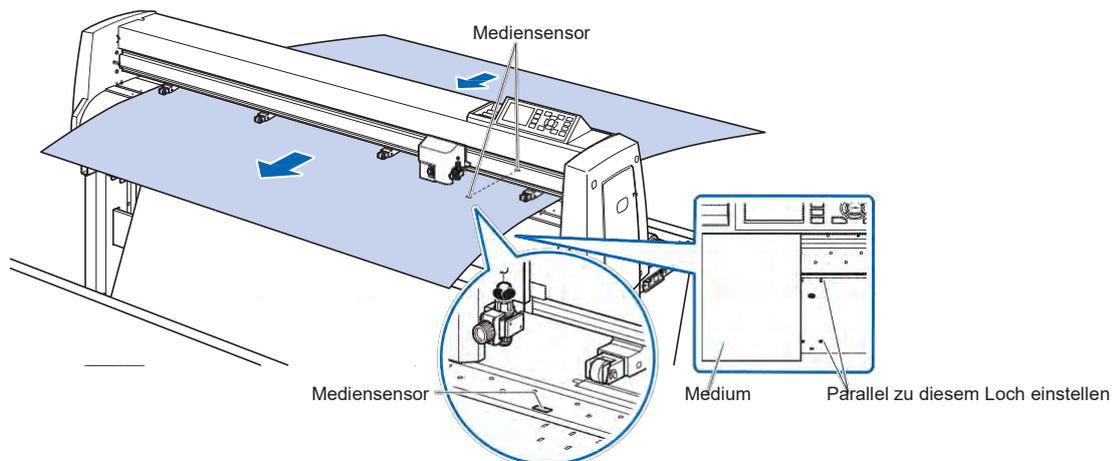
Dieser Abschnitt erklärt das Einlegen von Blattmedien im FC9000-140.

Anleitung

- 1 Senken Sie den Mediensehebel, um die Klemmrollen zu heben.



- 2 Stellen Sie sicher, dass das Blattmedium stets über dem Mediensensor liegt.

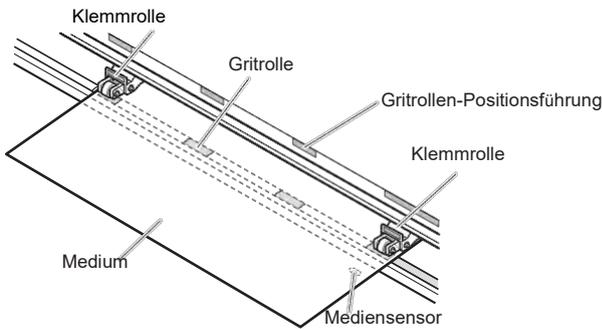


- 3 Positionieren Sie die Klemmrollen so, dass diese mit der Breite des Mediums übereinstimmen.

Bei FC9000-75

Die Klemmrollen drücken beide Seiten des Mediums an. Verwenden Sie die Gritrollen-Positionsführung, damit die Klemmrollen über den Gritrollen sitzen.

Sie können die mittlere Klemmrollen-Andruckstärke einstellen.



Ergänzung

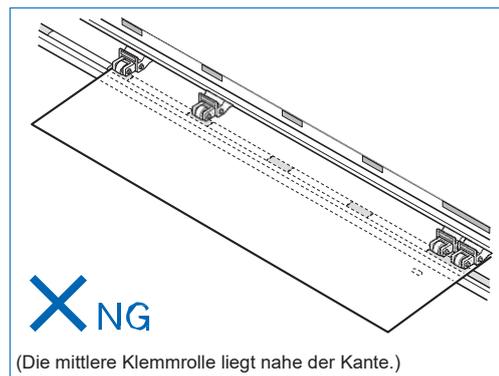
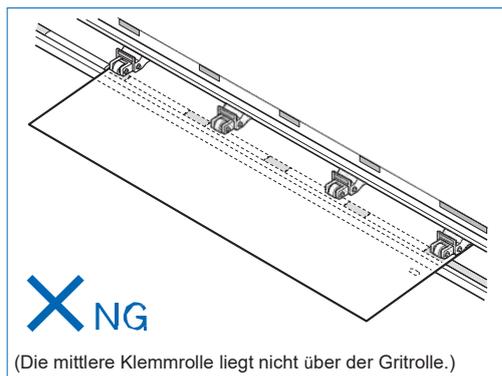
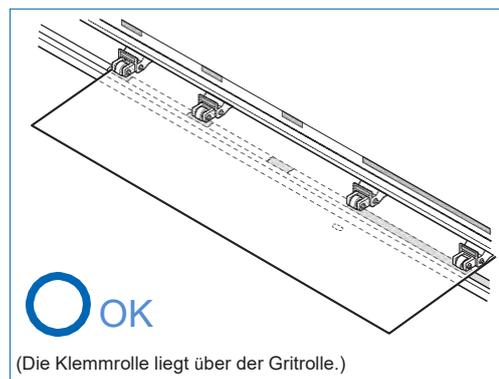
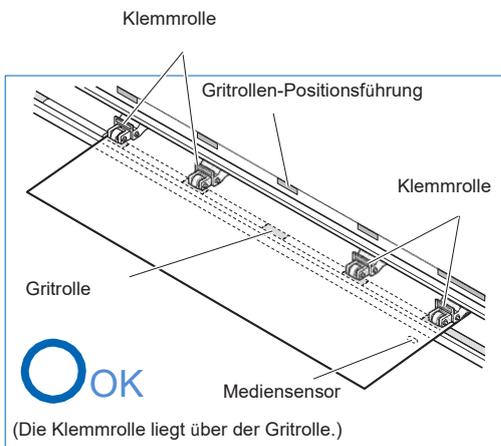
- Das Medium muss mindestens 125 mm lang sein.
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor liegen. (Informationen zum Standort des Mediensensors finden Sie unter „Bestandteile“.)
- Informationen zum Standort der Klemmrollen finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.
- Informationen zur Klemmrollen-Andruckstärke finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.

Bei FC9000-100/140/160

Verwenden Sie die 3 oder 4 Klemmrollen, um beide Seiten und die Mitte des Mediums anzudrücken.

Verwenden Sie die Gritrollen-Positionsführung, damit die Klemmrollen über den Gritrollen sitzen.

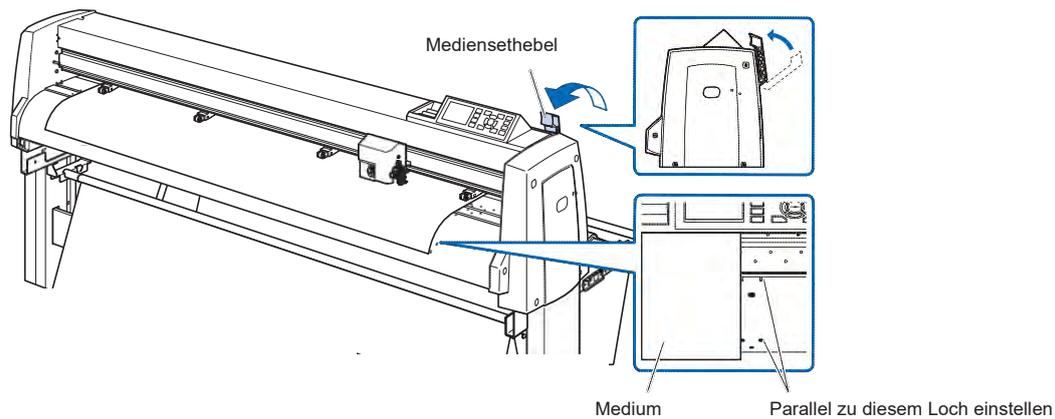
Sie können die mittlere Klemmrollen-Andruckstärke einstellen.



Ergänzung

- Das Medium muss stets über dem Mediensensor liegen.
- Informationen zur Klemmrollen-Andruckstärke finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.
- Informationen zur Klemmrollen-Andruckstärke finden Sie unter „Ausrichten der Klemmrollen“.

- 4 Parallel zum Loch der Führung gerade einstellen.
Heben Sie den Mediensehebel, um die Position der Klemmrolle und
des Blattmediums zu fixieren.



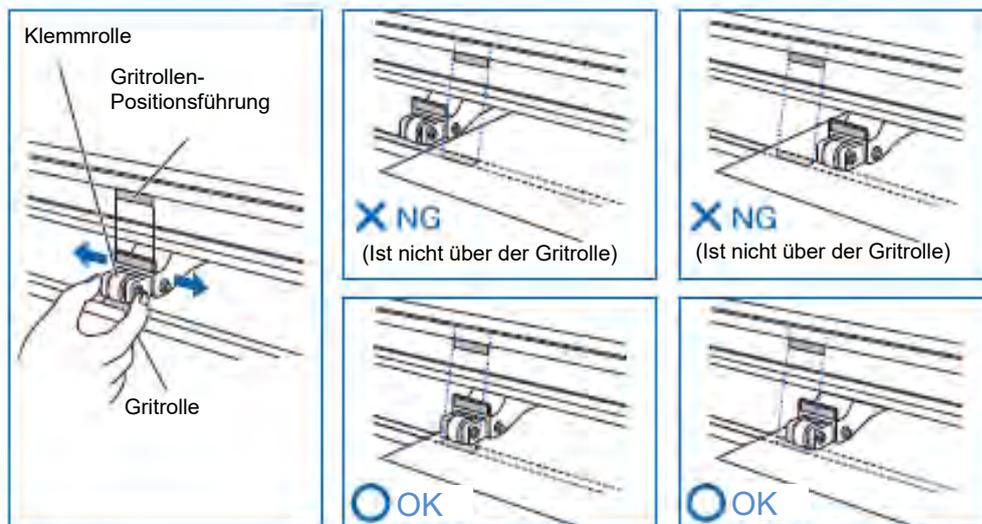
2.4 **Ausrichten der Klemmrollen**

In diesem Abschnitt wird das Ausrichten der Klemmrollen beschrieben.

Ausrichten der Klemmrolle

Positionieren Sie die linke und rechte Klemmrolle so, dass sie mit der Medienbreite übereinstimmen. Stellen Sie die Klemmrollen so ein, dass sie sich über dem Medium und den Gritrollen befinden.

Richten Sie die Klemmrollen anhand der Gritrollen-Positionsführung aus, um sicherzustellen, dass sich diese über den Gritrollen befinden.



VORSICHT

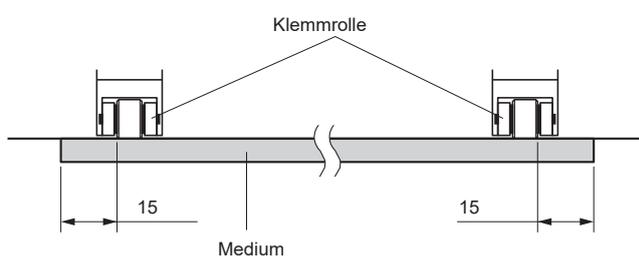
Um die Klemmrollen zu bewegen, muss sich der Mediensehebel in der unteren Position befinden.

Ergänzung

Sollte die Meldung [confirming push roller point] erscheinen, nachdem das Medium eingelegt und der Mediensehebel angehoben wurde, bedeutet dies, dass sich die rechte Klemmrolle bzw. auch die linke oder mittlere Klemmrolle nicht über der entsprechenden Gritrolle befindet. Achten Sie daher auf die richtige Positionierung.

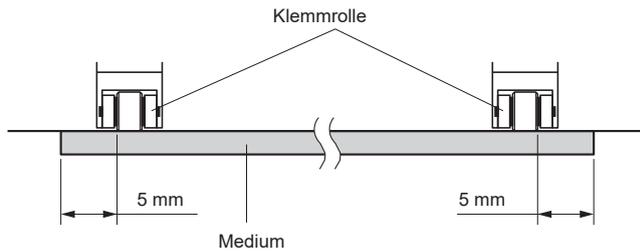
Bei langen Medien (über 2 Meter)

Platzieren Sie die Klemmrollen mindestens 15 mm von der Medienkante entfernt.



Bei langen Medien (höchstens 2 Meter)

Platzieren Sie die Klemmrollen mindestens 5 mm von der Medienkante entfernt.



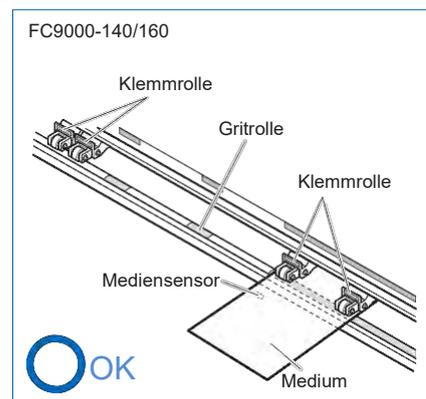
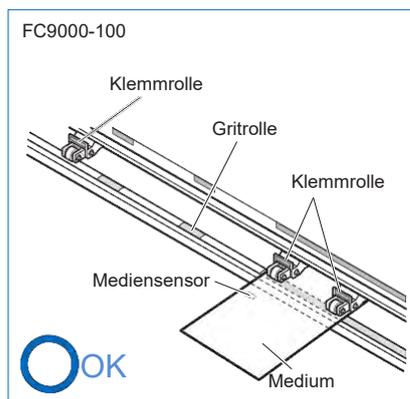
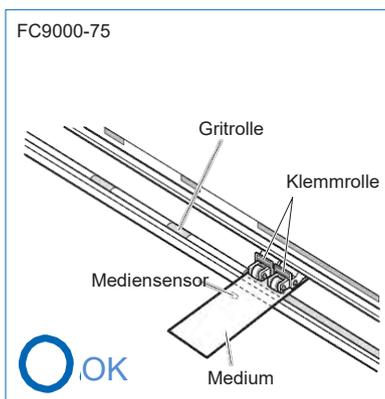
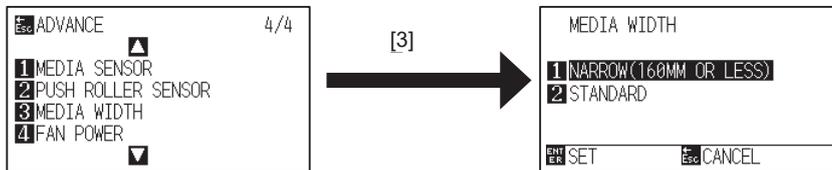
Bei schmalen Medien (160 mm oder weniger)

Stellen Sie sicher, dass alle Klemmrollen auf der langen rechten Gritrolle liegen. Verwenden Sie die linke Seite der Gritrolle als Startpunkt und stellen Sie dann die Klemmrollen so ein, dass sie sich auf beiden Seiten des Mediums befinden.

Der FC9000 kann eine Medienbreite von 50 mm* oder mehr bearbeiten.

* Bei den Plottern FC9000-100/140/160, stellen Sie auf „NARROW (160MM OR LESS)“ in „ADVANCE“ - „MEDIA WIDTH“.

Bitte verwenden Sie nur 2 Klemmrollen auf der rechten Seite. Stellen Sie die Andruckstärke der dritten und nachfolgenden Klemmrollen auf schwach (OFF) und nicht auf die Gritrolle. (Die Klemmrollenposition wird nicht erkannt.) Stellen Sie die gleiche Andruckstärke der zu verwendenden Klemmrolle ein. Bewegen Sie die dritte und die nachfolgende Klemmrolle von der Medienposition weg.



VORSICHT

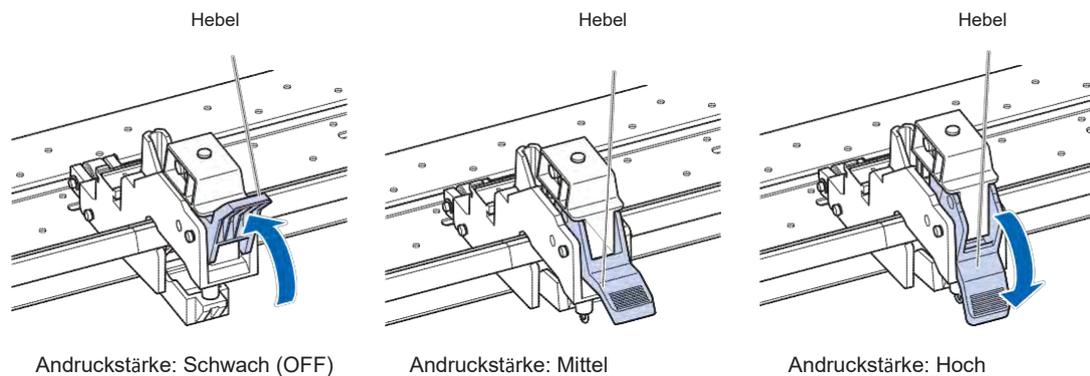
- Das Medium muss mindestens 125 mm lang sein in Medieneinzugsrichtung.
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor liegen.

Ändern der Andruckstärke

Der FC9000 erfordert, dass die Andruckstärke der Andruckrollen der Breite und dem Typ des Mediums angepasst wird, um das Medium in Position zu halten.

Wechseln

- (1) Heben Sie den Mediensehbel, um die Klemmrollen zu senken.
- (2) Verwenden Sie den Einstellhebel für die Klemmrollen-Andruckstärke auf der Rückseite der Klemmrolle, um die Andruckstärke der mittleren Andruckrolle zu verändern. Die Andruckstärke kann auf stark, mittel oder schwach (OFF) eingestellt werden.
- (3) Wenn der Einstellhebel für die Klemmrollen-Andruckstärke abgesenkt ist, befindet er sich im Modus Hoch. Wenn er angehoben ist, befindet er sich im Modus Schwach (OFF).



VORSICHT

- Stellen Sie die Klemmrollen-Andruckstärke an beiden Enden auf Hoch oder Mittel und halten Sie die gleiche Andruckstärke.
- Wenn die Andruckstärke bei abgesenktem Mediensehbel geändert wird, ist die Hebelbetätigung schwerer. Heben Sie immer den Mediensehbel an und ändern Sie dann die Andruckstärke.

Ergänzung

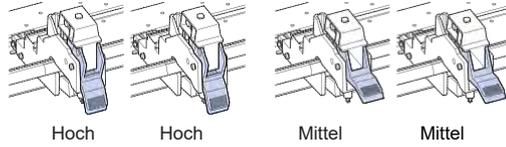
- Eine schwache (OFF) Andruckstärke ist bei sehr dünner Folie, z. B. Autovinyl, voreingestellt.
- Ändern Sie die Andruckstärke je nach Bedarf für die unterschiedlichen Medientypen.

Anordnung

Die Andruckstärke der Klemmrollen sollte an beiden Enden (links/rechts) auf die gleiche Stärke, Hoch oder Mittel, eingestellt sein. Wenn Sie jedoch drei oder mehr Klemmrollen verwenden, stellen Sie stets die niedrigere Andruckstärke für die Klemmrollen zwischen den äußeren Rollen ein.

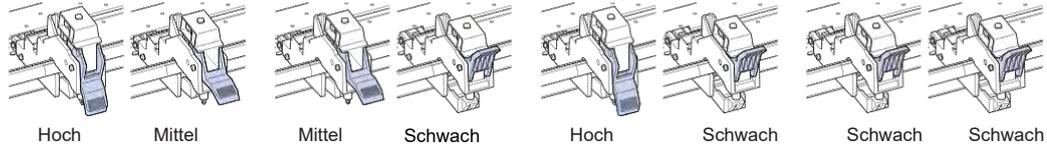
Bei Verwendung von zwei Klemmrollen

○ OK



Hoch Hoch Mittel Mittel

✗ NG

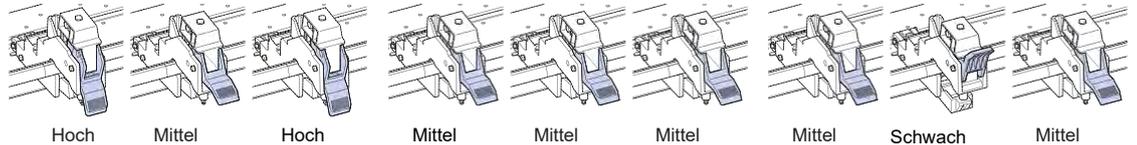


Hoch Mittel Mittel Schwach Hoch Schwach Schwach Schwach

Wenn rechte und linke Andruckstärken unterschiedlich sind

Bei Verwendung von drei Klemmrollen

○ OK



Hoch Mittel Hoch Mittel Mittel Mittel Mittel Schwach Mittel

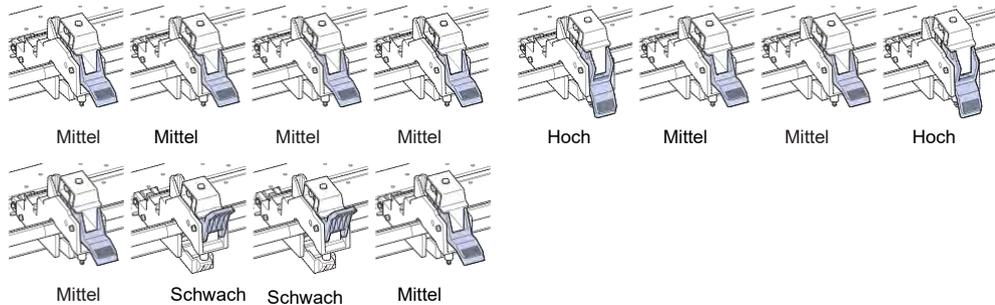
✗ NG

Alle anderen Kombinationen

Wenn drei Andruckstärken unterschiedlich sind

Bei Verwendung von vier Klemmrollen

○ OK



Mittel Mittel Mittel Mittel Hoch Mittel Mittel Hoch

Mittel Schwach Schwach Mittel

✗ NG

Alle anderen Kombinationen

Wenn drei Andruckstärken unterschiedlich sind

2.5 Über die Startanzeige

Die Anzeige zur Ersteinrichtung erscheint nur, wenn das Gerät nach dem Kauf zum ersten Mal eingeschaltet wird. Hier können Sie die Anzeigesprache und die Maßeinheit einstellen.

Sie können diese Menüauswahl auch selbst aus dem Status „READY“ nach einem Setup aufrufen.

In Kapitel 10 finden Sie Hinweise zu „Einstellungen zur Sprachauswahl (Language Selection)“ und „Einstellung der angezeigten Maßeinheit (Length Unit)“.

Nähere Informationen zum Einschalten finden Sie in „2.6 Anschluss an das Stromnetz“.

Anleitung

- 1 Sobald das Gerät eingeschaltet ist („I“-Seite), wird eine Meldung angezeigt, nachdem die Version angezeigt wurde.

► Die Anzeige LANGUAGE erscheint.

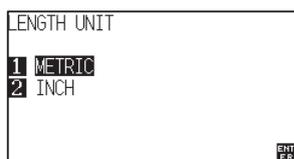


- 2 Verwenden Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um die Sprache auszuwählen. (Dieses Handbuch geht davon aus, dass Sie Englisch als Spracheinstellung gewählt haben.)



- 3 Drücken Sie die Taste [ENTER].

► Nachdem die ANZEIGESPRACHE ausgewählt wurde, erscheint die Maßeinheitsanzeige LENGTH UNIT.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (METRIC) oder die Taste [2] (INCH), um die Einstellung der Maßeinheit auszuwählen.

- 5 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ENTER].

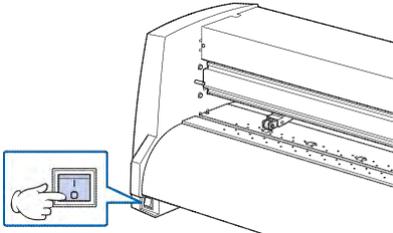
► Die Einstellung wird gesetzt, die Startanzeige erscheint.

2.6 Anschluss an das Stromnetz

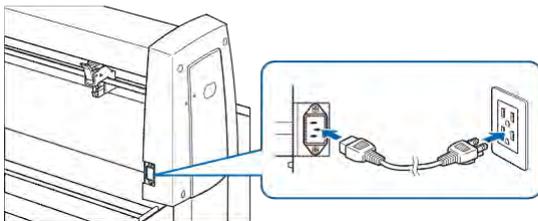
Schalten Sie den Plotter ein.

Anleitung

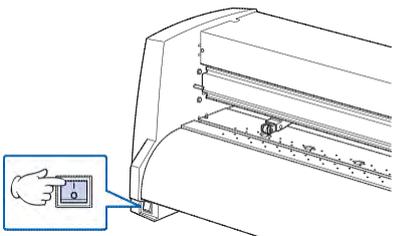
- 1 Prüfen Sie, ob der Plotter ausgeschaltet ist. (Die „O“-Seite ist heruntergedrückt.)



- 2 Verbinden Sie das eine Ende des mitgelieferten Netzkabels mit dem FC9000 Wechselstromeingang und das andere Ende mit einer elektrischen Steckdose der Nennversorgungsspannung.



- 3 Schalten Sie den FC9000 durch Drücken der „I“-Seite des Schalters an. Das LCD auf der Kontrolltafel leuchtet auf.



- 4 Sofern kein Medium eingelegt wurde, erscheint die Firmware Versionsnummer und danach die Aufforderung zum Einlegen eines Mediums.

```
1:Condition No. 1
CB09U+0 S30 F14 A4
LOAD MEDIA!
1 TOOL1 VIEW
2 HOME
ENT CONDITION No.
```

Mediensehebel unten
(Klemmrolle unten)

```
SELECT
1 ROLL-1 FRONT EDGE
2 ROLL-2 CURRENT POSITION
3 SHEET LOAD MEDIA!
```

Mediensehebel oben
(Klemmrolle oben)

Ergänzung

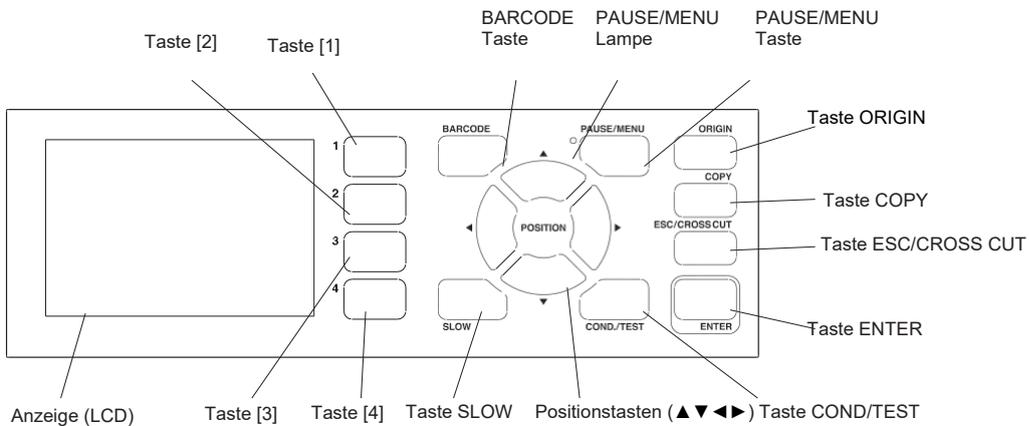
Wenn Sie den Strom ausschalten, warten Sie 20 Sekunden, bevor Sie ihn wieder einschalten, andernfalls können Probleme mit der Anzeige auftreten.

Ergänzung

- Nach dem erstmaligen Einschalten des Gerätes erscheint die Startanzeige. Siehe hierzu „2.5 Über die Startanzeige“.
- Diese Anzeige wird in diesem Handbuch als „Startanzeige“ bezeichnet.
- Einstellungen wie Initial-Einzugs-geschwindigkeit und Kommunikations-bedingungen können bearbeitet werden.

2.7 *Bedienung der Kontrolltafel*

In diesem Abschnitt werden die Funktionen von Lampen und Tasten auf der Kontrolltafel erklärt.



Anzeigelampe

Lampe PAUSE/MENU

..... Im ANZEIGE-Modus, leuchtet die Lampe auf.

Kontrolltasten

BARCODE Die Startanzeige des fortlaufenden Vorgangs des Datenlinks erscheint. Im Modus Apparel (AP), wird sie deaktiviert.

PAUSE/MENU Schaltet in den Modus MENU.

Geht in den Modus MENU, wenn die Taste einmal gedrückt wird, und der Modus MENU wird ausgeschaltet, wenn die Taste erneut gedrückt wird.

Im Modus MENU werden verschiedene Funktionen eingestellt.

Wird die Taste PAUSE/MENU während des Betriebs gedrückt, wird der Schneide-/Plottvorgang abgebrochen.

ORIGIN Der Nullpunkt wird an der aktuellen Position eingestellt.

Wenn Sie die Tasten [ENTER] und [ORIGIN] in der Startanzeige gleichzeitig drücken, können Sie das Gerät zurücksetzen. (Nur im Normalmodus)

COPY Eine Kopie von Daten im Speicher wird ausgegeben.

ESC/CROSS CUT (ESC): Änderung der Einstellung wird aufgehoben und kehrt dann zur vorherigen Anzeige zurück. Kehrt dann zur vorherigen Anzeige in der Menüanzeige zurück.

(CROSS CUT): Im READY-Status nehmen Sie das Medium heraus, wenn der Schneide-/Plottvorgang beendet ist.

ENTER Speichert die Einstellungen und kehrt dann zu den verschiedenen Funktionen und Bedingungen in der Menüanzeige zurück.

Wenn Sie die Tasten [ENTER] und [ORIGIN] in der Startanzeige gleichzeitig drücken, können Sie das Gerät zurücksetzen.

COND/TEST Die Anzeige zur Einstellung der Werkzeugbedingungen erscheint.
 Verwenden Sie dies bei der Überprüfung der Werkzeugbedingungen, um einen Testschnitt zu aktivieren.

SLOW Bei gleichzeitigem Drücken der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsam.
 Wenn das „SLOW“-Symbol in der Anzeige angezeigt wird, funktioniert es als Menütaste.

Wenn die Taste [SLOW] in der Startanzeige gedrückt wird, werden der aktuelle Schneide-/Plottbereich und die Position des Werkzeugschlittens angezeigt.

1, 2, 3, 4 Auswahl der Menünummer in der Anzeige.

POSITIONSTASTEN (▲, ▼, ◀, ▶)

..... Stellt verschiedene Einstellungen ein, wählt numerische Wertänderungen aus, bewegt den Cursor und ändert die Positionen in der Menüanzeige.

Lesen der Anzeige (LCD)

In der Anzeige der Kontrolltafel erscheinen Informationen zum Status.

Wird eine Funktion einer Taste auf der Kontrolltafel zugewiesen, erscheinen der Tastenname und die entsprechende Funktion auf der Anzeige. Umgekehrt erscheint der Tastenname, wenn die Taste aktiviert wurde.



Setzt die Bedingung des Mediums (Bereitschaftsstatus: „READY“ erscheint bei eingelegtem Medium)

aktuelle Werkzeugbedingung

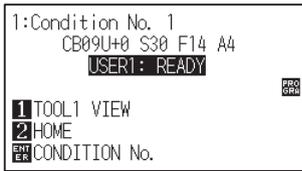


Anzeige der eingestellten Bedingung

	Command	GP-GL	: GP-GL Command
		HP-GL	: HP-GL Command
		(No Display)	: Command Auto
	Step size	0.1	: 0.1mm
		0.05	: 0.05mm
		0.025	: 0.025mm
		0.01	: 0.01mm
	Rotate/Mirror	R90	: Rotation (Rotate 90°)
		Mir	: Mirror
		R90 Mir	: Mirror and Rotate
	Priority	MANUL	: Manual priority
		PROGRA	: Program priority
	Sort	Sort ON	: Display when sort is on
	PreFeed	Pre FEED	: Display when automatic media feed is on Media

Benutzernummer
 aktuelle Werkzeugnummer
 Entsprechender Tastenname der Kontrolltafel
 (gültige Taste wird umgekehrt angezeigt)

Startanzeige (READY-Anzeige): READY

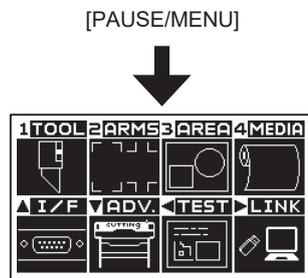


Die eingestellte Bedingungsnummer (Schnittbedingung) wird angezeigt.

Ergänzung

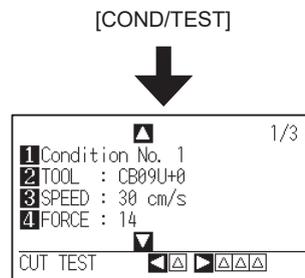
- In diesem Handbuch wird dieses Menü als READY-Anzeige oder READY-Status bezeichnet.
- In diesem READY-Status können Sie die Schnitt- und Kommunikationsbedingungen durch Drücken der Taste [PAUSE/MENU] oder [COND/TEST].

Wenn die Taste [PAUSE/MENU] oder die Taste [COND/TEST] gedrückt wird, wird die Anzeige zur Einstellung der entsprechenden Bedingungen angezeigt.



Man kehrt zur Startanzeige zurück, wenn die Taste [PAUSE/MENU] gedrückt wird, während MENU angezeigt wird.

Menüanzeige

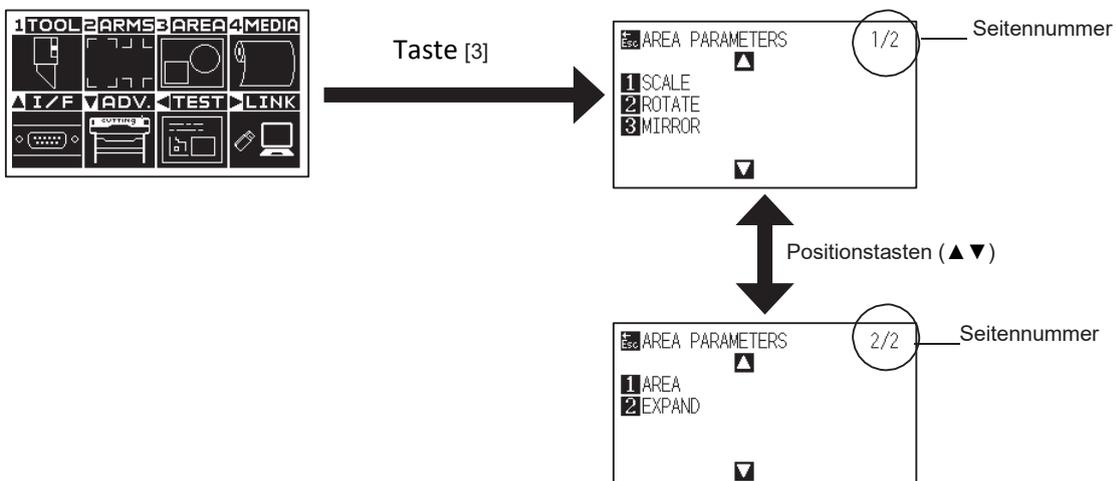


Man kehrt zur Startanzeige zurück, wenn die Taste [COND/TEST] gedrückt wird, während CONDITION angezeigt wird.

Bedingungsanzeige

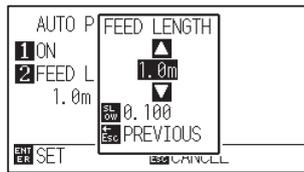
In der rechten oberen Ecke der Anzeige erscheint die Seitennummer, wenn aufgrund vieler Einstellungen und Auswahlmenüs mehrere Seiten zur Anzeige benötigt werden.

Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) zum Wechsel der Seiten.

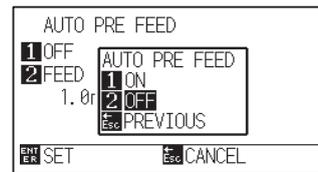


Beispiel für Seitenwechsel und Funktionstasten

Zum Ändern der Einstellwerte wird das Symbol für die entsprechende Funktionstaste angezeigt.



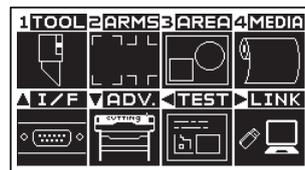
Erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert mit den Positionstasten (▲▼). Wählen Sie die Änderungseinheit mit der Taste [SLOW].



Wählen Sie die Einstellung mit den Nummerntasten (1, 2, 3, 4) oder den Positionstasten (▲▼◀▶).

Beispiel einer Anzeige zur Änderung des Einstellwerts

Bedieninhalte der Menüanzeige



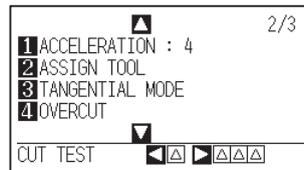
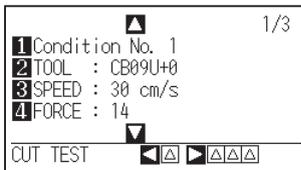
Menüanzeige

Bedieninhalte und Einstellungen, die auf der Anzeige MENU mit der Taste [PAUSE/MENU] angezeigt werden, sind wie folgt:

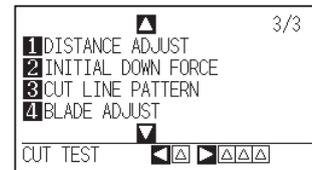
- [1] (TOOL) : Setzt die Einstellung für den Betrieb des Werkzeugs.
- [2] (ARMS) : Setzt die Einstellungen und den Vorgang für die Positionierung von Werkzeug und Medien, wie zum Beispiel das automatische Scannen der Passermarken mittels ARMS.
- [3] (AREA) : Setzt die Einstellungen des Bereiches, Vergrößerung, Drehung, Umkehrung usw. für das Schneiden.
- [4] (MEDIA) : Setzt die Einstellungen zu den Medienbedingungen.
- [▲] (I/F) : Setzt die Einstellungen der Bedingung für die Schnittstelle zum Computer.
- [▼] (ADV.) : Setzt die Einstellungen der Bedingungen für die Grundfunktionen des Schneideplotters, wie Anzeigesprache, Maßeinheit und Sensor.
- [◀] (TEST) : Führt die für die Wartung erforderlichen Vorgänge aus, z. B. Selbstdiagnostest oder Ausdruck der Liste der Bedingungseinstellungen.
- [▶] (LINK) : Führt Vorgänge durch, die für die Ausgabe notwendig sind, wie zum Beispiel ein Datenlink.
- [PAUSE/MENU] : Schließt die Anzeige MENU und kehrt zur Startanzeige zurück.
- [SLOW] : Anzeige des Positionstastenmenüs. Bei eingelegtem Medium kann der Werkzeugnullpunkt verändert werden.

Siehe den „Menübaum“ im Anhang A-4 für eine Liste der Beschreibungen jeder Einstellung.

Bedieninhalte der Taste [COND/TEST]



Anzeige CONDITION (1-3)



Die Taste [COND/TEST] ruft die Anzeigen auf, wo der Medientyp und die Werkzeugbedingungen eingestellt werden können.

Bis zu 8 verschiedene Einstellungen von Bedingungen können unter den Nummern 1 bis 8 abgespeichert werden.

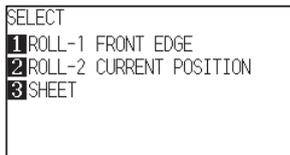
[COND/TEST]: Dies schließt die Anzeige CONDITION und kehrt zur Startanzeige zurück. Nähere Informationen zur detaillierten Werkzeugbedingung finden Sie in „Auswahl der Werkzeugbedingung“.

2.8 *Einstellung der Einzugsmethode*

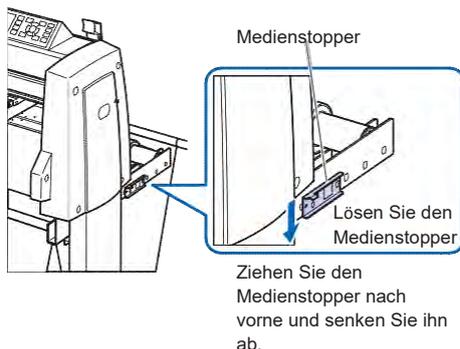
Hier wird die Einzugsmethode für Medien eingestellt.

Anleitung

- 1 Wurde bereits ein Medium eingelegt, erscheint die Anzeige MEDIA TYPE. Wählen Sie den Medientyp je nach verwendetem Medium aus.



Für die Rollenmedien prüfen Sie, ob der Medienstopper entriegelt ist und wählen Sie dann einen Medientyp auf der Anzeige MEDIA SELECT.



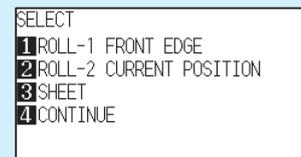
VORSICHT

Lösen Sie die Mediensperre bevor Sie die Medienauswahl treffen.

Ergänzung

- Wenn der Mediensethebel nach Einlegen eines Mediums hoch- und wieder hinuntergedrückt wird, erscheint der Menü-Parameter CONTINUE und ermöglicht damit die Auswahl der vorangegangenen Einstellung.

Wenn CONTINUE über die Taste [4] angewählt wird.



Wenn dasselbe Medium verwendet wird ohne die Position des Mediums zu ändern, ermöglicht die Funktion CONTINUE die Übernahme der vor dem Absenken des Mediensethebels festgelegten Einstellungen für Plottbereich, Stiftposition und Nullpunkt. Hat das aktuelle Medium dieselbe Größe wie das letzte, ermittelt der Plotter dessen Kanten nicht.

Auswählen von [ROLL-1 SET FRONT EDGE] durch Drücken der Taste [1]

Wählen Sie dies, wenn ein Rollenmedium eingelegt ist und an der vorderen Kante mit dem Schneiden oder Plotten begonnen werden soll.

Die Breite und vordere Kante des Rollenmediums werden ermittelt.

Auswählen von [ROLL-2 SET CURRENT POSITION] durch Drücken der Taste [2]

Wählen Sie dies, wenn ein Rollenmedium eingelegt ist und an einem Punkt nach der vorderen Kante mit dem Schneiden oder Plotten begonnen werden soll.

Hierbei wird nur die Breite des Rollenmediums ermittelt.

Drücken der Taste [3] zur Auswahl [SHEET]

Wählen Sie dies, wenn ein zugeschnittenes Blatt eingelegt wird. Die vordere Kante, die Hinterkante und die Breite des Blattes werden ermittelt.

- 2 Nach der Medienerkennung kann der Plotter Daten zum Schneiden/Plotten empfangen. Dieser Status wird als Bereitschaftsstatus (Ready-Status) bezeichnet. Nach Änderung der Einstellungen wird die Position des Werkzeugschlittens zum Startpunkt. Wurden noch keine Schnittstellen- oder Kommandoereinstellungen vorgenommen, muss dies vor Senden der Daten geschehen. Nach den getätigten Einstellungen, erfolgt die Werkzeugjustierung. Danach kann der Schneidevorgang gestartet werden. Senden Sie die Schneide- bzw. Plottedaten von der Anwendungssoftware zum Plotter.

► Die Startanzeige erscheint.



Menüanzeige

Ergänzung

Die untere Abbildung zeigt ein Gerät, das gerade ein Medium ermittelt.



Wenn eine Rückspulvorrichtung installiert ist, wird folgendes angezeigt.



2.9 Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)

Die Funktion PRE FEED verhindert das Verrutschen der eingelegten Medien, indem es diese automatisch über eine vorgegebene Länge einzieht und mit Gritrollenmarken versieht. Diese Funktion kann ebenfalls dazu verwendet werden, lange Medien an die Betriebsumgebung zu akklimatisieren, um Längenverzug und -kontraktion der Medien zu minimieren und einen stabilen Einzug zu gewährleisten.

* Achten Sie darauf, beim Einzug von langen Medien (über 2 Meter Länge) den Auffangkorb (Option) zu verwenden.

Anleitung

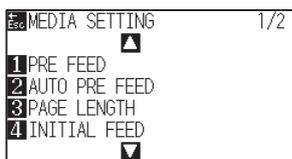
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] vom READY-Status.

► Die Menüanzeige erscheint.



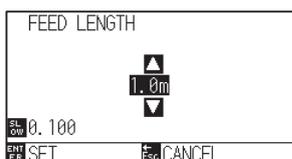
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.

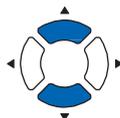


- 3 Drücken Sie die Taste [1] (PRE FEED).

► Die Anzeige FEED LENGTH erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER].

► Der Voreinzug beginnt und kehrt zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) zurück.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

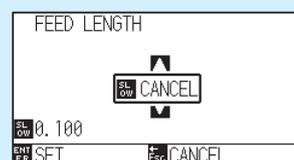
► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.
- Sie können den Bereich zwischen 0,5 m and 50 m einstellen.
- Wenn Sie „SHEET“ für die Papierzufuhr auswählen, wird kein Voreinzug durchgeführt.

Ergänzung

Wenn Voreinzug von Medien durchgeführt wird, erscheint die folgende Anzeige.

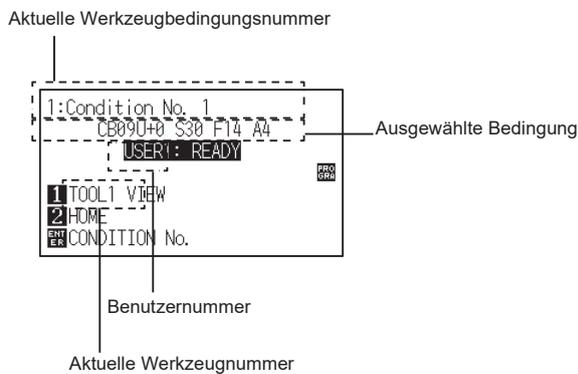


Drücken Sie die Taste [SLOW] (CANCEL), um Voreinzug zu beenden.

2.10 Auswahl der Werkzeugbedingung

Einstellen von „TOOL CONDITION (CUT CONDITION) No.“, „TOOL“, „OFFSET“, „SPEED“, „FORCE“, und „ACCEL (ACCELERATION)“.

LCD-Anzeige



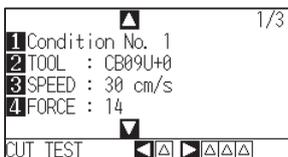
Auswahl der Werkzeugbedingungsnummer (Condition No.)

Acht Einstellungen (1 bis 8) als Werkzeugbedingung können gespeichert werden. Ändern Sie die Einstellung entsprechend dem zu verwendenden Material (8 Typen) durch Umschalten der Einstellung.

Anleitung: Betrieb mit der Taste [COND/TEST]

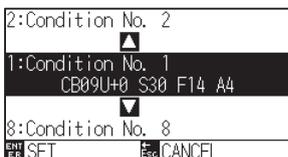
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] vom READY-Status.

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

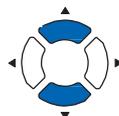


- 2 Drücken Sie die Taste [1] (Condition No.).

► Die Anzeige CONDITION No. erscheint.



- 3 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



- 4 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER].
 - ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

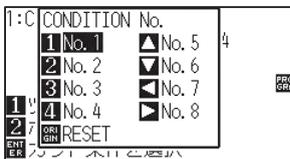
Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION durch Drücken der Taste [ESC] bevor Sie [ENTER] drücken.

- 5 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].
 - ▶ Die Startanzeige erscheint.

Anleitung: Betrieb mit der Taste [ENTER]

- 1 Drücken Sie die Taste [ENTER] im READY-Status.
 - ▶ Die Anzeige CONDITION No. erscheint.



- 2 Drücken Sie die Tasten [1] bis [4] oder die Positionstasten (▲▼◀▶), während Sie die Taste [ENTER] gedrückt halten.
- 3 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER].
 - ▶ Die Startanzeige erscheint.

Einstellung der Werkzeugbedingung

Dieser Abschnitt beschreibt, wie die Einstellungen für Werkzeug, Geschwindigkeit, Kraft und Beschleunigung vorgenommen werden. Vor dem Schneiden von Medien müssen die folgenden vier Bedingungen für den Messerstift angegeben werden.

- ANDRUCK (FORCE)
- GESCHWINDIGKEIT (SPEED)
- BESCHLEUNIGUNG (ACCELERATION)
- OFFSET



VORSICHT

- Es kann zu einer Beschädigung der Messerklinge oder der Schneidematte führen, wenn das Messer zu weit ausgefahren ist. Stellen Sie sicher, dass die Klingenlänge kleiner als die Medienstärke eingestellt ist.

Werkzeugbedingungen (Messerklinge) für jeden Medientyp

Hinweise finden Sie im Messerklingen-Handbuch.

Messer-Teilenummern, angezeigte Messerklingentypen und MESSER OFFSET-Werte

Hinweise finden Sie im Messerklingen-Handbuch.

Referenz-Stiftbedingungen für Plotterstifte

Stifttyp	Teile-Nr.	Andruck	Geschw.	Beschleunigung
Filzstift auf Wasserbasis	KF700-Serie	10 bis 16	30	4
Kugelschreiber auf Ölbasis	KB700-BK	14 bis 24	60	4

Geben Sie die kleinstmögliche Einstellung für die Andruckstärke (FORCE) an, um die Lebensdauer Ihres Stiftes zu verlängern, und stellen Sie die Geschwindigkeit (SPEED) ein, nachdem Sie geprüft und bestätigt haben, dass keine zu schwachen Linien oder andere Probleme während des Plottens auftreten können.

VORSICHT

Verbesserung der Entfernbarekeit der Medienreste

Wir empfehlen die Einhaltung folgender Punkte zur leichteren Säuberung von Medien.

- Wählen Sie eine für die Anwendung geeignete Klinge.
Hinweise finden Sie im Messerklingen-Handbuch.
- Verwenden Sie keine abgenutzten Klingen. Eine abgenutzte Klinge arbeitet nicht sauber und die Schneidergebnisse sind schwierig zu säubern.
- Stellen Sie Klingenlänge und Andruckstärke (FORCE) so ein, dass nur leichte Spuren der Klinge auf dem Trägerblatt zu sehen sind.
Geben Sie einen Andruckwert an, der so niedrig wie möglich ist und trotzdem geringe Spuren der Klinge auf dem Trägerblatt hinterlässt.
- Geben Sie für Geschwindigkeit (SPEED) und Beschleunigung (ACCELERATION) kleinstmögliche Werte an.
- Säubern Sie das geschnittene Medium sofort nach abgeschlossenem Schneidvorgang.
Durch späteres Bearbeiten können die Kanten durch Klebstoff an den Schneidkanten zusammenkleben.
- Wählen Sie Medien mit guten Säuberungswerten aus.
Empfohlene Folientypen: 3M Scotchcal Serie 7725.
Säubern beschreibt die Entfernung von überschüssigem Vinyl, nach dem Schneiden des Mediums.
<Ergänzung>
Säubern beschreibt auch das Entfernen der Medienreste von der Klinge.

Ergänzung

- Wenn Sie für die Geschwindigkeit und Beschleunigung hohe Werte einstellen, werden gröbere Resultate erzielt und die Bearbeitungszeit reduziert.
Besonders bei breiten Medien könnte das Medium durch Ruckeln keine qualitativ hochwertigen Resultate ergeben. Verringern Sie in diesem Fall die Werte für Geschwindigkeit und Beschleunigung.
- Wenn Sie für die Geschwindigkeit und Beschleunigung niedrigere Werte einstellen, werden feinere Resultate erzielt, die Bearbeitungszeit verlängert sich jedoch.

Einstellung des Werkzeugs

Legen Sie Typ und Offsetwert des verwendeten Werkzeugs für jede Bedingungsnummer fest.

Anleitung

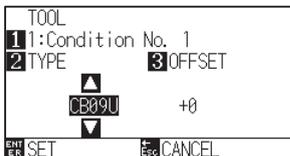
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [2] (TOOL).

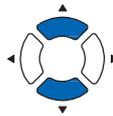
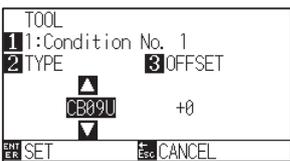
► Die Anzeige TOOL erscheint.



Ergänzung

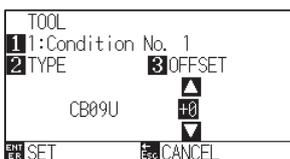
Drücken Sie die Taste [1], um die Bedingungsnummer zu ändern. Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 3 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie das Werkzeug.



- 4 Drücken Sie die Taste [3] (OFFSET).

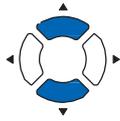
► Die Anzeige OFFSET erscheint.



Ergänzung

- Was ist Offset
Dieser gleicht die Abweichung zwischen Klingenspitze im Halter und Haltermitte aus. Für jede Messerklinge gibt es Standard-Ausgleichswerte. Diese Standardwerte können hier feineingestellt werden. (Die Justierung erfolgt mit dem Standardwert 0.) Wurde als Werkzeug „Pen“ in den Werkzeugbedingungen gewählt, ist es nicht notwendig, den Offset auszugleichen (er wird nicht angezeigt).
- Richtlinien für den Offset
Hinweise finden Sie im Messerklingen-Handbuch
- Sie können den Bereich zwischen -5 und +5 einstellen. Der andere Bereich ist +1 bis +45.
- Um mit der Bearbeitung anderer Werkzeugbedingungsnummern fortzufahren, kehren Sie zu Schritt 3 zurück und drücken Sie die Taste [1].

- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.
- 7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].
▶ Die Startanzeige erscheint.

Einstellung der Geschwindigkeit

Stellen Sie die Geschwindigkeit des Werkzeugs ein, das in jeder der Bedingungsnummern verwendet wird.
Einstellbereich: 1 bis 10 (in Schritten von 1 cm/s), 10 bis 105 (in Schritten von 5 cm/s)

Anleitung

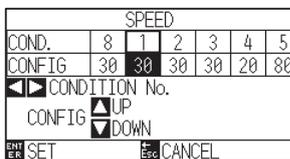
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



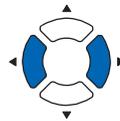
- 2 Drücken Sie die Taste [3] (SPEED).

► Die Anzeige SPEED erscheint.

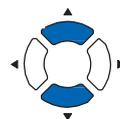


* Die Anzeige kann abhängig von der gewählten Werkzeugbedingungsnummer variieren.

- 3 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Werkzeugbedingungsnummer.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (1/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

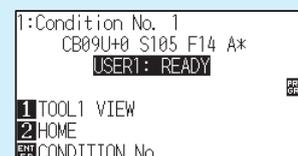
Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 10 (in Schritten von 1 cm/s), 10 und 105 (in Schritten von 5 cm/s) einstellen.

Ergänzung

Je nach Einstellungen der Medienbreite, Geschwindigkeit und Beschleunigung, die Beschleunigung der Startanzeige wird als [*] angezeigt.

In diesem Fall arbeitet sie automatisch mit dem Wert der berechneten Beschleunigung.



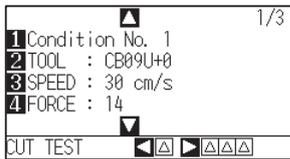
Einstellung der Kraft

Stellen Sie die Schnittkraft ein, die in jeder der Bedingungsnummern verwendet wird. Einstellbereich: 1 bis 48

Anleitung

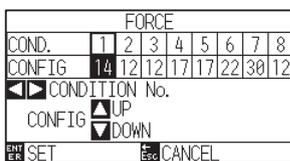
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [4] (FORCE).

► Die Anzeige FORCE erscheint.

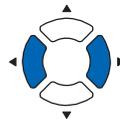


Ergänzung

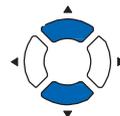
Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (1/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

* Die Anzeige kann abhängig von der gewählten Werkzeugbedingungsnummer variieren.

- 3 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 48 einstellen.

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Startanzeige erscheint.

Einstellung der Beschleunigung

Stellen Sie die Beschleunigung des Werkzeugs ein, das in jeder der Bedingungsnummern verwendet wird.
Einstellbereich: 1 bis 8

Anleitung

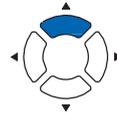
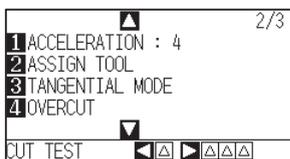
1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



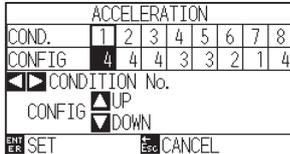
2 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [1] (ACCELERATION).

► Die Anzeige ACCELERATION erscheint.

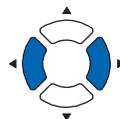


Ergänzung

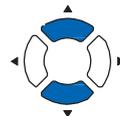
Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

* Die Anzeige kann abhängig von der gewählten Werkzeugbedingungsnummer variieren.

4 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Werkzeugbedingungsnummer.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 8 einstellen.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.

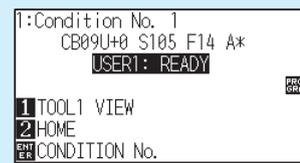
7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Je nach Einstellungen der Medienbreite, Geschwindigkeit und Beschleunigung, die Beschleunigung der Startanzeige wird als [*] angezeigt.

In diesem Fall arbeitet sie automatisch mit dem Wert der berechneten Beschleunigung.



1:Condition No. 1
CB09U+0 S105 F14 A*
USER: READY
PRO
1 TOOL1 VIEW
2 HOME
COND/TEST CONDITION No.

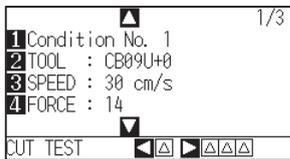
Einstellung der Werkzeugnummer (Tool No.)

Stellen Sie das Werkzeug ein, das in jeder der Bedingungsnummern verwendet wird. Einstellbereich: 1 bis 3 (2 wird nur bei optionalen 2-Stift-Modellen verwendet.)

Anleitung

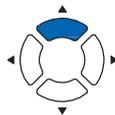
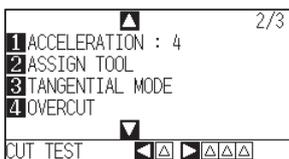
1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.

▶ Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



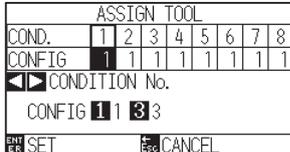
2 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [2] (ASSIGN TOOL)

▶ Die Anzeige ASSIGN TOOL erscheint.

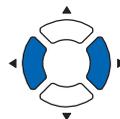


Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

* Die Anzeige kann abhängig von der gewählten Werkzeugbedingungsnummer variieren.

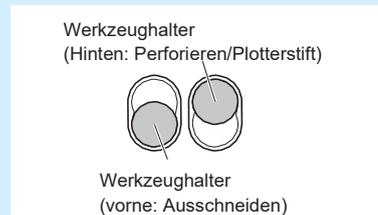
4 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Werkzeugbedingungsnummer.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (1), die Taste [2] (2) oder die Taste [3] (3).

Ergänzung

- Werkzeugnummer und installierte Position



Werkzeug 1: Bei Verwendung eines Werkzeugs, das hinter dem Werkzeughalter installiert ist

Werkzeug 2: Bei der Verwendung eines Werkzeugs, das an der Stiftstation mit der 2-Stift-Option dieses Plotter eingesetzt ist

ASSIGN TOOL									
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8	
CONFIG	1	1	1	1	1	1	1	1	
◀▶ CONDITION No.									
CONFIG 1 1 2 2 3 3									
ENT E.K	SET							ESC E.K	CANCEL

Werkzeug 3: Bei Verwendung eines Werkzeugs, das vor dem Werkzeughalter installiert ist

- Informationen zum Installieren eines Werkzeugs finden Sie unter „Einsetzen eines Werkzeugs“.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Manuelle Einstellung der Klingenslänge

Um einen optimalen Schnitt zu erhalten, muss die Klingenslänge gemäß dem verwendeten Medium und der Schneideklinge eingestellt werden.

Führen Sie eine weitere Einstellung durch, indem Sie einen Testschnitt durchführen, nachdem Sie die Klingenslänge manuell eingestellt haben.

VORSICHT

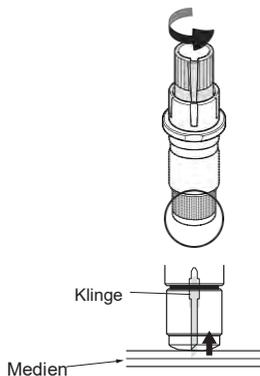
- Seien Sie im Umgang mit Messerklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.
- Es kann zu einer Beschädigung der Messerklinge oder der Schneidematte führen, wenn das Messer zu weit ausgefahren ist. Stellen Sie sicher, dass die Klingenslänge kleiner als die Medienstärke eingestellt ist.

Ergänzung

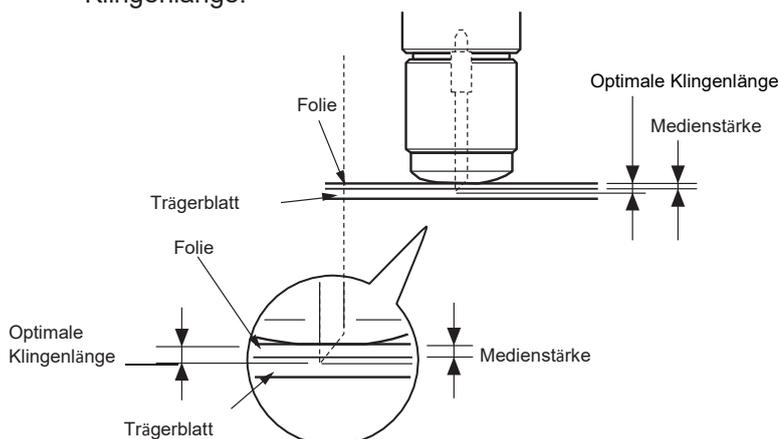
- Nähere Informationen zu Testschnitten finden Sie in „Durchführen eines Testschnittes“.
- Wird ein dünnes Medium verwendet, wie beispielsweise eine Folie, verwenden Sie die mitgelieferte Lupe, um dieses einzustellen.

Anleitung

- 1 Richten Sie die Klingenspitze mit dem Ende des Messerstiftes aus und setzen Sie das Werkzeug auf die Medienoberfläche auf.



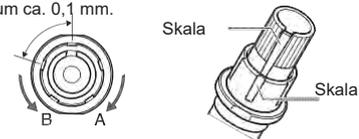
- 2 Fahren Sie die Klinge Stück für Stück bis zur Medienstärke aus. Die optimale Klingenslänge sollte größer als die Folienstärke sein, jedoch kleiner als die Gesamtstärke der Folie und des Trägerblattes zusammen. Versuchen Sie, die Folie zu schneiden, und stellen Sie sie so ein, dass das Trägerblatt leicht geschnitten wird. Wenn das Trägerblatt vollständig durchgeschnitten wird, verkleinern Sie die Klingenslänge und wenn die Folie nicht vollständig durchgeschnitten wird, vergrößern Sie die Klingenslänge.



Ergänzung

- Regulieren Sie die Klingenslänge mit dem Stelling. Drehen Sie ihn in A-Richtung zum Ausfahren der Klinge oder in B-Richtung zum Einziehen. Eine Skaleneinheit beträgt 0,1 mm.

Wird der Stelling um eine Skaleneinheit gedreht, bewegt sich die Klinge um ca. 0,1 mm.



- Richtlinie zur Einstellung der Klingenslänge Näheres zur Medienstärke finden Sie unter „Einstellung der Werkzeugbedingung“.

2.11 Durchführen eines Testschnittes

Nach der Einstellung des Werkzeugs, der Geschwindigkeit, der Kraft und der Beschleunigung kann der Testschnitt durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die ausgewählten Schnittbedingungen tatsächlich die gewünschten Schnittergebnisse liefern. Prüfen Sie, wie tief die Klinge in das Medium schneidet und wie die Kanten geschnitten werden. Wenn die Schnittergebnisse nicht zufriedenstellend sind, korrigieren Sie die verschiedenen Einstellungen und wiederholen Sie den Testschnitt, bis die optimalen Einstellungen gefunden wurden.

Testschnitt

Sie können entweder ein Testmuster aufgrund der aktuellen Werte schneiden oder drei Tests mit ± 1 hinzugefügten Werten durchführen.

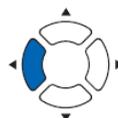
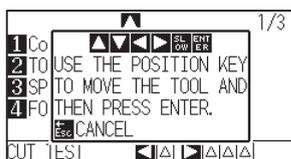
1 Schnitt mit eingestelltem Wert

Anleitung

- 1 Legen Sie das Medium für den Testschnitt auf den Plotter.
- 2 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.
▶ Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



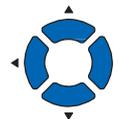
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (CUT TEST).



Ergänzung

Durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL) erscheint die Anzeige CONDITION.

- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um den Werkzeugschlitten an die Stelle zu bringen, an der Sie den Testschnitt durchführen möchten.



Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

- 5 Drücken Sie die Taste [ENTER].
▶ 1 Schnitt-Testmuster wird geschnitten.

- 6 Drücken Sie nach Abschluss die Taste [ENTER].
▶ Die Anzeige CONDITION erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].
▶ Die Startanzeige erscheint.

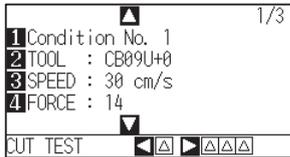
VORSICHT

Wenn die Taste [ENTER] gedrückt wird, beginnt der Werkzeugschlitten sich zu bewegen. Achten Sie darauf, sich nicht mit der Messklinge zu verletzen.

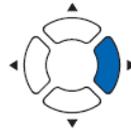
3 Schnitte mit eingestelltem Wert und ± 1 des eingestellten Wertes

Anleitung

- 1 Legen Sie das Medium für den Testschnitt auf den Plotter.
- 2 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.
▶ Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



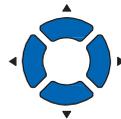
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▶) (CUT TEST).
▶ Die Anzeige CUT TEST erscheint.



Ergänzung

Durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL) erscheint die Anzeige CONDITION.

- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um den Werkzeugschlitten an die Stelle zu bringen, an der Sie den Testschnitt durchführen möchten.



Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

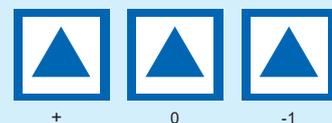
- 5 Drücken Sie die Taste [1] (FORCE).
▶ Es werden 3 Testmuster mit dem aktuellen Wert für die KRAFT in der Mitte sowie den um 1 erhöhten bzw. verringerten Ausgangswert geschnitten.

VORSICHT

Wenn die Taste [1] (FORCE) gedrückt wird, beginnt der Werkzeugschlitten sich zu bewegen. Achten Sie darauf, sich nicht mit der Messklinge zu verletzen.

Ergänzung

Bei Testschnittmustern können die Schnittreihenfolge und die Kraft wie unten gezeigt geändert werden.



- 6 Drücken Sie nach Abschluss die Taste [ENTER].
▶ Die Anzeige CUT TEST erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [2] (CUTTER OFFSET).
▶ Es werden 3 Testmuster mit dem aktuellen Offsetwert in der Mitte sowie den um 1 erhöhten bzw. verringerten Ausgangswert geschnitten.

VORSICHT

Wenn die Taste [2] (CUTTER OFFSET) gedrückt wird, beginnt der Werkzeugschlitten sich zu bewegen. Achten Sie darauf, sich nicht mit der Messklinge zu verletzen.

- 8 Drücken Sie nach Abschluss die Taste [ENTER].
▶ Die Anzeige CUT TEST erscheint.

- 9 Drücken Sie die Taste [ESC] (CANCEL).
▶ Die Anzeige CONDITOIN erscheint.

- 10 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].
▶ Die Startanzeige erscheint.

Bestätigung der Ergebnisse des Testschnittes

Bestätigen Sie die Ergebnisse des Testschnittes und justieren Sie die optimale Einstellung. Wiederholen Sie den Testschnitt und die Justierung bis der optimale Schnitt erreicht ist.

Justierung des Offsets

Überprüfen Sie die Ecken der Dreiecke und Rechtecke. Beachten Sie „Einstellung der Werkzeugbedingung“ und justieren Sie den Offset-Wert, wenn die Ecken nicht genügend oder zu stark geschnitten werden. Justieren Sie den Offset-Wert.

Einstellungen zum Perforieren

Ziehen Sie den Bereich des Dreiecks ab und korrigieren Sie, um nur leicht in das Trägerblatt einzuschneiden.

Wurde das Trägerblatt durchschnitten, ist entweder die KRAFT-Einstellung zu hoch oder die Klingenspitze zu weit ausgefahren. Zeigt das Trägerblatt nur wenige Spuren der Messerklinge, so ist entweder die KRAFT-Einstellung zu niedrig oder die Klingenspitze nicht ausreichend ausgefahren.

Einstellungen zum Ausschneiden

Korrigieren Sie so lange, bis das Medium komplett durchschnitten ist.

Ist dies noch nicht der Fall, ist entweder die Einstellung FORCE zu niedrig oder die Spitze der Messerklinge nicht weit genug ausgefahren.

Siehe „Einstellen der Klingenslänge“ und „Einstellen der Kraft“ und korrigieren Sie die Einstellungen.

Einstellungen bei Verwendung eines Plotterstiftes

Stellen Sie die Kraft so ein, dass die Linien nicht zu schwach sind. Um die Stiftlebensdauer zu verlängern, stellen Sie die KRAFT auf die niedrigste Einstellung ohne schwache Linien ein. Siehe „Einstellung der Kraft“.

Ergänzung

Wie man den Offset überprüft
Überprüfen Sie nachfolgend, ob der Offset-Wert korrekt eingestellt wurde.



Ungenügender Offset.
Erhöhen Sie den Offset-Wert.



Optimaler Offset-Wert.



Zu viel Justierung.
Verringern Sie den Offset-Wert.

Ergänzung

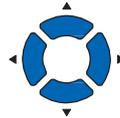
Siehe „Einstellen der Klingenslänge“ und „Einstellen der Kraft“ und korrigieren Sie die Einstellungen.

Einstellen der Klingenlänge (Automatische Höheneinstellung)

Ein Testschnitt muss mehrmals durchgeführt werden, um die optimale Einstellung der Klingenlänge zu erhalten. Wenn Sie die Einstellfunktion für die Klingenlänge benutzen, kann die optimale Länge schnell und einfach eingestellt werden.

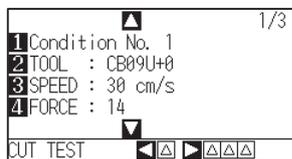
Anleitung

- 1 Legen Sie das Medium für den Testschnitt auf den Plotter.
- 2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um den Werkzeugschlitten an die Stelle zu bringen, an der Sie die Klingenlängenjustierung durchführen möchten.



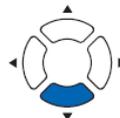
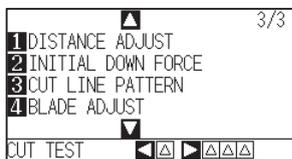
- 3 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.

▶ Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

▶ Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.

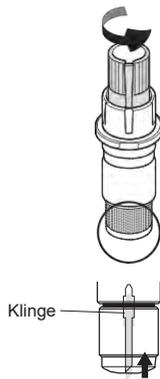


- 5 Drücken Sie die Taste [4] (BLADE ADJUST).

▶ Das Ausmaß und die Richtung zum Drehen des Klingenlängejustierings werden angezeigt.



- 6 Drehen Sie den Klingenlängejustiererring wie angegeben nach links, um die Klinge vollständig einzuziehen.



Ergänzung

Hinweise zum Klingenlängejustiererring finden Sie im Abschnitt „Struktur des Messerhalters“.

- 7 Setzen Sie den Messerstift in den Werkzeughalter (hinten).

Ergänzung

Eine Einstellung ist nur für den Messerstift im Werkzeughalter (hinten) möglich. Sie gilt nicht für Werkzeughalter (vorne). Für Anweisungen zum Einstellen siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“.

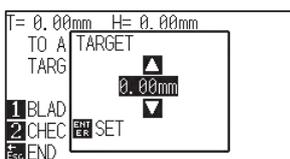
- 8 Drücken Sie die Taste [ENTER].
Sie können die Höhe durch Bewegung des Werkzeugs nach oben und unten kalkulieren.

► Die Anzeige TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH erscheint.

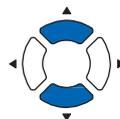


- 9 Drücken Sie die Taste [1] (BLADE LENGTH TARGET).

► Die Anzeige BLADE LENGTH TARGET (TARGET) erscheint.



- 10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 11 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste ENTER (SET).

► Der Zielwert der Klingenlänge wird ausgewählt, die Anzeige TO ACHIEVE THE TARGET LENGTH erscheint.

- 12** Drücken Sie die Taste [2] (CHECK).
Sie können die Höhe durch Bewegung des Werkzeugs nach oben und unten kalkulieren.

► Beim Drehen des Klingelängejustierings wird die Anzahl und Richtung der Umdrehung angezeigt.

```
T= 0.00mm  H= 0.25mm
TURN THE KNOB
APPROX 0.5 TURNS
IN CCW DIRECTION
1 BLADE LENGTH TARGET
2 CHECK
END
```

- 13** Drehen Sie den Klingelängejustiering und stellen Sie so die Klingelänge ein.
Die aktuelle Klingelänge wird durch Drücken der Taste [2] (CHECK) angezeigt. Stellen Sie die Klingelänge nun so ein, dass sie auf die Medienstärke abgestimmt ist.

- 14** Drücken Sie die Taste [ESC] (END).

► Die Justierung wird abgeschlossen, die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.

- 15** Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Startanzeige erscheint. Wenn Sie alle Einstellungen vorgenommen haben, drücken Sie die Taste [ENTER].

Ergänzung

„T“ ist der Zielwert der Klingelänge und „H“ die aktuelle Klingelhöhe (Wert).

Drehen des Klingelängejustierings zeigt die Anzahl der Umdrehungen und die Richtung an.



VORSICHT

Je nach verwendetem Medium kann die Klinge in das Medium einsinken, was eine genaue Messung unmöglich macht.

2.12 Schneidbereich-Anzeige

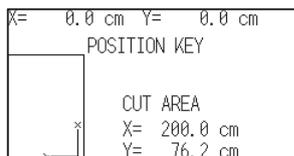
Überprüfen Sie die Breite des Schneidbereiches.

Anleitung

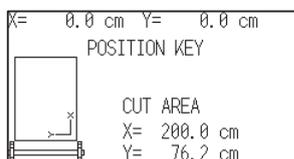
1 Drücken Sie die Taste [SLOW] in der Startanzeige.

► Der Schneidbereich wird angezeigt.

Wenn eine Rückspulvorrichtung nicht installiert ist



Wenn eine Rückspulvorrichtung installiert ist



2 Lassen Sie die Taste [SLOW] los.

► Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 3: Grundfunktionen

Dieses Kapitel beschreibt die grundlegenden Funktionen zur manuellen Verwendung des Plotters.

Sämtliche hier beschriebenen Funktionen müssen generell im Bereitschaftsmodus (Medium ist eingelegt) gestartet werden.

Führen Sie die in diesem Kapitel beschriebenen Funktionen aus, wenn der Plotter wie in vorangegangenen Kapiteln beschrieben im Bereitschaftsstatus ist.

PRODUKTANGABEN

- 3.1 *Anheben oder Absenken des Werkzeugs***
- 3.2 *Bewegen des Werkzeugschlittens und Mediums***
- 3.3 *Einstellung des Nullpunkts***
- 3.4 *Einstellung der Schnitttrichtung***
- 3.5 *Abbrechen des Schneidevorgangs***

3.1 *Anheben oder Absenken des Werkzeugs*

Dies ist eine Funktion zum Anheben oder Absenken des Werkzeugs (Stift).

Anleitung

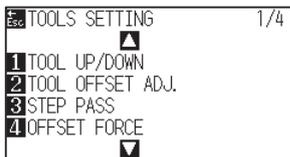
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

▶ Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



- 3 Das Werkzeug wird bei jedem Drücken der Taste [1] (TOOL UP/ DOWN) angehoben oder abgesenkt.

- 4 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

3.2 *Bewegen des Werkzeugschlittens und Mediums*

Mit der Positionstaste kann der Werkzeugschlitten manuell bewegt werden.

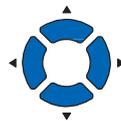
So können Werkzeugschlitten und Medium auch an den Nullpunkt oder eine bestimmte Strecke gefahren werden.

Manuell in Schritten bewegen

Er kann manuell schrittweise bewegt werden, wenn die Anzeige „READY“ erscheint oder wenn die Positionstasten (▲▼◀▶) angezeigt werden.

Anleitung

- 1 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) einmal, um ihn in die gewünschte Richtung zu bewegen.



- ▶ Der Werkzeugschlitten oder das Medium bewegt sich für 1 Schritt in Richtung der gedrückten Positionstaste.

Ergänzung

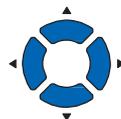
- Bei jedem Drücken der Positionstasten (▲▼◀▶) bewegt er sich schrittweise.
- Der Abstand der Schrittbewegung kann verändert werden. Siehe „Einstellung des Schrittabstands“.

Manuell fortlaufend bewegen

Er kann manuell fortlaufend bewegt werden, wenn die Anzeige „READY“ erscheint oder wenn die Positionstasten (▲▼◀▶) angezeigt werden.

Anleitung

- 1 Halten Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) gedrückt, damit er sich weiter in die gewünschte Richtung bewegt.



- ▶ Der Werkzeugschlitten oder das Medium bewegt sich fortlaufend in Richtung der gedrückten Positionstaste.

- 2 Lassen Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) los.

- ▶ Die Bewegung des Werkzeugschlittens oder des Mediums wird gestoppt.

Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

Einstellung des Schrittabstands

Die Parameter bei der Einstellung der Schnittrichtung werden durch den Abstand der Schnittrichtung bestimmt.

Anleitung

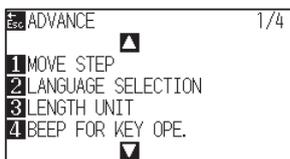
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



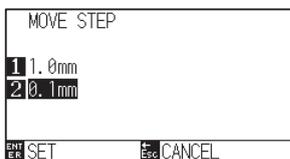
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV).

▶ Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [1] (MOVE STEP).

▶ Die Anzeige MOVE STEP erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (1,0 mm) oder die Taste [2] (0,1 mm).

Ergänzung

Der hier gewählte Wert ist der Bewegungsabstand für die Schrittbewegung.

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

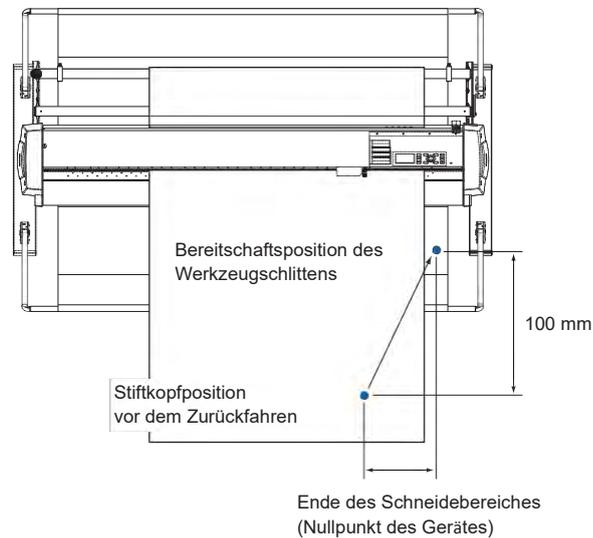
▶ Die Startanzeige erscheint.

Zurückfahren des Werkzeugschlittens

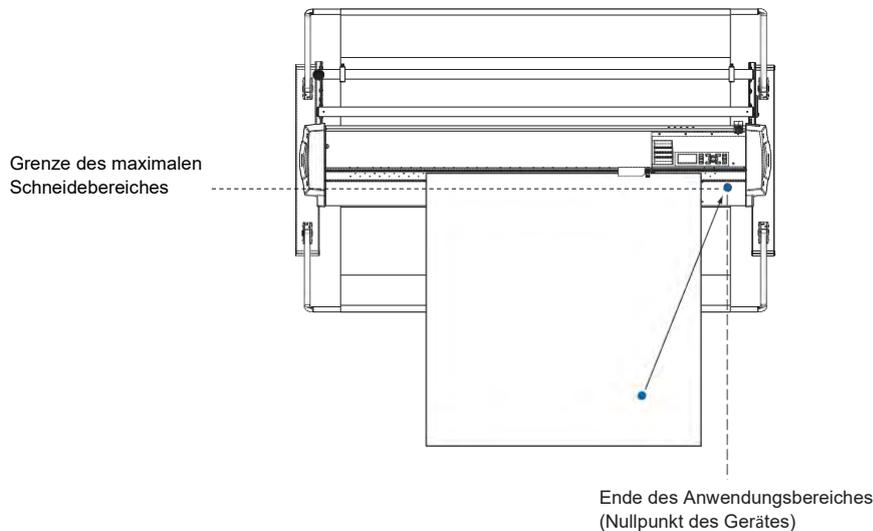
Es ist möglich, den Werkzeugschlitten nach rechts oben zu bewegen. Es erleichtert die Prüfung der Schnittergebnisse, wenn Sie diesen

Vorgang nach Abschluss des Schneidens ausführen.

<bei Rollenmedien>: Ansicht von oben



<bei Blattmedien>: Ansicht von oben



Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL1 VIEW) im READY-Status.

► Der Werkzeugschlitten bewegt sich an die Position.

Um den Werkzeugschlitten zum Nullpunkt zu bewegen, ist Folgendes zu tun:

Anleitung

1 Drücken Sie die Taste [2] (HOME) im READY-Status.

► Der Werkzeugschlitten bewegt sich zum Nullpunkt.

Ergänzung

Wenn die Werkzeugnummer Einstellung auf „1“ ist, drücken Sie die Taste „TOOL 1 MOVE AWAY“, und wenn sie auf „3“ ist, drücken Sie die Taste „TOOL 3 MOVE AWAY“.

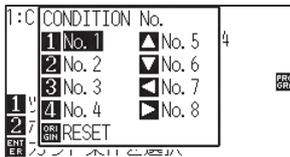
Ändern der Schnittbedingung (Bedingungsnummer)

Führen Sie die folgenden Schritte aus, um die Schnittbedingung (Bedingungsnummer) zu ändern:

Anleitung

- 1 Drücken Sie die Taste [ENTER] im READY-Status.

► Die Anzeige CONDITION No. erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [1] (Nr. 1), [2] (Nr. 2), [3] (Nr. 3), [4] (Nr. 4), [▲] (Nr. 5), [▼] (Nr. 6), [◀] (Nr. 7) oder [▶] (Nr. 8) und gleichzeitig die Taste [ENTER].

► Die Einstellung wird gesetzt, die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Den Ausgangszustand nach Einschalten des Plotters holen Sie zurück, wenn Sie [ORIGIN] (RESET) drücken. Siehe Zurücksetzen (Zum Ausgangszustand zurückkehren, als die Stromversorgung eingeschaltet wurde).

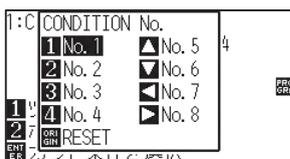
Zurücksetzen (Zum Ausgangszustand zurückkehren, als die Stromversorgung eingeschaltet wurde.)

Um zum Ausgangszustand zu gelangen, der nach dem Einschalten aktuell war, gehen Sie wie folgt vor:

Anleitung

- 1 Drücken Sie die Taste [ENTER] im READY-Status.

► Die Anzeige CONDITION No. erscheint.

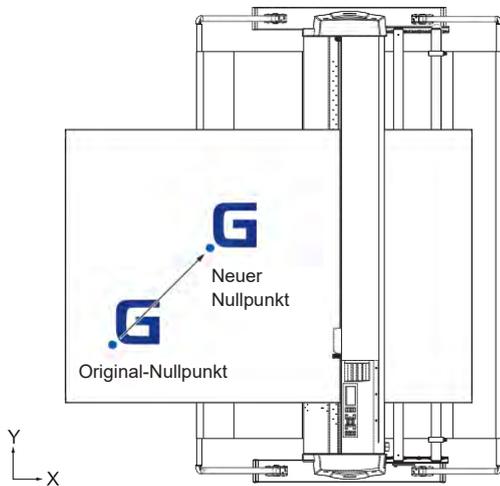


- 2 Drücken Sie gleichzeitig die Taste [ORIGIN] (RESET) und die Taste [ENTER].

► Die Initialisierung wird durchgeführt und die Anzeige MEDIA SETTING erscheint.

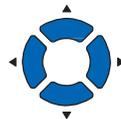
3.3 *Einstellung des Nullpunkts*

Der Punkt, an dem das Schneiden beginnt, wird Nullpunkt genannt. Der Nullpunkt kann an jeder beliebigen Stelle eingestellt werden.



Wie Sie die aktuelle Position als den neuen Nullpunkt

- 1 Bewegen Sie das Werkzeug mittels der Positionstasten (▲▼◀▶) an den neuen Nullpunkt, wenn der Plotter im READY-Status ist.



- 2 Drücken Sie die Taste [ORIGIN].

► Der neue Nullpunkt ist gesetzt und „NEW ORIGIN POINT IS SET!“ wird für einige Sekunden in der Anzeige angezeigt.

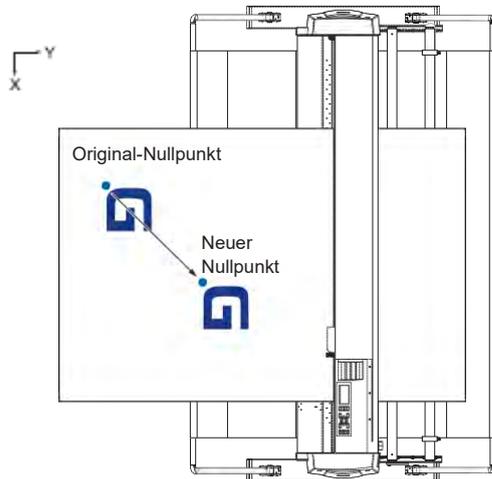


Wenn die Koordinatenachsen gedreht sind

Versetzt man den Nullpunkt, wenn die Koordinatenachsen gedreht sind, ändert sich der Nullpunkt wie folgt.

Ergänzung

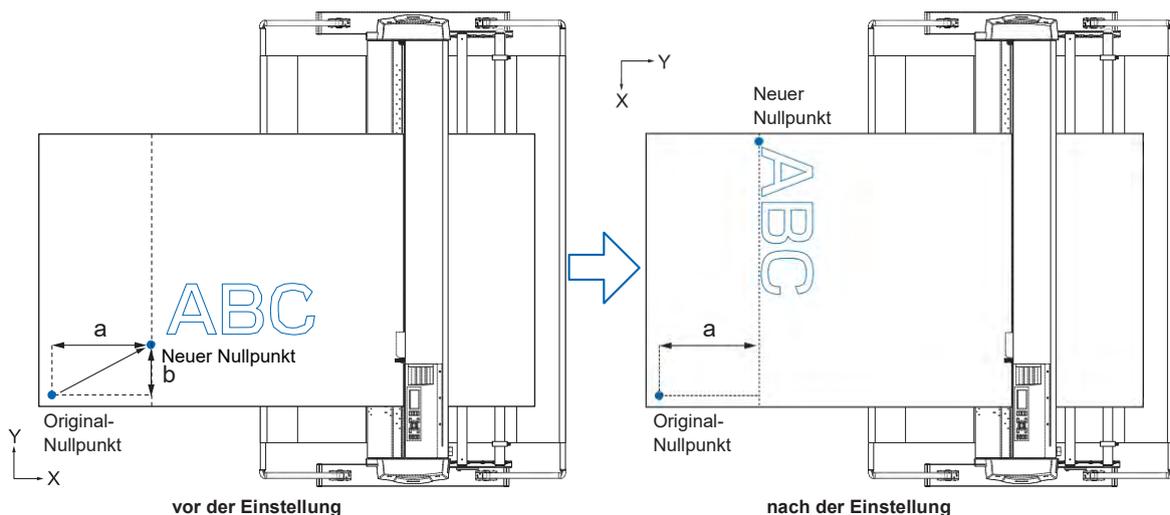
Details zum Drehen der Koordinatenachsen finden Sie im Abschnitt „Einstellung der Schnittrichtung“.



Wenn die Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Nullpunkts gedreht werden

Werden die Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Nullpunkts gedreht, wird der Nullpunkt wie unten abgebildet neu eingestellt.

Der Abstand „a“ bleibt erhalten, der Abstand „b“ wird jedoch neu eingestellt.



Ergänzung

- Muss der Nullpunkt versetzt als auch die Koordinatenachsen bewegt werden, drehen Sie stets zuerst die Achsen und versetzen Sie danach den Nullpunkt.
- Die nach Festlegung des neuen Nullpunktes angezeigten Koordinaten stellen die Abstände vom neuen Nullpunkt dar.

Einstellung des Nullpunkts in HP-GL

In HP-GL liegt der Nullpunkt entweder links unten oder in die Mitte des Schneidebereiches.

Ergänzung

- In GP-GL wirkt sich diese Einstellmöglichkeit nicht auf die Bearbeitung aus.
- Details zum Einstellen der Kommandosprache finden Sie im Abschnitt „Einstellungen der Computer-Bedienelemente“.

Anleitung

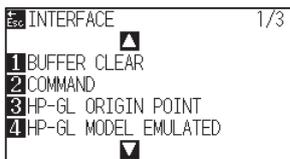
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



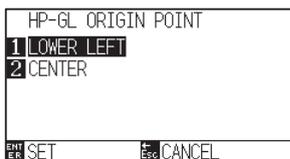
2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

▶ Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [3] (HP-GL ORIGIN POINT).

▶ Die Anzeige HP-GL ORIGIN POINT erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (LOWER LEFT) oder die Taste [2] (CENTER).

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

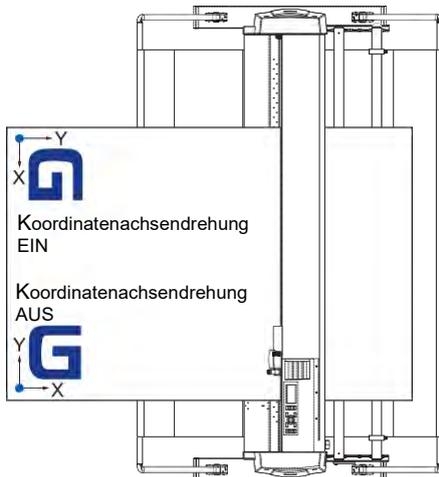
Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

3.4 *Einstellung der Schnittrichtung*

Drehen Sie die Koordinatenachsen, um die Schnittrichtung zu ändern.

Hinweis

Die Dreheinstellungen werden auch dann gespeichert, wenn der Strom abgeschaltet ist.



Anleitung

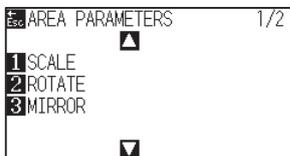
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [3] (AREA).

► Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Taste [2] (ROTATE).

► Die Anzeige ROTATE erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Der Werkzeugschlitten bewegt sich in die von Ihnen eingestellte Koordinatenposition.

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

3.5 *Abbrechen des Schneidevorgangs*

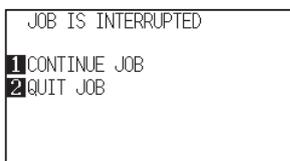
Beim Drücken der Taste [PAUSE/MENU] wird das Schneiden abgebrochen. Das Menü der Betriebsauswahl wird während des Stillstands auf der Anzeige der Kontrolltafel angezeigt. Es ist möglich, den Betrieb entweder fortzusetzen oder abzubrechen.

Das Medium kann auch während der Unterbrechung ausgewechselt oder zurückgesetzt werden.

Schneidevorgang unterbrechen und wieder aufnehmen

Anleitung

- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Das Schneiden wird gestoppt und die folgende Anzeige erscheint.



- 2 Führen Sie den notwendigen Vorgang aus, z. B. Auswechseln des Mediums.

Ergänzung

Das Anheben und Absenken des Mediensehebels während der Unterbrechung wirkt sich nicht auf die Auswahl des Medientyps aus. Das Medium kann auch ausgewechselt oder zurückgesetzt werden.

- 3 Drücken Sie die Taste [1] (CONTINUE JOB).
▶ Das Schneiden wird gestartet und die Anzeige wird wieder aktiviert.



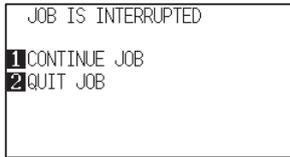
Ergänzung

Das Schneiden wird durch Drücken der Taste [2] (QUIT JOB) abgebrochen. Siehe „Abbrechen des Schneidevorgangs“.

Abbrechen des Schneidevorgangs

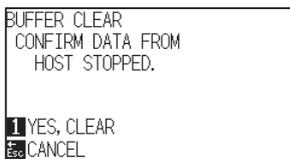
Anleitung

- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Der Betrieb wird abgebrochen und die folgende Anzeige erscheint.



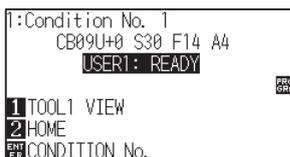
- 2 Drücken Sie die Taste [2] (QUIT JOB).

▶ Die folgende Anzeige erscheint.



- 3 Prüfen Sie, ob die Datenübertragung vom Computer abgebrochen wurde, und Drücken Sie die Taste [1] (YES, CLEAR).

▶ Die folgende Anzeige erscheint, der Speicherinhalt wird gelöscht, und danach erscheint die Startanzeige.



Ergänzung

Durch Drücken der Taste [1] (CONTINUE JOB) wird das Schneiden wieder aufgenommen. Siehe „Schneidevorgang unterbrechen und wieder aufnehmen“.

Ergänzung

- Ohne den Speicher zu löschen gelangen Sie zurück zur Unterbrechungsanzeige durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).
- Achten Sie darauf, den Datentransfer zu beenden, falls der Schneidevorgang unterbrochen und der Speicher gelöscht wurde. Wenn die Datenübertragung fortgesetzt wird, kann es zu anormalen Vorgängen kommen, bei denen Daten aus der Mitte heraus verarbeitet werden.

Kapitel 4: Praktische Funktionen

In diesem Kapitel werden die praktischen Funktionen des Plotters beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 4.1 *Einstellungen für das Schneiden***
- 4.2 *Kopieren (Duplizieren)***
- 4.3 *Panel Cutting***
- 4.4 *Benötigter Andruck zum Querschneiden (Cross Cut Force)***
- 4.5 *Doppelkonfiguration***

4.1 Einstellungen für das Schneiden

Einstellungen wie Schneidebereich und -breite, Seitenlänge, Spiegeln, Vergrößerung, Verkleinerung usw., können hier eingestellt werden.

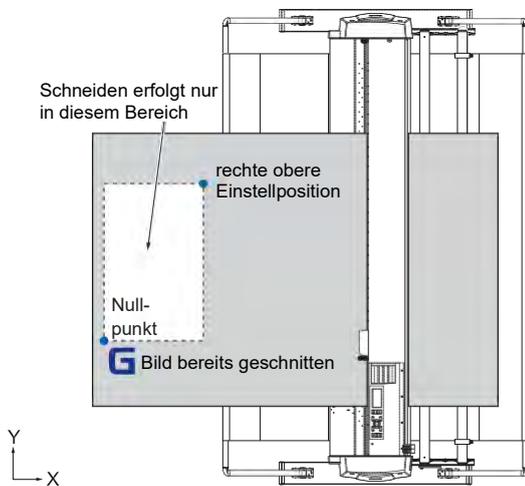
Einstellen des Schneidebereiches

Der Nullpunkt wird links unten im BEREICH gesetzt, sobald der BEREICH eingestellt ist. Bei der Auswahl von HP-GL ist es möglich, den Nullpunkt in der Mitte einzustellen.

Verschieben Sie den Nullpunkt, um die Schneideposition zu ändern.

Ergänzung

- Details zum Verschieben des Nullpunkts finden Sie im Abschnitt „Einstellung des Nullpunkts“.
- Details zur Einstellung des Nullpunkts mit Modus HP-GL finden Sie im Abschnitt „Einstellung des Nullpunkts in HP-GL“.



Anleitung

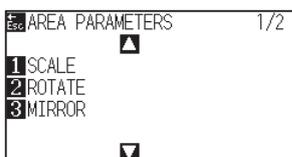
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] vom READY-Status.

► Die Menüanzeige erscheint.



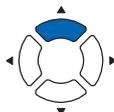
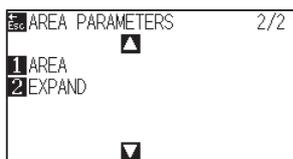
2 Drücken Sie die Taste [3] (AREA).

► Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.



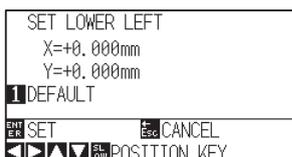
3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige AREA PARAMETERS (2/2) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (AREA).

▶ Die Anzeige SET LOWER LEFT erscheint.

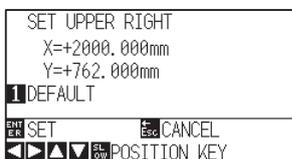


5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie den Werkzeugschlitten in die Position links unten unter AREA.

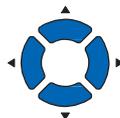


6 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET), sobald sich der Werkzeugschlitten in der richtigen Position befindet.

▶ Die Anzeige SET UPPER RIGHT erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie den Werkzeugschlitten in die obere rechte Position im BEREICH.



8 Drücken Sie die Taste [ENTER] (SET), sobald sich der Werkzeugschlitten in der richtigen Position befindet.

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige AREA PARAMETERS (2/2) erscheint.

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

- Die angegebenen Koordinaten bezeichnen den Abstand vom Werkzeugschlitten zum Nullpunkt.
- Drücken Sie die Taste [1] (DEFAULT), wenn der Schneidbereich nicht geändert werden soll.

Ergänzung

Bitte stellen Sie den X- und Y-Schnittbereich für die Bereiche oben rechts und unten links auf mindestens 10 mm ein.

Für zu kleine Bereiche erscheint eine Fehlermeldung.



Sie müssen Sie die Werte für den rechten oberen und linken unteren Punkt zurücksetzen.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA PARAMETERS (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellen der Schnittbreite (EXPAND)

Hier legen Sie die Schnittbreite fest. Es ist möglich, das Schneiden außerhalb des Bereiches, in dem sich die Klemmrollen befinden, vorzunehmen bzw. an den Medienenden nicht zu schneiden.

Voreingestellt ist die Breite zwischen den inneren Kanten der Klemmrollen. Diese kann im Bereich von 10 mm außerhalb (positiver Wert) oder 10 mm innerhalb (negativer Wert) vom voreingestellten Wert vergrößert/verkleinert werden. Ein positiver Wert vergrößert den Schneidebereich, während ein negativer Wert den Bereich verkleinert. Die Einstellung wirkt sich auf beide Kanten aus, d. h. die Gesamtbreite wird doppelt so groß wie der spezifizierte Wert.

VORSICHT

Wird ein Wert von +8 mm oder mehr gesetzt, legen Sie nicht die Sonderfunktion „Y OUTSIDE“ als „INITIAL BLADE ANGLE POSITION“ fest. Die Klinge könnte beschädigt werden, wenn sich der Werkzeugschlitten außerhalb des Mediums bewegt.

Ergänzung

- Wird ein positiver Wert eingegeben, kann das Schneiden in den Bereichen durchgeführt werden, in denen sich die Klemmrollen befinden. In diesem Fall könnte der Medieneinzug, je nach verwendetem Medientyp, nicht korrekt arbeiten, wenn die Klemmrollen über bereits bearbeitete Bereiche bewegt werden.
- Legen Sie die Schnittbreite fest und senden Sie dann die Schnittdaten an den Plotter. Beim Ändern der Schnittbreite werden die Schnittdaten im Speicher gelöscht.

Anleitung

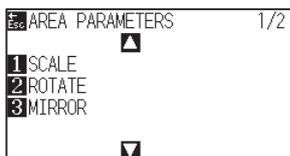
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] vom READY-Status.

► Die Menüanzeige erscheint.



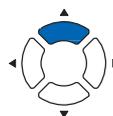
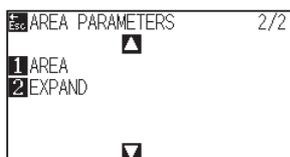
- 2 Drücken Sie die Taste [3] (AREA).

► Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.



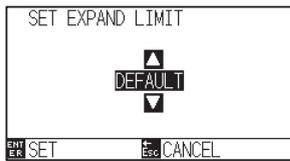
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige AREA PARAMETERS (2/2) erscheint.

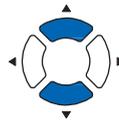


4 Drücken Sie die Taste [2] (EXPAND).

► Die Anzeige SET EXPAND LIMIT erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige AREA PARAMETERS (2/2) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

- Wird der Einstellwert eines Bereiches zwischen +1,0 mm und +10 mm eingerichtet, erweitert sich auch der Einzugsbereich um 5 mm vorwärts.
- Sie können den Bereich zwischen +10,0 und -10,0 mm einstellen.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA PARAMETERS (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellen der Blattlänge

Die Länge eines Blattes bei Verwendung von Rollenmedien wird hier festgelegt.

Schnittdaten, die über die festgelegte Blattlänge hinausgehen, werden nicht berücksichtigt, d. h. nur die innerhalb der Blattlänge befindlichen Schnittdaten werden geschnitten.

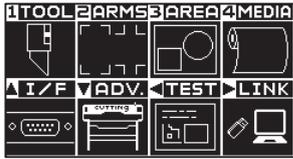
Hinweise

- Der Vorgabewert für Blattlänge beträgt 2 m. Prüfen Sie diese Angabe vor dem Schneiden langer Objekte.
 - Verwenden Sie für Längen über 2 m den Auffangkorb (optional erhältlich).
- Die Präzision wird für eine Seitenlänge von bis zu 15 Metern garantiert. (Dies hängt auch von den Einstellbedingungen und der von Graphtec empfohlenen Medien ab.)
 - Verwenden Sie den Auffangkorb (optional erhältlich).
 - Verwenden Sie 3M Scotchcal Serie 7725.
 - Legen Sie einen Wert für Geschwindigkeit von unter 30 und für Beschleunigung von unter 4 fest. (Im Simple-Modus ist keine Einstellung erforderlich.)
 - Ziehen Sie vor dem Schneidevorgang die dafür benötigte Menge an Medium heraus.
 - Lassen Sie das Medium ausreichend lange in der Betriebsumgebung ruhen, wenn der Unterschied von Luftfeuchtigkeit und Temperatur sehr hoch ist.
 - Positionieren Sie die Klemmrollen mit mind. 15 mm Abstand zu den Medienkanten.
- Stellen Sie die seitliche Spannung beim Schneiden von langen Medien einheitlich ein. Das Medium kann sich sonst während dem Schneiden evtl. von den Klemmrollen lösen.
- Wenn Sie Rollenmedien verwenden, rollen Sie die benötigte Länge vor dem Schneiden ab.
- Führen Sie einen Vorschub über die gesamte zu bearbeitende Länge durch, um ein Verrutschen des Mediums zu minimieren (siehe „Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“). Der Vorschub kann auch automatisch bei Datenempfang erfolgen (siehe „Automatischer Voreinzug bei Datenempfang“) oder beim Einziehen des Mediums (siehe „Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)“).
 - Der Voreinzug stabilisiert den Vorschub durch die Akklimatisierung des Mediums an die Betriebsumgebung.
- Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

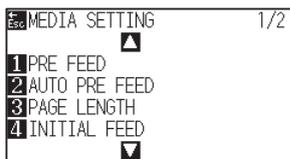
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



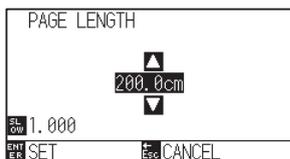
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.

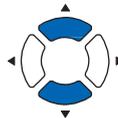


- 3 Drücken Sie die Taste [3] (PAGE LENGTH).

► Die Anzeige PAGE LENGTH erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Ziffern zu wählen.
- Sie können den Bereich zwischen 20,0 und 5000,0 cm einstellen.

Ergänzung

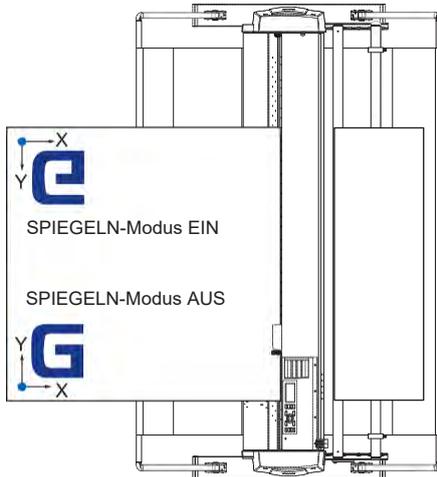
Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellen der Funktion Spiegeln

Mit dieser Funktion kann das Schnittbild durch Umkehren des Nullpunktes und der Koordinatenachsen gespiegelt werden. Aktivieren Sie dazu die Funktion MIRROR.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.



Anleitung

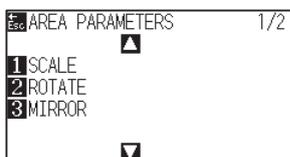
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [3] (AREA).

► Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [3] (MIRROR).

► Die Anzeige MIRROR erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (ON).

Ergänzung

Drücken Sie die Taste [2] (OFF) zum Deaktivieren der Funktion SPIEGELN.

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

Der Werkzeugschlitten bewegt sich in die von Ihnen eingestellte Koordinatenposition.

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Einstellen der Skala zum Vergrößern/Verkleinern

Sie kann das Schneiden vergrößern oder verkleinern.

Die Vergrößerung oder Verkleinerung der Schnittdaten kann durch Einstellungen verändert werden.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

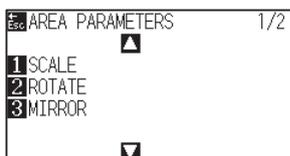
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Menüanzeige erscheint.



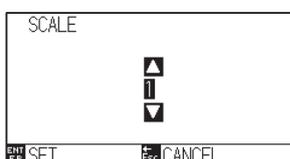
2 Drücken Sie die Taste [3] (AREA).

- ▶ Die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.

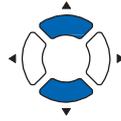


3 Drücken Sie die Taste [1] (SCALE).

- ▶ Die Anzeige SCALE erscheint.



1 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können zwischen den Multiplikatoren 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 und 8 wählen.

2 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige AREA PARAMETERS (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

4.2 Kopieren (Duplizieren)

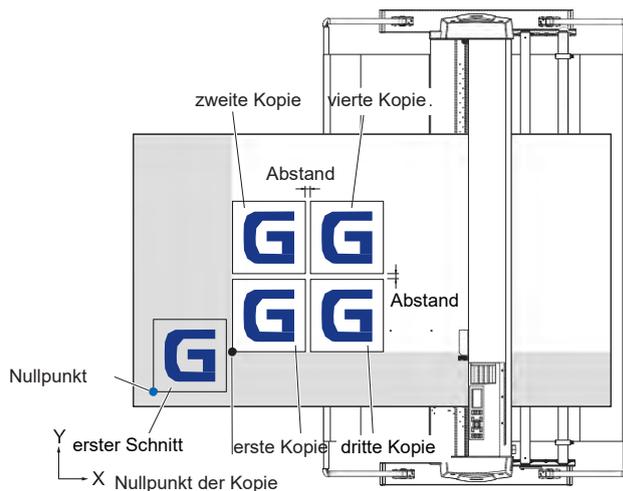
Die Funktion zum Kopieren einer bestimmten Anzahl der Schnittdaten im Speicher heißt COPY.

Ergänzung

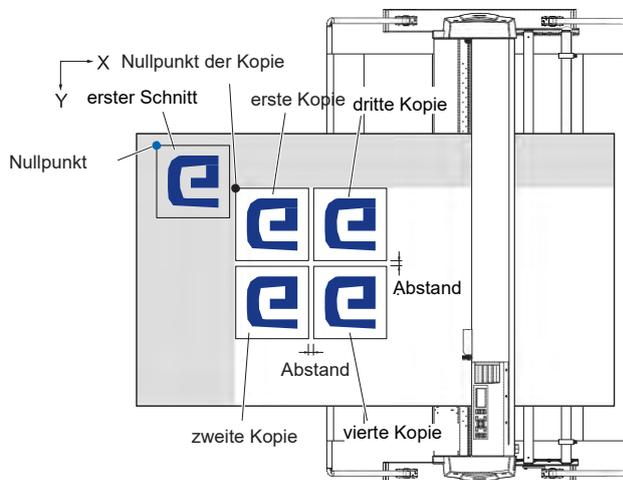
- Senden Sie keine neuen Daten an den Plotter während ein Kopiervorgang läuft. Schnittdaten im Speicher werden gelöscht.
- Vorhergehende Schnittdaten werden gelöscht und neu gesendete Daten werden als Schnittdaten gespeichert, wenn Sie neue Daten in einer Zeitspanne von 10 Sekunden oder mehr nach dem Schneiden senden.
- Übersteigt die gesendete Datenmenge 1,6 MB ist ein Kopieren nicht möglich, da dies die Speicherkapazität des Plotters übersteigt.
- Ist die Datensortierung aktiviert, wird der für die Kopierfunktion verfügbare Speicherplatz reduziert. Deaktivieren Sie die Datensortierung, wenn große Datenmengen kopiert werden. Details zur Datensortierung finden Sie im Abschnitt „Sortieren der Schnittdaten“.
- Stellen Sie sicher, dass genug Medium verfügbar ist, wenn Sie beim Schneiden die Kopierfunktion verwenden.
- Beginnen die zu kopierenden Original-Schnittdaten vom Nullpunkt entfernt, beginnt das kopierte Schneiden auch vom Nullpunkt entfernt. Um Platzverschwendung zu vermeiden, erstellen Sie die Schnittdaten in der Nähe des Nullpunktes.
- Beim Kopieren mit einem Rollenpapier-Barcode ist darauf zu achten, dass der Barcode an der Vorderkante gescannt wird.

Wenn der Medienwechselmodus deaktiviert ist

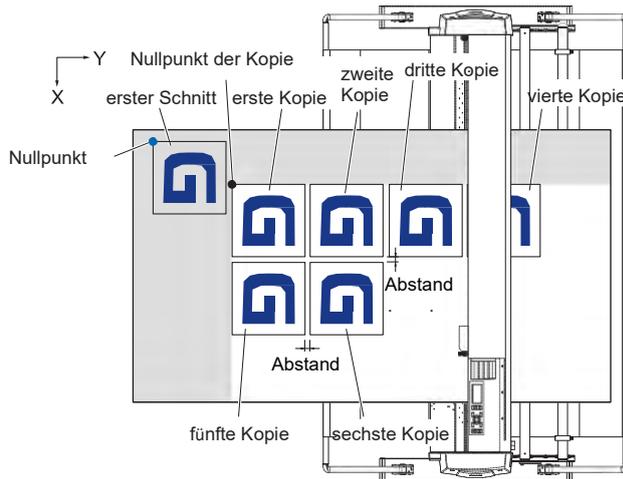
Kopieren erfolgt in folgender Reihenfolge.



Kopieren erfolgt in folgender Reihenfolge, wenn MIRROR eingestellt ist.

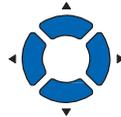


Kopieren erfolgt in folgender Reihenfolge, wenn ROTATE eingestellt ist.

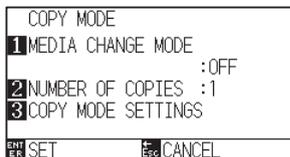


Anleitung

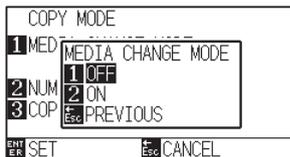
- 1 Erstellen Sie die zu kopierenden Daten.
▶ Die Schnittdaten werden im Speicher gespeichert.
- 2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie den Werkzeugschlitten in die zu kopierende Position.



- 3 Drücken Sie die Taste [COPY].
▶ Die Anzeige COPY MODE erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (MEDIA CHANGE MODE).
▶ Die Anzeige MEDIA CHANGE MODE erscheint.



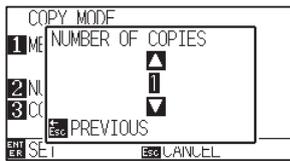
- 5 Drücken Sie die Taste [1] (OFF).
▶ Bestätigen Sie die Einstellung, die Anzeige COPY MODE erscheint.

Ergänzung

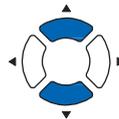
- Deaktivieren Sie den Modus „MEDIA CHANGE MODE“, wenn Sie das Kopierintervall festlegen.
- Wenn keine Daten im Plotterspeicher sind, erscheint die Meldung „NO DATA FOR COPY IN BUFFER!“. Senden Sie die Schnittdaten.
- Wenn zu viele Daten aus dem Speicher gesendet werden, wird „COPY MODE BUFFER FULL!!“ angezeigt.
- Wenn die zu kopierenden Daten größer als der Schneidebereich sind, wird „CANNOT COPY, CUT AREA TOO SMALL!“ angezeigt.

6 Drücken Sie die Taste [2] (NUMBER OF COPIES).

► Die Anzeige NUMBER OF COPIES erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



8 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzahl der Kopien wird ausgewählt, die Anzeige COPY MODE erscheint.

Ergänzung

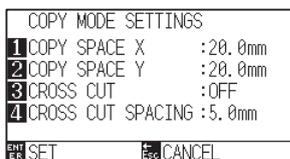
- Es können so viele Kopien erstellt werden, wie auf die Größe des Mediums passen.
- Die voreingestellte Anzahl an Kopien ist immer 1.

Ergänzung

„CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!“ wird angezeigt, wenn der Schneidbereich kleiner ist als die zu kopierenden Daten. Vergrößern Sie den Schneidbereich oder legen Sie ein ausreichend großes Medium ein.

9 Drücken Sie die Taste [3] (COPY MODE SETTING).

► Die Anzeige COPY MODE SETTING erscheint.



10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert für Taste [1] (COPY SPACE X), Taste [2] (COPY SPACE Y) und Taste [4] (CROSS CUT SPACING).

Die Taste [3] (CROSS CUT) kann durch Drücken der Taste [1] (OFF) oder der Taste [2] (ON) eingestellt werden.

Ergänzung

- COPY MODE SETTINGS kann eingestellt werden, wenn der Modus MEDIA CHANGE MODE abgeschaltet ist.
- Der Abstand zwischen Kopien kann zwischen 1,0 mm bis 50,0 mm eingestellt werden.
- CROSS CUT SPACING kann eingestellt werden, wenn CROSS CUT eingeschaltet ist.
- Diese Einstellung bleibt auch nach dem Ausschalten des Plotters erhalten.

11 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Auf der Anzeige erscheint „COPY“ und das Gerät beginnt mit der Kopie der festgelegten Anzahl.

Ergänzung

Die Schnittdaten bleiben auch nach Auswechseln des Mediums gespeichert. Man kann so oft kopieren, bis der Speicher gelöscht wird. Es kann nach dem Auswechseln der Medien durch Drücken der Taste [COPY] erneut kopiert werden.

Wenn der Medienwechselmodus aktiviert ist

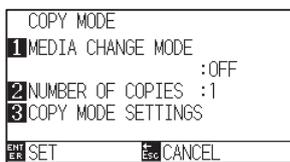
Die Aufforderung zum Medienwechsel erscheint jedes Mal, wenn ein einzelner Schnittvorgang im Modus Media Change durchgeführt wurde. Wird das Medium gewechselt, beginnt sofort die Ermittlung des Mediums und das Verfahren zu einem Schneidbereich (der Schnitt).

Medienwechselkopien können bis zur eingestellten Kopiennummer (festgelegte Nummer) erfolgen.

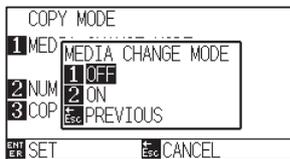
Anleitung

- 1 Erstellen Sie die zu kopierenden Daten.
▶ Die Schnittdaten werden im Speicher gespeichert.

- 2 Drücken Sie die Taste [COPY].
▶ Die Anzeige COPY MODE erscheint.

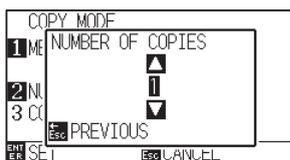


- 3 Drücken Sie die Taste [1] (MEDIA CHANGE MODE).
▶ Die Anzeige MEDIA CHANGE MODE erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [2] (ON).
▶ Bestätigen Sie die Einstellung, die Anzeige COPY MODE erscheint.

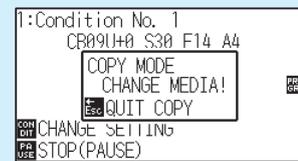
- 5 Drücken Sie die Taste [2] (NUMBER OF COPIES).
▶ Die Anzeige NUMBER OF COPIES erscheint.



- 6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.

Ergänzung

- Wenn der Modus MEDIA CHANGE MODE aktiviert ist, erscheint nach jedem Einzelschnitt die folgende Meldung.



Wird die Taste [ESC] (QUIT COPY) gedrückt, stoppt der Kopiervorgang und die Startanzeige erscheint wieder.

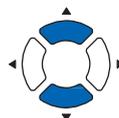
- Beim Wechseln des Mediums werden die Medieneinstellungen aktiviert, die vor dem Kopiervorgang gewählt wurden.
- Sollten sich keine Daten im Plotterspeicher befinden, erscheint die Anzeige „NO DATA FOR COPY IN BUFFER!“. Senden Sie die Schnittdaten.
- Wenn zu viele Daten aus dem Speicher gesendet werden, wird „COPY MODE BUFFER FULL!“ angezeigt.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige COPY MODE durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

Ergänzung

Die Anzahl der Kopien kann von 1 bis 100 gesetzt werden.



7 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

- ▶ Die Anzahl der Kopien wird ausgewählt, die Anzeige COPY MODE erscheint.

Ergänzung

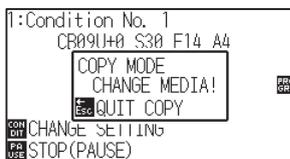
„CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!“ wird angezeigt, wenn der Schneidbereich kleiner ist als die zu kopierenden Daten. Vergrößern Sie den Schneidbereich oder legen Sie ein ausreichend großes Medium ein.

8 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Der Plotter beginnt sofort mit einer Kopie.

9 Tauschen Sie das Medium aus. (Wenn die Anzahl der Kopien „2“ oder mehr ist.)

- ▶ Die Anzeige „COPY MODE CHANGE MEDIA!“ erscheint.



Ergänzung

Die Schnittdaten bleiben auch nach Auswechseln des Mediums gespeichert. Man kann so oft kopieren bis der Speicher gelöscht wird. Es kann nach dem Auswechseln der Medien durch Drücken der Taste [COPY] erneut kopiert werden.

10 Der Plotter startet sofort eine Kopie nach dem Wechsel des Mediums.

Die nach diesem Vorgang festgelegte Anzahl an Kopien wird wiederholt. Drücken Sie die Taste [ESC] (QUIT COPY) zum Unterbrechen des Vorgangs.

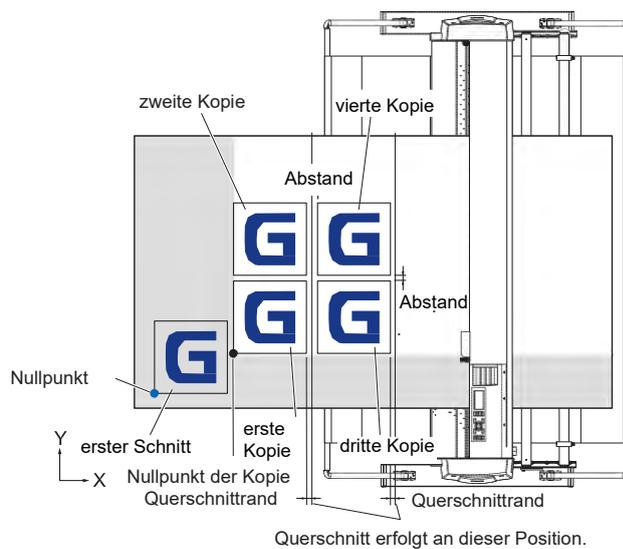
Wenn der Medienwechselmodus deaktiviert ist und Querschneiden aktiviert ist.

Mit der im Speicher gespeicherten Plotdaten, wiederholen sie das Plotten eine bestimmte Anzahl von Malen, bis Sie zur Medieneinzugsrichtung kommen. Führen Sie dann einen Querschnitt durch.

Ergänzung

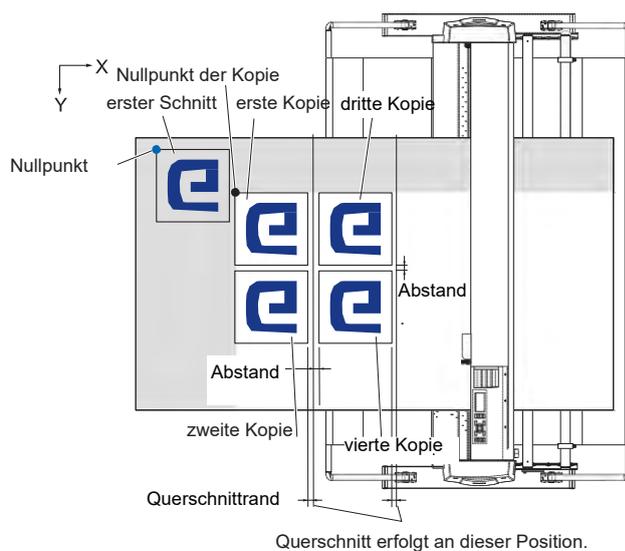
- Ein Querschnitt kann bei Blattpapier nicht durchgeführt werden.
- Wenn Spiegeln (MIRROR) oder Drehen (ROTATE) aktiviert sind, können die Passermarken-Lesedaten nicht kopiert werden.
- Der Kopierintervall zur Querschneideposition wird automatisch auf 20 mm oder mehr eingestellt.

Kopieren erfolgt in folgender Reihenfolge.



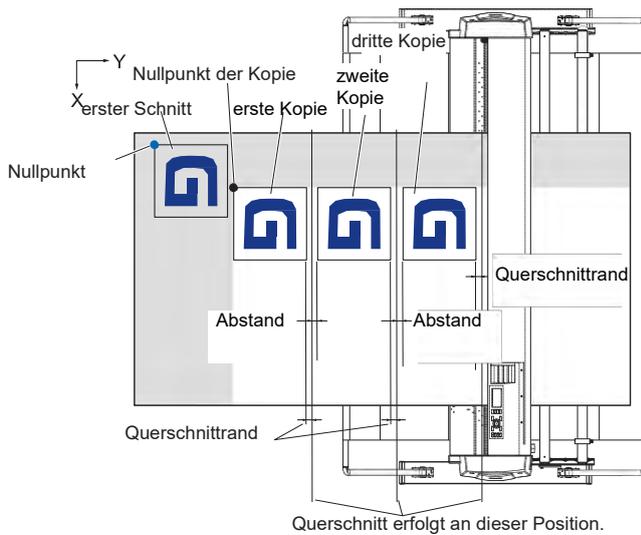
Kopieren erfolgt in folgender Reihenfolge, wenn MIRROR eingestellt ist.

Daten, die Passermarken enthalten, können nicht kopiert werden.



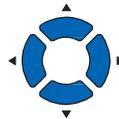
Kopieren erfolgt in folgender Reihenfolge, wenn ROTATE eingestellt ist.

Daten, die Passermarken enthalten, können nicht kopiert werden.

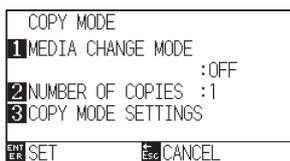


Anleitung

- 1 Erstellen Sie die zu kopierenden Daten.
 - ▶ Die Schnittdaten werden im Speicher gespeichert.
- 2 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie den Werkzeugschlitten in die zu kopierende Position.

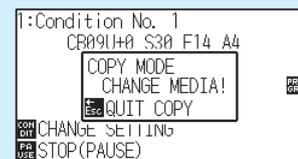


- 3 Drücken Sie die Taste [COPY].
 - ▶ Die Anzeige COPY MODE erscheint.



Ergänzung

- Wenn der Modus MEDIA CHANGE MODE aktiviert ist, erscheint nach jedem Einzelschnitt die folgende Meldung.

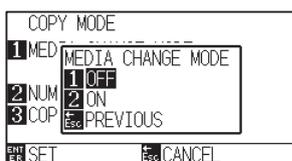


Wird die Taste [ESC] (QUIT COPY) gedrückt, stoppt der Kopiervorgang und die Startanzeige erscheint wieder.

- Beim Wechseln des Mediums werden die Medieneinstellungen aktiviert, die vor dem Kopiervorgang gewählt wurden.
- Wenn keine Daten im Speicher vorhanden sind, wird „There is no data for copying in the buffer!“ angezeigt. Senden Sie die Schnittdaten.
- Wenn zu viele Daten aus dem Speicher gesendet werden, wird „1 copy in the Copy mode buffer!“ angezeigt.

4 Drücken Sie die Taste [1] (MEDIA CHANGE MODE).

► Die Anzeige MEDIA CHANGE MODE erscheint.

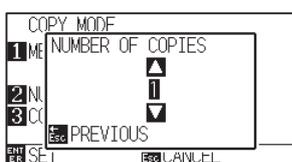


5 Drücken Sie die Taste [1] (OFF).

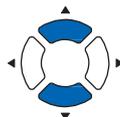
► Bestätigen Sie die Einstellung, die Anzeige COPY MODE erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [2] (NUMBER OF COPIES).

► Die Anzeige NUMBER OF COPIES erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



8 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzahl der Kopien wird ausgewählt, die Anzeige COPY MODE erscheint.

Ergänzung

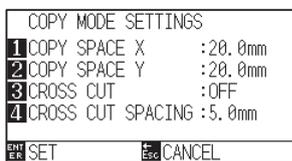
- Es können so viele Kopien erstellt werden, wie auf die Größe des Mediums passen.
- Die voreingestellte Anzahl an Kopien ist immer 1.

Ergänzung

„CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!“ wird angezeigt, wenn der Schneidbereich kleiner ist als die zu kopierenden Daten. Vergrößern Sie den Schneidbereich oder legen Sie ein ausreichend großes Medium ein.

9 Drücken Sie die Taste [3] (COPY MODE SETTING).

► Die Anzeige COPY MODE SETTING erscheint.



10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert für Taste [1] (COPY SPACE X), Taste [2] (COPY SPACE Y) und Taste [4] (CROSS CUT SPACING).

Die Taste [3] (CROSS CUT) kann durch Drücken der Taste [1] (OFF) oder der Taste [2] (ON) eingestellt werden.

Ergänzung

- COPY MODE SETTINGS kann eingestellt werden, wenn der Modus MEDIA CHANGE MODE abgeschaltet ist.
- Der Abstand zwischen Kopien kann zwischen 1,0 mm bis 50,0 mm eingestellt werden.
- CROSS CUT SPACING kann eingestellt werden, wenn CROSS CUT eingeschaltet ist.
- Um die Funktion CROSS CUT zu verwenden, stellen Sie das Kopierintervall in Einzugsrichtung auf 20 mm oder mehr ein.
- Diese Einstellung bleibt auch nach dem Ausschalten erhalten.

11 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Auf der Anzeige erscheint „COPY“ und das Gerät beginnt mit der Kopie der festgelegten Anzahl.

Ergänzung

Die Schnittdaten bleiben auch nach Auswechseln des Mediums gespeichert. Man kann so oft kopieren, bis der Speicher gelöscht wird. Es kann nach dem Auswechseln der Medien durch Drücken der Taste [COPY] erneut kopiert werden.

4.3 Panel Cutting

Verwenden Sie die Funktion des Panel Cutting, um ein Verziehen des Mediums zu vermeiden.

Ergänzung

- Wenn die Funktion Panel Cutting aktiviert ist, beginnt das Gerät mit der Längeneinteilung und schneidet so lange, bis eine der folgenden Datenunterbrechungen erfolgt. Wenn der erste Teilbereich geschnitten wurde, fährt das Gerät zum nächsten Bereich und fährt mit der Bearbeitung fort, bis alle Bereiche geschnitten sind.
- Datenunterbrechungen:
 - (1) Für einige Sekunden kein Datenempfang nach Beendigung des Schneidens. (Time-out)
 - (2) Es wird ein Befehl zum Einzug gesetzt. (GP-GL: F, FS, HP-GL: AF, AH, PG)
 - (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0, SO.
 - (4) Wenn Befehle von Datenunterbrechungen (2) und (3) auftreten, werden diese nach Beendigung des Panel Cutting gestartet.
- Das Panel Cutting fährt mit dem Schneiden eines jeden Datenteils fort, wenn eine Datenunterbrechung durch einen Befehl auftritt, selbst wenn mehrere Datenteile gesendet werden, bevor der Schneidvorgang beendet ist (auch wenn etliche Datenteile zum Panel Cutting im Plotterspeicher sind).
- Wenn Panel Cutting und der automatische Medieneinzug aktiviert sind, ignoriert das Gerät Einstellungen zur Länge des automatischen Medieneinzugs und legt die Priorität auf Längeneinteilung sowie die Minuten vorher eingegebenen Daten (mit footprints).
- Wenn Panel Cutting aktiviert ist und die Passermarken nicht ignoriert werden, können die Funktionen Kopieren, Nullpunkt, Initialeinzug und Schneidbereich nicht geändert werden.
- Panel Cutting kann nicht ausgeführt werden, wenn ein Datenpaket die Speicherkapazität übersteigt. Achten Sie darauf, dass die gesendeten Daten kleiner als die Speicherkapazität sind.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

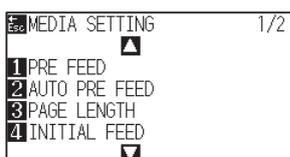
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



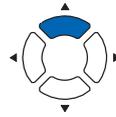
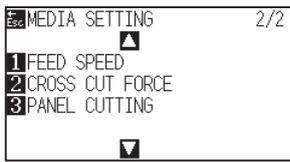
2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.



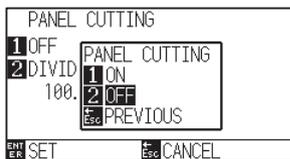
4 Drücken Sie die Taste [3] (PANEL CUTTING).

▶ Die Anzeige PANEL CUTTING erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (OFF).

▶ Die Anzeige PANEL CUTTING erscheint.

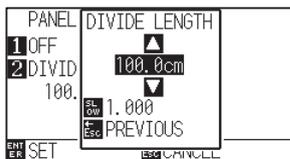


6 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige PANEL CUTTING erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [2] (DIVIDE LENGTH).

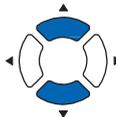
▶ Die Anzeige DIVIDE LENGTH erscheint.



Ergänzung

- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Ziffern zu wählen.
- Die Längeneinteilung kann von 1,0 bis 2000,0 cm eingestellt werden.

8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



9 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

4.4 Benötigter Andruck zum Querschneiden (Cross Cut Force)

Justieren Sie den Klingendruck beim Querschneiden.

Der Einstellbereich für den Andruck zum Querschneiden ist 1 bis 48. Der Andruck wird stärker, wenn der eingestellte Wert größer ist. Wenn das Medium dünn ist, stellen Sie den Einstellwert auf einen kleinen Wert, wenn es dick ist, stellen Sie den Wert auf groß.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

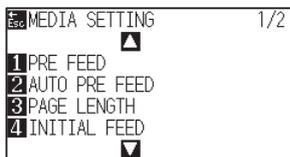
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



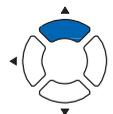
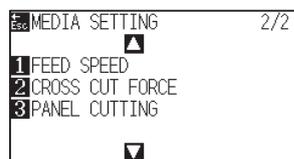
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



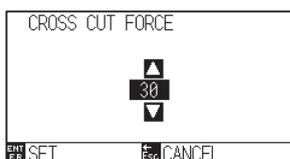
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.

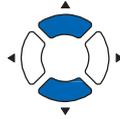


- 4 Drücken Sie die Taste [2] (CROSS CUT FORCE).

► Die Anzeige CROSS CUT FORCE erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.

Ergänzung

Sie gelangen zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

4.5 Doppelkonfiguration

Der Plotter kann zwei verschiedene Einstellungen speichern. Dies wird als „Doppelkonfiguration“ bezeichnet.

Mit der Doppelkonfiguration kann die Einstellung schnell auf andere Einstellungen umgeschaltet werden.

Bei der Arbeit mit zwei Benutzern können die Einstellungen für jeden Benutzer separat gespeichert werden. Zusätzlich können die beiden Arten von Einstellungen, die den Medien entsprechen, gespeichert werden. Der Benutzer kann die Bedingungeinstellungen zum Zeitpunkt des Medien austauschs schnell umschalten.

Die Doppelkonfiguration erfolgt durch Auswahl des Benutzers.

Ergänzung

Bei einem Benutzerwechsel werden die Schnittdaten im Plotterspeicher gelöscht.

Auswahl des Benutzers

Stellen Sie die [USER 1/2] Auswahl ein.

Anleitung

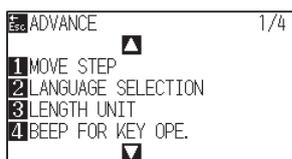
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



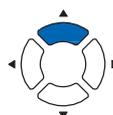
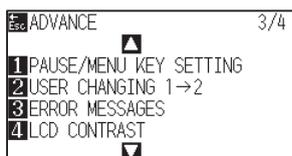
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



- 3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ADVANCE (3/4) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [2] (USER CHANGING 1-2)

▶ Die Anzeige für den Benutzerwechsel erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (Yes) oder die Taste [ESC] (No).

6 Wenn die Taste [1] (Yes) gedrückt wird, wird die Benutzer-Einstellung geändert.

Wenn die Taste [ESC] (No) gedrückt wird, erscheint die Anzeige ADVANCE (3/4).

Kapitel 5: ARMS

(Fortgeschrittenes Passermarken-Erkennungssystem)

ARMS (Fortgeschrittenes Passermarken-Erkennungssystem) ist eine Funktion, mit der Passermarken, die auf dem Medium aufgedruckt sind, mittels Sensor gelesen werden können.

Die Neigung der Achsen und der Abstand kann mit 2POINTS oder 3POINTS justiert werden. Die Justierung der 2-Achsenverzerrung kann zusätzlich zur Achsenverstellung (Neigung) und Abstandsjustierung mit 4POINTS eingestellt werden.

Beim Schneiden der Umrisse der gedruckten Objekte und bei erneutem Schneiden von Medien kann mit ARMS eine Anpassung an Druckpositionsunterschiede mit hoher Präzision vorgenommen werden.

Durch eine Verbindung mit der Anwendungssoftware auf dem Computer ist es möglich, eine mehrfache Justierung der Passermarken oder Segmentbereiche durchzuführen. Hinweise zur Justierfunktion für die Passermarken in Verbindung mit der Anwendungssoftware finden Sie in der Bedienungsanleitung der Anwendungssoftware.

Dieses Kapitel gibt einen Überblick über das Fortgeschrittene Passermarken-Erkennungssystem (ARMS) und die Einstellung und Verwendung von ARMS in der Kontrolltafel.

PRODUKTANGABEN

5.1 Überblick über ARMS

5.2 Einstellung und Justierung von ARMS

5.1 **Überblick über ARMS**

ARMS (Fortgeschrittenes Passermarken-Erkennungssystem) scannt die Passermarken (Referenzlinien), die auf dem Medium gedruckt sind, mittels Sensoren.

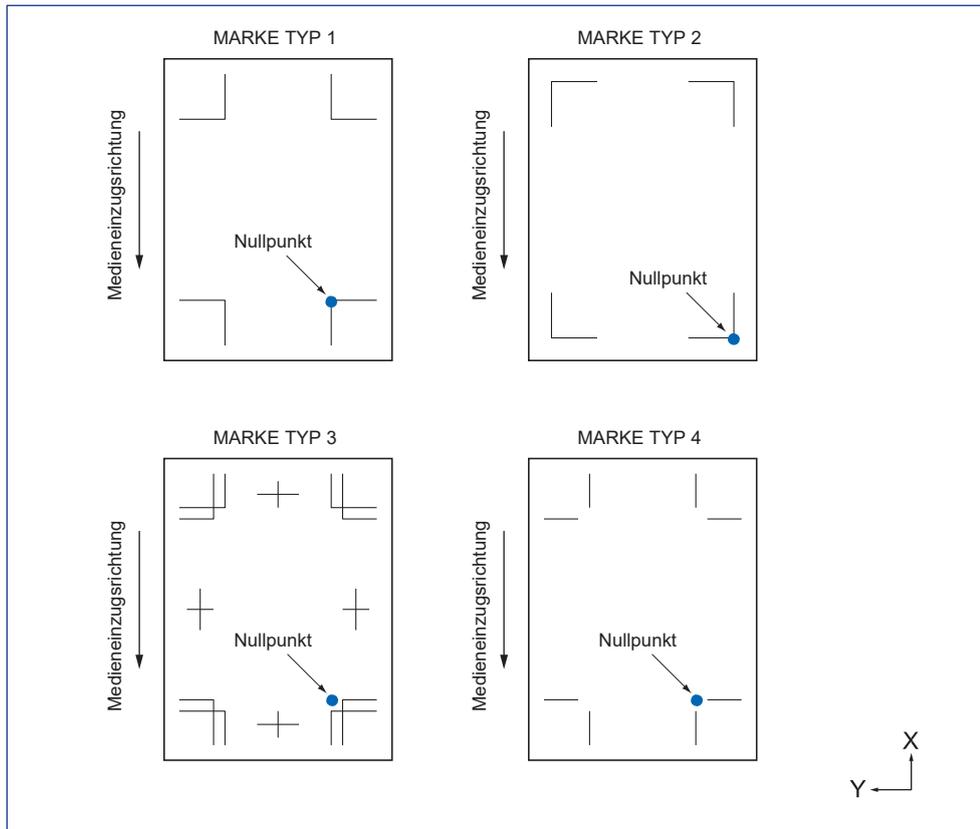
Die Genauigkeit des Scannens von Passermarken, wenn eine bestimmte Passermarke von diesem Gerät gescannt wird, liegt innerhalb von 0,3 mm.

Bitte beachten Sie Folgendes, wenn Sie eine Passermarke scannen.

- Form (Muster) der Passermarke und des Nullpunkts (Schnittpunkt)
- Zur Erfassung der Passermarke erforderlicher Scanbereich
- Position des Nullpunkts und der Passermarke
- Schneidebereich bei Justierung der Passermarke
- Automatische Erfassung der Position der Passermarke
- Ungeeignete Medien zur Passermarkenerkennung

Form (Muster) der Passermarke und des Nullpunkts

Die Formen (Muster) der Passermarke, die der Plotter scannen kann, sind 4 Typen.



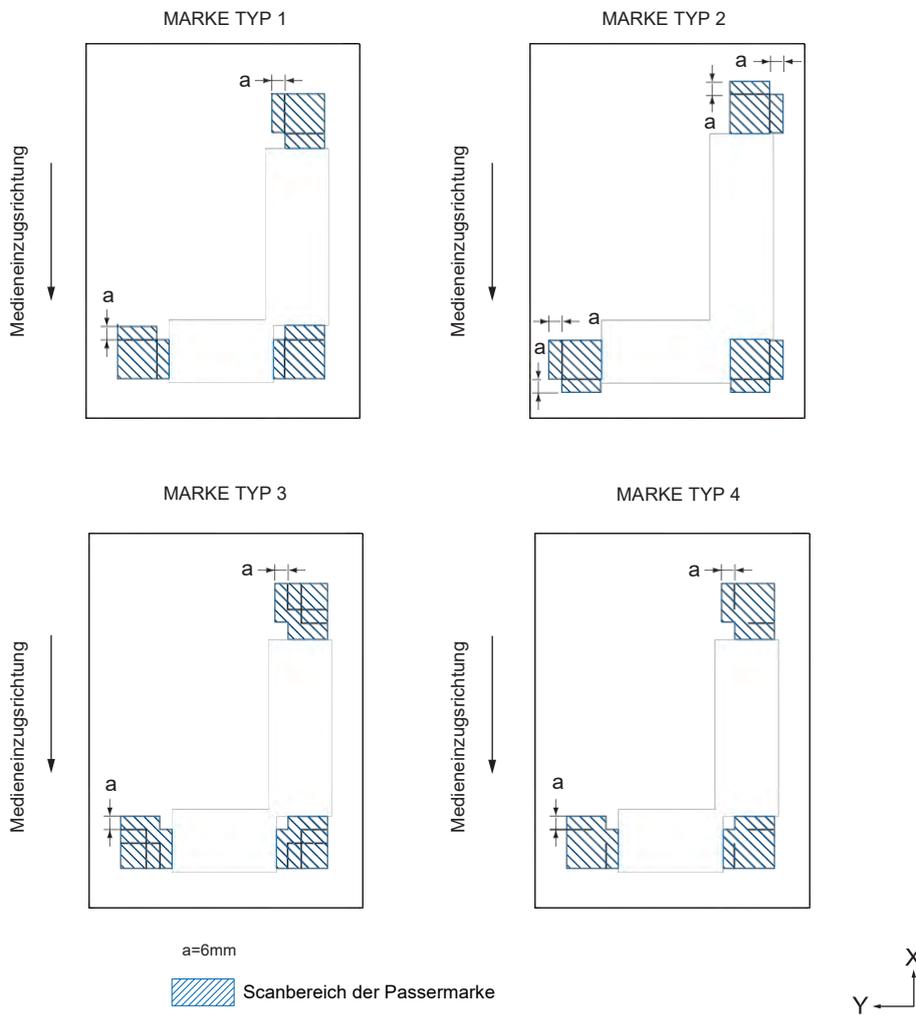
Ergänzung

- Erstellen Sie die Passermarke als Plotdaten mit der Anwendungssoftware. Erstellen Sie mit dem Adobe Illustrator die Passermarkenmuster 3 und 4.
- Erstellen Sie die Passermarke anhand der folgenden Bedingungen.
 - Die Linienstärke ist zwischen 0,3 bis 1,0 mm.
 - Die Passermarkengröße ist zwischen 5 bis 20 mm (siehe „Einstellung der Passermarkengröße“).
 - Verwenden Sie für die Form der Passermarke Muster 1, Muster 2, Muster 3 oder Muster 4.
 - Erstellen Sie die Passermarke mit einer einzelnen Linie und geben Sie die Linienstärke mit der erforderlichen Stärke an. Eine Doppellinie kann nicht benutzt werden.
- Der Modus Apparel (AP) sollte deaktiviert werden.
- Panel Cutting sollte abgeschaltet werden.

Zur Erfassung der Passermarke erforderlicher Scanbereich

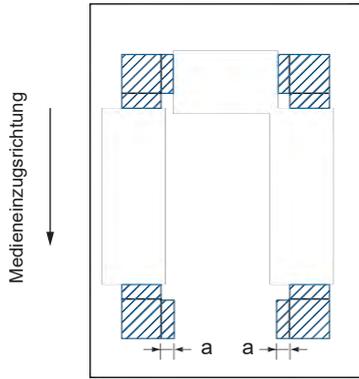
Der Bereich der Bewegung des Werkzeugschlittens und der Medien, der zum Scannen der Passermarke benötigt wird, ist wie folgt. Drucken Sie nicht in den schraffierten Bereich wie in der nachstehenden Abbildung dargestellt.

<Für 3POINTS>

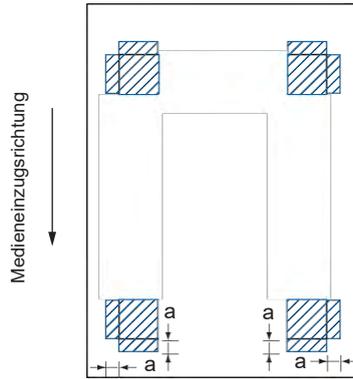


<Für 4POINTS>

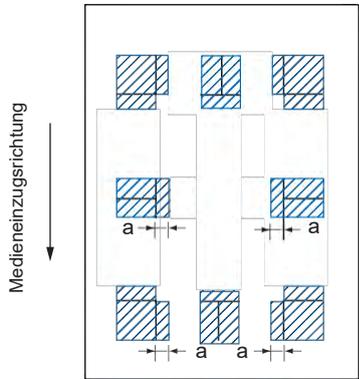
MARKE TYP 1



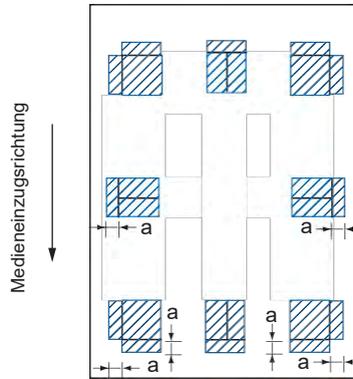
MARKE TYP 2



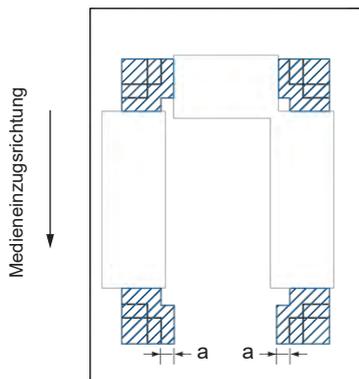
MARKE TYP 1
(Hier sind zentrale Passermarken.)



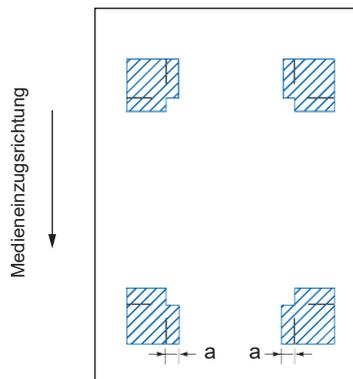
MARKE TYP 2
(Hier sind zentrale Passermarken.)



MARKE TYP 3



MARKE TYP 4



a=6mm

 Scanbereich der Passermarke



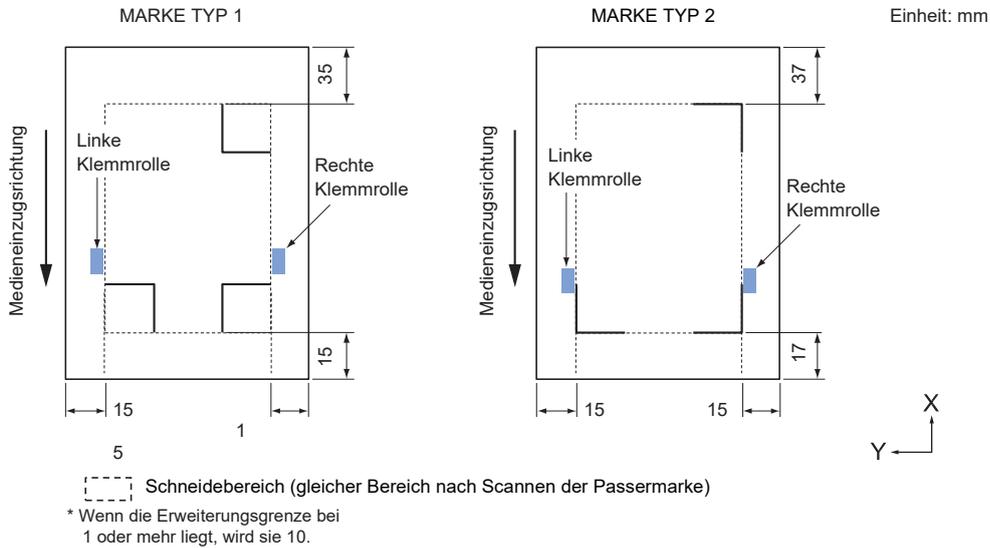
Ergänzung

- Reinigen Sie die Medien von Schmutz oder Fremdkörpern. Jeder Schmutz oder Fremdkörper könnte fälschlicherweise als Passermarke gescannt werden.
- Plotten Sie die Passermarke mit Kontrast, der einfach zu scannen ist, z. B. schwarze Linien auf weißem Hintergrund. Justieren Sie den Scangrad des Sensors, wenn Sie farbige oder glänzende Medien verwenden müssen. (Siehe „Einstellung des MARK SCAN MODUS“.)

Positionierung der Medien und der Passermarke

Platzieren Sie die Passermarken nicht an den Rändern des Mediums, damit die Marken gelesen werden können. Achten Sie darauf, dass sich die Klemmrollen außerhalb der Passermarken befinden.

Zeichnen Sie die Passermarken entsprechend der folgenden Abbildung ein.

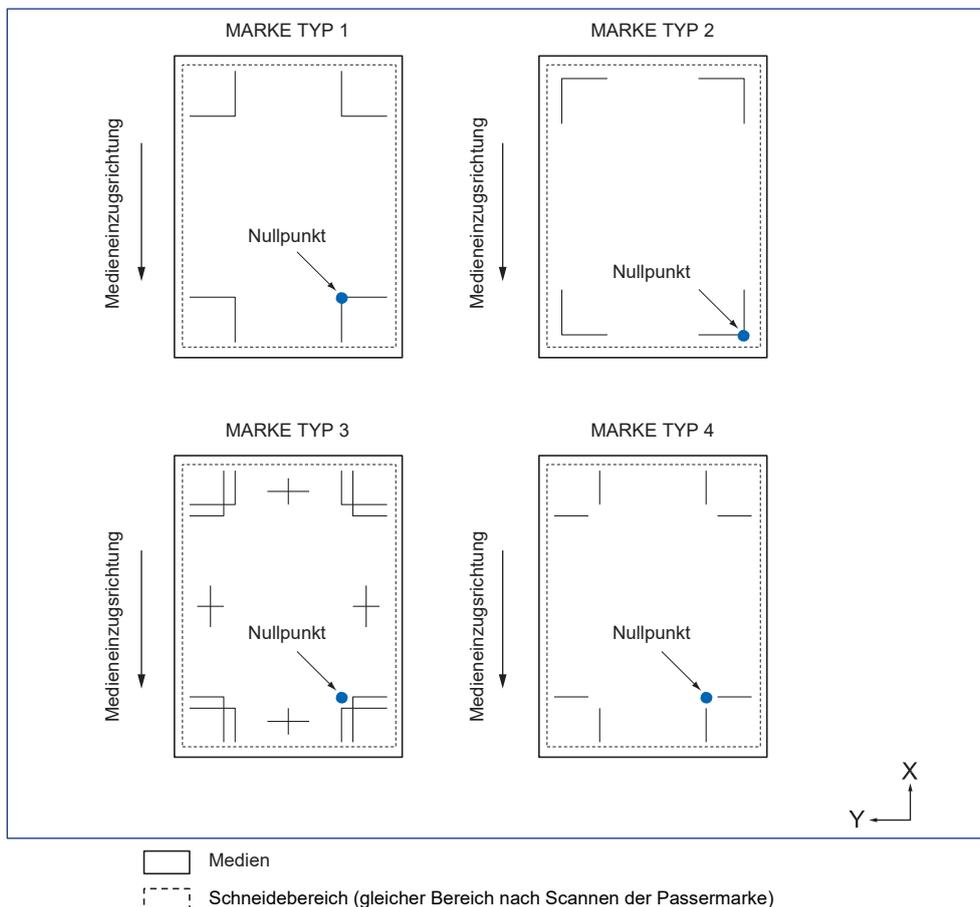


Schneidebereich bei Justierung der Passermarke

Auch beim Justieren der Passermarke können Sie die Außenseite der Passermarke (Schneidebereich) schneiden.

Ergänzung

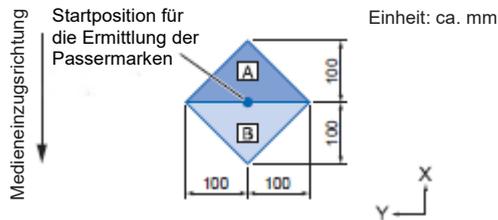
Wenn die Verzerrung aufgrund der Justierung groß ist, besteht die Möglichkeit, dass der Schneidebereich verringert wird.



Automatische Erfassung der Position der Passermarke

Die Passermarke wird innerhalb des Bereiches A von der Startposition des Passermarkenscans (Werkzeugposition) ermittelt.

Wenn die Passermarke innerhalb des Bereiches A nicht ermittelt wird, wird sie innerhalb des Bereiches B ermittelt. Nur wenn die Passermarke in Bereich A oder B vorhanden ist, kann sie als Passermarke erkannt werden.



Ungeeignete Medien zur Passermarkenerkennung

Je nach Medienbedingungen kann es schwierig sein, die Passermarke wie folgt zu scannen.

- Transparente Medien
- Die Linien der Passermarken sind verschwommen
- Medien, die aufgrund der Hintergrundfarbe nach dem Drucken nicht zu einer erwarteten Farbe werden
- Faltige Medien
- Oberfläche ist verschmutzt
- Lamierte Medien (je nach Art und Zustand des Laminats)

Wenn Sie Medien verwenden, auf denen keine Passermarken schwarz auf weißem Hintergrund gedruckt sind, setzen Sie die automatische Erkennung der Position der Passermarken auf OFF. (Siehe „Einstellung der automatischen Erkennung der Passermarke“). Zusätzlich stellen Sie den Modus „MARK SCAN Mode“ ein. (Siehe „Einstellung des MARK SCAN MODUS“.)

5.2 *Einstellung und Justierung von ARMS*

In diesem Abschnitt werden die notwendigen Einstellungen und Justierungen für eine korrekte Ermittlung der Passermarken mittels ARMS beschrieben.

- Einstellung des MARK SCAN MODUS
- Überprüfen der empfohlenen Einstellung der Passermarke
- Überprüfen der Linien der Passermarke
- Testen des Passermarkensensors
- Justierung für die Passermarken-Scanposition
- Justieren nach dem Plotten der Passermarke
- Erfassen der Passermarke für Justierung auf den Medien und Wert eingeben
- Einstellung der automatischen Erkennung der Passermarke
- Einstellung der Geschwindigkeit des Passermarkenscans

Einstellung des MARK SCAN MODUS

Stellen Sie den MARK SCAN Modus auf ARMS ein, um einen automatischen Passermarkenscan durchzuführen. Wählen Sie je nach Medienbedingung aus.

Modus 1: Wählen Sie diesen Modus, wenn Sie ein allgemeines Medium mit weißem Hintergrund verwenden.

Modus 2: Wählen Sie diesen Modus, wenn Sie farbige oder glänzende Medien verwenden.

Modus 3: Wählen Sie diesen Modus, wenn der Plotter ein spezielles Material nicht im Modus 1 oder Modus 2 scannen kann.

Verwenden Sie die Funktion „RECOMMENDED SETTINGS“, um die Richtlinie zur Auswahl eines SCAN-Modus zu überprüfen.

Zusätzlich, stellen Sie den Passermarken-Einstellwert nach Bedarf ein. Stellen Sie den Passermarken-Einstellwert mit „+“ oder „-“ ein.

Für Modus 1 wird die Beurteilung aufgrund der Dichte der Passermarke gemacht. Stellen Sie „+“ für dunkle Passermarken und „-“ für helle Passermarken ein.

Für Modus 2 und Modus 3 wird die Beurteilung aufgrund des Kontrasts zwischen dem Hintergrund und der Passermarke gemacht. Stellen Sie auf „+“ für starken Kontrast und auf „-“ für kleinen Kontrast.

Anleitung

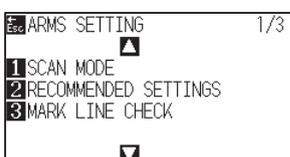
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



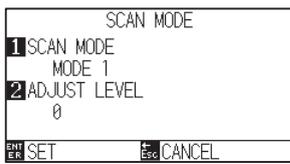
2 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



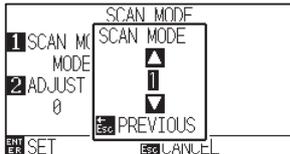
3 Drücken Sie die Taste [1] (SCAN MODE).

► Die Anzeige SCAN MODE erscheint.

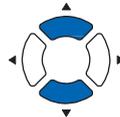


4 Drücken Sie die Taste [1] (SCAN MODE).

► Die Anzeige SCAN MODE erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Einstellung.



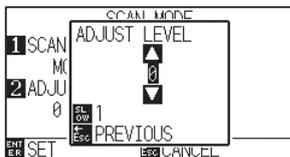
Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

Drücken Sie die Taste [ESC] (PREVIOUS).

6 Drücken Sie die Taste [2] (ADJUST LEVEL).

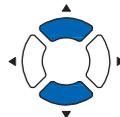
► Die Anzeige ADJUST LEVEL erscheint.



Ergänzung

Der Justierbereich von SCAN Mode 1 und 2 ist -50 bis 100 und der Justierbereich von SCAN Mode 3 ist -50 bis 50.

7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.

Drücken Sie die Taste [ESC] (PREVIOUS).

8 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (1/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Überprüfen der empfohlenen Einstellung der Passermarke

Die zu verwendende Medienbedingung wird erkannt und dann empfohlene Bedingungen wie Scan-Modus / Passermarkenfarbe / Hintergrundfarbe der Passermarke angezeigt.

Anleitung

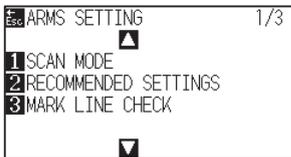
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



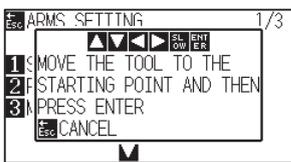
- 2 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.

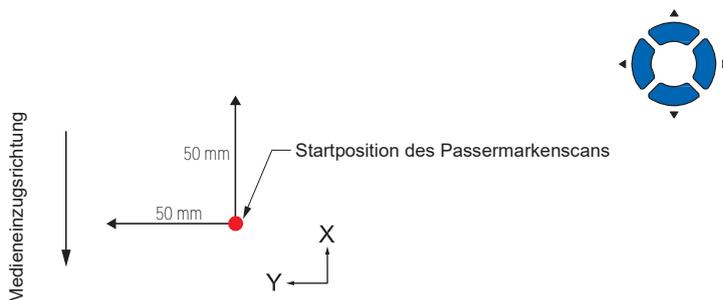


- 3 Drücken Sie die Taste [2] (RECOMMENDED SETTING).

► Nachfolgende Meldung erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie das Werkzeug in die Startposition des Passermarkenscans (beliebige Position).



- 5 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- 6 Der Werkzeugschlitten bewegt sich und erkennt automatisch die Medienbedingung.
Die Medienbedingung wird durch Bewegen von 50 mm in Y-Richtung und 50 mm in X-Richtung in Bezug auf die Startposition des Passermarkenscans erkannt.

Ergänzung

Bewegen Sie den Werkzeugschlitten nicht auf den bedruckten Bereich.

- 7 Die entsprechende Farbe der Passermarke wird aus der erfassten Medienbedingung berechnet, und die Farbe wird angezeigt.

RECOMMENDED SETTINGS	
SCAN MODE	1
ADJUST LEVEL	0
MARK LINE COLOR	K
BASE PAINT COLOR	-

 CANCEL

SCAN-MODUS: Der empfohlene Scan-Modus 1/2/3 wird angezeigt.

ADJUST LEVEL: Der empfohlene Passermarken-Einstellwert wird angezeigt.

MARK LINE COLOR: Die empfohlene Farbe für die Passermarkenlinie wird angezeigt.

BASE PAINT COLOR: Die empfohlene Grundfarbe wird angezeigt.

Ergänzung

Die Anzeigefarbe von „MARK LINE COLOR“ ist
Y: Gelb, M: Magenta, C: Cyan, K: Schwarz, W:
Weiß, R: Rot, G: Grün oder B: Blau.

- 8 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

▶ Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.

- 9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Überprüfen der Linien der Passermarke

Nach dem Ermitteln von Passermarken, bestätigen Sie den Passermarken-Scanvorgang.

Anleitung

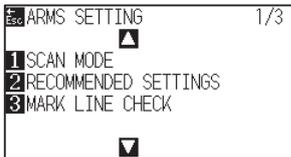
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



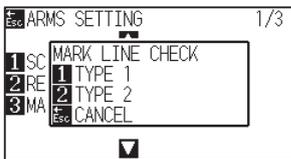
- 2 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



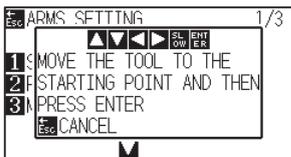
- 3 Drücken Sie die Taste [3] (MARK LINE CHECK).

► Die Anzeige MARK LINE CHECK erscheint.

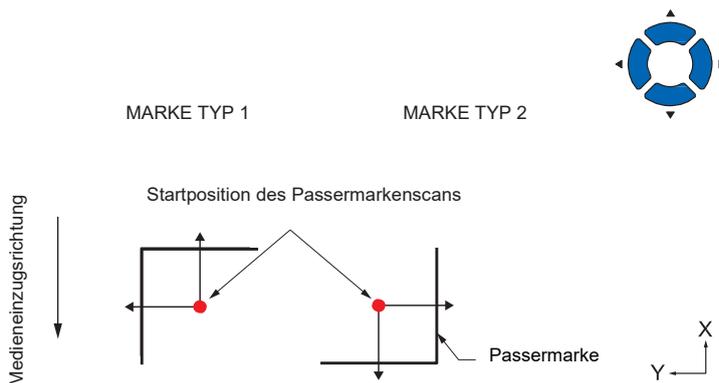


- 4 Drücken Sie die Taste [1] (TYPE1) oder Taste [2] (TYPE2).

► Nachfolgende Meldung erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie das Werkzeug in die Startposition des Passermarkenscans (roter Kreis).



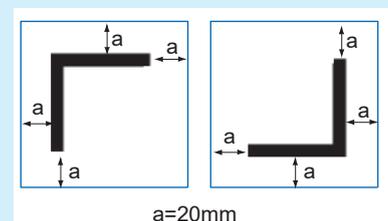
Ergänzung

Diese Funktion ist nicht verfügbar, wenn MARKE TYP 3 oder MARKE TYP 4 verwendet wird.

Ergänzung

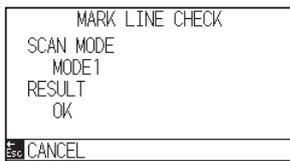
Bei der Überprüfung der Linien der Passermarke mit der Maskenpassermarke, stellen Sie die Maskenbreite auf der Anwendungssoftware auf 20 mm ein.

Wenn es 20 mm oder weniger ist, können die Passermarkenlinien nicht richtig überprüft werden.



6 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

7 Das Scan-Ergebnis wird auf der Anzeige angezeigt.



SCAN MODE: Der aktuell eingestellte Scan-Modus wird angezeigt. RESULT: Das Scan-Ergebnis (OK / NG) wird angezeigt.

Ergänzung

Im Fall von NG („nicht gut“), überprüfen Sie folgende Punkte.

- Überprüfen Sie, ob der Passermarkentyp korrekt ist.
- Überprüfen Sie, ob der Scan-Modus und Einstellwert korrekt sind.
- Überprüfen Sie erneut die empfohlenen Werte.
- Machen Sie die Passermarkenlinie dicker.
- Überprüfen Sie die oben genannten „Ungeeignete Medien zur Passermarkenerkennung“.

Wenn selbst nach Durchführung der oben genannten Punkte, die Passermarke „nicht gut“ ist, kann sie nicht verwendet werden.

8 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

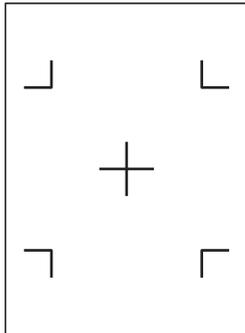
► Die Startanzeige erscheint.

Testen des Passermarkensensors

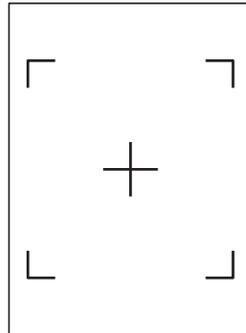
Sollte trotz Passermarkenjustierung eine Abweichung im Schnitt vorhanden sein, ist es möglich, zu prüfen, ob die Passermarke selbst oder die Software fehlerhaft ist, indem die Passermarke, die nur mittels Plotter gedruckt und gelesen wird, ausgewertet wird.

Anleitung

- 1 Drucken Sie die Standard-Passermarke auf der beigefügten DVD aus.



MARKE TYP 1



MARKE TYP 2

- 2 Legen Sie das gedruckte Medium auf den Plotter.

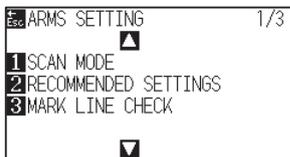
- 3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



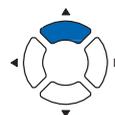
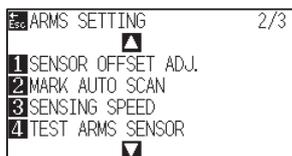
- 4 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.



VORSICHT

Diese Funktion führt nach Einlesen der Passermarken einen Schneidevorgang durch. Wird ein Messer als Werkzeug verwendet, kann dies den Plotter beschädigen.

Ergänzung

- Drucken Sie das „Test Pattern 1“ zum Testen von MARKE TYP 1 und „Test Pattern 2“ zum Testen von MARKE 2 aus.
- Die Standard-Passermarke befindet sich im Ordner „ARMS Test Files“ auf der beigefügten DVD.

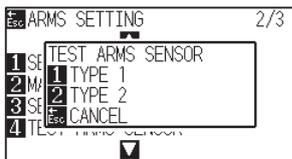
Passermarkenmuster	Dateiformat	Dateiname
MARKE TYP 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
MARKE TYP 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien“ (Papier oder Beschriftungsfolie).

6 Drücken Sie die Taste [4] (TEST ARMS SENSOR).

► Die Anzeige TEST ARMS SENSOR erscheint.

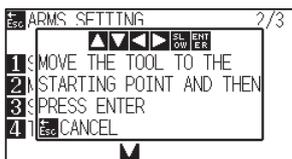


Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7 Drücken Sie entweder die Taste [1] (TYPE 1) oder die Taste [2] (TYPE 2) in Abhängigkeit von der Art der zu verwendenden Passermarke.

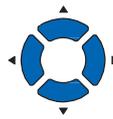
► Nachfolgende Meldung erscheint.



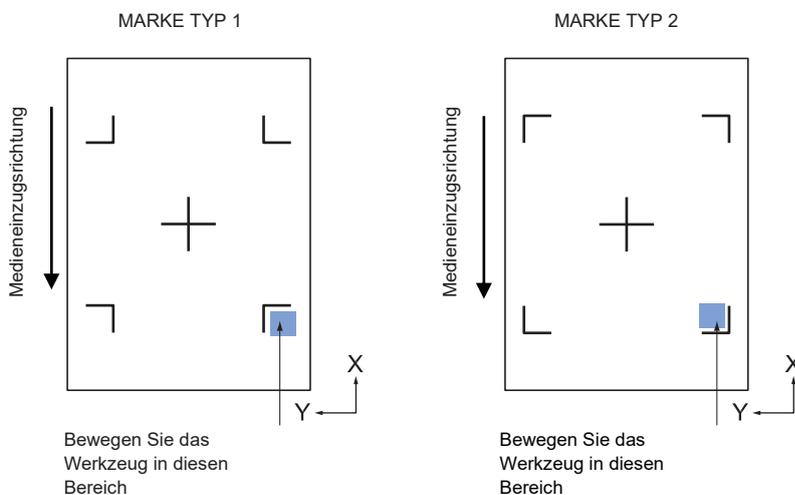
Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TEST ARMS SENSOR durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

8 Bewegen Sie das Werkzeug in die Position, um das Scannen der Passermarke durch Drücken der Positionstasten (▲▼◀▶) zu beginnen.



Scanbereich der Passermarke



9 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER].

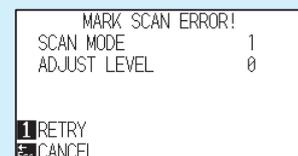
► Der Plotter erkennt automatisch die Passermarke und schneidet die Spitze jeder Passermarke ab.

10 Bestätigen Sie das Schnittergebnis.

► Siehe „Justierung für die Passermarken-Scanposition“. Justieren Sie, wenn die Schneideposition verschoben ist.

Ergänzung

Der folgende Fehler wird angezeigt, wenn die Passermarke nicht richtig gescannt wurde.



Drücken Sie die Taste [1] (RETRY) zum erneuten Scannen oder [ESC] (CANCEL) zum Abbrechen.

Justierung für die Passermarken-Scanposition

Der zur Erkennung der Passermarke verwendete Sensor befindet sich in einer Position, die von der Klingenspitze des Werkzeugs (Stiftspitze) entfernt ist. Um die gescannten Koordinatenwerte der Passermarke mit den gescannten Positionen abzugleichen, kann daher eine Justierung erforderlich sein.

Wenn die Passermarke bereits auf dem Medium markiert ist, scannen Sie diese Passermarke, plotten Sie eine weitere Passermarke an derselben Position und messen Sie die Differenz zwischen diesen Marken. Diese Differenz wird als Einstellwert eingetragen.

Wenn auf dem Medium keine Passermarke vorhanden ist, muss zuerst eine Passermarke geplottet werden; diese Passermarke wird dann gescannt, eine weitere Passermarke geplottet und die Differenz gemessen. Diese Differenz wird als Einstellwert eingetragen. Bei der Verwendung von Medien und Werkzeugen für den tatsächlichen Gebrauch wird die Justiergenauigkeit höher sein.

Hinweis

Es gibt eine Einschränkung zu der Form (Stil) der Passermarken, die gescannt werden können. Details finden Sie im Abschnitt „Einstellung von Form (Muster) der Passermarken“.

Justieren nach dem Plotten der Passermarke

In diesem Abschnitt werden die Schritte zum Plotten der Passermarke beschrieben.

Die Passermarke muss geplottet werden, wenn auf dem Medium keine Passermarke vorhanden ist, um die Passermarken-Scanposition zu justieren. Anschließend wird mit „Justierung der Position der Passermarke“ fortgefahren.

Hinweis

Fahren Sie mit „Einstellung der Position mittels ARMS“ fort, ohne die Passermarke zu plotten, wenn die Passermarke bereits auf dem Medium geplottet ist.

Anleitung

- 1 Einlegen von weißen Medien.
- 2 Setzen Sie den Filzstift auf Wasserbasis (schwarz) auf den Werkzeughalter (hinten).
- 3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
 - ▶ Die Menüanzeige erscheint.



Hinweis

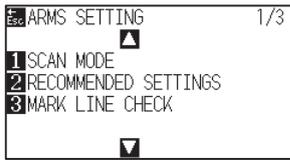
Siehe „Einlegen von Medien“ (Papier oder Beschriftungsfolie).

Hinweis

Zum Einsetzen des Filzstiftes auf Wasserbasis siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“. Wenn der Filzstift auf Wasserbasis zerkratzt wurde, wird er möglicherweise nicht scannen.

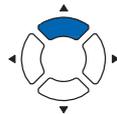
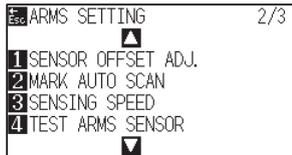
4 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



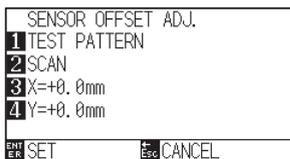
5 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [1] (SENSOR OFFSET ADJ.).

► Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint.



Hinweis

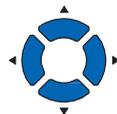
Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [1] (TEST PATTERN).

► Nachfolgende Meldung erscheint.



8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie den Werkzeugschlitten in die Position, um die Passermarke zu plotten (auf der Position ist nichts aufgedruckt).



9 Drücken Sie die Taste [ENTER].

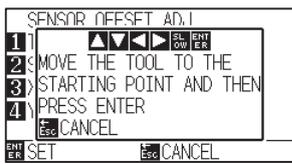
► Eine Passermarke für Justierung wird erstellt, die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint.

Hinweis

Ohne zu plotten gelangen Sie zurück zur Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

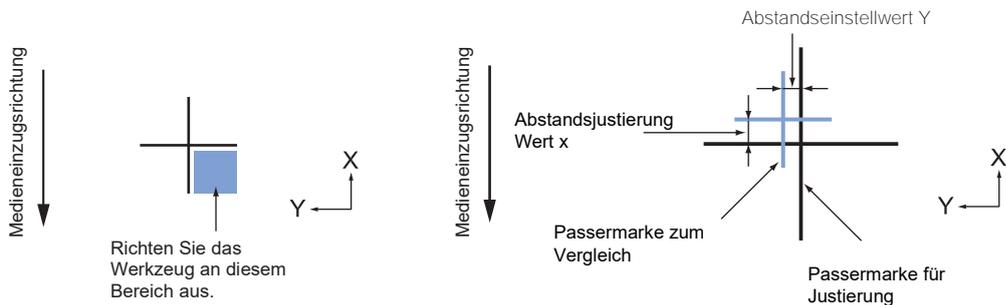
10 Drücken Sie die Taste [2] (SCAN). Nachfolgende Meldung erscheint.

► Nachfolgende Meldung erscheint.



11 Bestätigen Sie, dass sich das Werkzeug an der im linken Bild gezeigten Position befindet (grauer quadratischer Bereich), durch Drücken der Taste [ENTER].

► Die Passermarke wird gescannt, und dann plotten Sie die Passermarke zum Vergleich. Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint sobald das Plotten abgeschlossen ist.



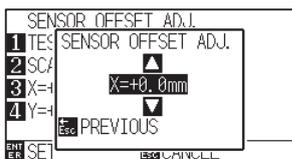
12 Messen Sie mit der in Schritt 9 geplotteten Passermarke den Abstand, den die Passermarke zum Vergleich verschoben werden muss, damit sich beide überlappen, und zeichnen Sie den Wert auf. Als Beispiel, in der obigen Abbildung, muss sich der Wert in negative Richtungen sowohl für die X- als auch die Y-Richtung bewegen, so dass beide Einstellwerte negative Werte sind.

Ergänzung

Die Position der Passermarke wird in der Mitte der Linie gemessen.

13 Drücken Sie die Taste [3] (X).

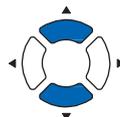
► Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. X erscheint.



14 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert. Stellen Sie den in Schritt 12 gemessenen X-Wert ein.

Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

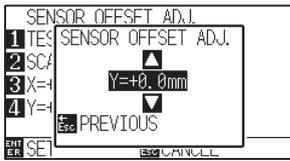


15 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

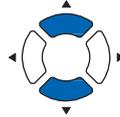
► SENSOR OFFSET ADJ. wird gesetzt, die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint.

16 Drücken Sie die Taste [4] (Y).

- ▶ Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. Y erscheint.



17 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert. Stellen Sie den in Schritt 12 gemessenen Y-Wert ein.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

18 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

- ▶ SENSOR OFFSET wird gesetzt, die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint.

19 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

20 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Erfassen der Passermarke für Justierung auf den Medien und Wert eingeben

Die Methode zur Eingabe des Einstellwertes, der die Differenz zwischen der gescannten Passermarke auf dem Medium und der Schneideposition ist, wird hier beschrieben.

Ergänzung

Plotten Sie die Passermarke, bevor Sie mit den folgenden Schritten fortfahren, wenn sich keine Passermarke auf dem Medium befindet. Zum Plotten von Passermarken siehe „Justieren nach dem Plotten der Passermarke“.

Anleitung

- 1 Legen Sie das Medium mit der Passermarke für Justierung auf den Plotter.

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien“ (Papier oder Beschriftungsfolie).

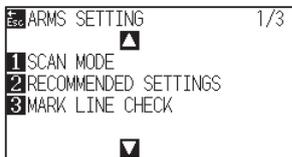
- 2 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



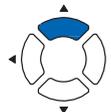
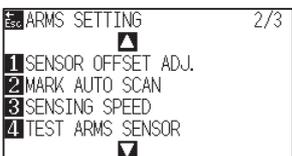
- 3 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



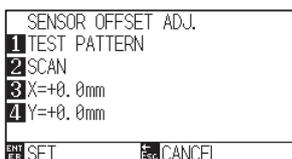
- 4 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (SENSOR OFFSET ADJ.).

► Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint.

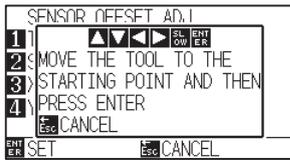


Ergänzung

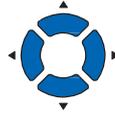
Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (3/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

6 Drücken Sie die Taste [2] (SCAN).

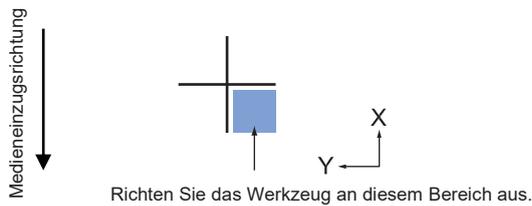
► Nachfolgende Meldung erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie den Werkzeugschlitten in den Bereich, um den Scanvorgang der Passermarke zu beginnen.

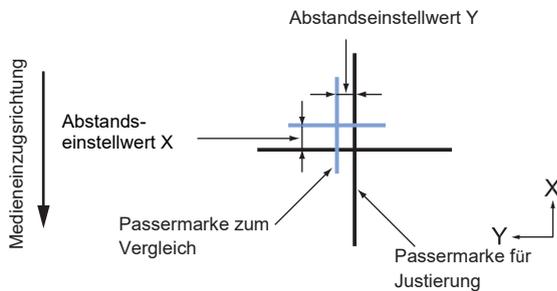


Scanbereich der Passermarke



8 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER], falls diese Ok ist.

► Die zu vergleichende Passermarke wird nach dem Scannen der Passermarke geplottet (siehe unten). Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint sobald das Plotten abgeschlossen ist.



Ergänzung

Ohne zu plotten gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (3/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

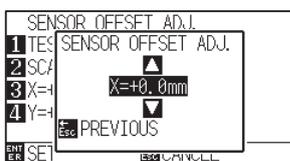
9 Unter Verwendung der Passermarke für Justierung, messen Sie den Abstand, um den die Passermarke zum Vergleich verschoben werden muss, damit sich beide überlappen, und zeichnen Sie den Wert auf. Als Beispiel, in der obigen Abbildung, muss sich der Wert in negative Richtungen sowohl für die X- als auch die Y-Richtung bewegen, so dass beide Einstellwerte negative Werte sind.

Ergänzung

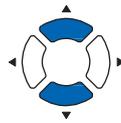
Die Position der Passermarke wird in der Mitte der Linie gemessen.

10 Drücken Sie die Taste [3] (X).

► Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. X erscheint.



- 11** Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.
Stellen Sie den in Schritt 9 gemessenen X-Wert ein.



Ergänzung

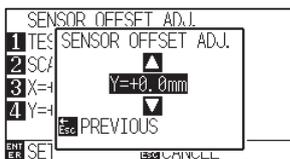
Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

- 12** Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

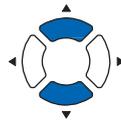
► SENSOR OFFSET ADJ. wird ausgewählt, die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint.

- 13** Drücken Sie die Taste [4] (Y).

► Die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. Y erscheint.



- 14** Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.
Stellen Sie den in Schritt 9 gemessenen Y-Wert ein.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

- 15** Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► SENSOR OFFSET wird ausgewählt, die Anzeige SENSOR OFFSET ADJ. erscheint.

- 16** Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.

- 17** Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung der automatischen Passermarken-Erkennung

Wenn Sie die automatische Passermarken-Erkennung der Passermarke aktivieren, werden die folgenden Vorgänge ausgeführt.

Während des Starts der automatischen Ablesung, wenn sich die aktuelle Werkzeugposition nahe am ersten Punkt (Point 1) befindet, wird die aktuelle Position der Passermarke automatisch abgerufen ohne zur Startposition des Werkzeugs zu wechseln.

Ergänzung

Wenn die aktuelle Werkzeugposition von der ersten Passermarke entfernt ist, kann die Erkennung lange dauern, und es können Fehler auftreten, wenn nichts gefunden wird.

Beim Ausschalten wird der obige Vorgang nicht ausgeführt.

Anleitung

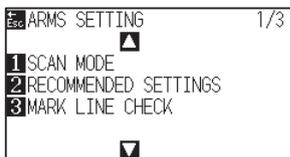
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



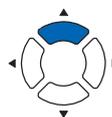
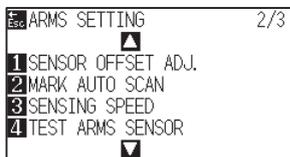
- 2 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



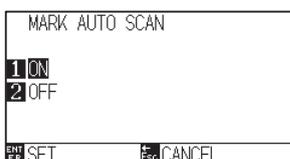
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [2] (MARK AUTO SCAN).

► Die Anzeige MARK AUTO SCAN erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung der Geschwindigkeit des Passermarkenscans

Die Geschwindigkeit des Werkzeugschlittens und des Mediums zum Scannen der Passermarke wird eingestellt.

Die Passermarken werden möglicherweise nicht gescannt, oder der Unterschied wird groß, wenn die Geschwindigkeit zu hoch ist. Die Schnittzeit wird jedoch länger, wenn die Geschwindigkeit zu langsam ist.

Justieren Sie den Einstellwert unter Berücksichtigung des Gleichgewichts.

Der Vorgabewert ist normalerweise auf „NORMAL“ gesetzt, um jedoch den Scan zu verbessern, wenn Passermarken nicht gescannt werden können oder der Abstand zu groß ist, kann „SLOW“ eingestellt werden.

Anleitung

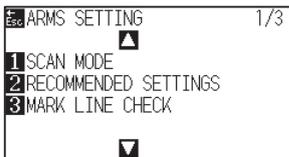
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



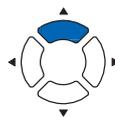
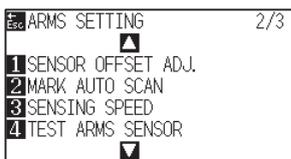
- 2 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



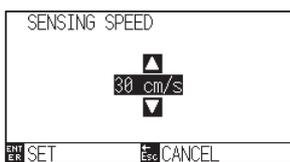
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [3] (SENSING SPEED).

► Die Anzeige SENSING SPEED erscheint.



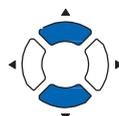
Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.

Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 30 (cm/s) einstellen.



6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ARMS SETTING (2/3) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung zum Querschneiden zwischen Passermarken

Wenn Daten in Medieneinzugsrichtung ausgegeben werden, legen Sie fest, ob zwischen den Passermarken quergeschnitten werden soll. Stellen Sie Querschneiden ein, wenn Sie zwischen den Passermarken in der Medieneinzugsrichtung Querschneiden wollen.

Ergänzung

Lassen Sie einen Abstand von mindestens 20 mm zwischen den Passermarken.

Anleitung

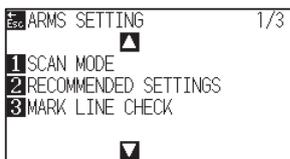
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



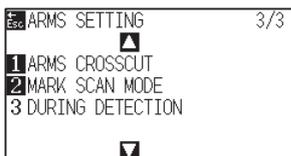
- 2 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



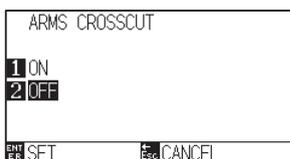
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige ARMS SETTING (3/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (ARMS CROSSCUT).

► Die Anzeige ARMS CROSSCUT erscheint.



Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 5 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ARMS SETTING (3/3) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Kapitel 6: Manuelle Positionsjustierung

Hier wird erklärt, wie Punkte abgeglichen werden, während die Medien- und Werkzeugpunkte (Messerstift oder Plotterstift) manuell bestätigt werden.

Die Funktion ARMS kann zum genauen Abgleichen von Punkten verwendet werden.

PRODUKTANGABEN

6.1 *Überblick über manuelle Positionsjustierung*

6.2 *Manuelle Positionsjustierung*

6.1 Überblick über manuelle Positionsjustierung

Bei der manuellen Positionsjustierung wird die Neigung der Achsen standardmäßig mittels 2POINTS-, 3POINTS- oder 4POINTS Justiermarken (Raster oder Passermarken) justiert. Der Abstand zwischen den einzelnen Punkten kann ebenfalls eingegeben werden, um den Abstand zu justieren.

Bewegen Sie die Spitze jedes Werkzeugs an den entsprechenden Punkt.

Verwenden Sie die Lupe oder den Lichtstift als Werkzeug zum Ausrichten jedes Punktes.

Verwenden Sie Medien mit Aufdruck (Justiermarken wie Raster oder Passermarken), die für X- und Y-Achse sowie den Nullpunkt notwendig sind.

Einstellung des Modus Mark Scan und der Anzahl der Justiermarken

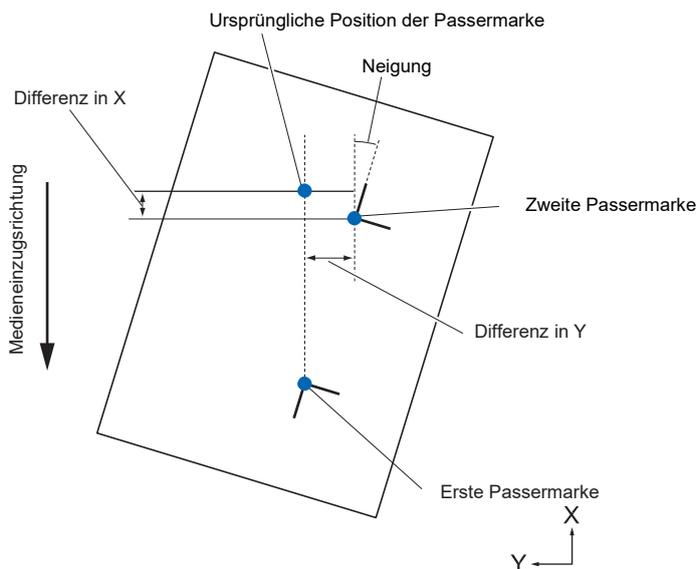
Um die ACHSEN-AUSRICHTUNG durchzuführen, stellen Sie den MARK SCAN MODE auf „AXIS ALIGNMENT“ ein.

Wählen Sie die Anzahl der Passermarken (Justiermarken) aus 2POINTS, 3POINTS oder 4POINTS, wenn der Modus MARK SCAN auf „AXIS ALIGNMENT“ gesetzt ist. Die Position jeder Justiermarke ist wie folgt.

Justieren mit 2POINTS

Die 2POINTS-Justierung scannt 2 in Medientransportrichtung ausgerichtete Passermarken, wobei die Justierung die Neigung der Achse und den Abstand zwischen den Passermarken misst. Diese Justierung ist eine 1-Achsenjustierung (Neigungsjustierung).

Liegt das Medium wie in folgender Abbildung geneigt, ist die Position der ermittelten Passermarke von der Position verschoben, an der sie sein sollte. Neigung und Abstand können durch Vergleich der Koordinaten reguliert werden.

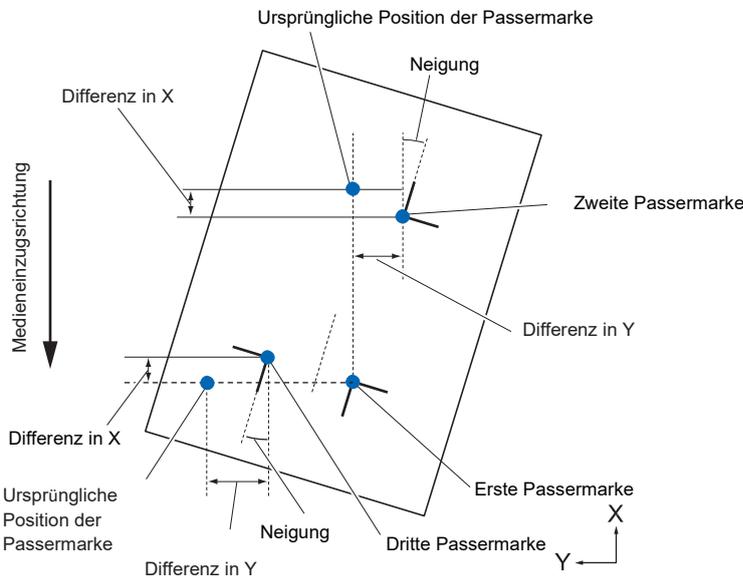


Justieren mit 3POINTS

Die Justierung mit 3POINTS liest 3 Passermarken an der auszumessenden Stelle wie unten dargestellt.

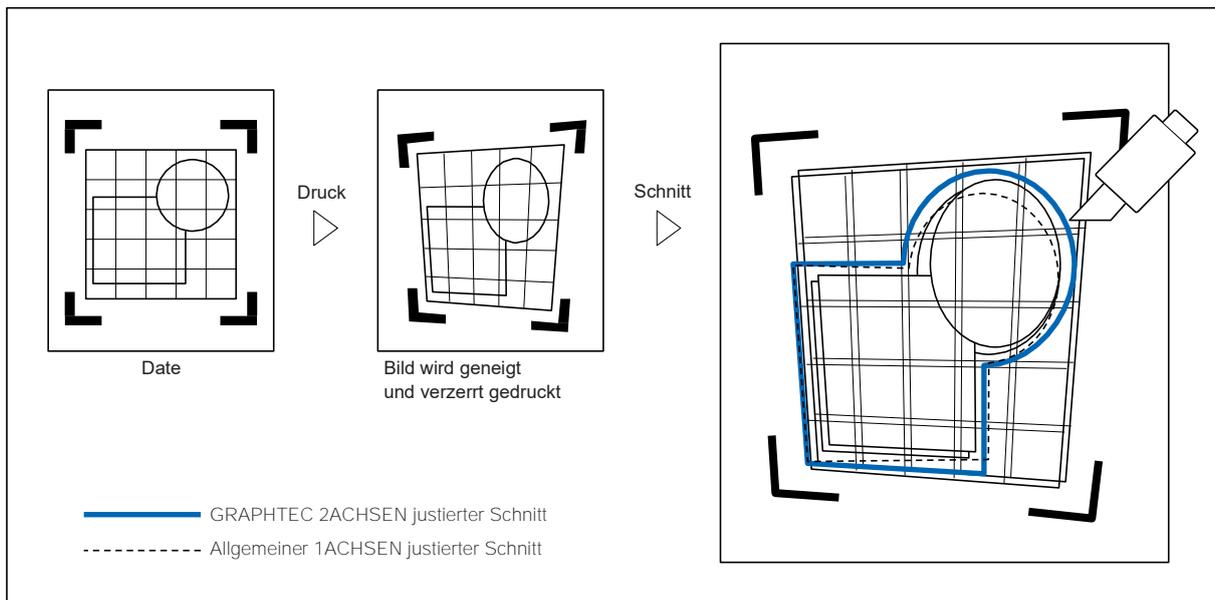
Diese erfolgt, indem die Neigung der X- und Y-Achse und der Abstand zwischen den Passermarken (horizontal und vertikal) gemessen wird. Diese Justierung ist eine 2-Achsenjustierung (Neigungsjustierung).

Liegt das Medium wie in folgender Abbildung geneigt, ist die Position der ermittelten Passermarke von der Position verschoben, an der sie sein sollte. Neigung und Abstand können durch Vergleich der Koordinaten reguliert werden.



Justieren mit 4POINTS

Die Justierung mit 4POINTS liest 4 Passermarken an den auszumessenden Ecken. Diese erfolgt, indem die Neigung der X- und Y-Achse und der Abstand zwischen den Passermarken gemessen wird. Zusätzlich zur 2-Achsen-(Neigungs)-Justierung und Abstandsjustierung wird eine Justierung der 2-Achsenverzerrung durchgeführt, sodass eine genauere Justierung als bei anderen Methoden möglich ist.



6.2 Manuelle Positionsjustierung

Die Methode zur manuellen Positionsjustierung wird hier beschrieben.

Ergänzung

- Die Einstellungen werden zurückgesetzt, wenn nach der Justierung folgende Aktionen ausgeführt werden:
 - Neuen Nullpunkt einstellen.
 - Medium erneut einlegen.
 - Drehung oder Spiegeln einstellen. (Stellen Sie die Drehung der Spiegeln vor der Achsenjustierung ein.)
 - Die Achsenjustierung kehrt sich entsprechend den Einstellungen zu Drehen der Spiegeln um.
- Wenn die Neigung der Achse beim Einstellen des ersten und zweiten Punkts, des ersten und dritten Punkts, des dritten und vierten Punkts oder des zweiten und vierten Punkts zu groß ist, wird „Angle adjustment error, please reset“ angezeigt. Legen Sie das Medium erneut mit weniger Neigung ein und justieren Sie neu.
- Die Achsenjustierung wird zurückgesetzt, wenn Punkt 1 und Punkt 2 auf dieselbe Position fallen.

Anleitung

- 1 Legen Sie das Medium ein, auf dem das Passermarkenmuster gedruckt ist.
(Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“)

Ergänzung

Achten Sie darauf, dass sich die Klemmrollen stets auf dem Medium im Bereich der Medienbewegung befinden. Die Justierung beruht auf der Annahme, dass das Medium leicht schräg eingelegt wurde. Das Medium könnte herausrutschen, wenn die Neigung zu stark ist.

- 2 Setzen Sie einen Messerhalter oder einen Stift in den Werkzeughalter.

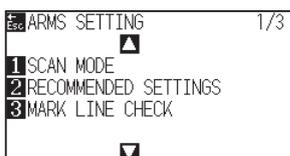
- 3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.

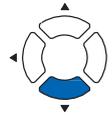
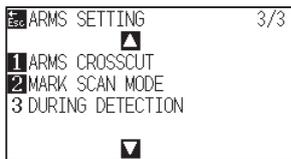


- 4 Drücken Sie die Taste [2] (ARMS).

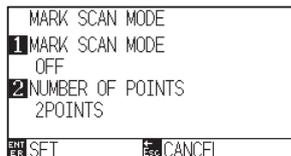
► Die Anzeige ARMS SETTING (1/3) erscheint.



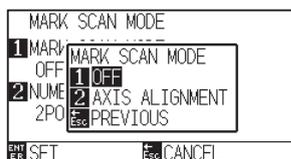
- 5 Drücken Sie die Positionstaste (▼).
 ► Die Anzeige ARMS SETTING (3/3) erscheint.



- 6 Drücken Sie die Taste [2] (MARK SCAN MODE).
 ► Die Anzeige MARK SCAN MODE erscheint.



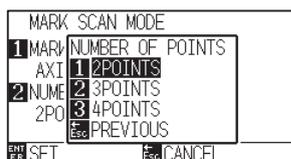
- 7 Drücken Sie die Taste [1] (MARK SCAN MODE).
 ► Die Anzeige MARK SCAN MODE erscheint.



- 8 Drücken Sie die Taste [2] (AXIS ALIGNMENT).
 ► Der Modus zur Achsenjustierung wird aktiviert, die Anzeige MARK SCAN MODE erscheint.

Ergänzung
 Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ARMS SETTING durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

- 9 Drücken Sie die Taste [2] (NUMBER OF POINTS).
 ► Die Anzeige NUMBER OF POINTS erscheint.



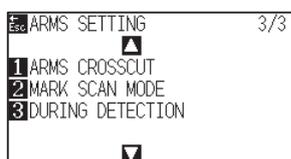
- 10 Drücken Sie die Taste [1] (2POINTS), die Taste [2] (3POINTS) oder die Taste [3] (4POINTS).

► Die Anzahl der Passermarken wird ausgewählt, die Anzeige MARK SCAN MODE erscheint.

Ergänzung
 Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MARK SCAN MODE durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

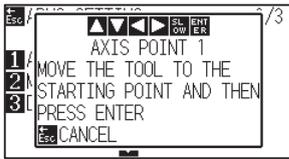
- 11 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ARMS SETTING (3/3) erscheint.

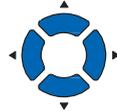


12 Drücken Sie die Taste [3] (DURING DETECTION).

- Nachfolgende Meldung erscheint.

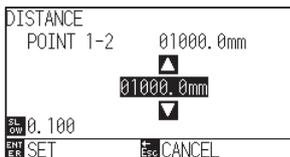


13 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼◀▶) und bewegen Sie das Werkzeug in die Justiermarkenposition.

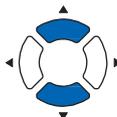


14 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER] (SET), falls diese OK ist.

- Sobald alle Justiermarken angegeben sind, erscheint die Anzeige DISTANCE.



15 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼), um den ursprünglichen Abstand in den Daten einzustellen.



Ergänzung

Wenn die Anzeige MARK SCAN MODE nicht erscheint, drücken Sie die Taste [2] (ARMS) in der Menüanzeige.

Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

Ergänzung

- Wiederholen Sie Schritt 13 bis 14, wenn die Meldung, zur nächsten Passermarkenposition zu fahren, erscheint.
- Die Anzahl an Wiederholungen der Schritte 13 bis 14 hängt von der Anzahl an Passermarkenpositionen ab. Folgen Sie der angezeigten Meldung.
- Ohne zu Scannen gelangen Sie zurück zur Startanzeige durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Ergänzung

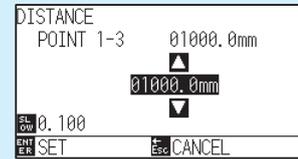
- Der gemessene Abstand wird in der oberen Zeile des Eingabebildschirms DISTANCE angezeigt. Darunter wird der Eingabewert (anfänglich gleich dem Messwert) angezeigt.
- Wenn der Eingabewert nicht geändert wird, wird davon ausgegangen, dass zwischen dem und dem Abstand in den Daten keine Differenz besteht.
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern zu wählen.

16 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Justierung aufgrund des Passermarken-Scans wird abgeschlossen und die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Startanzeige durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).
- Der Eingabebildschirm „Distance point 3“ erscheint, wenn 3POINTS oder mehr eingestellt ist. Wiederholen Sie daher die Schritte 14 bis 16 zum Einstellen.



Ergänzung

Bitte beachten Sie die folgenden Hinweise für Justierung, wenn Sie die Position manuell anpassen.

- 2-Punkt-Abgleich, [„Punkt 1“ Einstellungen] [„Punkt 2“ Einstellungen] [„Nullpunkt der Achsenjustierung“ Einstellungen] [Beenden]
- 3-Punkt-Abgleich, [„Punkt 1“ Einstellungen] [„Punkt 2“ Einstellungen] [„Punkt 3“ Einstellungen] [„Abstand zwischen Punkt 1-2“ Einstellungen] [„Abstand zwischen Punkt 1-3“ Einstellungen] [„Nullpunkt der Achsenjustierung“ Einstellungen] [Beenden]
- 4-Punkt-Abgleich, [„Punkt 1“ Einstellungen] [„Punkt 2“ Einstellungen] [„Punkt 3“ Einstellungen] [„Punkt 4“ Einstellungen] [„Abstand zwischen Punkt 1-2“ Einstellungen] [„Abstand zwischen Punkt 1-3“ Einstellungen] [Beenden]

Kapitel 7:

Einstellungen für die Schnittqualität

Es kann vorkommen, dass beim eigentlichen Schneidevorgang keine optimalen Ergebnisse (z. B. können sich Linien verschieben, Ecken deformieren oder ungeschnittene Stellen auftreten) erzielt werden. Dies ist auf bestimmte Eigenschaften des verwendeten Mediums (Stärke, Steifheit usw.) bzw. die Form der Klinge zurückzuführen. Passen Sie daher die Arbeitsgeschwindigkeit und den Werkzeugandruck sowie die Kontrollmethode an, um solcherlei Probleme zu vermeiden.

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich der Schnittqualität beschrieben.

PRODUKTANGABEN

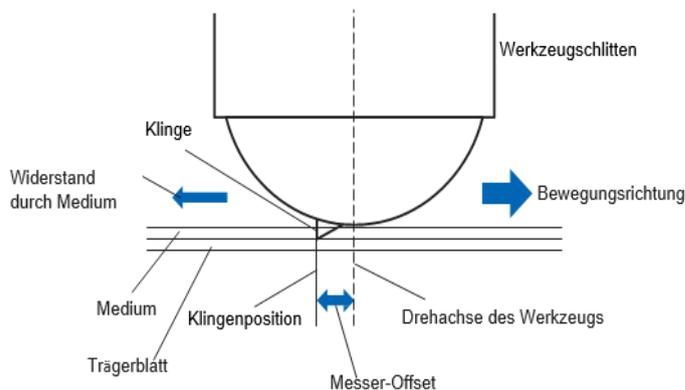
- 7.1** *Schneiden von scharfkantigen Ecken bei dicken Medien*
- 7.2** *Einstellung der Funktion „Step Pass“*
- 7.3** *Einstellung des Offsetwinkels*
- 7.4** *Einstellung der Abstandsjustierung*
- 7.5** *Einstellung des Schnittlinienmusters*
- 7.6** *Einstellung der Initialjustierung der Klingenposition*
- 7.7** *Einstellung für den OFFSET-ANDRUCK*
- 7.8** *Einstellung der Justierung zwischen den Werkzeugen*
- 7.9** *Querschneiden von Rollenpapier*

7.1

Schneiden von scharfkantigen Ecken bei dicken Medien

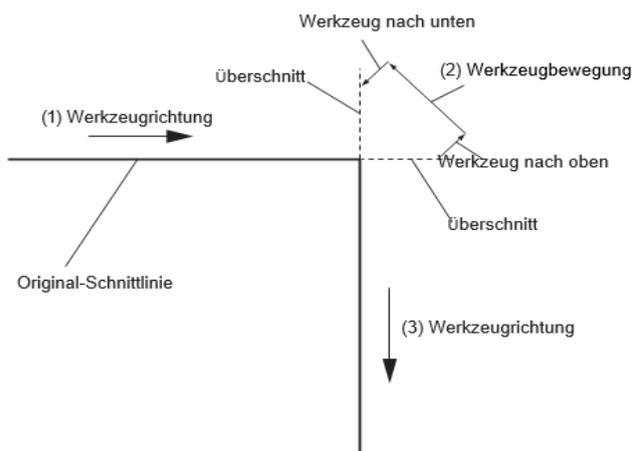
Überblick über Tangentialmodus

Die Klinge muss beim Schneiden des Mediums in Schnittrichtung zeigen. Die Klingenspitze ist wie dargestellt geformt, zeigt also selbst beim Schneiden von Kurven oder Ecken in Schnittrichtung. Die Spitze der Klinge ist von der Drehachse der Klinge versetzt (CUTTER OFFSET). Die Klinge dreht sich bei Bewegung des Werkzeugschlittens automatisch, um in Schnittrichtung zu zeigen, da sie sich versetzt von der Drehachse bewegt und das Medium der Klingenspitze Widerstand bietet.



Die Klingenspitze wird im Medium mit 0,3 mm oder dicker abgesenkt, wodurch die Klinge schwerer zu drehen ist. Besonders bei scharfkantigen Ecken wird das Schneiden erschwert, da die Klinge nicht leichtgängig gedreht werden kann.

Der Tangentialmodus ist eine Methode, um Ecken zu schneiden, in denen sich zwei gerade Linien treffen. (Siehe unten) Im Tangentialmodus wird die Klinge vorgeschoben, wodurch ein Überschnitt an den Ecken entsteht, bevor das Werkzeug angehoben wird. Danach wird sie bereits kurz vor der nächsten Linie abgesenkt und beginnt mit einem leichten Überschnitt.



Es gibt 2 Modi für den Tangentialmodus.

Modus 1: Schneidet über Start- und Endpunkte sowie scharfkantige Ecken hinaus, um Lücken im Schnitt zu vermeiden. Zusätzlich wird die Messerklinge während des Schneidens auf der Oberfläche des Mediums entlanggeführt, wenn sie stark gedreht wird, dadurch wird ein genauer Schnitt unabhängig von der Härte oder Stärke eines Mediums sichergestellt.

Modus 2: Schneidet nur über Start- und Endpunkte hinaus. Zusätzlich wird die Messerklinge nur in der Startposition auf der Oberfläche des Mediums gedreht. Modus 2 verwendet einfachere Schnittkontrollen als Modus 1 und bietet dadurch eine kürzere Schnittzeit.

Die Länge des Überschnittes kann im Tangentialmodus individuell für Linienanfang und -ende festgelegt werden.

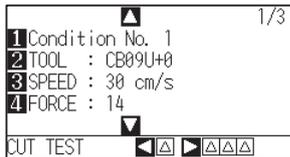
Einstellung des Tangentialmodus

Aktivieren/Deaktivieren (Modus 1 und Modus 2) des Tangentialmodus sind individuell für jede Werkzeugbedingung von Nr. 1 bis 8 einstellbar.

Anleitung

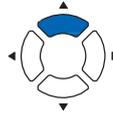
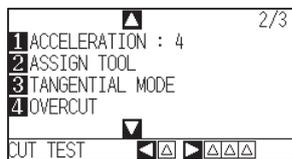
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



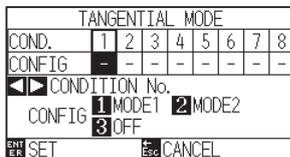
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.

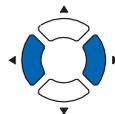


- 3 Drücken Sie die Taste [3] (TANGENTIAL MODE).

► Die Anzeige TANGENTIAL MODE erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Werkzeugbedingungsnummer.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (MODE1), die Taste [2] (MODE2) oder die Taste [3] (OFF), um den Modus zu wählen.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung der Länge des Überschnitts

Stellen Sie die Länge des Überschnitts mit dem Tangentialmodus ein.

Anleitung

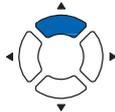
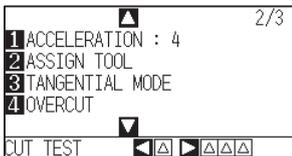
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



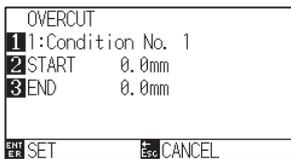
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.



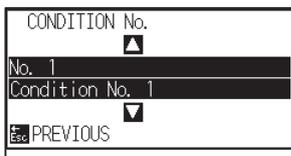
- 3 Drücken Sie die Taste [4] (OVERCUT).

► Die Anzeige OVERCUT erscheint.

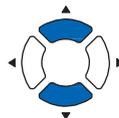


- 4 Drücken Sie die Taste [1] (Condition No.).

► Die Anzeige CONDITION No. erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Bedingungsnummer.

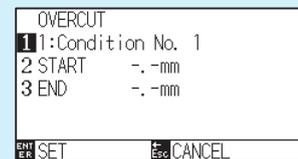


- 6 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Bedingungsnummer wird ausgewählt, die Anzeige OVERCUT erscheint.

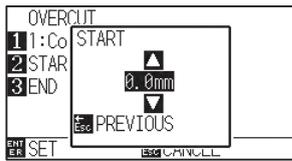
Ergänzung

Er wird aktiviert, wenn Tangentialmodus eingestellt wird. Wenn er deaktiviert ist, erscheint die unten gezeigte Anzeige.

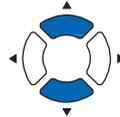


7 Drücken Sie die Taste [2] (START).

► Die Anzeige START erscheint.



8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

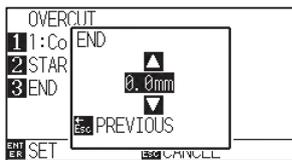
Sie können den Bereich zwischen 0,0 mm und 0,9 mm einstellen.

9 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

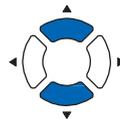
► Die Überschmittlänge für den Startpunkt wird ausgewählt, die Anzeige OVERCUT erscheint.

10 Drücken Sie die Taste [3] (END).

► Die Überschmittlänge für den Endpunkt wird angezeigt.



11 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 0,0 mm und 0,9 mm einstellen.

12 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Überschmittlänge für den Endpunkt wird ausgewählt, die Anzeige OVERCUT erscheint.

13 Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 12, wenn nötig, um mehrere Werkzeugbedingungsnummern einzustellen.

14 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

15 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Startanzeige erscheint.

Einstellen der Initialdruckstärke

Die Initialdruckstärke ist wirksam, wenn der Tangentialmodus ausgewählt wurde.

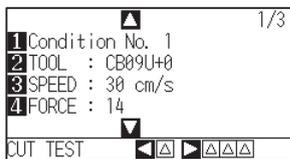
Der Tangentialmodus wird im Allgemeinen beim Schneiden dicker Medien eingesetzt. Bei dicker Folie wird mehr Zeit benötigt, damit die Messerklinge das Medium vollständig durchdringt, selbst wenn die notwendige Schnittkraft angewendet wird. Der Schneidevorgang beginnt, bevor die Messerklinge das Medium vollständig durchdrungen hat, wodurch unvollständig geschnittene Bereiche entstehen.

Wenn die Initialdruckstärke bei aktiviertem Tangentialmodus definiert ist, wird diese als Schnittkraft angewendet, sobald sich der Stift abgesenkt hat, und ermöglicht damit ein sofortiges Durchdringen des Mediums. (Beispiel: Wurde 25 als Schnittkraft und 4 als Initialdruckstärke definiert, beträgt die unmittelbar nach dem Absenken des Stiftes angewendete Schnittkraft 29.) Die Obergrenze für den hinzugefügten Wert beträgt 48.

Anleitung

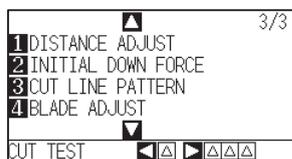
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.

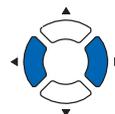


- 3 Drücken Sie die Taste [2] (INITIAL DOWN FORCE).

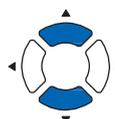
► Die Anzeige INITIAL DOWN FORCE erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 0 und 20 einstellen.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITIONS (3/3) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7.2

Einstellung der Funktion „Step Pass“

Besitzt das zu schneidende Objekt enge Kurvenbögen, könnten diese evtl. nicht weich genug geschnitten werden.

Bei Verwendung von STEP PASS werden die Einheiten des angegebenen Werts geschnitten. Dadurch können engere Bögen kontrolliert geschnitten werden, was zu einer stabilen Klingendrehung und eine höhere Schnittqualität führt.

Der Einstellbereich von STEP PASS liegt zwischen 0 und 20.

Die tatsächliche Länge des STEP PASS ist der Wert des STEP PASS multipliziert mit dem in „STEP SIZE“ eingestellten Abstand.

Ergänzung

- Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.
- Das Schnittbild ist möglicherweise nicht das, was Sie wollten, wenn der eingestellte Wert zu groß ist. Bei normalem Gebrauch wird ein Wert von „1“ empfohlen.

Anleitung

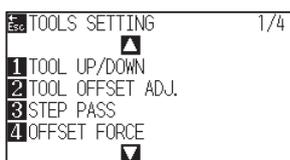
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



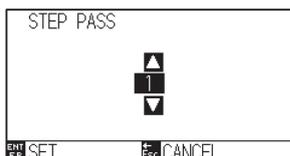
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.

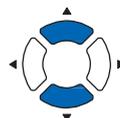


- 3 Drücken Sie die Taste [3] (STEP PASS).

► Die Anzeige STEP PASS erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 0 und 20 einstellen.

5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7.3

Einstellung des Offsetwinkels

Der FC9000 analysiert die Schnittdaten und kontrolliert den Winkel der Klingenspitze, wenn die Winkel der Ecken sehr groß sind.

Die Winkelkontrolle findet Verwendung, wenn der Winkel größer als der spezifizierte Referenzwinkel ist.

Die Schnittzeit verkürzt sich durch die Einstellung großer Werte für den Referenzwinkel, da die Klingenkontrolle nur bei großer Abweichung des Winkels erfolgt, wodurch sich die Zeit für benötigte Klingenkontrollen verkürzt.

Aber wenn er zu groß eingestellt wird, gibt es nicht genug Winkelkontrolle der Klinge und das Schnittergebnis kann von dem, was erwartet wurde, abweichen. Stellen Sie den Referenzwinkel in einem guten Gleichgewicht ein.

Ergänzung

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

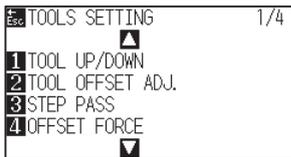
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



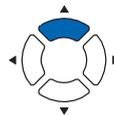
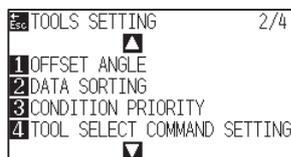
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



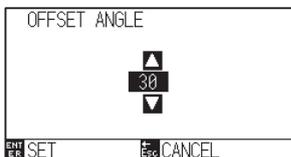
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (2/4) erscheint.

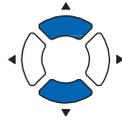


- 4 Drücken Sie die Taste [1] (OFFSET ANGLE).

► Die Anzeige OFFSET ANGLE erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 0 und 60 einstellen.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

7.4

Einstellung der Abstandsjustierung

Mit dieser Funktion ist es möglich, Längenabweichungen von geplotteten oder geschnittenen Liniensegmenten zu korrigieren, die je nach verwendetem Medium auftreten können. Der Korrekturwert für die Abweichung wird in Prozent des Gesamtabstandes definiert. Beispielsweise korrigiert die Einstellung +0,05 % einen Abstand von 2 m (2.000 mm) um $2.000 \times 0,05 \% = 1$ mm, es ergibt sich 2,001 mm. Die Funktion DISTANCE ADJUST kann individuell für jede Bedingungsnummer definiert werden.

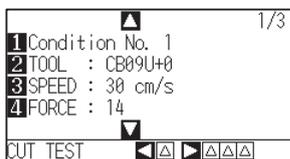
Ergänzung

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

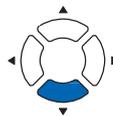
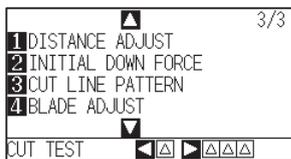
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



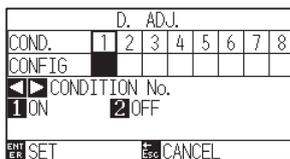
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.

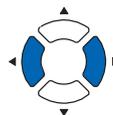


- 3 Drücken Sie die Taste [1] (DISTANCE ADJUST).

► Die Anzeige D. ADJ. erscheint.

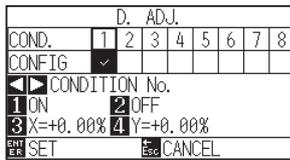


- 4 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



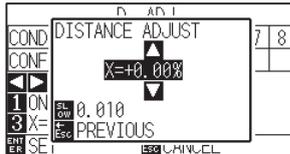
5 Drücken Sie die Taste [1] (ON).

- DISTANCE ADJUST wird eingeschaltet und Taste [3] (X) und Taste [4] (Y) werden aktiviert.

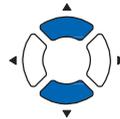


6 Drücken Sie die Taste [3] (X).

- Die Anzeige X DISTANCE ADJUST erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

- Sie können den Bereich zwischen -2,00% und +2,00% einstellen.
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.

8 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

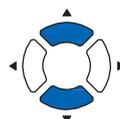
- X DISTANCE ADJUST wird gesetzt, die Anzeige D. ADJ. erscheint.

9 Drücken Sie die Taste [4] (Y).

- Die Anzeige Y DISTANCE ADJUST erscheint.



10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

- Sie können den Bereich zwischen -2,00% und +2,00% einstellen.
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.

11 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

- Y DISTANCE ADJUST wird gesetzt, die Anzeige D. ADJ. erscheint.

12 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITIONS (3/3) erscheint.

13 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7.5

Einstellung des Schnittlinienmusters

Linien können mit perforiertem Muster geschnitten werden, damit die geschnittenen Teile am Medium verbleiben. Es gibt 8 verschiedene Muster perforierter Linien (0 bis 7), wobei das Verhältnis zwischen geschnittenen und ungeschnittenen Liniensegmenten unterschiedlich ist (das Werkzeug wird angehoben oder der Andruck verringert für das folgende Segment alle 8 mm des Schnittes). Das ungeschnittene Segment wird kürzer bei kleineren Werten, wodurch die Teile leichter abzulösen sind.

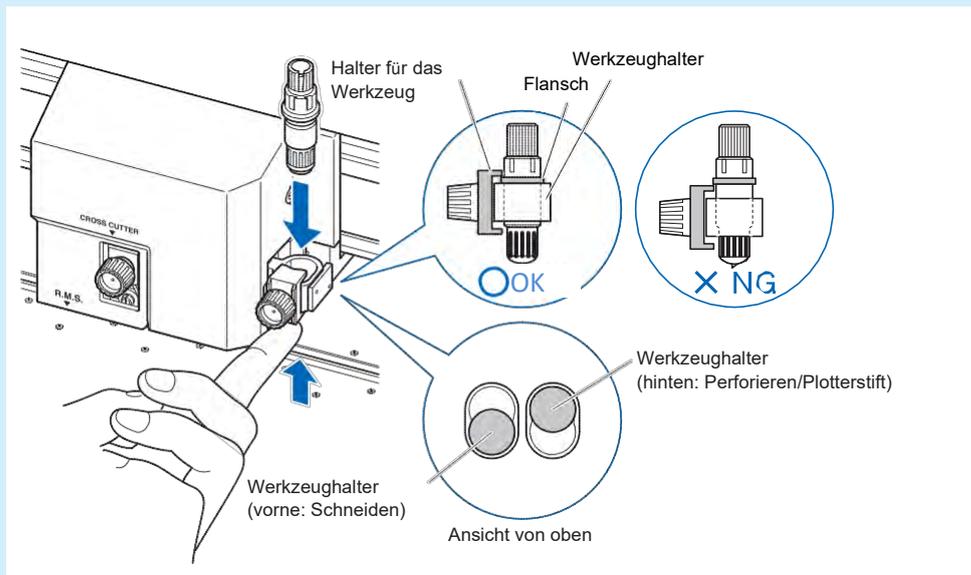
- Muster 0: 0,15 mm • Muster 1: 0,20 mm • Muster 2: 0,25 mm • Muster 3: 0,30 mm
- Muster 4: 0,35 mm • Muster 5: 0,40 mm • Muster 6: 0,45 mm • Muster 7: 0,50 mm

Neben den 8 obigen Mustern kann „OFF“ gewählt werden, somit wird durchgängig ohne Perforiermuster geschnitten, und „USER“, wobei der Benutzer ein eigenes Muster definieren kann.

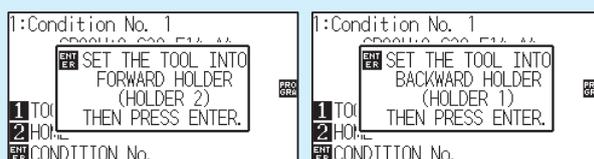
Die Verarbeitung in dem Teil, der nicht mit Perforiermuster geschnitten wurde, wird im „UP-MODUS“ justiert. Das Perforiermuster kann für jede Bedingungsnummer eingestellt werden.

Ergänzung

- Im Normalfall wird mit deaktivierter Funktion geschnitten (OFF). Die Linien werden dann durchgehend geschnitten.
- Verwenden Sie den Werkzeughalter (vorne), wenn Sie mit einem Perforiermuster schneiden (wenn die Funktion aktiviert ist).



- Einen Ausschnitt (ausschneiden) mit einer Perforiermuster anstatt mit einem normalen Folienschnitt (perforieren) zu machen, kann die Schneidematte beschädigen und die Schnittqualität beeinträchtigen. Benutzen Sie den Werkzeughalter (hinten).
- Für das Ersetzen einer Schneidematte, die durch einen perforierten Schnitt mit dem Werkzeughalter (hinten) beschädigt wurde, wird eine Servicegebühr erhoben.
- Bei Verwendung eines Computerbefehls zum Wechseln der Werkzeugnummer zwischen Werkzeugnummer 1 und Werkzeugnummer 3, erscheint die folgende Meldung:



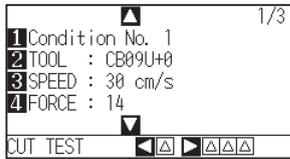
Bitte folgen Sie den entsprechenden Anweisungen.

- Der Schnitt eines Perforiermusters wird um 5 mm auf der +X-Seite gekürzt (hintere Seite des Mediums).

Anleitung

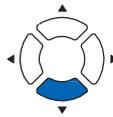
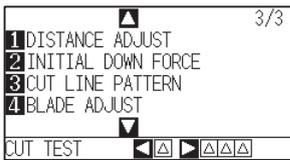
1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



2 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige CONDITION (3/3) erscheint.



Ergänzung

Ohne zu scannen gelangen Sie zurück zur Startanzeige durch Drücken der Taste [CONDITION].

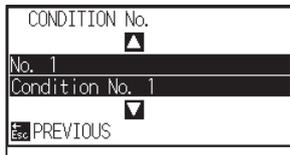
3 Drücken Sie die Taste [3] (CUT LINE PATTERN).

► Die Anzeige CUT LINE PATTERN erscheint.

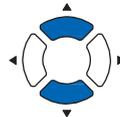


4 Drücken Sie die Taste [1] (Condition No.).

► Die Anzeige CONDITION No. erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Bedingungsnummer.

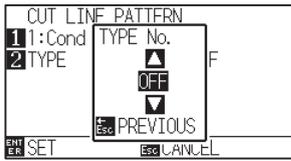


6 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

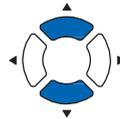
► Die Bedingungsnummer wird ausgewählt, die Anzeige CUT LINE PATTERN erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [2] (TYPE No.).

▶ Die Anzeige TYPE No. erscheint.

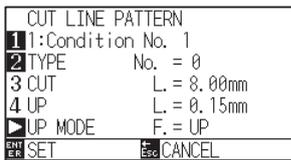


8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



9 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

▶ Die TYPE No. wird ausgewählt, die Anzeige CUT LINE PATTERN erscheint.

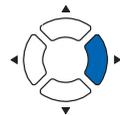
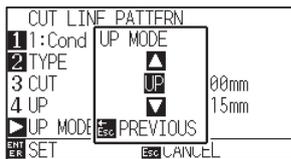


Ergänzung

- Wenn die Typennummer 0 – 7 gewählt wurden, erscheint CUT L und UP L in der Anzeige. Sie können dann UP MODE bearbeiten.
- Sobald ein Benutzer bestimmt wurde, können Einstellungen für alle vorgenommen werden.
- Lautet die Auswahl „OFF“, wird nichts angezeigt.

10 Drücken Sie die Positionstaste (▶) (UP MODE).

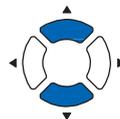
▶ Die Anzeige UP MODE erscheint.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 48 und „UP“ einstellen.

11 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und stellen sie auf UP MODE.



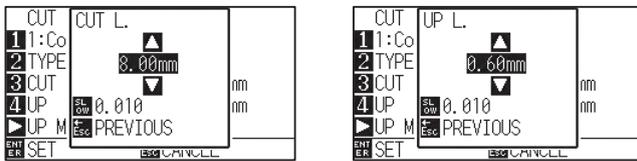
Ergänzung

- Hier wird der Wert für die Andruckstärke der ungeschnittenen Liniensegmente der Perforierung angegeben. Das Werkzeug wird angehoben, wenn „UP“ ausgewählt wurde.
- Im Normalfall wird ein kleinerer Wert als der Andruck für das Perforieren gewählt.

12 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

▶ Die Anzeige UP MODE erscheint.

- 13** Wird „USER“ in Schritt 8 bestimmt, drücken Sie die Taste [3] (CUT L.) und die Taste [4] (UP L.), zum Einstellen der Schnittlänge und die Werkzeuglänge. Folgen Sie dazu den Anweisungen von Schritt 10 bis 12.



Ergänzung

- Wenn die Typennummer 0 – 7 in Schritt 8 gewählt wurde, erscheint CUT L und UP L in der Anzeige, kann jedoch nicht geändert werden. Überspringen Sie den Schritt.
- Einstellbereich für CUT L ist 0,1 mm bis 100,0 mm.
- Einstellbereich für UP L ist 0,1 mm bis 10,0 mm.
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.
- Wenn die CUT LENGTH zu lang oder die UP LENGTH zu kurz ist, kann sich das Medium verfangen. In diesem Fall justieren Sie BLADE LENGTH, CUT LENGTH und UP LENGTH.

- 14** Bestätigen Sie die Einstellung und drücken Sie die Taste [ENTER] (SET) in der Anzeige CUT LINE PATTERN.

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (2/3) erscheint.

- 15** Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7.6

Einstellung der Initialjustierung der Klingenposition

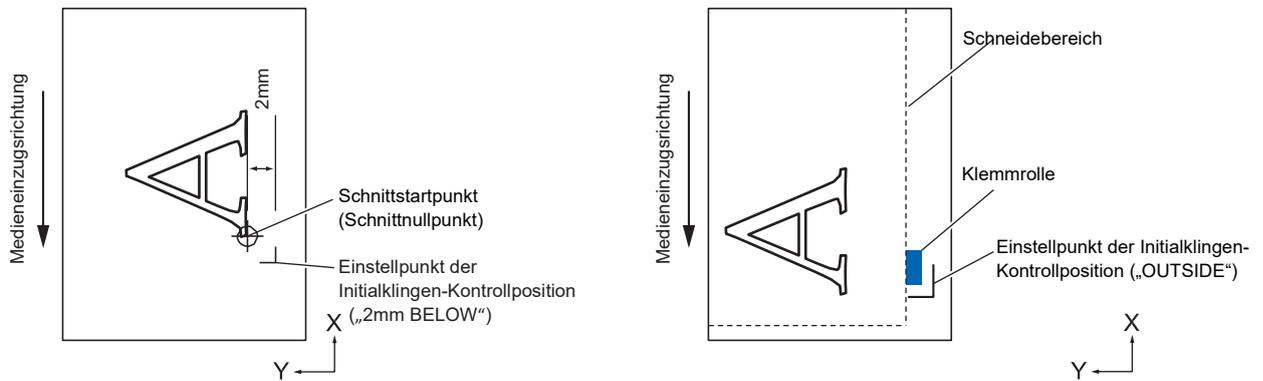
Die Klingengerichtung wird justiert, sobald der Plotter eingeschaltet oder nachdem eine Stiftbedingung geändert wird, indem die Klinge auf die Medienoberfläche gesetzt wird. Diese Initialklingen-Kontrollposition muss festgelegt werden, um sicherzustellen, dass der Bereich nicht beschädigt ist und die Klinge einen korrekten Kontakt mit dem Medium hat.

Die Initialklingen-Kontrollposition wird bei Auswahl von „below 2mm“ auf 2 mm unterhalb der Startposition des Schnittes (2 mm in Einzugsrichtung) gesetzt.

Bei Auswahl von „Y OUTSIDE“ wird diese Funktion außerhalb des Schneidebereiches ausgeführt.

Bei Auswahl von „SPECIFIED Y POSITION“ wird die Einstellung der Initialklingenrichtung an der festgelegten Position in Y-Richtung initialisiert.

* Wenn das Medium schmaler eingestellt ist als die eingestellte Y-Position, ist es der Y-Maximalwert.



VORSICHT

Wenn Sie [Y OUTSIDE] auswählen und dann einen positiven Wert (8 mm ABOVE) zur Vergrößerung angeben, kann das die Schneidematte beschädigen.

Anleitung

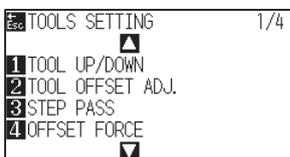
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



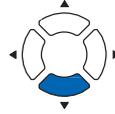
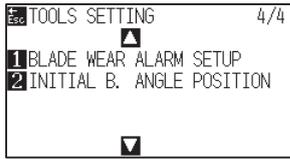
2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



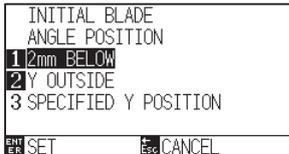
3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (4/4) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [2] (INITIAL B. ANGLE POSITION).

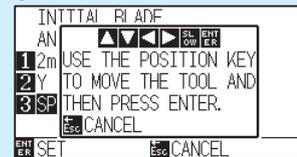
► Die Anzeige INITIAL BLADE ANGLE erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (2 mm BELOW), die Taste [2] (Y OUTSIDE) oder die Taste [3] (SPECIFIED Y POSITION).

Ergänzung

Wenn die Taste [3] (SPECIFIED Y POSITION) gewählt wird, erscheint die nachfolgende Meldung.



Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) um die Werkzeugposition zu bewegen und drücken Sie danach die Taste [ENTER], um die Einstellung vorzunehmen.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION SETTING (4/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (4/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

7.7

Einstellung für den OFFSET-ANDRUCK

Vor dem eigentlichen Schneidevorgang wird ein leichter Schneidevorgang ausgeführt, um die Klinge in Schnittrichtung auszurichten.

Da hierfür ein geringerer Andruck als für den Schneidevorgang benötigt wird, ist es möglich, diesen anhand der Funktion OFFSET FORCE einzustellen.

Zusätzlich zur Kontrolle der Klingengerichtung zu Beginn des Schneidevorgangs wird die Funktion OFFSET FORCE angewendet, um die Klingendrehung mit dem Tangentialmodus zu kontrollieren.

Anleitung

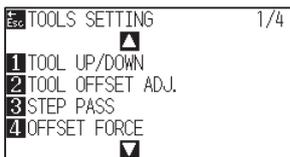
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.

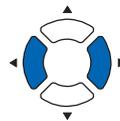


- 3 Drücken Sie die Taste [4] (OFFSET FORCE).

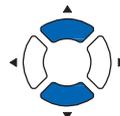
► Die Anzeige OFFSET FORCE erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Bedingungsnummer.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 40 einstellen.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7.8 *Einstellung der Justierung zwischen den Werkzeugen*

Bei einer Fehlausrichtung zwischen den Werkzeugen können Sie die Fehlausrichtung korrigieren, indem Sie diese Funktion verwenden.

Im Fall von Werkzeug 1 - Werkzeug 3

Bei einer Fehlausrichtung beim Schneiden/Plotten zwischen Werkzeug 1 (Werkzeug an der Rückseite des Werkzeughalters angebracht) und Werkzeug 3 (Werkzeug an der Vorderseite des Werkzeughalters angebracht), können Sie diese korrigieren, indem Sie den Einstellwert eingeben.

Ergänzung

Stellen Sie „TOOL NO. SETTING“ von Werkzeugbedingung 1 auf 1 und „TOOL“ auf Stift.
Stellen Sie „TOOL NO. SETTING“ von Werkzeugbedingung 2 auf 3 und „TOOL“ auf Messer.

Anleitung

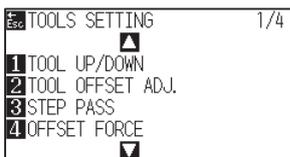
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



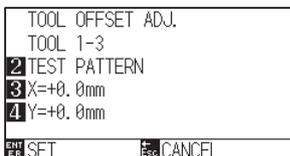
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOL SETTING (1/4) erscheint.



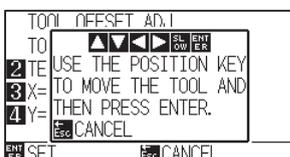
- 3 Drücken Sie die Taste [2] (TOOL OFFSET ADJ.).

► Die Anzeige TOOL OFFSET ADJ. erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [2] (TEST PATTERN).

► Nachfolgende Meldung erscheint.



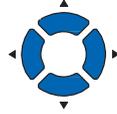
Ergänzung

Wenn das optionale 2-Stift-Modell verwendet wird, wird folgendes angezeigt.



Sie können zwischen „Tool 1-3“ und „Tool 1-2“ umschalten, indem Sie die Taste [1] drücken.

- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um den Werkzeugschlitten in die Position zu bewegen, wo das Testmuster geplottet wird.
Bewegen Sie ihn innerhalb eines Schneidebereichs von mehr als 50 mm sowohl auf der X- als auch auf der Y-Achse.

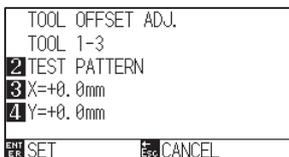


Ergänzung

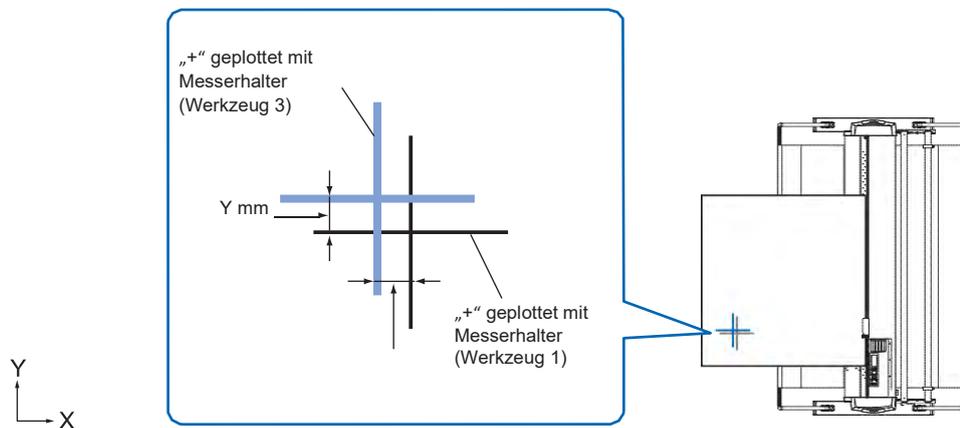
- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zur Anzeige TOOL OFFSET ADJ. Durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).
- Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsam.

- 6 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER].

- Mit dem Stifthalter (Werkzeug 1) plotten Sie eine „+“ Markierung.
Als nächstes plotten Sie mit Stifthalter (Werkzeug 3) eine „+“ Markierung.
Nach Beendigung des Plottens, erscheint die Anzeige TOOL OFFSET ADJ.



- 7 Unter Verwendung des mit dem Stifthalter (Werkzeug 1) geplotteten „+“ als Referenz, messen Sie um wie viel das mit dem Stifthalter (Werkzeug 3) geplottete „+“ abweicht. (Beispiel: In der folgenden Abbildung weicht es in -X-Richtung / +Y-Richtung ab, also geben Sie X = + * mm, Y = - * mm ein.)

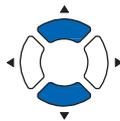


- 8 Drücken Sie die Taste [3] (X=+0,0mm).

- Die Anzeige Tool 1-3 Interval Adjustment (X) erscheint.



- 9 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

- 10 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

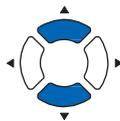
► Die Anzeige Tool Interval Adjustment erscheint.

- 11 Drücken Sie die Taste [4] (Y=+0,0mm).

► Die Anzeige Tool 1-3 Interval Adjustment (Y) erscheint.



- 12 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

- 13 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzeige TOOL OFFSET ADJ. erscheint.

- 14 Wiederholen Sie die Schritte 4 bis 13, bis die Fehlausrichtung zwischen den beiden Werkzeugen korrigiert ist.

- 15 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOL SETTING (1/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 16 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Zwischen Werkzeugen 1 und 2

(nur bei 2-Stift-Modellen)

Bei einer FehlAusrichtung beim Schneiden/Plotten zwischen Werkzeug 1 (Werkzeug an der Rückseite des Werkzeughalters angebracht) und Werkzeug 3 (Werkzeug an der Vorderseite des Werkzeughalters angebracht), können Sie diese korrigieren, indem Sie den Einstellwert eingeben.

Ergänzung

Stellen Sie „TOOL NO. SETTING“ von Werkzeugbedingung 1 auf 1 und „TOOL“ auf Messer.

Stellen Sie „TOOL NO. SETTING“ von Werkzeugbedingung 2 auf 2 und „TOOL“ auf Stift.

Anleitung

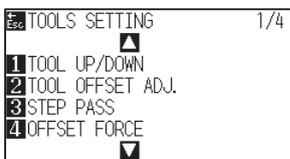
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



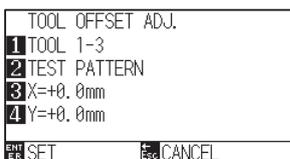
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOL SETTING (1/4) erscheint.



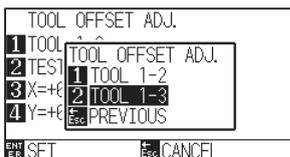
- 3 Drücken Sie die Taste [2] (TOOL OFFSET ADJ.).

► Die Anzeige TOOL OFFSET ADJ. erscheint.



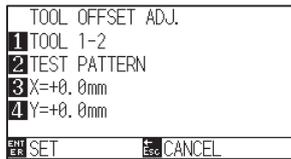
- 4 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL 1-3).

► Die Anzeige TOOL OFFSET ADJ. erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL 1-2).

► Die Anzeige TOOL OFFSET ADJ. erscheint.



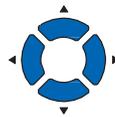
6 Drücken Sie die Taste [2] (TEST PATTERN).

► Nachfolgende Meldung erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um den Werkzeugschlitten in die Position zu bewegen, wo das Testmuster geplottet wird.

Bewegen Sie ihn innerhalb eines Schneidebereichs von mehr als 50 mm sowohl auf der X- als auch auf der Y-Achse.



Ergänzung

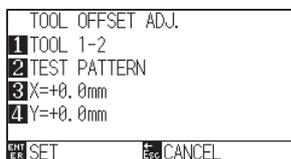
- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zur Anzeige TOOL OFFSET ADJ. Durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).
- Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

8 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER].

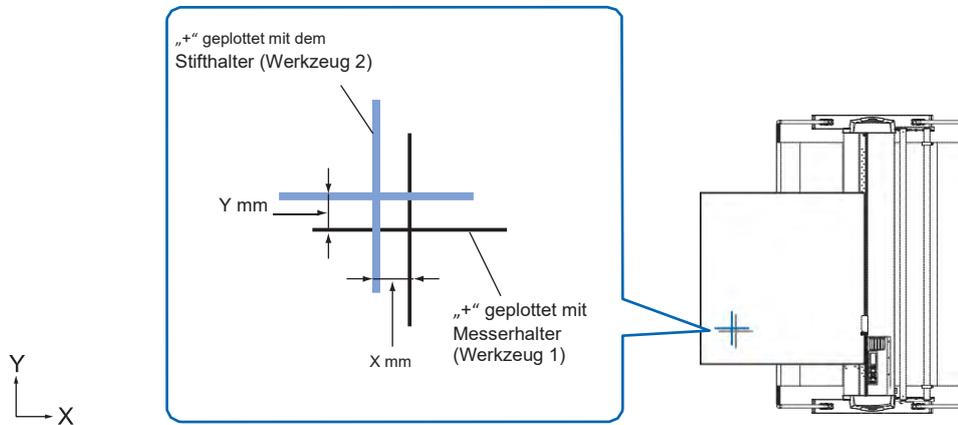
► Mit dem Messerhalter (Werkzeug 1) plotten Sie eine „+“ Markierung.

Als nächstes plotten Sie mit dem Stifthalter (Werkzeug 2) eine „+“ Markierung.

Nach Beendigung des Plottens wird Tool Interval Adjustment angezeigt.



- 9 Unter Verwendung des mit dem Stifthalter (Werkzeug 1) geplotteten „+“ als Referenz, messen Sie um wie viel das mit dem Stifthalter (Werkzeug 2) geplottete „+“ abweicht. (Beispiel: In der folgenden Abbildung, weicht es ist in -X-Richtung / +Y-Richtung ab, also geben Sie $X = + * \text{ mm}$, $Y = - * \text{ mm}$ ein.)

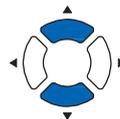


- 10 Drücken Sie die Taste [3] ($X=+0,0\text{mm}$).

► Die Anzeige Tool 1-2 Interval Adjustment (X) erscheint.



- 11 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

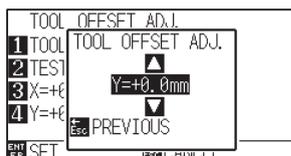
Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

- 12 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

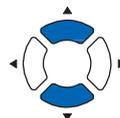
► Die Anzeige TOOL OFFSET ADJ. erscheint.

- 13 Drücken Sie die Taste [4] ($Y=+0,0\text{mm}$).

► Die Anzeige Tool 1-3 Interval Adjustment erscheint.



- 14 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen -3,0 mm und +3,0 mm einstellen.

- 15** Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).
▶ Die Anzeige TOOL OFFSET ADJ. erscheint.
- 16** Wiederholen Sie die Schritte 4 bis 13, bis die Fehlausrichtung zwischen den beiden Werkzeugen korrigiert ist.
- 17** Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOL SETTING (1/4) erscheint.
- 18** Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7.9

Querschneiden von Rollenpapier

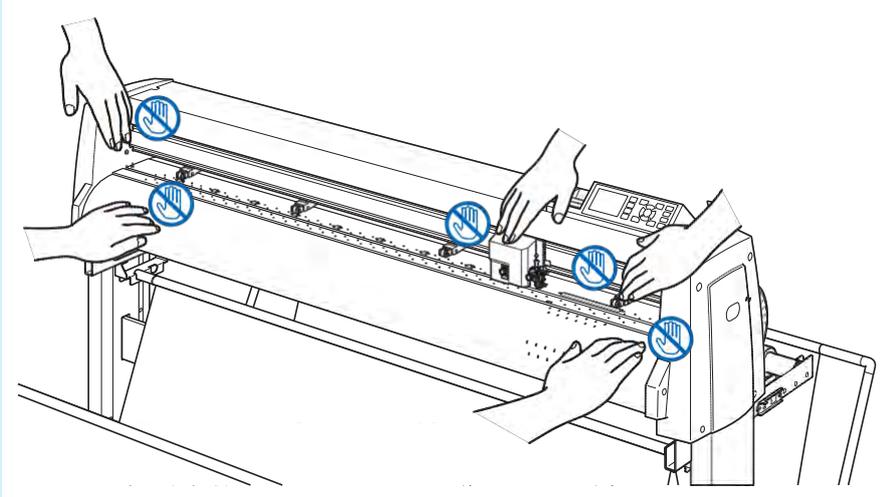
Der Vorgang Medien zu trennen wird als Querschneiden bezeichnet.

Sie können manuell an einer beliebigen Position querschneiden oder automatisch am Ende des Schneidens querschneiden.

Die benötigte Klingenkraft wird als Andruck zum Querschneiden bezeichnet und kann justiert werden.

VORSICHT

Platzieren Sie Ihre Hände nicht in die Nähe der Klingen. Dort besteht die Gefahr der Verletzung.

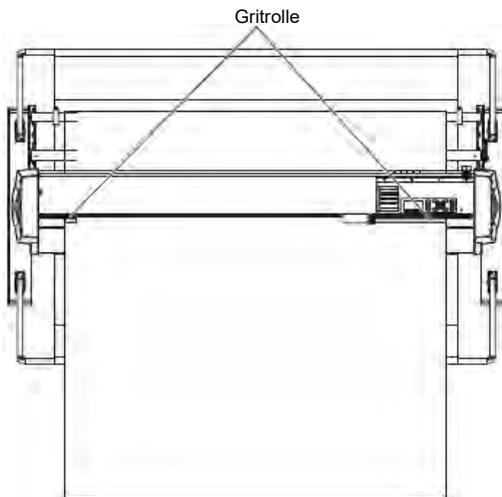


Ergänzung

- Querschneiden ist nur verfügbar, wenn Rollenmedien verwendet werden. Blattmedien können nicht quergeschnitten werden.
- Reinigen Sie die Schneidenut regelmäßig mit einem Wattestäbchen oder ähnlichem. Wenn sich Staub oder dergleichen ansammelt, kann das Messer nicht richtig funktionieren.
- Wenn das Querschnittmedium auf dem Mediensensor ist, entfernen Sie das Querschnittmedium. Wenn es nicht entfernt wird, wird es als Schnittversagen beurteilt und der Querschnittvorgang erneut durchgeführt.
- Aktivieren Sie „Push roller sensor setting“ and „Media sensor setting“. Wenn die Einstellung deaktiviert ist, ist der Querschnittvorgang nicht verfügbar.

Schnittbreite

Der Bewegungsbereich des Messers im Querschnittvorgang liegt von der Außenkante der äußersten linken Gritrolle zu der Außenkante der am weitesten rechts befindlichen Gritrolle. Das Medium sollte in diesem Bereich eingestellt werden.



Ergänzung

Ersetzen Sie die Querschneideeinheit gemäß den folgenden Richtlinien.

- Papier-Klebefolie: 1000 mm breites Papier ca. 3000 Blatt (Modell: PM-CC-002)
- Plastik-Klebefolie: 1000 mm breiter Papierbogen ca. 3000 Blatt (Modell: PM-CC-002)

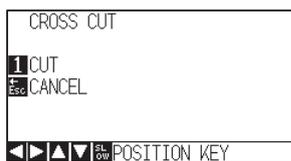
Manuelles Querschneiden

Querschnitt an der aktuellen Werkzeugschlittenposition.

Wenn Sie manuell querschneiden, nachdem Sie das Medium mit den Positionstasten (▲ ▼) bewegen, können Sie das Rollenpapier an einer beliebigen Position trennen.

Anleitung

- 1 Drücken Sie die Taste [CROSS/CUT] in der Startanzeige.
▶ Die Anzeige CROSS CUT erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [1] (CUT).
▶ Querschneiden Sie das Medium.

Ergänzung

Ohne querschneiden gelangen Sie zurück zur Startanzeige durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Automatisches Querschneiden

Wenn Sie mit der mitgelieferten Software plotten, können Sie automatisch querschneiden, nachdem das Plotten abgeschlossen ist. Einzelheiten dazu finden Sie in der Bedienungsanleitung der mitgelieferten Software.

Bei aktiviertem Modus Apparel (AP) wird ein Time-out angenommen, wenn kein Kontrollbefehl in der festgelegten Zeitspanne erfolgt, und das Medium wird quergeschnitten. Die Position des Querschnittvorgangs ist die Position, die durch „SPACE REAR“ vom geplotteten Bereich getrennt ist.

Für „Hinteren Rand“ und Modus Apparel (AP) siehe „Modus Apparel (AP)“.

Kapitel 8:

Einstellungen für die Schnittzeit

Die zum Schneiden benötigte Zeit hängt von der Geschwindigkeit, mit der das Werkzeug und die Medien bewegt werden, und von der Effizienz des Betriebs ab.

Es ist am besten, langsam und vorsichtig zu schneiden, um präzise zu schneiden, aber die Geschwindigkeit ist erforderlich, um die Betriebseffizienz zu verbessern. Die Einstellung muss unter Berücksichtigung der Eigenschaften der Medien und Werkzeuge sowie des Inhalts der Schnittdaten in einem guten Gleichgewicht sein.

In diesem Kapitel werden die Einstellungen beschrieben, die sich auf die Schnittzeit auswirken.

Zusätzlich zu diesem Kapitel gibt es in den folgenden Abschnitten Einstellungen, die die Schnittzeiten beeinflussen.

PRODUKTANGABEN

- 8.1 *Sortieren der Schnittdaten***
- 8.2 *Automatischer Voreinzug bei Datenempfang***
- 8.3 *Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)***
- 8.4 *Einstellung der Geschwindigkeit für den Voreinzug***
- 8.5 *Einstellung der Bewegungsgeschwindigkeit***
- 8.6 *Einstellung der „Tool Up“ Bewegung***
- 8.7 *Einstellung der „Tool Up“ Höhe***

8.1 Sortieren der Schnittdaten

Die Effizienz des Schneidevorgangs lässt sich durch die Datensortierung steigern, indem die benötigte Zeit zur Medienbewegung in Einzugsrichtung und Wechseln des Werkzeugs minimiert und die Schnittdaten zur optimierten Bearbeitung gruppiert wird.

Es gibt zwei Sortierarten: die Bereichssortierung und die Werkzeugsortierung.

Bereichssortierung: Die Datensortierung erfolgt zur Optimierung der Medienbewegung in Einzugsrichtung. Es ist viel effizienter als das Schneiden in Intervallen mit Daten, die Werkzeuge zwingen, von Punkt zu Punkt zu springen.

Werkzeugsortierung: Um die Zeit zu minimieren, die es braucht, um das Werkzeug zu wechseln, werden jene mit den gleichen Werkzeugbedingungen zusammen geplottet.

Ergänzung

- Die Datensortierung beginnt, nachdem alle Daten in den Plotterspeicher geladen wurden, daher verzögert sich der Start des Schneidevorgangs.
- Sind die Daten bereits effizient erstellt worden, kommt die Sortierung u. U. nicht zur Anwendung.
- Sollten die Daten bereits am PC mittels der Software sortiert worden sein, deaktivieren Sie am besten die Funktion am Plotter.

Anleitung

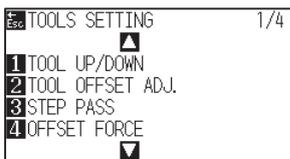
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



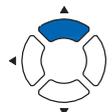
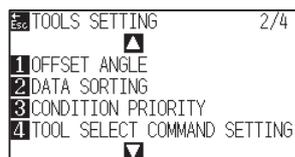
2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (2/4) erscheint.



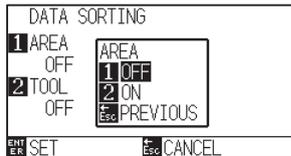
4 Drücken Sie die Taste [2] (DATA SORTING).

► Die Anzeige DATA SORTING erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (AREA).

► Die Anzeige AREA erscheint.



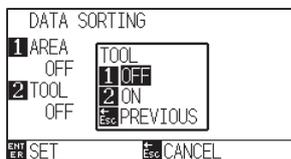
6 Drücken Sie die Taste [1] (OFF) oder die Taste [2] (ON).

7 Drücken Sie die Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzeige DATA SORTING erscheint.

8 Drücken Sie die Taste [2] (TOOL).

► Die Anzeige TOOL erscheint.



9 Drücken Sie die Taste [1] (OFF) oder die Taste [2] (ON).

10 Drücken Sie die Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzeige DATA SORTING erscheint.

11 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (2/4) erscheint.

12 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (2/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Ergänzung

 Markierung wird rechts auf der Anzeige angezeigt, wenn der SORTIERMODUS eingestellt ist. Siehe „Bedienung der Kontrolltafel“.

8.2 Automatischer Voreinzug bei Datenempfang

Es ist möglich, das Medium um eine festgelegte Länge automatisch einzuziehen und wieder zurückzufahren, wenn der Plotter Schnittdaten empfängt.

Diese sog. „Pre Feeding“ zur Vermeidung von Medienverschiebungen kann automatisch erfolgen. Bei Einsatz von Rollenmedien wird hierbei vor dem Schneidevorgang die gewünschte Länge des Mediums abgerollt.

- „Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“
- „Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)“

Ergänzung

- Die Einstellungen für AUTO PRE FEED bei Datenempfang verbleibt auch nach Abschalten des Plotters im Speicher.
- Der Längenparameter für AUTO PRE FEED ist unabhängig von den Einstellungen zur Seitenlänge. Ändern Sie die Seitenlänge, wenn der Schneidebereich sehr lang ist.
- Wurde der automatische Medientransfer bei Datenempfang einmalig durchgeführt, so findet dieser auch nach wiederholtem Datenempfang (und Schnitt im selben Bereich) nicht erneut statt.

Anleitung

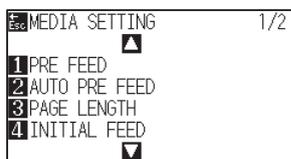
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



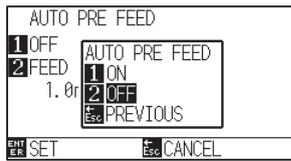
3 Drücken Sie die Taste [2] (AUTO PRE FEED).

► Die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (OFF).

► Die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.

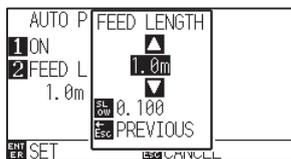


5 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

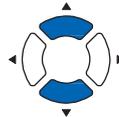
► Der AUTO PRE FEED wird ausgewählt, die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.

6 Drücken Sie die Taste [2] (FEED LENGTH).

► Die Anzeige FEED LENGTH erscheint.



7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Ergänzung

- Die Einzugslänge ist in Einheiten zu je 0,1 m einstellbar.
- Sie können den Bereich zwischen 0,5 m und 50,0 m einstellen.
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern zu wählen.

8 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► FEED LENGTH wird ausgewählt, die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.

9 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER].

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

 Zeichen wird rechts auf der Anzeige angezeigt, wenn AUTO PRE FEED eingestellt ist. Siehe „Bedienung der Kontrolltafel“.

8.3

Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)

Es ist möglich, die Blattlänge beim Einlegen des Mediums und bei angehobenem Mediensethebel automatisch einzuziehen und wieder auszugeben.

Dies stellt die automatisierte Funktion „Pre Feed“ dar, um ein Verrutschen des Mediums zu verhindern.

- „Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“
- „Automatischer Voreinzug bei Datenempfang“
- „Einstellung der Geschwindigkeit für den Voreinzug“

Ergänzung

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

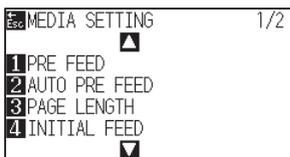
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [4] (INITIAL FEED).

► Die Anzeige INITIAL FEED erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

8.4 **Einstellung der Geschwindigkeit für den Voreinzug**

Hier wird die Einzugsgeschwindigkeit während des Einzugs (Medientransport) des automatischen Medientransfers der empfangenen Schnittdaten, das Anpassen des Initialeinzugs usw. festgelegt.

Stellen Sie den Parameter „SLOW“ ein, wenn das Medium während des Voreinzugs verrutscht, weil es schwer oder glatt ist. Bei normalen Medien können Sie „NORMAL“ einstellen.

- „Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“
- „Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)“
- „Automatischer Voreinzug bei Datenempfang“

Ergänzung

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

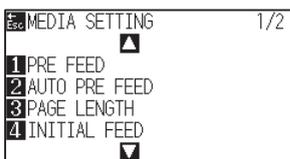
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



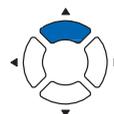
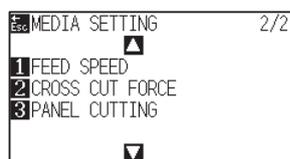
2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



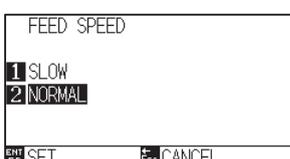
3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (FEED SPEED).

► Die Anzeige FEED SPEED erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (SLOW) oder die Taste [2] (NORMAL).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

8.5

Einstellung der Bewegungsgeschwindigkeit

MOVING SPEED ist die Bewegungsgeschwindigkeit, mit der sich das Werkzeug bewegt, wenn es angehoben wird (TOOL UP).

Die Schnittzeit wird insgesamt kurz, wenn Sie MOVING SPEED auf hohe Geschwindigkeit einstellen, obwohl die Geschwindigkeit des Werkzeugs beim Schneiden (abgesenkt) für schwer zu schneidende Medien (hart oder klebrig) auf langsame Geschwindigkeit eingestellt ist.

Ergänzung

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

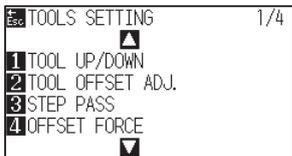
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



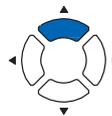
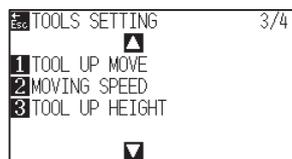
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



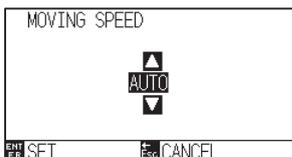
- 3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (3/4) erscheint.

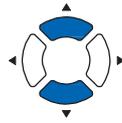


- 4 Drücken Sie die Taste [2] (MOVING SPEED).

► Die Anzeige MOVING SPEED erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (3/4) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

- Zur Auswahl stehen die Werte AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 und 60 cm/s.
- Bei Auswahl von AUTO entspricht die Geschwindigkeit der des abgesenkten Werkzeugs.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (3/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

8.6 *Einstellung der „Tool Up“ Bewegung*

Empfängt der FC9000 vom PC einen Befehl zum Verfahren des Werkzeugs in angehobenem Zustand an mehrere Koordinaten, entscheidet sich anhand der Funktion „TOOL UP MOVE“, ob die Koordinaten der Reihenfolge nach abgefahren werden oder direkt zum letzten Koordinatenpunkt gefahren werden soll.

Es gibt 2 mögliche Einstellungen für TOOL UP MOVE.

ENABLED: Wenn mehrere Koordinaten kontinuierlich empfangen werden, bewegt sich das Werkzeug zu jeder Koordinate in der empfangenen Reihenfolge.

DISABLED: Wenn mehrere Koordinaten kontinuierlich empfangen werden, bewegt sich das Werkzeug direkt zu der letzten empfangenen Koordinate. Die Schnittzeit kann verkürzt werden, wenn sie auf „DISABLED“ eingestellt wird, wenn die Zeit, das Werkzeug in erhöhten Zustand zu bewegen, verschwenderisch ist.

Ergänzung

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

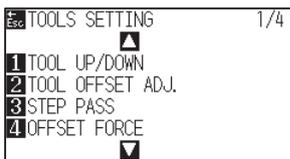
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



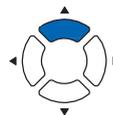
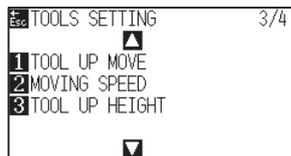
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

▶ Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



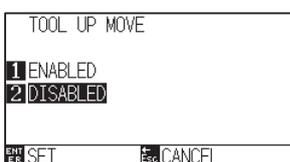
- 3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige TOOLS SETTING (3/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL UP MOVE).

▶ Die Anzeige TOOL UP MOVE erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (ENABLED) oder die Taste [2] (DISABLED).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (3/4) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (3/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

8.7 *Einstellung der „Tool Up“ Höhe*

Die TOOL UP HEIGHT ist die Höhe der Werkzeugposition, wenn das Werkzeug angehoben wird.

Stellen Sie „HIGHER POSITION“ ein, wenn das Medium dick ist. Normalerweise Stellen Sie „NORMAL POSITION“ ein.

Ergänzung

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

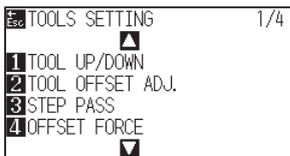
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



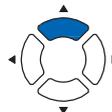
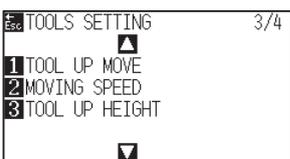
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOLS).

▶ Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



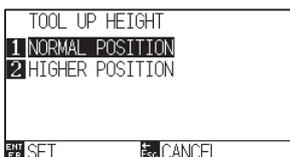
- 3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige TOOLS SETTING (3/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [3] (TOOL UP HIGHT).

▶ Die Anzeige TOOL UP HIGHT erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (NORMAL POSITION) oder die Taste [2] (HIGHER POSITION).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (3/4) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige TOOLS SETTING (3/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Kapitel 9: Einstellungen für die Schnittstelle

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich der Schnittstelle beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 9.1 *Einstellung der Schnittstelle***
- 9.2 *Speicher löschen***
- 9.3 *I/F (LAN)***
- 9.4 *Anschließen mit RS-232C***

9.1

Einstellung der Schnittstelle

Dieser Abschnitt beschreibt, wie die Schnittstelle eingestellt wird.

Der Plotter verfügt über USB, Netzwerk (LAN) und RS-232C*; die Schnittstellen werden automatisch gewählt. Um eine der Schnittstellen auf diesem Plotter zu verwenden, müssen Sie die Treibersoftware auf dem PC installieren.

* Die RS-232C-Schnittstelle hängt vom Verkaufsgebiet ab. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie gekauft haben.

USB-Schnittstelle

Um die USB-Schnittstelle verwenden zu können, muss die Treibersoftware auf dem Computer installiert sein. Informationen zur Installation der Treibersoftware finden Sie im Installationshandbuch.

Am Plotter müssen Sie Einstellungen zum Kommandomodus, der Schrittweite (in GP-GL) oder zum Nullpunkt (in HP-GL) durchführen.

VORSICHT

Ein ordnungsgemäßer Betrieb kann in folgenden Fällen nicht garantiert werden:

- Wenn der Plotter an einen USB-Hub oder Erweiterungsport angeschlossen ist.
- Wenn der Plotter mit einem selbst zusammengestellten oder modifizierten Computer verbunden ist.
- Wenn ein anderer als der beim Standardzubehör mitgelieferte Treiber verwendet wird.

Hinweise bei Verwendung der USB 3.0 Schnittstelle

- Da einige Computer nur mit einer USB 3.0 Schnittstelle und nicht mit einer USB 2.0 oder einem anderen Schnittstellen-Standard kompatibel sind, müssen Sie dies überprüfen.

Bitte beachten Sie folgende Punkte:

- Das USB-Kabel während der Installation des USB-Treibers nicht ein- oder ausstecken.
- Das USB-Kabel während einer Initialisierungsroutine des Computers oder Plotters nicht ein- oder ausstecken. Das USB-Kabel nicht innerhalb von 5 Sekunden nach dem Verbinden wieder ausstecken.
- Das USB-Kabel während eines Datentransfers nicht ausstecken.
- Schließen Sie nicht mehrere Plotter über die USB-Schnittstelle an einen Computer an.

Netzwerkschnittstelle (LAN)

Zur Verwendung der Netzwerkschnittstelle (LAN) müssen die entsprechenden Geräte wie Computer und Netzwerk- Hub eingerichtet werden, damit der Computer an ein Netzwerk angeschlossen werden kann.

VORSICHT

- Zur Verbindung über ein LAN benötigen Sie ein LAN-Netzwerkkabel und einen Netzwerkhub. Bitte kaufen Sie sie separat.
- Die Konfiguration der Netzwerkgeräte und das Vorhandensein oder Fehlen der Routerfunktion hängt von Ihrer Umgebung ab. Nähere Informationen finden Sie im Gerätehandbuch oder beim Hersteller oder Netzwerkadministrator.
- Ethernet ist kompatibel mit 10BASE-T/100BASE-TX. Bitte überprüfen Sie Ihre Netzwerkkumgebung.

RS-232C-Schnittstelle

Wenn Sie die RS-232C-Schnittstelle* verwenden, müssen Sie Einstellungen zum Kommandomodus der Schrittweite (in GP-GL) oder zum Nullpunkt (in HP-GL) und Übertragungsbedingungen für die RS-232C-Schnittstelle durchführen. Die Übertragungsbedingungen für die RS-232C-Schnittstelle können vom Bedienfeld aus eingestellt werden. Die Übertragungsbedingung sollte in der verwendeten Software und im FC9000 gleich eingestellt werden. Bei einem Fehler in den Einstellungen kann ein Fehler im Gerät angezeigt werden und ein Mangel an Daten kann zu einer Funktionsstörung führen. In diesem Fall bestätigen Sie bitte erneut die Einstellungen für die Datenübertragung.

* Die RS-232C-Schnittstelle hängt vom Verkaufsgebiet ab. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie gekauft haben.

(Details finden Sie unter „Einstellung des Nullpunkts in HP-GL“)

(Details finden Sie unter „Einstellung der Schrittweite“)

(Details finden Sie unter „Einstellen der Kommandosprache (COMMAND)“)

(Details finden Sie unter „Anschließen mit RS-232C“)

9.2 Speicher löschen

Mit dieser Funktion können Sie alle Ausgabedaten im Speicher des Plotters löschen.

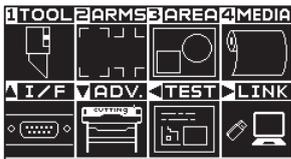
VORSICHT

Führen Sie diese Funktion erst dann aus, wenn der Plotter keine Daten mehr vom Computer empfängt.

Anleitung

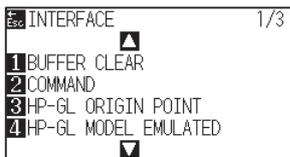
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



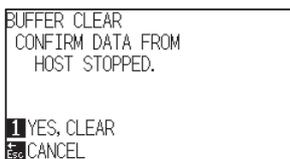
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [1] (BUFFER CLEAR).

► Die Anzeige BUFFER CLEAR erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (YES, CLEAR).

► Der Speicher wird gelöscht und die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (1/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

9.3 I/F (LAN)

Stellen Sie die Netzwerkschnittstelle (LAN) ein.

Ergänzung

Wenn Sie die Netzwerkeinstellungen ändern, wird der Plotter zurückgesetzt.

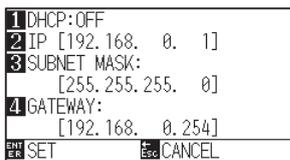
Um eine Verbindung über ein Netzwerk (LAN) herzustellen, müssen die folgenden Punkte eingestellt werden.

- Stellen Sie DHCP ein
- Stellen Sie die IP-Adresse ein
- Geben Sie die Subnetzmaske ein
- Geben Sie das Gateway ein
- Zeigen Sie die MAC Adresse an

Stellen Sie DHCP ein

Die DHCP-Einstellungen hängen von der Konfiguration der Netzwerkgeräte und der Umgebung des Kunden ab. Nähere Informationen finden Sie im Gerätehandbuch oder beim Netzwerkadministrator.

Die Voreinstellung von DHCP ist deaktiviert (OFF).



Anleitung

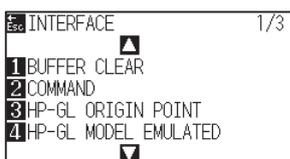
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



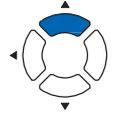
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



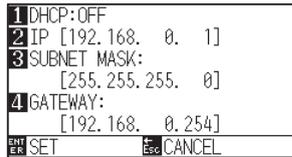
3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [3] (LAN).

► Die Anzeige NETWORK (LAN) erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (DHCP).

► Die Anzeige DHCP erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

7 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.

8 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung der IP-Adresse, Subnetzmaske, Gateway

Wenn DHCP auf [OFF] gesetzt ist, stellen Sie die IP-Adresse, Subnetzmaske und das Gateway ein.

Wenn DHCP auf [ON] gesetzt ist, werden IP-Adresse, Subnetzmaske und Gateway, die vom DHCP-Server erhalten werden, angezeigt.

Anleitung

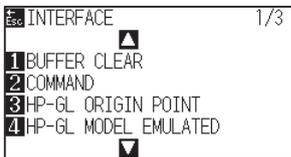
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



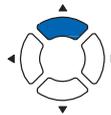
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

▶ Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



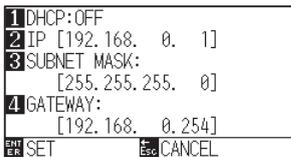
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.



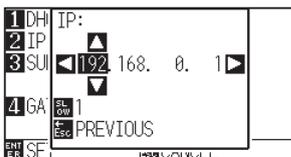
- 4 Drücken Sie die Taste [3] (LAN).

▶ Die Anzeige Network (LAN) erscheint.

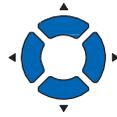


- 5 Drücken Sie die Taste [2] (IP).

▶ Die Anzeige IP erscheint.



- 6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und stellen Sie die IP-Adresse ein.



Ergänzung

Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.

- 7 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzeige NETWORK (LAN) erscheint.

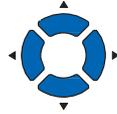
```
1 DHCP: OFF
2 IP [192.168.  0. 1]
3 SUBNET MASK:
  [255.255.255.  0]
4 GATEWAY:
  [192.168.  0.254]
ENT/ESC SET          ESC CANCEL
```

- 8 Drücken Sie die Taste [3] (SUBNET MASK).

► Die Anzeige SUBNET MASK erscheint.

```
1 DHCP: SUBNET MASK:
2 IP
3 SUB [255.255.255.  0]
4 GA [1]
ENT/ESC SET          ESC PREVIOUS
```

- 9 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und stellen Sie die Subnetmaske ein.



Ergänzung

Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.

- 10 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzeige NETWORK (LAN) erscheint.

```
1 DHCP: OFF
2 IP [192.168.  0. 1]
3 SUBNET MASK:
  [255.255.255.  0]
4 GATEWAY:
  [192.168.  0.254]
ENT/ESC SET          ESC CANCEL
```

- 11 Drücken Sie die Taste [4] (GATEWAY).

► Die Anzeige GATEWAY erscheint.

```
1 DHCP: GATEWAY:
2 IP
3 SUB [192.168.  0.254]
4 GA [1]
ENT/ESC SET          ESC PREVIOUS
```

- 12 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und stellen Sie das Gateway ein.



Ergänzung

Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.

13 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die Anzeige NETWORK (LAN) erscheint.

```
1 DHCP: OFF
2 IP [192.168. 0. 1]
3 SUBNET MASK:
  [255.255.255. 0]
4 GATEWAY:
  [192.168. 0.254]
ENT SET          ESC CANCEL
```

Ergänzung

Wenn Sie die Taste [▶] in der Anzeige NETWORK (LAN) drücken, wird die Mac-Adresse angezeigt.

```
1 DHCP: OFF
2 IP [192.168. 0. 1]
3 SUB MAC ADDRESS
  00:03:76:07:ff:ff
4 GAT PREVIOUS
  [192.168. 0.254]
ENT SET          ESC CANCEL
```

14 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Wenn die Einstellung geändert wird, wird der Plotter zurückgesetzt und die Startanzeige angezeigt.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

9.4 Anschließen mit RS-232C

Für die RS-232C-Einstellungen ist es möglich, eine beliebige Einstellung aufzurufen, indem die vier verschiedenen Einstellungsarten von 1 bis 4 gespeichert werden.

Informationen zum Aufrufen der zu verwendenden Einstellungen finden Sie unter „Umschalten der Einstellungsnummern“ und Informationen zum Ändern und Speichern der Einstellungen finden Sie unter „Ändern und Speichern von RS-232C-Einstellungen“.

* Die RS-232C-Schnittstelle hängt vom Verkaufsgebiet ab. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie gekauft haben.

* Wenn die RS-232C-Schnittstelle nicht eingerichtet ist, wird das Menü nicht angezeigt.

Umschalten der Einstellungsnummern

Anleitung

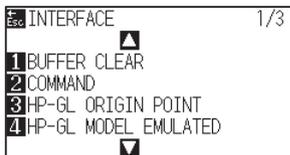
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



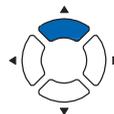
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [2] (RS-232C).

► Die Anzeige RS-232C erscheint.

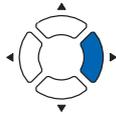
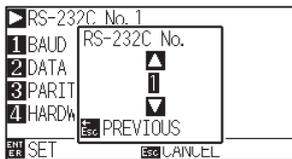


Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

5 Drücken Sie die Positionstaste (▶).

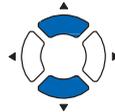
▶ Die Anzeige RS-232C No. erscheint.



6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Einstellungsnummer.

Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 4 einstellen.



7 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

▶ Die Anzeige RS-232C erscheint.

8 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ändern und Speichern von RS-232C-Einstellungen

Anleitung

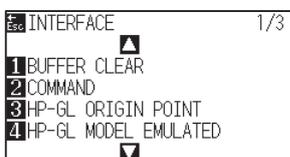
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



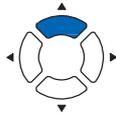
2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

▶ Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.



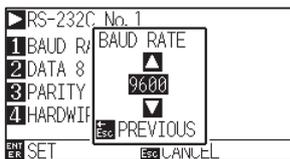
4 Drücken Sie die Taste [2] (RS-232C).

► Die Anzeige RS-232C erscheint.

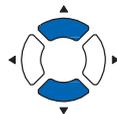


5 Drücken Sie die Taste [1] (BAUD RATE).

► Die Anzeige BAUD RATE erscheint.



6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.

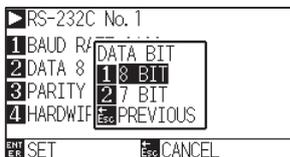


7 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

► Die BAUD RATE wird gesetzt, die Anzeige RS-232C erscheint.

8 Drücken Sie die Taste [2] (DATA BIT).

► Die Anzeige DATA BIT erscheint.



9 Drücken Sie die Taste [1] (8 BIT) oder die Taste [2] (7 BIT).

► Data Bit wird gesetzt, die Anzeige RS-232C erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Ergänzung

Einstellwerte für die Baudrate sind: 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600 oder 300.

Ergänzung

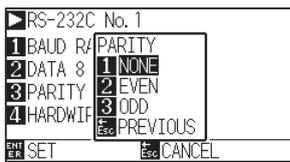
Passen Sie den Einstellwert der aktuell verwendeten Software an.

Ergänzung

- Passen Sie den Einstellwert der aktuell verwendeten Software an.
- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige RS-232C (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).

10 Drücken Sie die Taste [3] (PARITY).

► Die Anzeige PARITY erscheint.



11 Drücken Sie die Taste [1] (NONE), die Taste [2] (EVEN) oder die Taste [3] (ODD).

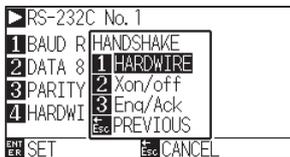
► PARITY BIT wird gesetzt, die Anzeige RS-232C erscheint.

Ergänzung

- Passen Sie den Einstellwert der aktuell verwendeten Software an.
- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige RS-232C (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] PREVIOUS).

12 Drücken Sie die Taste [4] (HANDSHAKE).

► Die Anzeige HANDSHAKE erscheint.



13 Drücken Sie die Taste [1] (HARDWIRE), die Taste [2] (Xon/off) oder die Taste [3] (Enq/Ack).

► HANDSHAKE wird ausgewählt, die Anzeige RS-232C erscheint.

Ergänzung

- Passen Sie den Einstellwert der aktuell verwendeten Software an.
- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige RS-232C (2/3) durch Drücken der Taste [ESC] (PREVIOUS).
- Die Einstellung Enq/Ack ist nur in HP-GL möglich. Auch wenn Enq/Ack in GP-GL eingestellt ist, ist sie auf HARDWIRE eingestellt.

14 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige RS-232C erscheint.

15 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 10: Einstellungen zur Betriebsumgebung

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich der Betriebsumgebung beschrieben.

PRODUKTANGABEN

10-1 *Menüanzeige*

10-2 *Sensoraktivierung*

10-3 *Plotterumgebung*

10-1 Menüanzeige

Einstellungen zur Sprachauswahl (LANGUAGE SELECTION)

Mit dieser Einstellung wird die in der Anzeige verwendete Sprache festgelegt.

Es stehen 10 Sprachen zur Auswahl: Englisch, Japanisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch, Portugiesisch, Russisch, Koreanisch und Chinesisch.

Anleitung

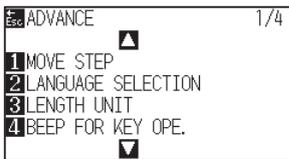
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



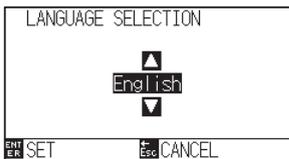
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.

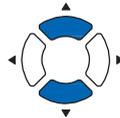


- 3 Drücken Sie die Taste [2] (LANGUAGE SELECTION).

► Die Anzeige zur Sprachauswahl erscheint.



- 4 Drücken Sie die Positionstaste (▲▼) zum Auswählen der Sprache. (In dieser Anleitung wird Englisch festgelegt.)



- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung der angezeigten Maßeinheit (LENGTH UNIT)

Die Koordinatenwerte, die auf der Anzeige erscheinen, und die anderen Parameter für verschiedene Einstellungen können in der Anzeige zu Millimeter oder Zoll geändert werden.

Anleitung

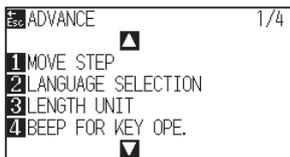
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

▶ Die Menüanzeige erscheint.



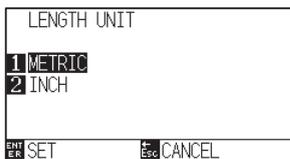
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

▶ Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [3] (LENGTH UNIT).

▶ Die Anzeige LENGTH UNIT erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (METRIC) oder die Taste [2] (INCH).

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

10-2 Sensoraktivierung

Aktivieren/Deaktivieren des Mediensensors (MEDIA SENSOR)

Mit dieser Funktion können die Mediensensoren zur Ermittlung der Mediengröße in Einzugsrichtung aktiviert (ENABLED) oder deaktiviert (DISABLED) werden.

VORSICHT

Diese Funktion sollte normalerweise aktiviert sein. Deaktivieren Sie sie, wenn Sie transparente Medien verwenden. Ist die Funktion deaktiviert, könnte die Schneidematte beschädigt werden. Achten Sie darauf, „AREA“ zu konfigurieren.

Anleitung

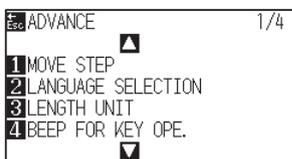
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



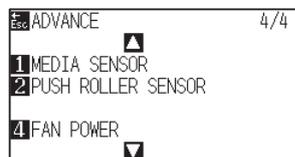
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



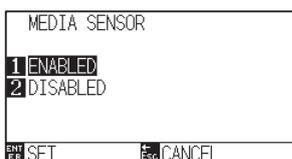
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige ADVANCE (4/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (MEDIA SENSOR).

► Die Anzeige MEDIA SENSOR erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (ENABLED) oder die Taste [2] (DISABLED).
- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
 - ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (4/4) erscheint.
- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
 - ▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (4/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Aktivieren/Deaktivieren der Klemmrollensensoren (PUSH ROLLER SENSOR)

Diese Funktion aktiviert (ENABLE) bzw. deaktiviert (DISABLE) die Klemmrollensensoren für die Medienbreite.

VORSICHT

Diese Funktion sollte normalerweise aktiviert sein.

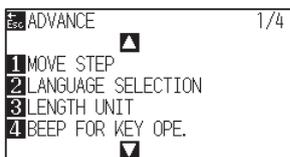
Ist die Funktion deaktiviert, könnte die Schneidematte beschädigt werden. Achten Sie darauf, „AREA“ einzustellen.

Anleitung

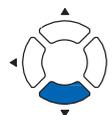
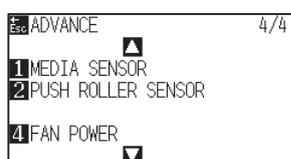
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.
 - ▶ Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).
 - ▶ Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.

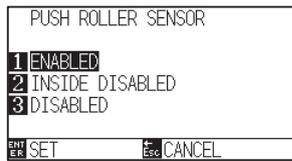


- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).
 - ▶ Die Anzeige ADVANCE (4/4) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [2] (PUSH ROLLER SENSOR).

► Die Anzeige PUSH ROLLER SENSOR erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (ENABLED), die Taste [2] (INSIDE DISABLED) oder die Taste [3] (DISABLED).

Ergänzung

Ist die Funktion deaktiviert, wird die Klemmrollenposition nicht erkannt.
Bei INSIDE DISABLED wird selbst dann keine Fehlermeldung ausgegeben, wenn die inneren Klemmrollen nicht über den Gritrollen liegen.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (4/4) erscheint.

Ergänzung

- Die Position des Home Sensors wird bei „DISABLED“ nicht ermittelt, daher könnte es je nach Daten zu einem Positionsfehler kommen.
- Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (4/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

10-3 Plotterumgebung

Einstellungen zum Ansaugdruck (FAN POWER)

Diese Funktion legt den Ansaugdruck zum Anhaften des Mediums im Plotter fest. Bei dünnen Medien könnte der Einzug problematisch werden, daher sollten Sie den Druck mit „WEAK“ (schwach) verringern.

Anleitung

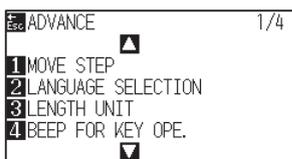
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



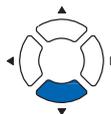
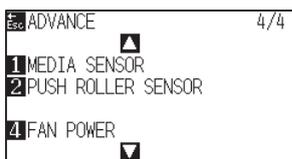
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



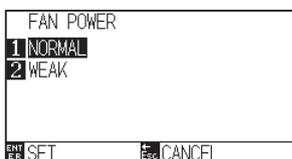
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige ADVANCE (4/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [4] (FAN POWER).

► Die Anzeige FAN POWER erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (NORMAL) oder die Taste [2] (WEAK).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (4/4) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (4/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Aktivieren/Deaktivieren des Signaltons (BEEP FOR KEY OPERATION)

Mit dieser Funktion wählen Sie aus, ob der Signalton aktiviert oder deaktiviert werden soll, der ausgegeben wird, wenn eine Taste auf der Kontrolltafel gedrückt wird.

Anleitung

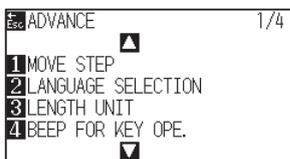
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [4] (BEEP FOR KEY OPE.).

► Die Anzeige BEEP FOR KEY OPE. erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (1/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung der Positionstaste für niedrige Geschwindigkeit (POSI. KEY SPEED + SLOW KEY)

Drücken Sie gleichzeitig eine der Positionstasten (▲▼◀▶) und die Taste [SLOW], um die Bewegungsgeschwindigkeit beim Bewegen des Werkzeugschlittens einzustellen.

Anleitung

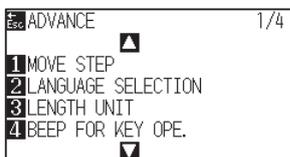
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

▶ Die Menüanzeige erscheint.



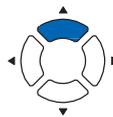
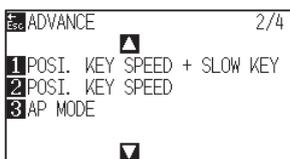
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

▶ Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



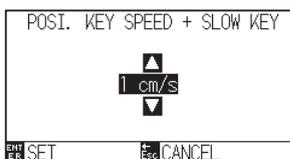
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige ADVANCE (2/4) erscheint.

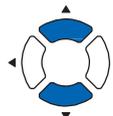


- 4 Drücken Sie die Taste [1] (POSI. KEY SPEED + SLOW KEY).

▶ Die Anzeige POSI. KEY SPEED + SLOW KEY erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 15 (cm/s) einstellen.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (2/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (2/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Einstellung der Positionstaste für hohe Geschwindigkeit (POSI. KEY SPEED)

Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um die Bewegungsgeschwindigkeit beim Bewegen des Werkzeugschlittens einzustellen.

Anleitung

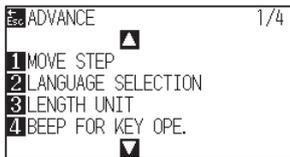
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



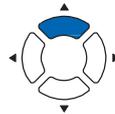
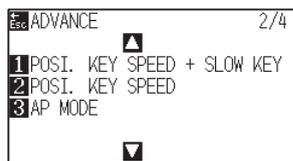
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



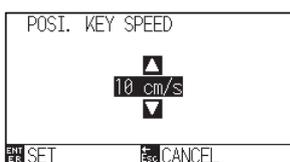
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ADVANCE (2/4) erscheint.

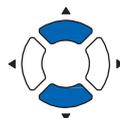


- 4 Drücken Sie die Taste [2] (POSI. KEY SPEED).

► Die Anzeige POSI. KEY SPEED erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 15 (cm/s) einstellen.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (2/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (2/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Einstellung der Pause-Taste (PAUSE/MENU KEY SETTING)

Stellen Sie die Anzeige ein, die erscheinen soll, wenn die Taste [PAUSE/MENU] während des Datenempfangs gedrückt wird.

Anleitung

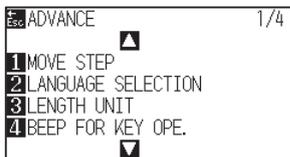
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



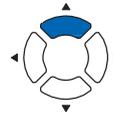
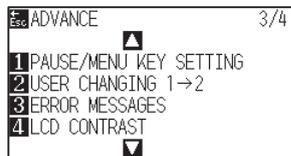
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



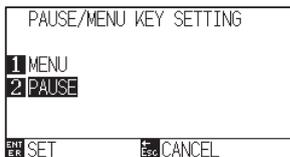
- 3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ADVANCE (3/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (PAUSE/MENU KEY SETTING).

► Die Anzeige PAUSE/MENU KEY SETTING erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (MENU) oder die Taste [2] (PAUSE).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (3/4) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (3/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

LCD-Kontrasteinstellung (LCD CONTRAST)

Sie können den Kontrast der LCD-Anzeige auf der Kontrolltafel einstellen.

Anleitung

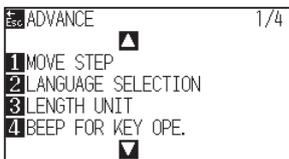
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

▶ Die Menüanzeige erscheint.



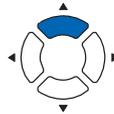
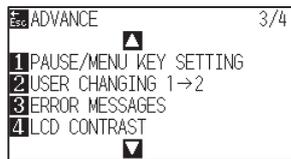
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

▶ Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



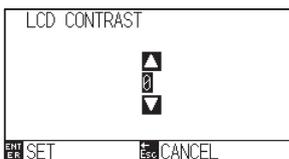
- 3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige ADVANCE (3/4) erscheint.

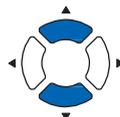


- 4 Drücken Sie die Taste [4] (LCD CONTRAST)

▶ Die Anzeige LCD CONTRAST erscheint



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen -30 und 30 (5-Schritte) einstellen.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (3/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige ADVANCE (3/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 11: Einstellungen der Computer- Bedienelemente

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich der Bedienelemente des Computers beschrieben.

PRODUKTANGABEN

11-1 *Kommandoverarbeitung*

11-2 *Kommandosprache GP-GL*

11-3 *Kommandosprache HP-GL*

11-1 Kommandoverarbeitung

Einstellen der Kommandosprache (COMMAND)

Dieser Plotter kann 2 Kommandosprachen verarbeiten: GP-GL oder HP-GL. Stimmen Sie die Einstellung mit der verwendeten Software ab oder legen Sie AUTO fest.

Ergänzung

- Die automatische Erkennung des Kommandomodus kann je nach Daten fehlerhaft sein. Eine entsprechende Fehlermeldung oder Fehlfunktion wäre die Folge. Legen Sie in einem solchen Fall den Modus vorher fest.
- Senden Sie Daten stets, wenn der Plotter im Bereitschaftsstatus ist und die automatische Erkennung des Modus aktiviert ist.
- Wurden Daten mit automatischer Moduserkennung geschnitten, können die nächsten Kommandos innerhalb von 10 Sekunden nach Beendigung des Schneidvorgangs automatisch ermittelt werden. Warten Sie daher mind. 10 Sekunden nach Abschluss des Schneidvorgangs, wenn Sie Daten mit anderen Kommandos senden wollen.

Anleitung

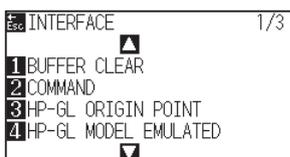
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [2] (COMMAND).

► Die Anzeige COMMAND erscheint.



- 4 Wählen Sie die Taste [1] (GP-GL), die Taste [2] (HP-GL) oder die Taste [3] (AUTO).

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Priorität der Werkzeugbedingungen (CONDITION PRIORITY)

Wählen Sie die Priorität der Einstellungen, die mit unterschiedlichen Methoden erzeugt wurden, wenn die Werkzeugbedingungen festgelegt werden.

Bei Auswahl von MANUAL werden sämtliche vom Computer empfangenen Werkzeugbedingungen ignoriert und nur Einstellungen und Änderungen über die Kontrolltafel akzeptiert. Diese Einstellung verbleibt auch nach dem Ausschalten des Plotters im Speicher.

Dahingegen wird bei Auswahl von PROGRAM die aktuellste Werkzeugbedingung, ob über die Kontrolltafel oder von der Software, festgelegt. Die an der Kontrolltafel vorgenommenen Einstellungen bleiben nach Ausschalten des Plotters erhalten, während die Werte aus der Software gelöscht werden.

Anleitung

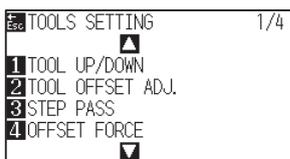
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



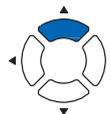
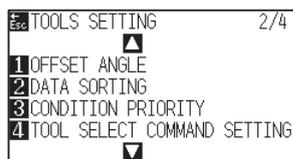
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



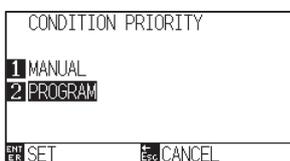
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (2/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [3] (CONDITION PRIORITY).

► Die Anzeige CONDITION PRIORITY erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (MANUAL) oder die Taste [2] (PROGRAM).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TOOLS SETTING (2/4) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

11-2 Kommandosprache GP-GL

Dieser Abschnitt ist nützlich, wenn Sie die Kommandosprache GP-GL verwenden.

Einstellung der Schrittweite (GP-GL STEP SIZE)

Der Abstand, der mit 1 Schritt zurückgelegt werden muss, kann geändert werden. Stimmen Sie diesen Einstellwert mit der verwendeten Software ab.

Anleitung

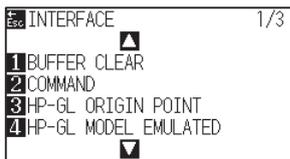
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



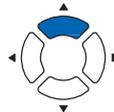
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



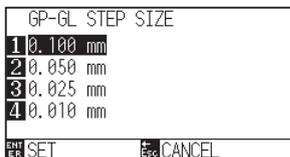
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (GP-GL STEP SIZE).

► Die Anzeige GP-GL STEP SIZE erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (0,100 mm), die Taste [2] (0,050 mm), die Taste [3] (0,025 mm) oder die Taste [4] (0,010 mm).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Aktivieren/Deaktivieren der Kommandos „:“ und „;“ (COMMAND „:“ „;“ „;“)

Geht in GP-GL der erste Teil der Daten verloren, können diese Kommandos einen nachteiligen Effekt haben. Setzen Sie in einem solchen Fall die Kommandos „:“ und „;“ auf DISABLED.

Anleitung

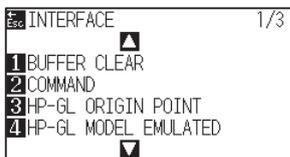
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



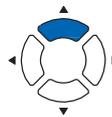
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



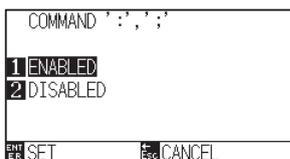
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [4] (COMMAND „:“ „;“).

► Die Anzeige (COMMAND „:“ „;“) wird angezeigt



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (ENABLED) oder die Taste [2] (DISABLED).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (2/3) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Bewegen des Stiftes in angehobenem oder abgesenktem Zustand nach Empfang des Kommandos „W“ (COMMAND „W“)

Diese Funktion legt die Antwort auf das Kommando „W“ beim Zeichnen von Bögen in GP-GL fest. Diese Funktion stellt den Stiftbetrieb bei Empfang des „W“-Kommandos für das Schneiden von Bögen ein.

Bei Auswahl von TOOL UP fährt der Stift an den spezifizierten Startpunkt in angehobenem Zustand, unabhängig von den Stiftbedingungen. Bei Auswahl von TOOL DOWN fährt der Stift ohne Änderung der Bedingungen in abgesenktem Zustand an die spezifizierte Startposition.

Ergänzung

Diese Einstellungen wirken sich nur auf das Schneidwerkzeug aus. Bei der Stifteinstellung (PEN UP) wird der Stift immer angehoben.

Anleitung

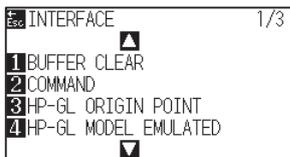
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



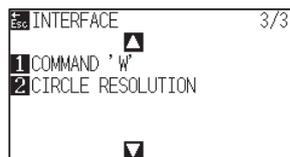
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige INTERFACE (3/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (COMMAND 'W').

► Die Anzeige COMMAND 'W' erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL DOWN) oder die Taste [2] (TOOL UP).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (3/3) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

11-3 **Kommandosprache HP-GL**

Dieser Abschnitt ist nützlich, wenn Sie die Kommandosprache HP-GL verwenden.

Antwort auf Modell-ID (HP-GL MODEL EMULATED)

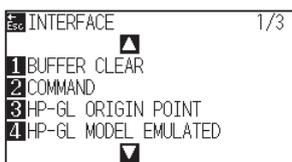
Diese Funktion stellt den Betrieb bei Erhalt des Befehls „OI“ ein, der die Modell-ID anfordert. Die Antwort ist 7550 bei Einstellung auf 7550 und 7586 bei Einstellung auf 7586.

Anleitung

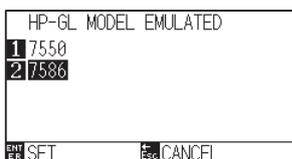
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.
▶ Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).
▶ Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [4] (HP-GL MODEL EMULATED).
▶ Die Anzeige HP-GL MODEL EMULATED erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (7550) oder die Taste [2] (7586).

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Die Startanzeige erscheint.

Einstellung der Auflösung für den Kreisbefehl (CIRCLE RESOLUTION)

Mit dieser Funktion wird die Auflösung für den Kreisbefehl in HP-GL zum Schneiden von Bögen festgelegt.
Auswahlmöglichkeiten: „AUTO“ oder „DEFAULT“ (5 Grad).

Anleitung

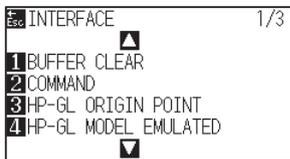
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

▶ Die Menüanzeige erscheint.



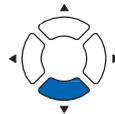
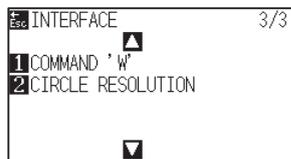
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

▶ Die Anzeige INTERFACE (1/3) erscheint.



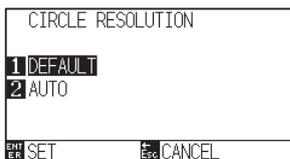
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

▶ Die Anzeige INTERFACE (3/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [2] (CIRCLE RESOLUTION).

▶ Die Anzeige CIRCLE RESOLUTION erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (DEFAULT) oder die Taste [2] (AUTO).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (3/3) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Kapitel 12: Datenlink

In diesem Kapitel werden die Einstellungen bezüglich Datenlink beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 12.1 *Auswahl der Zielverbindung*
- 12.2 *Datenlink mit USB-Speicher*
- 12.3 *Ausgabe mit einem Barcode*
- 12.4 *Starten von Mark Auto Scan*
- 12.5 *Kommunikations-Time-out*
- 12.6 *Scannen bei Schräglage*

12.1 Auswahl der Zielverbindung

Dedizierte Daten, die zuvor von der Anwendungssoftware erstellt wurden, werden an den Schneideplotter ausgegeben.

Sie können im USB-Speicher gespeichert und von dort ausgegeben werden oder über einen Server (Personal Computer) mit einem Netzwerkkabel (LAN) oder USB-Kabel ausgegeben werden.

Anleitung

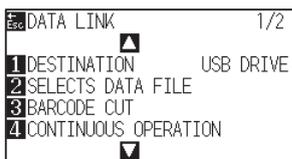
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



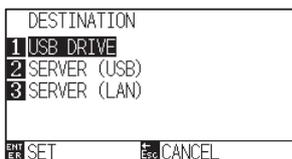
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▶) (LINK).

▶ Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [1] (DESTINATION).

▶ Die Anzeige DESTINATION erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (USB DRIVE), die Taste [2] (SERVER (USB)) oder die Taste [3] (SERVER (LAN)).

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

12.2 Datenlink mit USB-Speicher

Dedizierte Daten, die zuvor von der Anwendungssoftware erstellt wurden, können im USB-Speicher gespeichert und vom Schneideplotter ausgegeben werden.

Das Datenlink kann aus dem Plotter-Menü erfolgen, um Daten auszuwählen.

Ergänzung

- Dateiname
- Es werden nur 1-Byte alphanumerische Zeichen (ASCII) unterstützt.
- Die von Windows unzulässigen Zeichen (¥, \, /, ;, *, ?, ", <, >, |, usw.) können nicht verwendet werden.
- Die Grenze der Anzahl der angezeigten Zeichen beträgt 25 Zeichen. Mehr als 25 Zeichen können durch Scrollen angezeigt werden.
- Dateierweiterung ist „.xpf“ und „.plt“.
- Scrollen wird kurz nach der Auswahl des Elements angezeigt.
- Der Ordner ist von „<“ und „>“ umgeben.
- Die Namen sind in aufsteigender Reihenfolge sortiert.
- Bis zu 64 Dateien und Ordner können abgerufen werden.
- Dateien in der zweiten Ordner Ebene sind nicht verfügbar.

Anleitung

1 Stecken Sie den USB-Speicher, der die dedizierten Daten gespeichert hat, in den Plotter.

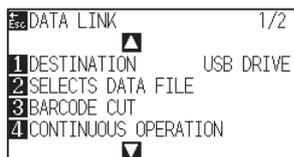
2 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



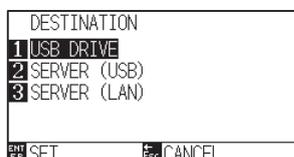
3 Drücken Sie die Positionstaste (▶) (LINK).

▶ Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (DESTINATION).

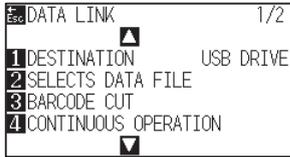
▶ Die Anzeige DESTINATION erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (USB DRIVE).

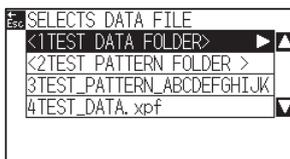
6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige DATA LINK erscheint.



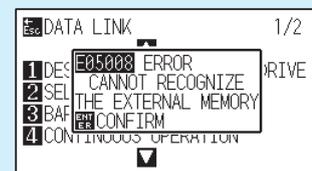
7 Drücken Sie die Taste [2] (SELECTS DATA FILE).

▶ Die Anzeige SELECTS DATA FILE erscheint.

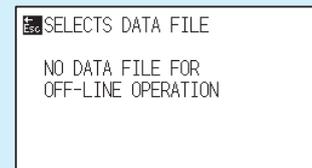


Ergänzung

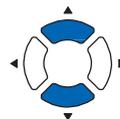
- Wenn der USB-Speicher nicht eingesteckt ist, erscheint die folgende Anzeige.



Wenn keine Daten im USB-Speicher gespeichert sind, erscheint die folgende Anzeige.



8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Datei.



Ergänzung

Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) um den Ordner zu ändern.

9 Drücken Sie die Taste [ENTER] (START).

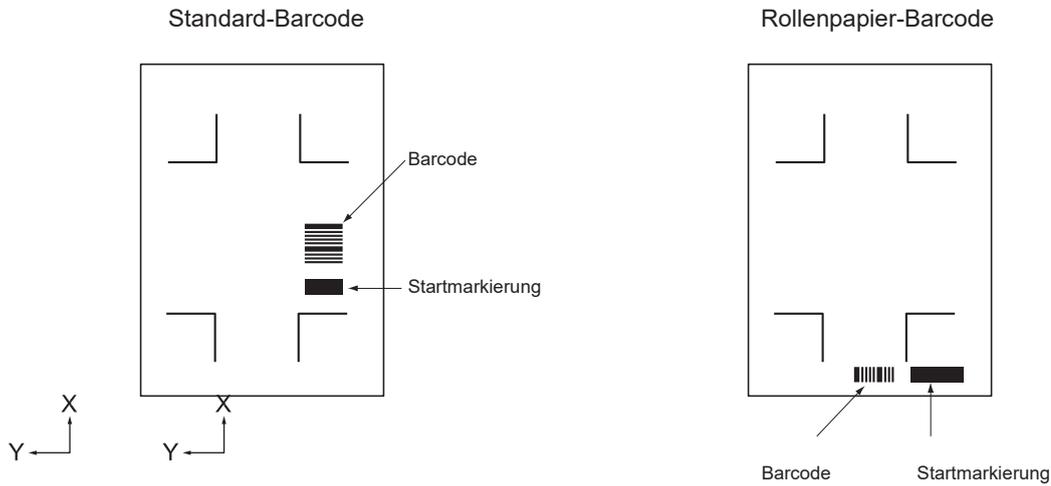
▶ Mit der ausgewählten Datei wird geschnitten.

10 Wenn der Schnitt beendet ist, erscheint der Bereitschaftsstatus.

12.3 Ausgabe mit einem Barcode

Die Informationen zur Ausgabedatei werden vorab mit Cutting Master4 und Graphtec Pro Studio usw. mit einem Barcode versehen und können mit dem Design und den Passermarken gedruckt werden.

Beim Schneiden mit dem Schneideplotter wird der Barcode gescannt und die Schnittdaten (XPF), die auf einem USB-Speicher gespeichert wurden und dem Barcode entsprechen, werden erkannt.



Anleitung

- 1 Stecken Sie den USB-Speicher, der die dedizierten Daten gespeichert hat, in den Plotter.

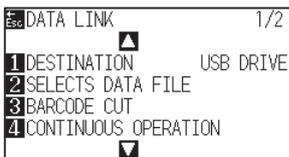
- 2 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



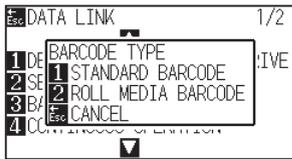
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (►) (LINK).

► Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.



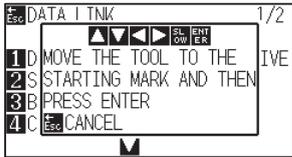
4 Drücken Sie die Taste [3] (BARCODE CUT).

► Nachfolgende Meldung erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (STANDARD BARCODE) oder die Taste [2] (ROLL PAPER BARCODE).

► Die folgende Anzeige erscheint.

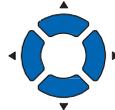


< Standard-Barcode >



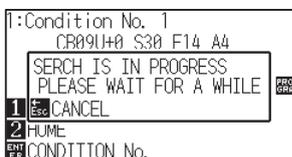
< Rollenpapier-Barcode >

6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie das Werkzeug in die Startmarkierungsposition.



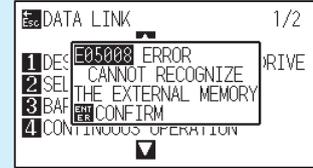
7 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER].

► Der Barcode wird nicht gescannt. Nach Abschluss erscheint die folgende Anzeige.

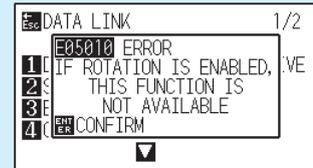


Ergänzung

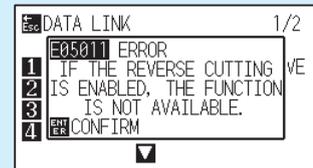
- Wenn der USB-Speicher nicht eingesteckt ist, erscheint die folgende Anzeige



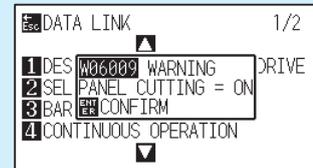
- Wenn Drehen (Rotate) aktiviert ist, erscheint die folgende Anzeige.



- Wenn Spiegeln (Mirror) aktiviert ist, erscheint die folgende Anzeige.



- Wenn Panel Cutting aktiviert ist, erscheint die folgende Anzeige.

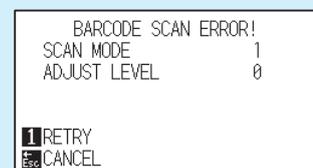


- Bei einem Rollenpapier-Barcode wird für die zweiten und nachfolgenden Blätter folgendes angezeigt.



Ergänzung

- Wenn die Startmarkierung nicht erkannt wird, erscheint folgende Anzeige.



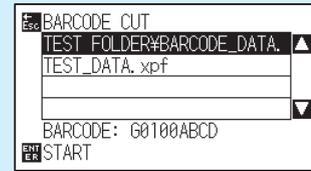
Überprüfen Sie das Druckergebnis der Startmarkierung und die Erkennung der Startposition usw.

8 Finden Sie die Datei und beginnen Sie zu schneiden.

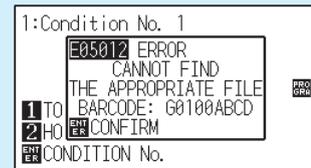
9 Nach Abschluss des Schneidevorgangs erscheint der READY-Status.

Ergänzung

- Wenn die entsprechenden Dateien gefunden werden, wählen Sie die gewünschte Datei aus.



- Wenn die entsprechende Datei nicht gefunden wurde, erscheint folgende Anzeige.



12.4 *Starten von Mark Auto Scan*

Wenn Starten von Mark Auto Scan aktiviert ist, wird der folgende Vorgang ausgeführt.

Wenn das Werkzeug in der Nähe der Startmarkierung ist, wird durch Drücken der Taste [ENTER] die Startmarkierung automatisch gescannt, ohne das Werkzeug an die Scan-Startposition zu bewegen.

Ergänzung

- Die Funktion ist nur für die Startmarkierung von „Standard-Barcode“ verfügbar. Für „Rollenpapier-Barcode“ ist sie nicht verfügbar.
- Wenn eine Maskenpassermarke geplottet wird, besteht die Möglichkeit, die Maskenpassermarke als Startmarke zu erkennen. Wenn eine Maskenpassermarke geplottet wird, deaktivieren Sie Starten von Mark Auto Scan.

Anleitung

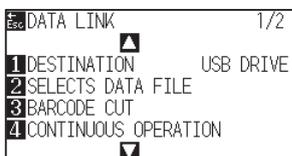
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



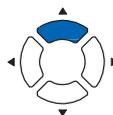
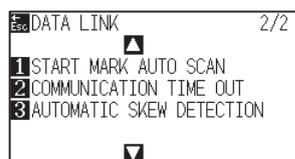
2 Drücken Sie die Positionstaste (►) (LINK).

► Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.



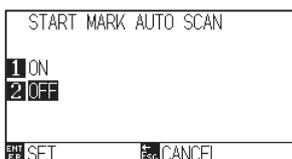
3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige DATA LINK (2/2) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (START MARK AUTO SCAN).

► Die Anzeige START MARK AUTO SCAN erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige DATA LINK (2/2) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige DATA LINK (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

12.5 *Kommunikations-Time-out*

Wenn die Kommunikation während der Verbindung mit dem Datenlink-Server verloren geht, wird die Verbindung nach einer bestimmten Zeitüberschreitung abgebrochen. Sie können die Zeit, bis sie abgebrochen wird, einstellen.

Anleitung

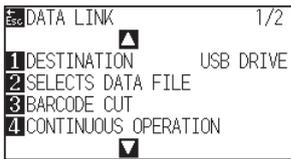
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



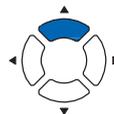
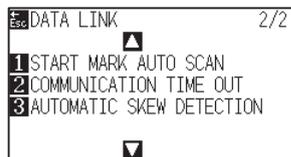
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▶) (LINK).

▶ Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.



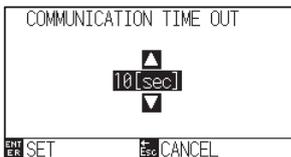
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

▶ Die Anzeige DATA LINK (2/2) erscheint.

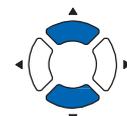


- 4 Drücken Sie die Taste [2] (COMMUNICATION TIME OUT).

▶ Die Anzeige COMMUNICATION TIME OUT erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 5 und 15 Sekunden einstellen.

- 6** Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige DATA LINK (2/2) erscheint.

- 7** Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
- ▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige DATA LINK (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

12.6 Scannen bei Schräglage

Im Dauerbetrieb ist es möglich durch einen Vergleich der Startmarkenpositionen der Startseite und der aktuellen Seite die zulässige Schräglage einzustellen.

Für Informationen zu Dauerbetrieb siehe „Anwendung des Barcodeschneidens (Dauerbetrieb)“.

Anleitung

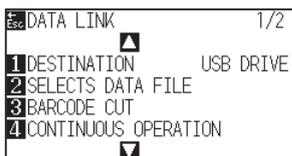
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



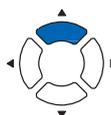
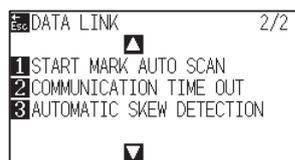
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (►) (LINK).

► Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.



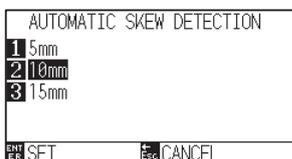
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige DATA LINK (2/2) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [3] (AUTOMATIC SKEW DETECTION).

► Die Anzeige AUTOMATIC SKEW DETECTION erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (5 mm), die Taste [2] (10 mm) oder die Taste [3] (15 mm).

Ergänzung

Im Dauerbetrieb können Sie entweder 5 mm, 10 mm oder 15 mm als Schräglagentoleranz wählen.

- 6** Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige DATA LINK (2/2) erscheint.

- 7** Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige DATA LINK (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Kapitel 13: Modus Apparel (AP)

Der Modus Apparel (AP) ist eine Funktion, mit der dieser Plotter zusammen mit einem CAD-System für die Bekleidungsindustrie eingesetzt werden kann.

In diesem Kapitel werden die Einstellungen für den Modus Apparel (AP) beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 13.1 Modus Apparel (AP)**
- 13.2 Übersicht über Achsenjustierung**
- 13.3 Justieren der Koordinatenachsen**
- 13.4 Einstellen des 'F' COMMAND (F_CUT)**
- 13.5 Schneiden eines Schnittdemos (CUT DEMO)**
- 13.6 Einstellen eines Time-out**
- 13.7 Einstellung von Separator**
- 13.8 Offline-Ausgabe vom USB-Speicher**
- 13.9 Durchführen eines Testschnittes**
- 13.10 Einstellung zum Querschneiden**
- 13.11 Einstellung des hinteren Randes**
- 13.12 Einstellen der Anzahl von Voreinzügen**
- 13.13 Einstellung der Papierexpositionszeit**

13.1 Modus Apparel (AP)

Die Funktion wird durch Einschalten des Modus Apparel (Bekleidung) aktiviert. Deaktivieren Sie die Funktion für alle anderen Verwendungen.

Wenn der Modus Apparel aktiviert ist, stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

- Achsenjustierung
- F-Befehl
- Schnittdemo (CUT DEMO)
- Time-out
- Separator
- Offline-Ausgabe
- Testschnitt

Wenn der Modus Apparel aktiviert ist, stehen folgende Funktionen nicht zur Verfügung:

- Passermarke
- Server und Datenlink

Ergänzung

Wenn der Modus Apparel (AP) aktiviert ist und die Datensortierung für das Werkzeug eingeschaltet ist, wird zuerst die Werkzeugbedingung aufgezeichnet, die das WERKZEUG auf STIFT einstellt.

Anleitung

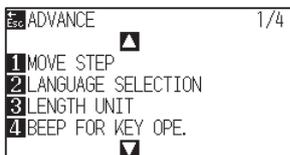
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



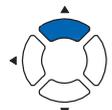
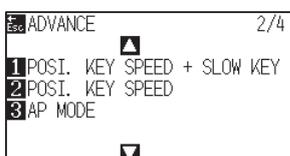
2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



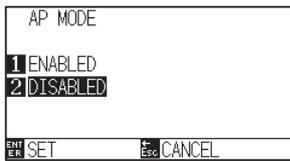
3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ADVANCE (2/4) erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [3] (AP MODE).

▶ Die Anzeige AP MODE erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (ENABLED).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige ADVANCE (2/4) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.



Ergänzung

Wenn der Modus Apparell „AP“ aktiviert ist, wird „READY AP“ angezeigt.

13.2 Übersicht über Achsenjustierung

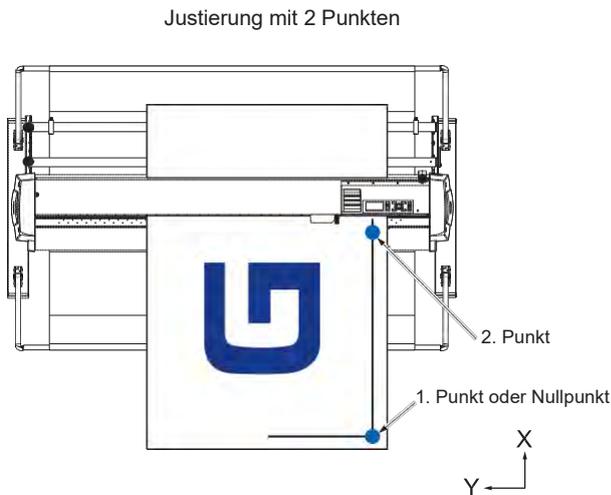
Zur Achsenjustierung ist die Neigung der Achse aufgrund der Koordination von 2 Justiermarken (Raster) einstellbar. Außerdem kann der Abstand durch Eingabe des Abstands eines jeden Punktes justiert werden.

Bewegen Sie die Spitze eines jeden Werkzeugs an den entsprechenden Punkt.

Verwenden Sie Medien, die die erforderlichen Plots (Raster oder Justiermarken) aufweisen, um die X- und Y-Achse und den Nullpunkt zu finden.

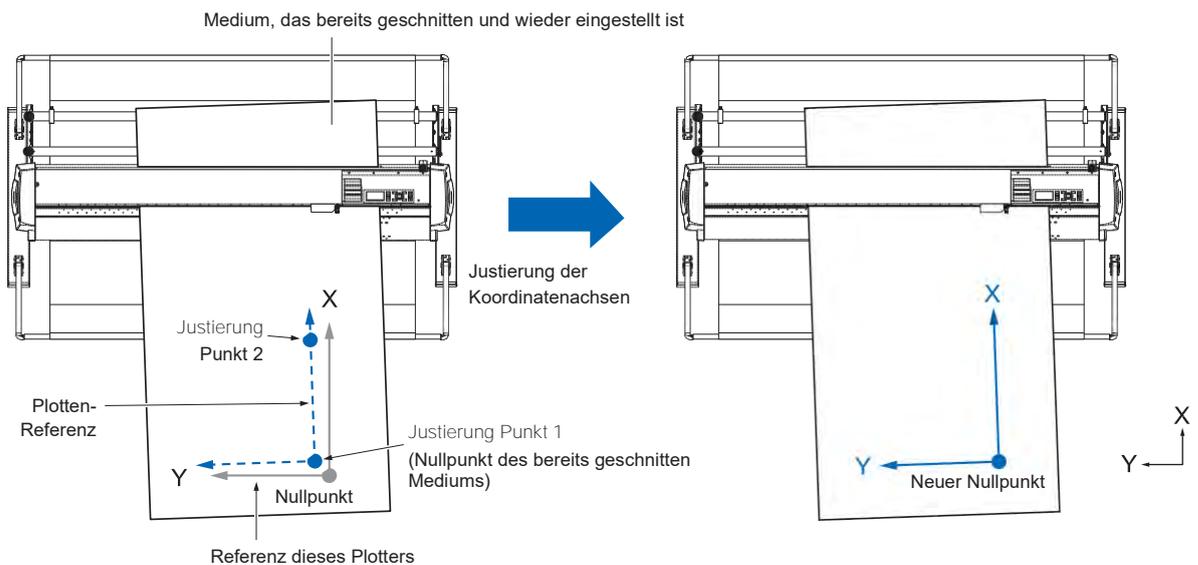
Justiermarken

Die Anzahl der Justiermarken ist 2 Punkte. Die Position jeder Justiermarke wird in der folgenden Abbildung gezeigt.



Beispiel von Achsenjustierung

Vor und nach der Justierung werden Achsenjustierung, wie in der folgenden Abbildung dargestellt, vorgenommen.



Es gibt eine Fehlausrichtung zwischen der X-Y-Achse und des Nullpunkts des Plotters und dem geplotteten Medium.

Die Fehlausrichtung der X-Y-Achse und des Nullpunkts wird justiert und die Fehlausrichtung korrigiert.

13.3 Justieren der Koordinatenachsen

Im Folgenden wird das Justieren der Koordinatenachsen erklärt.

Ergänzung

- Nach dem Justieren wird die Justierung aufgehoben, wenn Folgendes eintritt.
 - Ein neuer Nullpunkt wird eingestellt.
 - Das Medium wird erneut eingestellt.
 - Die Drehung wird eingestellt. (Bitte stellen Sie die Drehung vor der Achsenjustierung ein.)
 - Der Achsenjustierpunkt bewegt sich zu diesem Zeitpunkt entsprechend der Dreheinstellung.
- Wenn die Neigung der Achse im 1. und 2. Punkt zu groß ist, wird die Meldung „Axis Alignment Error: Set axis adjustment again“ angezeigt.
Bitte stellen Sie das Medium erneut ein, so dass sich die Neigung des Mediums verkleinert, und führen Sie dann den Justiervorgang durch.
- Wenn Sie die 1. und 2. Punkte auf denselben Punkt einstellen, wird die Achsenjustierung gelöscht.

Einstellung der Achsenjustierung

Stellen Sie den Achsenjustiermodus (axis alignment mode) ein.

Anleitung

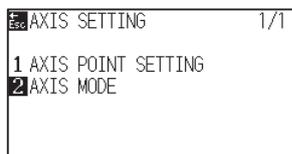
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



2 Drücken Sie die Taste [2] (AXIS).

► Die Anzeige AXIS SETTING (1/1) erscheint.



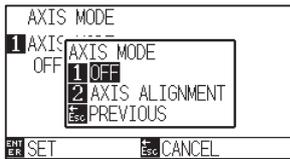
3 Drücken Sie die Taste [2] (AXIS MODE).

► Die Anzeige AXIS MODE erscheint.



4 Drücken Sie die Taste [1] (AXIS MODE).

► Die Anzeige AXIS MODE erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [2] (AXIS ALIGNMENT).

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige AXIS SETTING (1/1) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige AXIS SETTING (1/1) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Einstellung des Startpunkts

Die Fehlausrichtung der X-Y-Achse und des Nullpunkts wird korrigiert. Mit dieser Funktion können Sie das bereits geplottete Papier wieder einstellen.

Vor dem Justieren der Koordinatenachsen kann die Achsenjustierung durch Plotten der X-Achsenlinie und des Nullpunkts einfach durchgeführt werden, so dass der Nullpunkt und die Koordinatenachse im Voraus bekannt sind.

Plotten Sie die X-Achsenlinie und den Nullpunkt im Schneidebereich, so dass sie auch in einem geeigneten Zustand eingestellt werden kann.

Wenn der Nullpunkt und die X-Achse in unmittelbarer Nähe der Schneidfläche geplottet werden, ist die eingestellte Position außerhalb des Schneidebereiches, und die Justierung kann nicht durchgeführt werden.

Anleitung

1 Stellen Sie das Medium mit der geplotteten Justiermarke ein.

Ergänzung

Stellen Sie sicher, dass sich die Klemmrollen auf dem Medium in dem Bereich befinden, wo sich das Medium bewegt. Diese Justierung ist eine Korrektur unter der Annahme, dass das Medium leicht schräg gestellt ist. Wenn die Fehlausrichtung des Mediums zu groß ist, könnte sich das Medium lösen.

2 Setzen Sie einen Messerhalter oder einen Stift in den Werkzeughalter.

Ergänzung

Achten Sie beim Einsetzen des Messerhalters in den Werkzeughalter auf die Befestigungsposition. Setzen Sie das Werkzeug in den Werkzeughalter 1 (vorne). Siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“

3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



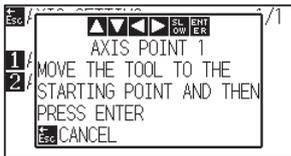
4 Drücken Sie die Taste [2] (AXIS).

► Die Anzeige AXIS SETTING (1/1) erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (AXIS POINT SETTING).

► Nachfolgende Meldung erscheint.



6 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um die Spitze des Werkzeugs in die Position der Justiermarke zu bewegen.

► Bewegen Sie das Werkzeug in die Position des Justierpunktes 1 (irgendein bereits geplotteter Punkt auf der X-Achse).



Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

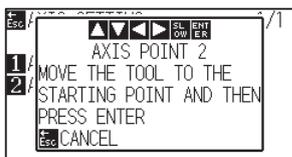
7 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER].

Ergänzung

Ohne zu scannen gelangen Sie zurück zur Startanzeige durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

8 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um die Spitze des Werkzeugs in die Position der Justiermarke zu bewegen.

► Bewegen Sie das Werkzeug in die Position des Justierpunktes 2 (irgendein bereits geplotteter Punkt auf der X-Achse).



Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

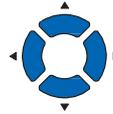
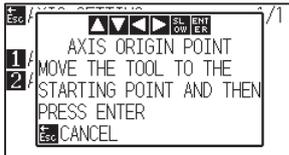
- 9 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER].

Ergänzung

Ohne zu scannen gelangen Sie zurück zur Startanzeige durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um die Spitze des Werkzeugs in die Position der Justiermarke zu bewegen.

- Bewegen Sie das Werkzeug zum neuen Nullpunkt (Punkt, den Sie als Nullpunkt wollen).



Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten schneller.

- 11 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

- Der Neigungswinkel der X-Achse wird berechnet, und die Achsenjustierung durchgeführt. Nach Abschluss erscheint die Startanzeige.

13.4 Einstellen des 'F' COMMAND (F_CUT)

Mit dem 'F' COMMAND (Vorspulen) in GP-GL, stellen Sie Querschneiden (Cross Cut) auf (ON), nicht auf (OFF). Wenn diese Funktion aktiviert ist, wird Querschneiden aktiviert, selbst wenn ein Parameter, der das Papier nicht mit dem Vorspulen schneidet, gesendet wird.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

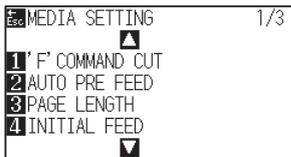
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



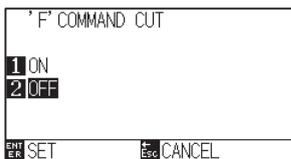
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

▶ Die Anzeige MEDIA SETTING (1/3) erscheint.



- 3 Drücken Sie die Taste [1] ('F' COMMAND CUT).

▶ Die Anzeige 'F' COMMAND CUT wird angezeigt



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

- 5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (1/3) erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

13.5 Schneiden eines Schnittdemos (CUT DEMO)

Um die Funktion des Plotters zu prüfen, plotten Sie eine Schnittmusterprobe.

VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr. Wenn Sie Plotten des Testmusters wählen, beginnt der Werkzeugschlitten sich zu bewegen.

Anleitung

- 1 Legen Sie ein Medium auf, das größer als A3 ist.
- 2 Setzen Sie den Stifthalter auf den Werkzeughalter und wählen Sie die Bedingung, die für den Stifthalter eingestellt ist.

Ergänzung

Informationen zum Einlegen von Medien finden Sie unter „Einlegen von Medien (Papier)“.

Ergänzung

- Informationen zum Einstellen des Stiftwerkzeugs finden Sie unter „Einsetzen eines Werkzeugs“.
- Informationen zum Ändern der Werkzeugbedingung finden Sie unter „Auswahl der Werkzeugbedingung“ und zur Werkzeugeinstellung unter „Einstellung des Werkzeugs“.

- 3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



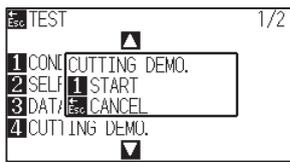
- 4 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (TEST).

► Die Anzeige TEST (1/2) erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [4] (CUTTING DEMO).

► Die Anzeige CUT DEMO erscheint.



6 Bestätigen Sie, dass das Stiftwerkzeug korrekt eingesetzt ist.

7 Bestätigen Sie, dass die beweglichen Teile für das Werkzeug und Medium richtig und sicher funktionieren.

⚠ VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr.

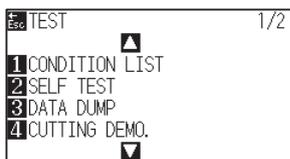
8 Drücken Sie die Taste [1] (START).

► Plotten des Schnittdemos beginnt.

Ergänzung

Ohne ein Schnittdemo anzufertigen gelangen Sie zurück zur Anzeige TEST durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

9 Wenn das Plotten begonnen hat, erscheint die Anzeige TEST (1/2).



Ergänzung

Während dem Vorgang funktionieren die Tasten auf dem Bedienfeld nicht. Sobald das Schnittdemo fertig ist, sind die Tasten wieder aktiv.

10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

13.6 Einstellen eines Time-out

Bezüglich der Time-out- Einstellungen: Wenn die Dateneingabezeit zu der Schnittstelle gleich oder länger als die angegebene Zeit wird, wird dieser Zeitpunkt als Datenunterbrechung betrachtet. Bis zur Datenunterbrechung werden alle Daten geplottet, danach wird Querschneiden durchgeführt.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

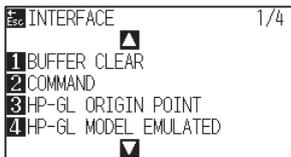
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



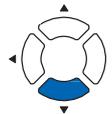
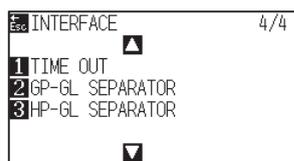
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/4) erscheint.



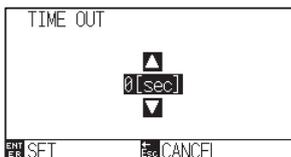
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige INTERFACE (4/4) erscheint.

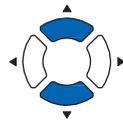


- 4 Drücken Sie die Taste [1] (TIME OUT).

► Die Anzeige TIME OUT erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



Ergänzung

- Zur Auswahl stehen die 0, 1, 2, 3, 5, 10, 20, 30, 60 oder 120 (Sek.).
- Wenn 0 Sek. eingestellt ist, wird wegen Zeitüberschreitung kein Querschneiden durchgeführt.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (4/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (4/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

13.7 *Einstellung von Separator*

Bezüglich der Separator-Einstellungen: Der Befehl, der als Separator gesetzt ist, wird als die Datenunterbrechung bewertet, wenn er gesendet wird. Alle Daten bis zur Datenunterbrechung werden geplottet, danach wird Querschneiden durchgeführt.

GP-GL-Separator

Stellen Sie den Separator in GP-GL ein.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

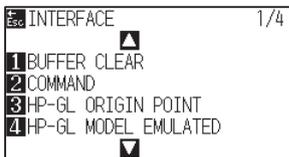
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



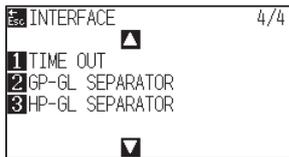
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).

► Die Anzeige INTERFACE (1/4) erscheint.



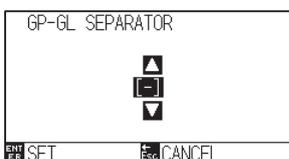
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige INTERFACE (4/4) erscheint.

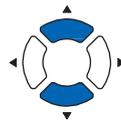


- 4 Drücken Sie die Taste [2] (GP-GL SEPARATOR).

► Die Anzeige GP-GL SEPARATOR erscheint.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼), um die Einstellung zu ändern.



Ergänzung

Zur Auswahl stehen die Werte „FS“, „H“, „J 0“, „F“ oder „-“.
Wenn „-“ eingestellt ist, wird kein Querschneiden mittels Separator durchgeführt.

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (4/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (4/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Die Startanzeige erscheint.

HP-GL-Separator

Stellen Sie den Separator in HP-GL ein.

Hinweis

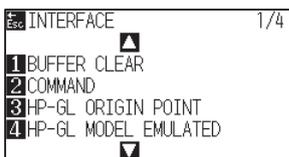
Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

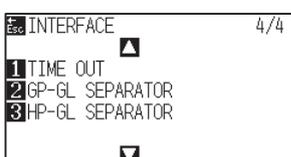
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Die Menüanzeige erscheint.



- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▲) (I/F).
▶ Die Anzeige INTERFACE (1/4) erscheint.

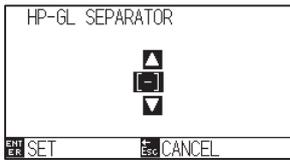


- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).
▶ Die Anzeige INTERFACE (4/4) erscheint.

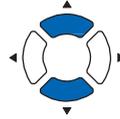


4 Drücken Sie die Taste [3] (HP-GL SEPARATOR).

► Die Anzeige HP-GL SEPARATOR erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼), um die Einstellung zu ändern.



Ergänzung

Zur Auswahl stehen die Werte „IN“, „DF“, „PS“, „IW“, „SC“, „IP“, „SP“, „NR“, „PG“, „AH“, „AF“ oder „-“.

Wenn „-“ eingestellt ist, wird kein Querschneiden mittels Separator durchgeführt.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige INTERFACE (4/4) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige INTERFACE (4/4) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

13.8 Offline-Ausgabe vom USB-Speicher

Dedizierte Daten, die zuvor von der Anwendungssoftware erstellt wurden, können im USB-Speicher gespeichert und vom Schneideplotter ausgegeben werden.

Wählen Sie die Daten aus der Anzeige des Plotters aus und geben Sie sie offline aus.

Ergänzung

- Es werden nur 1-Byte alphanumerische Zeichen (ASCII) unterstützt.
- Die von Windows unzulässigen Zeichen (¥, \, /, ;, *, ?, ", <, >, |, usw.) können nicht verwendet werden.
- Die Grenze der Anzahl der angezeigten Zeichen beträgt 25 Zeichen. Mehr als 25 Zeichen können durch Scrollen angezeigt werden.
- Scrollen wird kurz nach der Auswahl des Elements angezeigt.
- Dateierweiterung ist „.xpf“ und „.plt“.
- Der Ordner ist von „<“ und „>“ umgeben.
- Die Namen sind in aufsteigender Reihenfolge sortiert.
- Bis zu 64 Dateien und Ordner können abgerufen werden.
- Dateien in der zweiten Ordner Ebene sind nicht verfügbar.

Anleitung

1 Stecken Sie den USB-Speicher, der die dedizierten Daten gespeichert hat, in den Plotter.

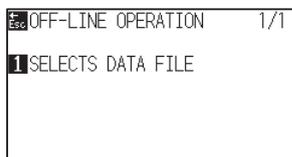
2 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



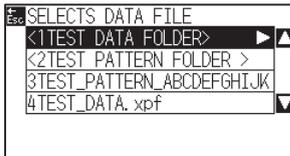
3 Drücken Sie die Positionstaste (▶) (MEM.).

▶ Die Anzeige OFF-LINE OPERATION (1/1) erscheint.

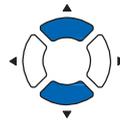


4 Drücken Sie die Taste [1] (SELECTS DATA FILE).

▶ Die Anzeige SELECTS DATA FILE erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die Datei.



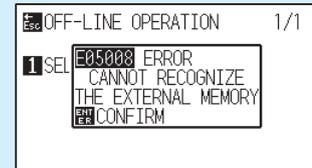
6 Drücken Sie [ENTER] (START).

▶ Mit der ausgewählten Datei wird geschnitten.

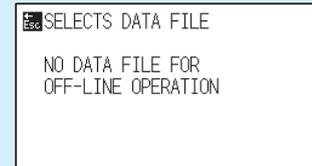
7 Wenn der Schnitt beendet ist, erscheint der Bereitschaftsstatus.

Ergänzung

- Wenn der USB-Speicher nicht eingefügt ist, erscheint die folgende Anzeige.



- Wenn keine Daten im USB-Speicher gespeichert sind, erscheint die folgende Anzeige.



Ergänzung

Drücken Sie die Positionstasten (◀▶), um die Datei zu ändern.

13.9 Durchführen eines Testschnittes

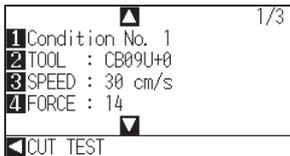
Nach der Einstellung des Werkzeugs, der Geschwindigkeit, der Kraft und der Beschleunigung kann der Testschnitt durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die ausgewählten Schnittbedingungen tatsächlich die gewünschten Schnittergebnisse liefern. Prüfen Sie, wie tief die Klinge in das Medium schneidet und wie die Kanten geschnitten werden. Wenn die Schnittergebnisse nicht zufriedenstellend sind, korrigieren Sie die verschiedenen Einstellungen und wiederholen Sie den Testschnitt, bis die optimalen Einstellungen gefunden wurden.

Testschnitt

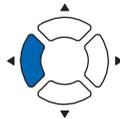
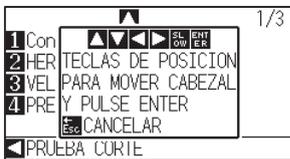
Hier können Sie ein Testmuster aufgrund der aktuellen Werte schneiden.

Anleitung

- 1 Legen Sie das Medium ein, das Sie tatsächlich schneiden wollen.
- 2 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.
▶ Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



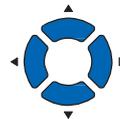
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (CUT TEST).



Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

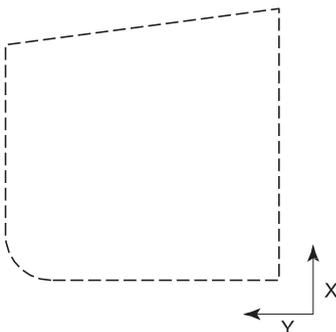
- 4 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶), um den Werkzeugschlitten in die Position zu bewegen, wo das Testmuster durchgeführt wird.



Ergänzung

Bei gleichzeitigem Drücken der Taste [SLOW] und der Positionstaste bewegt sich der Werkzeugschlitten langsamer.

- 5 Drücken Sie die Taste [ENTER].
▶ Das TESTMUSTER wird geschnitten.



VORSICHT

Wenn die Taste [ENTER] gedrückt wird, beginnt der Werkzeugschlitten sich zu bewegen. Achten Sie darauf, sich nicht mit der Messklinge zu verletzen.

- 6 Drücken Sie nach Beendigung die Taste [ENTER].
 - ▶ Die Anzeige CONDITION erscheint.
- 7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].
 - ▶ Die Startanzeige erscheint.

Bestätigung der Ergebnisse des Testschnittes

Bestätigen Sie die Ergebnisse des Testschnittes und justieren Sie die optimale Einstellung. Wiederholen Sie den Testschnitt und die Justierung bis der optimale Schnitt erreicht ist.

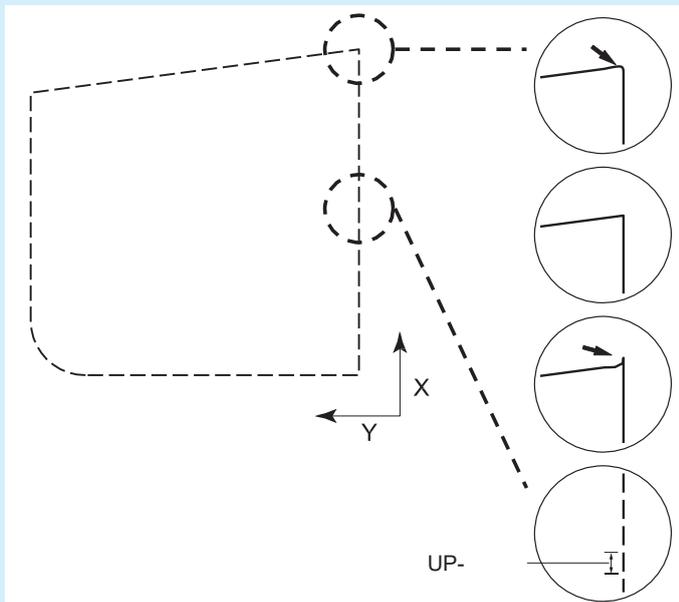
Justierung des Offsets

Beachten Sie „Einstellung der Werkzeugbedingung“ und justieren Sie den Offset-Wert, wenn die Ecke nicht geschnitten wird oder wenn sie zu viel geschnitten wird.

Ergänzung

Wie man den Offset überprüft

Überprüfen Sie nachfolgend, ob der Offset-Wert korrekt eingestellt wurde



Zu wenig Justierung.
Erhöhen Sie den Offset-Wert

Optimaler Offset-Wert

Zu viel Justierung.
Verringern Sie den Offset-Wert

Prüfen Sie die UP-Länge (Länge der ungeschnittenen Segmente) beim Schneiden.

Wenn die UP-Länge nicht ausreichend ist, können sich die geschnittenen Segmente während des Schneidens lösen.

Justierung bei Verwendung eines Messerhalters

Korrigieren Sie so lange, bis das Medium komplett durchschnitten ist.

Ist dies noch nicht der Fall, ist entweder die Einstellung FORCE zu niedrig oder die Spitze der Messerklinge nicht weit genug ausgefahren.

Siehe „Einstellen der Klingenlänge“ und „Einstellen der Kraft“ und korrigieren Sie die Einstellungen.

Einstellungen bei Verwendung eines Plotterstiftes

Stellen Sie die Kraft so ein, dass die Linien nicht zu schwach sind. Um die Lebensdauer des Stiftes zu verlängern, stellen Sie die KRAFT auf die niedrigste Einstellung ohne schwache Linien ein. Siehe „Einstellung der Kraft“.

13.10 *Einstellung zum Querschneiden*

Anhand der Werte, die mit dem angegebenen Befehl und Time-out im Separator eingestellt wurden, wird Querschneiden durchgeführt oder nicht.

Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

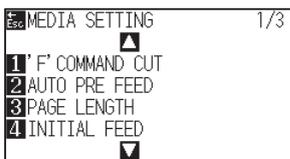
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



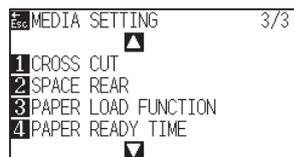
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/3) erscheint.



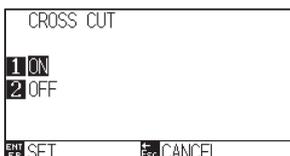
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (3/3) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (CROSS CUT).

► Die Anzeige CROSS CUT erscheint.



- 5 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

- 6** Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA (1/3) erscheint.

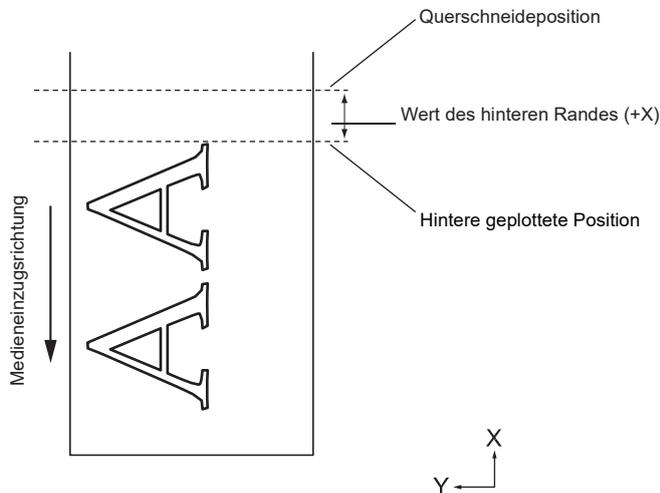
- 7** Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

13.11 *Einstellung des hinteren Randes*

Während des Time-outs oder beim Querschneiden mit Separatoreinstellung wird das Medium an der Position querschnitten, an der der hier eingestellte Randwert zum Maximalwert von +X addiert wird.



Hinweis

Diese Einstellung wird auch nach Abschalten des Plotters gespeichert.

Anleitung

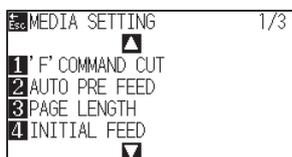
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



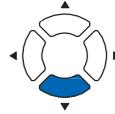
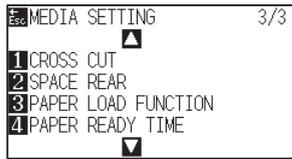
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/3) erscheint.



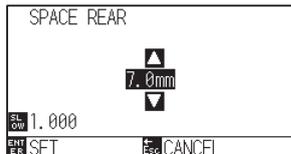
3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (3/3) erscheint.

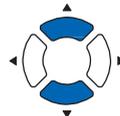


4 Drücken Sie die Taste [2] (SPACE REAR).

► Die Anzeige SPACE REAR erscheint.



5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼), um die Einstellung zu ändern.



Ergänzung

- Sie können den Bereich zwischen 7,0 mm and +30,0 mm einstellen.
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern auszuwählen.

6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (3/3) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

13.12 Einstellen der Anzahl von Voreinzügen

Stellen Sie die Anzahl der Voreinzüge so ein, dass beim Herausziehen des Rollenmediums keine Abweichungen auftreten. Während dem Voreinzug hinterlässt die Gritrolle Spuren auf dem Papier. Voreinzüge können wiederholt werden, nachdem die Papierexpositionszeit abgelaufen ist. Diese Funktion ist verfügbar, wenn der Initialeinzug oder Panel Cutting aktiviert ist.

Anleitung

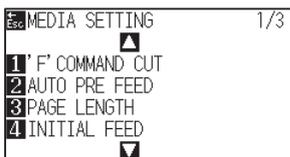
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



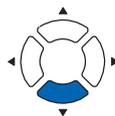
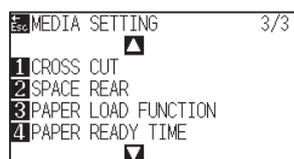
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/3) erscheint.



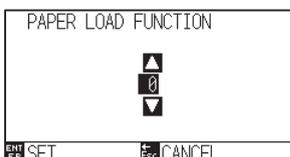
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (3/3) erscheint.

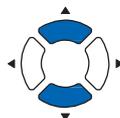


- 4 Drücken Sie die Taste [3] (PAPER LOAD FUNCTION).

► Die Anzeige PAPER LOAD FUNCTION wird angezeigt.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼), um die Einstellung zu ändern.



Ergänzung

- Sie können den Bereich zwischen 0 und 5 einstellen.
- Das Schneiden/Plotten beginnt unmittelbar nach Abschluss des Voreinzugs und dem Empfang der während der Papierexpositionszeit gesendeten Daten.

- 6** Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).
▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA (3/3) erscheint.

- 7** Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].
▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

13.13 *Einstellung der Papierexpositionszeit*

Diese Funktion stellt die Zeit ein, in der sich das Papier/Medium nach dem Abziehen von der Papierrolle an die Betriebsumgebung anpasst, um die Ausdehnung oder Kontraktion des Mediums zu minimieren, und verhindert, dass dies das Schneiden oder Plotten beeinträchtigt.

Nachdem der Initialeinzug abgeschlossen ist, wird das Papier bis auf die Hälfte der voreingestellten Vorschublänge zurückgezogen und für die eingestellte Zeit freigelegt.

Diese Funktion ist verfügbar, wenn der Initialeinzug oder Panel Cutting aktiviert ist.

Anleitung

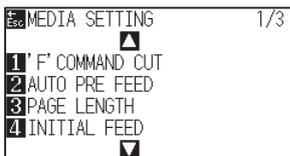
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



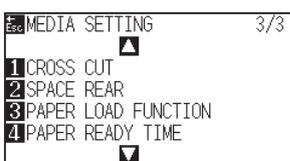
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/3) erscheint.



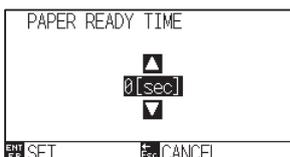
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (3/3) erscheint.

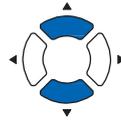


- 4 Drücken Sie die Taste [4] (PAPER READY TIME).

► Die Anzeige PAPER READY TIME wird angezeigt.



- 5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼), um die Einstellung zu ändern.



Ergänzung

Zur Auswahl stehen die Werte 0, 60, 120, 180, 300, 420 oder 600 (Sek.).

- 6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA (3/3) erscheint.

- 7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (3/3) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

Kapitel 14: Schneiden mit mitgelieferter Anwendungssoftware

In diesem Kapitel wird das Schneiden mit der mitgelieferten Anwendungssoftware beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 14.1** *Grundfunktionen von Drucken und Schneiden*
- 14.2** *Grundlegende Bedienung des Barcodes*
- 14.3** *Anwendung des Barcodeschneidens (Dauerbetrieb)*

14.1 Grundfunktionen von Drucken und Schneiden

Dieser Abschnitt erklärt den Ablauf von der Erstellung der Passermarke bis zum Schneiden, wenn eine dedizierte Anwendung verwendet wird.

Da das Verfahren für jede Anwendung unterschiedlich ist, finden Sie im Folgenden weitere Informationen je nach Anwendung, die Sie verwenden möchten.

- **Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4**
Schritt 1: Erstellen Sie die Daten für die Passermarke (Justiermarke).
Schritt 2: Erstellen Sie die Designdaten zum Drucken und Schneiden.
Schritt 3: Drucken Sie die Designdaten.
Schritt 4: Schneiden Sie das gedruckte Medium.
- **Graphtec Studio**
Schritt 1: Erstellen Sie die Daten für die Passermarke (Justiermarke).
Schritt 2: Erstellen Sie die Designdaten zum Drucken und Schneiden.
Schritt 3: Drucken Sie die Designdaten.
Schritt 4: Schneiden Sie das gedruckte Medium.

Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4

Schritt 1: Erstellen Sie die Daten für die Passermarke (Justiermarke).

Beim Drucken und Schneiden müssen Passermarken (Justiermarken) angebracht werden, um die Druckposition genau zu kennen.

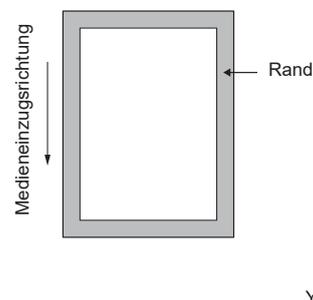
Ein Rand um die Passermarken ist notwendig.

Beim Drucken auf Blattmedien sind die folgenden Ränder erforderlich.

	Vordere Kante	Hintere Kante	Rechte und linke Kante
MARKE TYP 1	15 mm oder mehr	35 mm oder mehr	15 mm oder mehr
MARKE TYP 2	17 mm oder mehr	37 mm oder mehr	15 mm oder mehr

Beim Drucken auf Rollenmedien ist ein Rand von mindestens 6 mm zwischen der Passermarke des ersten Blattes und der Passermarke des zweiten Blattes vorzusehen. Außerdem müssen Ränder von 15 mm oder mehr an der linken und rechten Kante vorgesehen sein.

* Die Druckposition kann je nach verwendetem Drucker unterschiedlich sein. Es wird daher empfohlen, einen Rand von bis zu einigen mm festzulegen.



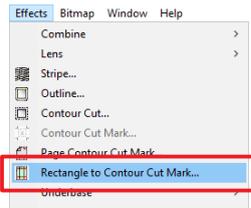
Anleitung

1-1 Erstellen Sie die Passermarken für das Drucken und Schneiden.

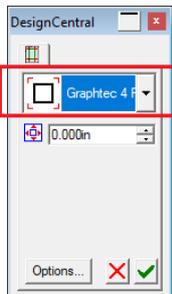
Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

1 Erstellen Sie auf der Design-Anzeige Rechtecke mit dem „Rectangle“-Tool.

2 Wählen Sie die Rechtecke und wählen Sie „Effects“ - „Rectangle to Contour Cut Mark“.



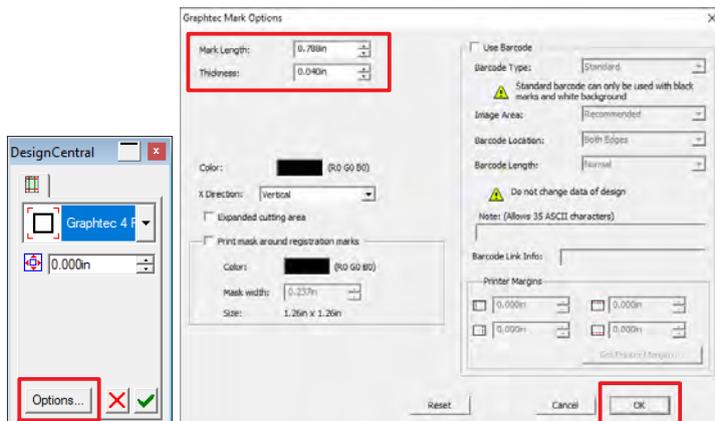
3 Wählen Sie einen Passermarkentyp auf der Anzeige „DesignCentral“.



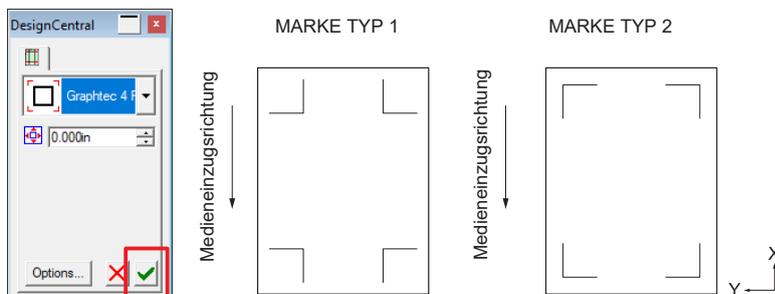
4 Drücken Sie auf „Options“.

Geben Sie die Länge und Dicke der Passermarke auf der Anzeige „Graphtec Mark Options“ an.

Drücken Sie auf „OK“.



5 Drücken Sie auf  auf der Anzeige „DesignCentral“. Die Passermarken werden auf der Design-Anzeige erstellt.



Bei der Verwendung von Cutting Master 4

1 Erstellen Sie die Rechtecke auf der Design-Anzeige mit dem „Rectangle“-Tool in Adobe Illustrator oder CoreIDRAW.

2 In Adobe Illustrator wählen Sie das Rechteck und wählen Sie dann „Cutting Master 4“ - „Passermarken“ aus dem Dateimenü.

In CoreIDRAW wählen Sie „Launch“ - „Registration Marks (CM4)“ aus der Symbolleiste.

* Wenn Sie vom Anwendungsstartprogramm in CoreIDRAW Version X7 oder früher wählen, erscheint die Anzeige Passermarken.

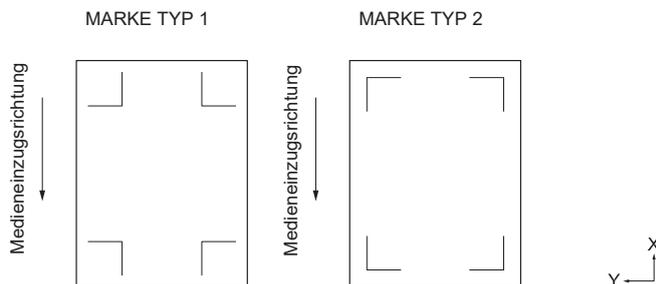
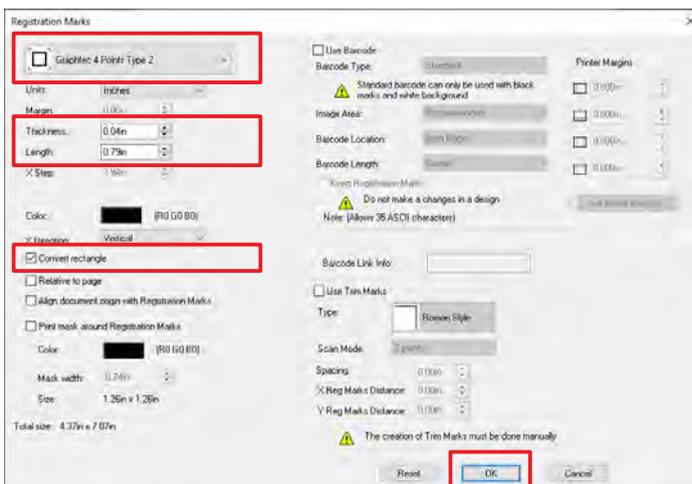
Stellen Sie Typ, Dicke und Länge der Passermarke ein.

Setzen Sie einen Haken bei „Convert rectangle“.

Drücken Sie auf „OK“.

Die Passermarken werden auf der Design-Anzeige erstellt.

* Die folgende Anzeige ist die Anzeige, wenn sie von Adobe Illustrator starten.

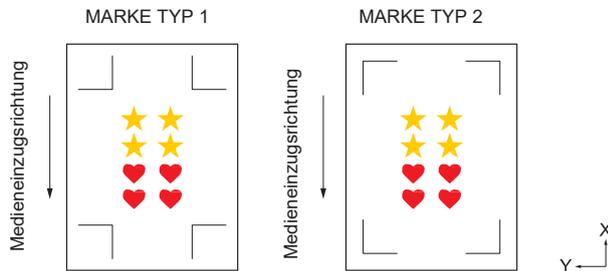


Schritt 2: Erstellen Sie die Designdaten zum Drucken und Schneiden.

Gestalten Sie das Zeichnungsmuster, das Sie drucken möchten, und die zu schneidende Kontur.

Anleitung

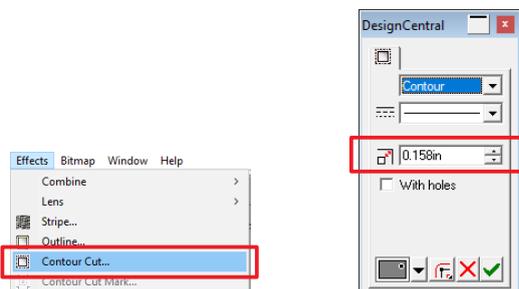
2-1 Erstellen Sie das Druckdesign zum Drucken und Schneiden.



2-2 Erstellen Sie das Schnittdesign zum Drucken und Schneiden.

Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

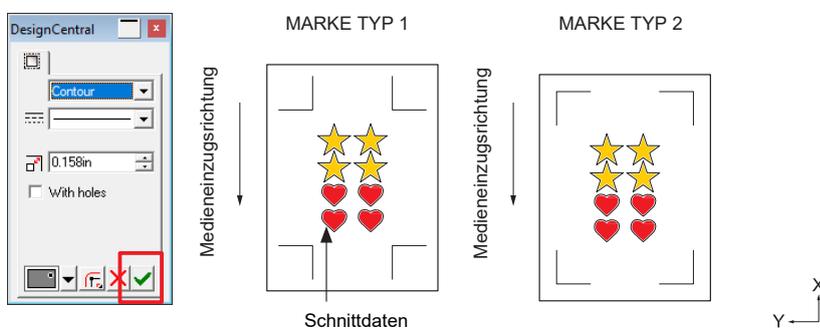
- 1 Wählen Sie die Druckdaten und wählen Sie „Effects“ - „Contour Cut“.
Wählen Sie den Offset-Wert der Kontur auf der Anzeige „DesignCentral“.



Ergänzung

Wenn diese Einstellung nicht durchgeführt wird, „Schritt 4: Schneiden des gedruckten Mediums“ - „Contour Cut Mark“ Symbol in Schritt 4-2 ist nicht aktiviert.

- 2 Drücken Sie auf auf der Anzeige „DesignCentral“.
Die Schnittdaten werden auf der Design-Anzeige erstellt.

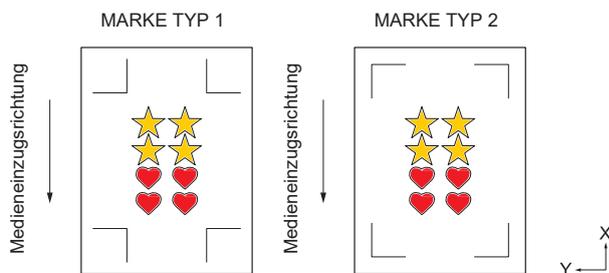


Schritt 4: Schneiden Sie das gedruckte Medium.

Schneiden Sie das in Schritt 3 vorbereitete Medium mit dem Schneideplotter.

Anleitung

4-1 Legen Sie das gedruckte Medium im Schneideplotter ein.



Ergänzung

- Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“.
- Wenn ein Fehler beim Scannen einer Passermarke auftritt, prüfen Sie die Passermarken usw. (Siehe „ARMS“.)

4-2 Senden Sie die Schnittdaten zum Schneideplotter.

Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

1 Klicken Sie auf das Symbol „Cut Contour“.



2 Die Anzeige „Cut Contour“ erscheint.

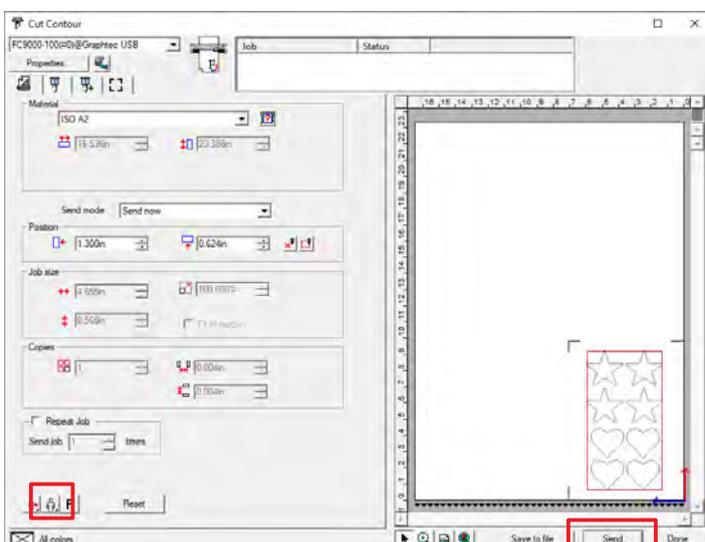
Stellen Sie ROTATE auf , um die Einstellrichtung des Mediums anzupassen.

Drücken Sie „Send“.

Ergänzung

ROTATE kann nur bei Verwendung von 4POINTS eingestellt werden.

Bei anderen Passermarken, legen Sie das Medium entsprechend der Ausrichtung in der Vorschau ein.

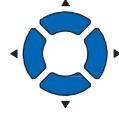


Ergänzung

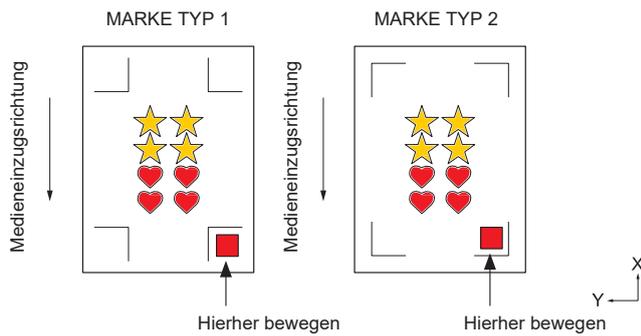
Wenn die Anzeige „Cut Contour“ zum ersten Mal angezeigt wird, erscheint die Anzeige „Add Device“. Folgen Sie den Anweisungen auf der Anzeige, um den zu verwendenden Modellnamen auszuwählen.

- Für eine USB-Verbindung, wählen Sie Graphtec USB“.
- Für eine Netzwerkverbindung, wählen Sie die „TCP/IP“ und geben Sie dann die IP-Adresse des Schneideplotters ein.

- 3 Die Bestätigungsanzeige erscheint.
Bewegen Sie das Werkzeug mit den Positionstasten (▲▼◀▶) des Schneideplotters zur unteren rechten Passermarke (innerhalb des roten Rechtecks).



Drücken Sie auf „OK“ auf der Bestätigungsanzeige von Graphtec Pro Studio.
Die Passermarken werden gescannt. Schneiden beginnt, wenn alle Passermarken erkannt wurden.



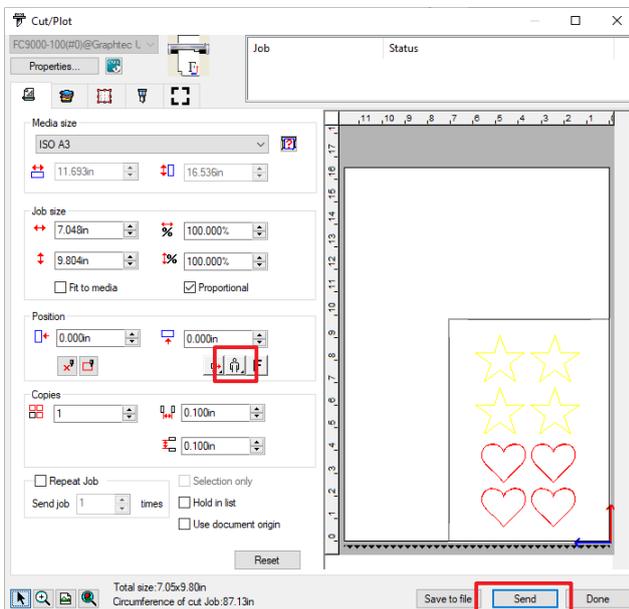
Ergänzung

Wenn ein Fehler beim Scannen einer Passermarke auftritt, prüfen Sie die Passermarken usw. (siehe „ARMS“.)

Bei der Verwendung von Cutting Master 4

- 1 In Adobe Illustrator, wählen Sie „Cutting Master 4“ - „Cut/Plot“ aus dem Dateimenü.
In CoreIDRAW, wählen Sie „Launch“ - „Cut/Plot(CM4)“ aus der Symbolleiste.
* Wenn Sie CoreIDRAW Version X7 oder früher verwenden, wählen Sie vom Anwendungsstartprogramm.
Vor Auswahl von Cut/Plot, stellen Sie die Schichten der Druckdaten auf Ausblenden.

- 2 Die Anzeige „Cut/Plot“ erscheint.
Stellen Sie ROTATE auf , um die Einstellrichtung des Mediums anzupassen.
Drücken Sie „Send“.



Ergänzung

ROTATE kann nur bei Verwendung von 4POINTS eingestellt werden.

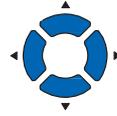
Bei anderen Passermarken, legen Sie das Medium entsprechend der Ausrichtung in der Vorschau ein.

Ergänzung

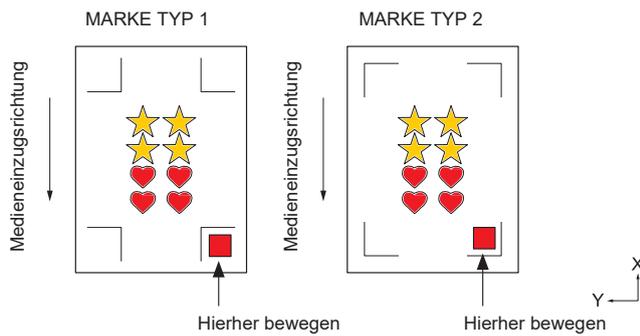
Wenn die Anzeige „Cut Contour“ zum ersten Mal angezeigt wird, erscheint die Anzeige „Add Device“. Folgen Sie den Anweisungen auf der Anzeige, um den zu verwendenden Modellnamen auszuwählen.

- Für eine USB-Verbindung, wählen Sie „Graphtec USB“.
- Für eine Netzwerkverbindung, wählen Sie die „TCP/IP“ und geben Sie dann die IP-Adresse des Schneideplotters ein.

- 3 Die Bestätigungsanzeige erscheint.
Bewegen Sie das Werkzeug mit den Positionstasten (▲▼◀▶)
des Schneideplotters zur unteren rechten Passermarke
(innerhalb des roten Rechtecks).



Drücken Sie auf „OK“ auf dem Bestätigungsanzeige von Cutting Master4.
Die Passermarken werden gescannt. Schneiden beginnt, wenn
alle Passermarken erkannt wurden.



Ergänzung

Wenn ein Fehler beim Scannen einer
Passermarke auftritt, prüfen Sie die
Passermarken usw. (siehe „ARMS“.)

Schritt 1: Erstellen Sie die Daten für die Passermarke (Justiermarke).

Beim Drucken und Schneiden müssen Passermarken (Justiermarken) angebracht werden, um die Druckposition genau zu kennen.

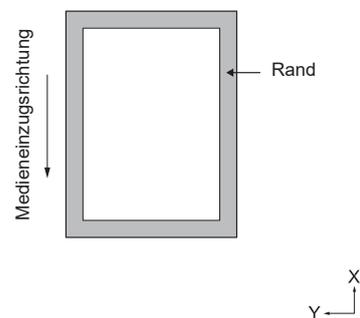
Ein Rand um die Passermarken ist notwendig.

Beim Drucken auf Blattmedien sind die folgenden Ränder erforderlich.

	Vordere Kante	Hintere Kante	Rechte und linke Kante
MARKE TYP 1	15 mm oder mehr	35 mm oder mehr	15 mm oder mehr
MARKE TYP 2	17 mm oder mehr	37 mm oder mehr	15 mm oder mehr

Beim Drucken auf Rollenmedien ist ein Rand von mindestens 6 mm zwischen der Passermarke des ersten Blattes und der Passermarke des zweiten Blattes vorzusehen. Außerdem müssen Ränder von 15 mm oder mehr an der linken und rechten Kante vorgesehen sein.

* Die Druckposition kann je nach verwendetem Drucker unterschiedlich sein. Es wird daher empfohlen, einen Rand von bis zu einigen mm festzulegen.

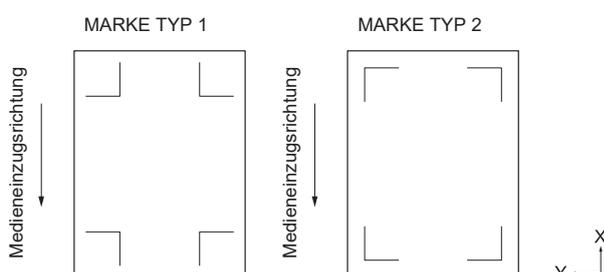
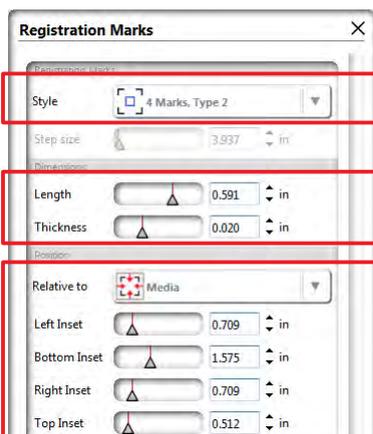


Anleitung

1-1 Öffnen Sie den Tab „Passermarken“.

Legen Sie das Muster, die Länge, Dicke und Referenzposition der Passermarke fest.

Die Passermarken werden auf der Design-Anzeige erstellt.



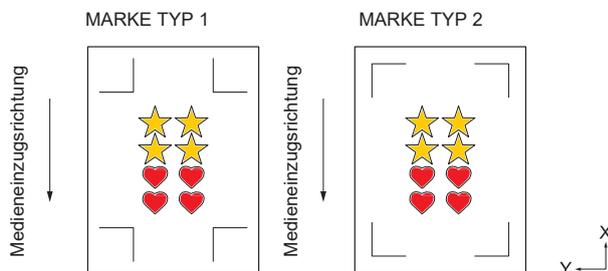
Schritt 2: Erstellen Sie die Designdaten zum Drucken und Schneiden.

Gestalten Sie das Zeichnungsmuster, das Sie drucken möchten, und die zu schneidende Kontur.

Anleitung

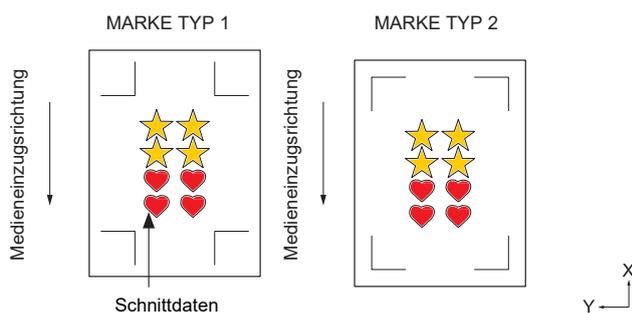
2-1 Erstellen Sie das Druckdesign zum Drucken und Schneiden.

Für die Schnittdaten, legen Sie eine Farbe fest, die nicht in Druckdaten verwendet wird.



2-2 Erstellen Sie das Schnittdesign zum Drucken und Schneiden.

Es wird empfohlen, dass Schnittdaten durch die Angabe einer Farbe erstellt werden, die nicht in Druckdaten verwendet wird.



Schritt 3: Drucken Sie die Designdaten.

Nach dem Erstellen, drucken Sie das Design auf das Medium.

Ergänzung

Achten Sie beim Drucken auf Folgendes, um zu verhindern, dass der Passermarken-Scan beim Schneiden fehlschlägt.

- Stellen Sie die Skala zum Vergrößern/Verkleinern auf 100%.
- Stellen Sie die Druckposition (Mitte / unten links usw.) auf „Not change“.

Anleitung

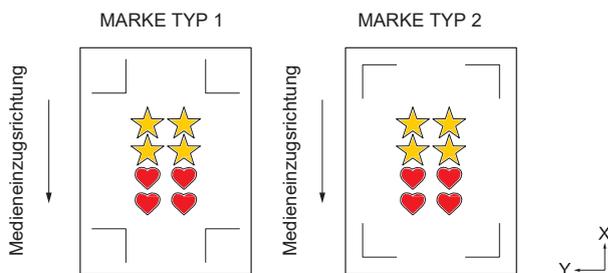
3-1 Wählen Sie den zu verwendenden Drucker aus dem Druckermenü von Graphtec Studio aus und drucken Sie die erstellten Daten.

Schritt 4: Schneiden Sie das gedruckte Medium.

Schneiden Sie das in Schritt 3 vorbereitete Medium mit dem Schneideplotter.

Anleitung

4-1 Legen Sie das gedruckte Medium im Schneideplotter ein.



Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“.

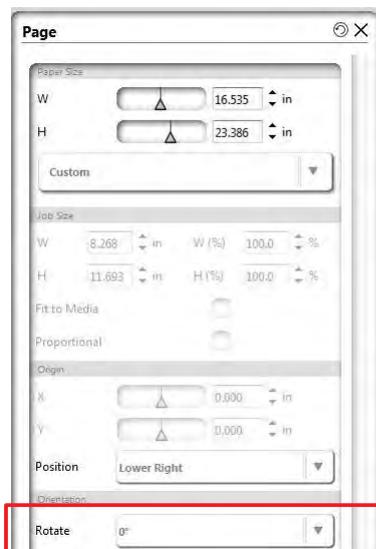
4-2 Öffnen Sie die Anzeige „Configure Cut Job“.

Wählen Sie „by Color“ von „Apply Conditions“ und wählen Sie die Farbe zum Schneiden.



4-3 Öffnen Sie die Anzeige „Page“.

Stellen Sie ROTATE auf „0°“, um die Einstellrichtung des Mediums anzupassen.



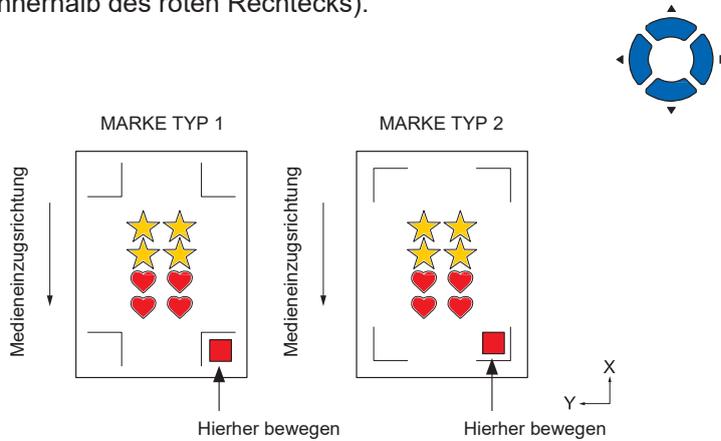
Ergänzung

ROTATE kann nur bei Verwendung von 4POINTS eingestellt werden.

Bei anderen Passermarken, legen Sie das Medium entsprechend der Ausrichtung in der Vorschau ein.

4-4 Öffnen Sie die Anzeige „Cutting Plotter“.

4-5 Bewegen Sie das Werkzeug mit den Positionstasten (▲▼◀▶) des Schneideplotters zur unteren rechten Passermarke (innerhalb des roten Rechtecks).



4-6 Drücken Sie „Send Cut Job“.
Wenn das Scannen der Passermarke beginnt und dann abgeschlossen wurde, beginnt das Schneiden.

Ergänzung

Wenn ein Fehler beim Scannen einer Passermarke auftritt, prüfen Sie die Passermarken usw. (siehe „ARMS“.)

14.2 **Grundlegende Bedienung des Barcodes**

Dieser Abschnitt beschreibt, wie Sie mit der Datalink-Funktion des Schneideplotters drucken und schneiden können, nachdem Sie den Standard-Barcode in einer dedizierten Anwendung erstellt haben.

Der Abschnitt erläutert das Verfahren zum Lesen der mit dem Barcode verknüpften Daten aus dem USB-Speicher.

Da das Verfahren für jede Anwendung unterschiedlich ist, finden Sie im Folgenden weitere Informationen je nach Anwendung, die Sie verwenden möchten.

- Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4

Schritt 1: Erstellen Sie die Daten für die Passermarke (Justiermarke) und die Designdaten für das Drucken und Schneiden.

Schritt 2: Fügen Sie die Barcodedaten hinzu.

Schritt 3: Drucken Sie die Designdaten.

Schritt 4: Speichern Sie die Schnittdaten im USB-Speicher.

Schritt 5: Schneiden Sie das gedruckte Medium.

Ergänzung

- Graphtec Studio besitzt keine Barcode-Funktion.

Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4

Schritt 1: **Erstellen Sie die Daten für die Passermarke (Justiermarke) und die Designdaten für das Drucken und Schneiden.**

Siehe „14.1 Grundfunktionen von Drucken und Schneiden“, um das Design mit Passermarken für das Drucken und Schneiden zu erstellen.

Schritt 2: Fügen Sie die Barcodedaten hinzu.

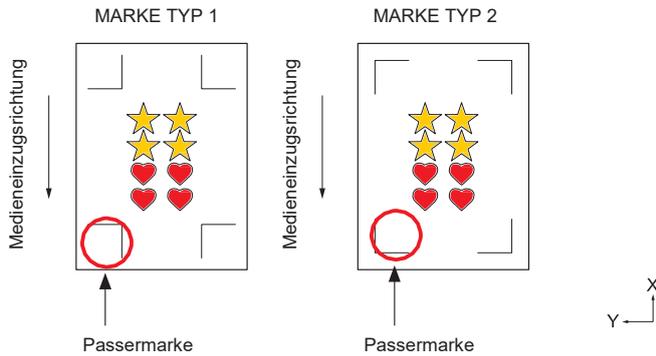
Für das Datenlink ist es notwendig, Barcode-Daten hinzuzufügen, um die gedruckten Druckdaten zum Drucken und Schneiden mit den im USB-Speicher gespeicherten Schnittdaten zu verknüpfen.

Anleitung

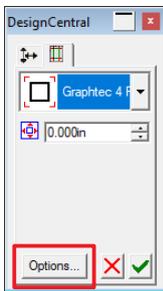
2-1 Erstellen Sie einen Barcode, um die Datenlink-Funktion zu verwenden.

Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

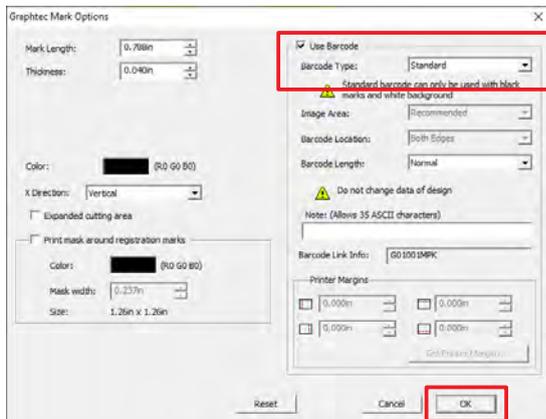
- 1 Klicken Sie auf die Passermarke auf der Design-Anzeige.



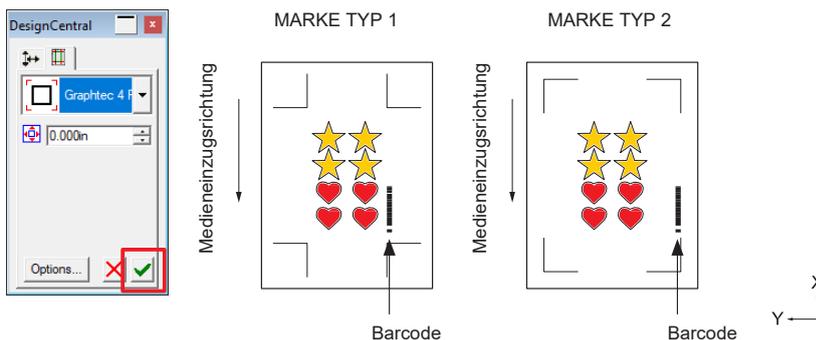
- 2 Drücken Sie auf „Options“ in der Anzeige „DesignCentral“.



- 3 Die Anzeige „Graphtec Mark Options“ erscheint. Setzen Sie einen Haken bei „Use Barcode“ und wählen Sie „Standard“ von „Barcode Type“. Drücken Sie auf „OK“.

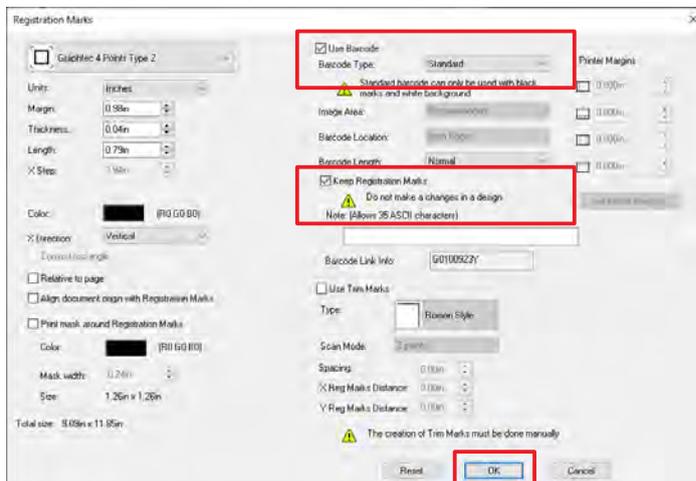


- 4 Drücken Sie auf  in der Anzeige „DesignCentral“. Der Barcode wird in der Design-Anzeige erstellt.

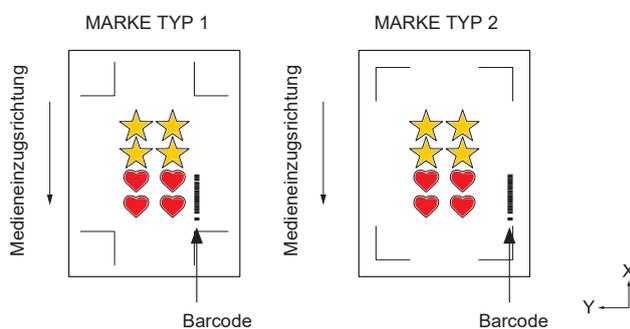


Bei der Verwendung von Cutting Master 4

- 1 In Adobe Illustrator wählen Sie „Cutting Master 4“ - „Registration Marks“ aus dem Dateimenu.
In CoreIDRAW wählen Sie „Launch“ - „Registration Marks(CM4)“ auf der Symbolleiste.
* Wenn Sie vom Anwendungsstartprogramm in CoreIDRAW Version X7 oder früher wählen, erscheint die Anzeige Passermarken.
- 2 Setzen Sie einen Haken bei „Use Barcode“.
Wählen Sie „Standard“ von „Barcode Type“.
- 3 Setzen Sie einen Haken bei „Keep Registration Marks“.
Drücken Sie auf „OK“.
* Die folgende Anzeige ist die Anzeige, wenn sie von Adobe Illustrator starten.



- 4 Der Barcode wird auf der Design-Anzeige erstellt.



Schritt 3: Drucken Sie die Designdaten.

Nach dem Erstellen, drucken Sie die Designdaten auf dem Medium und bereiten Sie das Medium vor, geschnitten zu werden.

Ergänzung

Achten Sie beim Drucken auf Folgendes, um zu verhindern, dass der Passermarken-Scan beim Schneiden fehlschlägt.

- Stellen Sie die Skala zum Vergrößern/Verkleinern auf 100%.
- Stellen Sie die Druckposition (Mitte/ unten links usw.) so ein, dass die Positionsbeziehung zwischen dem erstellten Dokument und dem Druckergebnis dieselbe ist.

Siehe „14.1 Grundfunktionen von Drucken und Schneiden“, um das Design mit dem Standard-Barcode für das Drucken und Schneiden zu drucken.

Schritt 4: Speichern Sie die Schnittdaten im USB-Speicher.

Erstellen Sie eine XPF-Datei (dedizierte Datei zum Speichern auf dem USB-Speicher) und speichern sie sie auf dem USB-Speicher.

Wenn Sie Schnittdaten und Barcode-Informationen in diese XPF-Datei speichern, kann der Schneideplotter die richtigen Schnittdaten finden.

Anleitung

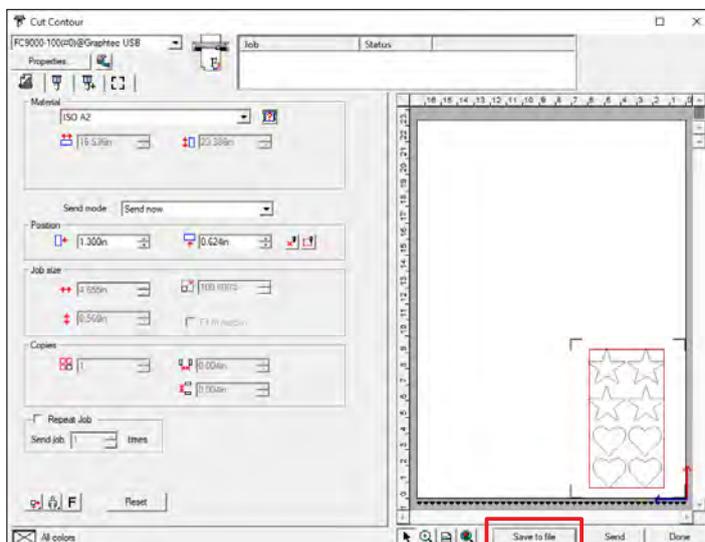
4-1 Stecken Sie einen USB-Speicher in den Computer.

Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

1 Klicken Sie auf das Symbol „Cut Contour“.



2 Die Anzeige „Cut Contour“ erscheint.
Drücken Sie auf „Save to file“.



Ergänzung

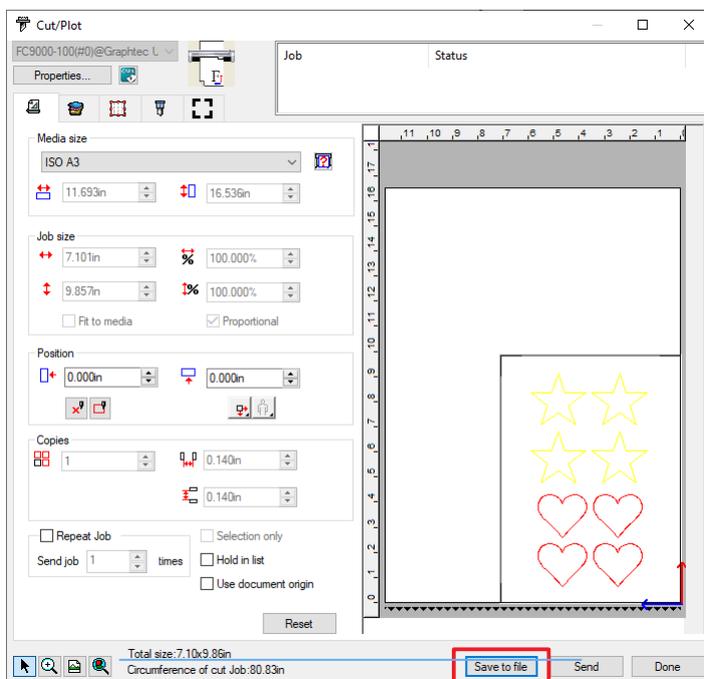
Wenn die Anzeige „Cut Contour“ zum ersten Mal angezeigt wird, erscheint die Anzeige „Add Device“. Folgen Sie den Anweisungen auf der Anzeige, um den zu verwendenden Modellnamen auszuwählen.

- Für die USB-Verbindung, wählen Sie „Graphtec- USB“.
- Für die Netzwerkverbindung, wählen Sie „TCP/IP“ und geben Sie dann die IP-Adresse des Schneideplotters ein.

- 3 Wenn die Anzeige „Save As“ erscheint, geben Sie „USB-Speicher“ an, um die „XPF-Datei“ zu speichern.
* Sie können sie in einem beliebigen Ordner speichern und dann auf den USB-Speicher verschieben.

Bei der Verwendung von Cutting Master 4

- 1 In Adobe Illustrator, wählen Sie „Cutting Master 4“ - „Cut/Plot“ aus dem Dateimenü.
In CorelDRAW, wählen Sie „Launch“ - „Cut/Plot(CM4)“ aus der Symbolleiste.
* Wenn Sie CorelDRAW Version X7 oder früher verwenden, wählen Sie vom Anwendungsstartprogramm.
Vor der Auswahl von Cut/Plot, stellen Sie die Schichten der Druckdaten auf Ausblenden.
2 Die Anzeige „Cut/Plot“ erscheint. Drücken Sie auf „Save to file“.



Ergänzung

Wenn die Anzeige „Cut Contour“ zum ersten Mal angezeigt wird, erscheint die Anzeige „Add Device“. Folgen Sie den Anweisungen auf der Anzeige, um den zu verwendenden Modellnamen auszuwählen.

- Für die USB-Verbindung, wählen Sie „Graphtec-USB“.
- Für die Netzwerkverbindung, wählen Sie „TCP/IP“ und geben Sie dann die IP-Adresse des Schneideplotters ein.

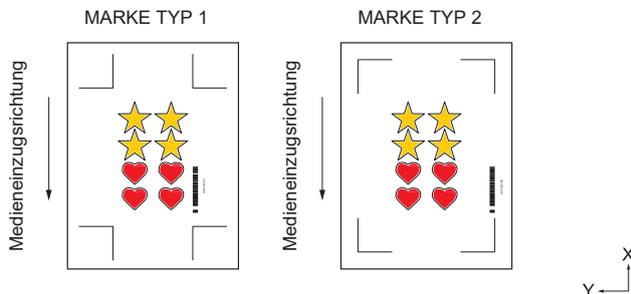
- 3 Wenn die Anzeige „Save As“ erscheint, geben Sie „USB-Speicher“ an, um die „XPF-Datei“ zu speichern.
* Sie können die Datei in einem beliebigen Ordner speichern und dann auf den USB-Speicher verschieben.

Schritt 5: Schneiden Sie das gedruckte Medium.

Mit den in Schritt 4 im USB-Speicher gespeicherten Schnittdaten schneiden Sie das in Schritt 3 vorbereitete Medium mit dem Schneideplotter.

Anleitung

5-1 Legen Sie das gedruckte Medium im Schneideplotter ein.



Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“.

5-2 Stecken Sie den USB-Speicher mit der gespeicherten Datei in den USB-Steckplatz des Schneideplotters.

5-3 Stellen Sie das Menü des Schneideplotters ein.

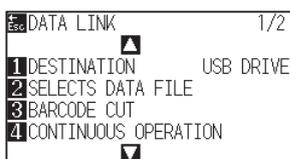
5-4 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



5-5 Drücken Sie die Taste (►) (LINK).

► Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.

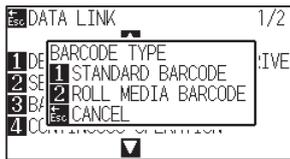


Ergänzung

Bestätigen Sie, dass das „Ziel“ der „USB-Speicher“ ist.

5-6 Drücken Sie die Taste [3] (BARCODE CUT).

▶ Nachfolgende Meldung erscheint.



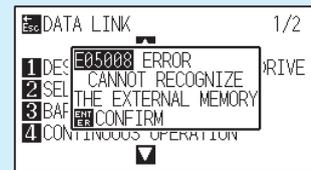
5-7 Drücken Sie die Taste [1] (STANDARD BARCODE).

▶ Nachfolgende Meldung erscheint.

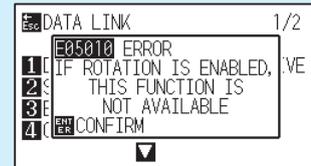


Ergänzung

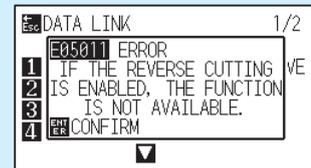
• Wenn der USB-Speicher nicht eingefügt ist, erscheint folgende Anzeige.



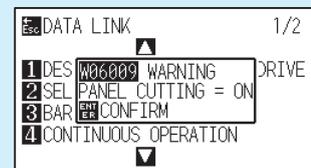
• Wenn Drehen (ROTATE) aktiviert ist, erscheint folgende Anzeige.



• Wenn Spiegeln (Mirror) aktiviert ist, erscheint folgende Anzeige.



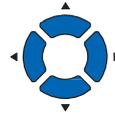
• Wenn Panel Cutting aktiviert ist, erscheint folgende Anzeige.



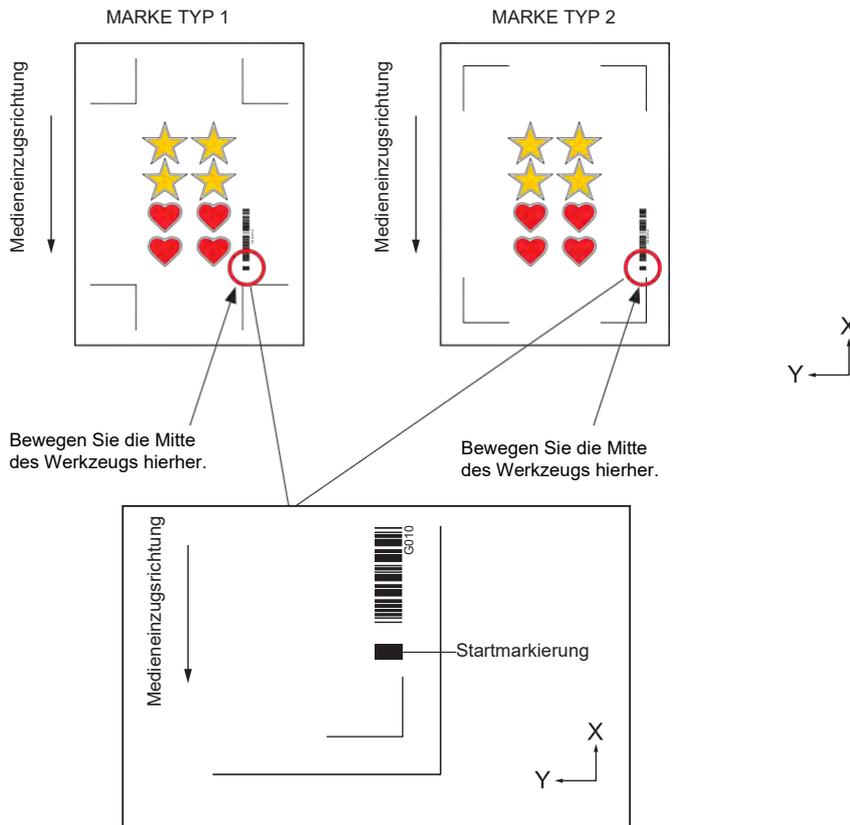
5-8 Bewegen Sie das Werkzeug mit den Positionstasten (▲▼◀▶) des Schneideplotters zur Startmarkierung unter dem Barcode (siehe Abbildung) und drücken Sie die Taste [ENTER].

Ergänzung

Wenn die Startmarkierung nicht gescannt werden kann, überprüfen Sie das Druckergebnis der Startmarkierung und der Erkennungs-Startposition usw.



Der Barcode wird gescannt, die entsprechenden Daten werden aus dem USB-Speicher gelesen, und das Ausschneiden beginnt nachdem das Scannen der Passermarke abgeschlossen wurde.



14.3 Anwendung des Barcodeschneidens (Dauerbetrieb)

Dieser Abschnitt beschreibt, wie Sie mit der Datalink-Funktion des Schneideplotters drucken und schneiden können, nachdem Sie den Rollenmedium-Barcode in einer dedizierten Anwendung erstellt haben.

Es wird auch das Verfahren zum Empfangen von Daten, die dem Rollenmedium-Barcode vom PC entsprechen, beschrieben.

Mit dem Rollenmedium-Barcode können mehrere auf einem Rollenmedium gedruckte Designs nacheinander gedruckt und geschnitten werden. Folgendes ist zu beachten, je nach zu verwendender Anwendung.

- **Graphtec Pro Studio / Cutting Master 4**

Schritt 1: Erstellen Sie die Designdaten zum Drucken und Schneiden.

Schritt 2: Fügen Sie die Barcodedaten hinzu.

Schritt 3: Drucken Sie die Designdaten.

Schritt 4: Speichern Sie die Schnittdaten im Datenlink-Server.

Schritt 5: Starten Sie den Datenlink-Server.

Schritt 6: Richten Sie den Schneideplotter ein.

Schritt 7: Schneiden Sie das gedruckte Medium.

Ergänzung

- Graphtec Studio verfügt nicht über eine Barcode-Funktion (Dauerbetrieb).
- Im Dauerbetrieb ist der Papiereinzugsbefehl und der Querschneidebefehl ungültig, selbst wenn sie in den Daten enthalten sind.
- Es wird empfohlen, im Dauerbetrieb eine Aufwickereinheit (modellspezifische Option) zu verwenden.
- Wenn Sie einen Auffangkorb verwenden, bitte lassen Sie das Medium nicht aus dem Auffangkorb heraushängen. Wenn Sie keinen Auffangkorb verwenden, bitte stellen Sie sicher, dass sich das Medium nicht auf dem Boden ansammelt. Wenn Sie nicht achtsam sind, kann sich das Medium verziehen.
- Bei Dauerbetrieb legen Sie das Rollenmedium so ein, dass es nicht an der Rückseite des Gerätes herunterhängt.
- Es kann nicht verwendet werden, wenn es über die RS-232C-Schnittstelle angeschlossen ist.

Graphtec Pro Studio

Schritt 1: Erstellen Sie die Designdaten zum Drucken und Schneiden.

Siehe „14.1 Grundfunktionen von Drucken und Schneiden“, um das Design für das Drucken und Schneiden zu erstellen.

VORSICHT

Für den Dauerbetrieb wählen Sie die Mediengröße für das Design, das der Breite des zu bedruckenden Rollenmediums entspricht. Wenn Sie beispielsweise Rollenmedien der Größe A0 verwenden, wählen Sie die Mediengröße mit einer beliebigen Länge, die durch A0 (Hochformat), A1 (Querformat) oder A0-Breite vorgegeben ist.

Ergänzung

- Wählen Sie vor dem Erstellen des Designs den Druckertreiber aus, der zum Drucken verwendet wird.
- Erstellen Sie nur das Design für das Drucken und das Design für das Schneiden. Anschließend, erstellen Sie die Passermarken und den Barcode im nächsten Schritt.

Schritt 2: Fügen Sie die Barcodedaten hinzu.

Wenn Barcode-Schneiden im Dauerbetrieb durchgeführt wird, ist es notwendig, einen speziellen Rollenmedium-Barcode, genannt „Roll media barcode“, anzubringen.

Anleitung

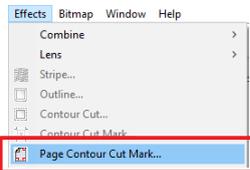
- 2-1 Erstellen Sie die Passermarken und einen Barcode für das Datenlink (Dauerbetrieb).

Ergänzung

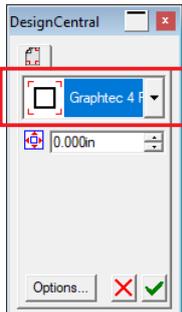
Wenn die Startmarkierung nicht gescannt werden kann, überprüfen Sie das Druckerergebnis der Startmarkierung und der Erkennungs-Startposition usw.

Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

- 1 Wählen Sie „Effects“ - „Page Contour Cut Mark“.



- 2 Wählen Sie einen Passermarkentyp auf der Anzeige „DesignCentral“.



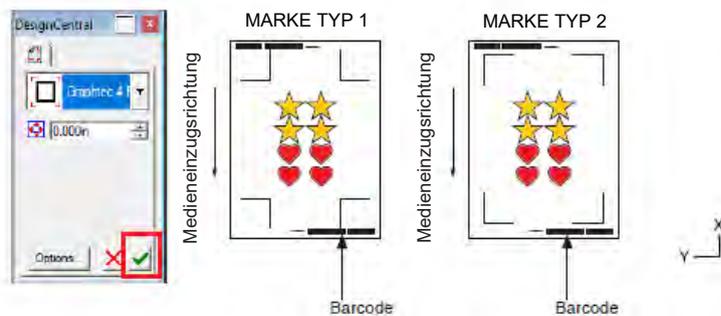
- Drücken Sie auf „Options“.
Geben Sie die Länge und Dicke der Konturschnittmarke (contour cut mark) auf der Anzeige „Graphtec Mark Options“ an.
Setzen Sie einen Haken bei „Use Barcode“.
Wählen Sie die das Rollenmedium in „Barcode Type“ aus.
In „Printer Margin“ werden die Ränder des Druckertreibers in der ausgewählten Anwendung initialisiert. Wenn Sie den Drucker wechseln, erhalten Sie die Randinformationen durch Drücken auf „Get Printer Margins“.
Drücken Sie auf „OK“.



- Drücken Sie auf in der Anzeige „DesignCentral“. Passermarken und Barcode werden in der Anzeige Design erstellt.

Ergänzung

Passermarken werden automatisch gesetzt.
Die Position kann nicht geändert werden.



Bei der Verwendung von Cutting Master 4

- In Adobe Illustrator wählen Sie „Cutting Master 4“ - „Registration Marks“ aus dem Dateimenu.

In CorelDRAW wählen Sie „Launch“ - „Registration Marks(CM4)“ in der Symbolleiste.

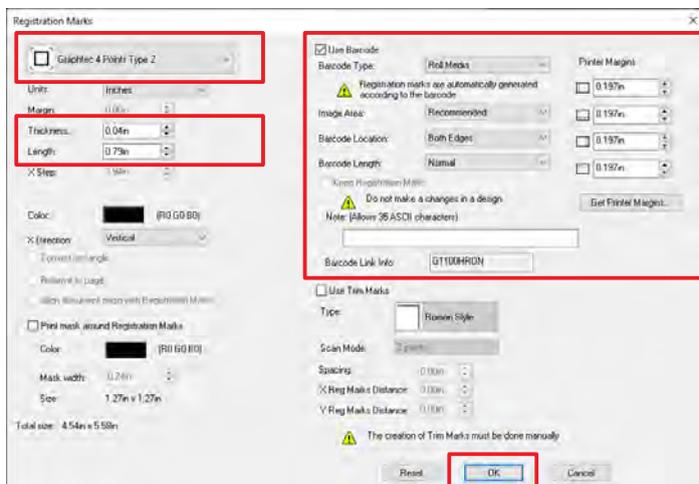
Stellen Sie Typ, Dicke und Länge der Passermarke ein. Setzen Sie einen Haken bei „Use Barcode“.

Wählen Sie die das Rollenmedium in „Barcode Type“ aus.

In „Printer Margin“ werden die Ränder des Druckertreibers in der ausgewählten Anwendung initialisiert. Wenn Sie den Drucker wechseln, erhalten Sie die Randinformationen durch Drücken auf „Get Printer Margins“.

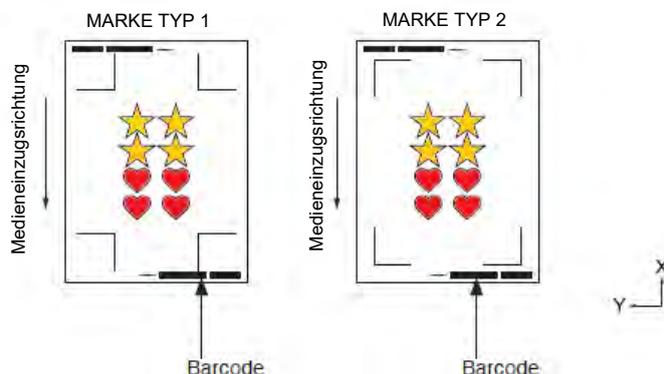
Drücken Sie auf „OK“.

* Wenn Sie vom Anwendungsstartprogramm in CorelDRAW Version X7 oder früher wählen, erscheint die Anzeige Passermarken.



* Die folgende Anzeige ist die Anzeige, wenn sie von Adobe Illustrator starten.

- Passermarken und Barcode werden in der Anzeige Design erstellt.



Ergänzung

Passermarken werden automatisch gesetzt. Die Position kann nicht geändert werden.

Schritt 3: Drucken Sie die Designdaten.

Nach dem Erstellen, drucken Sie das Design auf das Medium.

Ergänzung

- Achten Sie beim Drucken auf Folgendes, um zu verhindern, dass der Passermarken-Scan beim Schneiden fehlschlägt.
- Stellen Sie die Skala zum Vergrößern/Verkleinern auf 100%.
- Stellen Sie die Druckposition (Mitte / unten links usw.) auf „Not change“.
- Im Dauerbetrieb ist es notwendig, dass zwei oder mehr Daten auf dem Rollenmedium gedruckt werden. Es ist praktisch, Druck- und Schnittdaten im Voraus vorzubereiten und gemeinsam auszudrucken.
- Stellen Sie die Querschneiden-Einstellung (Cross Cut) des Schneideplotters auf OFF.
- Drucken Sie mit dem in Schritt 1 ausgewählten Drucker. Bereiten Sie das Design für das Datenlink (Dauerbetrieb) vor.

Anleitung

- 3-1** Siehe „14.1 Grundfunktionen von Drucken und Schneiden“, und drucken Sie das Design mit den Passermarken und dem Rollenmedium-Barcode für Drucken und Schneiden.

Schritt 4: Speichern Sie die Schnittdaten im Datenlink-Server.

Erstellen Sie eine Auftragsdatei und speichern Sie sie im Datenlink-Server.

Da die Schnittdaten und Barcode-Informationen in dieser Arbeitsdatei aufgezeichnet sind, kann der Schneideplotter die richtigen Schnittdaten finden.

Anleitung

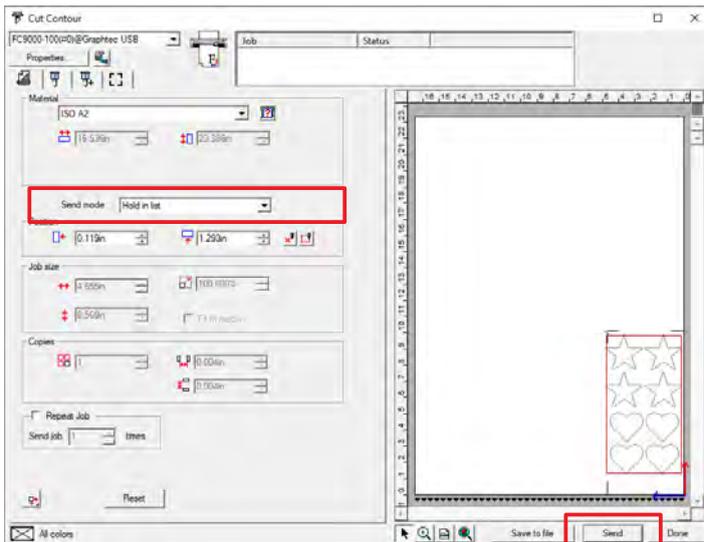
- 4-1** Speichern Sie die Datei für das Datenlink (Dauerbetrieb) im PC (Datenlink-Server).

Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

- 1 Klicken Sie auf das Symbol „Cut Contour“.



- 2 Die Anzeige „Cut Contour“ erscheint.
Wählen Sie „Hold in list“ von „Send mode“. Drücken Sie „Send“.



Ergänzung

Wenn die Anzeige „Cut Contour“ zum ersten Mal angezeigt wird, erscheint die Anzeige „Add Device“. Folgen Sie den Anweisungen auf der Anzeige, um den zu verwendenden Modellnamen auszuwählen.

- Für eine USB-Verbindung, wählen Sie „Graphtec USB“.
- Für eine Netzwerkverbindung, wählen Sie „TCP/IP“ und geben Sie dann die IP-Adresse des Schneideplotters ein.
- Die Erklärung beschränkt sich hier auf einen PC und nicht auf den Server als Datenlink-Server.

- 3 Wechseln Sie zu Production Manager.
Bestätigen Sie, dass sich die gesendete Datei in „Hold“ befindet.

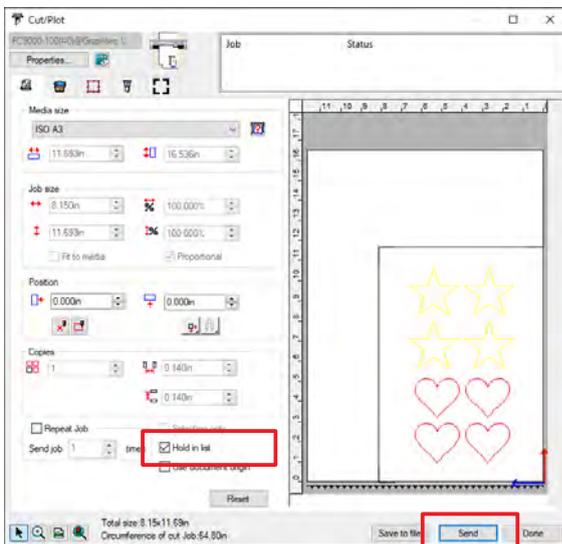


Bei der Verwendung von Cutting Master 4

- 1 In Adobe Illustrator wählen Sie „Cutting Master 4“ - „Cut/Plot“ aus dem Dateimenü.
In CorelDRAW wählen Sie „Launch“ - „Cut/Plot(CM4)“ aus der Symbolleiste.
* Wenn Sie CorelDRAW Version X7 oder früher verwenden, wählen Sie vom Anwendungsstartprogramm.
Vor der Auswahl von Cut/Plot, stellen Sie die Schichten der Druckdaten auf Ausblenden.

2 Die Anzeige „Cut/Plot“ erscheint. Setzen Sie einen Haken bei „Hold in list“.

Drücken Sie „Send“.



Ergänzung

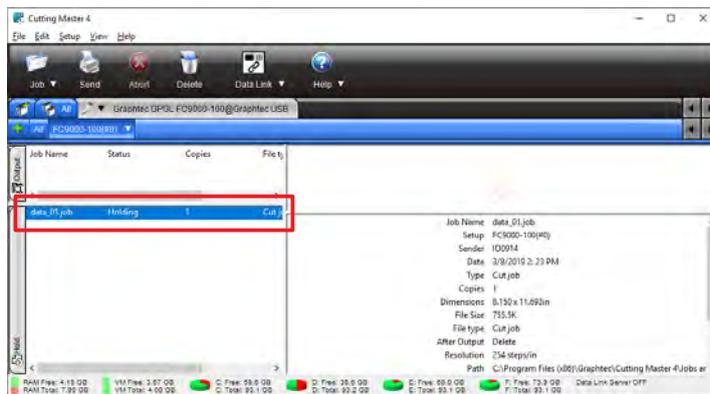
Wenn die Anzeige „Cut/Plot“ zum ersten Mal angezeigt wird, erscheint die Anzeige „Add Device“. Folgen Sie den Anweisungen auf der Anzeige, um den zu verwendenden Modellnamen auszuwählen.

- Für eine USB-Verbindung, wählen Sie „Graphtec USB“.
- Für eine Netzwerkverbindung, wählen Sie „TCP/IP“ und geben Sie dann die IP-Adresse des Schneideplotters ein.
- Die Erklärung beschränkt sich hier auf einen PC und nicht auf den Server als Datenlink-Server.

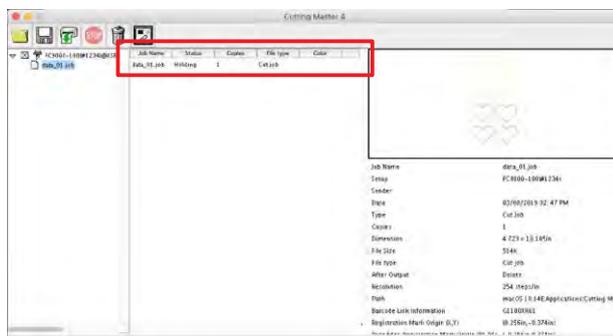
3 Wechseln Sie zu Cutting Master4.

Bestätigen Sie, dass sich die gesendete Datei in „Hold“ befindet.

<Windows>



<Mac>



Schritt 5: Starten Sie den Datenlink-Server.

Starten Sie den Datenlink-Server, um die Informationen der Arbeitsdatei zum Schneideplotter zu senden.

Anleitung

5-1 Starten Sie den Datenlink-Server.

Bei der Verwendung von Graphtec Pro Studio

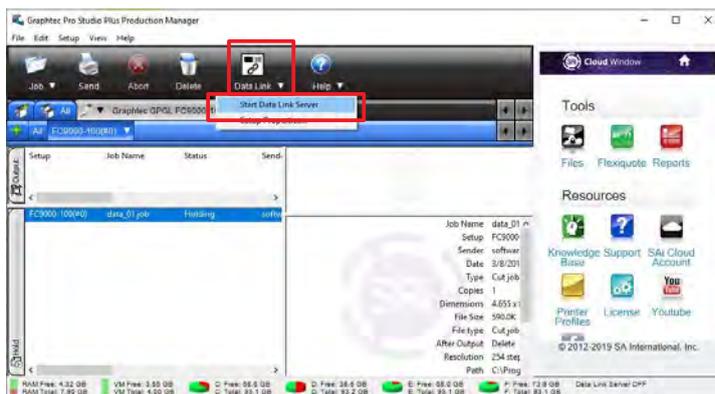
- 1 Klicken Sie auf das Symbol „Datenlink“.
- 2 Bei jedem Klick auf das Symbol wird Start/Stopp des Datenlink-Servers umgeschaltet.
Im Startzustand wird ein roter Rahmen um das entsprechende Symbol angezeigt.



Start



Stopp



Ergänzung

- Der Schneideplotter unterstützt nur einen Datenlink-Server. Das Anschließen von zwei oder mehr Datenlink-Servern an einen einzelnen Schneideplotter funktioniert möglicherweise nicht ordnungsgemäß.
- Verwenden Sie bei der Nutzung des Datenlink-Servers nicht gleichzeitig eine USB-Verbindung und eine Netzwerkverbindung. Verbinden Sie nur mit der Schnittstelle, die der Datenlink-Server verwendet.
- Wenn Sie einen Datenlink-Server mit Netzwerkverbindung verwenden, stellen Sie immer eine Verbindung mit einem LAN-Kabel her. Wenn Sie eine drahtlose Verbindung (Wi-Fi) herstellen, funktioniert diese möglicherweise nicht ordnungsgemäß.

Bei der Verwendung von Cutting Master 4

- 1 Klicken Sie auf das Symbol „Datenlink“.
- 2 Bei jedem Klick auf das Symbol wird Start/Stopp des Datenlink-Servers umgeschaltet. Im Startzustand wird ein roter Rahmen um das entsprechende Symbol angezeigt.

<Windows>

<Mac>



Start



Stopp

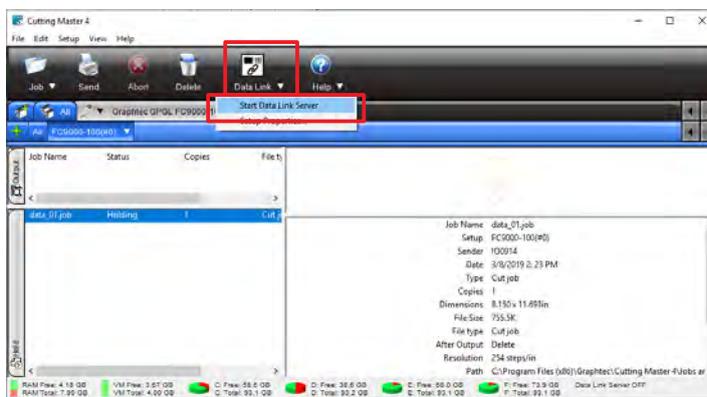


Start

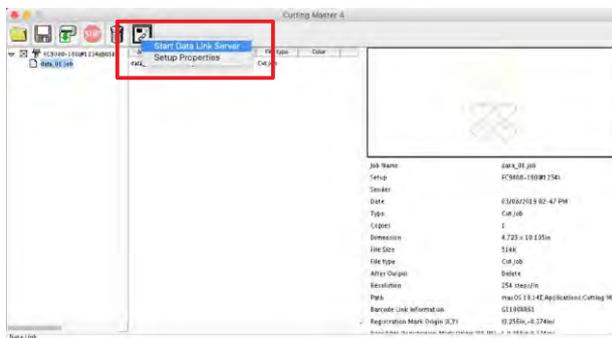


Stopp

<Windows>



<Mac>



Ergänzung

- Der Schneideplotter unterstützt nur einen Datenlink-Server. Das Anschließen von zwei oder mehr Datenlink-Servern an einen einzelnen Schneideplotter funktioniert möglicherweise nicht ordnungsgemäß.
- Verwenden Sie bei der Nutzung des Datenlink-Servers nicht gleichzeitig eine USB-Verbindung und eine Netzwerkverbindung. Verbinden Sie nur mit der Schnittstelle, die der Datenlink-Server verwendet.
- Wenn Sie einen Datenlink-Server mit Netzwerkverbindung verwenden, stellen Sie immer eine Verbindung mit einem LAN-Kabel her. Wenn Sie eine drahtlose Verbindung (Wi-Fi) herstellen, funktioniert diese möglicherweise nicht ordnungsgemäß.

Schritt 6: Richten Sie den Schneideplotter ein.

Stellen Sie die Datenlink-Methode ein, um Daten vom Datenlink-Server zu empfangen.

Anleitung

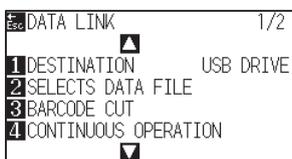
6-1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



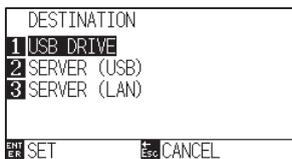
6-2 Drücken Sie die Positionstaste (►) (LINK).

► Die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.



6-3 Drücken Sie die Taste [1] (DESTINATION).

► Die Anzeige DESTINATION erscheint.



6-4 Drücken Sie die Taste [2] (SERVER (USB)) oder die Taste [3] (SERVER (LAN)).

* Wählen Sie die Verbindungsmethode zum PC in „Schritt 5 aus: Starten Sie den Datenlink-Server“.

6-5 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige DATA LINK (1/2) erscheint.

6-6 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

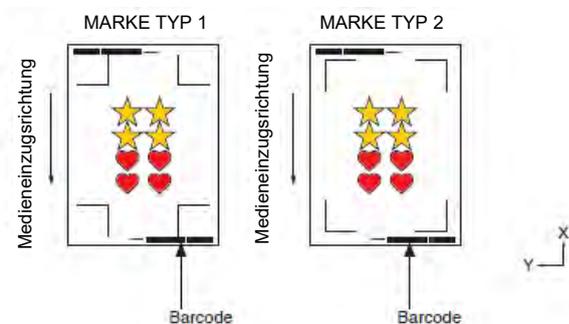
Es ist nicht notwendig, die IP-Adresse des Datenlink-Servers im Schneideplotter einzustellen.

Schritt 7: Schneiden Sie das gedruckte Medium.

Schneiden Sie das in Schritt 3 vorbereitete Medium mit dem Schneideplotter.

Anleitung

7-1 Legen Sie das gedruckte Medium im Schneideplotter ein.

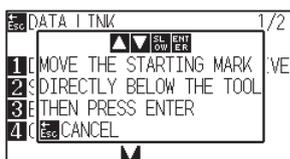


Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“.

7-2 Drücken Sie die Taste [BARCODE] in der Startanzeige.

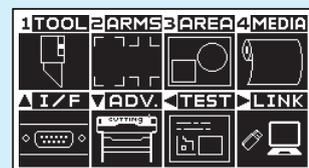
► Nachfolgende Meldung erscheint.



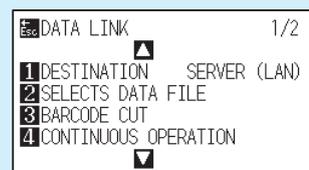
Ergänzung

Sie können von der Menüanzeige zur Dauerbetrieb-Anzeige (Continuous Operation) wechseln.

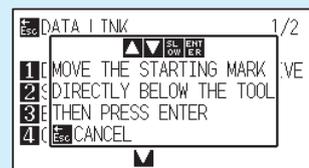
Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige. Die folgende Anzeige erscheint.



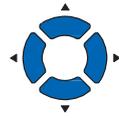
Drücken Sie die Taste [▶] (LINK). Die folgende Anzeige erscheint.



Drücken Sie die Taste [4] (Dauerbetrieb). Die folgende Anzeige erscheint.

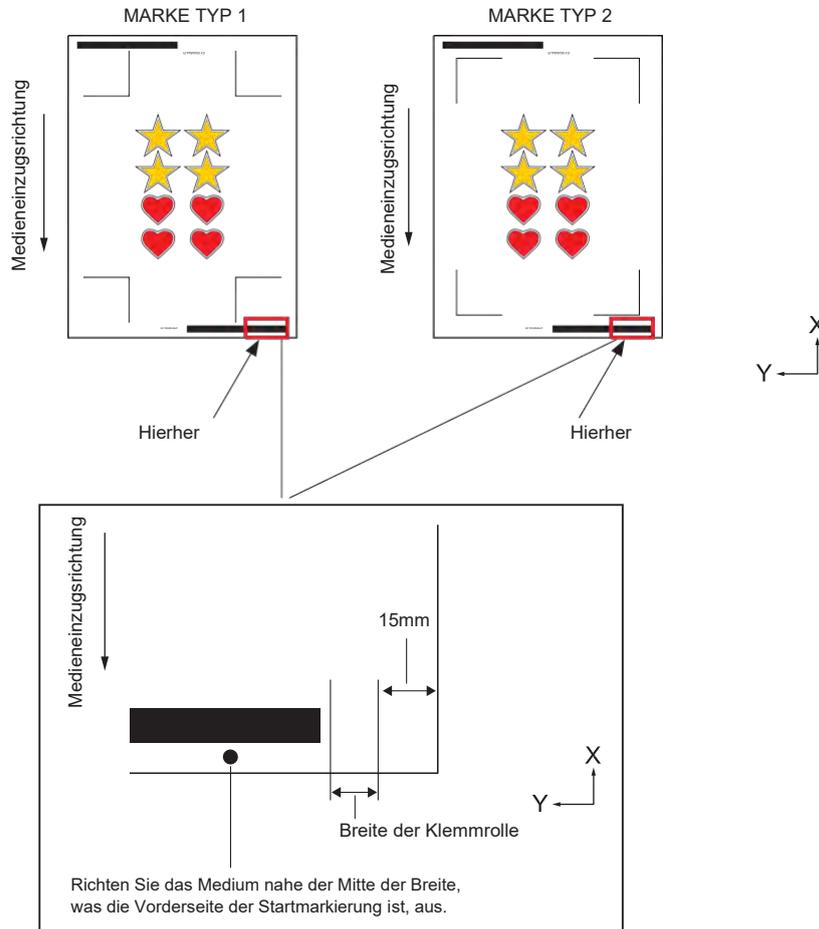


7-3 Bewegen Sie das Werkzeug mit den Positionstasten (▲▼◀▶) zum schwarzen Rechteck (roter Rahmen in der Abbildung).



Ergänzung

Wenn die Startmarkierung nicht gescannt werden kann, überprüfen Sie das Druckergebnis der Startmarkierung und der Erkennungs-Startposition usw.



7-4 Bestätigen Sie die Position des Werkzeugs durch Drücken der Taste [ENTER].

Der Barcode wird gescannt, die entsprechenden Daten werden aus dem PC gelesen, und das Ausschneiden beginnt, nachdem das Scannen der Passermarke abgeschlossen wurde.

- * Im Dauerbetrieb scannt der Schneideplotter nach Abschluss des Schneidens der ersten Daten automatisch den Barcode, empfängt die Daten und wiederholt den Schnitt, ohne den vorherigen Vorgang erneut ausführen zu müssen.
- * Wenn das Medium den eingestellten Wert, der für die Schräglage im Schneideplotter eingestellt ist, überschreitet, wird der Dauerbetrieb gestoppt, um eine Fehlausrichtung des Mediums zu verhindern. Nähere Informationen zur Ermittlung der Schräglage finden Sie in Kapitel 12 unter „Scannen bei Schräglage“.

Kapitel 15: Wartung

In diesem Kapitel werden die Einstellungen für die Wartung beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 15.1** *Tägliche Wartung*
- 15.2** *Austauschen einer Messerklinge*
- 15.3** *Reinigen des Messerstifts*
- 15.4** *Austauschen des Messerhalters*
- 15.5** *Einstellung des Alarms für den
Abnutzungsgrad (BLADE WEAR ALARM)*
- 15.6** *Austauschen der Querschneideeinheit*

15.1 *Tägliche Wartung*

Tägliche Wartung

Beachten Sie während der täglichen Arbeit mit dem Plotter die folgenden Punkte:

- (1) Schmieren Sie niemals die Mechanismen des Plotters.
- (2) Reinigen Sie das Gehäuse des Plotters mit einem trockenen Tuch, das in einem mit Wasser verdünnten neutralen Reinigungsmittel angefeuchtet wurde. Verwenden Sie zum Reinigen des Gehäuses niemals Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliche Lösungsmittel; diese beschädigen die Gehäusebeschichtung.
- (3) Reinigen Sie die Schneidematte mit einem trockenen Tuch. Bei hartnäckigen Flecken verwenden Sie ein Tuch, das in Alkohol oder einem mit Wasser verdünnten neutralen Reinigungsmittel angefeuchtet wurde.
- (4) Reinigen Sie die Sensoren des Plotters mit einem trockenen Tuch, das in einem mit Wasser verdünnten neutralen Reinigungsmittel angefeuchtet wurde.
 - * Verwenden Sie zum Reinigen niemals Verdünner, Benzol, Alkohol oder ähnliche Lösungsmittel; diese beschädigen die Sensoren.
- (5) Sollte die Gleitoberfläche der Y-Schiene beschmutzt sein, wischen Sie diese vorsichtig mit einem sauberen trockenen Tuch ab.
 - * Auf der Gleitoberfläche befindet sich ein Schmierfilm, achten Sie darauf, diesen nicht mit abzuwischen.

Lagern des Plotters

Wenn Ihr Plotter nicht in Gebrauch ist, beachten Sie bitte folgende Punkte:

- (1) Entfernen Sie das am Werkzeughalter befestigte Werkzeug.
- (2) Bedecken Sie den Plotter mit einem Tuch, um ihn vor Staub und Schmutz zu schützen.
- (3) Lagern Sie den Plotter nicht in direktem Sonnenlicht oder bei hohen Temperaturen.
- (4) Bitte senken Sie den Mediensethebel, damit sich die Klemmrolle in einem angehobenen Zustand befindet.

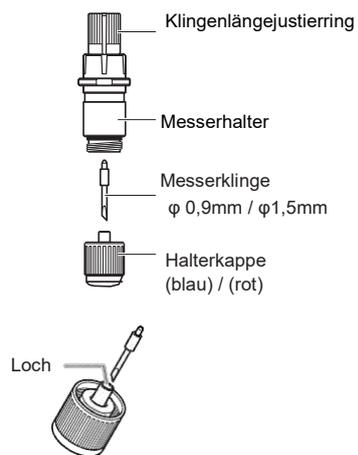
15.2 Austauschen einer Messerklinge

Tauschen Sie die Messerklinge anhand des Strukturdiagramms des Messerstifts aus.

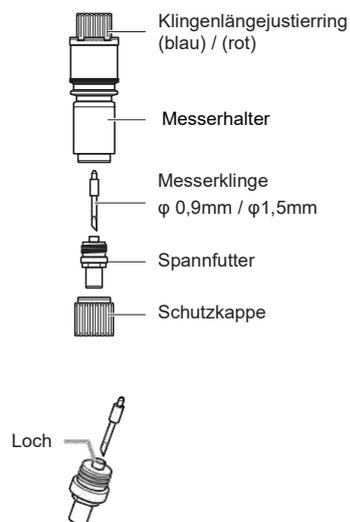
VORSICHT

Seien Sie im Umgang mit Messerklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



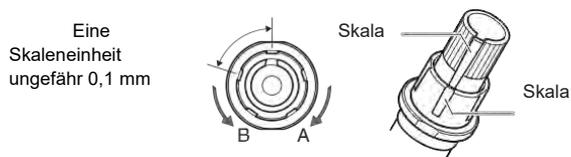
PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS



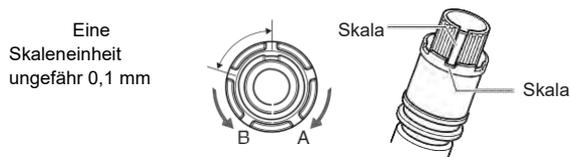
Anleitung

- 1 Drehen Sie den Klingenlängejustiererring in Pfeilrichtung B, um die Klinge in den Messerhalter einzuziehen.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS



- 2 Drehen Sie die Halterkappe oder das Spannfutter gegen den Uhrzeigersinn, um sie vom Messerhalter zu entfernen.
- 3 Nehmen Sie die Klinge aus der Halterkappe oder dem Spannfutter heraus.
- 4 Nehmen Sie eine neue Klinge aus ihrer Verpackung. Führen Sie die neue Klinge in das vorgesehene Loch der Halterkappe oder dem Spannfutter ein.
- 5 Setzen Sie die Klinge in die Halterkappe oder das Spannfutter und befestigen Sie den Messerhalter von oben in diesem Zustand.
- 6 Sichern Sie die Halterkappe oder des Spannfutters durch Drehen im Uhrzeigersinn.

⚠ VORSICHT

<PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS>

- Bitte führen Sie die Messerklinge gerade in die Halterkappe ein.

Wenn die Messerklinge nicht gerade eingeführt werden kann, führen Sie die Messerklinge nach mehrmaligem Drücken der Einführöffnung der Messerklinge ein.



Wenn sie nicht richtig installiert ist, kann es zu Schäden an der Messerklinge oder dem Plotter selbst föhren.

<PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS>

- Föhren Sie die Messerklinge gerade in das Spannfutter ein.

Wenn die Messerklinge nicht gerade eingeföhrt werden kann, föhren Sie die Messerklinge nach mehrmaligem Drücken der Einföhröffnung der Messerklinge ein.



Wenn sie nicht richtig installiert ist, kann es zu Schäden an der Messerklinge oder dem Plotter selbst föhren.

15.3 *Reinigen des Messerstifts*

Medienreste und Papierstaub lagern sich an den Klingen ab und können sie stumpf machen und ihre Schnittqualität verschlechtern. Reinigen Sie daher den Messerstift regelmäßig und entfernen Sie solche Ablagerungen.

VORSICHT

Seien Sie im Umgang mit Messerklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

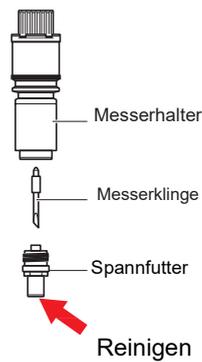
Reinigen

- 1 Bitte reinigen Sie Papierstaub und Medienablagerungen von der Klinge.
Nach der Reinigung, setzen Sie sie wieder zurück an ihren richtigen Platz.
Drehen Sie die Halterkappe oder das Spannfutter, entfernen Sie sie und reinigen Sie dann den Bereich des Klingeneintritts.

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS



- 2 Nach erfolgter Reinigung befestigen Sie die Halterkappe oder das Spannfutter.

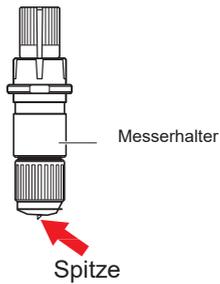
15.4 *Austauschen des Messerhalters*

Die Spitze des Messerhalters wird durch Reibung mit den Medien abgenutzt.

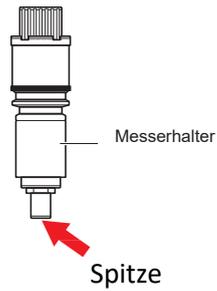
Wenn die Spitze des Messerhalters abgenutzt wird, leidet die Schnittqualität.

Wenn die Spitze der Halterkappe abgenutzt wird, empfiehlt es sich, sie durch den neuen Messerhalter zu ersetzen.

PHP33-CB09N-HS/
PHP33-CB15N-HS



PHP35-CB09-HS/
PHP35-CB15-HS



VORSICHT

Seien Sie im Umgang mit Messerklingen vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.

15.5 **Einstellung des Alarms für den Abnutzungsgrad (BLADE WEAR ALARM)**

Mit dieser Funktion wird der Abstand der vom Stift oder Messer vorgenommenen Schnitte gemessen, um zu bestimmen, wann die Messerklinge ausgetauscht werden soll.

Die Einstellungen BLADE WEAR DETECT ON/OFF, SET BLADE GROUP, ALARM DISTANCE und BLADE WEAR DETECT sind erforderlich.

Anleitung

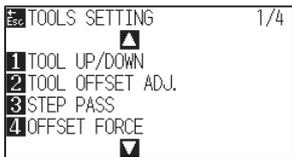
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



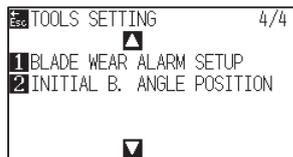
- 2 Drücken Sie die Taste [1] (TOOL).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (1/4) erscheint.



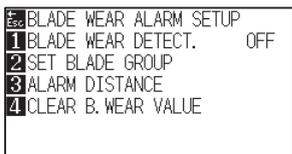
- 3 Drücken Sie die Positionstaste (▼).

► Die Anzeige TOOLS SETTING (4/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (BLADE-WEAR ALARM SETUP).

► Die Anzeige BLADE-WEAR ALARM SETUP erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [1] (BLADE WEAR DETECT).

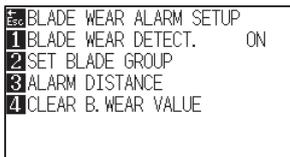
► Die Anzeige BLADE WEAR DETECT erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

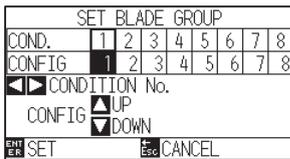
7 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige BLADE WEAR ALARM SETUP erscheint.

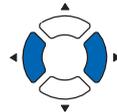


8 Drücken Sie die Taste [2] (SET BLADE GROUP).

► Die Anzeige SET BLADE GROUP erscheint.



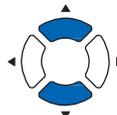
9 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Werkzeugbedingungsnummer.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 8 einstellen.

10 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.

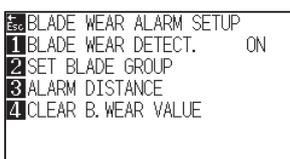


Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 0 und 8 einstellen. Wenn der Alarm auf 0 gesetzt ist, gehört er keiner Gruppe an.

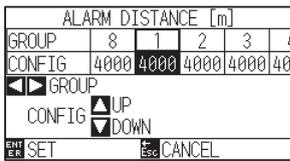
11 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige BLADE WEAR ALARM SETUP erscheint.

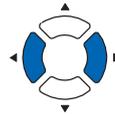


12 Drücken Sie die Taste [3] (ALARM DISTANCE).

► Die Anzeige ALARM DISTANCE erscheint.



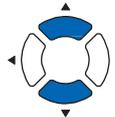
13 Drücken Sie die Positionstasten (◀▶) und wählen Sie die Werkzeugbedingungsnummer.



Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 1 und 8 einstellen.

14 Drücken Sie die Positionstasten (▲) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.

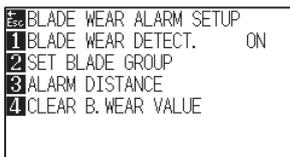


Ergänzung

Sie können den Bereich zwischen 500 m und 5000 m (100 m Schritte) einstellen.

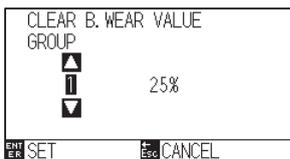
15 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige BLADE WEAR ALARM SETUP erscheint.

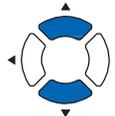


16 Drücken Sie die Taste [4] (CLEAR B. WEAR VALUE).

► Die Anzeige CLEAR B. WEAR VALUE erscheint.

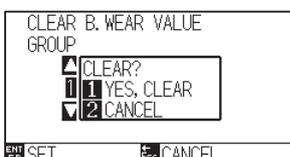


17 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und wählen Sie die GROUP No.



18 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Anzeige CLEAR ? erscheint.

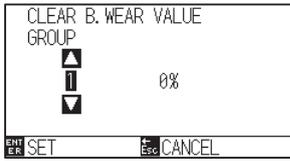


Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu löschen gelangen Sie zurück zur Anzeige CLEAR B. WEAR VALUE GROUP durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

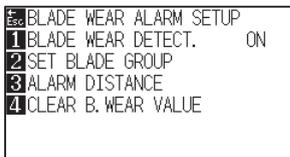
19 Drücken Sie die Taste [1] (YES, CLEAR).

- ▶ CLEAR B. WEAR wird gelöscht, die Anzeige CLEAR B. WEAR VALUE GROUP erscheint.



20 Drücken Sie die Taste [ESC] (CANCEL).

- ▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CLEAR B. WEAR VALUE GROUP erscheint.



21 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

- ▶ Die Startanzeige erscheint.

15.6 **Austauschen der Querschneideeinheit**

Ersetzen Sie die Querschneideeinheit, die verwendet wird, um das Medium nach dem Schneiden abzuschneiden.

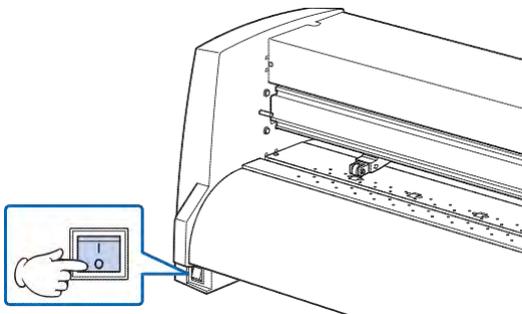
Ergänzung

Bitte ersetzen Sie die Querschneideeinheit gemäß den folgenden Richtlinien.

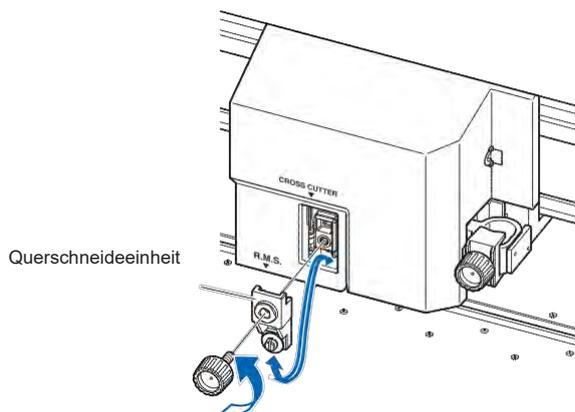
- Papier-Klebefolie: 1000 mm breites Medium ca. 3000 Blatt (Modell: PM-CC-002)
- Plastik-Klebefolie: 1000 mm breites Medium ca. 3000 Blatt (Modell: PM-CC-002)

Anleitung

- 1 Prüfen Sie, ob der Plotter ausgeschaltet ist. (Die „O“-Seite ist heruntergedrückt.)



- 2 Entfernen Sie die Schraube, mit der die Querschneideeinheit befestigt ist, und entfernen Sie dann die Querschneideeinheit.

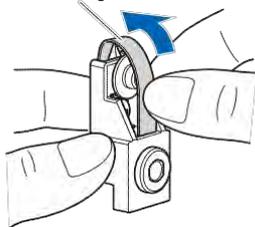


VORSICHT

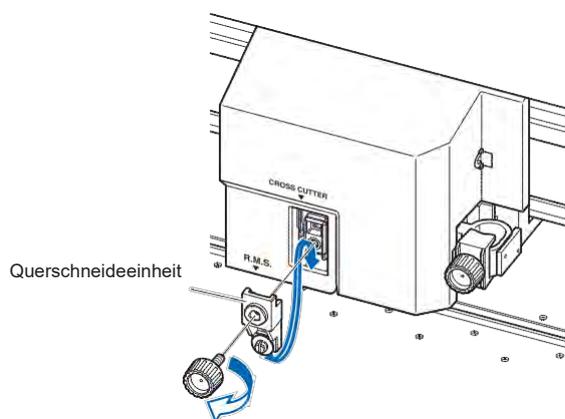
Die Querschneideeinheit verwendet eine sehr scharfe Klinge. Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht in die Finger schneiden.

- 3** Entfernen Sie die Schutzabdeckung von der Ersatz-Querschneideeinheit.
Achten Sie darauf, die Schutzabdeckung zu entfernen, während Sie den in der folgenden Abbildung gezeigten Teil des Geräts festhalten.

Schutzabdeckung



- 4** Befestigen Sie die Ersatz-Querschneideeinheit, und ziehen Sie die Schraube fest, um sie festzuhalten.



VORSICHT

Die Querschneideeinheit verwendet eine sehr scharfe Klinge. Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht in die Finger schneiden.

Kapitel 16: Problembehandlung

Sehen Sie in dieses Kapitel nach, wenn Sie der Meinung sind, dass etwas nicht stimmt oder nicht richtig funktioniert.

Es werden auch die Plottereinstellungen, die Bestätigung der Schnittdaten sowie die Methode zur Erzeugung eines Testmusters beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 16.1 *Problembehandlung***
- 16.2 *Ausdruck der Plottereinstellungen***
- 16.3 *Erzeugen eines Testmusters***
- 16.4 *Erzeugen von CUTTING PRO***
- 16.5 *Bestätigen der Schnittdaten***
- 16.6 *Selbstdiagnosetest***

16.1 *Problembehandlung*

Wenn der Plotter nach dem Einschalten nicht funktioniert

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
<ul style="list-style-type: none">Auf der LCD-Anzeige erscheint nichts.	Der Plotter erhält keinen Strom. Oder, der Plotter ist defekt.	Prüfen Sie, ob das Netzkabel fest mit dem Wechselstromeingang am Plotter und der Steckdose verbunden ist. Prüfen Sie, ob die Steckdose Strom erhält. Kontaktieren Sie den Kundenservice von GRAPHTEC, sollte sich das Problem nicht beheben lassen.
<ul style="list-style-type: none">„Sum-Ck ROM RAM ERR!!“ wird auf der LCD-Anzeige angezeigt.	Der ROM- oder RAM-Speicher ist defekt.	Kontaktieren Sie den Kundenservice von GRAPHTEC, sollte sich das Problem nicht beheben lassen.

Der Plotter arbeitet fehlerhaft

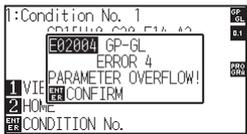
Symptom	Mögliche Ursache	Lösung	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> Das Medium fällt während der Initialisierung aus dem Plotter. 	Sehr helles Licht fällt auf die Sensoren.	Schützen Sie die Sensoren vor direktem Sonnenlicht, wenn der Plotter an einem Fenster steht. Stellen Sie evtl. vorhandene fluoreszierende Lampen vom Plotter weg.	
	Die Mediensensoren sind evtl. defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC. Deaktivieren Sie die Mediensensoren, um zwischenzeitlich weiterarbeiten zu können.	Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren (MEDIA SENSOR)
<ul style="list-style-type: none"> Das Medium verschiebt sich. 	Die Klemmrollen liegen nicht korrekt über den Gritrollen.	Prüfen Sie die Lage der Klemmrollen.	Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)
	Die Änderung der Andruckstärke der Rollen passt nicht zum Medium.	Legen Sie ein für die Andruckstärke geeignetes Medium ein.	Ändern der Andruckstärke
<ul style="list-style-type: none"> Nach Auswahl des Medientyps stößt der Werkzeugschlitten an die linke oder rechte Gehäuseseite, es wird „POSITION ALARM“ angezeigt. 	Ein Klemmrollensensor ist evtl. defekt, wenn er an die linke Plotterseite anstößt. Der Home Sensor ist evtl. defekt, wenn er an die rechte Seite des Plotters anstößt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC. Deaktivieren Sie die Klemmrollensensoren, um zwischenzeitlich weiterarbeiten zu können.	Aktivieren/Deaktivieren der Klemmrollensensoren (PUSH ROLLER SENSOR)
<ul style="list-style-type: none"> Während der Initialisierungsroutine oder des Schneidens wird „POSITION ALARM“ angezeigt und der Plotter stoppt. 	Die Bedingungeinstellung (CONDITION setting) für das Medium ist ungültig.	Verlangsamen Sie die Geschwindigkeit oder senken Sie die KRAFT.	Einstellung der Werkzeugbedingung
	Der Stiftkopf bewegt sich nicht, da er gegen etwas stößt.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Eine äußere Kraft hat während des Schneidvorgangs auf den Stiftkopf eingewirkt.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Schnittreste sind in die beweglichen Teile gelangt und behindern dadurch den Plotterbetrieb.	Entfernen Sie etwaige Fremdkörper und schalten Sie den Plotter dann aus und wieder ein.	
	Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.	
<ul style="list-style-type: none"> Ein Schneidvorgang wurde mit dem Nullpunkt im Medienmittelpunkt durchgeführt. 	Daten, die mit dem unteren linken Nullpunkt erstellt wurden, werden empfangen, wenn der Plotter auf den mittleren Nullpunkt eingestellt ist. (in HP-GL)	Setzen Sie den Nullpunkt in der Anwendungssoftware zurück in die Mitte, oder setzen Sie den Nullpunkt des Plotters nach unten links.	Einstellung des Nullpunkts in HP-GL
<ul style="list-style-type: none"> Das Medium hebt sich an der Vorderseite des Plotters ab. 	Es wurde ein falscher Medientyp spezifiziert.	Überprüfen Sie, dass der richtige Medientyp angegeben ist: „SHEET“, „ROLL-1 REAR SET“ oder „ROLL-2 REAR SET“.	Einstellung der Einzugsmethode
<ul style="list-style-type: none"> Ein Kommandofehler wird angezeigt. 	Die an den Plotter gesendeten Daten sind fehlerhaft.	Prüfen Sie die Daten.	Fehlermeldungen in GP-GL Fehlermeldungen in HP-GL
<ul style="list-style-type: none"> Der Plotter schneidet ab einer bestimmten Länge nicht mehr. 	Die Schnittlänge übersteigt die am Plotter eingestellte Blattlänge.	Prüfen Sie den Schneidbereich durch Drücken der Taste [SLOW]. Stellen Sie die Blattlänge korrekt ein.	Einstellen der Blattlänge
<ul style="list-style-type: none"> Zu viele Hebe-/Senkvorgänge des Werkzeugs. 	Die Einstellung für den Tangentialmodus ist auf ON gesetzt.	Deaktivieren Sie die Einstellung für den Tangentialmodus mit OFF, es sei denn, Sie schneiden dicke Medien.	Einstellung des TANGENTIALMODUS
<ul style="list-style-type: none"> Es wird auf den Markierungen der Gritrollen geschnitten. 	Die Schnittbreite ist erweitert.	Setzen Sie die Erweiterungsgrenze zurück auf die Voreinstellung.	Festlegen der Schnittbreite
<ul style="list-style-type: none"> Die Werkzeugbedingung kann nicht geändert werden 	Die Datensortierung ist aktiviert (ON).	Im Normalfall arbeitet der Plotter mit deaktivierter Datensortierung (OFF).	Sortieren der Schnittdaten

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> Werkzeugbedingung ändert sich. 	Die Einstellung der Priorität ist auf PROGRAM eingestellt.	Ändern Sie die Einstellung der Priorität auf MANUAL.	Priorität der Werkzeugbedingungen (CONDITION PRIORITY)
	Die Taste [ENTER] wird nach Änderung der Werkzeugbedingung (TOOL CONDITION) nicht gedrückt.	Prüfen Sie die Werkzeugbedingung (TOOL CONDITION) erneut.	Einstellung der Werkzeugbedingung
<ul style="list-style-type: none"> Das Medium wird winklig eingezogen. 	Das Medium wurde in einem Winkel eingelegt.	Legen Sie das Medium erneut ein.	Einlegen von Medien (Papier oder Folie)
	Das Medium verrutscht.	Führen Sie einen Voreinzug durch und prägen Sie Gritrollenabdrücke auf das Medium.	Voreinzug von Medien (Papier oder Folie)
	Die Änderung der Andruckstärke der Rollen passt nicht zum Medium.	Legen Sie ein für die Andruckstärke geeignetes Medium ein.	Ändern der Andruckstärke
<ul style="list-style-type: none"> Die erhaltene Schnittlänge weicht von der spezifizierten Länge ab. (Leichter Abstandsfehler) 	Das Medium verrutscht.	Verringern Sie die Geschwindigkeit. Erhöhen Sie die Bewegungsgeschwindigkeit. Führen Sie einen Einzugsbefehl aus.	Einstellung der Werkzeugbedingung Voreinzug von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie) Einstellung der „Tool Up“ Geschwindigkeit
	Der Wert für die Abstandsjustierung ist nicht korrekt.	Führen Sie eine Abstandsjustierung durch.	Einstellung der Abstandsjustierung
<ul style="list-style-type: none"> Die Meldung „LOAD MEDIA!“ erscheint, obwohl ein Medium eingelegt wurde und der Mediensethebel angehoben ist. 	Ein Medium kann aufgrund seiner Transparenz nicht von den Mediensensoren ermittelt werden. (je nach Medium)	Lichtdurchlässige Medien können nicht erkannt werden. Deaktivieren Sie die Mediensensoren bei Verwendung solcher Medien und stellen Sie den Schneid-/Plotbereich manuell ein.	Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren (MEDIA SENSOR) Einstellung des Schneidebereiches
	Stark reflektierendes Licht verhindert, dass die Sensoren das eingelegte Medium korrekt erkennen.	Verändern Sie die Position der Lichtquelle. Schützen Sie das Medium vor direktem Sonnenlicht.	
	Der Sensor für den Mediensethebel ist evtl. defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.	
<ul style="list-style-type: none"> Die PAUSE/MENU-Lampe blinkt und der Schneidevorgang wird verlangsamt. 	Die Betriebsbeschränkung wird angewendet, weil die Temperatur des Motors zu hoch geworden ist.	Lassen Sie das Gerät abkühlen. Durch die Einstellung auf eine niedrigere Geschwindigkeit ist es möglich, die Erwärmung des Motors zu unterdrücken.	

Die Schnittergebnisse sind nicht zufriedenstellend

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
<ul style="list-style-type: none"> Die Ecken sind rund. Die Ecken sind zu spitz. 	Klinge und OFFSET stimmen nicht überein.	Ändern Sie den OFFSET. → Die Ecken sind rund: Erhöhen Sie den OFFSET. → Die Ecken sind zu spitz: Verringern Sie den OFFSET
<ul style="list-style-type: none"> Die Schnittlinie beginnt krumm. 	Die Klinge im Messerhalter dreht sich nicht leichtgängig.	Entfernen Sie Schmutz aus dem Inneren des Messerhalters.
<ul style="list-style-type: none"> Die Klinge rutscht und schneidet Linien nicht wie gewünscht vollständig durch. Gerade Schnittlinien werden verwickelt geschnitten. 	Die Messerklinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
<ul style="list-style-type: none"> Die Auflösung gebogener Linien ist zu grob. 	Die Auflösungswerte in der Software sind zu niedrig.	Stellen Sie die Auflösungswerte der Software neu ein.
	Der Offset-Klingenwinkel ist zu niedrig.	Erhöhen Sie den Offset-Klingenwinkel.
<ul style="list-style-type: none"> Das Medium wellt sich an den Ecken. Kleine Schnittzeichen lösen sich. 	Die Messerklinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Klinge und OFFSET stimmen nicht überein.	Ändern Sie den OFFSET.
	Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.	Verringern Sie die Geschwindigkeit.
	Die Klinge ist stumpf.	Ersetzen Sie die Klinge.
	ACCELERATION ist zu hoch eingestellt.	Verringern Sie den Wert ACCELERATION.
<ul style="list-style-type: none"> Die Klinge schneidet in das Trägerblatt. 	Die Messerklinge ist zu weit ausgefahren.	Richten Sie die Klingenlänge neu aus.
	Die Schnittkraft ist zu hoch.	Verringern Sie den Wert FORCE.
<ul style="list-style-type: none"> Die Klinge fällt aus dem Messerhalter. 	Die Klinge ist zu klein für den Messerhalter.	Verwenden Sie eine Klinge, die sicher in den Messerhalter passt.
<ul style="list-style-type: none"> Das Medium wird geschnitten, ist jedoch danach schwer zu säubern. Das geschnittene Medium kann mit dem Rückholblatt nicht herausgezogen werden. 	Das Rückholblatt ist nicht klebrig genug.	Benutzen Sie ein klebrigeres Rückholblatt.
	Das Medium verfängt sich beim Schneiden.	Verringern Sie die Klingenlänge. Verringern Sie den Wert FORCE.
	Das Säubern des Mediums wurde zu lange hinausgezögert.	Säubern Sie das Medium umgehend.
<ul style="list-style-type: none"> Der Werkzeughalter erzeugt beim Schneiden ungewöhnliche Geräusche. Das Medium verfärbt sich dort, wo die Klinge entlanggefahren ist. 	Das Medium reibt an der Spitze des Messerhalters.	Justieren Sie die Klingenlänge und die Einstellungen für die Schnittkraft.
	Die Schnittergebnisse entsprechen nicht der spezifizierten Größe.	Die Schrittweite (STEP SIZE) wurde am Plotter und in der Software unterschiedlich eingestellt.
<ul style="list-style-type: none"> Die aktuellen Schnittbedingungen können nicht beachtet oder geändert werden. 	Der Maßstab wurde über den Computer eingegeben.	Überprüfen Sie, ob ein Maßstab eingestellt wurde.
	Die Parameterpriorität ist im Modus PROGRAM.	Ändern Sie die Einstellung der Priorität auf MANUAL.
<ul style="list-style-type: none"> Nach Änderung der Einstellungen wurde die Taste [ENTER] nicht gedrückt. 	Prüfen Sie die Funktion.	
	Der Plotter befindet sich im Schneidemodus.	Wählen Sie PEN als Werkzeug in den Einstellungen unter CONDITION.
<ul style="list-style-type: none"> Die Schnittlänge ist nicht wie spezifiziert. (Leichter Abstandsfehler) 	Der Wert für die Abstandsjustierung ist nicht korrekt.	Führen Sie eine Abstandsjustierung durch.
<ul style="list-style-type: none"> Zeichen sind verformt. Komplexe Zeichnungen sind verformt. 	Der Wert STEP PASS ist zu hoch.	Verringern Sie den Wert für STEP PASS.
	Die Start- und Endpunkte für den Schnitt stimmen nicht überein.	Koordinatenpunkte sind nicht korrekt spezifiziert.
<ul style="list-style-type: none"> Der Medienrücken ist zu dünn. Die Drehung der Klinge ist nicht leichtgängig genug. 	Nehmen Sie Medien mit festerem Rücken.	
	Überprüfen Sie, ob sich kein Schmutz in der Klinge festgesetzt hat.	

Fehlermeldungen in GP-GL

Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E02001		Der Plotter empfing einen unbekanntenen Befehl.	Drücken Sie die Taste [ENTER].
		Beim Einschalten des Computers kam es zu Geräuschen.	Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert.
		Die Software-Konfiguration bezüglich des Ausgabegeräts wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen der Software zurück.
		Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen des Plotters zurück.
E02004		Es wurde ein Befehl mit numerischen Parametern empfangen, welche den für diesen Befehl erlaubten Bereich überschreiten.	Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert.
		Die Software-Konfiguration bezüglich des Ausgabegeräts wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen der Software zurück.
		Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen des Plotters zurück.
E02005		Während des Datenempfangs trat ein Fehler in der Schnittstelle auf.	Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert.
		Die Software-Konfiguration bezüglich des Ausgabegeräts wurde geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen der Software zurück.
		Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.	Setzen Sie die Schnittstelleneinstellungen des Plotters zurück.
E02006		Daten wurden empfangen, die über den Schneidebereich hinausgehen.	Prüfen Sie die Daten.
			Prüfen Sie die Größe der Medien und den Schneidebereich.
			Prüfen Sie den Vergrößerungswert.
			Prüfen Sie den Wert Step Size.

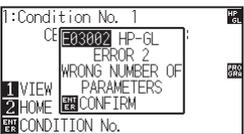
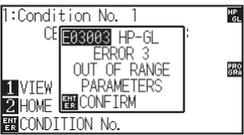
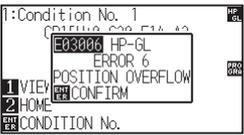
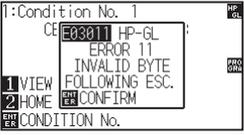
Fehlermeldungen in HP-GL

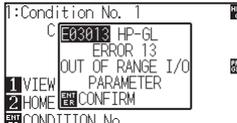
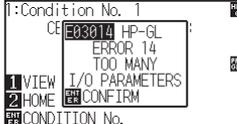
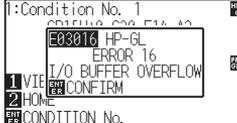
Tritt einer der folgenden Befehlsfehler auf, wird er fast immer durch einen der folgenden 2 Gründe verursacht:

1. Die Software-Konfiguration bezüglich des Ausgabegeräts wurde geändert.
2. Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.

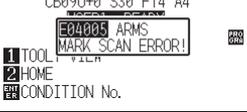
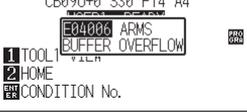
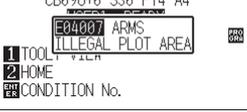
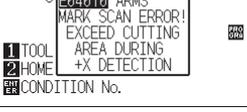
Führen Sie die folgenden Schritte aus, wenn dies die Ursache des Problems ist.

1. Konfigurieren Sie die Anwendungssoftware so, dass der Plotter zum Ausgabegerät wird.
2. Stellen Sie die Schnittstelleneinstellungen des Plotters zurück.

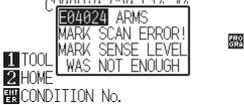
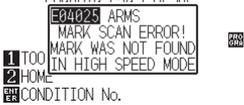
Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E03001 Error 1		Es wurde ein unbekannter Befehl gegeben.	Geben Sie einen bekannten Befehl ein.
E03002 Error 2		Ein Befehl mit einer falschen Parameteranzahl wurde gegeben.	Führen Sie den Befehl mit der zulässigen Parameteranzahl erneut aus.
E03003 Error 3		Ein Befehl mit nicht bekannten Parametern wurde gegeben.	Geben Sie einen bekannten Parameter ein.
E03005 Error 5		Es wurde ein unbekannter Zeichensatz gegeben.	Geben Sie einen bekannten Zeichensatz an.
E03006 Error 6		Ein Befehl mit Koordinaten wurde gegeben, die über den Schneidbereich hinausgehen.	Führen Sie den Befehl mit Koordinaten durch, die innerhalb des Schneidbereiches liegen.
E03007 Error 7		Die eingegebenen Daten übersteigen die Kapazität des herunterladbaren Zeichen-, Polygonpuffers usw. des Plotters.	Erhöhen Sie die Puffergröße.
E03010 Error 10		Während der Ausführung eines Ausgabebefehls wurde ein anderer Ausgabebefehl ausgeführt.	Überprüfen Sie das Programm.
E03011 Error 11		Auf das ESC-Zeichen folgte ein ungültiges Byte.	Überprüfen Sie das Programm.
E03012 Error 12		In einem Gerätekontrollbefehl wurde ein ungültiges Byte empfangen.	Überprüfen Sie das Programm.

Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E03013 Error 13		Es wurde ein Parameter außerhalb des erlaubten Bereiches in dem E/A-bezogenen Befehl spezifiziert.	Überprüfen Sie das Programm.
E03014 Error 14		Zu viele Parameter in dem E/A-bezogenen Befehl.	Überprüfen Sie das Programm.
E03015 Error 15		Während der Datenübertragung trat ein Transfer-, Paritäten- oder Speicherfehler auf.	Ändern Sie die Bedingungen der Schnittstelle RS-232C.
E03016 Error 16		Der Schnittstellenpufferspeicher ist voll.	Ändern Sie die Bedingungen der Schnittstelle RS-232C.

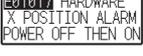
Fehlermeldungen für ARMS

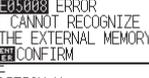
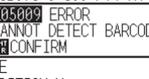
Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E04001	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Die mit AXIS ALIGNMENT auszugleichende Neigung ist zu groß.	Legen Sie das Medium erneut ein.
E04004	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Parameter geht über den Einstellbereich der Abstandsjustierung hinaus.	Geben Sie einen kleineren Wert ein.
E04005	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Die Passermarken konnten nicht gescannt werden.	Prüfen Sie die Passermarken-Scanposition.
E04006	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Datenmenge hat die E/A-Puffergröße für die Passermarke des Segmentbereiches überschritten.	Verringern Sie die Datenmenge.
E04007	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Die Plotposition für das Testmuster liegt außerhalb des Schneidbereichs zur Sensor-Positionsausrichtung.	Bewegen Sie das Medium in die Mitte und plotten Sie das Testmuster.
E04008	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Beim Ermitteln der Passermarken wurde die Medienkante gelesen.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04009	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04010	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04011	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4 	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.

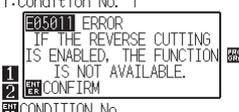
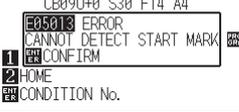
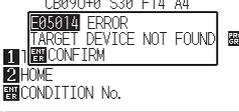
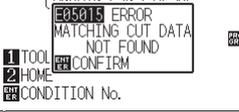
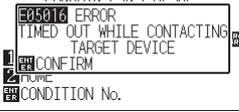
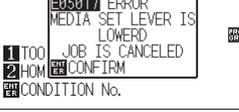
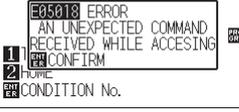
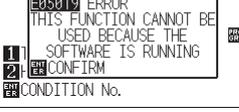
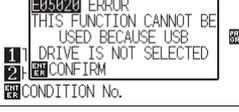
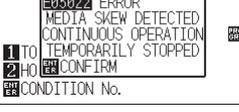
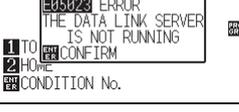
Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E04012	1:Condition No. 1 C E04012 ARMS MARK SCAN ERROR! EXCEED CUTTING AREA DURING -X DETECTION 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04013	1:Condition No. 1 C E04013 ARMS MARK SCAN ERROR! NOT ENOUGH LENGTH IN +Y DIRECTION 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04014	1:Condition No. 1 C E04014 ARMS MARK SCAN ERROR! EXCEED CUTTING AREA DURING +Y DETECTION 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04015	1:Condition No. 1 C E04015 ARMS MARK SCAN ERROR! NOT ENOUGH LENGTH IN -Y DIRECTION 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04016	1:Condition No. 1 C E04016 ARMS MARK SCAN ERROR! EXCEED CUTTING AREA DURING -Y DETECTION 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04017	1:Condition No. 1 C E04017 ARMS MARK SCAN ERROR! MOVING DESTINATION IS OUT OF AREA 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Beim Ermitteln der Passermarke wurde der Erkennungsbereich überschritten.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04018	1:Condition No. 1 C E04018 ARMS MARK SCAN ERROR! MEDIA SET LEVER IS LOWERED JOB IS CANCELED 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Der Mediensehebel wurde heruntergedrückt.	Legen Sie das Medium erneut ein und versuchen Sie es nochmals.
E04019	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 E04019 ARMS CANCEL IS SELECTED AT MOVE DISTANCE 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Ein Vorgang wurde vom Benutzer abgebrochen.	Wiederholen Sie den Vorgang.
E04020	1:Condition No. 1 C E04020 ARMS MARK SCAN ERROR! DETECTION ERROR JOB IS CANCELED 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Ein Wert für die Erkennungseinstellungen ist fehlerhaft.	Prüfen Sie den Einstellwert.
E04021	1:Condition No. 1 C E04021 ARMS MARK SCAN ERROR! MARK IS NOT FOUND IN EFFECTIVE AREA 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Die Passermarke wurde nicht automatisch im Erkennungsbereich ermittelt.	Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04022	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 E04022 ARMS JOB IS CANCELED 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Ein Vorgang wurde vom Benutzer abgebrochen.	Wiederholen Sie den Vorgang.
E04023	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 E04023 ARMS MARK SCAN ERROR! MARK WAS NOT FOUND 1 TOOL 2 HOME CONDITION No.	Passermarke wurde nicht erkannt.	Ändern Sie die Farbe der Passermarke. Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.

Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E04024	1:Condition No. 1 C000110 C00 F12 44 	Passermarke wurde nicht erkannt.	Ändern Sie die Farbe der Passermarke. Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.
E04025	1:Condition No. 1 C000110 C00 F12 44 	Passermarke wurde nicht erkannt.	Ändern Sie die Farbe der Passermarke. Prüfen Sie das Medium. Prüfen Sie die Druckposition der Passermarke.

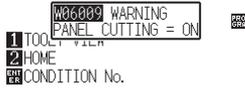
Sonstige Fehlermeldungen

Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E01001 bis E01005		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01006		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01007		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01008		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01009		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01010		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01011		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01012		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01013		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01014		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01015		Der Plotter ist defekt.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC.
E01017		Der Plotter ist defekt. Die einwirkende Last auf den Motor war zu groß.	Entfernen Sie das Objekt, das den Betrieb stört, und schalten Sie den Plotter aus und wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Medien.

Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E01019		Der Plotter ist defekt. Die einwirkende Last auf den Motor war zu groß.	Entfernen Sie das Objekt, das den Betrieb stört, und schalten Sie den Plotter aus und wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Medien.
E01021		Der Plotter ist defekt. Die einwirkende Last auf den Motor war zu groß.	Entfernen Sie das Objekt, das den Betrieb stört, und schalten Sie den Plotter aus und wieder ein. Verwenden Sie keine schweren Medien.
E01022		Der Plotter ist defekt. Es gab eine starke Krafteinwirkung bei der Auf- und Ab-Funktion des Werkzeugschlittens.	Beseitigen Sie jegliche Behinderung in der Auf- und Ab-Funktion des Werkzeugschlittens und schalten Sie die Stromversorgung wieder ein. Sollte die Anzeige immer noch erscheinen, wenden Sie sich an Ihren Händler oder unseren Kundenservice.
E05001	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Daten, die größer als die Speichergröße sind, können nicht kopiert werden.	Führen Sie einen normalen Schneidevorgang ohne Kopiermodus durch.
E05002	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Es sind keine Daten zum Kopieren vorhanden.	Führen Sie einen normalen Schneidevorgang durch Senden der Daten durch und verwenden Sie dann den Kopiermodus.
E05003	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Der Schneidebereich des Mediums ist zu klein für den Kopiervorgang.	Verwenden Sie größere Medien. Bestätigen Sie die Kopierstartposition.
E05004	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Die Klemmrolle befindet sich nicht auf der Gritrolle.	Setzen Sie die Klemmrolle über die Gritrolle.
E05006	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Der Abstand zwischen der linken unteren und rechten oberen Ecke des Schneidebereiches (AREA) ist kleiner als 10 mm.	Führen Sie die Einstellung AREA erneut aus.
E05007	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Das Testmuster für TOOL OFFSET ADJ. kann nicht geplottet werden, da die Startposition auf der Medienkante liegt.	Stellen Sie die Startposition innerhalb des Mediums ein.
E05008	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Externer Speicher (USB-Speicher) kann nicht erkannt werden.	Stecken Sie den externen Speicher (USB-Speicher) ein.
E05009	1:Condition No. 1 CB09U+0 S30 F14 A4  1) TOOL CONFIRM 2) HOME 3) CONDITION No.	Barcode kann nicht gescannt werden.	Überprüfen Sie das Druckergebnis von Barcode.
E05010	1:Condition No. 1  1) CONFIRM 2) CONFIRM 3) CONDITION No.	Barcode Schneiden ist nicht verfügbar, wenn Drehen (Rotate) auf ON gesetzt ist.	Stellen Sie Drehen auf OFF, um Barcode-Schneiden zu verwenden.

Fehleranzeige	LCD-Anzeige	Ursache	Lösung
E05011	1:Condition No. 1 	Barcode-Schneiden ist nicht verfügbar, wenn Spiegeln (Mirror) auf ON gesetzt ist.	Stellen Sie Spiegeln auf OFF, um Barcode-Schneiden zu verwenden.
E05012	1:Condition No. 1 	Die gewünschte Datei kann im externen Speicher (USB-Speicher) nicht gefunden werden.	Speichern Sie die gewünschte Datei im externen Speicher (USB-Speicher).
E05013	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 	Startmarkierung kann nicht gescannt werden.	Überprüfen Sie das Druckergebnis der Startmarkierung. Bewegen Sie den Werkzeugschlitten über die Startmarkierung.
E05014	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 	Die ausgewählte Zielverbindung kann nicht gefunden werden.	Verbinden Sie mit der gewählten Zielverbindung über ein USB- oder LAN-Kabel.
E05015	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 	Es gibt keine entsprechenden Schnittdaten für den Datenlink-Server.	Überprüfen Sie den Datenlink-Server.
E05016	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 	Die Kommunikation mit dem Datenlink-Server ist nicht hergestellt.	Überprüfen Sie den Datenlink-Server. Erhöhen Sie die Zeit bis zum Time-out.
E05017	1:Condition No. 1 	Der Mediensethel wurde heruntergedrückt.	Legen Sie das Medium erneut ein.
E05018	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 	Ein Problem ist im Datenlink-Server aufgetreten.	Starten Sie den Datenlink-Server neu.
E05019	1:Condition No. 1 	Ein Problem ist bei der Kommunikation mit dem Datenlink-Server aufgetreten.	Legen Sie das Medium erneut ein. Schalten Sie den Netzschalter aus und wieder ein.
E05020	1:Condition No. 1 	Keine Zielverbindung zum USB-Speicher.	Stellen Sie die Zielverbindung zum USB-Speicher her.
E05021	1:Condition No. 1 	Nicht die richtige Art von Barcode.	Verwenden Sie den passenden Barcode.
E05022	1:Condition No. 1 	Mediumschräglage erkannt.	Legen Sie das Medium erneut ein. Erhöhen Sie den Einstellwert für die Erkennung der Schräglage.
E05023	1:Condition No. 1 CB09U#0 S30 F14 A4 	Datenlink-Server ist nicht aktiviert.	Aktivieren Sie den Datenlink-Server.

Warnhinweise

Symptom	LCD-Anzeige	Beschreibung
W06008	<p>1:Condition No. 1 CB09UH0 S30 F14 A4</p>  <p>1 TOOL1 2 HOME 3 CONDITION No.</p>	Wenn der Befehl auf AUTO steht, ist der Modus DUMP nicht verfügbar.
W06009	<p>1:Condition No. 1 CB09UH0 S30 F14 A4</p>  <p>1 TOOL1 2 HOME 3 CONDITION No.</p>	<p>Wenn Panel Cutting aktiviert ist, sind the folgenden Funktionen nicht verfügbar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ARMS-Funktion • AREA-Funktion • Kopierfunktion • BARCODE CUT-Funktion • Dauerbetrieb-Funktion (CONTINUOUS OPERATION)

16.2 Ausdruck der Plottereinstellungen

Die Liste der Bedingungeinstellungen kann ausgedruckt werden, wenn Sie die aktuelle Plottereinstellung überprüfen müssen.

VORSICHT

- Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung, sobald der Ausdruck der Liste gestartet wird.
- Sobald der Ausdruck gestartet wurde, ist es nicht mehr möglich, diesen zu unterbrechen bzw. zu löschen.

Anleitung

1 Legen Sie ein Medium ein, das größer als A3 ist.

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien“ (Papier oder Beschriftungsfolie).

2 Setzen Sie das Stiftwerkzeug auf den Werkzeughalter (hinten) und wählen Sie die Bedingung für die das Stiftwerkzeug eingestellt ist.

Ergänzung

- Siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“.
- Zum Ändern der Werkzeugbedingungen siehe „Auswahl der Werkzeugbedingung“ und zur Werkzeugeinstellung siehe „Einstellung des Werkzeugs“.

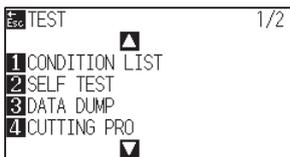
3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



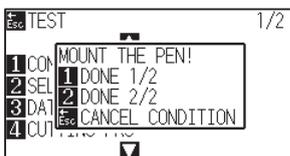
4 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (TEST).

► Die Anzeige TEST (1/2) erscheint.



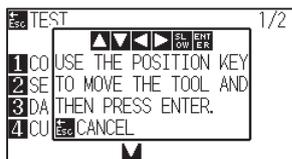
5 Drücken Sie die Taste [1] (CONDITION LIST).

► Die Anzeige CONDITION LIST erscheint.



- 6 Drücken Sie die Taste [1] (DONE 1/2) oder die Taste [2] (DONE 2/2).

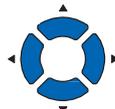
► Eine Meldung zur Bestätigung der Werkzeugposition wird angezeigt.



Ergänzung

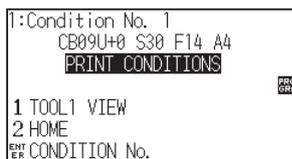
Ohne zu drücken gelangen Sie zurück zur Anzeige TEST durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL CONDITION).

- 7 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼◀▶) und bewegen Sie den Werkzeugschlitten an die Startposition zum Ausdruck.



- 8 Prüfen Sie, ob die beweglichen Teile des Werkzeugs und des Mediums störungsfrei laufen können und drücken Sie die Taste [ENTER].

► Die ausgewählte Seite der BEDINGUNGLISTE wird gedruckt.



⚠ VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr.

- 9 Die Anzeige READY erscheint sobald der Druckvorgang abgeschlossen ist.

- 10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Legen Sie ein Medium ein und wiederholen Sie die Schritte 6 bis 8 zum Drucken anderer Seiten.

16.3 Erzeugen eines Testmusters

Erzeugen Sie zur Überprüfung des Plotterbetriebs ein Selbsttestmuster.

VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr. Der Werkzeugschlitten beginnt sich sofort zu bewegen nach Auswahl des Testmusters zu plotten.

Anleitung

1 Legen Sie ein Medium ein, das größer als A3 ist.

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien“ (Papier oder Beschriftungsfolie).

2 Setzen Sie das Stiftwerkzeug auf den Werkzeughalter (hinten) und wählen Sie die Bedingung für die das Stiftwerkzeug eingestellt ist.

Ergänzung

- Siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“.
- Zum Ändern der Werkzeugbedingungen siehe „Auswahl der Werkzeugbedingung“ und zur Werkzeugeinstellung siehe „Einstellung des Werkzeugs“.

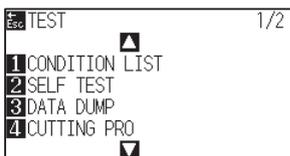
3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



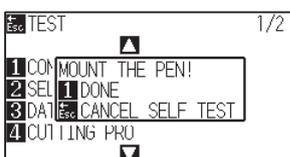
4 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (TEST).

► Die Anzeige TEST (1/2) erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [2] (SELF TEST).

► Die Anzeige MOUNT THE PEN! erscheint.



6 Prüfen Sie, ob das Stiftwerkzeug eingesetzt wurde.

7 Bestätigen Sie, dass der Betriebsbereich von Werkzeug und Medium sicher ist.

8 Drücken Sie die Taste [1] (DONE).

▶ Das Plotten des Testmusters beginnt.



9 Schalten Sie das Gerät aus, um den Druckvorgang abbrechen.

! VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr.

Ergänzung

Ohne zu drucken gelangen Sie zurück zur Anzeige TEST durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL SELF TEST).

Ergänzung

Sobald der Druckvorgang mit der Taste [1] (DONE) gestartet wurde, druckt der Plotter so lange, bis er ausgeschaltet wird.

16.4 Erzeugen von CUTTING PRO

Erzeugen Sie zur Überprüfung des Plotterbetriebs ein Testmuster.

VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr. Der Werkzeugschlitten beginnt sich sofort zu bewegen nach Auswahl des Testmuster zu plotten.

Anleitung

1 Legen Sie ein Medium ein, das größer als A3 ist.

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien“ (Papier oder Beschriftungsfolie).

2 Setzen Sie das Stiftwerkzeug auf den Werkzeughalter (hinten) und wählen Sie die Bedingung für die das Stiftwerkzeug eingestellt ist.

Ergänzung

- Siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“.
- Zum Ändern der Werkzeugbedingungen siehe „Auswahl der Werkzeugbedingung“ und zur Werkzeugeinstellung siehe „Einstellung des Werkzeugs“.

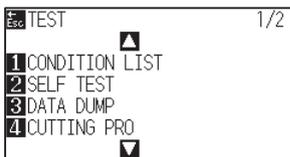
3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



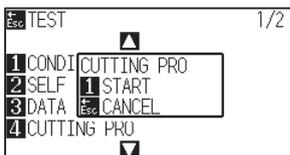
4 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (TEST).

► Die Anzeige TEST (1/2) erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [4] (CUTTING PRO).

► Die Anzeige CUTTING PRO erscheint.

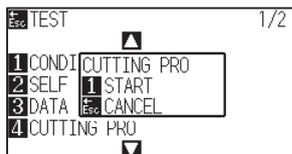


- 6 Prüfen Sie, ob das Stiftwerkzeug eingesetzt wurde.
- 7 Bestätigen Sie, dass der Betriebsbereich von Werkzeug und Medium sicher ist.

! VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr.

- 8 Drücken Sie die Taste [1] (START).
▶ Starten Sie CUTTING PRO.



Ergänzung

Ohne zu drücken gelangen Sie zurück zur Anzeige TEST durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 9 Nach Beendigung des Ausdrucks erscheint die Anzeige TEST (1/2).

16.5 Bestätigen der Schnittdaten

Eine Ausgabe der Dump-Liste der vom Plotter empfangenen Schnittdaten ist möglich. Sie wird verwendet, um zu überprüfen, ob die Übertragung von Schnittdaten korrekt durchgeführt wurde.

VORSICHT

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr. Der Werkzeugschlitten beginnt sich sofort zu bewegen nach Auswahl zum Drucken der Dump-Liste.

Ergänzung

- Es kann einen Unterschied in der RS-232C-Übertragungsbedingung oder der Befehlseinstellung geben, wenn die gedruckte Ausgabe und die Anzeige der Übertragungsdaten nicht übereinstimmen. Prüfen Sie die Übertragungsbedingung und den Befehl.
- Wenn die Befehlseinstellung „Auto“ ist, wird die Dump-Liste der Schnittdaten nicht ausgegeben. Stellen Sie den Befehl auf „GP-GL“

Anleitung

1 Legen Sie ein Medium ein, das größer als A4 ist.

Ergänzung

Siehe „Einlegen von Medien“ (Papier oder Beschriftungsfolie).

2 Setzen Sie das Stiftwerkzeug auf den Werkzeughalter (hinten) und wählen Sie die Bedingung für die das Stiftwerkzeug eingestellt ist.

Ergänzung

- Zum Einstellen des Stiftwerkzeugs siehe „Einsetzen eines Werkzeugs“.
- Zum Ändern der Werkzeugbedingungen siehe „Auswahl der Werkzeugbedingung“ und zur Werkzeugeinstellung siehe „Einstellung des Werkzeugs“.

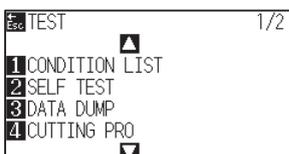
3 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



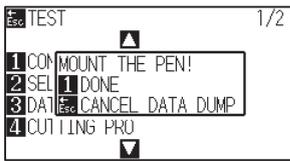
4 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (TEST).

► Die Anzeige TEST (1/2) erscheint.



5 Drücken Sie die Taste [3] (DATA DUMP).

► Die Anzeige DATA DUMP erscheint.



6 Prüfen Sie, ob das Stiftwerkzeug eingesetzt wurde.

7 Bestätigen Sie, dass der Betriebsbereich von Werkzeug und Medium sicher ist.

 **VORSICHT**

Berühren Sie die beweglichen Teile nicht mit den Händen. Der Werkzeugschlitten setzt sich in Bewegung und es besteht Verletzungsgefahr.

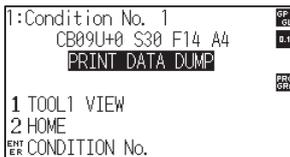
8 Drücken Sie die Taste [1] (DONE).

Ergänzung

Ohne zu drücken gelangen Sie zurück zur Anzeige TEST durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL DATA DUMP).

9 Senden Sie die Schnittdaten.

► Die empfangenen Schnittdaten (Befehl) werden ausgegeben.



10 Schalten Sie das Gerät aus, um den Druckvorgang abzubrechen.

Ergänzung

Sobald der Druckvorgang mit der Taste [1] (DONE) gestartet wurde, druckt der Plotter so lange, bis er ausgeschaltet wird.

16.6 Selbstdiagnosetest

Der Betriebsstatus kann mittels eines Tests zur Selbstdiagnose überprüft werden, indem die Sensoren und Schalter gemäß den Anweisungen in der Anzeige bedient werden.

Ergänzung

Ein Diagnosetest kann nur direkt nach Einschalten durchgeführt werden. Nachdem ein Befehl ausgeführt wurde, z. B. Einziehen von Medien, kann DIAGNOSTICS nicht mehr über das Menü angewählt werden.

Anleitung

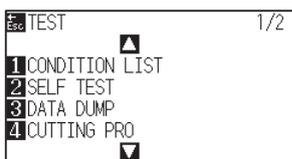
- 1 Prüfen Sie, ob der Plotter ausgeschaltet ist.
- 2 Schalten Sie den Plotter ein, ohne ein Medium einzulegen.
- 3 In der Startanzeige drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



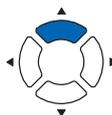
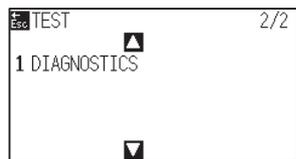
- 4 Drücken Sie die Positionstaste (◀) (TEST).

► Die Anzeige TEST (1/2) erscheint.



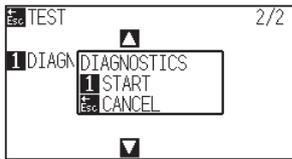
- 5 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige TEST (2/2) erscheint.



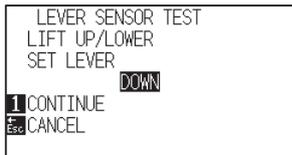
6 Drücken Sie die Taste [1] (DIAGNOSTICS).

▶ Die Anzeige DIAGNOSTICS erscheint.



7 Drücken Sie die Taste [1] (START).

▶ Eine Meldung zum Testen wird auf der Anzeige angezeigt.



8 Bedienen Sie die Sensoren und Schalter gemäß den Anweisungen auf der Anzeige.

▶ „OK“ wird angezeigt, wenn der Vorgang korrekt erkannt wurde, und der nächste Test wird gestartet.

▶ Sobald alle Testelemente abgeschlossen sind, erscheint die Anzeige TEST.

Die Testelemente sind wie folgt. (Es kann geändert werden.)

1	Set lever sensor	2	Home sensor	3	Push roller sensor	4	-X media sensor
5	+X media sensor	6	X motor signal	7	Y motor signal	8	Tool height signal
9	Taste [1]	10	Taste [2]	11	[3] Taste	12	Taste [4]
13	Taste [BARCODE]	14	Taste [SLOW]	15	Positionstaste [▲]	16	Positionstaste ◀
17	Positionstaste [▼]	18	Positionstaste ▶	19	Taste [PAUSE/MENU]	20	Taste [COND/TEST]
21	Taste [ORIGIN]	22	Taste [COPY]	23	Taste [ESC/CROSS CUT]	24	Taste [ENTER]

Lesen der Fehlermeldungen

Die Inhalte der letzten 32 Fehlermeldungen sind abrufbar. Ältere Meldungen werden nicht gespeichert.

Anleitung

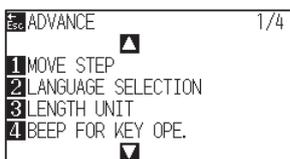
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU] in der Startanzeige.

► Die Menüanzeige erscheint.



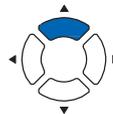
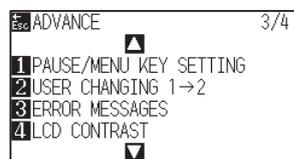
- 2 Drücken Sie die Positionstaste (▼) (ADV.).

► Die Anzeige ADVANCE (1/4) erscheint.



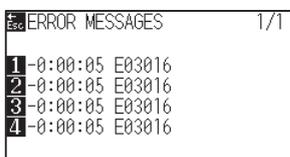
- 3 Drücken Sie zweimal die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige ADVANCE (3/4) erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [3] (ERROR MESSAGES).

► Die Anzeige ERROR MESSAGES erscheint. In der linken Spalte steht der Zeitpunkt, an dem der Fehler auftrat, in der rechten Spalte die Fehlerart. Es werden 4 Meldungen auf einer Seite angezeigt. Bei mehr als 4 Fehlermeldungen werden Sie mittels der Positionstasten (▲▼) angezeigt.



Ergänzung

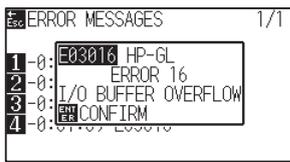
- „NO ERROR“ wird angezeigt, wenn kein Fehler vorliegt.



- Bis zu 4 Fehlermeldungen werden auf der Anzeige angezeigt. Bis zu 32 Fehlermeldungen können durch Drücken der Positionstasten (▲▼) angezeigt werden.
- Erscheint die Anzeige im eingeschalteten Zustand, gibt sie an, wie lange es her ist, dass ein Fehler aufgetreten ist. Je geringer der Wert ist, desto kürzer ist die Zeit, in der der Fehler auftrat.

5 Drücken Sie die Tasten [1] bis [4], um den Inhalt des Fehlers zu sehen.

► Es erscheint die der Taste zugewiesene Fehlermeldung.



6 Drücken Sie die Taste [ENTER] (CONFIRM), wenn die Fehlermeldung bestätigt ist.

► Die Anzeige ERROR MESSAGES erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) in der Anzeige von Schritt 4, wenn nötig, und wiederholen Sie die Schritte 5 und 6, wenn Sie mehrere Fehlermeldungen sehen möchten.

Kapitel 17: Optionen

In diesem Kapitel werden die Optionen beschrieben.

PRODUKTANGABEN

17.1 *Stanzen (durchbrochene Linien)*

17.2 *Zuweisen von 2 Stiften (Werkzeugwechsel)*

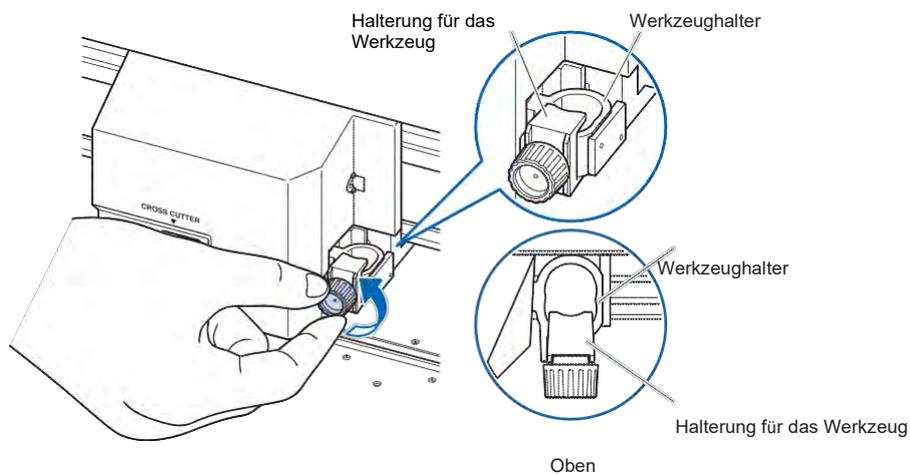
17.1 Stanzen (durchbrochene Linien)

Das Stanzen (Pouncing) ist eine Methode zur Erzeugung einer durchbrochenen Umrisslinie auf dem Medium.

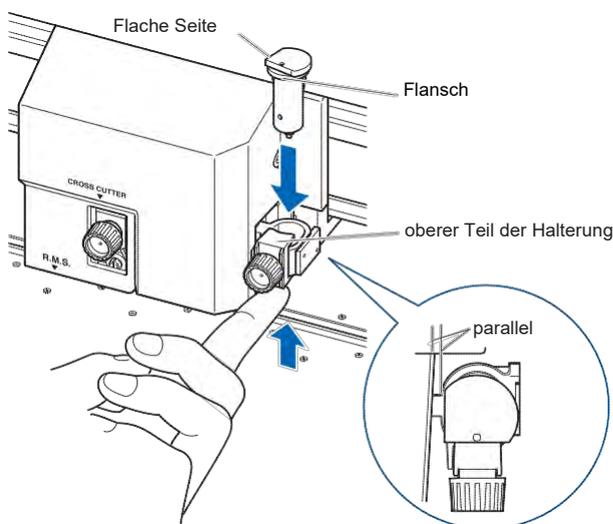
Einsetzen eines Stanzwerkzeuges

Einsetzen

- 1 Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter.

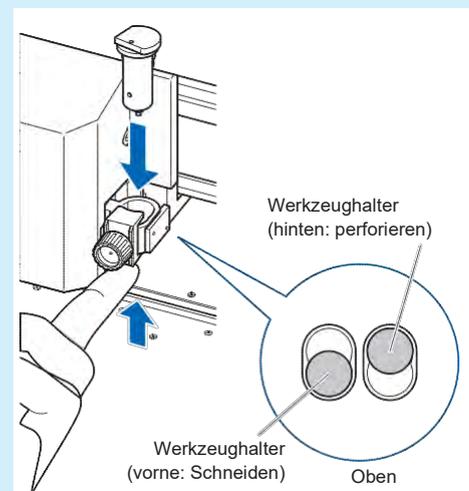


- 2 Führen Sie das Stanzwerkzeug vollständig in den Halter ein, während Sie den Werkzeughalter anheben, bis der Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft. Die flache Seite muss parallel zum Werkzeughalter sein.

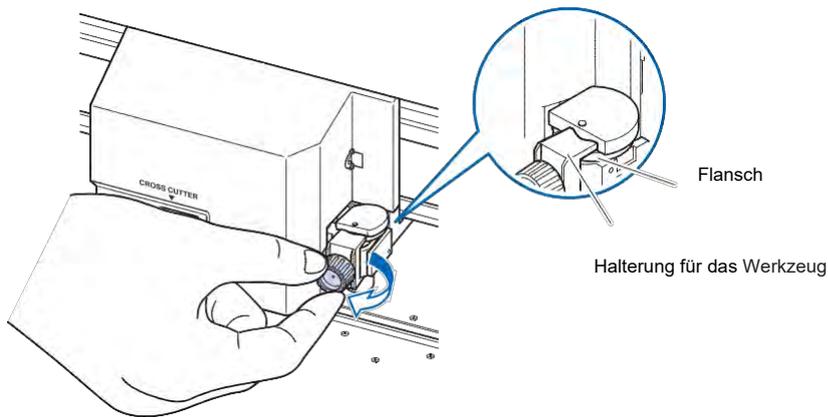


Ergänzung

Setzen Sie das Stanzwerkzeug auf der Position zum Perforieren (hinten) ein, da die Arbeitsfläche sonst beschädigt werden könnte.



- 3 Stellen Sie sicher, dass die Halterung fest auf dem Flansch aufsitzt und ziehen Sie dann die Schraube fest.



Entfernen des Stanzwerkzeuges

Drehen Sie das Stanzwerkzeug beim Entfernen gegen den Uhrzeigersinn, um das Perforierwerkzeug zu entfernen.

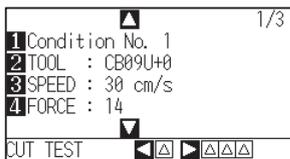
Einstellen des Stanzwerkzeuges

Legen Sie zum Schneiden einer durchbrochenen Stanzlinie den Abstand zwischen den Stanzlöchern fest.

Anleitung

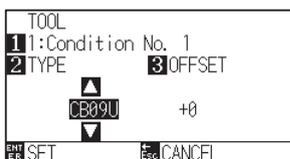
- 1 Drücken Sie die Taste [COND/TEST] in der Startanzeige.

► Die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.



- 2 Drücken Sie die Taste [2] (TOOL).

► Die Anzeige TOOL erscheint.

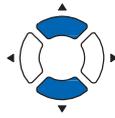
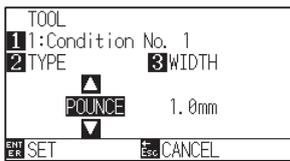


Ergänzung

Drücken Sie die Taste [1], um die Bedingungsnummer zu ändern.

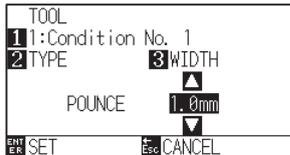
Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige CONDITION durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

3 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und stellen sie auf POUNCE.



4 Drücken Sie die Taste [3] (WIDTH).

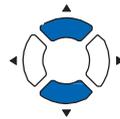
► Die Anzeige WIDTH erscheint.



Ergänzung

Einstellbereich beträgt zwischen 1,0 und 99,0 mm.

5 Drücken Sie die Positionstasten (▲▼) und erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert.



6 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

► Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige CONDITION (1/3) erscheint.

7 Drücken Sie die Taste [COND/TEST].

► Die Startanzeige erscheint.

17.2 Zuweisen von 2 Stiften (Werkzeugwechsel)

Das 2-Stift-Modell ist je nach Region optional. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie gekauft haben.

Einsetzen eines Werkzeugs

Beim Einsetzen des Werkzeugs in den Werkzeughalter beachten Sie bitte Folgendes:

- Schieben Sie das Werkzeug in den Halter bis sein Flansch den oberen Teil des Halters berührt, und dann ziehen Sie die Schraube fest.
- Um Verletzungen vorzubeugen, vermeiden Sie unbedingt eine Berührung des Werkzeugs unmittelbar nach dem Einschalten des Schneideplotters oder bei jeder Bewegung des Werkzeugs.

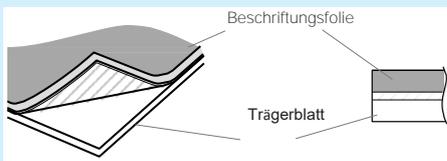
Es wird hier am Beispiel eines Messerhalters erklärt.

VORSICHT

Beim Drücken des Werkzeughalters mit den Fingern kann die Klingenspitze herausragen. Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht in die Finger schneiden.

Ergänzung

- Bei der Verwendung von Perforieren und Plotterstift, setzen Sie den Verschluss in den Werkzeughalter (hinten) ein und beim Ausschneiden (perforierter Schnitt) in den Werkzeughalter (vorne) ein.
- Perforieren bedeutet, dass nur die Beschriftungsfolie durchgeschnitten wird, nicht jedoch das Trägerblatt darunter.
- Ausschneiden bedeutet, dass das Medium vollständig ausgeschnitten wird.
- Struktur der Beschriftungsfolie

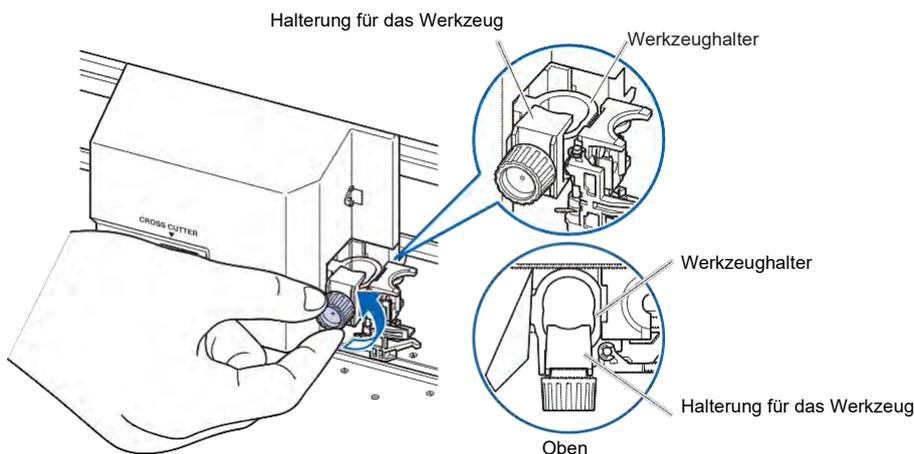


Ergänzung

- Informationen zu „TOOL NO. SETTING“ finden Sie unter „Auswahl der Werkzeugbedingung“.
- Informationen zu „TOOL OFFSET ADJ.“ finden Sie unter „Einstellung der Justierung zwischen den Werkzeugen“.

Einsetzen

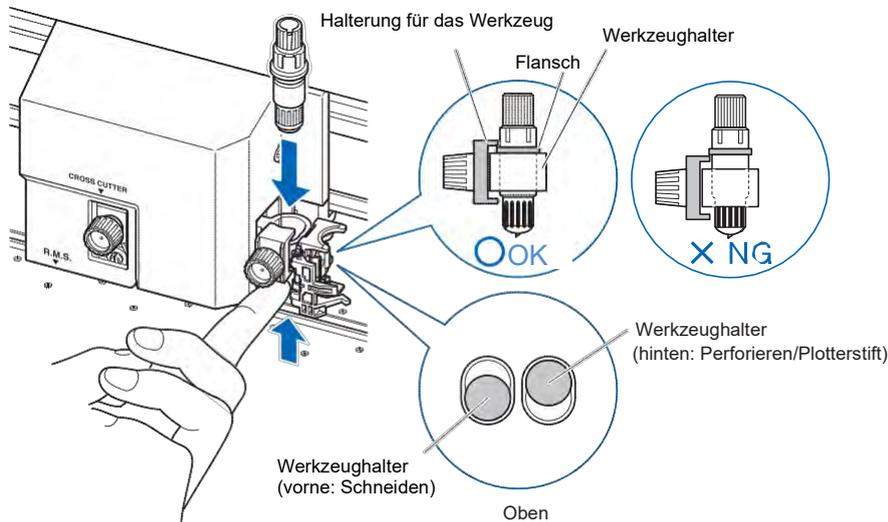
- 1 Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter



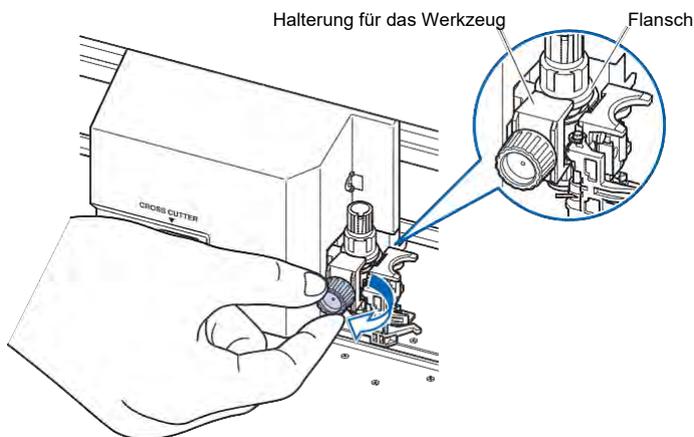
- 2 Schieben Sie das Werkzeug, während Sie den Werkzeughalter nach oben drücken, so weit in den Halter, bis sein Flansch auf den oberen Teil des Halters auftrifft.

Ergänzung

Bei der Verwendung von Perforieren und Plotterstift, setzen Sie den Verschluss in den Werkzeughalter (hinten) ein und beim Ausschneiden (perforierter Schnitt) in den Werkzeughalter (vorne) ein.



- 3 Stellen Sie sicher, dass der Werkzeughalter am Flansch des Werkzeugs eingerastet ist, und ziehen Sie die Schraube fest.



Entfernen des Werkzeugs

Um das Werkzeug zu entfernen, drehen Sie es gegen den Uhrzeigersinn.

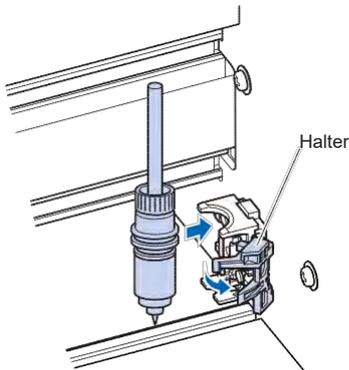
Einsetzen eines Stifts

Setzen Sie einen Stift in der Stiftstation ein.

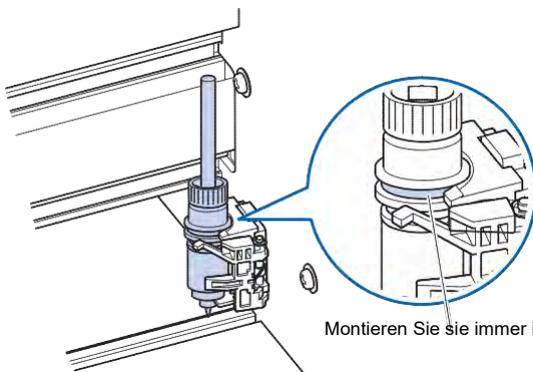
- Wenn Sie einen Stift einrichten, müssen Sie den Stift in die Stiftstation einsetzen.
- Um Verletzungen vorzubeugen, vermeiden Sie unbedingt eine Berührung des Werkzeugs unmittelbar nach dem Einschalten des Schneideplotters oder bei jeder Bewegung des Werkzeugs.

Anleitung

- 1 Sie können den Stift einsetzen, indem Sie den Halter an der Stiftstation mit Ihrem Finger öffnen.



- 2 Sobald der Stift eingesetzt ist, wird der Stift durch Loslassen des Halters fixiert.



Montieren Sie sie immer in die Nuten auf dem Stift.

Ergänzung

Vergewissern Sie sich, dass der obere Teil aller in der Stiftstation angebrachten Werkzeuge in den Nuten über dem Stift eingesetzt ist.

Entfernen eines Stifts

Sie können den Stift entfernen, indem Sie den Halter anheben.

Kapitel 18: Aufwickeln (Take-up)

In diesem Kapitel wird die optionale Funktion für das Aufwickeln (Take-up) beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- 18.1** *Vorsichtsmaßnahmen (Take-up)*
- 18.2** *Bestandteile (Take-up)*
- 18.3** *Vorbereitung zum Plotten/Schneiden (Take-up)*
- 18.4** *Fehlerbehebung (Take-up)*
- 18.5** *Anhang (Take-up)*

18.1 **Vorsichtsmaßnahmen (Take-up)**

Die Aufwickleinheit ist ein optionales Produkt für den FC 9000-140/160.

Anmerkungen zum Auffangkorb

Achten Sie darauf, den vorgesehenen Auffangkorb zu verwenden. Wenn er nicht verwendet wird, wirkt sich dies auf den Aufwickelvorgang aus.

Anmerkungen zum Medium (Papier)

Bitte beachten Sie folgende Vorsichtsmaßnahmen.

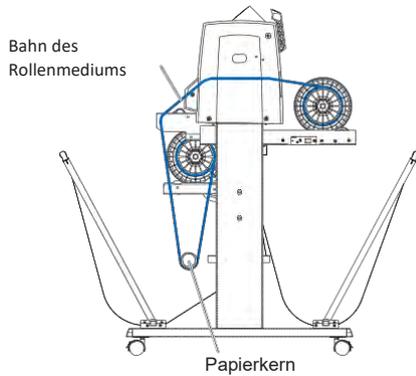
- Geschnittene Medien können nicht verwendet werden.
- Der maximale Durchmesser des Rollenmediums, das eingelegt werden kann, beträgt 180 mm, und das maximale Gewicht beträgt 20 kg.
- Stellen Sie sicher, dass Sie das Papier in der gleichen Umgebung (Temperatur/Feuchtigkeit) wie dieses Gerät lagern.
- Achten Sie immer darauf, den Rand des Papiers auszurichten.
Fehlausrichtung kann zu Mediumschräglage und Fehlschnitten führen.
Eine Mediumschräglage kann zu Unterbrechungen beim Plotten und Schneiden führen.
- Stellen Sie das Ende des Rollenmediums und den Papierkern richtig ein. Siehe „Vorbereitung zum Schneiden“.
Durch die richtige Einstellung des Endes des Rollenmediums und des Papierkerns kann der Aufwickelvorgang richtig durchgeführt werden.
- Über den Papierkern:
Dieses Gerät verwendet Rollen mit einem Innendurchmesser von 3 Zoll oder 76,2 mm.
- Fehlschnitte oder Plotabweichungen und Aufwickelfehler können auftreten, wenn der Papierkern verzogen ist oder einen größeren Innendurchmesser aufweist. Verwenden Sie keinen verformten Papierkern oder Papierkerne mit einem größeren Innendurchmesser.
- Über den Medienflansch zum Aufwickeln
Das Rollenmedium sollte mithilfe eines Medienflansches zum Aufwickeln eingelegt werden.
Legen Sie das Rollenmedium so ein, dass es keinen Spalt zwischen dem Mediumflansch und dem Papierkern gibt.
- Verwenden Sie immer die „AUTO PRE FEED (PrFEED)“ Funktion.
Das Rollenmedium kann sich sofort dehnen oder zusammenziehen, nachdem es von der Rolle des Gerätes genommen wird.
Das Maß an Dehnung/Kontraktion und die Sättigungszeit des Mediums ändert sich je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.
Fehlschnitte oder Plotabweichungen sowie Aufwickelfehler können aufgrund des Einflusses von Dehnung und Kontraktion auftreten.
Um diesen Effekt zu vermeiden, sollten Sie die Funktion „AUTO PRE FEED (Prfeed)“ auf dem zu verwendenden Medium ausprobieren.
Details zur Änderung dieser Einstellungen finden Sie unter „Automatischer Voreinzug beim Einlegen des Mediums (Initialeinzug)“.

- Zur Verwendung von sehr elastischen Medien

Das aufgewickelte Rollenmedium kann aufquellen, was sich auf den Aufwickelbetrieb auswirken kann.

Wenn das Rollenmedium aufquillt, üben Sie Druck auf das Rollenmedium aus, indem Sie einen Papierkern mit der gleichen Breite in dem durchhängenden Teil des Rollenmediums einsetzen. Das Aufquellen kann so gestoppt werden. Machen Sie vorher einen Versuch.

Wenn ein zu schwerer Papierkern verwendet wird, können Medienabweichungen auftreten. Verwenden Sie einen leichten Papierkern, der den Durchhang aufnehmen kann.



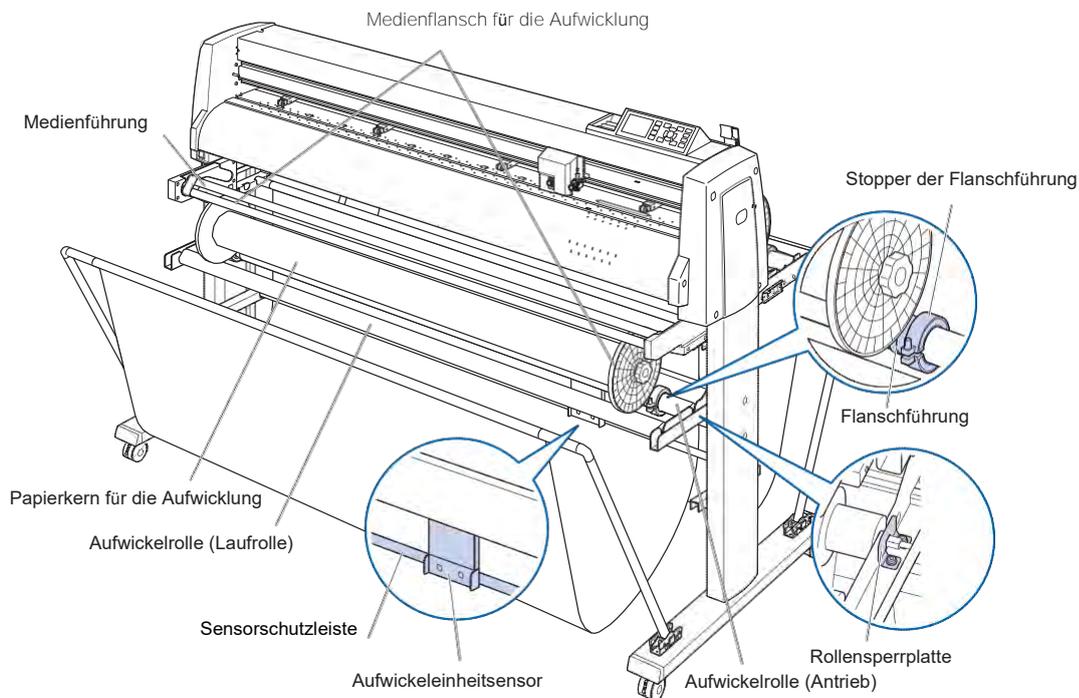
Anmerkungen zum Plotten von Daten

- Perforieren Sie nicht während dem Aufwickeln.
- Unter Berücksichtigung der Überlappung des Trägermediums, drucken Sie ein Design mit einem Rand von ca. 500 mm auf die vordere Kante des Rollenmediums.
- Wenn Sie Daten erstellen, sollte die Länge der Daten innerhalb von 1,2 m liegen.
- Stellen Sie die Anzahl der Daten ein, die auf eine Rolle von bis zu 20 m für eine Aufwicklung passen.

18.2 Bestandteile (Take-up)

Vorderansicht

Dieser Abschnitt erklärt die verschiedenen Teile des FC9000-140 in der Vorderansicht.



Aufwickelrolle (Antrieb/Laufrolle)

..... Das Medium, das fertig geplottet wurde, wird auf eine sich drehende Wickelrolle aufgewickelt.

Medienführung.....Unterstützt die Medienzufuhr.

Papierkern für die Aufwicklung..Kern für das Aufwickeln der Medien.*1

Flanschführung..... Teil zur Aufnahme des Medienflansches für die Aufwicklung.

Stopper der Flanschführung..... Befestigt die Flanschführung.

Aufwickelrollensensor.....Erkennt das Vorhandensein des Mediums, das aufgewickelt werden sollen.

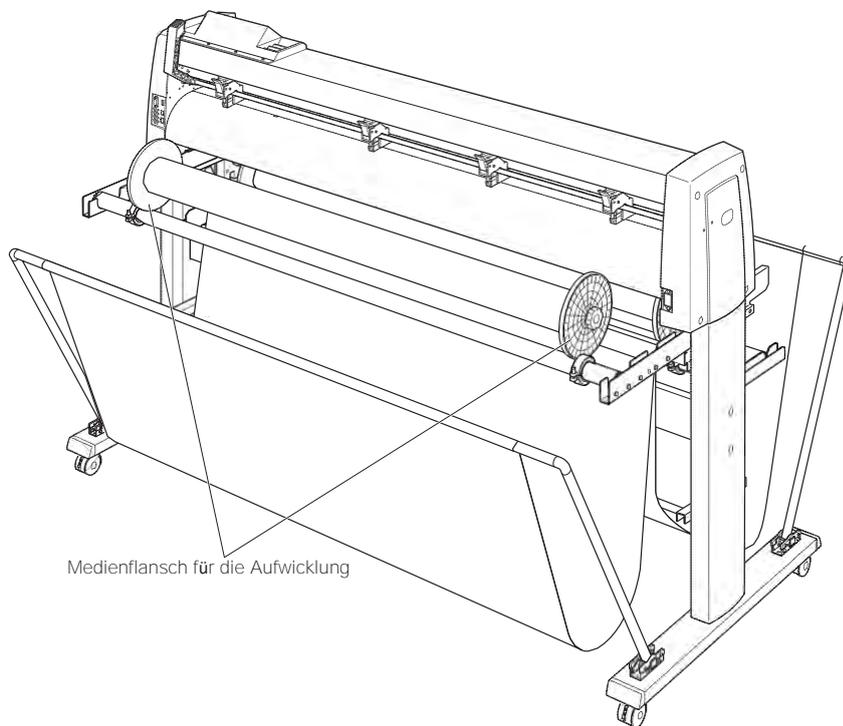
SensorschutzleisteSchützt den Auffangkorb davor, den Aufwickelrollensensor zu berühren.

Rollensperrplatte..... Dies ist eine Platte zum Befestigen der Aufwickelrolle (Antrieb).

*1: Bereiten Sie einen 3 Zoll (76,2 mm) Papierkern mit der gleichen Länge wie das aufzuwickelnde Rollenmedium vor.

Rückansicht

Dieser Abschnitt erklärt die verschiedenen Teile des FC9000-140 in der Rückansicht.



Medienflansch für die Aufwicklung

Medienflansch für die AufwicklungUnterstützt die Medienzufuhr.

18.3 Vorbereitung zum Plotten/Schneiden (Take-up)

Einlegen von Rollenmedien (Papier)

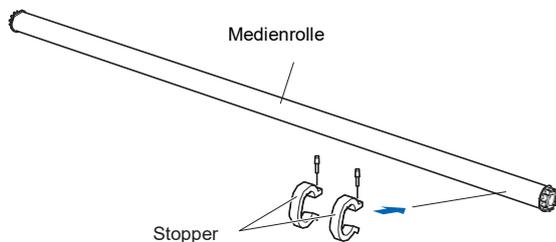
Dieser Abschnitt erklärt die verschiedenen Teile des FC9000-140 für das Einlegen von Rollenmedien.

VORSICHT

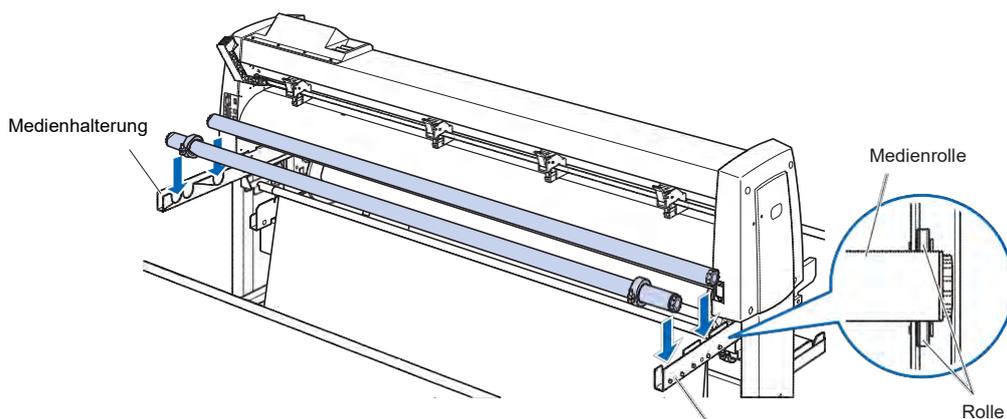
- Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht die Finger am Medienflansch und den Rollen usw. einklemmen, wenn Sie die Medien einlegen.
- Abweichungen und Fehler können auftreten, wenn die Medienrolle zu Beginn des Plottens falsch ausgerichtet ist.

Anbringen der Medienrolle

- 1 Befestigen Sie den für den Schneideplotter mitgelieferten Stopper an einer Medienrolle. (Lassen Sie die Stopperschrauben etwas locker.)

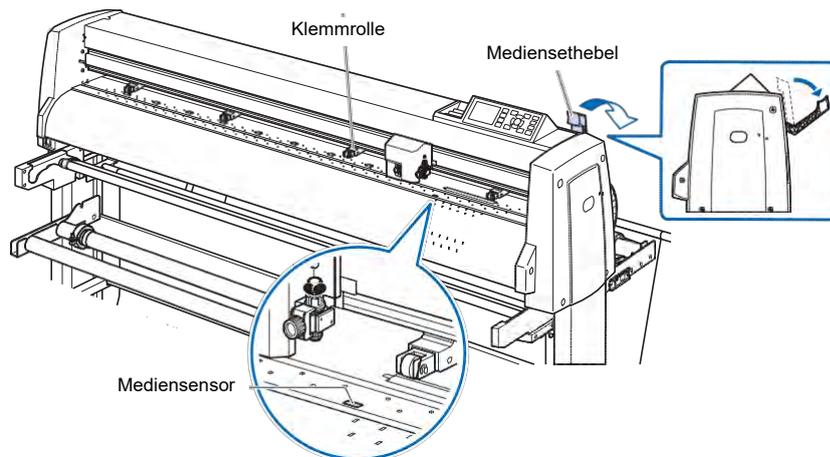


- 2 Schieben Sie die Medienrolle in die Medienhalterung. Achten Sie darauf, dass die Medienrolle die Rolle berührt.
* Wenn Sie eine Aufwickleinheit verwenden, setzen Sie die Medienrolle in die U-förmige Nut an beiden Enden der Medienhalterung.



Anleitung: Einlegen von Rollenmedien

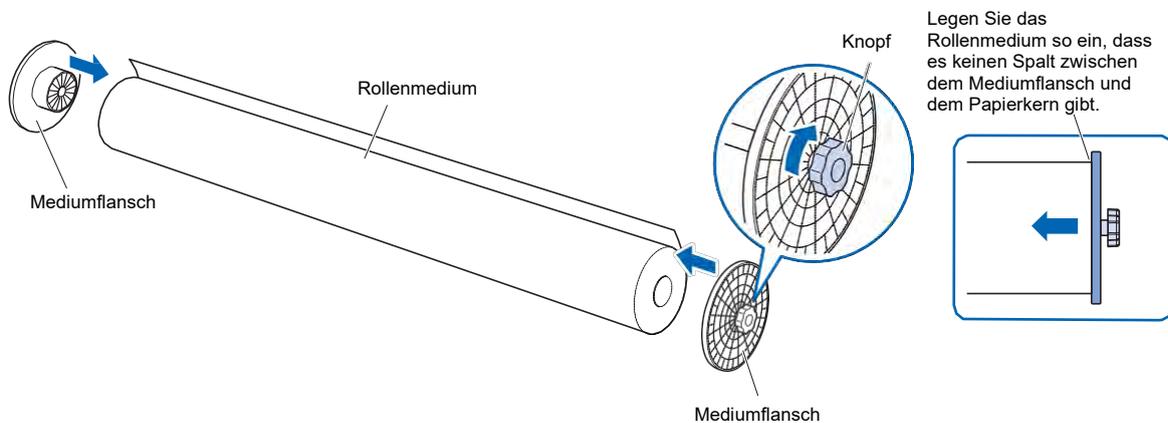
- 1 Senken Sie den Mediensehebel, um die Klemmrollen zu heben.



- 2 Lösen Sie den Knopf des Medienflansches und setzen Sie ihn in beide Enden des Papierkerns des Mediums ein, wie in der Abbildung gezeigt. Dann drehen Sie den Knopf und ziehen Sie ihn fest.
* Legen Sie das Rollenmedium so ein, dass es keinen Spalt zwischen dem Mediumflansch und dem Papierkern gibt. Sonst kann das eine Mediumschräglage verursachen.

Ergänzung

- Die Größe der Rollenmedien, die eingelegt werden können, hängt von der Größe des Gerätes ab.
- Der maximale Durchmesser des Rollenmediums, das eingelegt werden kann, beträgt 180 mm, und das maximale Gewicht beträgt 20 kg.

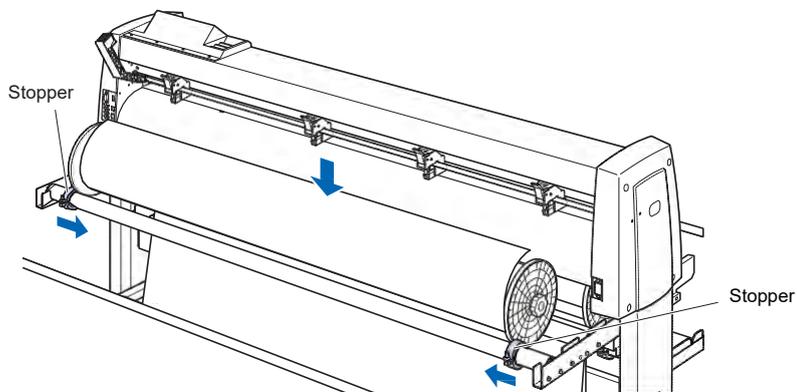


- 3 Legen Sie das Rollenmedium so auf die Medienrolle, dass die Spitze des Rollenmediums nach oben zeigt.

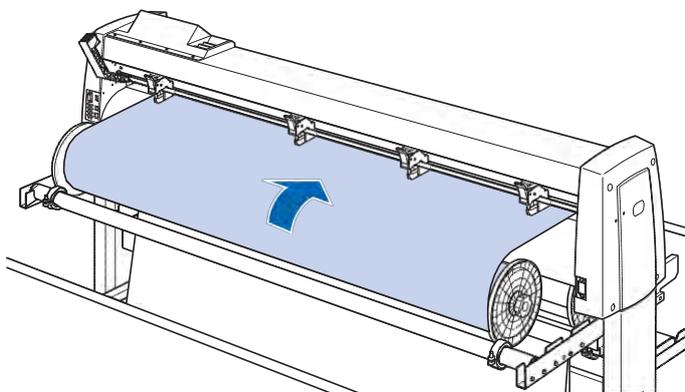
Bestimmen Sie die Position des Rollenmediums und halten Sie das Rollenmedium mit dem mitgelieferten Stopper fest. Sobald die Position bestimmt ist, ziehen Sie die Stopperschraube fest, um sie zu sichern.

 **VORSICHT**

Wenn die Schraube des Stoppers locker ist, kann eine Mediumschräglage auftreten. Ziehen Sie die Stopperschraube fest.



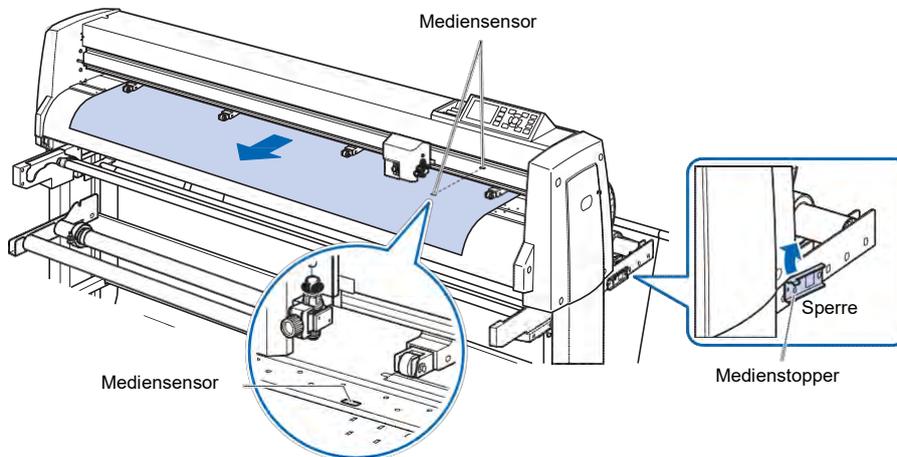
- 4 Ziehen Sie die Spitze des Rollenmediums von der Rückseite des FC9000 nach vorne. Ziehen Sie es so, dass es im Verlauf des Rollenmediums keinen Durchhang gibt.



- 5 Blockieren Sie den Medienstopper (anheben und nach vorne ziehen) und ziehen Sie das Medium gleichmäßig heraus, so dass das Rollenmedium gerade ist. Legen Sie das Rollenmedium immer so ein, dass es auf dem Mediensensor aufliegt.

Ergänzung

Beim Schneiden schieben Sie den Medienstopper nach unten, um ihn zu entriegeln.

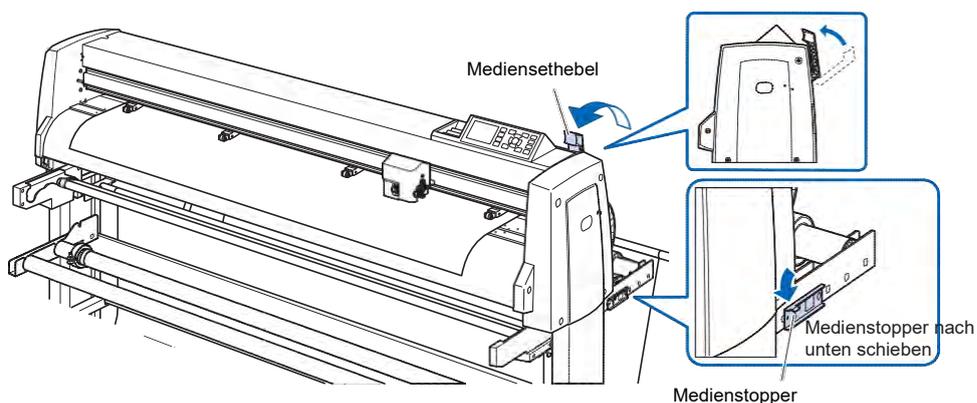


- 6 Positionieren Sie die Klemmrollen so, dass diese mit der Breite des Mediums übereinstimmen. Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“ und „Ausrichten der Klemmrollen“ in Kapitel 2.

- 7 Ziehen Sie das Medium straff, um sicherzustellen, dass es im Transportbereich nicht durchhängt, heben Sie dann den Mediensethebel an, um die Klemmrollen abzusenken. Lösen Sie die Sperre des Medienstoppers. Ziehen Sie den Medienstopper nach vorne und senken Sie ihn ab.

VORSICHT

- Halten Sie Hände, Haare usw. außerhalb der Reichweite der Medienhalterung und der Medienrolle während des Schneidevorgangs.
- Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht die Finger am Medienflansch für die Aufwicklung und den Medienrollen usw. einklemmen, wenn Sie die Medien einlegen.
- Abweichungen und Fehler können auftreten, wenn die Medienrolle zu Beginn des Plottens falsch ausgerichtet ist.



Vorbereitung für das Aufwickeln

Dieser Abschnitt erklärt die verschiedenen Teile des FC9000-140 zum Aufwickeln.

VORSICHT

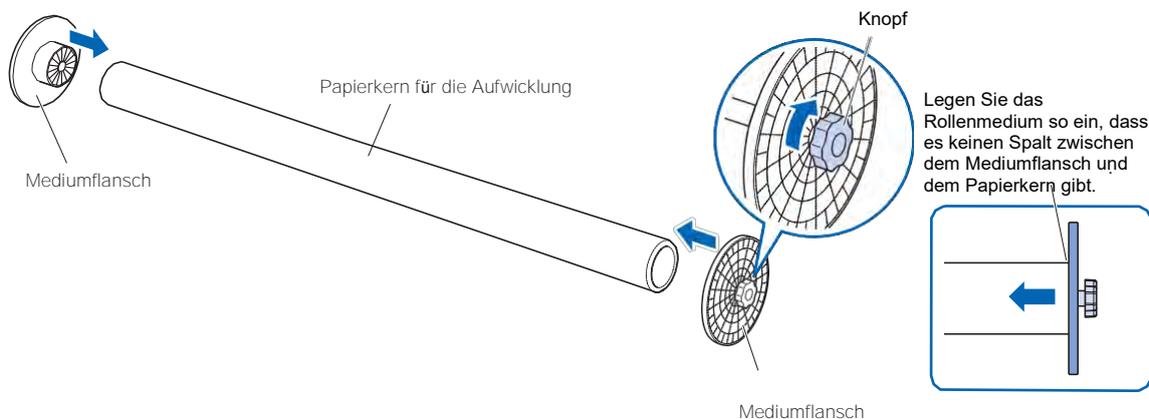
- Halten Sie Hände, Haare usw. außerhalb der Reichweite der Medienhalterung, der Medienflansche und Rollen während des Schneidevorgangs.
- Achten Sie darauf, dass Sie sich nicht die Finger am Medienflansch und den Rollen usw. einklemmen, wenn Sie die Medien einlegen.
- Abweichungen und Fehler können auftreten, wenn die Medienrolle zu Beginn des Plottens falsch ausgerichtet ist.
- Öffnen Sie während dem Aufwickelvorgang immer den Auffangkorb.
- Aufgrund der Struktur hängt das Rollenmaterial um etwa 200 mm nach der Beendigung des Aufwickelvorgangs durch.

Einsetzen des Papierkerns

1 Lösen Sie den Knopf des Medienflansches und setzen Sie ihn in beide Enden des Papierkerns für das Aufwickeln ein, wie in der Abbildung gezeigt. Dann drehen Sie den Knopf und ziehen Sie ihn fest.

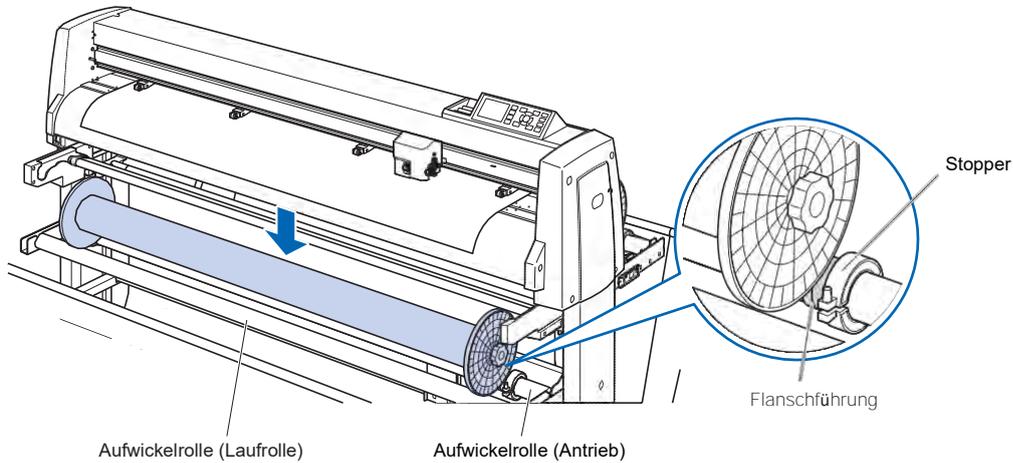
* Legen Sie das Rollenmedium so ein, dass es keinen Spalt zwischen dem Medienflansch und dem Papierkern gibt. Der Spalt kann eine Mediumschräglage verursachen.

* Verwenden Sie einen Papierkern mit gleicher Größe wie die Breite des Mediums, das aufgewickelt werden soll.



- 2 Lockern Sie die Schraube des Stoppers der Flanschführung und bewegen Sie die Flanschführung. Legen Sie den Mediumflansch für die Aufwicklung auf den Gummiteil und die Aufwickelrolle (Laufrolle).

* Wenn der Mediumflansch nicht richtig auf der Flanschführung angeordnet ist, kann dies Aufwickelprobleme verursachen.

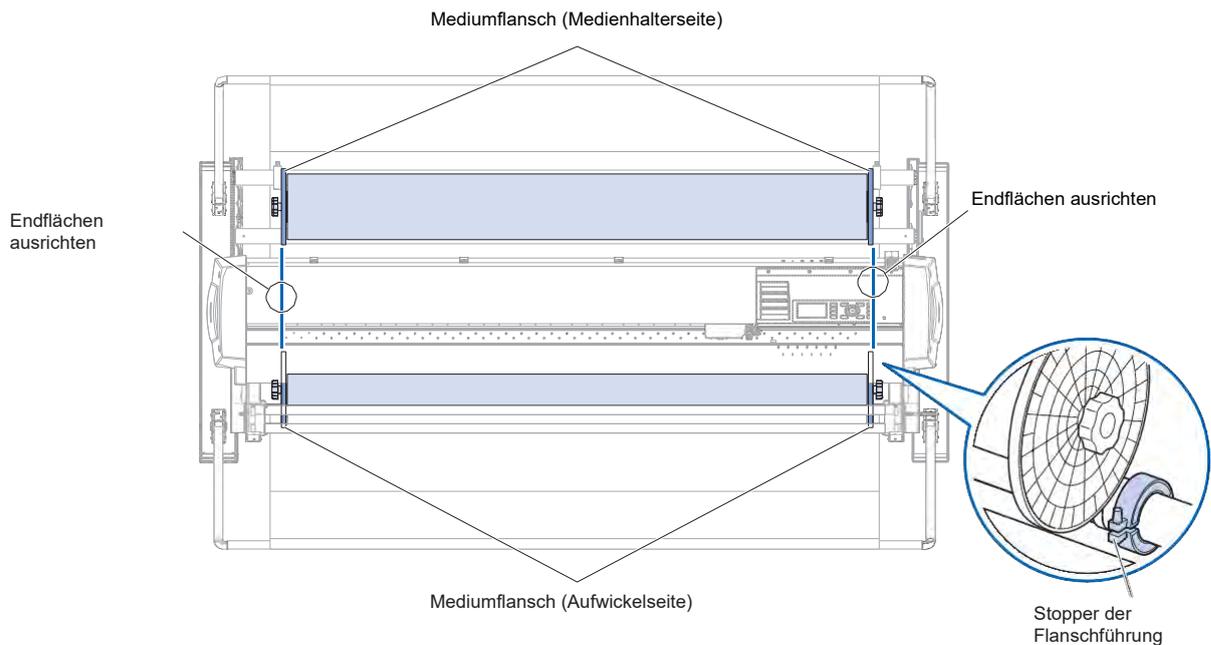


- 3 Stellen Sie sicher, dass die Endfläche des Flansches der Aufwickelseite und die Endfläche des Flansches der Mediumseite ausgerichtet sind. Stellen Sie sie ein. Nach der Einstellung, ziehen Sie die Schraube des Stoppers der Flanschführung fest.

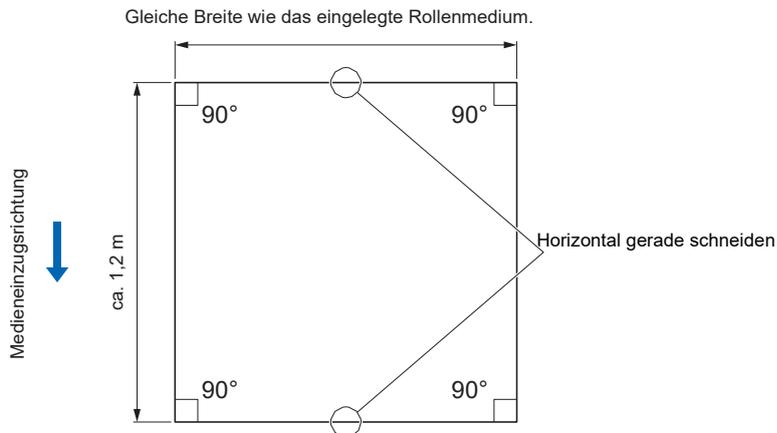
* Wenn die Endflächen nicht richtig ausgerichtet sind, kann das Rollenmedium nicht gut aufgewickelt werden.

VORSICHT

Wenn die Schraube des Stoppers der Flanschführung locker ist, kann eine Mediumschräglage auftreten. Ziehen Sie die Schraube des Stoppers fest.

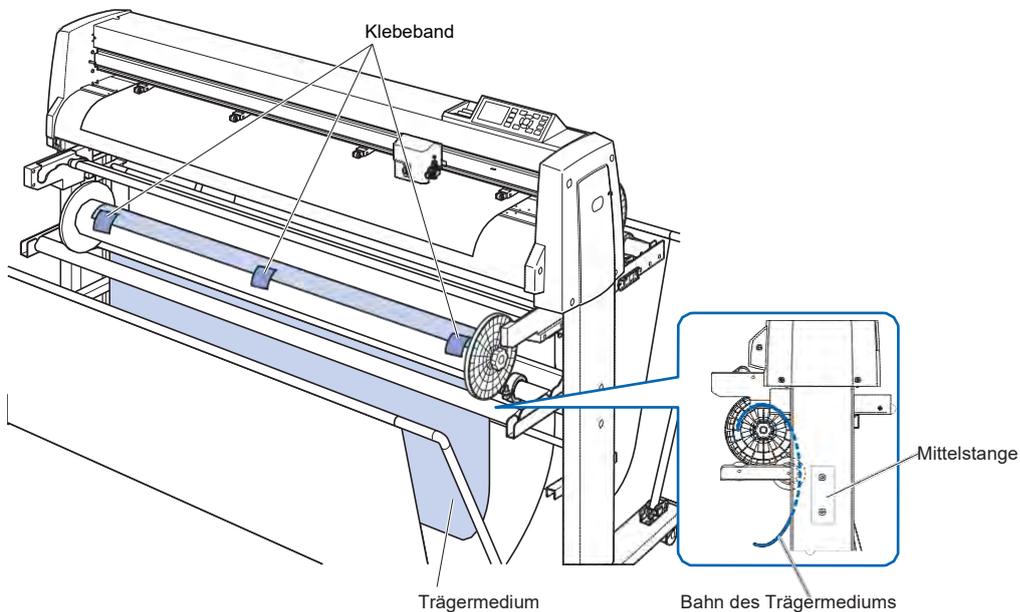


- 4 Schneiden Sie das geladene Rollenmedium (oder Medium mit der gleichen Breite) auf ca. 1,2 m und bereiten Sie das Trägermedium vor. Machen Sie die Schnittfläche so gerade wie möglich.

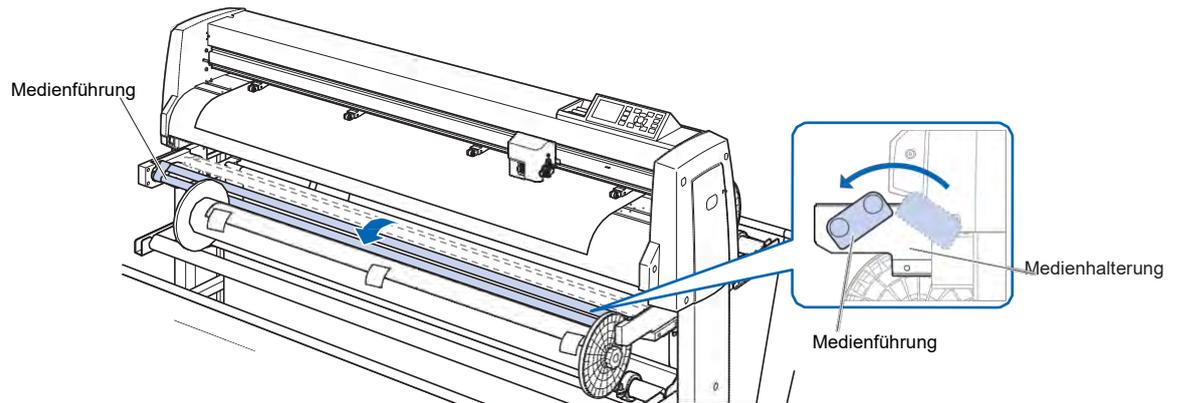


- 5 Kleben Sie ein Trägermedium gerade und gleichmäßig auf den Papierkern für die Aufwicklung. Führen Sie das geklebte Trägermedium zwischen der Aufwickelrolle (Antrieb) und der Mittelstange durch.

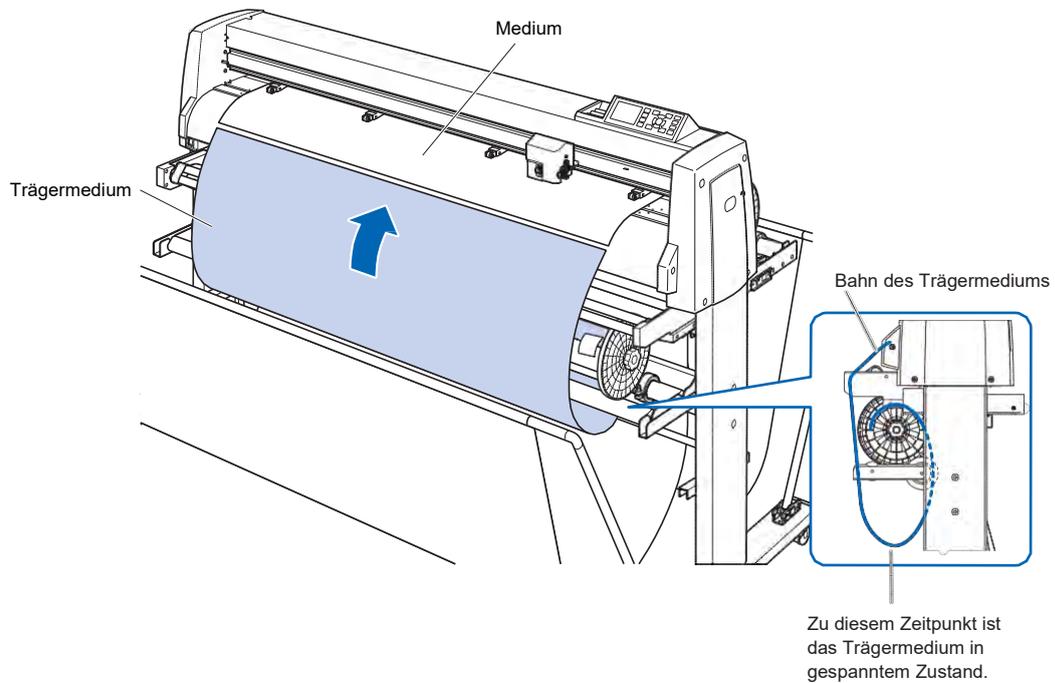
* Wenn das Trägermedium nicht gerade angeklebt ist, kann es Aufwickelprobleme verursachen. Ändern Sie den Klebestandort entsprechend der Länge der Mediums.



- 6 Halten Sie den Mittelteil der Medienführung fest und ziehen Sie ihn entlang der Nut in die Medienführungshalterung.

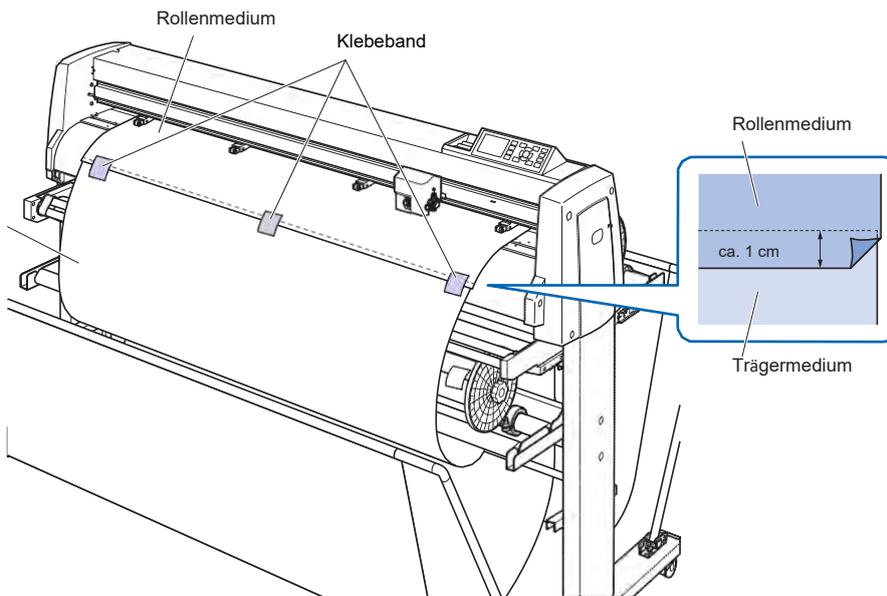


- 7 Ziehen Sie das Trägermedium bis zur Oberfläche der Schneidematte des Gerätes.

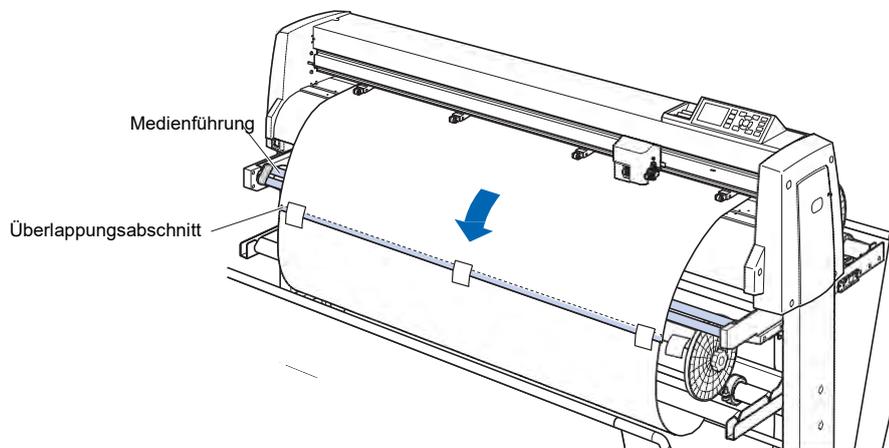


- 8 Kleben und sichern Sie das eingelegte Rollenmedium und das Trägermedium mit Klebeband.
Beim Kleben, stellen Sie sicher, dass das Ende des Rollenmediums nach oben zeigt und gerade geklebt ist. Der überlappende Bereich sollte etwa 1 cm betragen.

- * Ändern Sie den Klebestandort entsprechend der Länge der Mediums.
- * Unter Berücksichtigung der Überlappung des Trägermediums, drucken Sie ein Design mit einem Rand von ca. 500 mm auf die vordere Kante des Rollenmediums.



- 9 Nachdem Sie das Rollenmedium mit Klebeband befestigt haben, wird es an eine Position geschoben, an der die Überlappung zwischen Rollenmedium und Trägermedium die Medienführung nicht überlappt. Stellen Sie diese Position als Nullpunkt ein.
Siehe „Einlegen von Medien (Papier oder Beschriftungsfolie)“ in Kapitel 2.



Einstellen der Aufwickelfunktion

Bei Verwendung der Aufwickelfunktion aktivieren Sie den Aufwickelsensor und AUTO PRE FEED (PrFEED) und stellen Sie die gleiche Einstellung ein, wie die Länge eines Arbeitsgangs.

VORSICHT

- Perforieren Sie nicht während dem Aufwickeln.
- Unter Berücksichtigung der Überlappung des Trägermediums, drücken Sie ein Design mit einem Rand von ca. 500 mm auf die vordere Kante des Rollenmediums.
- Die Länge eines Arbeitsgangs sollte innerhalb von 1,2 m eingestellt werden.
- Wenn Sie die Anzahl der Daten einstellen, wickeln Sie bis zu 20 m auf einmal auf.
- Wenn die Aufwickleinheit nicht ordnungsgemäß installiert ist, wird das Aufwickelmenü nicht angezeigt.
- Bei Anwendung von „Dauerbetrieb“ (continuous operation) wird der für den Dauerbetrieb vorgesehene Medieneinzug ausgeführt, auch wenn der automatische Voreinzug (PrFEED) nicht aktiviert ist.
- Öffnen Sie während dem Aufwickelvorgang immer den Auffangkorb.
- Aufgrund der Struktur hängt das Rollenmaterial um etwa 200 mm nach der Beendigung des Aufwickelvorgangs durch.

Anleitung: Aktivieren der Aufwickelfunktion

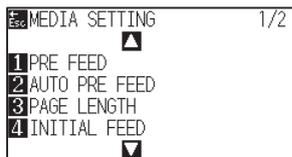
1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

► Die Menüanzeige erscheint.



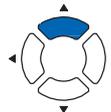
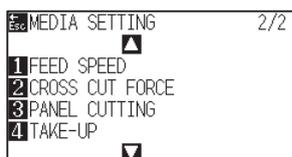
2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



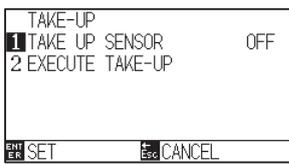
3 Drücken Sie die Positionstaste (▲).

► Die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.



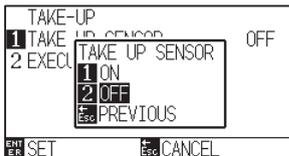
4 Drücken Sie die Taste [4] (TAKE- UP).

▶ Die Anzeige TAKE- UP erscheint.



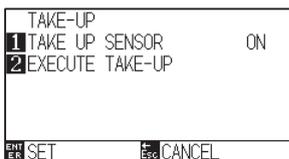
5 Drücken Sie die Taste [1] (TAKE UP SENSOR).

▶ Die Anzeige TAKE UP SENSOR erscheint.



6 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige TAKE UP erscheint.



Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (2/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

7 Um das Aufwickeln auszuführen, drücken Sie die Taste [2] (EXECUTE TAKE-UP).

8 Nach dem Aufwickeln drücken Sie die Taste [ESC] (CANCEL).

▶ Die Anzeige MEDIA SETTING (2/2) erscheint.

9 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Wenn „TAKE UP SENSOR“ aktiviert ist, wird der Aufwickelvorgang nach Abschluss eines Schneidevorgangs durchgeführt.

Anleitung: Aktivieren Sie AUTO PRE FEED (PrFEED)

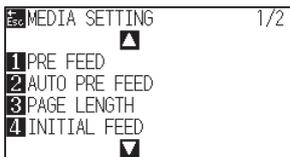
- 1 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Menüanzeige erscheint.



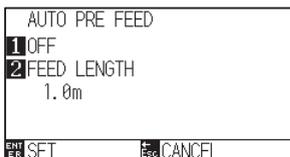
- 2 Drücken Sie die Taste [4] (MEDIA).

▶ Die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.



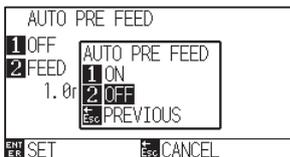
- 3 Drücken Sie die Taste [2] (AUTO PRE FEED).

▶ Die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.



- 4 Drücken Sie die Taste [1] (OFF).

▶ Die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.

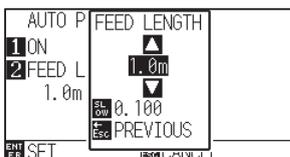


- 5 Drücken Sie die Taste [1] (ON) oder die Taste [2] (OFF).

▶ AUTO PRE FEED wird ausgewählt, die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.

- 6 Drücken Sie die Taste [2] (FEED LENGTH).

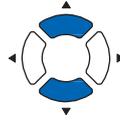
▶ Die Anzeige FEED LENGTH erscheint.



Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (RETURN).

- 7 Erhöhen oder verringern Sie den Einstellwert mit den Positionstasten (▲▼).



Ergänzung

- Die Einzugslänge kann in Einheiten von 0,1 m eingestellt werden.
- Sie können den Bereich zwischen 0,5 m und 50,0 m einstellen.
- Drücken Sie die Taste [SLOW], um die Einstellziffern zu ändern.

- 8 Bestätigen Sie die Einstellungen durch Drücken der Taste [ENTER] (PREVIOUS).

▶ Die Einzugslänge wird ausgewählt, die Anzeige AUTO PRE FEED erscheint.

- 9 Bestätigen Sie die Einstellung durch Drücken der Taste [ENTER] (SET).

▶ Die Einstellung wird gesetzt, die Anzeige MEDIA SETTING (1/2) erscheint.

Ergänzung

Ohne die Einstellungen zu ändern gelangen Sie zurück zur Anzeige MEDIA SETTING (1/2) durch Drücken der Taste [ESC] (CANCEL).

- 10 Drücken Sie die Taste [PAUSE/MENU].

▶ Die Startanzeige erscheint.

Ergänzung

Wenn AUTO PRE FEED eingestellt ist, wird die Markierung  auf der rechten Seite der Anzeige angezeigt.
Siehe „Bedienung der Kontrolltafel“.

18.4 Fehlerbehebung (Take-up)

Dieser Abschnitt beschreibt, wie Probleme behoben werden können.

Der Aufwickelvorgang wird nicht durchgeführt

Mögliche Ursache	Lösung	Hinweise
Der Plotter erhält keinen Strom.	Stellen Sie sicher, dass das Kabel der Aufwickelrolle oder des Aufwickelsensors ordnungsgemäß mit dem Anschluss am Schneideplotter verbunden ist.	„Montageanleitung“ der Aufwickleinheit
Sensor reagiert nicht.	Stellen Sie sicher, dass die Sensoreinheit nicht durch das Medium oder den Auffangkorb blockiert wird. Andernfalls überprüfen Sie, dass das Kabel der Aufwickelrolle oder des Aufwickelsensors ordnungsgemäß mit dem Anschluss am Schneideplotter verbunden ist.	„Montageanleitung“ der Aufwickleinheit
Aufwickeln ist nicht aktiviert.	Stellen Sie sicher, dass die Aufwickelfunktion (TAKE-UP) aktiviert ist.	Einstellen der Aufwickelfunktion
Geräteausfall.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC, sollte sich das Problem nicht beheben lassen.	

Medium wird schräg aufgewickelt

Mögliche Ursache	Lösung	Hinweise
Die Klemmrollen liegen nicht korrekt über den Gritrollen.	Prüfen Sie die Lage der Klemmrollen.	Legen Sie ein Medium ein (Papier oder Beschriftungsfolie)
Die Änderung der Andruckstärke der Rollen passt nicht zum Medium.	Legen Sie ein für die Andruckstärke geeignetes Medium ein.	Andruckstärke
Das Rollenmedium oder der Papierkern für die Aufwicklung ist nicht richtig eingestellt.	Stellen Sie das Rollenmedium oder den Papierkern für die Aufwicklung richtig ein.	Vorbereitungen zum Schneiden (Take-up)
Die Halterung und die Stopper der Medienführung sind nicht richtig befestigt.	Befestigen Sie die Halterung und die Stopper der Medienführung.	Vorbereitungen zum Schneiden (Take-up)
Der Pfad, dem das aufzuwickelnde Medium folgen soll, ist nicht richtig eingestellt.	Stellen Sie den Pfad ein, dem das aufzuwickelnde Medium folgen soll.	Vorbereitungen zum Schneiden (Take-up)

Die Aufwickelrolle erzeugt beim Aufwickeln ungewöhnliche Geräusche

Mögliche Ursache	Lösung	Hinweise
Die Rollensperrplatte ist nicht richtig befestigt.	Befestigen Sie die Rollensperrplatte.	„Montageanleitung“ der Aufwickleinheit.
Geräteausfall.	Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder den Kundenservice von GRAPHTEC, sollte sich das Problem nicht beheben lassen.	

Aufwickeln wird willkürlich durchgeführt

Mögliche Ursache	Lösung	Hinweise
Die Sensorreaktion hört nicht auf.	Stellen Sie sicher, dass die Sensoreinheit nicht durch das Medium oder den Auffangkorb blockiert wird.	Vorbereitungen zum Schneiden (Take-up)

Das Rollenmedium wird zu locker aufgewickelt

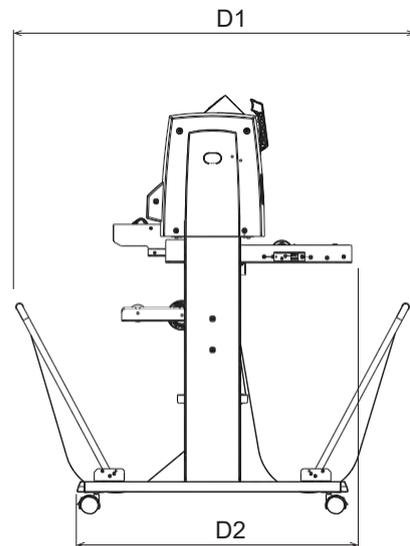
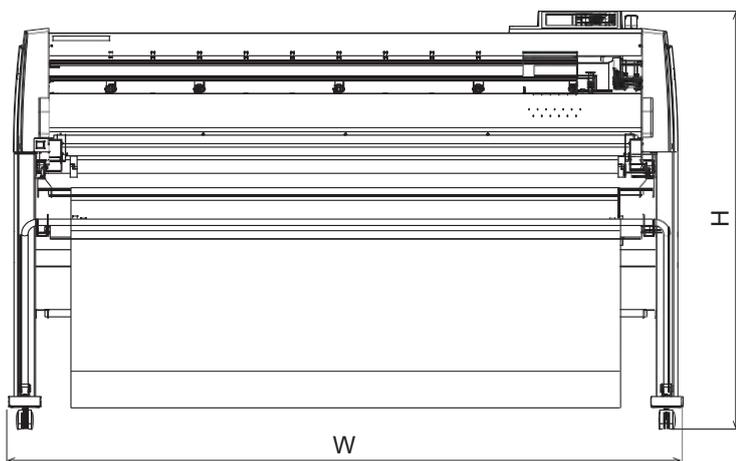
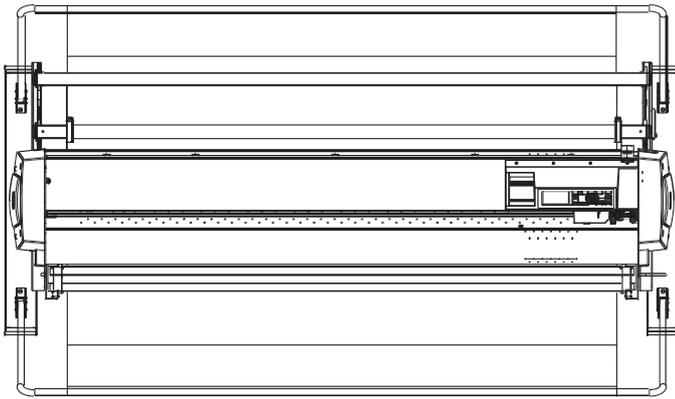
Mögliche Ursache	Lösung	Hinweise
Das Medium ist sehr elastisch.	Üben Sie Druck auf das Rollenmedium aus, indem Sie einen Papierkern mit der gleichen Breite in dem durchhängenden Teil des Rollenmediums einsetzen. Dies kann zum Zeitpunkt des Aufwickelns erfolgen. Das Aufquellen kann so gestoppt werden.	Vorbereitungen zum Schneiden (Take-up)
Der Papierkern für die Aufwicklung läuft im Leerlauf.	Stellen Sie sicher, dass der Stopper der Medienführung und der Mediumflansch für die Aufwicklung gut befestigt sind.	Vorbereitungen zum Schneiden (Take-up)

18.5 Anhang (Take-up)

Spezifikationen

	Aufwickereinheit für FC 9000-140 (OPH-A43)	Aufwickereinheit für FC 9000-160 (OPH-A43)
Max. Aufwickellänge	80 m	
Garantierte Genauigkeit für Aufwickellänge	20 m in 1 Arbeitsgang 1,2 m oder weniger	
Breite von aufrollbarem Papier	200 bis 1372 mm	200 bis 1626 mm
Gewicht von einlegbarem	20 kg	
Durchmesser von einlegbarem	180 mm	

Äußere Abmessungen



Einheit: mm

Maßgenauigkeit: ± 5 mm

	FC9000-140	FC9000-160
Äußere Abmessungen (ca.) (B x T1 (T2) x H)* Einheit: mm	1970 x 1151 (840) x 1232	2224 x 1151 (840) x 1232
Gewicht (ca.) *	81 kg	88 kg

* einschl. Standfuß und Auffangkorb.

Anhang

In diesem Kapitel werden die Spezifikationen des Plotters beschrieben.

PRODUKTANGABEN

- A.1 Technische Daten**
- A.2 Optionen und Zubehör**
- A.3 Äußere Abmessungen**
- A.4 Menübaum**
- A.5 Initialeinstellung**

A.1 Technische Daten

	FC9000-75	FC9000-100	FC9000-140	FC9000-160
CPU	32bit CPU			
Konfiguration	Gritrollenplotter			
Antrieb	Digitaler Servomotor			
Max. Schneidefläche	762 mm × 50 m	1067 mm × 50 m	1372 mm × 50 m	1626 mm × 50 m
Garantierte Genauigkeit für Schneidbereiche ^{*1 *2}	742 mm × 15 m	1047 mm × 10 m 894 mm × 15 m	1352 mm × 10 m 894 mm × 15 m	1607 mm × 10 m 894 mm × 15 m
Mögliche Medienbreite ^{*3}	Min: 50 mm Max: 920 mm	Min: 50 mm Max: 1224 mm	Min: 50 mm Max: 1529 mm	Min: 50 mm Max: 1850 mm
Durchmesser erhältl. Rollenmedien	Max. Durchmesser: 200 mm, Min. Durchmesser: 76 mm * Maximaler Durchmesser beträgt 160 mm, wenn optionaler Papierflansch installiert ist			
Anzahl der Klemmrollen	2	3	4	4
Max. Schnittgeschwindigkeit	148,5 cm/s (45°Richtung) 105 cm/s			
Einstellbare Geschwindigkeiten (cm/s)	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 75, 80, 85, 90, 100, 105			
Max. Schnittkraft	5,88N (600gf)			
Min. Zeichengröße	5 mm (0,197 Zoll) alphanumerischer Helvetica med. Font ^{*1}			
Mechanische Auflösung	0,005mm			
Programmierbare Auflösung	GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01 mm HP-GL*4 : 0,025 mm			
Wiederholgenauigkeit ^{*1}	max. 0,1 mm / 2 m Verfahrweg (angegebene Folien- und Schnittbedingungen)			
Werkzeuganzahl	1 Stück			
Stifttyp	Filzstift auf Wasserbasis, Kugelschreiber auf Ölbasis			
Kompatible Medien	Mono-Vinylchloridfolie, fluoreszierende Folie, reflektierende Folie bis zu 0,25 mm Stärke (ausschließlich der hochreflektierenden Folie)			
Schnittstelle	USB2.0 (Full Speed) , Ethernet 10BASE-T/100BASE-TX, RS-232C ^{*6}			
Speicherkapazität	2 MB			
Befehlssprache	GP-GL, HP-GL ^{*4} (über Kontrolltafel oder automatisch umschaltbar)			
LCD-Anzeige	Grafiktyp (240 × 128 dot)			
Stromversorgung	AC100-240 V, 50/60 Hz			
Leistungsverbrauch	140 VA oder weniger			
Betriebsbedingungen	10 bis 35°C, 35 bis 75 % r.F. (nicht kondensierend)			
Garantierte Genauigkeit Umgebung	16 bis 32°C, 35 bis 70 % r.F. (nicht kondensierend)			
Äußere Abmessungen (ca.) (B × T × H) ^{*5}	1360 mm × 1151 mm 1232 mm	1665 mm × 1151 mm 1232 mm	1970 mm × 1151 mm 1232 mm	2224 mm × 1151 mm 1232 mm
Gewicht (ca.) ^{*5}	49 kg	56 kg	64 kg	70 kg

*1: Abhängig vom Typ der GRAPHTEC-autorisierten Folien und den Schnittbedingungen.

*2: Bei Verwendung von Auffangkorb.

*3: Beschreibt die nutzbare Papierbreite. Genauigkeitsgarantie für die Mindestbreite ist die in Klammern () angegebene Breite.

*4: HP-GL ist eingetragenes Warenzeichen der Firma Hewlett-Packard.

*5: einschl. Standfuß und Auffangkorb.

*6: Die RS-232C-Schnittstelle ist je nach Region optional. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, wo Sie gekauft haben.

A.2 Optionen und Zubehör

Zubehör

Einzelteil	Modell	Inhalte
Messerhalter	PHP33-CB09N-HS	Verwendung mit Messerklingen Ø 0,9 mm (für CB09)
	PHP33-CB15N-HS	Verwendung mit Messerklingen Ø 1,5 mm (für CB15)
	PHP35-CB09-HS	Verwendung mit Messerklingen Ø 0,9 mm (für CB09)
	PHP35-CB15-HS	Verwendung mit Messerklingen Ø 1,5 mm (für CB15)
Filzstift auf Wasserbasis für Messerhalter	PHP31-FIBER	Halter für Filzstift auf Wasserbasis (1 Satz)
Halter für Kugelschreiber auf Ölbasis	PHP34-BALL	Halter für Kugelschreiber auf Ölbasis (1 Satz)
Filzstift auf Wasserbasis	KF700-BK	1 Satz (10 Stück. schwarz)
	KF700-RD	1 Satz (10 Stück. rot)
Kugelschreiber auf Ölbasis	KB700-BK	1 Satz (10 Stück. schwarz)
Stanzwerkzeug	PPA33-TP12	Ø 1,2 mm Halter, 1 Nadel
Querschneideklinge	PM-CC-002	1 Satz

Ausführliche Informationen zu Messerklingen finden Sie im Messerklingen-Handbuch. Auf der Homepage unseres Unternehmens finden Sie die neuesten Informationen zu dem erhältlichen Zubehör.

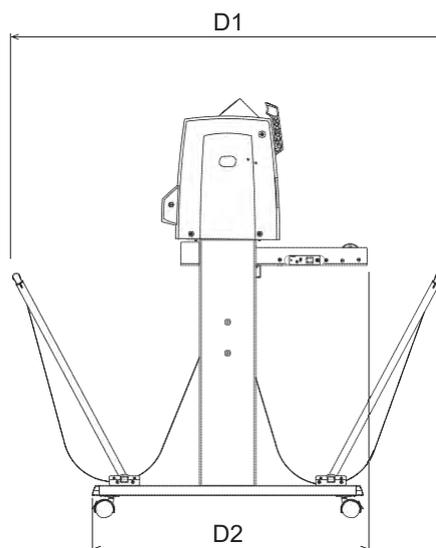
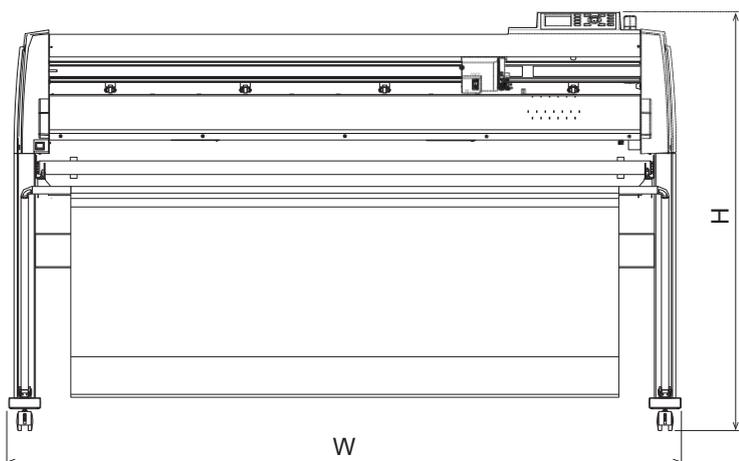
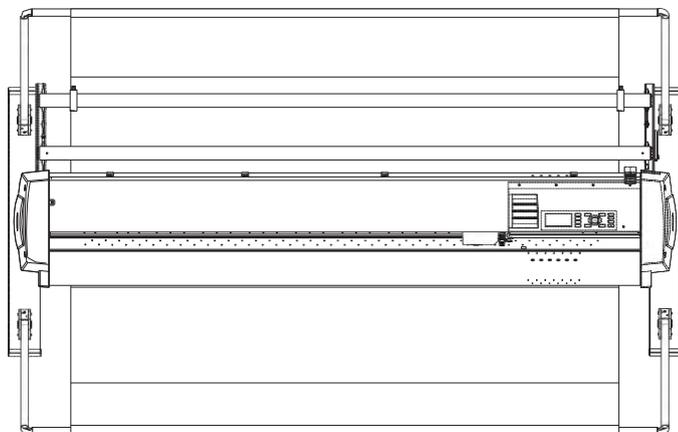
Optionen

Einzelteil	Modell	Inhalte	Menge
Aufwickleinheit	OPH-A43	Verwendet mit FC9000-140	1 Satz
	OPH-A44	Verwendet mit FC9000-160	1 Satz
Flanschset ^{*1}	OPH-A21	Verwendet mit FC9000	1 Satz

*1: Das Flanschset ist Standardzubehör je nach Verkaufsgebiet.

Optionales Zubehör ist je nach Gebiet erhältlich. Für Einzelheiten wenden Sie sich bitte an den Händler, wo Sie gekauft haben. Auf der Homepage unseres Unternehmens finden Sie die neuesten Informationen zu den erhältlichen Optionen.

A.3 Äußere Abmessungen



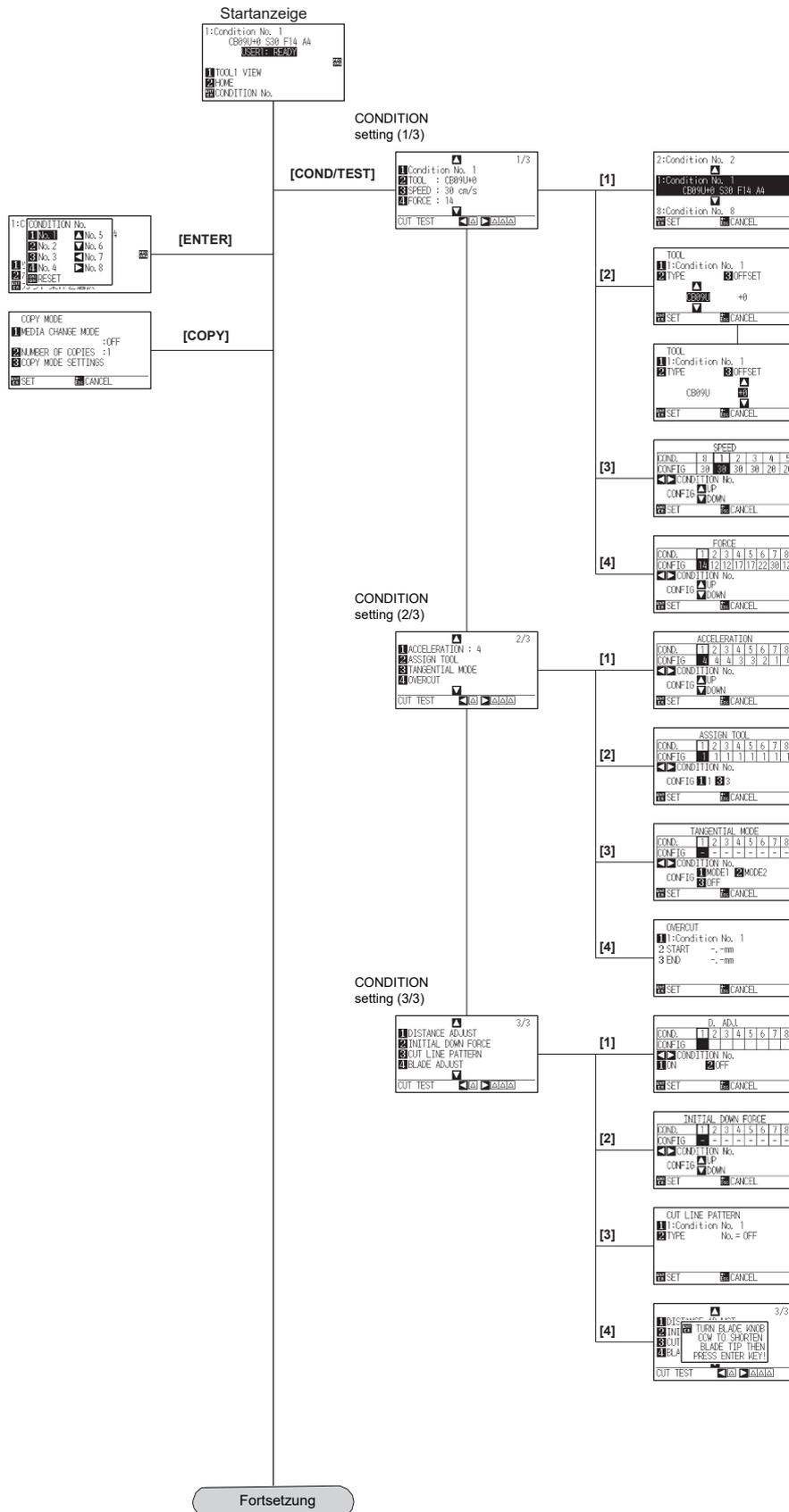
Einheit: mm
 Maßgenauigkeit: ±5 mm

	FC9000-75	FC9000-100	FC9000-140	FC9000-160
Äußere Abmessungen (ca.) (B × T1 (T2) × H)* Einheit: mm	1360 × 1151 (840) × 1232	1665 × 1151 (840) × 1232	1970 × 1151 (840) × 1232	2224 × 1151 (840) × 1232

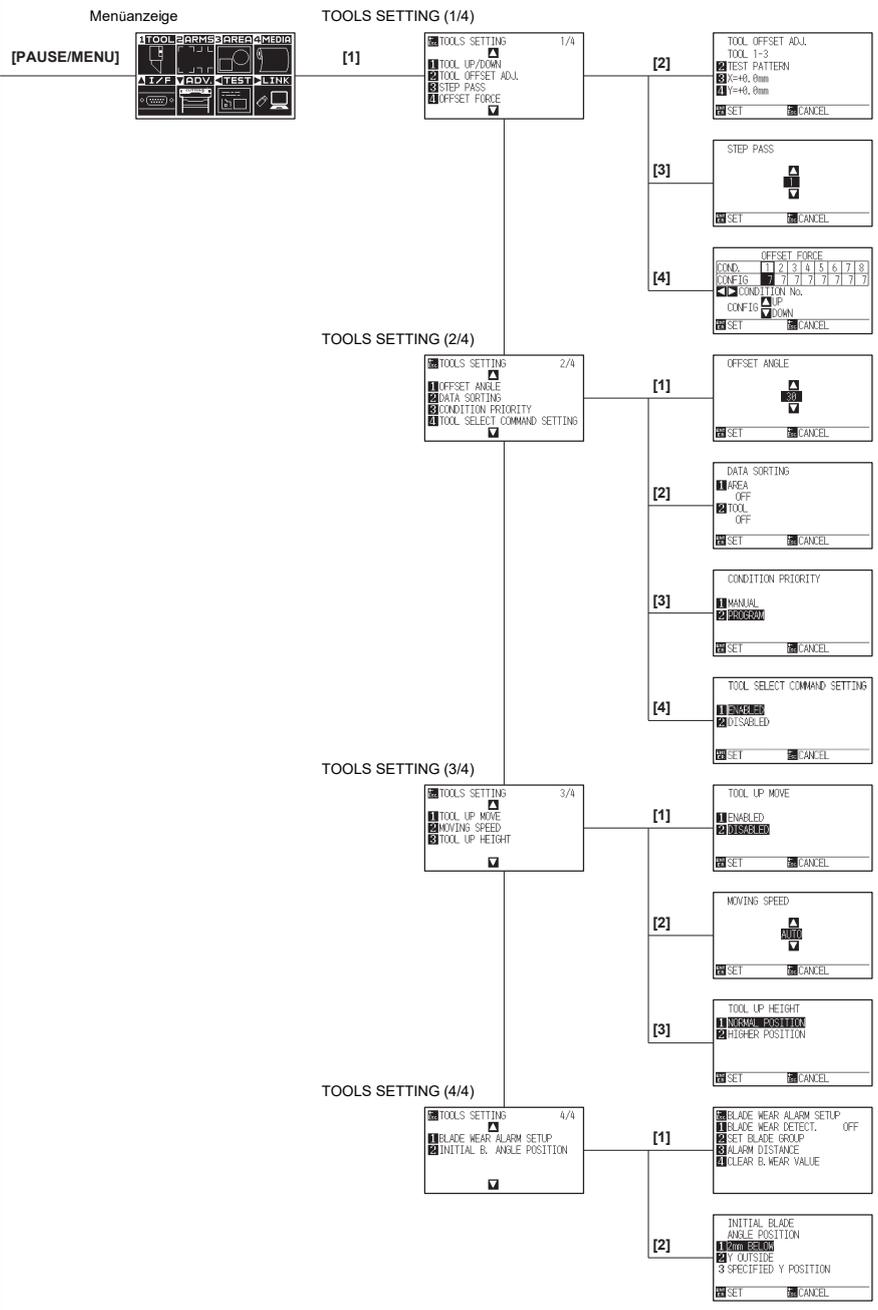
* einschl. Standfuß und Auffangkorb.

A.4 Menübaum

* Menübaum, wenn Modus Apparel (AP) deaktiviert ist.



Startanzeige
(Fortsetzung)



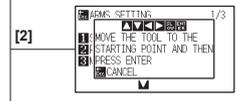
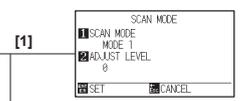
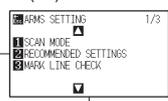
Fortsetzung

Startanzeige
(Fortsetzung)

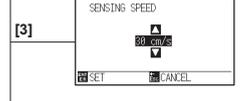
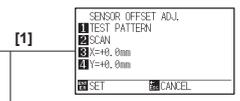
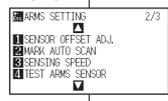
Menüanzeige
[PAUSE/MENU]



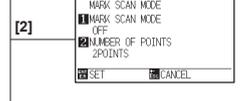
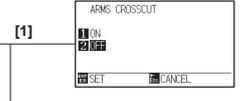
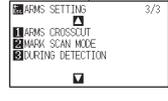
ARMS SETTING (1/3)



ARMS SETTING (2/3)

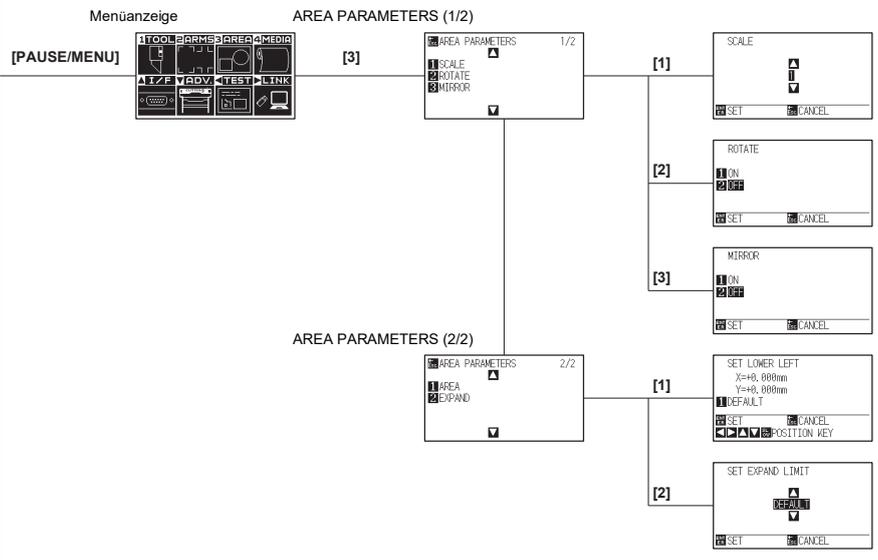


ARMS SETTING (3/3)



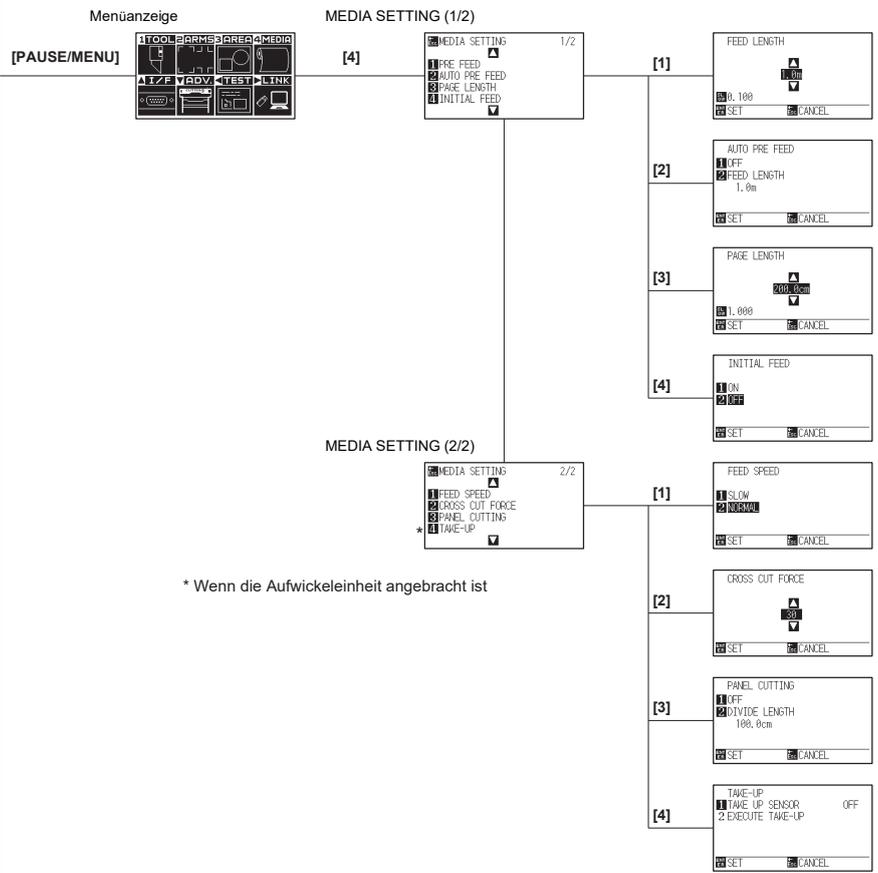
Fortsetzung

Startanzeige
(Fortsetzung)



Fortsetzung

Startanzeige
(Fortsetzung)



Fortsetzung

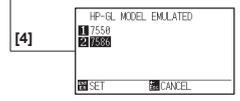
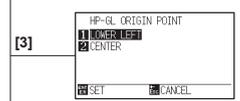
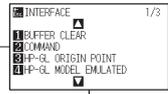
Startanzeige
(Fortsetzung)

[PAUSE/MENU]

Menüanzeige



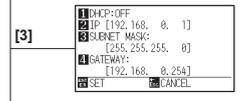
INTERFACE (1/3)



INTERFACE (2/3)



* Wenn die RS-232C-Schnittstelle installiert ist



INTERFACE (3/3)



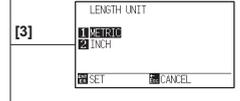
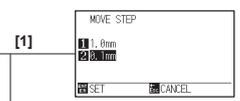
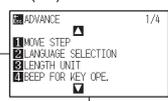
Fortsetzung

Startanzeige
(Fortsetzung)

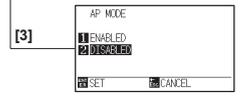
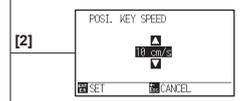
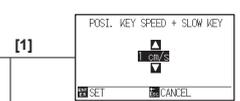
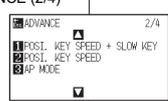
Menüanzeige
[PAUSE/MENU]



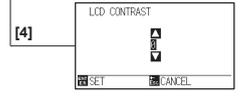
ADVANCE (1/4)



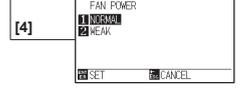
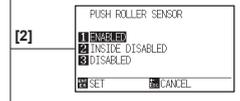
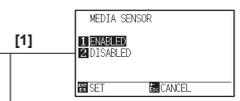
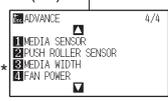
ADVANCE (2/4)



ADVANCE (3/4)

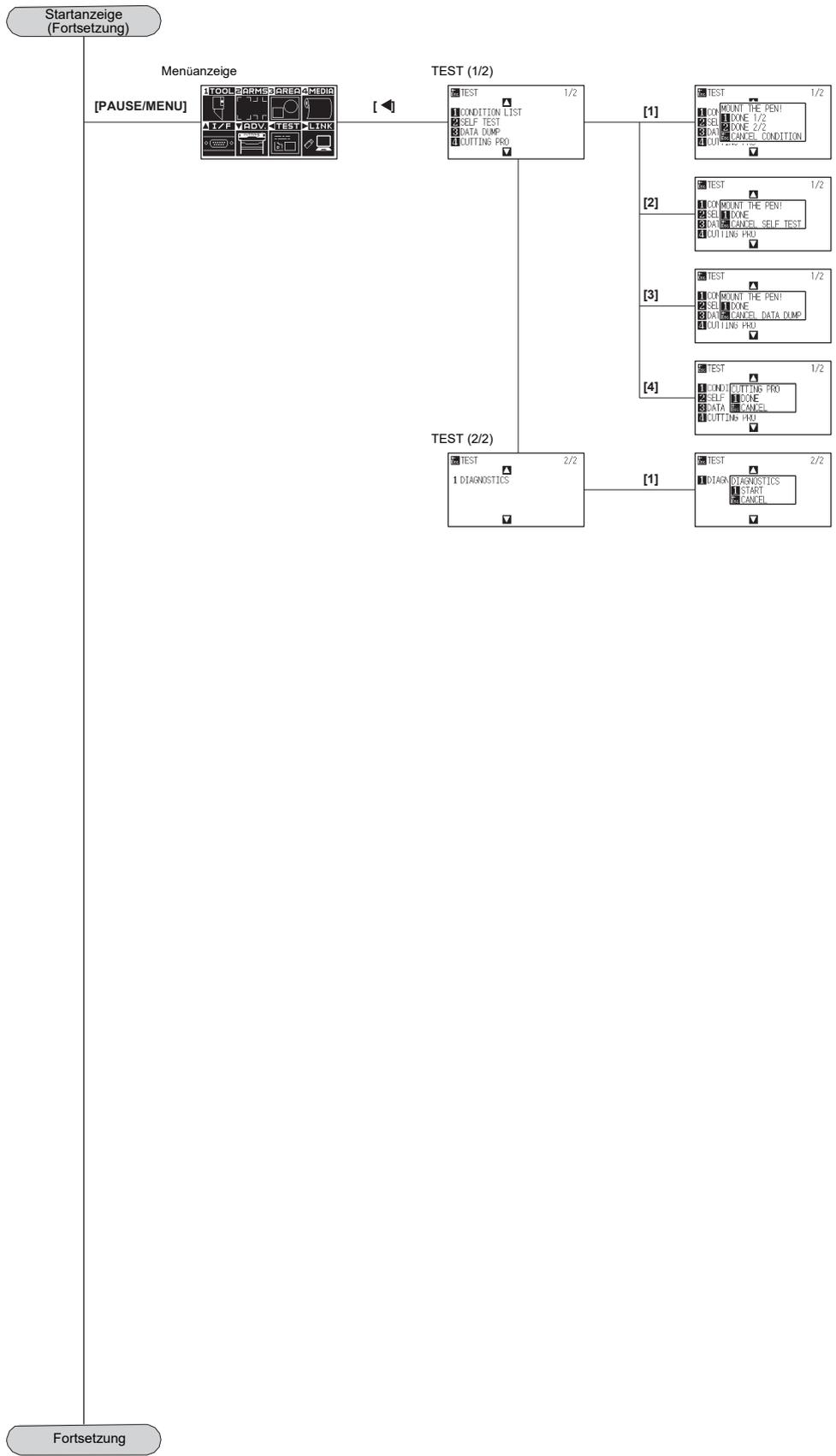


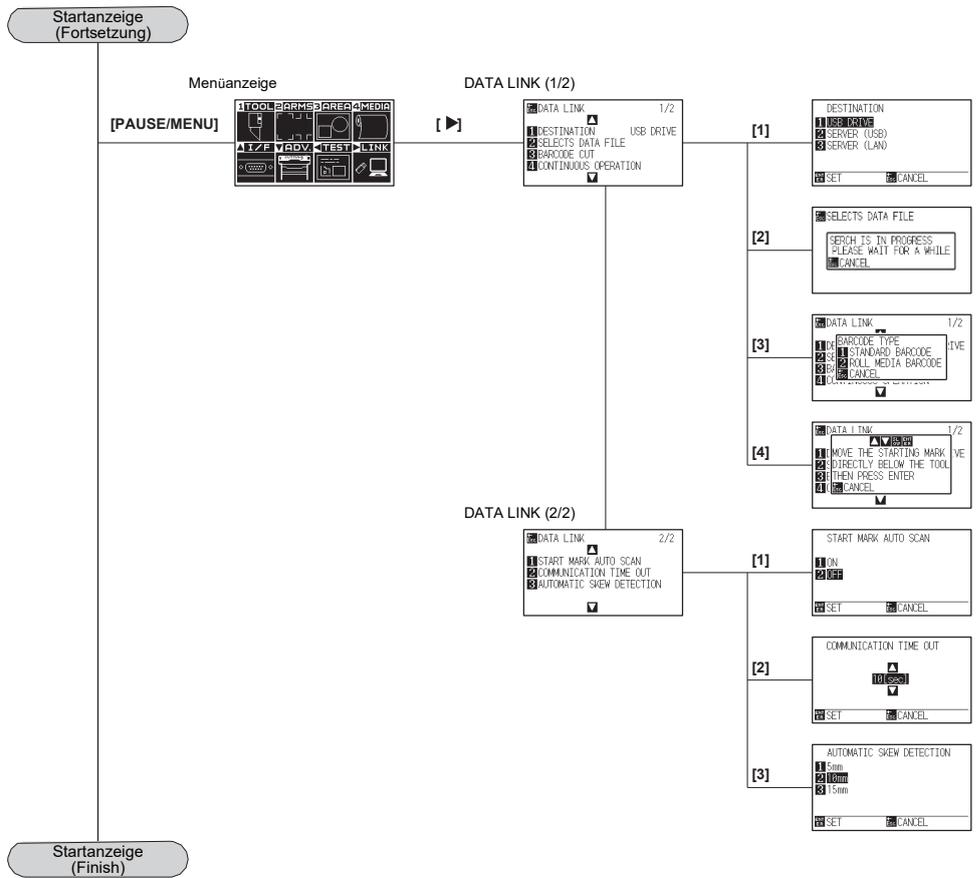
ADVANCE (4/4)



* nur bei FC9000-100/140/160

Fortsetzung





A.5 Initialeinstellungen

Menüname	Einstellungsmöglichkeit	Initialwert
TOOLS SETTING (TOOL)	TOOL OFFSET ADJ.	-
	STEP PASS	1
	OFFSET FORCE	7
	OFFSET ANGLE	30
	DATA SORTING	OFF
	CONDITION PRIORITY	PROGRAM
	TOOL SELECT COMMAND SETTING	ENABLED
	TOOL UP MOVE	DISABLED
	MOVING SPEED	AUTO
	TOOL UP HEIGHT	NORMAL POSITION
	BLADE WEAR ALARM SETUP	OFF
INITIAL B. ANGLE POSITION	2mm BELOW	
ARMS SETTING (ARMS)	SCAN MODE	MODE1
	RECOMMENDED SETTINGS	-
	MARK LINE CHECK	-
	SENSOR OFFSET ADJ.(X)	0
	SENSOR OFFSET ADJ.(Y)	0
	MARK AUTO SCAN	ON
	SENSING SPEED	30cm/s
	TEST ARMS SENSOR	-
	ARMS CROSSCUT	OFF
	MARK SCAN MODE	OFF
AREA PARAMETERS (AREA)	SCALE	1
	ROTATE	OFF
	MIRROR	OFF
	AREA SET LOWER LEFT	(DEFAULT)
	AREA SET UPPER RIGHT	(DEFAULT)
	EXPAND	(DEFAULT)
MEDIA SETTING (MEDIA)	PRE FEED LENGTH	1m
	AUTO PRE FEED	OFF
	AUTO PRE FEED LENGTH	1m
	PAGE LENGTH	200.0cm
	INITIAL FEED	OFF
	FEED SPEED	NORMAL POSITION
	CROSS CUT FORCE	30
	PANEL CUTTING	OFF
	DIVIDE LENGTH	100.0cm
	TAKE-UP	OFF
INTERFACE (I/F)	COMMAND	AUTO
	HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT
	HP-GL MODEL EMULATED	7586
	GP-GL STEP SIZE	0.100mm
	RS-232C (SWITCHING SETTING NUMBERS)	No.1
	RS232C: FORWARDING CONDITION BAUD RATE/DATA BIT/ PARITY/HARDWIRE HANDSHAKE	RS-232C No.1 : 9600/8/NONE//HARD RS-232C No.2 : 9600/7/EVEN//HARD RS- 232C No.3 : 9600/8/EVEN/XonXoff RS- 232C No.4 : 9600/8/EVEN/XonXoff
	LAN DHCP	OFF
	LAN IP	192.168.0.1
	LAN SUBNET MASK	255.255.255.0
	LAN GATEWAY	192.168.0.254
	COMMAND ":",":"	ENABLED
	COMMAND "W"	TOOL UP
	CIRCLE RESOLUTION	DEFAULT

Menüname		Einstellungsmöglichkeit	Initialwert
ADVANCE (ADV.)		MOVE STEP	0.1mm
		LANGUAGE SELECTION	Nach dem erstmaligen Einschalten auswählen
		LENGTH UNIT	Nach dem erstmaligen Einschalten auswählen
		BEEP FOR KEY OPE.	ON
		POSI. KEY SPEED + SLOW KEY	1cm/s
		POSI. KEY SPEED	10cm/s
		AP MODE	DISABLED
		PAUSE/MENU KEY SETTING	PAUSE
		USER KEY SETTING	ENABLED
		LCD CONTRAST	0
		MEDIA SENSOR	ENABLED
		PUSH ROLLER SENSOR	ENABLED
	FAN POWER	NORMAL POSITION	
TEST (TEST)		NO SETTINGS	-
DATA LINK (LINK)		DESTINATION	USB DRIVE
		START MARK AUTO SCAN	OFF
		COMMUNICATION TIME OUT	10sec
		AUTOMATIC SKEW DETECTION	10mm
TOOL SETTING (Condition)	CONDITION 1	Condition No.	Condition No. 1
		TOOL	CB09U
		SPEED	30
		FORCE	14
		ACCELERATION	4
		ASSIGN TOOL	1
		TANGENTIAL MODE	OFF
		OVERCUT (START)	0
		OVERCUT (END)	0
		DISTANCE ADJUST	OFF
		INITIAL DOWN FORCE	0
	CUT LINE PATTERN	OFF	
	CONDITION 2	Condition No.	Condition No. 2
		TOOL	PEN
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/4
		Gleich wie Condition No. 1 von CUT LINE PATTERN zu INITIAL DOWN FORCE	Gleich wie Condition No. 1
	CONDITION 3	Condition No.	Condition No. 3
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/4
		Gleich wie Condition No. 1 von CUT LINE PATTERN zu INITIAL DOWN FORCE	Gleich wie Condition No. 1
	CONDITION 4	Condition No.	Condition No. 4
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	20/17/3
		Gleich wie Condition No. 1 von CUT LINE PATTERN zu INITIAL DOWN FORCE	Gleich wie Condition No. 1
	CONDITION 5	Condition No.	Condition No. 5
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	80/14/8
		Gleich wie Condition No. 1 von CUT LINE PATTERN zu INITIAL DOWN FORCE	Gleich wie Condition No. 1
	CONDITION 6	Condition No.	Condition No. 6
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	10/22/2
		Gleich wie Condition No. 1 von CUT LINE PATTERN zu INITIAL DOWN FORCE	Gleich wie Condition No. 1
	CONDITION 7	Condition No.	Condition No. 7
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	5/30/1
		Gleich wie Condition No. 1 von CUT LINE PATTERN zu INITIAL DOWN FORCE	Gleich wie Condition No. 1
	CONDITION 8	Condition No.	Condition No. 8
		TOOL	POUNCE
		SPEED/FORCE/ACCELERATION	30/12/4
		Gleich wie Condition No. 1 von CUT LINE PATTERN zu INITIAL DOWN FORCE	Gleich wie Condition No. 1

* Die Initialwerte können Änderungen unterliegen.

VERZEICHNIS

Zeichen

1, 2, 3, 4 2-23

A

Abstandsjustierung 7-12
Achsenausrichtung 6-2, 6-5
Achsenjustierung 13-4
ADV 2-25
Andruckstärke ändern 2-18
Ansaugdruck einstellen 10-7
Anzeige lesen 2-23
Apparel-Modus 13-1
AREA 2-25
ARMS 2-25, 5-2
ARMS, Einstellung und Justierung 5-8
ARMS-Fehlermeldungen 16-9
Auffangkorb 1-5
Auflösung für den Kreisbefehl 11-8
Aufwickleinheitensensor 18-4
Aufwickelrolle 18-4
Ausschneiden einstellen 2-45
Automatischer Voreinzug 8-4, 8-6, 15-7

B

Barcode 2-22
Benutzerwechsel 4-23
Beschleunigung einstellen 2-38
Bestandteile 1-4
Bewegungsgeschwindigkeit 8-9
Blattlänge einstellen 4-5
Blattmedien 2-13

C

Cond/Test 2-23, 2-26
CUTTING PRO 16-20

D

Daten-Dump 16-23
DHCP einstellen 9-5
Diagnose 16-25
Drehen (ROTATE) 3-10

E

Einstellhebel für Klemmrollen-Andruckstärke 1-5
Einstellungen aufheben 2-22
Einzugsmethode einstellen 2-27
ENTER 2-22

F

Fehlermeldung lesen 16-26
Filzstift auf Wasserbasis 1-2
Filzstift auf Wasserbasis Adapter 1-2
Flanschführung 18-4
Flanschführung-Stopper 18-4
Flanschset 1-2

G

Gateway 9-7
Geschwindigkeit einstellen 2-36
GP-GL STEP SIZE 11-4
GP-GL-Fehlermeldungen 16-6
GP-GL-Kommando 11-4
GP-GL-Separator 13-14
Gritrollen 1-4
Gritrollen-Positionsführung 1-4, 2-16

H

Hinteren Rand einstellen 13-24
HP-GL Modell-Emulation 11-7
HP-GL-Fehlermeldungen 16-7
HP-GL-Kommando 11-7
HP-GL-Separator 13-15

I

I/F (LAN) 9-5
IF 2-25
Initialandruckstärke einstellen 7-6
Initialeinstellung A-14
Installationshandbuch 1-2
Installationsstandort VII
IP-Adresse 9-7

J

Justieren mit 2Points 6-2
Justieren mit 3Points 6-3
Justieren mit 4Points 6-3

K

Klemmrolle ausrichten 2-16
Klemmrollen 1-4
Klemmrollensensoren 10-5
Klingen, Anwendung und Eigenschaften 2-4
Klingenlänge einstellen 2-4, 2-46
Klingenlänge manuell einstellen 2-42
Klingenposition, Initialjustierung einstellen 7-19

Kommandos aktivieren/deaktivieren	
und „“ (COMMAND „“ „“ „“)	11-5
Kommandosprache einstellen	11-2
Kommunikations-Time-out	12-10
Konfiguration	4-23
Kontrasteinstellung der Anzeige	10-12
Kontrolltafel	1-4, 2-22
Kontrolltaste	2-22
Kopieren	2-22, 4-10
Kraft einstellen	2-37

L

Längenmaß-Einstellung	10-3
LINK	2-25

M

Manuell fortlaufend bewegen	3-3
Manuell in Schritten bewegen	3-3
Mark Auto Scan starten	12-8
Mark Scan Modus	5-8
Maßeinheit	10-3
Medien einlegen	2-7
Medien justieren	5-20
Medienhalter	1-5
Medienrolle	1-5
Medienrollen anbringen	1-6
Mediensensoren	1-4, 10-4
Mediensthebel	1-4
Medienstopper	1-4, 18-9
Medienwechselmodus ist aktiviert	4-13
Medienwechselmodus ist deaktiviert	4-10
Mediumflansch für Aufwicklung	18-5
Mediumführung	18-4
Menübaum	A-5
Messerhalter austauschen	15-6
Messerhalter justieren	13-21
Messerhalter	1-2
Messerhalter-Bestandteile	2-2
Messerklinge austauschen	15-3
Messerklinge	15-3
Messerklinge-Justierlupe	1-2
Messerklingen	1-2
Messerklingen-Handbuch	1-2
Modell-ID-Antwort	11-7

N

Netzkabel	1-2
Netzschalter	1-4
Netzwerkschnittstelle (LAN)	9-2
Netzwerk-Schnittstellenanschluss	1-5
Nullpunkt einstellen	3-7
Nullpunkt in HP-GL einstellen	3-9
Nullpunkt	2-22

O

Offset justieren	13-20
Offset justieren	2-45

OFFSET-ANDRUCK einstellen	7-21
Optionen	A-3

P

Papierexpositionszeit einstellen	13-28
Papierkern für Aufwicklung	18-4
Passermarke justieren	5-16
Passermarke	5-3, 5-4, 5-6
Passermarke, automatische Erfassung der Position	5-7
Passermarke, automatische Erkennung	5-23
Passermarke, empfohlene Einstellung	5-10
Passermarkenerkennung, ungeeignete Medien	5-7
Passermarkenlinien überprüfen	5-12
Passermarkenscan, Geschwindigkeit einstellen	5-25
Passermarken-Scanposition justieren	5-16
Passermarkensensor testen	5-14
Passermarke-Schneidebereich bei Justierung	5-6
PAUSE/MENU	2-22
Pause-Taste einstellen	10-11
Perforieren einstellen	2-45
Perforierwerkzeug einsetzen	17-2
Perforierwerkzeug entfernen	17-3
Plotstift justieren	2-45, 13-21
Plottereinstellungen ausdrucken	16-16
POSITION	2-23
Positionierung	5-6
Positionsjustierung manuell	6-2, 6-4
Querschneideeinheit austauschen	15-11
Querschneideeinheit	1-5
Querschneiden ist aktiviert	4-15
Querschneiden	5-27, 7-29
Querschneiden-Andruck	4-21
Querschneiden-Einstellungen	13-22

R

Reset	3-6
Rollenmedium	2-7
Rollensperrplatte	18-4
RS-232C	9-10
RS-232C-Schnittstelle	9-3
RS-232C-Schnittstellenanschluss	1-5

S

Schneidebereich einstellen	4-2
Schneidematte	1-4
Schneiden-Einstellungen	4-2
Schneidenut	1-4
Schneidevorgang abbrechen	3-12
Schneidevorgang	4-19
Schnittbedingung ändern	3-6
Schnittbreite einstellen	4-4
Schnittdaten bestätigen	16-22
Schnittdemo (CUT DEMO)	13-10
Schnittlinienmuster einstellen	7-15
Schnitttrichtung einstellen	3-10
Schnittstelle	9-2
Schräglage-Scannen	12-12
Schrittabstand einstellen	3-4
Selbstdiagnosetest	16-24
Sensorschutzleiste	18-4
Separator-Einstellung	13-14

Signalton	10-8
Skala zum Vergrößern/Verkleinern einstellen	4-8
SLOW	2-23
Software-Aktivierungscode	1-2
Sortieren	8-2
Spiegeln (MIRROR) einstellen	4-7
Sprachauswahl	10-2
Spracheinstellung	10-2
Standfuß	1-5
Startanzeige	2-20, 2-24, 2-25
STEP PASS	7-8
„Step Pass“ einstellen	11-4
Stift einsetzen	17-7
Stift entfernen	17-7
Stifthalter	1-5
Stiftstation	1-5, 17-7
Stopper	1-5
Stromnetz-Anschluss	2-21
Subnetzmaske	9-7

T

Tangentialmodus einstellen	7-3
Tangentialmodus	7-2
Technische Daten	A-2
TEST	2-25
Testmuster erzeugen	16-18
Testmuster	16-18, 16-20
Testschnitt	2-43, 13-19
Testschnitt-Ergebnisse bestätigen	2-45
Time-out-Einstellung	13-12
„Tool up“ Bewegung	8-11
„TOOL UP“ Höhe	8-13

U

Überschnittlänge einstellen	7-4
UP MODE	7-15
USB-Kabel	1-2
USB-Schnittstelle	9-2
USB-Schnittstellenanschluss	1-5
USB-Speicher dedizierter Anschluss	1-5
Voreinzug von Medien	2-29
Voreinzug, Einstellung der Geschwindigkeit	8-7
Voreinzüge, Anzahl einstellen	13-26

W

Wartung, täglich	15-2
Wechselstromeingang	1-5
Werkzeug anheben oder absenken	3-2
Werkzeug einsetzen	2-5, 17-5
Werkzeug einstellen	2-34
Werkzeug entfernen	2-6, 17-6
Werkzeug	2-25
Werkzeugbedingung auswählen	2-30
Werkzeugbedingung einstellen	2-32
Werkzeugbedingung, Priorität der Auswahl	11-3

Werkzeuge, Einstellung der Justierung	
zwischen den Werkzeugen	7-22
Werkzeughalter	1-4, 2-5, 17-5
Werkzeugnummer einstellen	2-40
Werkzeugschlitten und Medium bewegen	3-3
Werkzeugschlitten zurückfahren	3-5
Werkzeugschlitten	1-4
Winkelkontrolle	7-10

Z

Zubehör überprüfen	1-2
Zubehör	1-2, A-3

Die Spezifikationen usw. in diesem Handbuch können unangekündigten Änderungen unterliegen.

FC9000 Benutzerhandbuch
FC9000-UM-151
20. Juni 2019 1. Auflage-01



medacom graphics
– eine Division der medacom GmbH

GRAPHTEC