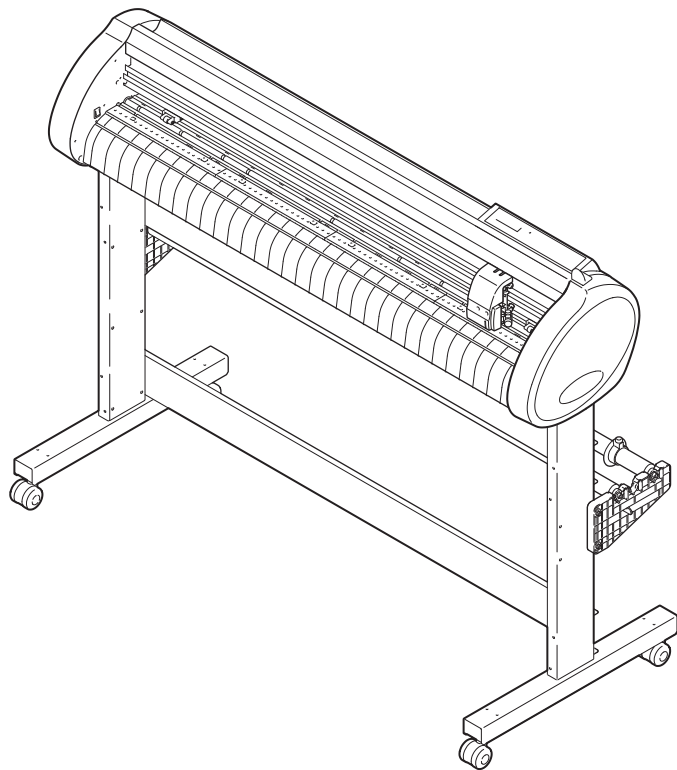


Mimaki

CUTTING PLOTTER

CG-100SRII

取扱説明書



OPERATION MANUAL

株式会社 ミマキエンジニアリング

D201948-16

目次

ご注意	v
ご注意	v
おねがい	v
電波障害自主規制	v
テレビ/ラジオの受信障害について	v
メディアについて	v
はじめに	vi
取扱説明書について	vi
本装置のご紹介	vii
安全にお使いいただくために	viii
マーク表示について	viii
安全ラベルについて	x
本書の読み方	xi

第1章 ご使用の前に

設置場所について	1-2
各部の名称とはたらき	1-3
本体前面	1-3
本体背面	1-4
操作パネル部	1-5
トレイ	1-6
キャリッジ	1-6
ピンチローラとグリットローラ	1-7
クランプ	1-8
シートセンサ	1-8
ペンライン	1-9
ケーブルの接続	1-10
USB ケーブルの接続	1-10
RS-232C ケーブルの接続	1-10
電源ケーブルの接続	1-11
モードについて	1-12

第2章 基本的な使い方

作業の流れ	2-2
ツールを取り付ける	2-3
カッターを使う場合	2-3
ボールペンの取り付け方	2-6
電源を入れる	2-8

ツール条件の設定	2-9
ツール条件の種類	2-9
ツール条件を設定する	2-10
シートを取り付ける	2-12
ハザイ(カット紙)シートの取り付け方	2-15
ロールシートの取り付け方	2-17
テスト作図(試し切り)の実行	2-20
カット(作図)を開始する	2-21
原点の設定	2-21
カット(作図)開始	2-22
シートを切り離す(手動カット)	2-23
電源を切る	2-24

第3章 便利な使い方

ジョグモードによる機能	3-2
原点設定	3-2
2点軸補正	3-3
カットエリアの設定	3-4
ディジタイズ操作	3-5
距離補正	3-6
同じデータを複数枚カットする	3-10
トンボ付きデータをカットする	3-12
トンボ付きデータをカットする流れ	3-12
トンボ検出モードにする	3-12
トンボ付きデータ作成に関する注意事項	3-13
トンボ検出の設定をする	3-18
トンボの検出方法	3-23
正常にカットできなかったとき 確認してください	3-32
カット範囲を広げる	3-39
エキスパンド機能を“ON”にする	3-39
カットの移動方向を切り替える	3-41
カイテンの設定をする	3-41
分割カットをする	3-43
分割カットの設定をする	3-43
分割カットでデータをカットする	3-45
カット順を変更する	3-46
ソーティングの設定をする	3-47
ソーティング手順	3-49

その他の便利な機能	3-50
シートフィード	3-50
ホールド	3-51
データクリア ー作図動作を中止するー	3-52
サンプルをカットして、	
カット異常の原因を調べる	3-53
設定リストを出力する	3-54
受信データを ASCII コードで出力する	
[ダンプ]	3-55
コンピュータとの接続条件を設定する	3-56
USB で接続する場合の認識番号を設定する	3-59
点線でカットする	3-60
穴あけ（点）機能で作図する	3-62
メディアの切り残しをなくす	3-64
使用するピンチローラの数を設定する	3-66
各種設定	3-68
画面の言語表示を切り替える	3-68
その他の便利な設定	3-69
設定した内容を初期状態に戻す	3-75

第 4 章 困ったときは

故障かな？と思ったら	4-2
メッセージを表示するトラブル	4-4
エラーメッセージ	4-4
表示メッセージ一覧	4-8

第 5 章 付録

本体仕様	5-2
反復精度の条件	5-3
カッターの刃先について	5-4
刃先の交換	5-4
刃先の調整	5-4
付属品以外のカッターの交換方法	5-5
付属品以外のカッター刃先の調整	5-6
設定シート	5-7

機能一覧表	5-8
専用キーによる機能	5-8
シヨグモードによる機能	5-10
ファンクション機能	5-12

索引

ご注意

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。

また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。

一例として、本製品を使用してシート等の損失やシートを使用して作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。

本装置を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

おねがい

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本書記載の名称は、一般に各社の商標または登録商標です。

電波障害自主規制

この装置は、クラス A 情報技術装置です。この装置を家庭で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

VCCI-A

テレビ/ラジオの受信障害について

本書が解説する製品は、使用時に高周波が発生します。このため、この製品が不適切な条件下で設置または使用された場合、ラジオやテレビの受信障害が発生する可能性があります。したがって、特殊なラジオ/テレビに対しては保証しておりません。

もしも、この製品がラジオ/テレビ受信の障害原因と思われましたら、この製品の電源を切ることによりご確認いただけます。電源を切ることにより受信障害が解消されればこの製品が原因と考えられます。

もし障害の原因なら、次の手順のいずれか、あるいはいくつかを組み合わせることでお試してください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置をさがしてください。
- この製品から離れた場所にテレビやラジオを設置してください。
- この製品とは別の電源供給路にあるコンセントにテレビやラジオを接続してください。

メディアについて

ご不要になりましたロール紙やメディアは、地域の条例に従って処分してください。

はじめに

この度は、CG-100SRII カuttingプロッタをお買いあげいただき、誠にありがとうございます。
ます。

CG-100SRII カuttingプロッタは、高速マーク(トンボ)読み取り機能に対応した、高機能カuttingプロッタです。

本取扱説明書をよくお読みになり、本プロッタを安全に、かつ効果的にお使いいただけますようお願い申し上げます。

取扱説明書について

- 本書は、CG-100SRII カuttingプロッタ(以後、本装置と称します)の、操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失/破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

© 株式会社ミマキエンジニアリング

All Rights Reserved. Copyright

本装置のご紹介

本装置の持つ特長をご紹介します。本書で説明する操作方法と併せて作図のご理解にお役立てください。

マークセンサー機能

高精度マーク読み取りセンサーにより、シートに描かれたマーク(トンボ)を自動的に読み取り、距離補正、作図原点設定、シートの傾き補正を行うことができます。

ロールシートストッパー機能

ロールシートストッパー機構によりロールシートの蛇行を低減。また、シート送り出し面の改良により、ロールシートのジャムを低減。無駄なトラブルを解消します。

2段階クランプ圧力切替機能

シートクランプ機構を2段階圧力切り替え構造とし、使用可能なシートのレンジを広げました。強圧力ではクランプ圧力を大幅にアップし、長尺カット時のシートのスリップを防止します。弱圧力では、シートに作図時のグリットローラによる傷付きを抑えます。

フロントローディング機能

ロール置き台を正面側に取り付けると、ロールシートをフロントローディングしてカットすることができます。

最大2本のシートをセット可能

ロール置き台を最大2セットまで、脚に取り付けることができます。塩ビシートの色替え作業が簡単です。

プラグインカッティングソフト標準添付









プラグインソフト FineCut で、Illustrator 上で編集した文字やイラストを簡単、綺麗にカッティングすることができます。

安全にお使いいただくために





マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味をご理解し、本装置を安全に正しくお使いください。

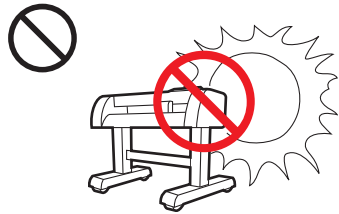
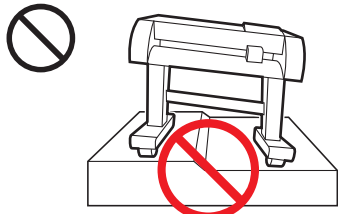

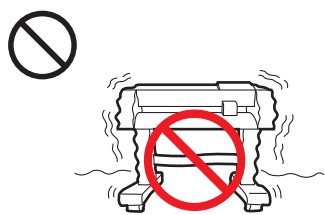
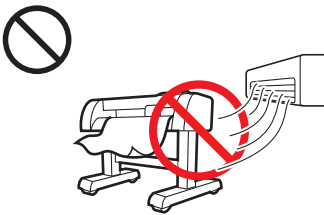
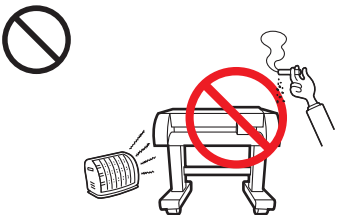
マーク表示の例








	内 容
	「警告」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
	「注意」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害の発生が想定される内容を示しています。
	「重要」マークは、本装置をお使いいただく上で、知っておいていただきたい内容が書かれています。操作の参考にしてください。
	「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。
	関連した内容の参照ページを示しています。
	△マークは、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。中に具体的な注意事項（左図の場合は感電注意）が描かれています。
	⊘記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）が描かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は差し込みプラグをコンセントから抜いてください）が描かれています。

⚠ 警告

分解・改造はしない	電源ケーブルの取り扱い
 <ul style="list-style-type: none"> 本装置の分解・改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。 	 <ul style="list-style-type: none"> 付属の電源ケーブルを使用してください。 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、ひっぱったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。
湿気の多い場所では使用しない	異常事態の発生
 <ul style="list-style-type: none"> 湿気の多い場所の使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。 	 <ul style="list-style-type: none"> 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。 お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

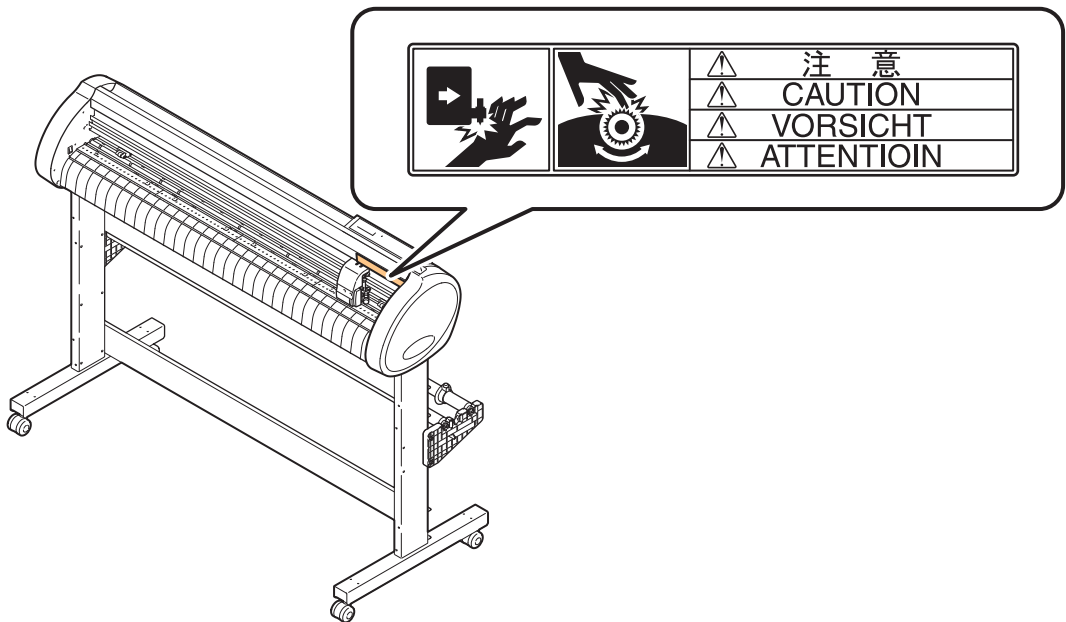
⚠ 注意

直射日光が当たる場所	水平でない場所	温度や湿度の変化が激しい場所
		 <ul style="list-style-type: none"> 次の環境下でお使いください。 使用環境： 20 ~ 35 °C 35 ~ 65 % (Rh)
振動が発生する場所	エアコンなどの風が直接当たる場所	火を使う場所
		

 注 意	
<p>可動部分に注意</p> <p> ・回転中のグリットローラには触れないでください。指の皮や爪をはいでけがをする場合があります。</p>	<p>カッターについて</p> <p> ・カッターの刃先は鋭利です。触らないでください。 ・カッターホルダーは振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。</p>
<p> ・カット（作図）中は、可動部分に顔や手を近づけないでください。髪の毛を巻き込んだり、けがをする場合があります。</p>	<p>電源ケーブルの接続について</p> <p> ・必ずアース接続をしてください。アースを接続しないでご使用になると、本装置の破損や感電の原因となることがあり、大変危険です。 ・2極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。 接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。</p>
<p> ・作業の妨げになるような服装（ダブついた服装、装飾品など）で作業しないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。</p>	
<p>シートについて</p> <p> ・カールのきついシートは、カールを取り除いてから使用してください。カールがきついと、カット（作図）に影響を及ぼします。</p>	

安全ラベルについて

本装置には、安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルの内容を十分理解してください。安全ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、新しい安全ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。（注文 No.M904451）製造時期によりラベルが異なります。再注文する場合は M904451 を注文してください。

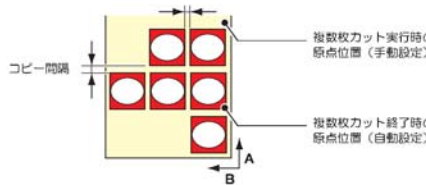


本書の読み方

本取扱説明書では、操作手順と合わせて操作パネルの「表示パネル」に表示する文字や、使用するキーを説明しています。
使用中に確認しながら、操作を進めてください。

同じデータを複数枚カットする

受信済みのデータを複数枚カット（作図）することができます。（最大 999 枚）



- 複数枚カットは、本装置の受信バッファに保存したデータを指定して行い、受信バッファには 1 データのみ保存できます。
- 新しいデータを受信すると、それまで保存されていたデータの上書きされます。（前に受信したデータを指定して複数枚カットをすることはできません。）

事前に知っておいて
いただきたい内容です

機能の概要を
説明しています

操作手順の
番号です

表示パネルを
表します

1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	FUNCTION データクリア <ENT>
2	▲▼で【マイスウギリ】 を選ぶ	マイスウギリ <ENT>
3	ENTER/HOLD キーを押す	FUNCTION マイスウギリ : 1マイ
4	▲▼でカットする枚数 (1 ~ 999 枚) を選択し、 ENTER/HOLD キーを押す	マイスウギリ : 10マイ ↓ カンカク : 2mm
5	▲▼でカットする図形の 間隔 (0 ~ 30mm) を選択し、 ENTER/HOLD キーを押す	カンカク : 10mm ↓ マイスウギリ <ENT>

3-10

文章中のボタンを
○ 囲みで表しています

操作パネルの
ボタンを表します

第1章 ご使用前に



この章では ...

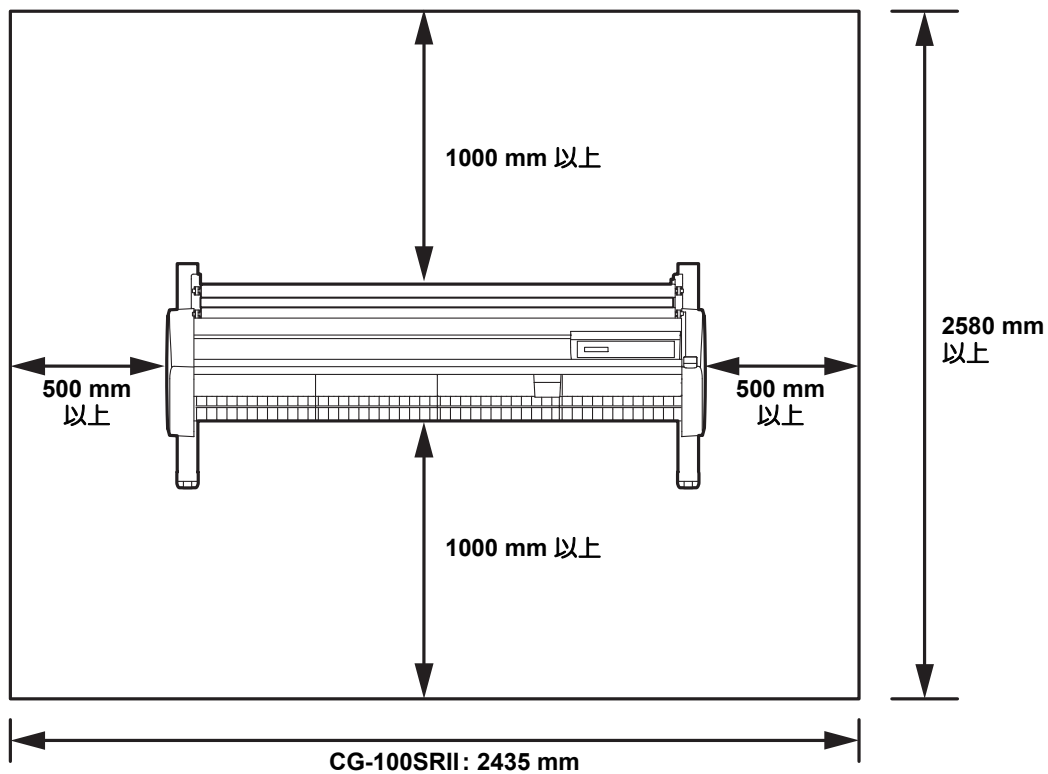
本装置の各部の名称や設置方法など、ご使用前に知っておいていただきたいことについて説明します。

設置場所について	1-2
各部の名称とはたらき	1-3
本体前面	1-3
本体背面	1-4
操作パネル部	1-5
トレイ	1-6
キャリッジ	1-6
ピンチローラとグリットローラ	1-7
クランプ	1-8
シートセンサ	1-8
ペンライン	1-9
ケーブルの接続	1-10
USB ケーブルの接続	1-10
RS-232C ケーブルの接続	1-10
電源ケーブルの接続	1-11
モードについて	1-12

設置場所について

本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。
本体の大きさと作図のために必要なスペースを考慮して設置します。

機種	横幅	縦幅	高さ	全体重量
CG-100SRII	1435 mm	580 mm	1125 mm	40 kg



各部の名称とはたらき

本体前面

ピンチローラ

シートをグリットローラに押し付けて送り出します。(☞ P.1-7)

電源スイッチ

電源のオン/オフをします。(☞ P.2-8, 2-24)

グリットローラ

ピンチローラと対で、シートを送り出します(☞ P.1-7)

ペンライン

ペンライン上でカットや作図を行います。

プラテン

プラテンに沿ってシートが移動します。

カット溝

シートを手動でカットする際に使用します。(☞ P.2-23)

キャリッジ

ペンを、移動・アップ/ダウンさせます(☞ P.1-6)

操作パネル

本装置の操作と各機能の設定を行います。(☞ P.1-5)

クランプレバー

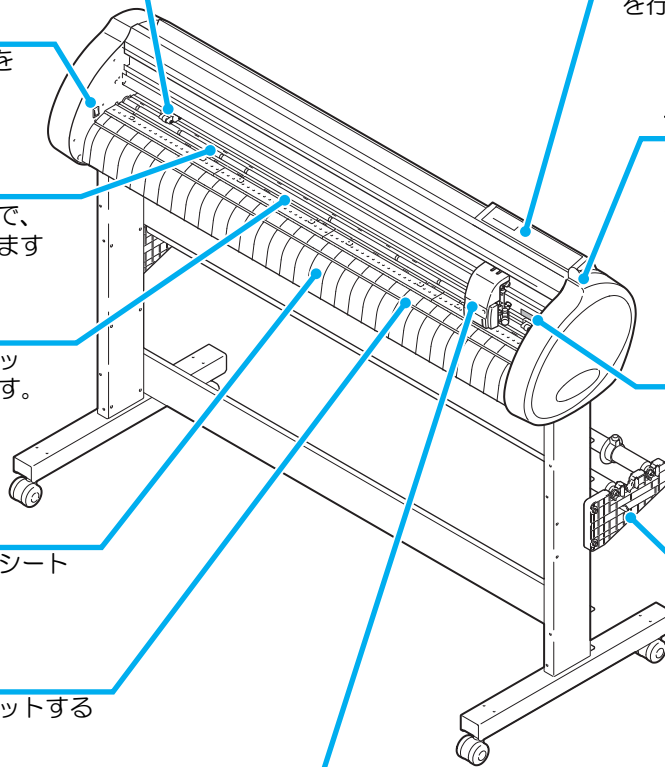
レバーを手前に倒すとピンチローラが下がり、シートを保持します。

ピンチローラガイドマーク

ピンチローラのセット位置を示しています。(☞ P.1-7)

ロールストップ

シートのセット時に、ロールシートが回転するのを防ぎます(☞ P.2-18)



1

1 使用の前に

本体背面

強弱レバー

シートを押さえる圧力の強弱を切り替えます。
(☞ P.1-8)

シートセンサー

シートの有無とシートの長さを検出します。
(☞ P.1-8)

トレイ

カッターナイフ・各種カッターなどの、小物を置くことができます。

AC インレット

付属の電源ケーブルを接続します。
(☞ P.1-11)

ロールステー

ロールバー受け
(☞ P.2-17)

ロールバー

ロールシートを2本のバーの上にセットします。(☞ P.2-17)

USB/RS-232C インターフェイスコネクタ

USB /RS-232C のインターフェイスコネクタです (☞ P.1-10)

操作パネル部

表示パネル

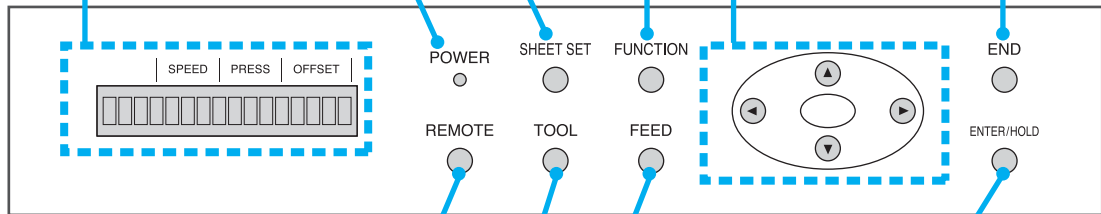
SPEED (速度)、PRESSURE (圧力)、OFFSET (オフセット) 等のツール条件、ツールの座標、各種機能およびエラーメッセージを表示します。

SHEET SET キー

シートの検出・解除時に使用します。(P.2-15)

POWER ランプ

本装置の電源をオンにすると点灯します。



FUNCTION キー

各種機能設定をするときに押します。

ジョグキー

矢印方向にキャリッジやシートを移動したり、設定値を選択するときに押します。(P.1-5)

END キー

入力した値のキャンセルや、設定メニューを一つ前に戻すときに押します。また、シート幅を検出するときに使用します。

REMOTE キー

リモートモードとローカルモードを切り替えます。また、動作中に押すと一時停止します。開始するときは、再度押します。(P.1-12)

TOOL キー

ツールの選択とツール条件を設定します。(P.2-10)

FEED キー

シート送りをするとき押します。(P.3-50)

ENTER/HOLD キー

操作の確定や、設定値の確定に使用します。また、カット(作図)中にシートのずれを直す場合に使用します。(P.3-51)

重要!

キーは指で操作してください。鋭利な刃物や尖ったもので操作すると、キーが破損する原因になります。

ジョグキーについて

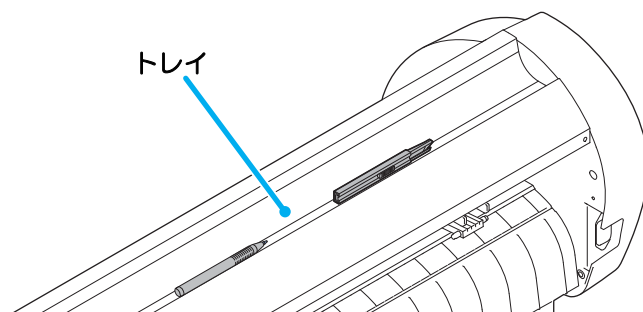
ジョグキーは使用するタイミングで機能が異なります。

	シート検出前	シート検出後	機能選択時	設定値入力時
◀	シート幅を検出します	キャリッジを左へ移動	—	—
▶	シート幅とシート長を検出	キャリッジを右へ移動	—	—
▲	シート幅を検出	シートを本体後側へ移動	1つ前の機能に戻る	1つ前の値を選択
▼	シート幅とシート長を検出	シートを本体前側へ移動	次の機能に移る	次の値を選択

本取扱説明書では、ロール紙以外の紙をハザイ(端材)ニカット紙と呼称します。

トレイ

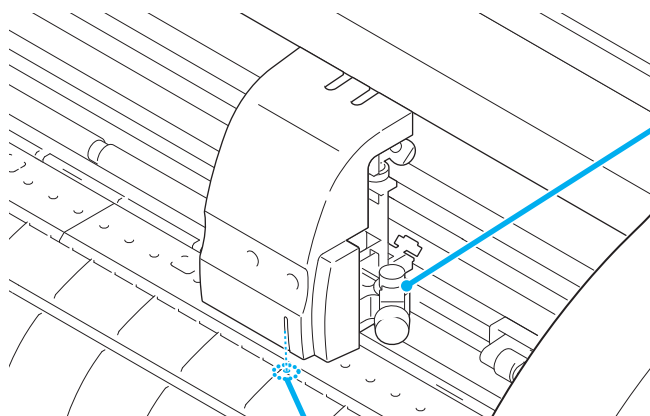
カッターナイフなどの、小物を置くことができます。



重要!

- ただし、カッターナイフ・各種カッターは危険ですので、子供の手の届かない場所に置いてください。
- また、トレイの上に重い物を乗せないでください。カバーが変形し、キャリッジと接触することがあります。

キャリッジ



ツールホルダー

カット用のペン型カッターや、作図用の水性ボールペンを取り付けます

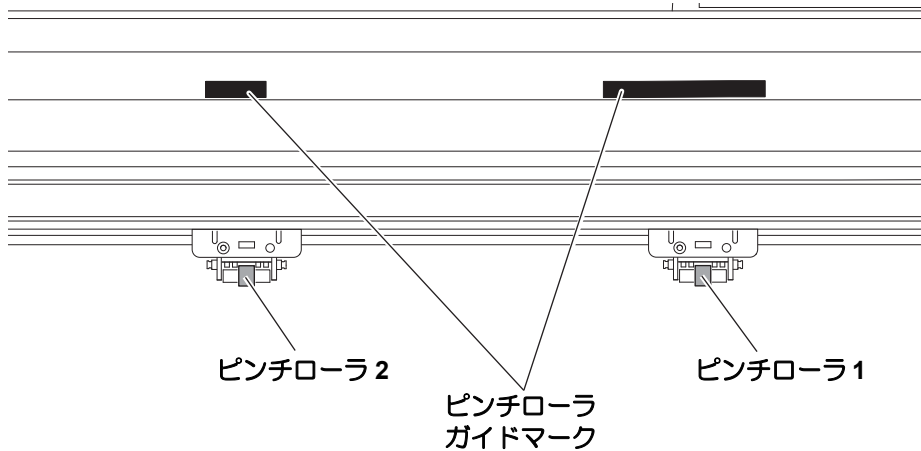
ライトポイント

トンボを読みとるための位置合わせの時に赤色に点灯します。また、シート検出前にも点灯し、シート検出により消灯します。ただし、シート検出を行わないまま、5分間経過した場合は、ライトポイントは自動的に消灯します。(参照 P.3-23)

ピンチローラとグリットローラ

セットするシートの幅に合わせ、ピンチローラを適切なグリットローラ上に移動します。ピンチローラの移動範囲は下記の通りです。

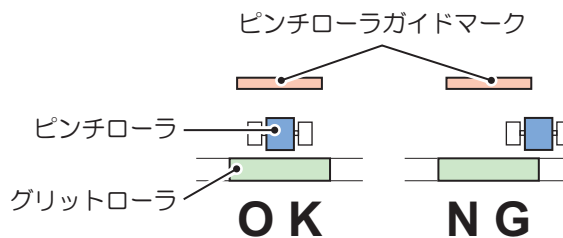
ピンチローラガイドマークを目安にピンチローラを動かしてください。



- 回転しているグリットローラに触れないでください。
- 皮膚が削れたり、グリットローラとプラテンに挟まれてケガをするおそれがあります。

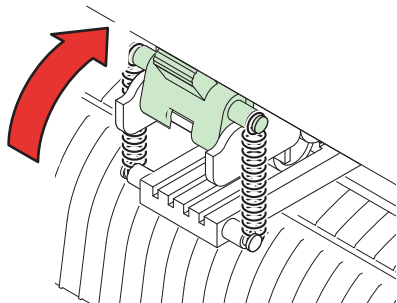


- 本装置を使わない時は、ピンチローラを上げた状態にしてください。ピンチローラが変形する原因になります。
- ピンチローラはグリットローラから外れたり、ずれた位置へセットしないでください。適正な位置にセットしていない場合、エラーになりシート検出を正しく行うことができません。

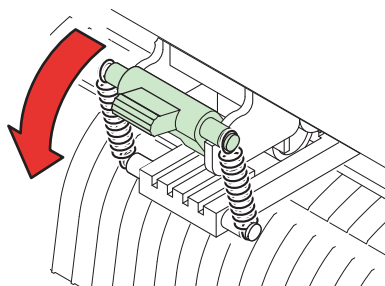


クランプ

強弱レバーにより、シートを押さえる力を2段階に変えることができます。使用するシートに合わせ、クランプ力を選んでください。



強モード：強弱レバーを上げる



弱モード：強弱レバーを下げる

重要!

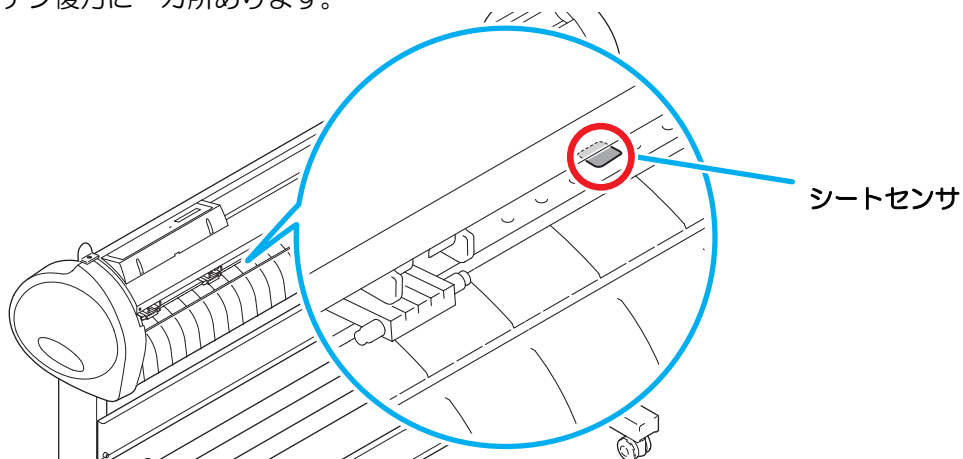
- 左右のクランプのクランプは、必ず強モードにセットしてご使用ください。クランプのモードが違っていると、シートズレの原因になります。
- ピンチローラの位置を決めたらクランプ力を設定します。



強弱レバー	用 途
強モード	• 塩ビシートのカット • 厚紙 (70 kg 以上) を使用する場合
弱モード	• ピンチローラの押さえ跡を小さくしたい場合 重要! シートの種類、送り量、シート幅により、シートがズレる場合があります。

シートセンサ

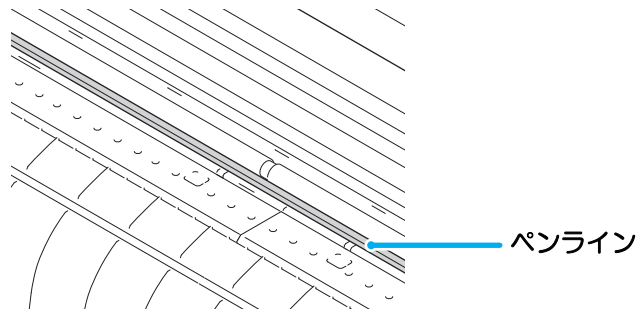
シートの有無とシート長を検出します。プラテン後方に一カ所あります。



ペンライン

ペンライン上でカット/パウ
ンシング/点線カットを行いま
す。

ボールペンによる作図は、付
属のペンラインゴムを使用
してください。

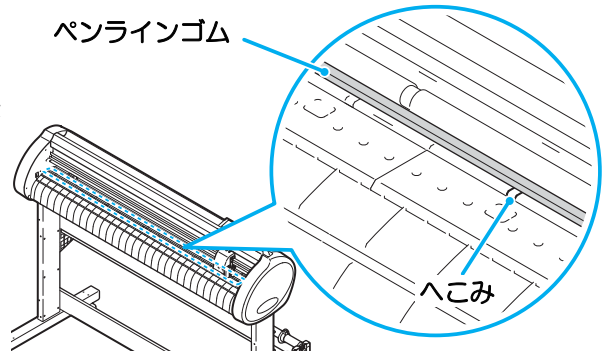


パウニングや点線カットをするときは

1

ペンラインゴムを取り外す

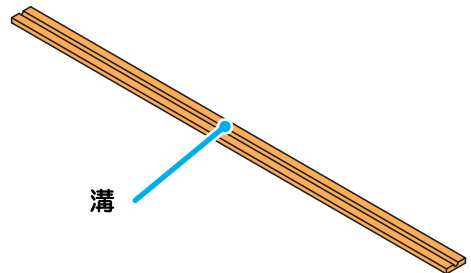
- (1) 右図のへこみにマイナスドライバなどを差し込む
- (2) ペンラインゴムを持ち上げる



2

ペンラインを取り付ける

- ペンラインは、溝のある方を表にして取り付けてください。



重要!

ペンラインゴムを取り付けるとき、以下のことにお気をつけください。

- ペンラインゴムは、装置側の溝より約 10mm ほど短くなっています。取り付けるときは無理に引っ張らず、上から押さえるようにして、丁寧に取り付けてください。
- ペンラインゴムを無理に引っ張ると、ペンラインの端がはがれて、カット品質が低下することがあります。
- 交換したペンラインは、大切に保管しておいてください。



- ペンラインは消耗品です。必要に応じて交換してください。
- ペンラインゴムは丸めずに伸ばした状態で保管してください。

1

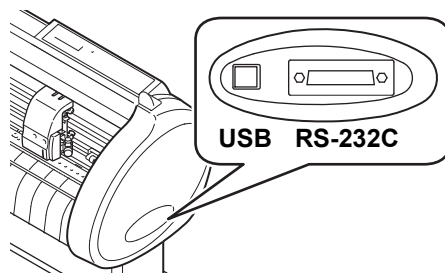
1) 使用の前に

ケーブルの接続

本装置は、ホストコンピュータとの接続に、USB コネクタまたは RS-232C コネクタを使用します。

重要!

- 使用するインターフェイスに合わせた通信条件の設定が必要です。
- コネクタの抜き差しは丁寧に行ってください。無理な力が加わると、破損の原因になります。



USB ケーブルの接続

USB ケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。

重要!

- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。
- USB ケーブル接続時にホストコンピュータがウィザードを表示した場合、画面の指示に従ってください。

USB ドライバの接続について

USB ドライバの接続は、付属の FineCut の中に入っている「USB ドライバインストールガイド」をご参照ください。

- (1) 付属の FineCut の CD をコンピュータにセットします。
- (2) メニューから [CD-ROM の内容] をクリックします。
- (3) お使いになるプロッタに合わせ [Mimaki USB1.1 Driver] フォルダの中から [usb11_installguid(ja).pdf] を開いてください。

RS-232C ケーブルの接続

RS-232C ケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。

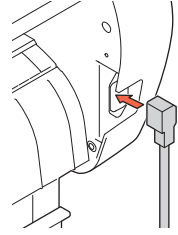
重要!

- ケーブルの接続は、本装置およびホストコンピュータの電源をオフにして行ってください。
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。

電源ケーブルの接続

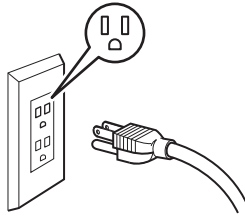
インターフェイスケーブルを接続後、電源ケーブルを接続します。
電源ケーブルは、下記の電源仕様のコンセントに接続してください。

- 電圧 : AC100 - 240V ± 10%
- 周波数 : 50/60Hz



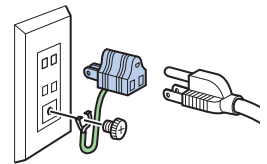
**必ずアース接続を
してください**

- アースを接続しないとご使用になると、本装置の破損や感電の原因となることがあり、大変危険です。



**2極のコンセント
を使用する場合
は、電源ケーブル
のプラグに付属の
接地アダプタを接
続します**

- 接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。



1

1) 使用前の
前

モードについて

本装置には、次の4つのモードがあります。

ノットレディモード

シート検出する前のモードです。**REMOTE**キー以外のキーが有効です。

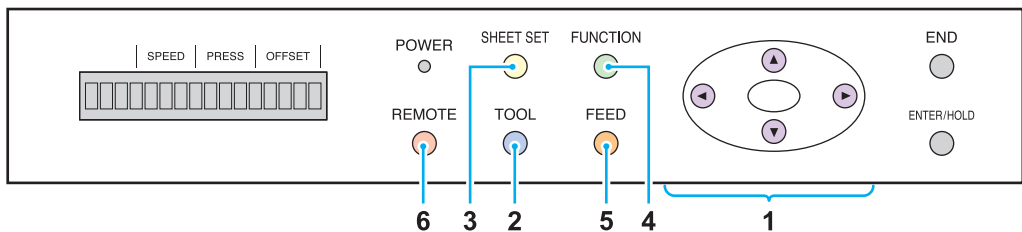
ローカルモード

シート検出後のモードです。

全てのキーが有効です。

コンピュータからのデータを受信できます。ただし、カット（作図）は行いません。

ローカルモードでは以下の操作が可能です。



- (1) ジョグキーを押して、ジョグ動作を行ったり、原点を設定します。
- (2) **TOOL** キーを押してツールの選択とツール条件の設定を行います。
- (3) **SHEET SET** キーを押して、シート検出を解除します。
- (4) **FUNCTION** キーを押して、各種機能を設定します。
- (5) **FEED** キーを押して、使用する分のシートをあらかじめ引き出します。
- (6) **REMOTE** キーを押して、リモートモードに移行します。

リモートモード

受信したデータをカット（作図）します。

REMOTE キーを押すと、カットを一時停止してローカルモードになります。

REMOTE キーをもう一度押すと、カットを再開します。

カット中に**ENTER/HOLD** キーを押すと、[HOLD] 状態になります。(P.3-51)

ファンクションモード

ローカルモード時に、**FUNCTION** キーを押すとファンクションモードになります。各ファンクション機能の設定を行います。

未カットのデータがある場合、設定を変更できない項目があります。

設定を変更する場合は、カットを終了させるか、[データクリア] を実行します。

(P.3-52)

第2章

基本的な使い方



この章では ...

ツールの取り付けからカット(作図)までの手順や設定方法について説明します。

作業の流れ.....	2-2
ツールを取り付ける	2-3
カッターを使う場合	2-3
ボールペンの取り付け方	2-6
電源を入れる.....	2-8
ツール条件の設定.....	2-9
ツール条件の種類	2-9
ツール条件を設定する	2-10
シートを取り付ける	2-12
ハザイ(カット紙)シートの取り付け方	2-15
ロールシートの取り付け方	2-17
テスト作図(試し切り)の実行	2-20
カット(作図)を開始する.....	2-21
原点の設定	2-21
カット(作図)開始	2-22
シートを切り離す(手動カット)	2-23
電源を切る.....	2-24

作業の流れ

1

ツールを取り付ける

ツールを取り付ける (☞ P.2-3) を参照してください。

2

電源を入れる

電源を入れる (☞ P.2-8) を参照してください。

3

ツール条件を設定する

ツール条件の設定 (☞ P.2-9) を参照してください。

4

シートを取り付ける

シートを取り付ける (☞ P.2-12) を参照してください。

5

テスト作図 (試し切り) を実行する

テスト作図 (試し切り) の実行 (☞ P.2-20) を参照してください。

6

カット (作図) 開始

カット (作図) を開始する (☞ P.2-21) を参照してください。

7

電源スイッチを切る

電源を切る (☞ P.2-24) を参照してください。

ツールを取り付ける

本装置では、以下のツールを使用することができます。

- カッター : シートに印字した画像をカットしたり、カッティングシートで切り文字をするときに選択します。
- ペン (水性ボールペン) : 実際にどのようにカットするのか「試し書き」をするときに選択します。
- パウンシングピン : カットする線を点描画したいときに選択します。

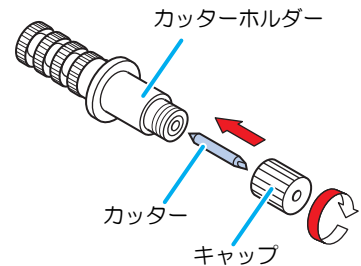
カッターを使う場合



- ★カッターは指で触らないようください。
→刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- ★カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。
→刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- ★カッターは子供の手の届かない場所に保管してください。
また、使用済みのカッターは地域の条例に従い廃棄してください。

カッターを取り付ける

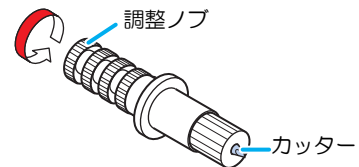
1 先端のキャップを回して外す



2 ピンセット等で新しいカッターに交換する

3 カッターの出し量を調整する

- 調整ノブを、図の矢印方向に回すと刃が出ます。(1周で0.5mm)



2

基本的な使い方

刃先を調整する

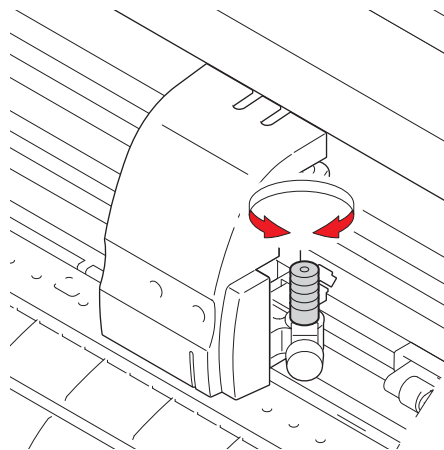
使用するカッターやシートの種類に応じてカッターの刃先を調節します。刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。付属のカッターは、ツールホルダーにカッターを取り付けたまま、刃先の出し量を調整できます。

- 重要!** ・ 刃先を出しすぎないように注意してください。台紙まで切り抜き、本装置を傷付けることがあります。

1

調整ノブを回し、刃先の出し量を調整する

- 調整ノブを右側に回すと刃が出ます。
(1周で0.5mm)



- 重要!** ・ 付属品以外のカッターの刃先調整については、付録を参照してください。
(P.5-5)

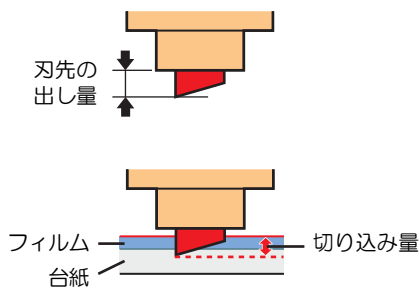
刃先の出し量を調整する

$$\text{切り込み量} = \frac{(\text{フィルムの厚さ} + \text{台紙の厚さ})}{2}$$

- ただし、フィルムの厚さ < ベース紙の厚さのとき

参考：刃先の出し量 = 0.3 ~ 0.5mm
(切れない場合は交換してください)

- 重要!**
- 台紙にカッター跡が若干付く程度に圧力を調整してください。
 - 台紙の厚さがフィルムの厚さより薄く、正確なカット品質を得られない場合、刃先の出し量を変更すると、良い結果が得られる場合があります。



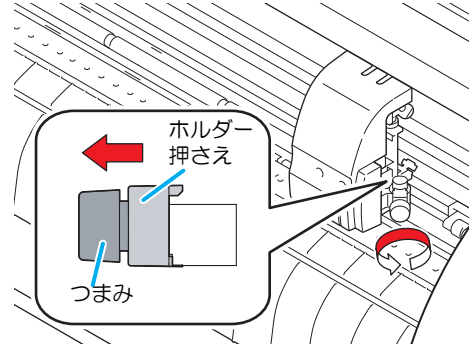
カッターホルダーを取り付ける

重要!

- カッターホルダーは浮きがないように、奥までしっかりと差し込んでください。

1

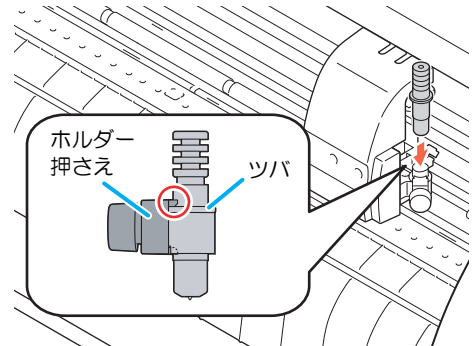
つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



2

カッターホルダーをツールホルダーに入れる

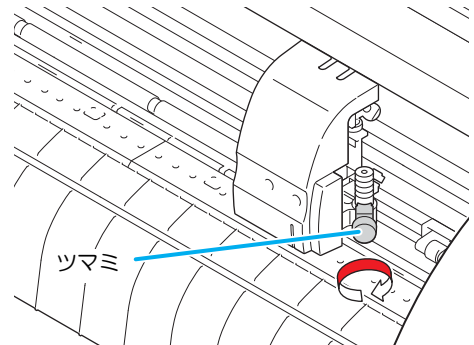
- カッターホルダーのツバをツールホルダーに押し当てます。
- ホルダー押さえでカッターホルダーのツバを押さえます。



3

カッターホルダーを固定する

- つまみを時計方向に回し、確実に固定してください。



重要!

- カッターホルダーは確実に固定してください。カッターホルダーの固定が緩いと、正確なカット（作図）品質を得ることができなくなります。

2

基本的な使い方

ボールペンの取り付け方

重要!

- 市販ボールペンを使用する場合は、直径 8mm ~ 9mm のペンをご使用ください。画質は、ペンによって変わることがあります。
(推奨ボールペン：ぺんてる株式会社 製品番号：K105-A、K105-GA)
- 下記のようなボールペンは、ペンアダプタで保持した場合、ペンが傾きカバーに当たる場合があります。(軸の太さが変わるペン・軸に突起物や段差があるペン)



軸の太さが途中で変わるペン



軸に突起物や段差のあるペン

1

ペンアダプタにキャップをかぶせる

- キャップはペンの高さを調整するために使用します。

2

ペンをペンアダプタに差し込む

- ペン先がキャップに突き当たるまで差し込みます。

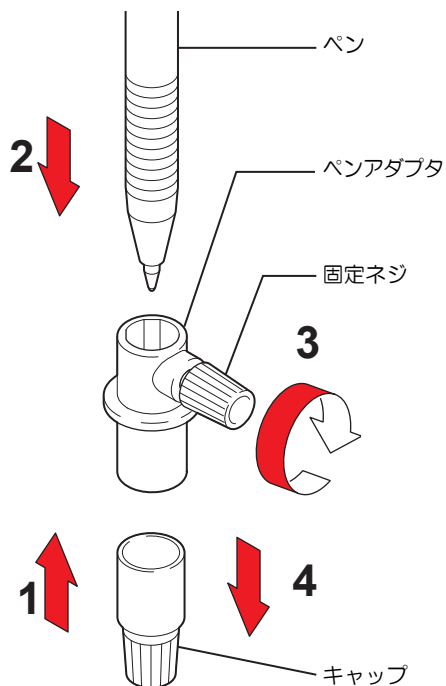
3

ペン先を固定する

- 固定ネジを時計回りに締めます。
- ペンアダプタの固定ネジは、締めすぎないように注意してください。ボールペンが割れることがあります。

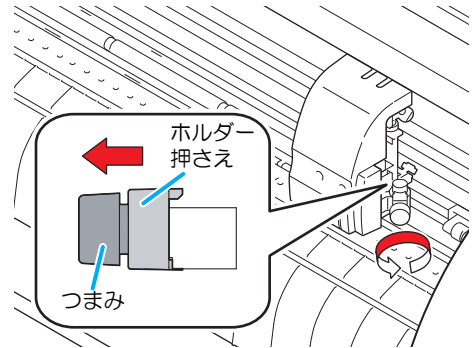
4

キャップを取り外す



5

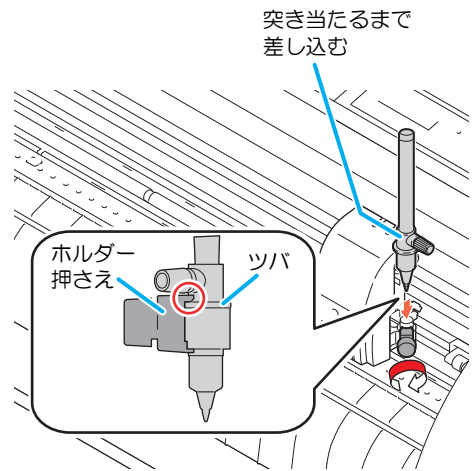
つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



6

ペンをつけたペンアダプタをツールホルダーに入れる

- ペンアダプタのツバをツールホルダーに押し当てます。
- 固定ネジが妨げにならない方向にセットしてください。
- ホルダー押さえでペンアダプタのツバを押さえます。



7

ツールを固定する

- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

2

基本的な使い方

電源を入れる

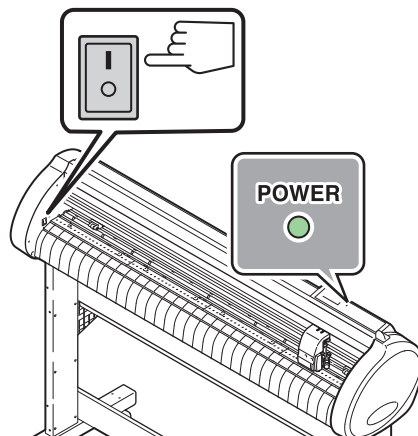
重要!

- 電源を入れる前に、ピンチローラが上がっていることを確認してください。
- 本装置の電源は、ホストコンピュータの電源をオンにしてから、電源スイッチを入れてください。電源を入れる順番を間違えると、誤動作の原因になります。
- 一旦、電源を切った後に再度電源を入れる場合は、約 5 秒以上の時間をあけてください。

1

電源スイッチを「I」側に倒す

- 電源を入れると、各モードに移りません。モードについて (P.1-12) を参照してください。



2

POWER ランプが緑色に点灯し、シート吸着用のファンが回転する

3

受信バッファのチェックを行う

- その後、現在選択しているツールの条件を LCD に表示します。

BOOT



CG | | c - 13L * . * *



BUFFER=31744KB



CUT1 20 050 0.30

ツール条件の設定

お使いになる用途に合わせて、ツール条件を設定します。

ツール条件の種類

ツール条件には、カット条件 / 作図条件 / パウンシング条件があります。
ツール条件の設定方法は P.2-10 を参照してください。

種類	説明
カット条件 (CUT1 ~ CUT5) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">CUT1 20 050 0.30</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">CUT2 20 080 0.30</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">CUT3 05 150 0.30</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">CUT4 20 060 0.30</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">CUT5 20 070 0.30</div>	カッターを使用する場合のツール条件です。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">CUT1 20 050 0.30</div> <p>OFFSET カッターホルダーの中心から刃先までの距離</p> <p>PRESSURE カットする圧力</p> <p>SPEED カットする速度</p> <p>カッターホルダー 刃先 OFFSET</p>
作図条件 (PEN) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">PEN 40 080</div>	ペンを使用する場合のツール条件です。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">PEN 40 080</div> <p>OFFSET の設定は不要です。</p>
パウンシング条件 (PIN) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">PIN 40 080 002P</div>	穴あけ (パウンシング) を使用する場合のツール条件です。 あらかじめ、パウンシングの設定を ON にしておいてください。(P.3-62) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">PIN 40 080 002P</div> <p>打点間隔値 (P) パウンシングの穴の間隔を設定します。</p>
カット条件 (HALF) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">HALF 20 040 0.30</div>	点線カットを行う場合のツール条件です。あらかじめ、点線カットの設定を ON にしておいてください。(P.3-60) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">HALF 20 040 0.30</div> <p>OFFSET</p>

重要!

- パウンシング (PIN)、カット条件 (HALF) は、設定機能の [パウンシング]、[テンセンカット] を設定していない場合は表示しません。(P.3-60、P.3-62)

2

基本的な使い方

ツール条件を設定する

1

TOOL キーを数回押して、設定するツール条件を選択する

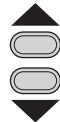


CUT2 20 080 0.30

- ツール条件には [CUT1~CUT5]/ 作図条件 (PEN)/ パウンシング条件 (PIN)/ カット条件 (HALF) があります。
- ここでは [CUT2] を選択します。

2

ジョグキー で **SPEED** の値を変更する



CUT2 50 080 0.30

- 設定値：1~10cm/s (1cm/s ステップで設定可能)
15~60cm/s (5cm/s ステップで設定可能)
- 値を大きくすると速度が速くなり、値を小さくすると速度が遅くなります。(通常は 20~30cm/s に設定)
- [シートセッテイ] が [オモイ] に設定してあると、カットの最高スピードは 20cm/s に制限されます

3

ENTER/HOLD キーまたはジョグキー を押してカーソルを **PRESSURE** に移動する

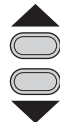


CUT2 50 080 0.30

- 前の設定項目に戻る場合は、ジョグキー を押します。

4

ジョグキー で **PRESSURE** の値を変更する



CUT2 50 100 0.30

- 設定値：10~20g (2g ステップで設定可能)
20~100g (5g ステップで設定可能)
100~400g (10g ステップで設定可能)

5

ENTER/HOLD キーまたはジョグキー を押してカーソルを **OFFSET** に移動する

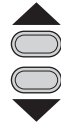


CUT2 50 100 0.30

- 前の設定項目に戻る場合は、ジョグキー を押します。

6

ジョグキー(▲▼)で
OFFSET の値を変更する



CUT2 50 100 0.35

- 設定値 : 0.0~2.5mm (0.05mm ステップで設定可能)
- 手順 1 でパウンシング条件 (PIN) を選択した場合、ここでは打点間隔を設定します。(設定値 : 1~100mm (1mm ステップ))

7

(ENTER/HOLD) キーまたはジョグ
キー(▶)を押して設定値を確
定する

ENTER/HOLD



CUT2 50 100 0.35



- 手順 1 で作図条件 (PEN) を選択した場合は、SPEED:40cm/s、PRESSURE:60~80g を参考値としてください。
- ツール条件を変更したら、テストカットを行います。(☞ P.2-20)

重要!

- カット条件 (CUT1~5 または HALF) を設定すると、捨て切り (刃先方向合わせ) 動作 (☞ P.3-71) をします。
- 手順 4 で PRESSURE を 20g 未満に設定する場合は、手順 2 の SPEED の設定を 10cm/s 以下に設定してください。ツールが浮いて、カスレや切り残しの原因となります。
- PRESSURE (カット圧力) を強く設定したまま、刃先の出し量のみでカット調整を行わないでください。
刃先の出し量を少なくして強い PRESSURE でカットした場合、カット中に異音がすることがあります。また、カッターの底面とシートが擦れてシート表面が傷ついたり、カット品質が低下するおそれがあります。

2

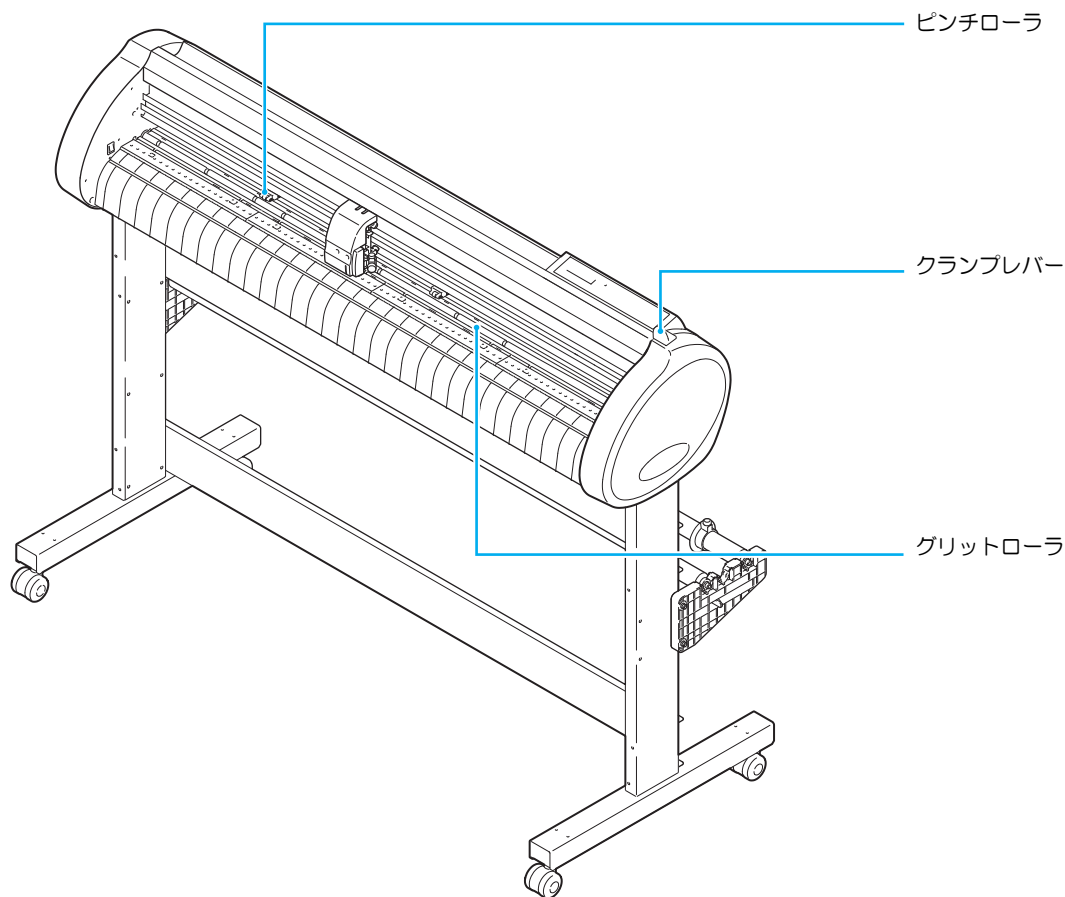
基本的な使い方

シートを取り付ける

本装置には、ハザイ(カット紙)シートまたはロールシートを取り付けることができます。シートは、ピンチローラとグリットローラで保持します。シートに合わせ、ピンチローラの位置を設定してください。

重要!

- ピンチローラは3つあります。コシのないシート、幅の広いシートやフィルムなどの台紙が滑りやすいシートをセットする場合、ピンチローラをシートの両端と中央に各1つずつ配置します。幅の狭いシートでは、中央にピンチローラを配置する必要はありません。
- 中央にピンチローラを使用した場合、シートにグリットローラの跡がつくことがあります。



セット可能なシート幅

モデル名	mm	inch
CG-100SR11	90~1250	3.55 ~ 49.20

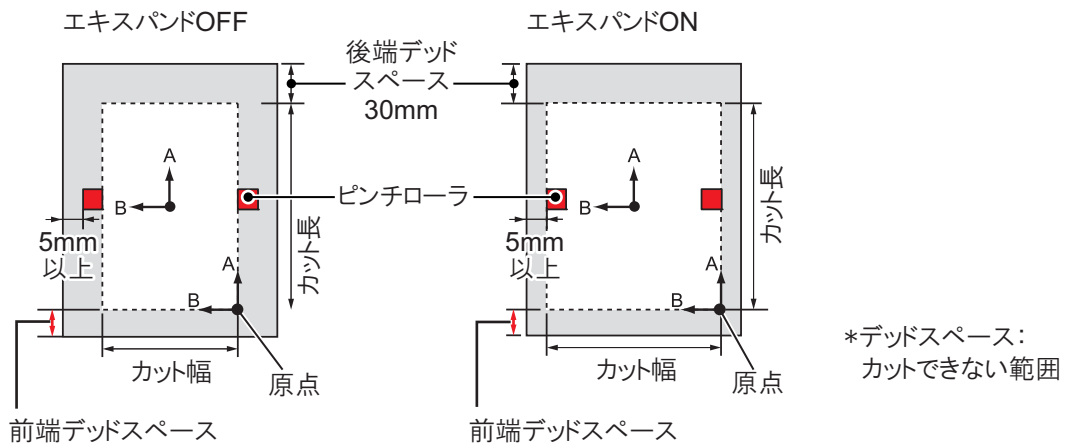
カット（作図）範囲について

最大カットエリア（カット（作図）範囲）は、ピンチローラの位置および原点の位置（☞ P.2-21）により変わります。下図の白部が最大カットエリアとなります。それ以外のカットできない範囲が、デッドスペースとなります。

重要!

- 前端のデッドスペースは、20mm 以上を推奨します。前端のデッドスペースが小さいと、シート浮きの発生により作図品質に影響を及ぼします。
- エキスパンモードでは、ピンチローラの外側を検出します。通常は、ピンチローラの内側を検出します。（☞ P.3-39）

モデル名	原点を右下に設定	原点を中心に設定
CG-100SRII	1.07m X 51m	1.07m X 3m

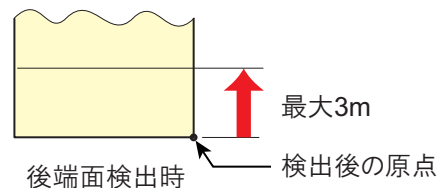


シート検出について

取り付けしたシートに合わせジョグキー（▲▼◀▶）または（END）キーを押すと、シートの幅・長さを検出できます。（☞ P.2-14）

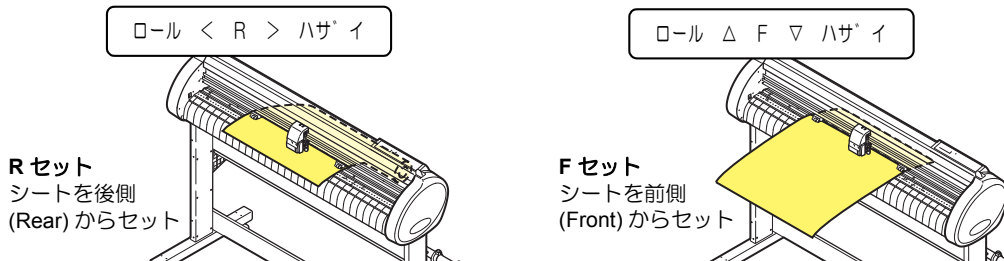
重要!

- シート長の検出を行うと、受信したデータがシートより大きな場合、シートからはみ出した部分のカットはできません。シート長の検出を行わない場合、シートからデータがはみ出した時点でカット動作が終了します。
- シートセンサ機能を“OFF”に設定すると、ジョグキー（▲▼◀▶）を押しても、（END）キーを押したときと同じ検出（シート幅のみ検出）を行います。
- シート後端の最大検出長は3mです。

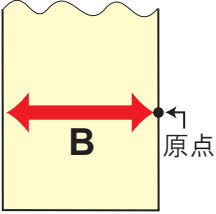
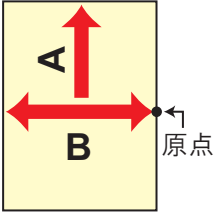
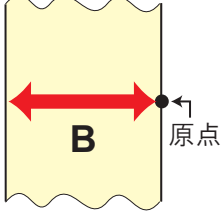
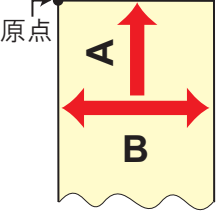
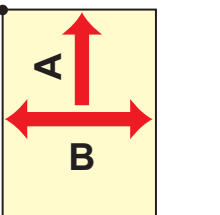


シート検出の方法

シートをセットすると、表示パネルが次のように表示します。
セットした用紙の方向に合わせ、ジョグキー(▲▼◀▶)を押します。



シート検出には次の5つの方法があります。

キー	◀ ロール紙を後側にセット	▶ ハザイを後側にセット	END シート幅のみ検出
検出方法	シート幅を検出  本体前側	シート幅を検出後、 シート後端を検出  本体前側	シート幅を検出  本体前側
検出後のシート サイズ表示例	A=**** B=123	A=567 B=123	A=**** B=123
キー	▲ ロール紙を前側に セット	◻ ハザイを前側に セット	
検出方法	シート幅を検出後、 シートの後端を検出  本体前側	シート幅を検出後、 シートの後端を検出  本体前側	
検出後のシート サイズ表示例	A=**** B=123	A=**** B=123	



重要! ・検出サイズが3m以上の時は表示が、****になります。



・長尺シートを使用する場合や、シートを引き出した状態でシートの途中から使用する
場合などはシート検出に時間がかかります。このような場合は、END キーを押
してシート幅のみ検出することで検出時間が短くなります。

ハザイ (カット紙) シートの取り付け方

1

SHEET SET キーを押して、ノットレディモードに切り替える

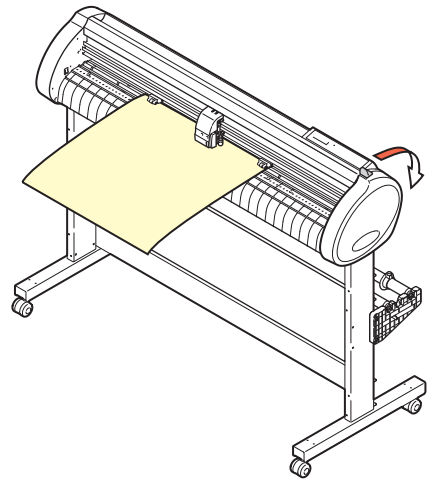
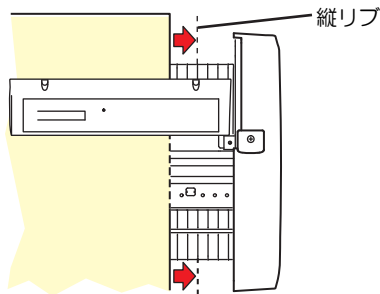
ロール < R > ハザイ

- すでにノットレディモードになっている場合は必要ありません。手順2からの操作をしてください。

2

シートをプラテンに通す

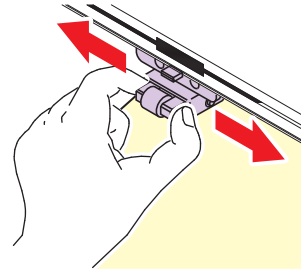
- (1) クランプレバーを奥へ倒し、ピンチローラを上げる
- (2) シートの右端をプラテンの縦リブを目安にセットする
または、シートの手前をプラテンと平行に合わせる



3

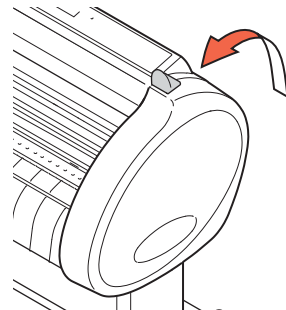
シート幅に合わせ、ピンチローラを移動する

- ピンチローラは、シートの端から5mm以上内側に移動してください。シートフィード中にシートが外れる原因になります。



4


クランプレバーを手前へ倒し、ピンチローラを下げる





2



基本的な使い方

5

ジョグキー  または  を押し、[ハザイ] を選択する

- ・ シート検出について (☞ P.2-13)
- ・  : シートを装置後側からセットした場合
- ・  : シートを装置前側からセットした場合

6

ジョグキー  または  を
押し、使用するピンチローラ数
を選択する



ピンチローラ スウ : 3コ

- ・ [ローラ スウ センタク] が [ON] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。

7

シートの検出を開始する

- ・ [ステギリ] が [ON] の場合、シート検出終了後、捨て切り動作 (☞ P.3-74) を実行します。
- ・ 3m 以上ある端材シートの検出はできません。

シートの検出サイズを表示

A=654 B=459



mm 表示

CUT1 20 050 0.30

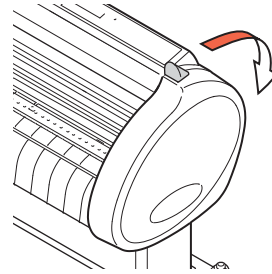
設定中のツール条件を表示

ロールシートの取り付け方

ロールシートを使用する場合は、ロールステーを取り付ける必要があります。
ロールステーの取り付け方については、「組立説明書」を参照してください。

1

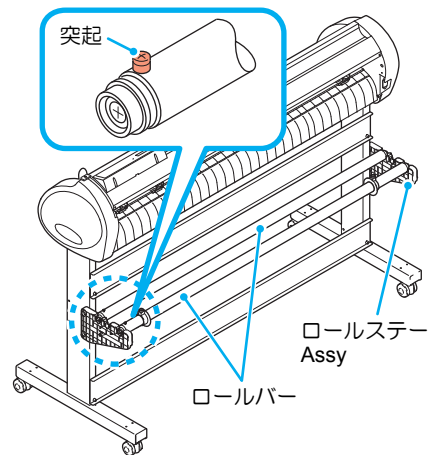
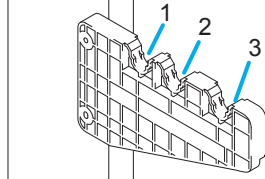
クランプレバーを奥へ倒す



2

ロールバーをロールステー Assy にセットする

- ロールバーは、突起のある側を、本体後面より見て左側へセットします。シートの外径に応じて 1 または 2 の溝にロールバーをセットします。
- シートの外径が 75mm 以上の場合、1 と 3 の溝へセットします。
- シートの外径が 75mm 未満の場合、2 と 3 の溝へセットします。



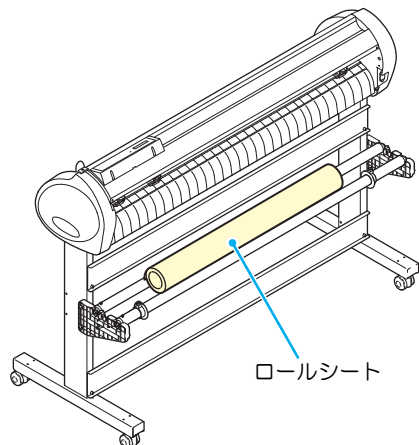
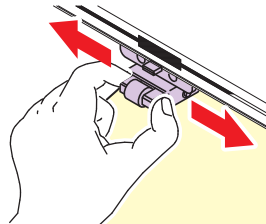
2

基本的な使い方

3

ロールシートをセットする

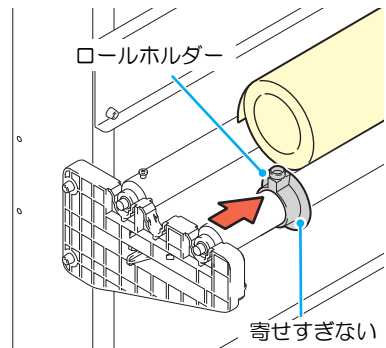
- (1) ロールシートをロールバーに乗せる
 - (2) シートをプラテンに通し、ピンチローラをシートの幅に合わせて移動する
- ピンチローラは、ロールシートの端から 5mm 以上内側に移動してください。シートフィード中にシートが外れる原因になります。



4

ロールシートをロールホルダーで固定する

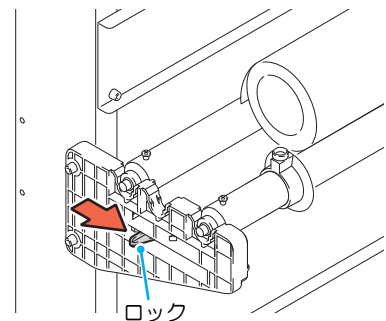
- ロールホルダーをシートの両端に移動し、ネジを締めて固定します。
- ロールホルダーはシート幅より 2 ~ 3mm 程度あけて固定します。両端を強く押し付けた状態で固定すると、ロールが回転できずシートを送れない場合があります。



5

ストッパーをロックする

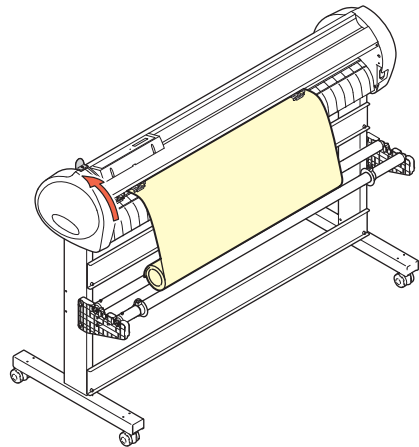
- ロックレバーを本装置後側に押し、ロックします。
- ストッパーは、ロールシートを引き出したときに、シートが回転するのを防ぎます。



6

シートを保持する

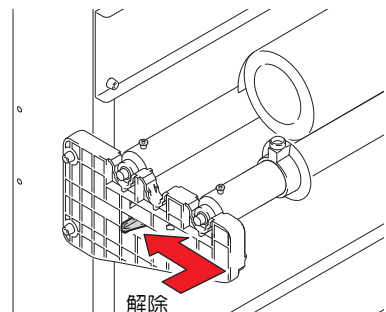
- (1) シートをピンと引っ張り、たるみを除く
 - (2) シートがたるみなくセットできていることを確認してから、クランプレバーを手前に倒します。
- 電源が入っている場合吸着ファンが回り、ロールシートを吸着します。
 - 電源が入ってない場合吸着ファンが回らないため、シートがゆがまないように左手で押さえながら、クランプレバーを装置手前側に倒します。



7

ストッパーを解除する

- ストッパーを押しながら本装置前側に引きます。
- ストッパーを解除しないと、シートフィード中にブザー音がして装置が停止します。



8

ジョグキー(◀)または(▲)を押して [ロール] を選択する

- ・ シート検出について (☞ P.2-13)
- ・ (◀): ロールシートを装置後側にセットした場合
- ・ (▲): ロールシートを装置前側にセットした場合

9

ジョグキー(▲)または(▼)を押して使用するピンチローラ数を選択する



ピンチローラ スウ : 3コ

- ・ [ローラ スウ センタク] が [ON] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。

10

(FEED) キーを押してシートの検出を開始する

- ・ シート幅を表示後、捨て切り動作 (☞ P.3-74) を実行します。

シート幅を表示

A=**** B=559

mm 表示



CUT1 20 050 0.30

設定中のツール条件を表示

11

(FEED) キーを押して、使用する長さのシートを引き出す

12

(▲) (▼) を押して、シートを引き出す長さを入力する



シート フィード* : 10.0m

- ・ 設定値 : 0.1m ~ 51.0m (0.1m 単位)

13

(ENTER/HOLD) キーを押す

ENTER/HOLD



シート フィード* : 8.0m

- ・ 入力した長さ分を引き出します。

重要!

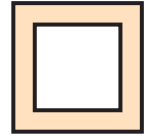
- ・ ロールシートを使用する前に、あらかじめ使用する長さ分のシートを引き出し余裕を持たせておいてください。シートを送り出すことで、事前にシートズレがないか確認できます。

2

基本的な使い方

テスト作図（試し切り）の実行

テスト作図（試し切り）を実行して、ツール条件の設定が適切か確認します。
 試し切りを実行すると、右のような2つの正方形をカットします。



重要!

- カッター刃の磨耗により切れ味が悪くなってきたときは、暫定的に PRESSURE を強くして対処することができます。
 （この措置は、あくまで暫定的な措置です。カット品質を維持する上でもカッター刃の交換を推奨いたします。）



- ツール条件の設定が適切な場合は、試し切り結果が以下のようになります。
 2つの正方形をはがして、全て切れている
 ベース紙が切れていない
 正方形の角が丸くない
 正方形の角がめくれている

1

ローカルモードであることを確認する

CUT1 20 050 0.30

2

FUNCTION キーを数回押し、
 [セイホウケイ] を選択する

FUNCTION



セイホウケイ

<ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

- 試し切りを行い、終了するとローカルモードに戻ります。

テスト作図の結果により、カット条件の設定をやり直してください。

症状	原因	対処
切れていない部分がある	SPEED が速すぎるため、 刃先が浮き上がっている	SPEED を遅くする (☞ P.2-10)
		ツールホルダーのツマミを締める (☞ P.2-5)
シートのベース紙が 切れている	PRESSURE が強すぎる 刃先の出し量が多い	PRESSURE を弱くする (☞ P.2-10)
		刃先の出し量を調節する (☞ P.2-4)
角が丸い	OFFSET の値が不適正	お使いのカッターに合わせて、OFFSET 値を 調節する (☞ P.2-10)
角がめくれている	• 刃先の出し量が多い • カット圧力が高い • [ホセイアツオフセット 値] が大きい 上記の 2 つ以上が該当し ている	刃先の出し量を調節する (☞ P.2-4)
		カット圧力を調整する (☞ P.2-10)
		ホセイアツオフセット値を調整する (☞ P.3-71、P.3-74)

カット（作図）を開始する

ツールやシートの取り付け、ツール条件の設定後、カット（作図）を開始します。



- カット（作図）を実行する前に、以下の設定を確認してください。
 - 原点の設定 (☞ P.2-21)
 - コマンド原点位置の設定 (☞ P.3-70)
 - コマンド切り替え設定 (☞ P.3-70)
 - 命令の優先順位 (☞ P.3-70)
 - 最大サイズ返答値 (☞ P.3-70)

原点の設定

原点とは、カット（作図）するデータの基準となる点です。
原点を変更したときは、カット（作図）を開始する前に原点を再設定してください。

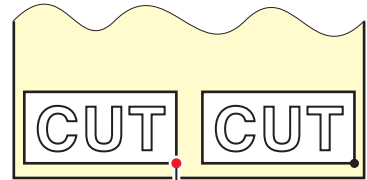
重要!

- 次のデータをカットする前に、原点位置を再設定してください。
原点位置を変更しないと、前回カット（作図）したデータの上をカット（作図）してしまいます。

1

原点となる位置へキャリッジを移動する

- : キャリッジを右側へ移動
- : キャリッジを左側へ移動
- : シートを本体後側へ移動
- : シートを本体前側へ移動
- **TOOL** キーを押す度に、ツールがアップ/ダウンし、正確な位置に原点を設定することができます。



新しい原点

2

ENTER/HOLD キーを押して 原点を登録する

- 有効カットエリアを表示した後、ツール条件を表示します。

ENTER/HOLD



** ゲンテン **



A=***** B=*****



CUT1 20 050 0.30

2

基本的な使い方

カット (作図) 開始

1

原点を設定後、
REMOTE キーを押す

REMOTE



CUT1 ** リモート **

- 表示が変わり、リモートモードになります。

2

ホストコンピュータからデータを送信する

CUT1 * 1356KB *

- データを受信すると、カット (作図) しながら、データの残容量を表示します。
- カット (作図) を終了すると、右図のような表示になります。



カッター選択時

CUT1 ** リモート **

ペン選択時

PEN ** リモート **

カット (作図) の一時停止

カット (作図) 中に一時停止する場合は、**REMOTE** キーを1回押します。もう一度押すと、カット (作図) を再開します。

重要!

- カット (作図) 中にシートが外れた場合、すみやかに電源を切ってください。シートが外れたままカット (作図) を続けると、本体を傷つける原因になります。



- 一時停止中に動作を伴う機能、またはコマンド座標系に影響する操作を実行すると、エラーメッセージを表示します。

エラー-34 CUTデータアリ

- エラーメッセージが表示された場合は、カットを終了させるか、データクリア (☞ P.3-52) でカットを中止してください。

シートを切り離す（手動カット）

1

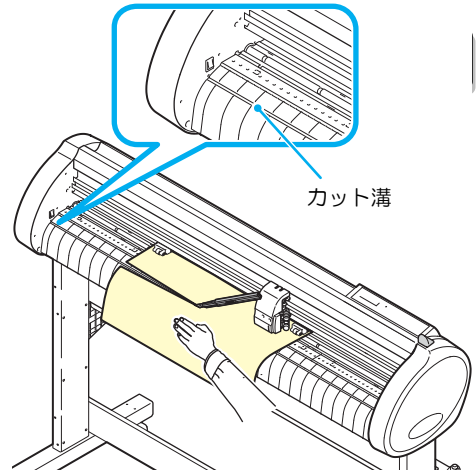
シートを手で押さえる

- カットするときシートが浮かないよう、しっかりと押さえてください。

2

シートをカットする

- プラテン上のカット溝でカッターナイフなどを用いてシートをカットします。

**2**

基本的な使い方

電源を切る

プロッタの使用が終了したら、電源スイッチを「O」側に倒して電源を切ります。

重要!

・電源を切った後に再度電源を入れる場合は、約5秒以上の時間をあけてください。

1

データを受信中でないか確認
する

- ・リモートモードまたはローカルモードの表示であることを確認します。

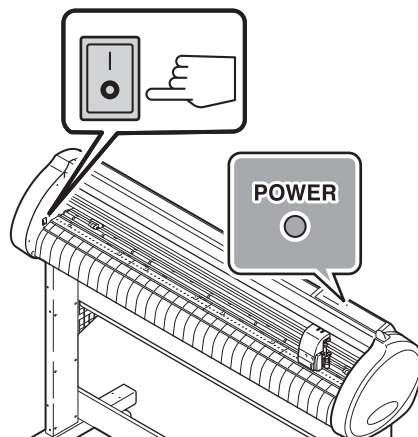
CUT1 ** リモート **

CUT1 20 050 0.30

2

前面にある電源スイッチを押
す

- ・操作パネルのPOWERランプが消灯
します。



第3章 便利な使い方



この章では ...

本装置をより便利に使うための操作方法や、各種設定方法について説明しています。

シヨグモードによる機能.....	3-2	その他の便利な機能.....	3-50
原点設定	3-2	シートフィード	3-50
2点軸補正	3-3	ホールド	3-51
カットエリアの設定	3-4	データクリア	
ディジタイズ操作	3-5	一作図動作を中止する一	3-52
距離補正.....	3-6	サンプルをカットして、	
同じデータを複数枚カットする.....	3-10	カット異常の原因を調べる	3-53
トンボ付きデータをカットする.....	3-12	設定リストを出力する	3-54
トンボ付きデータをカットする流れ	3-12	受信データを ASCII コードで出力する	
トンボ検出モードにする	3-12	[ダンプ]	3-55
トンボ付きデータ作成に関する		コンピュータとの接続条件を	
注意事項	3-13	設定する	3-56
トンボ検出の設定をする	3-18	USB で接続する場合の認識番号を	
トンボの検出方法	3-23	設定する	3-59
正常にカットできなかったとき		点線でカットする	3-60
確認してください	3-32	穴あけ（点）機能で作図する	3-62
カット範囲を広げる.....	3-39	メディアの切り残しをなくす	3-64
エキスパンド機能を“ON”にする	3-39	使用するピンチローラの数を	
カットの移動方向を切り替える.....	3-41	設定する	3-66
カイテンの設定をする	3-41	各種設定.....	3-68
分割カットをする	3-43	画面の言語表示を切り替える	3-68
分割カットの設定をする	3-43	その他の便利な設定	3-69
分割カットでデータをカットする	3-45	設定した内容を初期状態に戻す	3-75
カット順を変更する.....	3-46		
ソーティングの設定をする	3-47		
ソーティング手順	3-49		

ジョグモードによる機能

ローカルモードから、ジョグキー(▲▼◀▶)を押すとジョグモードに入ります。ジョグモードでは次の各設定ができます。

機能名	内容	参照ページ
原点設定	カット(作図)を開始する位置を設定します。	P.3-2
2点軸補正	縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。	P.3-3
カットエリアの設定	カット(作図)する範囲を設定します。	P.3-4
ライトポイントの点灯/消灯	ライトポイントの点灯/消灯を切り替えます。(ジョグモード中に(REMOTE)キーを押す)	—
ペンのアップ/ダウン	ツールを上げ/下げをします。(ジョグモード中に(TOOL)キーを押す)	—

重要!

- ジョグモードによる機能を設定するまえに、必ず、カット(作図)するデータが無いことを確認してください。
- ジョグモードで原点などの位置を指定する場合、ライトポイントの点灯/消灯にかかわらずツールの中心が指定位置になります。

原点設定

1

(REMOTE)キーを押して、ローカルモードにセットする

REMOTE


CUT1 20 050 0.30

- あらかじめ、(REMOTE)キーを押してリモートモードにしても、カット(作図)しないことを確認してください。

2

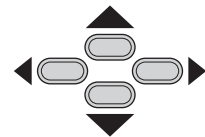
(▲▼◀▶)を押してジョグモードに入る

0.0 0.0

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

3

(▲▼◀▶)を押して原点を設定する



4

(ENTER/HOLD)キーを押して、原点を決定する

ENTER/HOLD

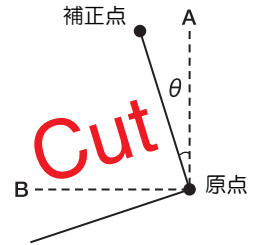

** ゲンテン **

- 設定値をしばらく表示した後、ローカルモードに戻ります。

A=**** B=****

2点軸補正

縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。設定した原点と補正点で、軸の傾き (θ) を補正します。



1

REMOTE キーを押して、ローカルモードにセットする

REMOTE



CUT1 20 050 0.30

- あらかじめ、**REMOTE** キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。

2

▲ ▼ ◀ ▶ を押して原点を設定し、**ENTER/HOLD** キーを押す

3

▲ ▼ ◀ ▶ を押してジョグモードに入る

0.0

0.0

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

4

SHEET SET キーを押す

SHEET SET

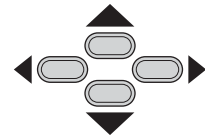


0.0

0.0P

5

▲ ▼ ◀ ▶ を押して補正点に移動する



- 設定値 (角度) : $\theta = -45 \sim 45^\circ$

6

ENTER/HOLD キーを押して、補正点を決定する

ENTER/HOLD



** ホセイA, B **

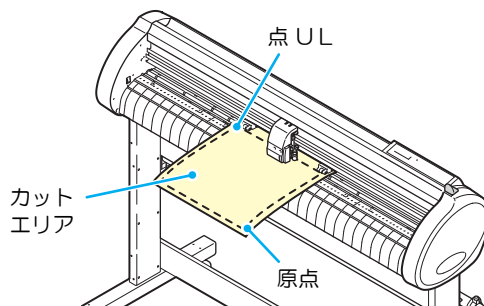
- 設定値をしばらく表示した後に、ローカルモードに戻ります。



- 補正点をクリアしたいときは、**SHEET SET** キーのあとにジョグキーを押して、シート検出 (P.2-14) をやり直してください。

カットエリアの設定

カットエリアは、原点から対角線上に設定する任意の点 UL (Upper Left) までの範囲で設定されます。ここでは、点 UL の位置を設定します。シート検出をやり直すと、カットエリアはクリアされます。



1

REMOTE キーを押して、ローカルモードにセットする

REMOTE

CUT1 20 050 0.30

- あらかじめ、**REMOTE** キーを押してリモートモードにしても、カット (作図) しないことを確認してください。

2

▲ ▼ ◀ ▶ を押して
ジョグモードに入る

0.0 0.0

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

3

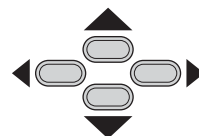
FEED キーを押す

SHEET SET

0.0 600.0

4

▲ ▼ ◀ ▶ を押して
点 UL を設定する



5

ENTER/HOLD キーを押して、
点 UL を決定する

ENTER/HOLD

** カットエリア **

- 設定値をしばらく表示した後に、ローカルモードに戻ります。

重要!

- 点 UL は原点よりプラス方向に設定してください。
- 原点はカットエリア内に設定してください。カットエリア外に設定すると、オペレーションエラーになります。

デジタル操作

描かれている図形の、原点からの座標をホストコンピュータへ表示します。ホストコンピュータからデジタルコマンド (DP;) を受信すると、デジタル操作が可能になります。

デジタルは、ポイントを指定する模様のついたシートを取り付けてください。



- デジタル操作は、デジタル機能を備えているアプリケーションソフトウェアのみ有効です。使用方法については、アプリケーションソフトウェアの取扱説明書をご覧ください。

1

リモートモードにして、ホストコンピュータからデジタルコマンドを受信する

- 表示が右のように変わります。

PEN ** リモート **



** デジタル **

2

▲▼◀▶で、図形の任意の点にペン先を移動する

- 原点からの座標を表示します。
- ジョグステップ機能でステップ単位を小さくしておく、より正確なポイントを指定することができます。(P.3-71)

100.0 250.5

3

ENTER/HOLD キーを押す

- ペン先のポイントを記録します。
- ホストコンピュータから座標出力コマンド (OD;) を受信します。

ENTER/HOLD



PEN ** リモート **

3

便利な使い方

距離補正

長いデータをカットする際、シートの厚さによって、カットする長さに誤差が生じる場合があります。また、グリットローラ径の違いにより、左右のシートの移動量に違いが生じる場合があります。これらの誤差を補正します。

距離補正は、ツール条件の設定ごとにそれぞれ 1 種類、合計 8 種類設定できます。

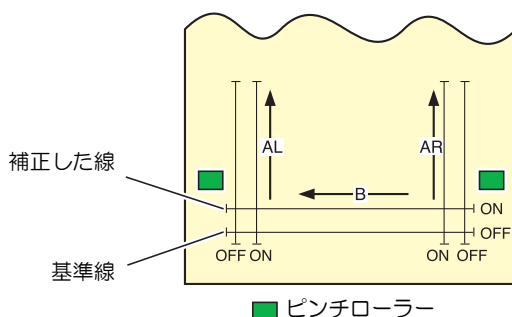
重要!

- 距離補正は、ツール毎に設定されます。
- ホスト側でツール番号を変更すると、変更したツール番号の補正値を適用します。よって、コマンドでツール指定する場合は、ご注意ください。

補正値の求めかた

補正値 = (OFF の線の実測値) - (入力した基準長)

- 例)
- OFF の線の実測値：999.0 mm
 - 入力した基準長：1000 mm
 - $999.0 - 1000 = -1.0$ mm / (補正値)



設定値：

- 基準値
 - A 方向：500, 1000, 1500, 2000, 2500 (mm)
 - B 方向：200, 400, 600, 800, 1000, 1200 (mm)
 - (B 方向の設定値は装置サイズにより異なります)
- 補正値
 - A 方向：基準長の ±2% (0.1mm ステップ)
 - B 方向：基準長の ±2% (0.1mm ステップ)
 - 作図オフセット：0 ~ 300mm

設定手順

1

ローカルモードで、
[TOOL] キーを押す

TOOL



CUT1 20 050 0.30

- ・ ツール条件の設定画面になり、カーソルが [SPEED] 値で点滅します。

2

[←] を押す



CUT1 20 050 0.30

- ・ カーソルが「ツール番号」で点滅します。
- ・ ツール番号を変更する場合は、[↑] [↓] を押します。

3

[←] を押す



キヨリ ホセイ <ENT>

- ・ ツール番号の選択に戻る場合は、[→] を押します。

4

[ENTER/HOLD] キーを押す

ENTER/HOLD



A=500 B=200

- ・ 現在の各補正值をそれぞれ約1秒ずつ表示してから、前回補正した基準長 (mm) を表示します。
- ・ 一度も距離補正を実行していない場合は、最小基準長を表示します。
- ・ 前回補正した時から長さの単位 [ミリ/インチ] を変更した時は、右のように表示します。

A=----- B=-----

5

[↑] [↓] で、A 方向 (前後方向) の基準長を変更する

- ・ A 方向の基準長は、AR (右側の前後方向)、AL (左側の前後方向) 両方の基準長になります。
- ・ 基準長を変更すると、前回補正した距離補正值 (AR、AL) をクリアします。

6

[ENTER/HOLD] キーを押して A 方向の基準長を確定する

ENTER/HOLD



A=1000 B=200

- ・ [→] キーを押しても確定できます。
- ・ B 方向の基準長の設定に移行します。

7

ジョグキー [↑] [↓] で、B 方向 (左右方向) の基準長を変更する

- ・ 基準長を変更すると、前回補正した距離補正值 (B) をクリアします。

3

便利な使い方

8

ENTER/HOLD キーを押して、**B** 方向の基準長を確定する



サクス オフセット = 0mm

9

▲▼ で、距離補正調整パターンの作図位置を指定する



サクス オフセット = 10mm

- すべての線分 (AR、AL、B) をシート内側にオフセットします。

10

ENTER/HOLD キーを押す

- 調整パターンを作図します。
- 用紙をセットしていない、または用紙サイズが小さくて基準長を作図できない場合は、作図しません。この場合、**ENTER/HOLD** キーを押すと作図をせずに補正値の入力になります。

11

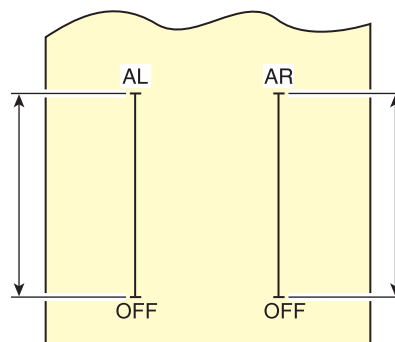
作図終了後、現在の補正値を表示する

AR=0.0 AL=0.0

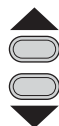
12

AR と AL の OFF の線を実測する

- クラムプレバーを奥に倒し、シートを外して実測します。

**13**

基準値と実測値が異なった場合は、**▲▼** で補正値を変更する



AR=1.0 AL=0.0

14

ENTER/HOLD キーを押して、
AR 方向の補正値を確定する

ENTER/HOLD

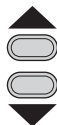


AR=1.0 AL=0.0

- キーを押しても確定できます。
- AL 方向の基準長の設定に移行します。

15

手順 14 と同様に、 で
AL の補正値を入力する



AR=1.0 AL=1.5

16

ENTER/HOLD キーを押して AL 方
向の補正値を確定する

ENTER/HOLD

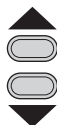


B=0.0

- キーを押しても確定できます。
- B 方向の基準長の設定に移行します。

17

で B 方向の補正値を
変更する



B=0.5

18

ENTER/HOLD キーを押して B 方
向の補正値を確定する

ENTER/HOLD



CUT1 20 050 0.30

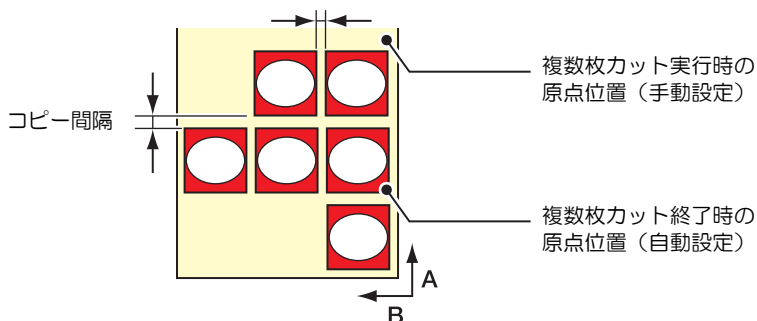
- ローカルモードに戻ります。

3

便利な使い方

同じデータを複数枚カットする

受信済みのデータを複数枚カット（作図）することができます。（最大 999 枚）



- 複数枚カットは、本装置の受信バッファに保存したデータを指定して行います。
- 受信バッファには1データのみ保存できます。
- 新しいデータを受信すると、それまで保存されていたデータに上書きされます。（前に受信したデータを指定して複数枚カットをすることはできません。）

1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	FUNCTION ○	データクリア <ENT>
2	▲▼で【マイスウギ リ】を選ぶ	▲ ○ ▼	マイスウギ リ <ENT>
3	ENTER/HOLD キーを押す	FUNCTION ○	マイスウギ リ : 1マイ
4	▲▼でカットする枚数 (1 ~ 999 枚) を選択し、 ENTER/HOLD キーを押す	▲ ○ ▼	マイスウギ リ : 10マイ ↓ カンカク : 2mm
5	▲▼でカットする図形の 間隔 (0 ~ 30mm) を選択し、 ENTER/HOLD キーを押す	▲ ○ ▼	カンカク : 10mm ↓ マイスウギ リ <ENT>

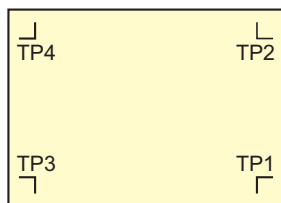
重要!

- リモートモードでカットした直後に枚数切りを実行すると、重なってカット（作図）します。必ず原点を再設定してください。
- 枚数切り実行中は、コンピュータからの受信データを無視します。
- コンピュータから送信するデータは、データの間隔を 10 秒以上あけて送信してください。10 秒以内に次のデータを送信すると、2 つのデータが枚数切りの対象となります。（この時間はクローズタイム設定で変更できます。☞ P.3-58）
- 2 点軸補正を設定中、本装置内部で更新した原点が有効カットエリア内に入らないときは、そのデータはカットしません。
- 分割カットデータは、分割せずに指定した枚数分カットします。エラーを表示した場合は、「エラーメッセージ」（☞ P.4-4）を参照してください。

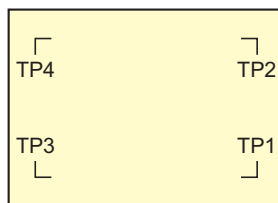
トンボ付きデータをカットする

シールなどにしたい画像に「トンボ」を付けて出力しておけば、トンボ位置を検出して、自動的にシートをカットすることができます。

トンボの形状は下の2種類です。



トンボ形状：タイプ1



トンボ形状：タイプ2



- トンボ4 (TP4) は、左右のグリットローラ径の違いによるシート送り量の差を補正する台形補正を実行する時に使用します。台形補正を行わない場合は省略可能ですが、カット誤差が大きくなります。

トンボ付きデータをカットする流れ

シールなどを作成したい画像にトンボを付けて、シートに印刷する

トンボを作成するにはいくつかの条件があります。
P.3-13 ~ P.3-17 を参照してください。

印刷したシートを、CG-100SR II にセットする

P.2-12 を参照してセットしてください。

コンピュータよりカットする画像のカットデータを送信し、カットする

正常にカットできない場合

- トンボセンサーの反応を確認してください。
- ライトポイントの位置を確認してください。

トンボ検出モードにする

1

ローカルモードの時に
END キーを押す

- トンボ検出モードになります。



- トンボ検出の設定が“OFF”の時は、トンボ検出モードになりません。(P.3-18)
- 各種機能の設定中は、入力をキャンセルしたり、前の設定項目に戻ります。

トンボ付きデータ作成に関する注意事項

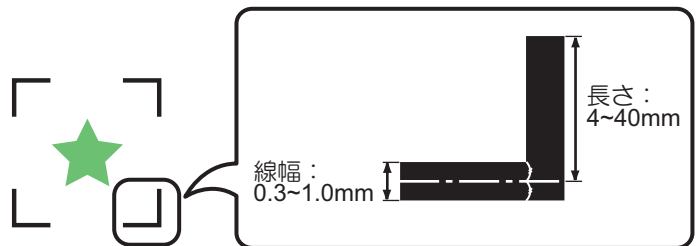
トンボ付きデータの作成方法にはいくつかの制限事項があります。トンボ機能を十分に活用していただくために、以下の注意事項をよくご覧になり、正しい知識でトンボ作成を行ってください。

重要!

- ここで説明するトンボは、シートの傾きや A 軸・B 軸の長さを検出するためのものであり、裁ち落としトンボとは異なります。

トンボの大きさ

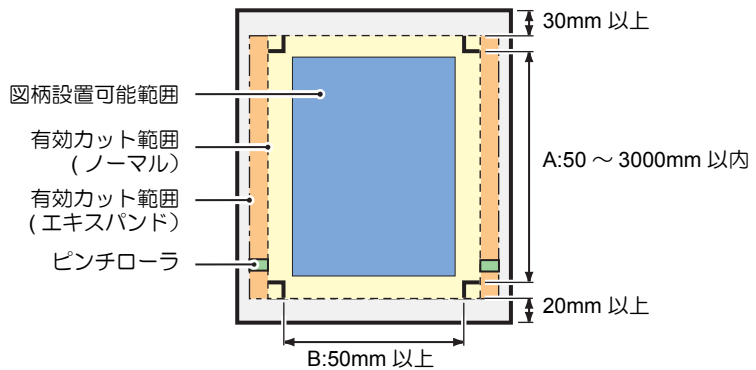
データに対するトンボの 1 辺の長さの目安は、「トンボの距離とトンボサイズの目安」(P.3-15) を参照してください。



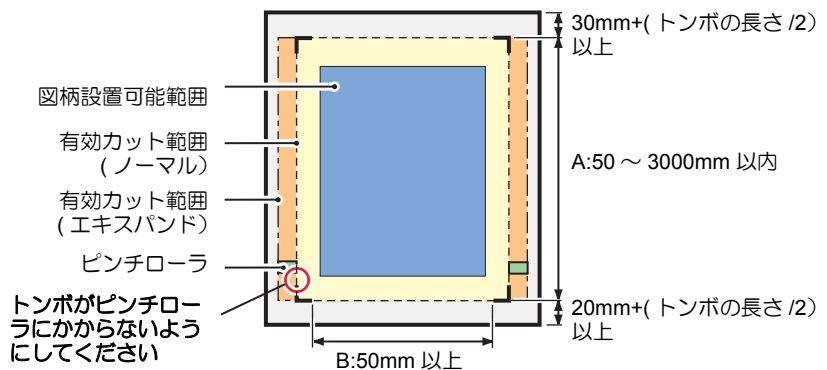
トンボと図柄の配置可能範囲

- TP1 の開始位置は、シート前端から 20mm 以上あけてください。
- TP2 の終わりは、シート後端から 30mm 以上あけてください。

トンボ形状：タイプ 1



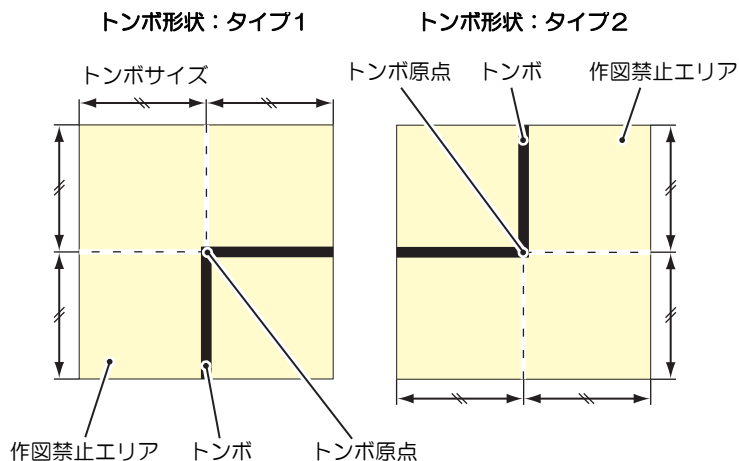
トンボ形状：タイプ 2



トンボ周辺の作図禁止エリア

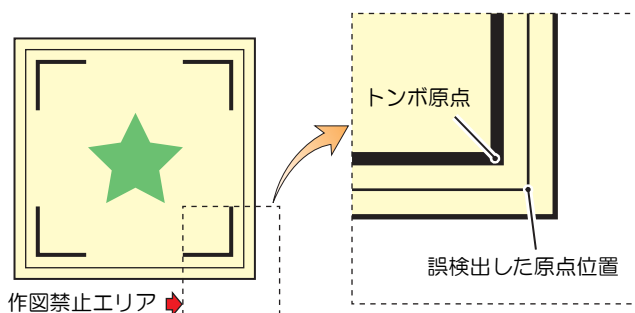
トンボ周辺(トンボの原点からトンボサイズ分のエリア)は、作図禁止エリアです。データを作図しない、また、汚れがないようにしてください。トンボ原点を誤検出したり、トンボ読み取りエラーになる場合があります。

重要! ・ トンボ原点を誤検出すると、カット位置がずれてしまいます。



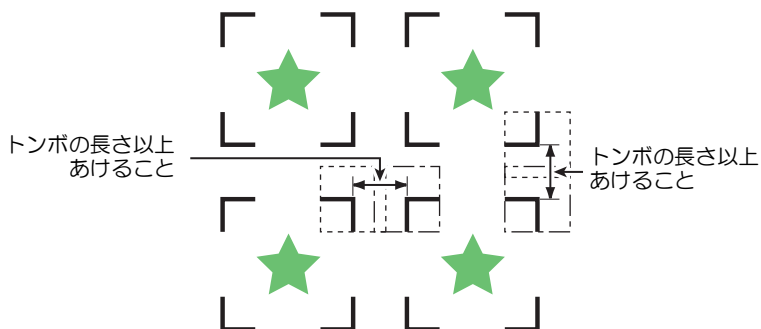
トンボ原点誤検出の例 1

トンボの外側を囲む作図があった場合



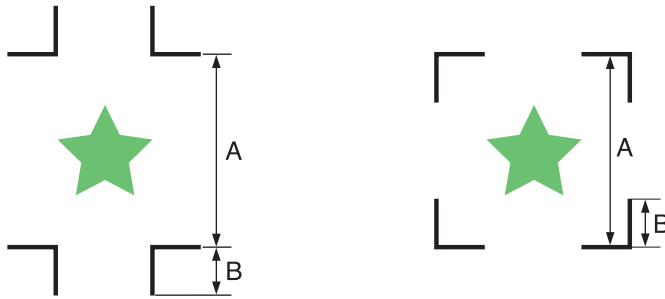
トンボ原点誤検出の例 2

トンボの間隔 (TP2 と TP1、TP4 と TP2) がトンボの長さ以上あいていない(トンボ形状がタイプ 2 の場合)



トンボの距離とトンボサイズの目安

トンボの距離 (A) に対するトンボサイズ (B) の目安は以下の通りです。
 トンボの距離 (A) に対してトンボサイズ (B) が小さすぎると、トンボを正しく検出できない場合があります。適正なサイズでトンボを作成してください。



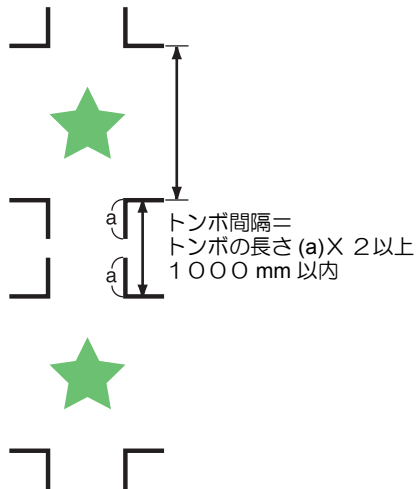
A	200 以下	500 以下	1000 以下	2000 以下	2001 以上
B	4 ~	8 ~	15 ~	25 ~	35 ~ 40

単位 (mm)

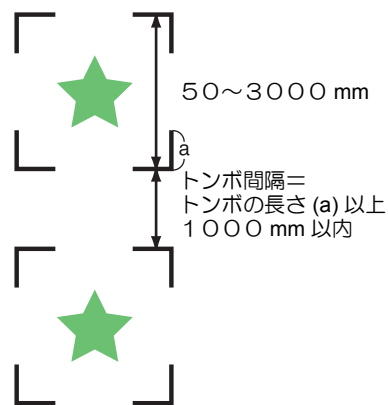
コピーする図形間のトンボ間隔

トンボ形状がタイプ1の場合には、トンボ1辺の長さの2倍以上 1000mm 以下にしてください。トンボ形状がタイプ2の場合は、トンボ1辺の長さ以上 1000mm 以下にしてください。

トンボ形状：タイプ1



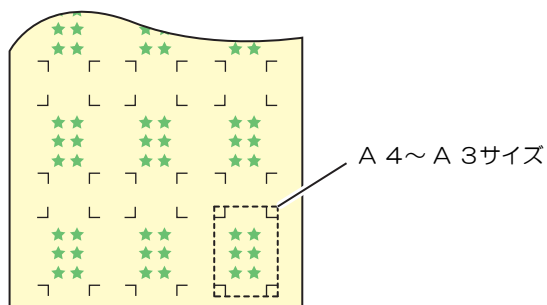
トンボ形状：タイプ2



推奨するトンボ 4 辺を含めた大きさ

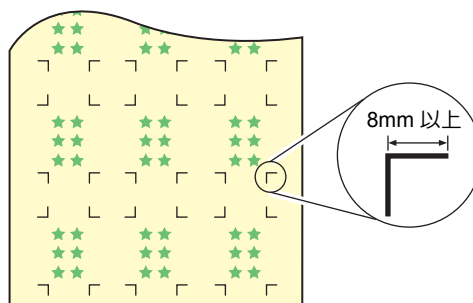
トンボ 4 辺を含めた大きさは A4 サイズ (210mm x 297mm) 以上～ A3 サイズ (297mm x 420mm) 程度にしてください。

無駄な余白が少なくなり、効率よく図柄を配置することができます。



連続してトンボを印刷する場合

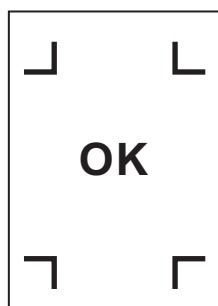
トンボ 1 辺の長さを 8mm 以上にしてください。8mm 以下のトンボを連続読み取りした場合、本装置が誤動作をする場合があります。



トンボの色

白地に黒色のトンボであること。

地の色が白色以外の場合やトンボが黒色以外の場合、トンボ検出を正常に行うことができません。




トンボのにじみ

トンボがにじんでいると、トンボ原点を誤検出してカットがずれる場合があります。



トンボ検出に関する注意事項

以下に、トンボ検出に関する注意事項を列記します。

- 印刷してあるトンボ間の長さでカットする長さを同一にするため、トンボ検出時に印刷してあるトンボ間の長さを入力します。(スケール補正  P.3-20)
このとき、距離補正は無効になり、トンボ間スケール補正を優先します。
その後に距離補正機能の値を変えると、トンボ間スケール補正は無効になります。
- クランプレバーを奥に倒してシートを外すと、シートの傾き補正、トンボ間スケール補正、原点位置をクリアします。
- トンボを検出すると、TP1 の位置に原点を設定します。
ジョグキーで他の場所に原点を設定すると、その原点が有効になります。
- 回転機能は無効になります。
- トンボの位置は、4点を結んだ時に長方形となるよう配置してください。
不均等に配置した場合、カットにズレが生じる可能性があります。

トンボ検出の設定をする

トンボ付きのデータをカットするときは、必ず下の設定をしてください。

1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア <ENT>

2

▲▼を押して[セッテイ]
を選択する



セッテイ <ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



4

▲▼を押して[トンボケ
ンシュツ]を選択する



トンボ ケンシュツ <ent>

5

ENTER/HOLD キーを押す

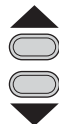
ENTER/HOLD



トンボ ケンシュツ : OFF

6

▲▼を押してトンボ検出
点数を選択する



トンボ ケンシュツ : 2テンA

- ・ 設定値 : OFF、1テン、2テン A、2テン B、3テン、4テン

7

ENTER/HOLD キーを押す

- ・ 手順 6 で “OFF” を選択した場合は、手順 12 へ進みます。

8

▲▼を押して次の各項目を選択する

- ・ トンボ検出の設定には次の各項目があります。
スケール補正 / トンボのサイズ / オフセット A / オフセット B / トンボの形状 /
A 方向の連続カット枚数 / B 方向の連続カット枚数 / 高速リミット /
スキューチェック / 検出モード
- ・ 各設定項目の内容については、P.3-19 ~ P.3-22 を参照してください。

9

ENTER/HOLD キーを押す

10

▲ **▼** を押して設定値を選択する

・各設定項目の設定値については、P.3-19～P.3-22 を参照してください。

11

ENTER/HOLD キーを押して、設定値を確定する

12

終了するとき、**END** キーを 2 回押す

設定項目について

トンボ検出点数の設定

検出点数が多いほど、カット精度が高くなります。

重要! ・ FineCut 使用時は“1 テン”に設定します。

設定値	内 容
OFF	輪郭カット用ではなく、通常のシートをカットする場合に設定します。
1 テン	トンボ 1 を検出し、原点設定だけを行います。
2 テン A	トンボ 1 とトンボ 2、二か所のトンボを検出し、傾き補正とシート送り方向のスケール補正を行います。
2 テン B	トンボ 1 とトンボ 3、二か所のトンボを検出し、傾き補正と幅方向のスケール補正を行います
3 テン	トンボ 1・トンボ 2・トンボ 3、三か所のトンボを検出し、傾き補正とシート送り方向・幅方向のスケール補正を行います。
4 テン	トンボ 1・トンボ 2・トンボ 3・トンボ 4、四か所のトンボを検出し、傾き補正と 3 テンのスケール補正に加えて台形補正を行います。

スケール補正の設定

FineCut 使用時は“OFF”に設定します。

設定値	内容
OFF	トンボ検出時のスケール補正の入力は実行しません
マエシテイ	トンボ検出の前に、スケール補正、台形補正 ^{*1} の値を入力します。(P.3-24、P.3-27) あらかじめトンボ間の長さを入力しておくので、トンボ検出時のトンボ間の移動が高速にできます。
アトシテイ	トンボ検出の後に、スケール補正、台形補正 ^{*1} の値を入力します。(P.3-24、P.3-27) トンボ検出後、トンボ間の長さがある程度わかってから入力するので、設定値の入力が迅速にできます。 設定は後指定の方が短時間にできます。

*1: グリットローラ径の違いにより、左右のシート移動量に違いが生じる場合があります。この移動量の違いによる誤差を補正するのが台形補正です。

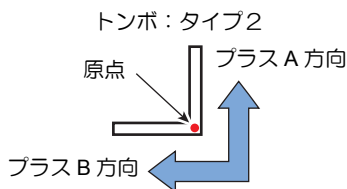
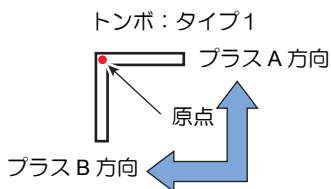
トンボサイズの設定

設定値	内容
4 ~ 40mm	トンボ 1 辺の長さを設定します。 印刷したトンボの縦・横の線の長さが違う場合は、短い方に設定します。





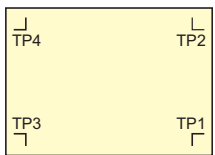
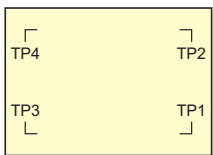
オフセット A、オフセット B の設定

設定値	内容
± 40.00mm	通常、原点の位置は下図の位置になります。 しかし、お使いのアプリケーションによって、送られてくる原点の位置情報が異なる場合がありますこの場合、原点の位置を修正することができます。



原点位置が有効カット範囲から外れると、[エラー 37 トンボゲンテン] を表示します。この場合、トンボの位置を用紙の中心側に書くようにしてください。

トンボの形状の設定

設定値	内容
タイプ1  タイプ2 	2種類のトンボの形状から選択します。 トンボ：タイプ1  トンボ：タイプ2 

マウスウA (↑)、マウスウB (←) の設定

設定値	内容
1 ~ 9999 (マウスウA) 1 ~ 99 (マウスウB)	<p>同一パターンが等間隔で複数印刷してある場合に有効です。最初のデータを元に、トンボを連続読み取りしながら指定枚数分自動的にカットします。</p>  <p>ハザイ (カット紙) の場合、コピー枚数は「マウスウA」の値を使用します。付属の FineCut 等、アプリケーションソフトウェア側でコピー枚数を指定できる場合、枚数は [1] に設定してください。</p>

高速リミットの設定

設定値	内容
0 ~ 60cm/s	連続コピー時の高速移動に、制限速度を設定します。高速移動の際、シートの種類によってはシートが滑ってしまい、トンボ検出を正しく行うことができない場合があります。この場合、移動速度を制限します。速度を制限しない場合、設定値を 0 にします。

スキューチェックの設定

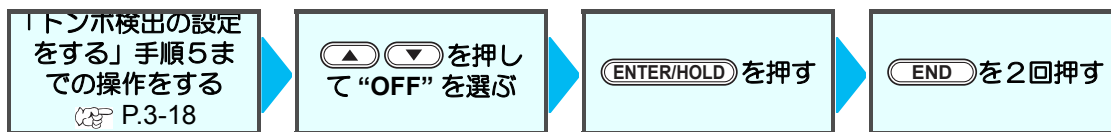
設定値	内容
0 ~ 99mm	<p>連続コピー時の、シートのずれの許容量を設定します。 ロールシートで連続コピーを行うと、シートの傾きなどにより次第にずれる場合があります。 トンボ 1 の B 軸座標値が設定値以上ずれた場合、カットを一時停止します。 シートのずれを修正し、(ENTER/HOLD) キーを押すとトンボ検出待ちになります。 ジョグキーでライトポイントの光点を下図の位置に移動して (ENTER/HOLD) キーを押すと、トンボ読み取りを再開します。 チェックしない場合、設定値を 0 にします。</p> <p style="text-align: center;">トンボ検出開始指定位置</p>

検出モードの設定

設定値	内容
高速	トンボ線分を一往復スキャンして位置を決定します。 検出時間は早いですが、精度は少し悪くなります。
精密	トンボ線分を一往復スキャンし、線分の前後等距離から再度スキャンすることで反応時の速度を同じにし、確実に位置を測定します。検出時間はやや長くなります。

トンボ検出の設定を解除する

トンボを印刷していないシートの検出を行った時に [トンボケンシュツカイシイチ] と表示する場合、トンボ検出を “OFF” に設定します。
 トンボ検出は、無効になります。



トンボの検出方法

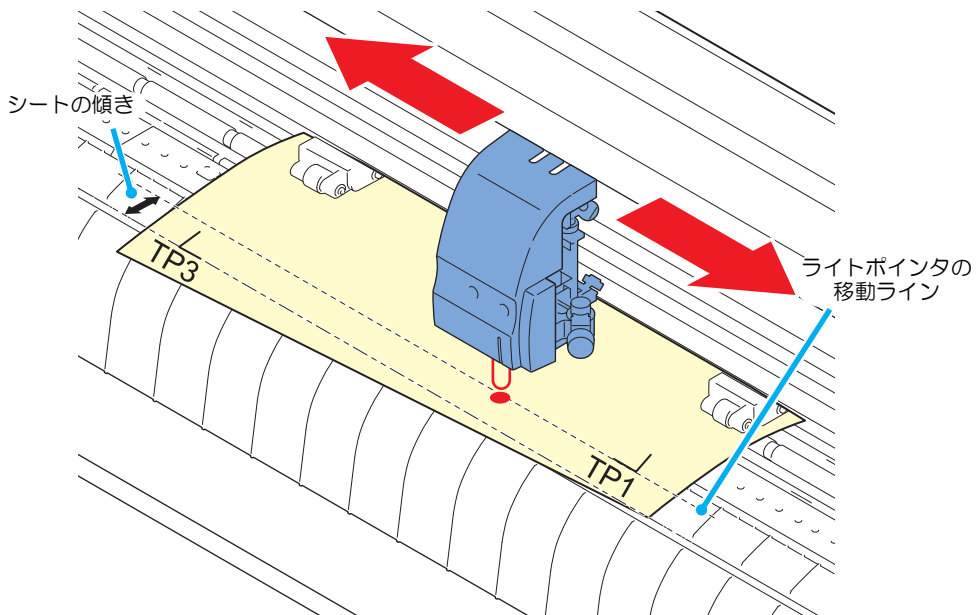
トンボの検出は、フルオートとセミオートによる検出があります。TP1がシートの右下にない場合やカッティングプロッタに付属のFineCutを使用する場合、セミオートで検出を行います。

- 重要!** ・ シートがカールしている場合は、カールを取り除いてください。
トンボ機能がないカッティングソフトを使用する場合、TP1—TP2間(A)およびTP1—TP3間(B)に、画像や汚れがないシートを使用してください。

ライトポインタを使用したシートの傾き確認

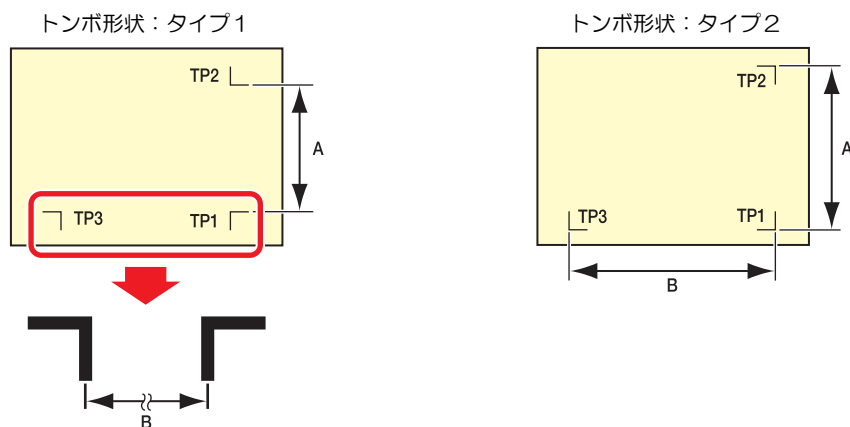
クランプレバーを奥に倒し、ピンチローラを上げて **(SHEET SET)** キーでシート解除すると、ライトポインタが点灯します。また、手でキャリッジを左右に動かすことができます。クランプレバーを手前に倒し、キャリッジをトンボ TP1 と TP3 の間を手で移動させると、ライトポインタの移動ラインにより、シートの傾きを確認できます。移動ラインにあわせ、シートの傾きを調整してください。

- 重要!** ・ 5分間何も操作しない場合は、ライトポインタは自動的に消灯します。



フルオートによるトンボ検出

シートに印刷済みのトンボ間の長さ、プロッタが検出したトンボ間の長さを補正します。
あらかじめデータ上のトンボ間 (A と B) を測定しておきます。
トンボの線の中心を基準に測定します。



前指定による検出手順

重要!

- 手順6で検出するトンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(P.3-19)を参照してください。
- シートセットは必ずリアセットになります。

1

出力するデータ上のAおよびBの長さを測定する

2

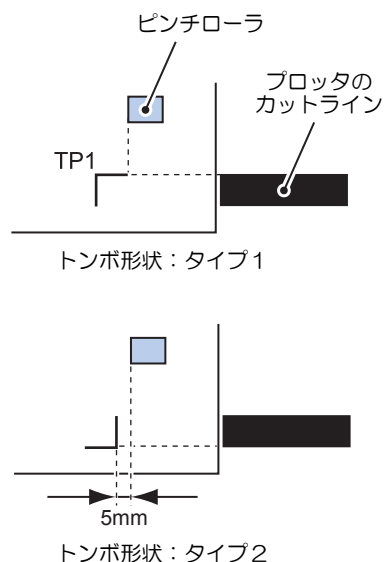
TP1 を、図の位置に置く

- TP1 の位置が、図の位置に置けない場合は、「セミオートによるトンボ検出」を行ってください。

3

シートが動かないように注意しながら、クランプレバーを手前に倒す

- ピンチローラがシートを保持します。



4

ENTER/HOLD を押す

- シートの幅のみを検出した後、スケール補正設定画面になります。(右の例は4点検出の場合)
- [ローラスウセンタク] が「ON」に設定してある場合 (P.3-66)、使用するピンチローラ数を選択します。

ENTER/HOLD



ローラ < R > ハザイ



A(1-2)=***.*

5

▲ ▼ で設定する

- **ENTER/HOLD** キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
- [トンボケンシュツ] が「2 テン A」に設定してある場合は、B の長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。(手順 7)

A(1-2)=***.*



B(1-3)=***.*

6

設定後、**ENTER/HOLD** キーを押す

- トンボの検出を開始します。
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー 36 トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。

ENTER/HOLD



B(1-3)=***.*



** トンボケンシュツ**

7

原点を表示する

- トンボの検出後、有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

** ゲンテン **



A=***.* B=***.*



CUT1 20 050 0.30

3

便利な使い方

後指定による検出手順

重要!

- 手順2で検出するトンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(☞ P.3-19) を参照してください。
- シートセットは必ずリアセットになります。

1

「前指定による検出手順」(☞ P.3-24) の 1 ~ 3 を行う

2

ENTER/HOLD を押す

ENTER/HOLD



ロール < R > ハザイ



** トンボ ケンシュツ **

- [ローラスウセンタク] が「ON」に設定してある場合 (☞ P.3-66)、使用するピンチローラ数を選択します。
- シートの幅のみを検出した後、トンボの検出を開始します。
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー 36 トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。

3

トンボの検出後、スケール補正設定画面になります。

A(1-2)=***.*



B(1-3)=***.*

- 右の例は 4 点検出の場合です。
- 実測値とトンボ検出した長さが異なる場合は、ジョグキー(▲)(▼)で設定します。
- ENTER/HOLD** キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
- [スケールホセイ] が「OFF」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボケンシュツ] が「2 テン A」に設定してある場合は、B の長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面が表示されません。手順4へ進み、原点の設定をしてください。

4

設定後、**ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD



** ゲンテン **



A=***.* B=***.*

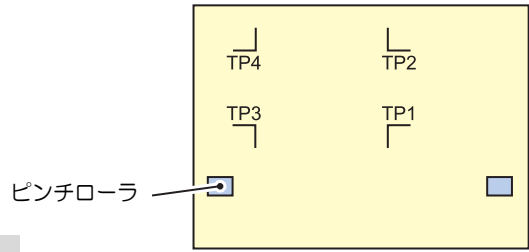


CUT1 20 050 0.30

- 原点を設定します。
- 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

セミオートによるトンボ検出

フルオートによるトンボの検出位置に TP1 を配置できない時や、フルオートでトンボが検出できない場合に手でトンボ検出を行います。

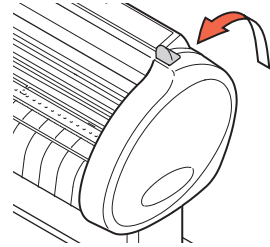


前指定による検出手順

1

シートを取り付け、クランプレバーを手前に倒す

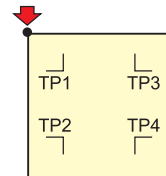
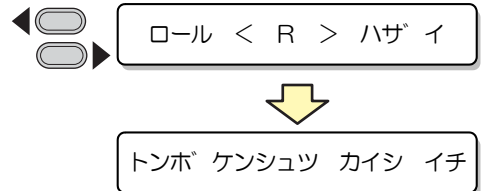
- ・ピンチローラがシートを保持します。



2

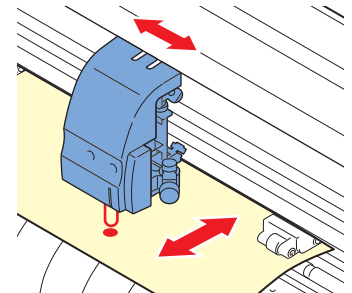
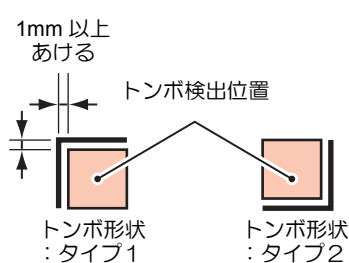
◀▶ を押し、シート検出を行う (リセット)

- ・ [ローラスウセンタク] が「ON」に設定してある場合 (P.3-66)、使用するピンチローラ数を選択します。
- ・ シートを検出すると、トンボ検出待ちの表示になります。
- ・ フロントセットの場合、図のように TP1 ~ TP4 の見た目の位置関係が逆になります。



3

▲▼◀▶ で、ライトポインタを下図のエリア内に移動する



3

便利な使い方

4

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



トンボ ケンシュツ カイシ イチ

- スケール補正設定画面になります。
(右の例は4点検出の場合)



A(1-2)=***.*

5

▲ ▼ で設定する

- ENTER/HOLD キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
- [スケール ホセイ]が「OFF」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボケンシュツ]が「2テンA」に設定してある場合は、Bの長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボケンシュツ]が「1テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。(手順7)

A(1-2)=***.*



B(1-3)=***.*

6

設定後、ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



B(1-3)=***.*

- [トンボケンシュツ]で設定したトンボの検出を開始します。
- トンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(P.3-19)を参照してください。
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに[エラー36 トンボケンシュツ]と表示します。シートを取り付け直してください。



** トンボ ケンシュツ **

7

原点を表示する

- 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

** ゲンテン **



A=**** B=****



CUT1 20 050 0.30

後指定による検出手順

1

「前指定による検出手順」(☞ P.3-27) の 1 ~ 3 を行う

2

[ENTER/HOLD] キーを押す

ENTER/HOLD



** トンボ ケンシュツ **

- [トンボケンシュツ] で設定したトンボの検出を開始します。
- トンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(☞ P.3-19) を参照してください
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー 36 トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。

3

トンボの検出後、スケール補正設定画面になる

A(1-2)=***.*

- 右の例は 4 点検出の場合です。
- 実測値とトンボ検出した長さが異なる場合は、ジョグキー(▲)(▼)で設定します。
- [ENTER/HOLD] キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。
- [スケールホセイ] が「OFF」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボケンシュツ] が「2 テン A」に設定してある場合は、B の長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。

4

設定後、[ENTER/HOLD] キーを押す

- 原点を設定します。
- 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

** ゲンテン **



A=***.* B=***.*



CUT1 20 050 0.30

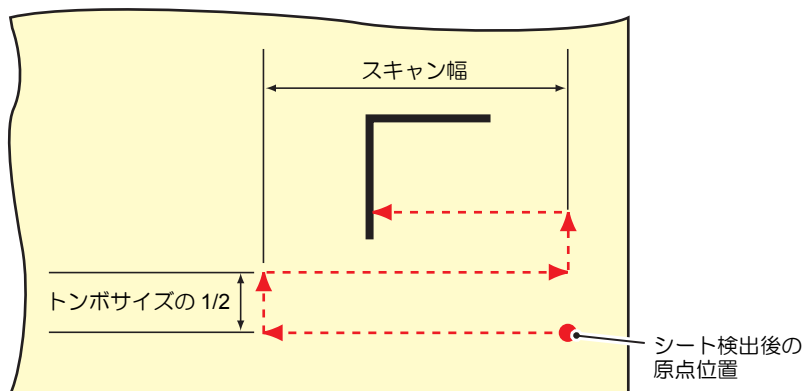
3

便利な使い方

シート検出後に自動でトンボ検出を行う

シート検出後の自動トンボ探索機能を設定します。

トンボ検出・トンボ探索がともに有効の場合、シート検出後に自動的にトンボを探します。シート検出後の原点から、トンボサイズの半分の間隔で、設定されたスキャン幅の間を往復スキャンし、線・点・印刷物を発見したところでトンボ検出を行います。縦線と横線が正しく検出できればトンボとして認識し、原点設定を行います。



1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア <ENT>

2

▲ **▼** を押して [セッテイ]
を選択する



セッテイ <ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



4

▲ **▼** を押して [トンボ
タンサク] を選択する



トンボ タンサク <ent>

5

ENTER/HOLD キーを押す

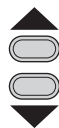
ENTER/HOLD



トンボ タンサク : OFF

6

▲ **▼** を押して “ON” を選
ぶ



トンボ タンサク : ON

7 **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

スキャン/ハイ : 10cm

8 **▲ ▼** を押してスキャンする幅を選択する

スキャン/ハイ : 20cm

• 設定値 : 10 ~ 30cm

9 **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

タンサクハイ : 10cm

10 **▲ ▼** を押して探索範囲を選択する

タンサクハイ : 30cm

• 設定値 : 10 ~ 50cm

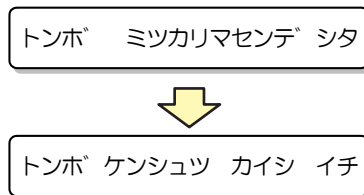
11 **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

12 終了するとき、**END** キーを 2 回押す

重要!

- トンボとして認識されない、また設定探索範囲までスキャンしても反応がない場合、一定時間探索失敗メッセージを表示します。その後原点位置に戻り、通常のセミオートトンボ検出モードに移行します。



正常にカットできなかつたとき確認してください

トンボセンサーの反応を確認する

あらかじめトンボが印刷されたシートを用意します。

- 重要!**
- 手動でヘッドやシートを動かしても、正確な反応チェックは行えません。必ず、下の操作で反応チェックをしてください。
 - 印刷済みトンボの条件は、「トンボ付きデータ作成に関する注意事項」(P.3-13)を参照してください。
 - 電源を落としても設定値は記憶しています。
 - 本設定で変更したトンボ形状/トンボサイズは、「トンボケンシュツ」の設定に反映されます。(P.3-18)
 - 設定した検出速度は、以後のトンボ検出動作時に使用されます。
 - 本オペレーションで設定したポインタオフセットは、セッテリリセットにより初期化されません。
 - ブザー音を“ON”に設定してください。(P.3-70)ブザー音の設定が“OFF”にしてある場合、検出確認音は鳴りません。

1

ローカルモードになっていることを確認する

CUT1 20 050 0.30

2

▲ ▼ ◀ ▶ を押して、ジョグモードに入る

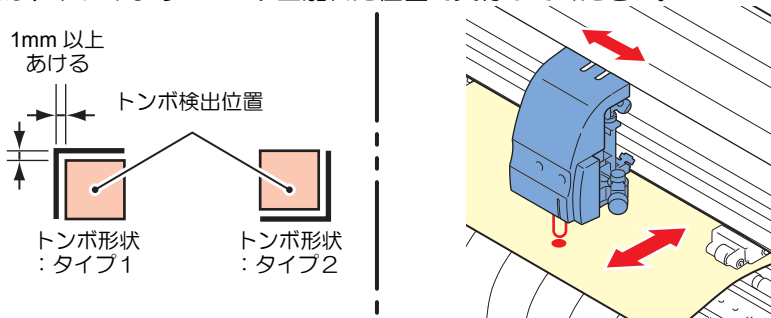
3

REMOTE キーを押して、ライトポインタを点灯する

4

▲ ▼ ◀ ▶ を押して、ライトポインタをトンボ検出位置に移動する

- トンボ検出は、トンボより 1mm 以上離れた位置で実行してください。



- 5

END キーを押してジョグモードを終了する

 - ・ ローカルモードに戻ります。
- 6

FUNCTION キーを押す



データクリア
<ENT>
- 7

▲ ▼ を押して、[トンボセンサー]を選択する



トンボ センサー
<ENT>
- 8

ENTER/HOLD キーを押す



センサー チェック
<ent>
- 9

[センサーチェック]を表示していることを確認し、
ENTER/HOLD キーを押す
- 10

トンボの長さの選択、トンボ形状の各項目の設定を行う

- ・ [サイズ]、[ケイジョウ]の設定方法は「トンボ検出の設定をする」を参照してください。(P.3-18)

サイズ
: 10cm

ケイジョウ
: タイプ 1#
- 11

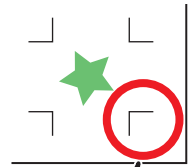
ENTER/HOLD を押して、検出動作を行う (次ページ)

検出動作

1

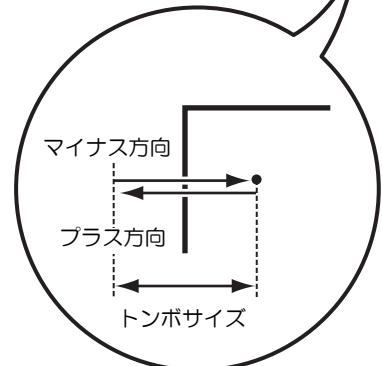
B方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

- 線分の検出ができた場合、ブザーが鳴ります。できなかった場合、ブザーはなりません。



2

B方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する



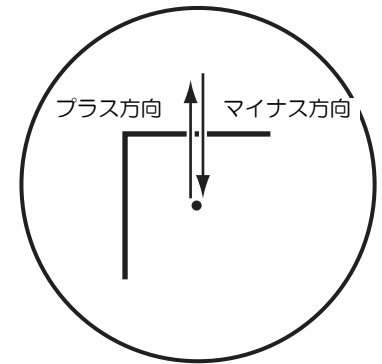
A 方向スキャン

3

A方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

4

A方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する



B 方向スキャン

5

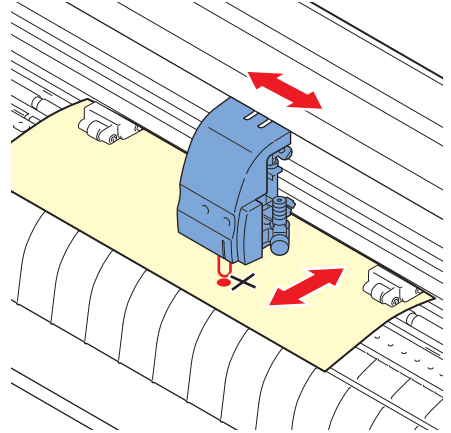
1～4 までの動作を行い、ブザーが 4 回鳴るか確認する

- 正常に検出動作が終了すると、ブザーを4回鳴らしてお知らせします。
- ブザーが鳴らなかった場合、トロボ条件を確認の上、弊社営業所にご連絡 (サービスコール) ください。

ライトポイントの位置を補正する

トンボが正しく読めなくなった場合、トンボセンサーとライトポイントの位置関係が合っていないことが考えられます。この場合、ライトポイントの位置を補正します。

1 ツールホルダにカッターを取り付ける



2 コピー用紙を取り付ける

3 ローカルモードになっていることを確認する

CUT1 20 050 0.30

4 **FUNCTION** キーを押す

FUNCTION

データクリア <ENT>

5 **▲** **▼** を押して、[トンボセンサー]を選択する



トンボセンサー <ENT>

6 **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

センサー チェック <ent>

7 **▲** **▼** を押して、[ポイントオフセット]を選択する



ポイントオフセット <ent>





8 **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

A=-3.9 B=-6.0

- ・ 縦・横の長さが 10mm の十字パターンをカットします。
- ・ ライトポイントが点灯し、十字パターンの中央に移動します。

9

    を押して、ライトポインタの中央と十字パターンの中央が一致するようにライトポインタを移動する

10

 キーを押す


ENTER/HOLD



CUT1 20 050 0.30

- 補正量を登録し、ローカルモードに戻ります。

重要!

- [ポインタオフセット]で設定した値は、「設定した内容を初期状態に戻す」( P.3-75) を行っても初期化しません。

トンボセンサの位置合わせを行う

カッターとトンボセンサーのオフセット値を調整できます。
 トンボが印刷されたシートをセットしておきます。
 ファームウェアのバージョン 1.1 以降で使用可能です。

- 1

ツールホルダーにカッターを取り付ける

- 2

ローカルモードになっていることを確認する

CUT1 20 050 0.30

- 3

FUNCTION キーを押す

FUNCTION

データクリア <ENT>

- 4

を押して、[トンボセンサー]を選択する

トンボ センサー <ENT>

- 5

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD

センサー チェック <ent>

- 6

を押して、[センサーオフセット]を選択する

センサーオフセット <ent>

7

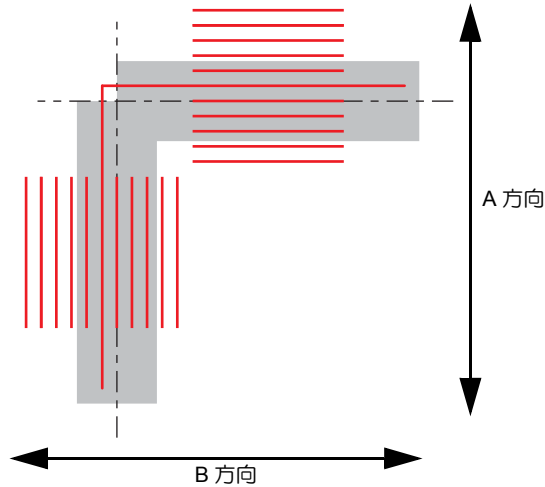
ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



A = 0.0 B = 0.0

- トンボ検出 (1点) 後、検出したトンボの中心線と中心線の両側に 0.2mm おきに 5本の補助線をカットします。



トンボの中心線(---)に対して、A方向、B方向ともに +0.2mm のずれが発生している

8

▲▼ で A 方向、
◀▶ で B 方向の補正值
(mm) を入力する

A = -0.2 B = -0.2

- +0.2mm ずれている場合、「-0.2」と入力します。

9

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



CUT1 20 050 0.30

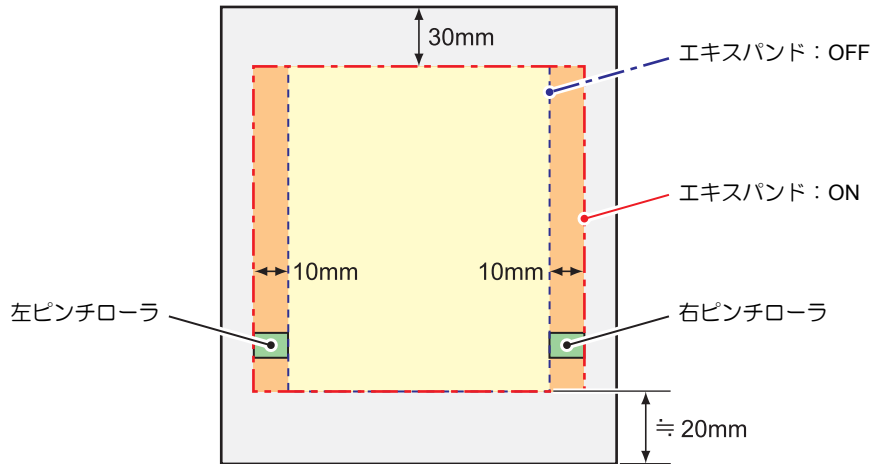
- 補正量を登録し、ローカルモードに戻ります。

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 本オペレーションで設定したセンサーオフセットは、セッテリセットにより初期化されません。

カット範囲を広げる

デッドスペースを少なくして、カット（作図）範囲を拡大することができます。（エキスパン
ド機能）
デッドスペースは、左右に 10mm 少なくなります。



エキスパンド機能を“ON”にする

1

ローカルモードで、
[FUNCTION] キーを押す

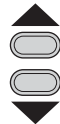
FUNCTION



データクリア <ENT>

2

[▲] [▼] を押して [セッテイ]
を選択する



セッテイ <ENT>

3

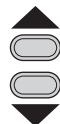
[ENTER/HOLD] キーを押す

ENTER/HOLD



4






[▲] [▼] を押して [エキスパ
ンド] を選択する



エキスパント <ent>

3

便利な使い方

- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す  エクスパント : OFF
- 6   を押して“ON”を選択   エクスパント : ON
- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す
- 8 終了するとき、**END** キーを2回押す

重要!

- エクスパントモードをONにすると、適正以上の圧力をかけた場合に紙詰まりが発生する場合があります。
- 軸補正を行わなかった場合、刃先がシートからはみ出して紙詰まりを起こす場合があります。また、刃先や装置を傷つける可能性があります。
- カットした部分をピンチローラで送る場合、カット品質が低下します。
- トンボ検出時にトンボ上をピンチローラが移動した場合、トンボを正しく読みとれない場合があります。
- シート検出後にエクスパントの設定を行った場合、シートの検出をやり直してください。

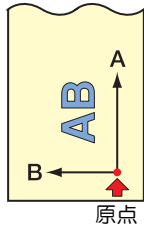
エクスパント機能を“OFF”にする



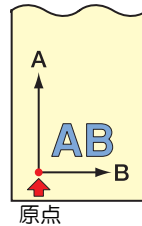
カットの移動方向を切り替える

お使いになるアプリケーションソフトウェアに合わせて、原点の位置と座標軸の方向を設定します。(カイテン機能)

カイテンの設定をしない場合



カイテンの設定をした場合



・シート検出後、キャリッジは原点位置で止まります。

重要!

- ・電源を落としても設定値は記憶しています。
- ・受信バッファにカットするデータが保存されていないことをお確かめください。設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアされてしまいます。

カイテンの設定をする

- ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

FUNCTION データクリア <ENT>
- ▲** **▼** を押して[セッテイ]を選択する

セッテイ <ENT>
- ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD
- ▲** **▼** を押して[カイテン]を選択する

カイテン <ent>
- ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD カイテン : OFF
- ▲** **▼** を押して設定を選ぶ

ON : 座標軸の回転と原点の移動を同時に行う
OFF : 回転しない

カイテン : ON

3

便利な使い方

7

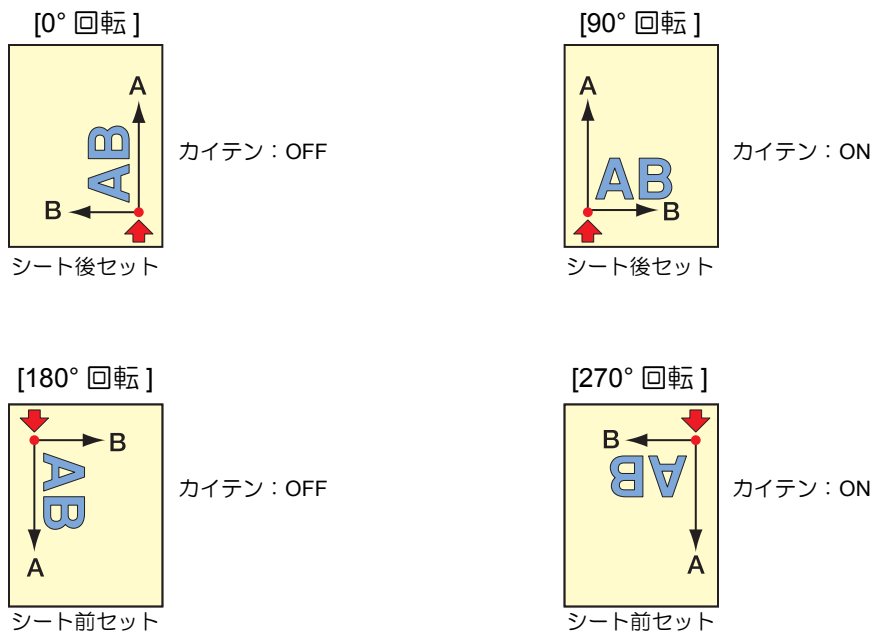
ENTER/HOLD キーを押す

8

終了するとき、**END** キーを 2 回押す

座標系について

本装置には、シートのセット方向と回転機能の組み合わせによる、以下の 4 種類の座標系があります。



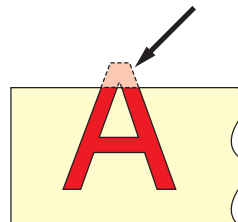
カイトンの設定を解除する



分割カットをする

分割カットをセットしておけば、シートの幅より大きいデータを分割してカットできます。(ブンカット機能)

シートからはみ出た部分を分割してカット



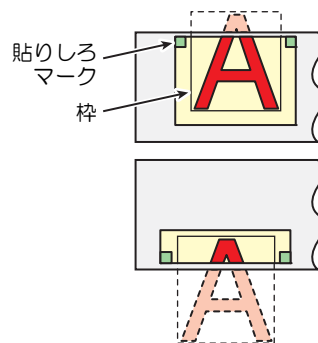
- 分割カットでは、次の便利な機能もお使いになれます。

枠カットをする：

カットデータとともに、カットデータのサイズに合わせた枠を自動的にカットします。

貼りしろマークを付ける：

分割カットをしたシートを貼り合わせるための目安となる“マーク”を付けることができます。



分割カットの設定をする

1

ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

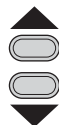
FUNCTION



データクリア <ENT>

2

▲▼を押して[セッテイ]を選択する



セッテイ <ENT>

3

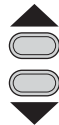
ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



4

▲▼を押して[ブンカット
カット]を選択する



ブンカット カット <ent>

5

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



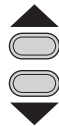
ブンカット カット : OFF

3

便利な使い方

6

▼を押して“ON”を選ぶ



ブ ンカツ カット : ON

7

ENTER/HOLD キーを押す

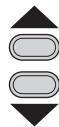
ENTER/HOLD



ワク カット : OFF

8

▲▼を押して[ワク カット]の設定を選ぶ



ワク カット : ON

- ・ 枠カットをするとき“ON”を選びます。

9

ENTER/HOLD キーを押す

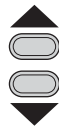
ENTER/HOLD



マーク カット : OFF

10

▲▼を押して[マーク カット]の設定を選ぶ



マーク カット : ON

- ・ 貼りしろマークを付けたいとき“ON”を選びます。

11ENTER/HOLD キーを押して設定し、
END キーを2回押して終了する**重要!**

- ・ 電源を落としても設定値は記憶しています。
- ・ 貼りしろは1cm あるため、有効カットエリアは常に1cm 以上の幅が必要になります。
- ・ 分割カット中は、ホストコンピュータからのデータは無視します。
- ・ 次のいずれかのとき、分割カットはできません。
 - カットデータの容量が受信バッファの容量より大きい場合
 - カットデータ内に原点更新コマンドがある場合
 - 2点軸補正が設定してある場合
 - トンボ検出をしている場合
 - 有効カットエリアの幅が1 cm 以下の場合
 - 本装置内のテストデータをカットした場合

分割カットの設定を解除する

「分割カットの設定をする」手順5までの操作をする

▲▼を押して“OFF”を選ぶ

ENTER/HOLD を押す

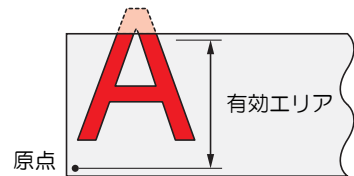
END を2回押す

分割カットでデータをカットする

1

コンピュータからデータを受信する

- ・ カットエリアからデータがはみ出ると、右のように表示します。



** オフスケール **

2

カットが終了したら、枠と貼りしろマークを自動的にカットする

- ・ 表示パネルに、枠と貼りしろマークのカットが終了するまでの時間が表示されます。

** ブ ンカツ ** XXs

枠、マークの
カットが終了
するまでの時間

3

枠カットが終了すると、ローカルモードになる

- ・ この表示の時以外は、シートを交換しないでください。

CUT1 ブ ンカツ

4

新しい原点を設定する

- ・ ジョグキーでキャリッジを移動して、原点を設定します。
- ・ カットスペースが無い場合は、シートを交換してください。

5

REMOTE キーを押して、リモートモードにする

- ・ シートをカットデータの最大シート長分フィードし、カットを開始します。
- ・ シートをフィードしないときや、シートが短いときは、手順 4 で大きなシートに交換してください。

6

手順4、5 を繰り返す

- ・ シート幅を超えるデータがなくなるまで、続けます。
- ・ 終了すると、ツール条件を表示して、ローカルモードに戻ります。

CUT1 20 050 0.30

3

便利な使い方

カット順を変更する

ホストコンピュータから送られてきたカットデータを並び替えて、カット順を変更することができます。(ソーティング機能)
アプリケーションソフトウェアから送られるデータの順番により、一筆書きでカットしたいデータを一筆書きでカットできない場合などに、カットする順番を変更して一筆書きでカットできるようになります。

次のような場合、一筆書きでカットできなくなります

アプリケーションソフトウェアによっては、作成/編集した順番にプロッタにデータを送ります。

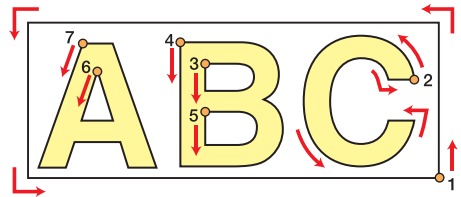
- スキャナで読み込んだデータを手直した場合などは、手直した場所が後でカットされるため、一筆書きでカットできない

ソーティングでカットするときは

ソーティングは、ペンドウンした移動からペンアップするまでを 1 つのブロックとして、ブロック単位にカットしていきます。1 つのブロックをカットした後は、始点位置が一番近いブロックをカットします。

ホストデータの始点位置とカット方向は、変更しません。

- 印：データの始点 = カット時の始点
- 矢印：データの方向 = カット方向
- 数字：カットブロック順



ソーティング機能では次のことができます

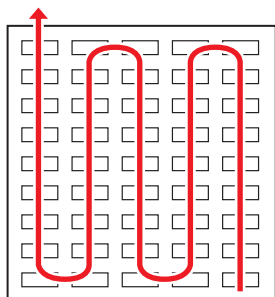
ソーティング機能を“ON”にすると、次の機能が有効になります。

オートフィード機能：

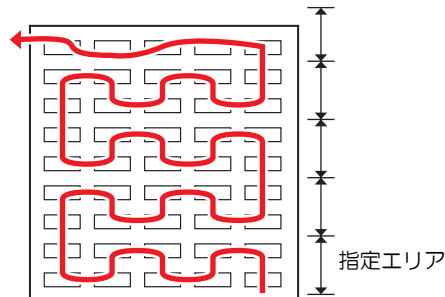
カットするデータの長さを検知し、あらかじめデータ分の長さのシートを引き出しておく機能です。

エリア管理機能：

あらかじめエリアを指定して、エリア内におさまるブロックデータを優先にカットします。エリア内におさまるブロックデータがなくなるとエリアを拡大させて、シート送り方向に徐々にカットします。



エリア指定ナシ



エリア指定アリ

ソーティングの設定をする

- 1** ローカルモードで、
 キーを押す

FUNCTION  データクリア <ENT>
- 2**   を押して[セッテイ]
 を選択する

セッテイ <ENT>
- 3**  キーを押す

ENTER/HOLD 
- 4**   を押して[ソーティ
 ング]を選択する

ソーティング* <ent>
- 5**  キーを押す

ENTER/HOLD  ソーティング* : OFF
- 6**  を押して“ON”を選ぶ

ソーティング* : ON
- 7**  キーを押す

ENTER/HOLD  オート フィード* : OFF
- 8**   を押して[オート
 フィード]の設定を選ぶ



   

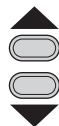
オート フィード* : ON

・オートフィードをするとき“ON”を
 選びます。
- 9**  キーを押す

ENTER/HOLD  エリアカンリ : OFF

10



  を押して [エリアカ
ンリ] の設定を選ぶ



エリアカンリ : 500

- 設定値 : OFF または 10 ~ 5100cm
(10cm 単位)

11


 キーを押して設定し、
 キーを 2 回押して終了する

重要!


- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアします。
- ソーティングを ON に設定すると、受信バッファのサイズは約 20MB に減少します。

ソーティングの設定を解除する

「ソーティングの設定をする」手順5
までの操作をする

  を押し
て “OFF” を選ぶ

 を押す

 を 2 回押す

ソーティング手順

1

データを送信する

CUT 1 * 2KB *

- 受信バッファ内の未処理データサイズを表示します。カット（作図）はしません。処理した線分をソーティングバッファにため込みます。

2

データの送信が終了すると、
カット開始までの待ち時間を
表示します。

** プ ロ ッ ト ** 5S

- 残り時間を秒単位で表示します。
- カット開始までの待機中にデータの受信がなければ、カウントダウンをします。


3

オートフィードを実行する

ソーティング 1%

- カット開始前にカット分のシートを引き出します。カット長分のシートが引き出せなかった場合、以下のエラーを表示します。

エラー15 オートフィード

長尺シートに交換後、データ送信または枚数切り（ P.3-10）を実行してください。

4

カットを開始する

ソーティング 100%

- カット済みのデータを、パーセントで表示します。

5

カットが終了するとリモート
モードになる

CUT 1 * リモート *



- ソーティング [ON] の場合は、カットする全てのデータを受信した後、クローズタイムを経過するまではカット動作を開始しません。ただし、以下の場合は、クローズタイムを経過する前にソーティングしてカットを開始します。
ソーティングバッファが一杯になった場合（線分が約 54 万本）
ツール番号、SPEED、PRESSURE など、カット条件を変更した場合
フィードコマンドや原点更新コマンドを実行した場合

3

便利な使い方

その他の便利な機能

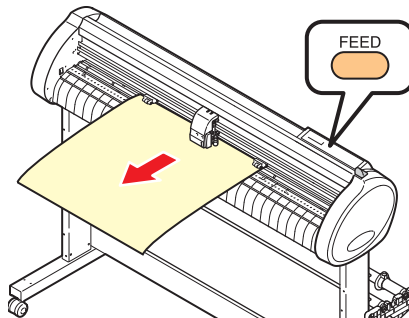
シートフィード

カット（作図）をする前にシートを引き出し、余裕を持たせておきます。

シートをあらかじめ引き出すことで、シートのずれを確認したり、長いデータをカット（作図）する際のシートのずれを防ぐことができます。

重要!

- ロールシートを巻いたまま高速カットをすると、シート駆動ができずにエラーになる場合があります。
- シート検出をしていないと、**FEED** キーは有効になりません。



1

ローカルモードで、**FEED** キーを押す

CUT1 20 050 0.30

FEED

シート フィード* : 1.0m

2

▲ **▼** を押して、シートを引き出す長さを入力する

- 設定値 : 0.1m ~ 51.0m (0.1m 単位)



シート フィード* : 10.0m

3

ENTER/HOLD キーを押す

- 入力した長さ分を引き出します。

ENTER/HOLD

シート フィード* : 8.0m



- シートフィードを途中で止めたいときは、**END** キーを押してください。
- セットしているシートが短くて設定した分だけ引き出せない場合は、引き出した分を表示して動作が停止します。表示を解除したいときは、パネル上のいずれかのキーを押してください。

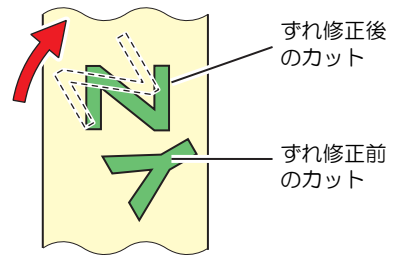
** ストップ° : 0.2m **

ホールド

長いデータをカット（作図）中にシートがずれてしまった場合、カットを一時保留（ホールド）して、シートのずれを直すことができます。

重要!

- シートのズレを直す際は、キャリッジおよびピンチローラの位置を動かさないでください。破損またはエラーの原因になります。



1

カット中に、
ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



— ホールド* —

- ENTER/HOLD** キーは、図形の切れ目で押してください。線分の途中でホールドをすると、カットした線が合わなくなります。

2

シートのずれを直す

- クランプレバーを奥側に倒す
- シートのずれを直す
- クランプレバーを手前に倒す
- END** キーを押す

3

REMOTE キーを押して、カットを再開する



- ENTER/HOLD** キーは、シート検出終了後に有効となります。
- ローカルモードの場合は、**ENTER/HOLD** キーを約 1.5 秒以上押します。

3

便利な使い方

データクリア ー作図動作を中止するー

データのカット（作図）を中止する場合、データクリアを行います。
データクリアを行わない場合、リモートモードに戻した時、受信済みのデータをカットします。
データクリアを実行し、リモートモードにしてデータを受信すると、新しいデータをカット（作図）します。

1

データカット中に
FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア

<ENT>

2

ENTER/HOLD キーを押す

重要!

・データクリアは、データ送信途中で行わないでください。



・データクリア実行後も、受信したデータは受信バッファ内に残っています。枚数切り機能で繰り返しカット（作図）できます。

サンプルをカットして、カット異常の原因を調べる

正常にデータをカットできない場合など、本装置に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。

重要!

- サンプルカットを実行すると、受信バッファに保存されているデータは消去されます。

サンプル “Cut”

Cut

サンプル “Logo”

MIMAKI

1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

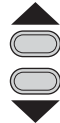
FUNCTION



データクリア <ENT>

2

▲ **▼** を押して [サンプル
カット] を選択する



サンプル カット <ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

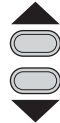
ENTER/HOLD



Cut <ent>

4

▲ **▼** を押してカットする
サンプルデータを選択する



LOGO <ent>

- サンプルには “Cut” と “Logo” の2種類があります。“Cut” を選んだ場合は、手順7へ進んでください。

5

ENTER/HOLD キーを押す

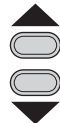
ENTER/HOLD



LOGO 100% <ent>

6

Logo をカットする場合、
◀ **▶** で倍率を選択する



LOGO 200% <ent>

- 倍率：1～999%

7

ENTER/HOLD キーを押して、カットを開始する

3

便利な使い方

サンプルカットの結果について

サンプルデータは正常にカットできるが、他のデータを正常にカットできない。
⇒ ホストコンピュータ側に異常があります。

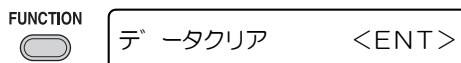
サンプルデータや他のデータも正常にカットできない。
⇒ [ホセイヤツオフセット] で設定値を増やし (☞ P.3-71)、カッターがダウンするときの圧力を上げてください。

設定リストを出力する

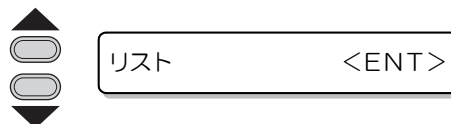
お客様の控え、または保守問い合わせ時の FAX 用に使用してください。

1 A4 サイズの端材シートを縦方向にセット (☞ P.2-15) し、
ツールを“ペン”に付け替える (☞ P.2-6)

2 ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す



3 **▲** **▼** を押して [リスト] を
選択する



4 **ENTER/HOLD** キーを押す



- ・ 設定リストを出力します。

重要!

- ・ リストの内容を、直接 PC で確認することはできません。

```
LIST (CG IIC-13L 0.56)

(1) PEN PARAMETER          DIST.COMP      XR      Y      XL
CUT1 60 200 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT2 20 080 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT3 05 150 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT4 20 060 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
CUT5 20 070 0.30          1.00000  1.00000  1.00000
PEN 30 090                  1.00000  1.00000  1.00000
PIN 40 080 002P            1.00000  1.00000  1.00000
HALF 20 050 0.30          1.00000  1.00000  1.00000

(2) INTERFACE PARAMETER
AUTO : 9600, 8, NON . 1, HARD . 10s
MGL-Ic1 : 9600, 8, NON . 1, HARD . 0.05mm . 10s
MGL-IIC : 9600, 8, NON . 1, HARD . 0.025mm, 10s

(3) FUNCTION PARAMETER
DISPLAY = Japanese
トランス カンパニ = OFF OFF 10mm 0.00mm 0.00mm TYPE1 1 1 5cm/s 50cm/s 0mm FAST
コマンド 利加I = MGL-IIC
コマンド 利加II = LOWER RIGHT
```

受信データを ASCII コードで出力する [ダンプ]

ホストコンピュータからデータを送信し、データを受信したインターフェイスの通信条件を作図後、データを ASCII コードで作図します。
ダンプは、ホストコンピュータが接続しているインターフェイスで実行できます。

1

ツールを“ペン”に付け替える (☞ P.2-6)

2

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

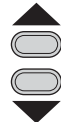
FUNCTION



データクリア <ENT>

3

▲▼ を押して [ダンプ] を
選択する



ダンプ <ENT>

4

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



重要!

- ダンプの内容を、直接 PC で確認することはできません。



- ダンプを中断する場合は、**REMOTE** キーを押してローカルモードにし、データクリア (☞ P.3-52) を実行してください。

```

INTERFACE: USB (13L 0.56)
0.025mm
IN; IPO, 0, 1, 1; JAO, 1; ; PA; PUB4, 317;
PR; PDO, 0, 1, 7, 1, 9, 0, 0, 1, 5, 1, -3, 1,
-10, 0, 0, 1, -10, 2, -5, 2, 1, 2, 5, 0, 0, 1
, 8, 2, 12, 0, 0, 5, 18, 7, 18, 9, 20, 9, 22,
10, 27, 9, 31, 7, 38, 5, 46, 0, 0, 3, 66, -2
, 59, -4, 51, -6, 45, -6, 36, -6, 28, -5, 1
9, 0, 0, -5, 20, -5, 20, -8, 25, -10, 30, 0
, 0, -1, 2, -1, -1, 1, -6, 0, 0, 4, -17, 6, -
19, 6, -26, 8, -33, 0, 0, 13, -64, 9, -70,
5, -76, 0, 0, -1, -46, -2, -49, -7, -49, -
11, -46, 0, 0, -13, -36, -14, -37, 0, 0, -
5, -13, -4, -17, -4, -18, 0, 0, -1, -6, -1
, 3, 0, 0, -1, 8, -1, 8, -4, 4, 0, 0, -2, -1,
-1, -3, -2, -1, -3, 5, 0, 0, -8, 28, -10, 3
5, -9, 41, -8, 47, -6, 51, -2, 54, 0, 0, 2
20, 5, 62, 10, 61, 11, 59, -2, 54, 0, 0, 2
    
```

コンピュータとの接続条件を設定する

RS-232C インターフェイスの通信条件・USB の識別番号を設定します。通信条件の設定値は、コマンド切り替えで設定したコマンド (AUTO、MGL- I c1、MGL- II c) によって異なります。

重要!

- ステップサイズを変更したときは、必ずクランプバーでピンチローラを上げてシートを取り付け直してください。

1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

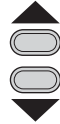
FUNCTION



データクリア <ENT>

2

▲ **▼** を押して [セッテイ]
を選択する



セッテイ <ENT>

3

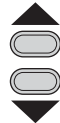
ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



4

▲ **▼** を押して [ツウシン
ジョウケン] を選択する



ツウシン ジョウケン <ent>

5

ENTER/HOLD キーを押す

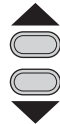
ENTER/HOLD



ボーレート : 9600

6

▲ **▼** を押してボーレート
を選択する



ボーレート : 19200

- 設定値 : 1200、4800、9600、19200、38400(bps)

7


ENTER/HOLD キーを押す

8

  を押して次の各項目を選択する

- 通信条件の設定には次の各項目があります。
データ長/パリティ/ストップビット/ハンドシェイク/
ステップサイズ/クローズタイム
- 各設定項目の内容については、P.3-58 を参照してください。

9


 キーを押す

10

  を押して設定値を選択する

- 各設定項目の設定値については、P.3-58 を参照してください。

11

 キーを押して、設定値を確定する

12

終了するとき、 キーを 2 回押す

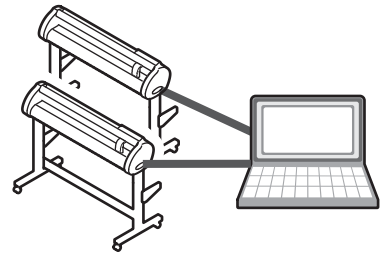
設定項目について

ボーレート	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)	
データチョウ	7, 8 (bit)	
パリティ	NON, EVEN, ODD	
ストップビット	1, 2 (bit)	
ハンドシェイク	AUTO	HARD
	MGL-IIc	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT
	MGL-Ic1	HARD, XONOFF
ステップサイズ	AUTO (MGL-IIc)	0.025 (mm)
	AUTO(MGL-Ic1)	0.05 (mm)
	MGL-IIc	0.025, 0.01 (mm)
	MGL-Ic1	0.05, 0.025, 0.1 (mm)
クローズタイム ^{*1}	3 ~ 60 (秒)	

*1: 枚数切りの対象データの区切り、分割カットの開始までの待ち時間、ソーティング出力開始までの待ち時間を設定します。設定値は3～60秒の間です。カット終了後に、設定した時間以上のデータ受信がない場合、1つのデータの終わりだと判断し、次のデータと区別することができます。

USB で接続する場合の認識番号を設定する

1 台のコンピュータに本装置を 2 台以上 USB で接続する場合、装置 No. をそれぞれ別の値に設定します。



- 1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア <ENT>

- 2

▲ **▼** を押して [セッテイ]
を選択する

▲
▼



セッテイ <ENT>

- 3

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



- 4

▲ **▼** を押して [USB ソウ
チ No.] を選択する

▲
▼



USB ソウチ No. <ent>

- 5

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



ソウチ No. : 0

- 6

▲ **▼** を押して装置 No. (0 ~ 99) を選択し、
ENTER/HOLD キーを押す

- 7

終了するとき、**END** キーを 2 回押す

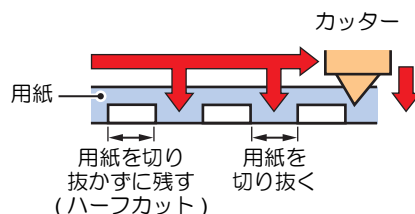
重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。

点線でカットする

用紙をカットする際、カットデータを切り抜かずに点線でカットします。

- 点線カットは、オプションのカッター (型番 SPB-0001: 超硬刃3本セット) を使用してください。
- 点線カットは、ペンラインを取り付けてから使用してください。(P.1-9)



- 1** ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

FUNCTION

データクリア <ENT>
- 2** **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ <ENT>
- 3** **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD
- 4** **▲** **▼** を押して [テンセン カット] を選択する

テンセン カット <ent>
- 5** **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

テンセン カット : OFF
- 6** **▲** **▼** を押して “ON” を選ぶ

テンセン カット : ON
- 7** **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD


ハーフカット プレス: 0g
- 8** **▲** **▼** を押してハーフカットのカット圧を選択する

ハーフカット プレス: 50g

• 設定値: 0 ~ 300g

- 9** **ENTER/HOLD** キーを押す  ハーフカット チョウ：0.5mm
-
- 10**   を押してハーフカットの長さを選択する  ハーフカット チョウ：2.5mm
 ・ 設定値：0.1～5.0mm
-
- 11** **ENTER/HOLD** キーを押す  カット チョウ：10mm
-
- 12**   を押して用紙を切り抜く部分の長さを選択する  カット チョウ：100mm
 ・ 設定値：5～150mm
-
- 13** **ENTER/HOLD** キーを押す
-
- 14** 終了するとき、**END** キーを2回押す

重要!

- ・ 電源を落としても設定値は記憶しています。
- ・ 点線カットは台紙ごとメディアをカットする為、通常のカットに比べてカッター刃の寿命が短くなります。
- ・ 用紙を切り抜くときのカット圧は、カット条件（ P.2-10）で設定できます。

参考値

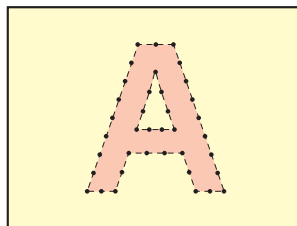
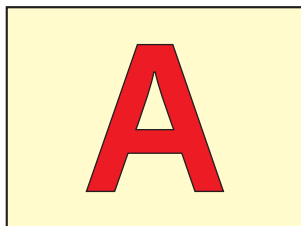
65kB（キログラムベース）の用紙をカットするときのカット条件と点線カット条件を示します。

“カットチョウ”は、字画の多い文字や小さい文字の場合は、短めに設定します。

カット条件		点線カット条件	
SPEED	40cm/s	ハーフカットプレス	0g
PRESSURE	40g	ハーフカットチョウ	0.5mm
OFFSET	0.30mm	カットチョウ	10mm

穴あけ（点）機能で作図する

ピンを使って、データの輪郭に穴をあけることができます。（パウンシング機能）
穴あけした用紙に、マジックやスプレーなどでマーキングをして、施工や手書き看板の位置決めを使用することができます。



パウンシングをするときは

- ツール : 刃先が針状になっているオプションのパウンシングピン (型番OPTC0095: パウンシングセット) を使います。
- カット条件 : [PIN] に設定します。
- シート : 塩ビシートなどではなく、紙を使用します。

あらかじめカット条件を設定してください (☞ P.2-10)

- SPEED** : 1 ~ 10cm/s (1cm/s ステップ)
15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60cm/s
- PRESSURE** : 10 ~ 400 (g)
- 打点間隔 : 1 ~ 100 (mm)

パウンシング機能を設定する

- 1** ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

FUNCTION  データクリア <ENT>
- 2** **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する

  セッテイ <ENT>
- 3** **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD 
- 4** **▲** **▼** を押して [パウンシング] を選択する

  パウンシング <ent>
- 5** **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD  パウンシング : OFF
- 6** **▲** **▼** を押して “ON” を選ぶ

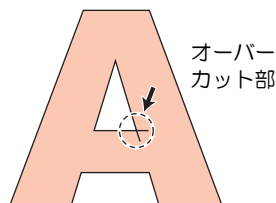
  パウンシング : ON
- 7** **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD 
- 8** 終了するとき、**END** キーを 2 回押す

重要! ・電源を落としても設定値は記憶しています。

メディアの切り残しをなくす

開始点と終了点を任意にオーバーラップさせることにより、メディアの切り残しをなくします。オーバーカット機能の有効・無効と、オーバーカットの長さを指定します。オーバーカット長が設定されていると、カット開始時に指定長分だけ手前からカットし、終了時に行き過ぎてからツールアップします。



- 重要!** • 適度なオーバーカットを設定すると、たわみやすいメディアでの始終点の切り残しを軽減できます。設定値を大きくしすぎると、成果物に傷を残す場合があります。

1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア <ENT>

2

▲▼を押して[セッテイ]
を選択する



セッテイ <ENT>

3

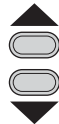
ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



4

▲▼を押して[オーバー
カット]を選択する



オーバーカット <ent>

5

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



オーバーカット : OFF

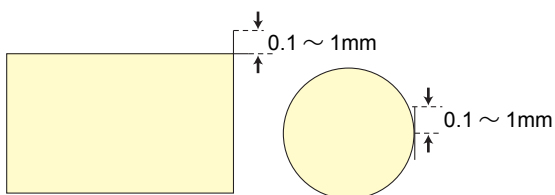
6

▲▼を押してオーバー
カットの設定を選ぶ



オーバーカット : 0.3mm

- 設定値 : OFF または 0.1 ~ 1.0mm (0.1mm 単位)



7

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



8

終了するとき、**END** キーを 2 回押す

3

便利な使い方

使用するピンチローラの数を設定する

シート検出時に検出するピンチローラの数を設定します。

- 1** ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す  データクリア <ENT>
- 2**   を押して[セッテイ]
を選択する  セッテイ <ENT>
- 3** **ENTER/HOLD** キーを押す  トンボ ケンシュツ <ent>
- 4**   を押して[ピンチローラ
スウ]を選択する  ピンチローラ スウ <ENT>
- 5** **ENTER/HOLD** キーを押す  ピンチローラ スウ : 3コ
- 6**   を押して検出するピ
ンチローラ数を選択する  ピンチローラ スウ : 2コ
・ピンチローラ スウ : 2、3
- 7** **ENTER/HOLD** キーを押す  ローラ スウ センタク : ON
- 8**   を押して「ローラ
スウ センタク」の設定を選択
する  ローラ スウ センタク : ON
・シート検出時にピンチローラ数を選択する場合 “ON” を選択します。

9

終了するとき、**END** キーを 2 回押す**重要!**

- ピンチローラ スウを「2」に設定し、ローラ スウ センタクを「OFF」に設定した場合、シート検出時にピンチローラを 2 個しか検出しません。
- 幅広のシートを使用する場合、シートにローラの跡を残したくないという理由でピンチローラ数を制限して使用する場面があるかもしれません。その際は、シート駆動の精度が低下する恐れがあるため、カット速度、アップスピードを十分に下げるか、[シートセッテイ]の設定値を「オモイ」に設定して駆動速度を制限すると、より良いカット結果が得られます。

各種設定

画面の言語表示を切り替える

ディスプレイに表示する言語を次の7種類から選べます。(お買い上げ時は“English”に設定されています)

選択できる言語：Japanese、English、German、French、Spanish、Italian、Portuguese



1




ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

FUNCTION


データクリア <ENT>

2

  を押して [DISPLAY]
を選択する

DISPLAY <ENT>



3


ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD


ヒョウジ[®] : Japanese

4

  を押して表示して言
語を選択する


ヒョウジ[®] : German

5

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD


6

終了するとき、**END** キーを2回押す

その他の便利な設定

使い方に合わせて設定を変えてください。

1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

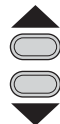
FUNCTION



データクリア <ENT>

2

▲ **▼** を押して[セッテイ]
 を選択する



セッテイ <ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

4

▲ **▼** を押して設定する項目を選択する

- ・ 設定一覧表を参照して選択してください。

5

ENTER/HOLD キーを押す

6

▲ **▼** を押して設定値を選択する

- ・ 設定一覧表を参照して選択してください。(P.3-70)

7

ENTER/HOLD キーを押す

8

終了するとき、**END** キーを 2 回押す

重要!

- ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

3

便利な使い方

設定一覧表

機能名	概要	設定値	
トンボ検出	トンボ付きのデータをカットする際に設定します。	P.3-18 を参照してください。	
コマンド切替	コマンド指定の移動量単位を切り替えます。	AUTO	受信データのコマンド仕様に合わせて、自動的にコマンドを切り替えます。
		MGL-IIc	MGL-IIc コマンドのデータを受信するときに選択します。
		MGL-Ic1	MGL-Ic1 コマンドのデータを受信するときに選択します。
通信条件	コンピュータとの接続条件を設定する。	P.3-58 を参照してください。	
USB 装置 No.	USB で接続する場合の認識番号を設定します。	P.3-59 を参照してください。	
カットモード	カットの品質を設定します。	ヒョウジュン	通常のカットモードです。
		コウソク	短時間でカットします。(重いシートの使用には適していません)
		コウヒンイ	カット品質を優先するカットモードです。
原点切替	MGL-IIc コマンドのとき、コマンド原点の位置を設定します。(MGL-Ic1 コマンドのとき、コマンド原点は「ミギシタ」)	チュウシン	コマンド原点が有効カットエリアの中心にセットされます。
		ミギシタ	コマンド原点が有効カットエリアの右下にセットされます。
エキスパンド	デッドスペースを少なくして、カット(作図)範囲を拡大します。	P.3-39 を参照してください。	
回転	カットの移動方向を切り替えます。	P.3-41 を参照してください。	
ブザー	キーを押したときの音やエラー発生時の警告音を鳴らさないように設定できます。	ON	ブザー音を鳴らします。
		OFF	ブザー音が鳴らなくなります。(トンボセンサーの反応確認音もなくなります)
分割カット	分割カットの設定をします。	P.3-43 を参照してください。	
点線カット	点線でカットする設定をします。	P.3-60 を参照してください。	
パウンシング	穴あけ(点)機能で作図する設定をします。	P.3-62 を参照してください。	
優先順位	本装置とホストコンピュータで同じ項目に対して異なる設定をしているとき、どちらの設定を優先するかを設定します。(MGL-IIc のときのみ)	ホスト	ホストコンピュータの設定値を優先します。
		パネル	本装置の設定値を優先します。
サイズ返答値	ホストコンピュータからの有効エリア読み取りコマンドの最大返答値を設定します。(MGL-Ic1 のみ)	1 ~ 51m	
シートセンサー	シートの有無とシート長さを検出します。	ON	検出する
		OFF	検出しない

機能名	概要		設定値	
アップ スピード	ツールがアップしているときのシートとキャリッジが移動するスピードを設定します。 スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシートずれを軽減できます。		5,10,20,30,40,50,60,AUTO (cm/s)	AUTO に設定すると、ツール条件で設定した SPEED 値がアップスピードとして使用されます。 (ただし、最低速度は 10cm/s)
ジョグ ステップ	ジョグキーでキャリッジやシートの移動をするときの移動量を設定します。		0.1mm(ミリ 設定)	ジョグキー 1 回で 0.1mm 移動
			1.0mm(ミリ 設定)	ジョグキー 1 回で 1.0mm 移動
			1/16inch(イ ンチ設定)	ジョグキー 1 回で 1/16inch 移動
			1/254inch(イ ンチ設定)	ジョグキー 1 回で 1/254inch 移動
ミリ/ インチ	長さを表示する単位を選択します。		ミリ	ミリ表示になります。
			インチ	インチ表示になります。
フィード オフセット	フィード オフセット	オートフィードを行う時に、オフセット値を加えて少し多めにフィードします。	0 ~ 100cm	
	フィード ソクド	フィードする速度を設定します。	1 ~ 120cm/s	
捨て切り	“ON” にセットすれば、カットを開始する前に、刃先が一定方向に向くようにする捨て切り動作を行います。		ON	ツールやカット条件を変更するたびに、捨て切りを実行します
			OFF	捨て切りを実行しません。
シート設定	お使いになるシートに合わせて、種類を設定します。		フツウ	通常のシートをお使いのとき。
			オモイ	通常より重いシートをお使いのとき。(カットの最高スピードは 20cm/s に制限されます)
ソーティ ング	カット順を変更してカットする設定をします。		P.3-47 を参照してください。	
補正圧 オフセット	カットの始点と終点に切り残しがある場合などに値を大きくします。		±9	約 -30g ~ 約 30g
ピンチロー ラ数	使用するピンチローラの数を設定します。		P.3-66 を参照してください。	
オーバ ーカ ット	メディアの切り残しをなくす設定をします。		P.3-64 を参照してください。	
起動モード	シート検出後のモードを設定します。		ローカル	シート検出後に、ローカルモードで待機状態になります。
			リモート	シート検出後に自動的にリモートモードになります。
トンボ探索	シート検出後の自動トンボ探索機能を設定します。		P.3-30 を参照してください。	
設定リセ ット	設定した内容を初期状態に戻します。		P.3-75 を参照してください。	

コマンド切替について

- 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアされます。
- 通常は [AUTO] で構いませんが、データサイズが大きい場合などに、正常な結果が得られないことがあります。この場合、設定値をコマンド名に変更してください。
- [AUTO] に設定してコンピュータからデータを受信すると、表示パネルに本装置が認識したコマンド名を表示し、カットを開始します。データ受信後にコマンド名を表示し続けたり、[エラー 16 AUTO I/F] を表示する場合は、自動認識できなかったことを示します。この場合、MGL-Ic1 または MGL-I1c に変更して、正常にカットするコマンド名を設定してください。
- [AUTO] で自動認識したコマンドは、データクリア (P.3-52) を実行するか、シートを再セットするまで有効です。

カットモードについて

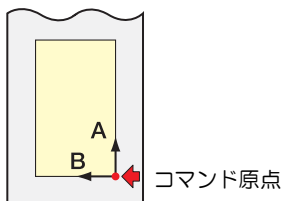
次のようなデータをカットする場合、“コウヒンイ” に設定します。

- 10 mm 以下の文字をカットするとき
 - 鋭角部分が多い絵柄や文字をカットするとき
 - 微細なカットをするとき
- ただし、コンピュータからのデータが複雑すぎる場合、仕上がりがギザギザになる場合があります。この場合、“コウソク” を選択すると滑らかな仕上がりになります。

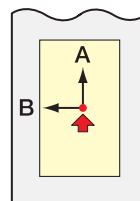
原点切替について

回転機能が ON の場合は原点位置が下記ようになります。

回転 OFF のとき

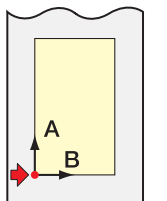


“ミギシタ”を選択

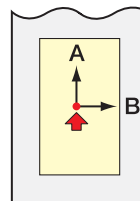


“チュウシン”を選択

回転 ON のとき



“ミギシタ”を選択



“チュウシン”を選択

重要!

- コマンド原点を“ミギシタ”に設定すると、カットエリアは 51m まで拡大します。
- コマンド原点を“チュウシン”に設定した場合、カットエリアは 3m です。

優先順位について

優先順位の設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。以下の項目が対象になります。

ペン選択命令	SP;
ペンドアウン移動速度設定命令	VS;
ペンアップ移動速度設定命令	ZA;
加速度設定命令	AS;
ペン圧設定命令	FS;、ZF;
刃先補正量設定命令	ZO;

サイズ返答値について

サイズ返答値で設定した値は、ホストコンピュータへの返答値の最大サイズ値を設定するもので、実際の有効カットエリアは変化しません。

シート検出サイズが“サイズハントウチ”より小さい場合は、検出サイズが返答値になります。

シートセンサーについて

透明なシートや裏面が黒いシートの場合シートを検出できず、エラーメッセージを表示する場合があります。

この場合、シートセンサ機能をオフに設定することで、カットが可能になります。

- シートセンサ 機能をオフにした場合、カットエリアを設定してください。データがシートからはみ出してカットしたり、シートが終了してもカットを続けることがあります。(☞ P.3-4)

ジョグステップについて

次のようなときに、ジョグステップを設定して正確な位置を決めてください。

- 2点軸補正をするとき (☞ P.3-3)
- 正確な位置に原点を設定するとき
- デジタイズをするとき (☞ P.3-5)

フィードオプションについて

フィードオフセット：

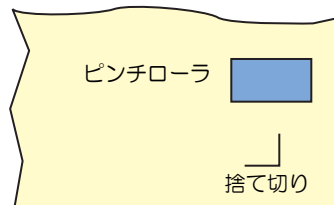
ソーティング機能などでオートフィードを行った場合、ロールシートが終わりに近づくと紙管が暴れることがあります。紙管が暴れるとロールバーから外れて落下する場合がありますので、フィード量に余裕を持たせます。

フィードソクド：

特に重いシートを使用したい場合に、速度を落として負荷を軽減させることができます。

捨て切りについて

現在キャリッジがある場所から両端に近い方のピンチローラの手前で実行します。
抜き文字を作図するとき、シートに傷を付けたくない場合は、OFF に設定します。



重要!

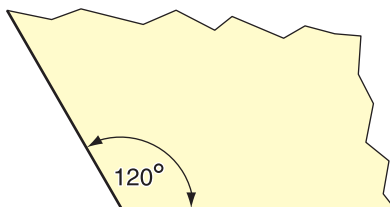
- 捨て切りの初期値は、ON になっています。
OFF に設定した時は、カット前に刃先の方向を合わせるために、試し切り (P.2-20) を実行してください。

シート設定について

重いシートや幅の広いシートを高速でカット (作図) すると、シートがズれる原因になります。
また、[エラー 41 モータアラーム] になる場合があります。
この場合、シート設定を“オモイ”に設定してください。

補正圧オフセットについて

カッターがシートにダウンするときの圧力が弱いために切り残しが発生します。
オプションの偏芯刃を使用した場合など、角度が 120° 以下のカット部分において切り残しが起きる場合があります。



これは角をカットする際、シートがめくれないように自動的に低いカット圧力 (約 5g 未満) でカットするためです。カット圧力が低いため、刃先が進行方向にスムーズに回転せず、切り残しができる場合があります。

このような場合は、角をカットする際の圧力を上げるための設定を行います。
このときの圧力が高すぎてカット線分のつなぎ目が目立つ場合、圧力を下げることで目立たなくすることができます。



設定した内容を初期状態に戻す

1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押すFUNCTION


データクリア <ENT>

2



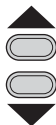
  を押して [セッテイ]
を選択する

セッテイ <ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押すENTER/HOLD


4

  を押して [セッテイ
リセット] を選択する

セッテイリセット <ent>

5

ENTER/HOLD キーを押すENTER/HOLD


IICコマンド :ent

- ・設定項目とパラメータを初期化します。

6

終了するとき、**END** キーを 3 回押す**重要!**

- ・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

3

便利な使い方

第4章 困ったときは



この章では ...

本装置に異常が発生した場合や、エラーメッセージを表示した場合の対処方法について説明します。

故障かな?と思ったら.....	4-2
メッセージを表示するトラブル.....	4-4
エラーメッセージ	4-4
表示メッセージ一覧	4-8

故障かな？と思ったら

故障かな？と思ったら、まず以下の項目をご確認ください。
それでも解決しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

現象	原因	対処方法
電源が入らない	電源ケーブルを確実に接続していない	電源ケーブルを本装置と電源コンセントに確実に接続する
カット(作図)できない	ホストコンピュータ側の設定で、プロッタ名等の設定が違っている	ホストコンピュータ側の設定を確認する
	インターフェースケーブルを確実に接続していない	インターフェースケーブルを確実に接続する
	USBドライバをインストールしていない	付属の FineCut の中にある USB ドライバをインストールする
コンピュータからデータ送信するとエラーを発生する	コマンド設定が間違っている	アプリケーションとプロッタ間のコマンド設定を合わせる
	プロッタ機種設定が間違っている	アプリケーションソフトウェアにて、プロッタの機種を [CG-100SR11] に変更する
シートを検出できない [*シートガ アリマセン*]	透明のシートや裏面が黒いシートを使っている	シートセンサ機能をオフに設定する (☞ P.3-70)
カットが点線になる	ツールホルダのツマミが緩んでいる	ツールホルダのツマミを締める
	刃先を出しすぎている	刃先を適切な量に調整する
	ツール条件が [HALF] に設定してある	ツール条件を [CUT1] ~ [CUT5] に設定する
	刃先が欠けているか、摩耗している	新しい刃先に交換する
	刃先の回転が滑らかでない	新しいホルダに交換する
データの長さとおカットした長さが異なる	シートの厚みによってシート送りの長さが変わるため	距離補正を実行して誤差を補正する (☞ P.3-6)
カットにズレが生じる	ピンチローラとグリッドローラが確実にシートを保持していない	ピンチローラとグリッドローラの位置を確認し、確実にシートを保持する
	クランプカの選択(強弱モード)が適正でない	クランプカの選択を適正に行う (☞ P.1-8)
	ロールシートの巻き具合が緩くたるみがあり、シートフィード時にシートが蛇行または斜行している	ロールシートセット時に、ロールのたるみとロール左右端面を平らに整え、シートフィードを行う
	シートの折れ曲がりにより、シートと台紙が剥離し、気泡が入っている	長尺カット時は、シートフィードおよびカット中シートにシートが折り曲がらないように注意し、シートに負荷を与えない 長尺カット時は、シート送り方向の作業スペースを十分確保する 前面：1.5m 以上 後面：1.5m 以上

現象	原因	対処方法
カットにズレが生じる	シートのセット方向(フロント/リア)とデータ出力方向が合っていない	方向を合わせる
	シートが床面に当たっている	カット速度(SPEED)を下げ、シートが床面に当たる際の負荷を和らげる
	ピンチローラ部のサイドマージンが不足している	ピンチローラ部のサイドマージンを20mm以上確保する
動作中にツールを引きずる 余分なカッター跡がシートに残る	シートがたわんでいる	シートがたわまないように取り付ける
	ツールのアップ/ダウンが不良	電源を切り、手でツールホルダをアップ/ダウンできるか確認する ダウンしたままアップしない場合は、販売店にご連絡ください
	極端に厚いシートを使用している	仕様の範囲内のシートを使用する
切り残しがある	カッターがダウンするときの圧力が弱い	<ul style="list-style-type: none"> ・[ホセイアツオフセット]の値を増やす ・カッター圧力を上げて確認する->テスト作図「セイホウケイ」



メッセージを表示するトラブル

エラーメッセージ

エラーメッセージは、エラー番号を表示します。
エラー番号の対処方法を実行しても解決しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡（サービスコール）ください。

エラーメッセージ	原因	対処方法
エラー 02 メイン RAM	制御 RAM に異常が発生した	販売店または弊社営業所まで連絡してください
エラー 04 フラッシュ ROM	システム ROM に異常が発生した	
エラー 06 バッファ	受信バッファに異常が発生した	
エラー 08 パワー	モータ関係に異常が発生した	
エラー 10 コマンド	コマンドデータ以外のコードを受信した	ホストコンピュータのコマンド設定を確認してください
エラー 11 パラメータ	数値範囲外のパラメータを受信した	
エラー 12 デバイス	不当なデバイス制御コマンドを受信した	
エラー 13 ポリゴン	ポリゴンバッファがオーバーフローした	多角形コマンドを使用しない設定にするか、MGL-1c1 コマンドで使用してください
エラー 15 オートフィード	ZX コマンドで指定した長さがフィードできなかった	ホストコンピュータからの送信終了後、長尺シートを再セットし、枚数切りを実行してください
	分割カット中は、2回目以後のデータで前回のシート長分フィードができなかった	長いシートをセットし、再度リモートモードにします
エラー 16 AUTO I/F	コマンドの自動認識ができなかった	コマンド名を設定してください (☞ P.3-70)
エラー 20 I/O	通信条件が異なります。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせてください (☞ P.3-70)
エラー 27 バッファオーバー	インターフェイスで異常が発生した	インターフェイスクーブルを確認してください
エラー 30 オペレーション	操作パネルで不当なオペレーションを実行した	実行できないオペレーションです 取扱説明書の該当ページを参照してください
エラー 31 データナシ	枚数切りを実行したが、受信バッファにデータが保存されていない	枚数切り機能を参照してください (☞ P.3-10)
エラー 32 データガオオキイ	受信済みのデータが大きすぎて、枚数切りができない	
エラー 33 シートサイズ	シートの送り方向が短すぎる	長いシートをお使いください


エラーメッセージ	原因	対処方法
エラー 34 CUT データアリ	一時停止中に不当なオペレーションを実行した	Ⓜ(REMOTE)キーを押してデータをカットしてしまうか、受信バッファ内のデータが不要であれば、データクリアを実行してください(☞ P.3-52)
エラー 36 トンボケンシュツ (単体表示)	トンボ検出ができなかった (シート検出後のトンボ検出動作において)	用紙がカールしていないか確認してください
		トンボ検出開始点の指定が正しいか確認してください(☞ P.3-24)
		白地に黒のトンボが印刷してあるか確認してください
		トンボ間に印刷や汚れがないか、ゴミが付着していないか確認してください
		トンボ検出の各種設定に誤りがないか確認してください(☞ P.3-18)
		上記の確認事項に異常が無いのにトンボが検出できない場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
エラー 37 トンボゲンテン	トンボ検出の結果、原点を作図範囲外に検出した	トンボをシートの内側に配置してください
エラー 38 トンボスケール	トンボ検出はできたが、計算した補正値が異常であるため、誤検出か補正値指定ミスと考えられる	補正値を確認した上で、検出をやり直してください
	求められたスケール補正の値が1.3倍以上、あるいは0.7倍以下であった	印刷されたトンボデータのカスレなど、誤検出の要因を排除してからやり直してください
	隣接する図形との距離が近すぎて、誤検出した	隣接する図形との距離を適切にとって印刷し直してください
	指定したトンボ間距離が正しくない	コマンドによるトンボ間距離の指定値が不正であり、データの選択ミスが考えられるので、出力するデータを確認してください
	印刷が揃っておらずに図形を飛ばしてしまった	図形データを揃えて印刷をやり直してください
	印刷されたトンボのカスレなどで、正しく読めずに隣の図形のトンボを読んってしまった	カスレなどが生じないように注意して印刷をやり直してください

エラーメッセージ	原因	対処方法
エラー 36 トンボケンシュツ と [JOG & ENT or END] を交互に表示する エラー 38 トンボスケール と [JOG & ENT or END] を交互に表示する	トンボ検出ができなかった (トンボの連続コピー時 (☞ P.3-21))	コシのないシートや幅が約 800mm を超えるシートを使用 する場合、ピンチローラーを 3 個使用してください
		トンボ間に印刷や汚れがない か、ゴミが付着していないか確 認してください
		白地に黒のトンボが印刷してあ るか確認してください
		トンボ検出の各種設定に誤りが ないか確認してください (☞ P.3-18)
		コシのないシートを使用する場 合、トンボ 1 辺の長さを 8mm 以上にしてください コピーするトンボの間も 8mm 以上離してください
		エラー発生時は、ライトポイン タがトンボ検出開始位置で停止 します ライトポイントの位置が正しい トンボ検出開始位置でない場 合、ジョグキーで正しい位置に 移動します  キーを押し、再検 出を行います  ●:横方向コピー時の検出開始点 ○:縦方向コピー時の検出開始点
		再検出を何度か行ったが正しく 検出できない場合、販売店また は弊社営業所までご連絡くださ い
エラー 40 A モータアラーム	シートを送り出すモータに過大 な負荷がかかった	一度電源を切って、入れ直して ください
エラー 41 B モータアラーム	キャリッジを動かすモータに過 大な負荷がかかった	シート設定を“オモイ”に設定し てください (☞ P.3-71)
エラー 42 A オーバーカレント	シート送り方向のモータの過電 流エラーを検出した	ロールシートをお使いの場合は フィードを行って必要な分の シートをあらかじめ引き出し、 余裕を持たせてください
エラー 43 B オーバーカレント	シート幅方向のモータの過電流 エラーを検出した	それでも再び表示する場合は、 販売店または弊社営業所までご 連絡ください

エラーメッセージ	原因	対処方法
エラー 50 ゲンテン	シートサイズの検出ができなかった	一度電源を切って、入れ直してください 再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
エラー 51 ローライチ*	ピンチローラがグリットローラ上でない	ピンチローラの位置をグリットローラ上に移動します
エラー 60 ペン エンコーダ	ペン高さが検出できなかった	一度電源を切って、入れ直してください 再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
エラー 61 ペン ストローク	ペン高さが適正でない	ペンラインゴムが極端に摩耗していないか、また浮きや変形がないか確認する
		ペンラインゴムに異物が付着していないか確認する
		市販ペンホルダにペンを取り付けた際、適正な位置に取り付けられているか確認する
		上記の確認事項に異常がないのにエラーを表示する場合は、弊社営業所までご連絡ください

表示メッセージ一覧

リモートモードのときに表示するメッセージです。
故障ではありませんので、必要に応じて対処してください。

メッセージ	原因	対処方法
CUT1 **リモート**	リモートモードになっている	(REMOTE) キーを押すとローカルモードになります
CUT1 * 128KB **	受信したデータの容量を表示している	カット (作図) を開始すると、1KB 単位で減少します
** オフスケール **	カットデータが有効カットエリアを越えている または、シートの最後まで正常にカットして停止した	シートのサイズを大きくするか、データを小さくしてください または分割カット機能を実行してください
シートガアリマセン	シートがセットされていません あるいは透明なシートをセットした	シートを取り付けてください または、シートセンサを無効にしてください
ビュー	ホストコンピュータからのノートレディモード (NR;) を受信し、ローカルモードになっている	シート検出または原点設定等の必要な動作を実行し、 (REMOTE) キーを押してリモートモードにしてください
ディジタイズ	ホストコンピュータからのディジタイズコマンド (DP;) を受信し、ディジタイズモードになっている	必要に応じてペン先を移動し (REMOTE) キーを押します ディジタイズモードを解除するには、 (FUNCTION) キーでデータクリアを実行してください
コピーエンド	受信データに原点更新コマンド (ZT,; !PG;) があり、1 枚コピーして終了した	枚数切りはできません 枚数切りを行う場合は、ホストコンピュータ側で再設定してください
ブンカツ 5s	分割カットでシート幅を越えるデータをカットした後、次のデータの受信を待っている	10 秒間ホストコンピュータからのデータを受信しないと、データの区切れと認識します 次に枠カット・マークカットを行いローカルモードになります
ブンカツエンド	下記条件のとき表示する ・原点更新コマンド (ZT,;!PG;) を含むデータを受信 ・シート幅が 1cm 以下のとき ・サンプルカットがシート幅を越えるとき ・2 点軸補正が ON のとき ・トンボ検出済みのとき	分割カットはできません
コピースキップシマス	トンボ読み取り連続コピー時に、トンボが読み取れなかった (1 パターン分読み飛ばす)	次のパターン以降、正常にトンボを読み取ることができれば問題ありません 5 パターン以上連続で読み取れない場合、[エラー 36 トンボケンシュツ]( P.4-5) を表示します

メッセージ	原因	対処方法
シートガスレマシタ <ENT>	シートのずれが、スキューチェック (P.3-22) 設定長を超えた	シートをセットし直し、 (ENTER/HOLD) キーを押してください
イチジテイシ REM/END	トンボ検出動作中に (REMOTE) キーが押されたため、検出動作を一時停止中	再度 (REMOTE) キーを押すことで、検出動作を再開します または、 (END) キーで終了します
シートヨコウカン シテクタサイ	ハザイモードでの連続コピーでシート交換待ち中です	ハザイ(カット紙)を交換し、連続コピーを再開してください
!データ セーブチュウ!	ツールパラメータや設定パラメータを記憶しています 記憶したデータは電源をOFFにしても消えないフラッシュメモリに保存されます	この表示中は、電源をOFFにしないでください
START< >SETUP	電源を入れるときに (REMOTE) キーを押していたため、バージョンアップモードになっています。	一度電源を切って、入れ直してください 再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
シートエンド REM/END	トンボ検出中またはロールシートでカット中にシート終端を検出しました。	ロールシートが終了したため、カットを継続できません (END) キーを押して新しいシートと交換してください
	シートが浮いている	シートの浮きを直し、 (REMOTE) キーを押してカットを再開してください
	本装置の後ろ側から強い光が当たっている	本装置の向きを変えるなどして、光の影響を受けないようにしてから、 (REMOTE) キーを押してカットを再開してください

第5章 付録



この章では ...

刃先の交換方法や本装置の仕様一覧表を説明しています。
また、機能の一覧表も記載してあります。

本体仕様	5-2
反復精度の条件	5-3
カッターの刃先について	5-4
刃先の交換	5-4
刃先の調整	5-4
付属品以外のカッターの交換方法	5-5
付属品以外のカッター刃先の調整	5-6
設定シート	5-7
機能一覧表	5-8
専用キーによる機能	5-8
ジョグモードによる機能	5-10
ファンクション機能	5-12

本体仕様

セット可能シート幅	90 ~ 1250 mm (4 ~ 48 inch)	
セット可能ロールシート	外形 150mm 以下、重量：15 kg 以下	
カット可能範囲*1	1070 mm X 51 m	
最大速度	約 85 cm/s (ペンアップで 45° 方向)	
設定可能速度 (カット / 作図)	1 ~ 10 cm/s (1cm/s ステップ) 10 ~ 60 cm/s (5cm/s ステップ)	
機械的分解能	5μm	
プログラムステップ	25、10 μm(MGL-IIc) 100、50、25μm (MGL-Ic1)	
反復精度*2	±0.2 mm (フィルムの湿度による伸縮を除く)	
精度範囲 (反復精度)	1070 mm X 2 m 指定フィルムとカット条件による	
最大圧力	400 g	
設定圧力	カッター	10 ~ 20 g (2g ステップ) 20 ~ 100 g (5g ステップ) 100 ~ 400 g (10g ステップ)
	ペン	10 ~ 20 g (2g ステップ) 20 ~ 100 g (5g ステップ) 100 ~ 150 g (10g ステップ)
カット可能フィルム	塩ビシート (厚さ 0.25 mm 以下、ラミネートを含む)、 蛍光シート*3、反射シート*4	
パウンシング可能用紙	普通紙 (厚さ 0.06 ~ 0.13 mm)*4	
使用可能ツール	偏芯カッター、水性ボールペン、油性ボールペン、 市販手書き用ボールペン*5	
コマンド*6	MGL-IIc、MGL-Ic1	
インターフェイス	USB、RS-232C	
受信バッファ	30 M バイト標準 (ソーティング有効時は 20 M バイト)	
動作環境	5 ~ 35 °C、35 ~ 75% (Rh) 結露しないこと	
電源容量	AC 100 ~ 240 V 120 VA 以下	
外形寸法	幅	1435 mm
	奥行き	580 mm
	高さ	1125 mm
重量	38 kg (脚付き)	
騒音*7	待機時	50 dB (吸着ファン低速)
	動作時	70 dB (連続音)

*1: 使用ソフトにより最大送り長に制限があります。また、シートのセット状態や前後の障害物による影響で、最大送り長は制限されます。目安として、ひとつのデータの最大送り長は 2m までとしてください。

*2: 反復精度については、次ページを参照してください。

*3: 蛍光シート専用刃 (SPB-0007)、反射シート専用刃 (SPB-0006) 使用時。

*4: 専用のパウンシングツールを使用。

*5: 標準添付しているものをご使用ください。

それ以外のものは、Φ8 ~ Φ9 でクランプされる部分に、出っ張りやテーパの無いものを使用してください。また、ペン先位置がペンによってばらつきますので、画質は保障できません。

*6: USB 使用時、MGL-IIc コマンドのうち ESC 系のコマンドは使用できません。

*7: 当社標準測定による数値です。

反復精度の条件

プロッタの状態

- 専用ロール置き台使用时
- クランプ圧力：強

重要! • カuttingシートやインクジェット用メディアは、材質によって精度の保証ができないものがあります。

シートセット状態

- シートのサイドマージン：20 mm以上
- シートのフロント側の状態：反り、浮きが無いこと。
- シートの折れ曲がりによる、シートと台紙の剥離（気泡混入）が無いこと。
- シートフィードにより、正しくシートがセットされていること。
- ロールシートの場合、巻き緩みが無いこと。（左右端面に段差が無いこと）

カット速度

- 40cm/s 以下（付属のカッター使用时）

カットデータ

- メンテナンス用テストパターン（長手方向連続 10 往復）
- カット中シートの極端な折れ曲がりによる、シートと台紙の剥離（気泡混入）がないこと。

カッターの刃先について



- ★ カッターは指で触らないようにしてください。
→刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- ★ カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。
→刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- ★ カッターは子供の手の届かない場所に保管してください。
また、使用済みのカッターは地域の条例に従い廃棄してください。

刃先の交換

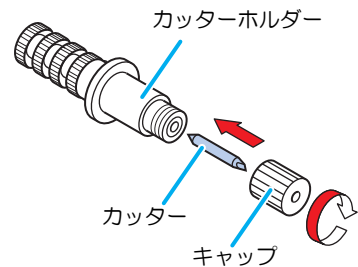
カッターは消耗品です。刃先が欠けたり切れ味が悪くなってきたら、新しいカッターに交換してください。(付属品 型番：SPA-0030)

新しいカッター (塩ビシート用低圧刃セット：型番 SPB-0030) は、販売店または弊社営業所でお買い求めください。

品名	品番	仕様	備考
偏芯替刃塩ビシート用	SPB-0001	3本組	
偏芯替刃小文字用	SPB-0003	3本組	
偏芯替刃ゴムシート用	SPB-0005	3本組	
偏芯替刃反射シート用	SPB-0006	2本組	
偏芯替刃蛍光シート用	SPB-0007	3本組	
偏芯替刃塩ビシート低圧	SPB-0030	3本組	標準添付 (1本)

1

先端のキャップを回して外す



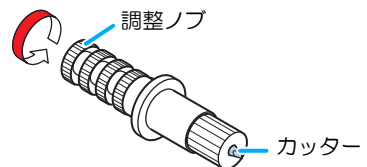
2

ピンセット等で新しいカッターに交換する

1

調整ノブを回し、カッターの出し量を調整する

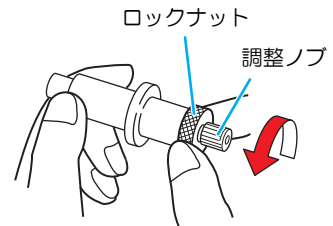
- 調整ノブを右側に回すと刃が出ます。
(1周で0.5mm)



付属品以外のカッターの交換方法

1

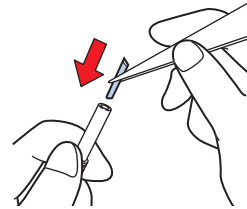
ロックナットを緩め、調整ノブをホルダーから抜き取る



2

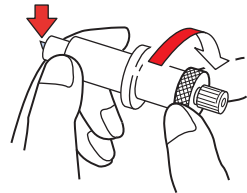
カッターを調整ノブに入れる

- ピンセット等でカッターをつまんで入れる。



3

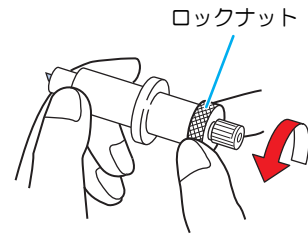
ロックナットを締める



付属品以外のカッター刃先の調整

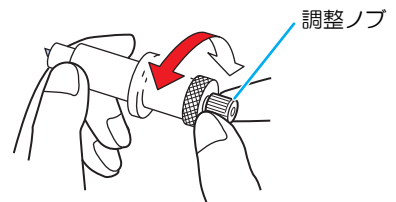
1

ロックナットを緩める



2

調整ノブを回し、カッター刃
の出し量を調整する




3

調整ノブが回らないように
ロックナットを締める



- オプションの刃先調整器 (型番 OPT-S1005) を使用すると、正確に刃先の出し量を調整できます。

設定シート


カット（作図）するシートを変更する際、シートの厚さによっては距離補正を行う必要があります。（ P.3-6）
その際に、この設定シートに交換するシート名と補正値をメモしておく便利です。
コピーしてお使いください。

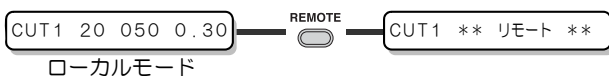
キリトリセン

シート名： A = B =	シート名： A = B =
シート名： A = B =	シート名： A = B =
シート名： A = B =	シート名： A = B =
シート名： A = B =	シート名： A = B =
シート名： A = B =	シート名： A = B =
シート名： A = B =	シート名： A = B =
シート名： A = B =	シート名： A = B =

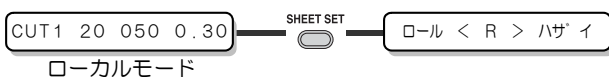
機能一覧表


専用キーによる機能

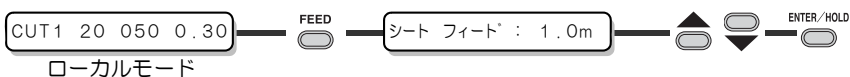
REMOTE キー: 



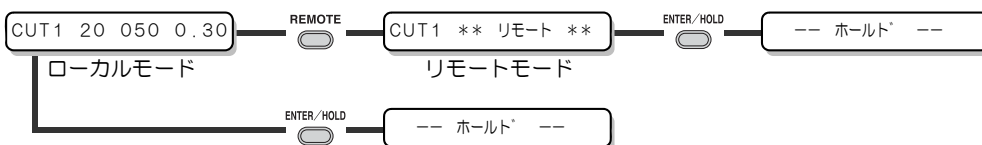
SHEET SET キー: 



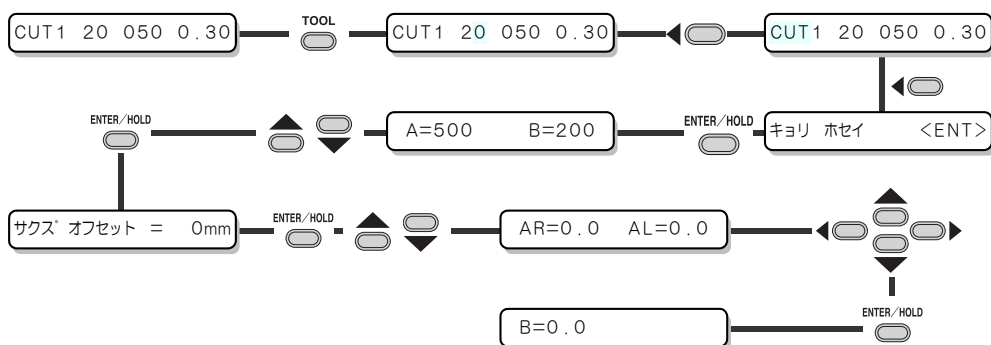
FEED キー: 




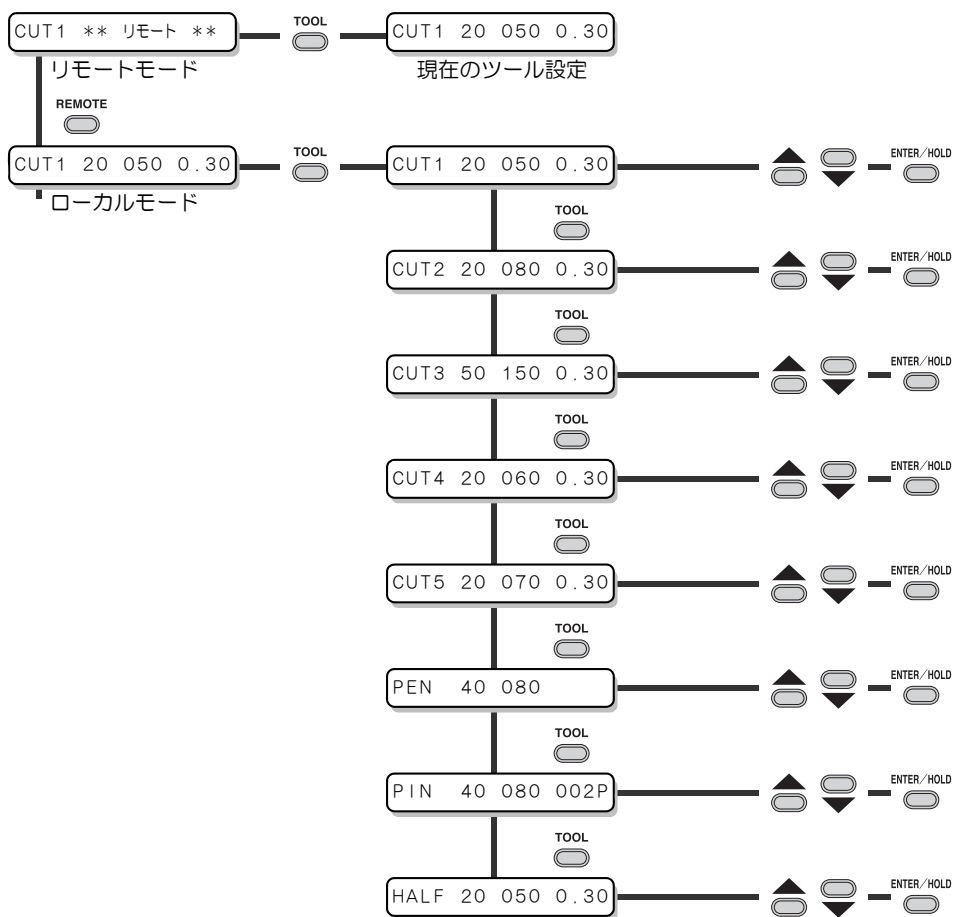
ENTER/HOLD キー: 



TOOL キー (距離補正) : 

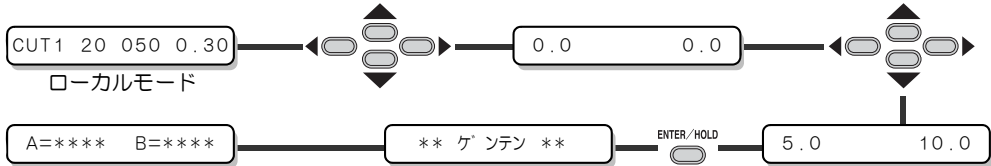


TOOL キー (ツール条件の設定) : 

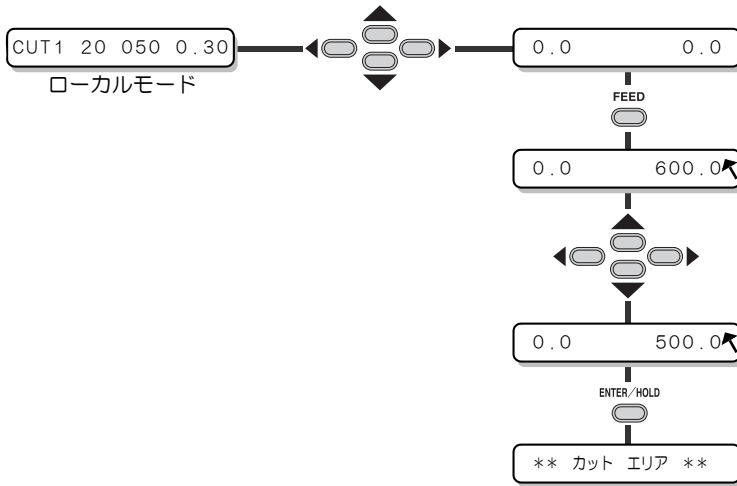


ジョグモードによる機能

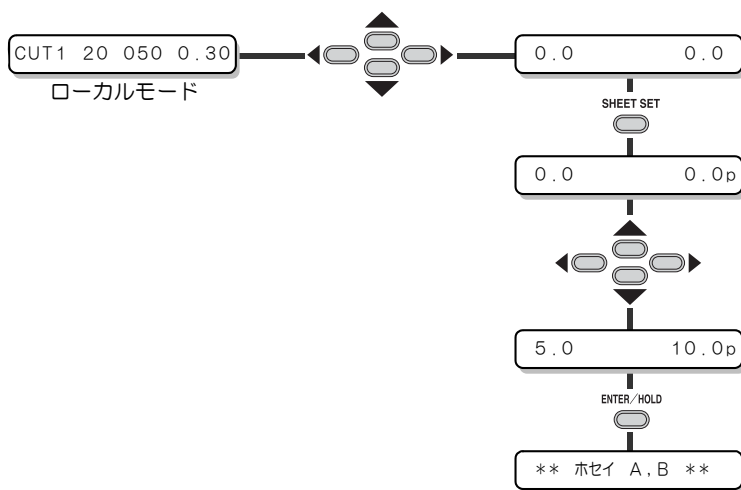
原点設定方法



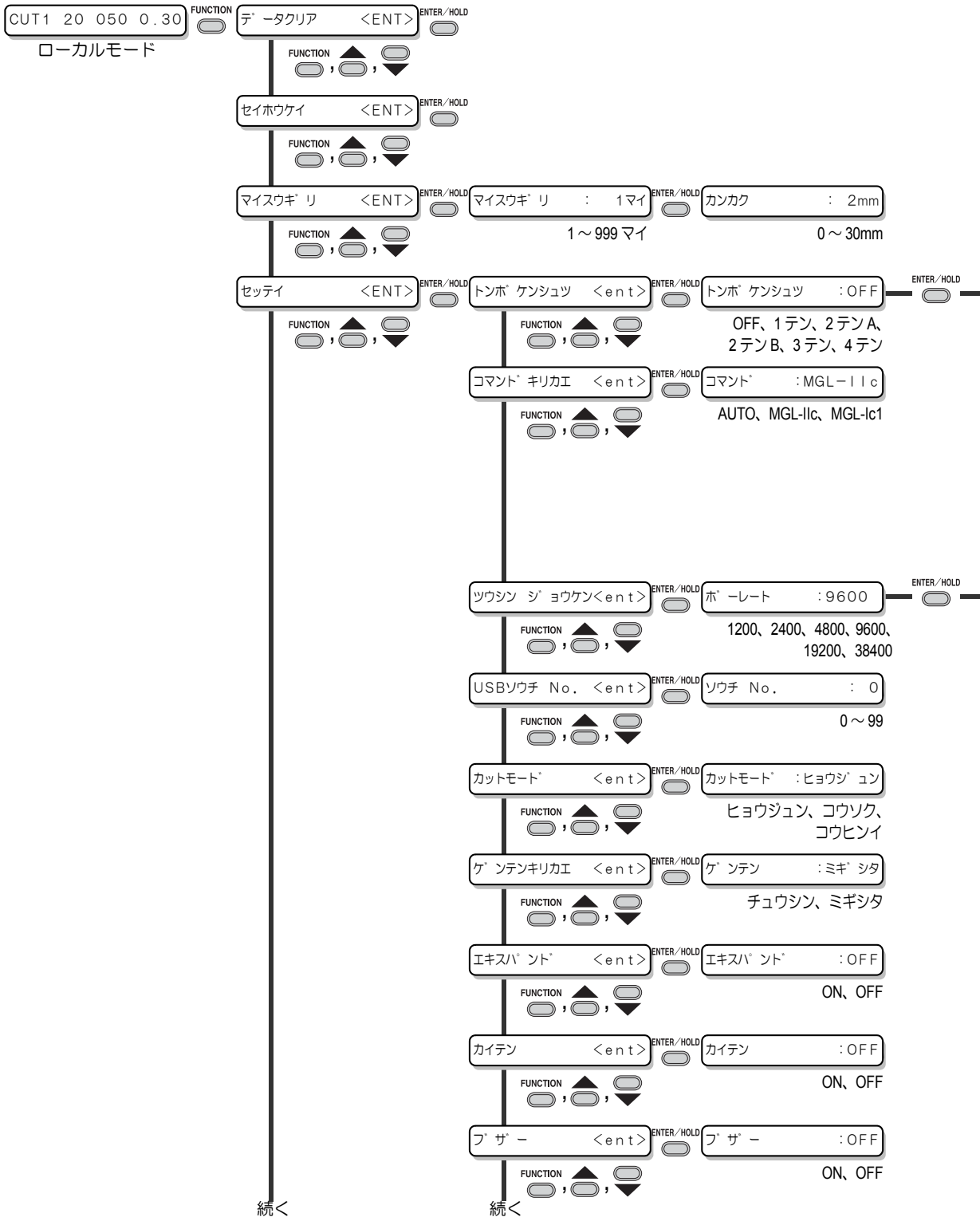
カットエリア設定方法



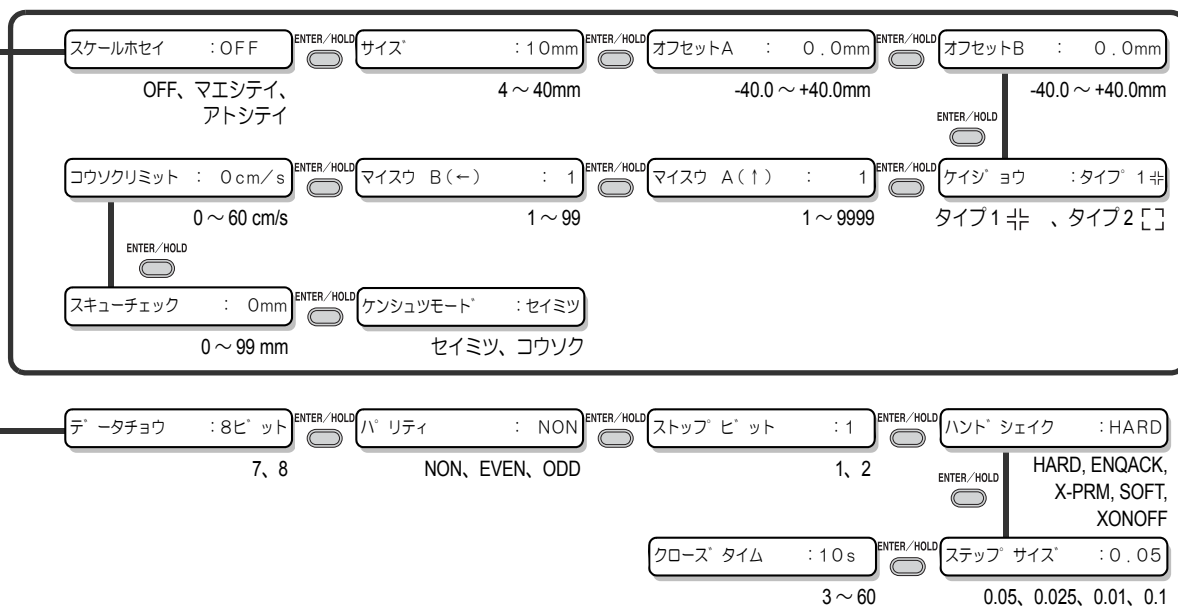
2点軸補正設定方法

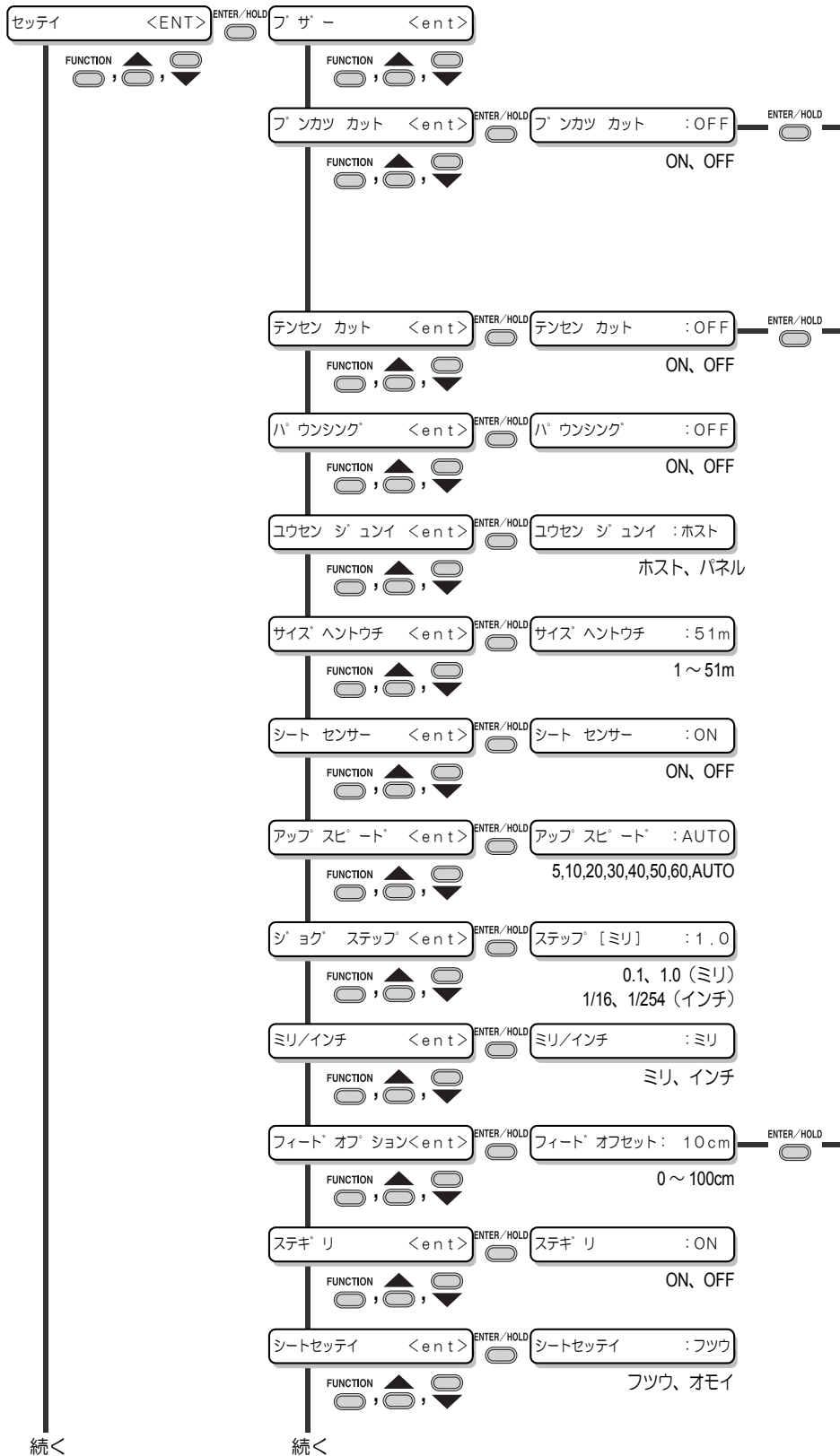


ファンクション機能



[トンボケンシュツ] が OFF 以外のとき設定可能





続く

続く

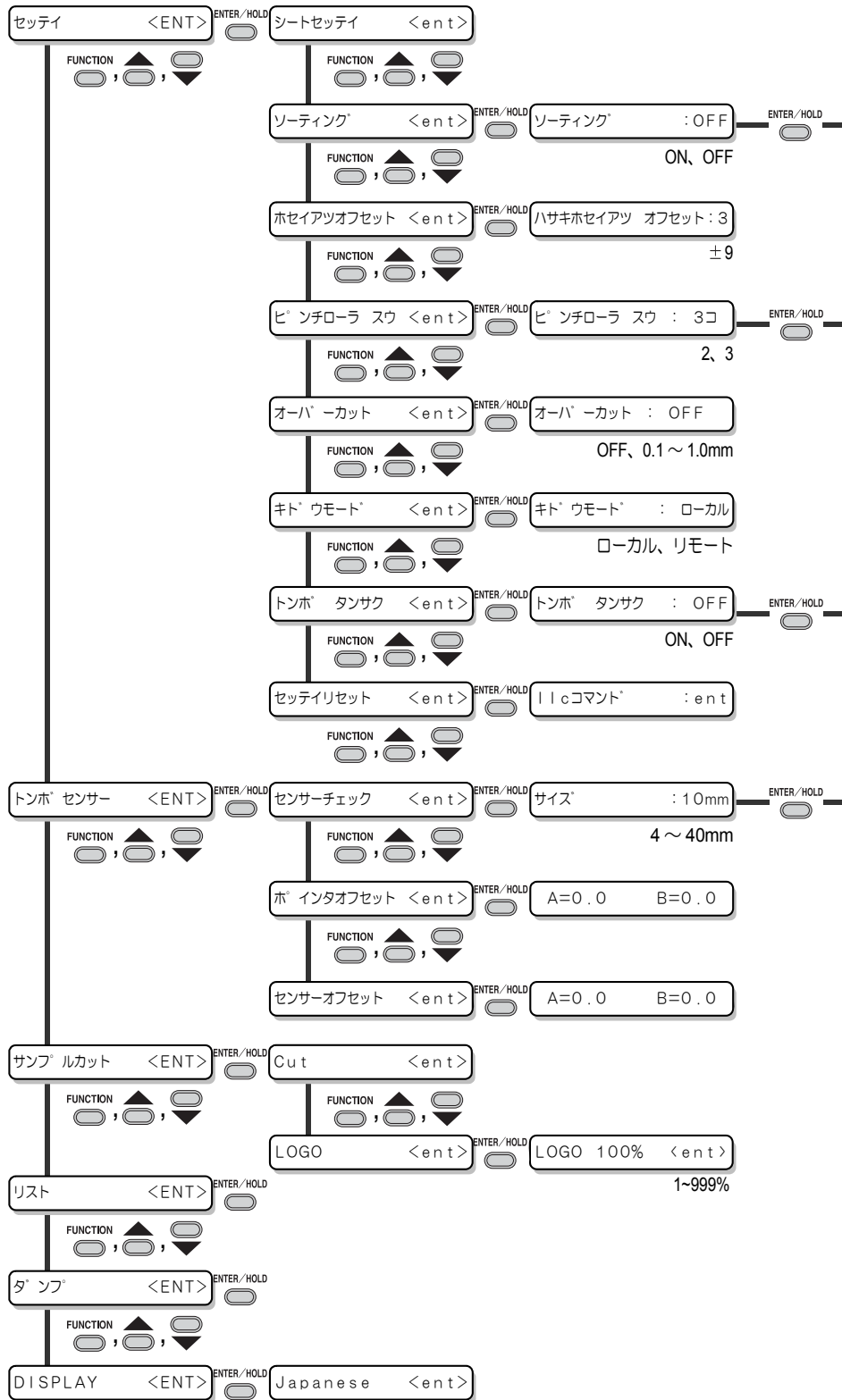
[ブンカツカット]がONのとき設定可能

フクカット	: OFF	ENTER/HOLD	マークカット	: OFF
	ON、OFF			ON、OFF

[テンセンカット]がONのとき設定可能

ハーフカットフレス	: 0g	ENTER/HOLD	ハーフカットチョウ	: 0.5mm	ENTER/HOLD	カットチョウ	: 10mm
	0 ~ 300			0.1 ~ 5.0			5 ~ 150

フィードソクト	: 10	ENTER/HOLD
	1 ~ 20 (cm/s)	



Japanese, English, German,
French, Spanish, Italian, Portuguese

[ソーティング]がONのとき設定可能

オートフィード*	: ON	ENTER/HOLD	エリアカンリ	: OFF
	ON、OFF			OFF、10～5100 cm

ローラ スウ センタク	: OFF
	ON、OFF

スキャンハバ*	: 10 cm	ENTER/HOLD	タンサクハンイ	: 10 cm
	10～30cm			10～50cm

ケイジ' ヨウ	: タイプ ¹ 1#
	タイプ1 # 、タイプ2 []

索引

数字

2点軸補正 3-3

A

ASCII コードで出力する 3-55

D

DISPLAY 3-68

P

POWER 2-8, 2-24

U

USB ケーブルの接続 1-10

USB 装置 No. 3-70

あ

アップスピード 3-71

穴あけ機能 3-62

安全にお使いいただくために viii

安全ラベル x

え

エキスパンド 3-39, 3-70

エラーメッセージ 4-4

エリア管理機能 3-46

お

オートフィード機能 3-46

オーバーカット 3-64, 3-71

同じデータを複数枚カットする 3-10

か

カイテン 3-41

座標系について 3-42

各部の名称とはたらき 1-3

キャリッジ 1-6

クランプ 1-8

シートセンサ 1-8

操作パネル部 1-5

トレイ 1-6

ピンチローラとグリットローラ 1-7

ペンラインゴム 1-9

本体前面 1-3

本体背面 1-4

カッターの交換 5-4

カッターホルダー 2-5, 2-7

カッターホルダーを取り付ける 2-5

カッターを取り付ける 2-3

カットエリアの設定 3-4

カット (作図) の一時停止 2-22

カット (作図) 範囲について 2-13

カット (作図) を開始する 2-21

カット順を変更する 3-46

カット条件 2-9

カットの移動方向を切り替える 3-41

カット範囲を広げる 3-39

カットモード 3-70, 3-72

き

起動モード 3-71

機能一覧表 5-8

距離補正 3-6

設定手順 3-7

補正値の求めかた 3-6

切り込み量 2-4

け

ケーブルの接続 1-10

言語表示 3-68

原点切替 3-70, 3-72

原点設定 3-2

原点の設定 2-21

こ

故障かな? 4-2

コマンド切替 3-70, 3-72

コンピュータとの接続条件を設定する 3-56

さ

サイズ返答値 3-70, 3-73

作図条件 2-9

サンプルカット 3-53

サンプルカットの結果 3-54

し

シート検出	2-13
シート検出の方法	2-14
シート設定	3-71, 3-74
シートセンサー	3-70, 3-73
シートの傾き確認	3-23
シートフィード	3-50
シートを切り離す	2-23
シートを取り付ける	2-12
自動でトンボ検出を行う	3-30
仕様	5-2
使用するピンチローラの数を設定する	3-66
初期状態	3-75
ジョグステップ	3-71, 3-73
ジョグモード	3-2

す

推奨するトンボ	3-16
捨て切り	3-71, 3-74

せ

正常にカットできなかつたとき	3-32
設置場所について	1-2
設定シート	5-7
設定リスト	3-54
設定リセット	3-71
セッテイリセット	3-75
セット可能なシート幅	2-12
セミオートによるトンボ検出	3-27
後指定	3-29
前指定	3-27
センサーオフセット	3-37

そ

ソーティング	3-46, 3-49, 3-71
エリア管理機能	3-46
オートフィード機能	3-46
解除	3-48
設定	3-47
その他の便利な設定	3-69

た

ダンブ	3-55
-----	------

ち

調整ノブ	2-3, 2-4
------	----------

つ

ツール条件の種類	2-9
ツール条件の設定	2-9
ツール条件を設定する	2-10
ツールホルダー	2-5
ツールを取り付ける	2-3
通信条件	3-70
通信条件の設定	3-56

て

データクリア	3-52
ディジタイズ操作	3-5
テスト作図	2-20
電源ケーブルの接続	1-11
電源を入れる	2-8
電源を切る	2-24
点線カット	3-70
点線でカットする	3-60
電波障害自主規制	v

と

取扱説明書について	vi
トンボ	3-12
トンボ間隔	3-15
トンボ検出	3-70
トンボ検出に関する注意事項	3-17
トンボ検出の設定	3-18
オフセット A	3-20
オフセット B	3-20
検出モードの設定	3-22
高速リミット	3-21
スキューチェック	3-22
スケール補正	3-20
設定項目について	3-19, 3-58
トンボの形状	3-21
トンボ検出点数	3-19
トンボサイズ	3-20
マイスウ A	3-21
マイスウ B	3-21
トンボ検出の設定を解除する	3-22
トンボ検出モードにする	3-12
トンボ原点誤検出の例 1	3-14
トンボ周辺の作図禁止エリア	3-14

トンボセンサーの反応を確認する	3-32
トンボセンサの位置合わせを行う	3-37
トンボ探索	3-71
トンボ付きデータ作成に関する注意事項	3-13
トンボ付きデータをカットする流れ	3-12
トンボと図柄の配置可能範囲	3-13
トンボの色	3-16
トンボの大きさ	3-13
トンボの距離とトンボサイズの目安	3-15
トンボの形状	3-12
トンボの検出方法	3-23
トンボのにじみ	3-17

に

認識番号	3-59
------	------

は

パウンシング	3-62, 3-70
パウンシング機能を設定	3-63
パウンシング条件	2-9
ハザイ(カット紙)シートの取り付け方	2-15
刃先の調整	5-4
刃先を調整する	2-4
反復精度の条件	5-3
カット速度	5-3
カットデータ	5-3
シートセット状態	5-3
プロッタの状態	5-3

ひ

表示メッセージ	4-8
ピンチローラ数	3-71

ふ

フィードオプション	3-73
フィードオフセット	3-71, 3-73
フィードソクド	3-71, 3-73
ブザー	3-70
付属品以外のカッター	5-5, 5-6
フルオートによるトンボ検出	3-24
後指定	3-26
前指定	3-24
分割カット	3-43, 3-45, 3-70

解除	3-42, 3-44
設定	3-43

へ

ペンアダプタ	2-6
--------	-----

ほ

ホールド	3-51
ボールペンの取り付け方	2-6
補正圧オフセット	3-71, 3-74, 3-71
補正点	3-3
本書の読み方	xi

ま

マーク表示について	viii
マーク表示の例	viii
マイスウギリ	3-10

み

ミリ/インチ	3-71
--------	------

め

メディアについて	v
メディアの切り残しをなくす	3-64

も

モード	1-12
-----	------

ゆ

優先順位	3-70, 3-73
------	------------

ら

ライトポインタ	3-2, 3-23
ライトポインタの位置を補正する	3-35
テレビ/ラジオの受信障害について	v

ろ

ロールシートの取り付け方	2-17
ロールホルダー	2-18

CG-100SRII 取扱説明書

2012 年 02 月

発行者 株式会社ミマキエンジニアリング
発行所 株式会社ミマキエンジニアリング
〒 389-0512
長野県東御市滋野乙 2182-3

