

# アパレルカッティングプロッタ CG-100AP

## 取扱説明書

### 本書のご案内

#### 第1章 はじめてお使いになるときに

はじめてお使いになる前に必要なことを説明します。実際にお使いになる前に、必ずお読み下さい。

#### 第2章 基本操作

型紙をプロットアウトするための基本的な操作を説明します。手順に従って説明していますので、はじめから順にお読みください。

#### 第3章 応用機能

使うと便利な応用操作について説明します。

#### 第4章 診断機能の実施

プロッタの各種設定を作図したり、プロッタの異常を調査する機能について説明します。

#### 第5章 トラブルが起きたら

トラブルが起きたときの対処方法について説明します。

#### 第6章 付録

メニュー一覧、各種仕様について説明しています。また、便利なシート（お問い合わせシートや別売品注文シートなど）の原紙があります。

## CE

Class A ITE

Warning : This is class A product. In a domestic environment this product may cause radio interference in which case the user may be take adequate measures.

## FCC Statement (USA)

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interferences in which cause the user will be required to correct the interference at his own expense.

### 受信障害について

本装置は、使用時に高周波が発生します。不適切な条件下で設置または使用された場合や、他のエレクトロニクス製品に隣接して設置した場合、お互いに悪影響を及ぼすことがあります。とくに近くにテレビ、ラジオなどがある場合、雑音やノイズが入ることがあります(受信障害)。受信障害の原因が本装置であることを確認するため、障害を受けた機器の電源を入れた状態で、本装置の電源をON/OFFしてください。電源ON/OFFに伴って雑音やノイズが発生したら、受信障害の原因は本装置です。次のような方法で障害を取り除いてください。

- テレビやラジオなどのアンテナの向きを変える
- テレビやラジオなどからできるだけ離して設置する
- テレビやラジオと本装置のコンセントを別にする

この装置は、第一種情報処理装置（商工業地域において使用されるべき情報処理装置）で商工業地域での電波障害防止を目的とした情報処理装置等電波障害自主規制協議会(VCCI)基準に適合しております。従って、住宅地域またはその隣接した地域で使用するとラジオ、テレビジョン受信機構等に受信障害を与えることがあります。取扱説明書に従って正しい取り扱いをしてください。

本装置の接続において、弊社指定のケーブルを使用しない場合は、VCCIルールを限度を超えることが考えられます。必ず弊社指定のケーブルを使用してください。

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。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

All Right Reserved. Copyright © MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 1998.11

# はじめに

---

この度は、アパレルカッティングプロッタ CG-100AP（以下本装置と呼ぶ）をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

この取扱説明書（以下本書と呼ぶ）は、本装置の取扱いについて説明いたします。本書をお読みになり、内容を十分理解してからお使いいただくようお願い申し上げます。また、本書はいつも手元においてお使いください。

## 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、本装置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、本製品を使用してメディア（ワーク）等の損失やメディア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。

## お願い

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ございましたら、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。

# 目次

はじめに .....	i
本書の読みかた .....	iv
マーク表記 .....	iv
表示パネル/キー表記 .....	iv
 使用上の注意 .....	v
用語の説明 .....	vi
日常のお手入れ .....	viii

## 第1章 はじめてお使いになるときに

本体の名称と機能 .....	1-2
梱包品の確認 .....	1-4
プロッタの組み立て .....	1-8
プロッタの設置 .....	1-15
ケーブルの接続 .....	1-17
概要 .....	1-17
インターフェイスについて .....	1-17
インターフェイスケーブルの接続：RS-232Cケーブル .....	1-18
インターフェイスケーブルの接続：パラレルケーブル .....	1-19
電源ケーブルの接続 .....	1-21
電源の ON/OFF .....	1-22
電源の ON .....	1-22
電源の OFF .....	1-23
操作パネル各部の名称と機能 .....	1-24
モードについて .....	1-25
概要 .....	1-25
オフラインモードのメニュー一覧表 .....	1-26
セットアップ機能の設定 .....	1-27
概要 .....	1-27
通信条件の設定 .....	1-28
概要 .....	1-28
通信条件登録番号の切り替え .....	1-29
通信条件の変更 .....	1-30
ツールについて .....	1-35
ツールの特長 .....	1-35

ビュアの取り扱いかた（別売品） .....	1-38
ツールの種類の判別 .....	1-39
ペンについて（ボールペン、プラスチックペン、セラムミックペン） .....	1-40
シャープペンについて .....	1-41
カッターについて .....	1-48
用紙について .....	1-51
用紙の種類 .....	1-51
本装置にセットできる用紙（サイズ） .....	1-52
用紙の取り扱い .....	1-52

## 第2章 基本操作

型紙をプロットアウトするには .....	2-2
用紙とツールを用意する .....	2-3
用紙の準備 .....	2-3
ロール紙の取り付け .....	2-4
プロッタの電源を ON にする .....	2-7
ツール動作モードを選択する .....	2-8
ツール動作モードについて .....	2-8
ツール条件を設定する .....	2-10
概要 .....	2-10
オートモード時の設定方法 .....	2-11
マニュアルモード時の設定方法 .....	2-11
カッターパラメータの設定方法 .....	2-13
ツールアップスピードを設定する .....	2-14
点線カットを設定する .....	2-15
ソートを設定する .....	2-16
オートカットを設定する .....	2-18
マガジンを取り付ける .....	2-20
マガジンの構成 .....	2-20
ツールの準備 .....	2-21
マガジンを取り付ける .....	2-22
ペン番号の設定 .....	2-23
用紙をセットする .....	2-25
ロール紙のセット .....	2-25
リーフ紙のセット .....	2-28
ホストコンピュータからデータを送る .....	2-30
データを送る前に .....	2-30
データを送る .....	2-31

プロットアウトを一時停止する .....	2-32
プロットアウトを中止する .....	2-33
作業を終了する .....	2-34

### 第3章 応用機能

応用機能について .....	3-2
データクリア .....	3-4
用紙のカット .....	3-5
ツール条件の変更 .....	3-6
コピーの実施 .....	3-8
原点切り替え .....	3-10
ミラーの設定 .....	3-11
原点の移動 .....	3-12
原点を有効作図範囲内で一時設定する .....	3-12
原点を有効作図範囲内外に設定する .....	3-13
作図倍率の設定（スケール） .....	3-14
オートフィードの設定 .....	3-15
3点軸補正 .....	3-16
作図距離の補正 .....	3-18
ブザーの設定 .....	3-20
機種名の設定 .....	3-21
用紙タイプの設定 .....	3-22
設定リストの作図 .....	3-23
分解能の設定 .....	3-24
通信条件の自動判定 .....	3-25
システム設定 .....	3-27

### 第4章 診断機能の実施

診断機能の概要 .....	4-2
サンプルカット .....	4-3
正方形カット .....	4-4

ダンプテスト .....	4-5
信号線の状態表示 .....	4-6
デモパターンの作図（#1、#2） .....	4-7

### 第5章 トラブルが起きたら

故障？と思う前に .....	5-2
正常にプロットアウトしないときは .....	5-8
紙ジャムが発生したら .....	5-9
エラーメッセージを表示したら .....	5-10
プロッタの動作が停止するトラブル .....	5-10
動作を継続できるトラブル .....	5-11

### 第6章 付録

オフラインモード機能一覧表 .....	6-2
オフラインモードメニューツリー構造 .....	6-4
RS-232C インターフェイス仕様 .....	6-6
セントロニクスインターフェイス仕様 .....	6-7
本体仕様 .....	6-8
通信条件リスト .....	6-9
ツール条件リスト / オートモード .....	6-10
ツール条件リスト / マニュアルモード .....	6-11
スケール表 .....	6-12
特殊対応 82 文字コード表 .....	6-13
別売品のご紹介 .....	6-14
別売品注文シート .....	6-17
お問い合わせシート .....	6-18

### 索引

# 本書の読みかた

## マーク表記

本書内で、次のマークを使用しています。



### 注意マーク

ケガ、本装置の故障や誤動作を防ぐための注意事項を表します。



### 強制マーク

必ず、行っていただく事を表しています。



### 禁止マーク

禁止事項を表しています。



### ヒントマーク

知っておくと便利な事を記載しています。

## 表示パネル/キー表記

表示パネル	<table border="1"><tr><td>データクリア カッター/ペン</td><td>オートカット テンセンカット</td></tr></table> 左の様に表記します。	データクリア カッター/ペン	オートカット テンセンカット											
	データクリア カッター/ペン	オートカット テンセンカット												
	説明文で表示パネル中の語句は[データクリア]のように、[ ]でくくって表記します。													
	表示パネル中の可変の数字、文字は[X]で表します。													
矢印(←)を表示している場合は、表示がスクロールできることを表しています。[-PAGE+]でスクロールできます。反転矢印(⇐)を表示している場合は、スクロールできる画面がありません。														
キー	図中および説明文を問わず、次のように表記します。 <table border="1"><tr><td>-F1+</td><td>-F2+</td><td>-F3+</td><td>-F4+</td><td>-PAGE+</td></tr><tr><td>END</td><td>◀</td><td>▶</td><td>▲</td><td>▼</td><td>ONLINE OFFLINE</td></tr></table>	-F1+	-F2+	-F3+	-F4+	-PAGE+	END	◀	▶	▲	▼	ONLINE OFFLINE		
	-F1+	-F2+	-F3+	-F4+	-PAGE+									
END	◀	▶	▲	▼	ONLINE OFFLINE									
<table border="1"><tr><td>-F1+</td><td>から</td><td>-F4+</td><td>と</td><td>-PAGE+</td></tr></table> には一十符号が付いています。決まった符号側を押す場合と、どちらでも良い場合があります。それぞれ次のように表記します。 <table border="1"><tr><td>-F1+</td><td>：</td><td>一十どちらを押しても良い場合</td></tr><tr><td>-F1</td><td>：</td><td>一側を押す場合</td></tr><tr><td>F1+</td><td>：</td><td>十側を押す場合</td></tr></table>	-F1+	から	-F4+	と	-PAGE+	-F1+	：	一十どちらを押しても良い場合	-F1	：	一側を押す場合	F1+	：	十側を押す場合
-F1+	から	-F4+	と	-PAGE+										
-F1+	：	一十どちらを押しても良い場合												
-F1	：	一側を押す場合												
F1+	：	十側を押す場合												



注意

## 使用上の注意

下記の注意事項を必ずお守り下さい。守らないとケガをする恐れがあります。



★ 回転中のグリットローラには触れないでください。指の皮やツメを剥いてしまう場合があります。



★ 付属のカッターを振らないでください。刃先が飛び出して、ケガをする恐れがあります。



★ 電源をOFFにした後、すぐに電源をONにしないでください。30秒以上経過してから、再度電源をONしてください。プロッタが誤動作する場合があります。



★ 電源がONのときは、キャリッジを手で動かさないでください。キャリッジが故障する原因になります。



★ キャリッジに直接ペンを取り付けしないでください。必ず、マガジンに取り付けてください。



★ カット、作図時に本装置を動かしたり、振動を与えないでください。



★ 作図やカットをして本装置が動いているときは、グリットローラに髪の毛を巻き込んだり、用紙で手や顔を切る場合があります。十分注意して下さい。



★ 本装置は、次のような場所に設置してください。

直射日光が当たらない場所

エアコンなどの風が当たらない場所

ゴミ、ほこりやタバコの煙が充満しない場所

強い振動が発生しない場所

強い電磁界が発生しない場所



★ 用紙をセットするとき以外は、用紙セットレバーを上げておいてください。下げたままにしておくと、ピンチローラが変形し用紙ズレを起こす原因になります。



★ カット、作図が始まると、セットした用紙が前後に激しく動きます。身体や衣類が用紙に触れると、用紙ズレや誤動作の原因となります。カット、作図前に、装置の近くに障害物（人、物）が無いことを確認してください。

# 用語の説明

---

取扱の説明を明確にするために、下記の用語を定義し、本書内で使用することにします。

## ホストコンピュータ

本装置にデータを送るパソコンのことを、ホストコンピュータと呼びます。

## RS-232C コネクタ (RS-232C ケーブル)

RS-232C 準拠インターフェイスコネクタ (ケーブル) を、RS-232C コネクタ (ケーブル) と呼びます。

## パラレルコネクタ (パラレルケーブル)

セントロニクス社準拠 8bit パラレルインターフェイスコネクタ (ケーブル) を、パラレルコネクタ (ケーブル) と呼びます。

## ツール

ペン、シャープペン、カッターを総称してツールと呼びます。

## ツール条件

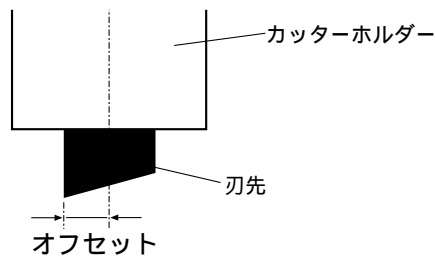
ツールを使用するときの条件を、ツール条件と呼びます。ツール条件は、次の 4 つがあります。

スピード ..... ツールがシート上を動く速さです。

プレス ..... ツールをシートに押しつける力です。

加速度 ..... スピードを最高速まで上げる割合です。

オフセット ..... カッターの刃先とカッターホルダーの中心のズレ量です。



## プロットアウト

ホストコンピュータからデータを受けて、型紙が出力される動作 (作図やカット) をプロットアウトと呼びます。



---

## 受信バッファ

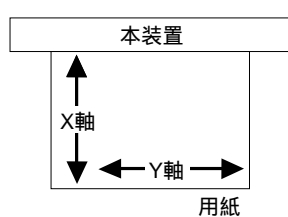
ホストコンピュータから受信したデータを、一時蓄える場所を、受信バッファと呼びます。

## ペーパーロード

用紙を取り付けたとき、幅や長さを検出するために用紙を動かす動作を、ペーパーロードと呼びます。

## X軸、Y軸

本装置の軸座標を示します。



X軸とは、シートの送り方向です。

Y軸とは、キャリッジが移動する方向です。

# 日常のお手入れ



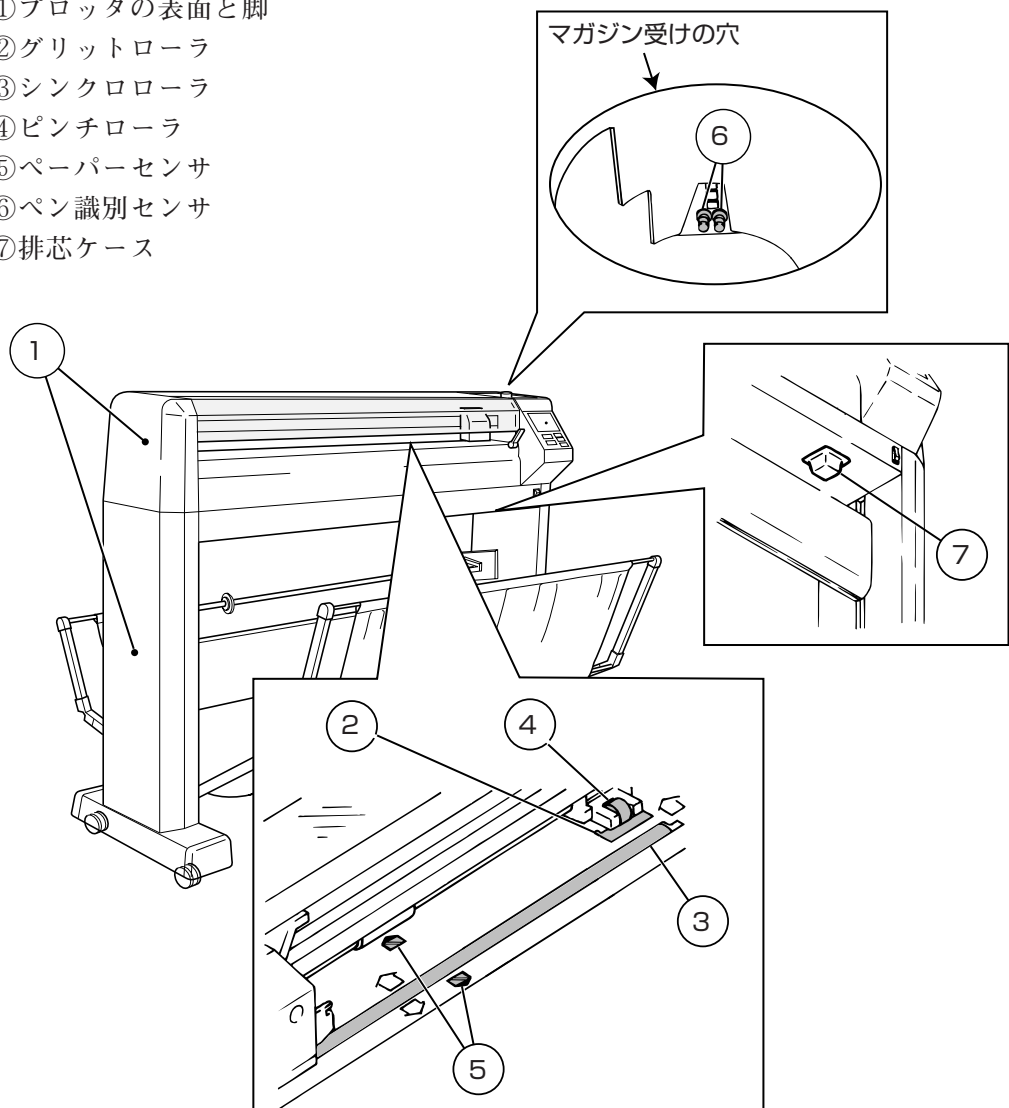
注意

以下のご注意を必ずお守りください。守らないと感電したり、本装置が故障する恐れがあります。

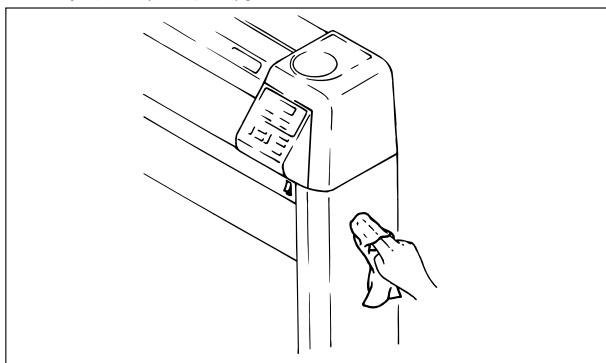
- ★クリーニングをするときは、必ず電源ケーブルを抜き、本装置の電源をOFFにしてください。
- ★クリーニングのために本装置を絶対に分解しないでください。
- ★クリーニング剤は、必ず指定のものをお使いください。
- ★装置内部に水気が入らないようご注意ください。クリーニング剤（アルコール、ベンジン）を使用するとき、付けすぎないようにしてください。

プロッタ各部のクリーニングについて説明します。プロッタの精度を保ちながら、末永くお使いいただけるよう、クリーニングは最低でも月一度は行いましょう。クリーニングが必要なところは、次の箇所です。

- ①プロッタの表面と脚
- ②グリットローラ
- ③シンクロローラ
- ④ピンチローラ
- ⑤ペーパーセンサ
- ⑥ペン識別センサ
- ⑦排芯ケース

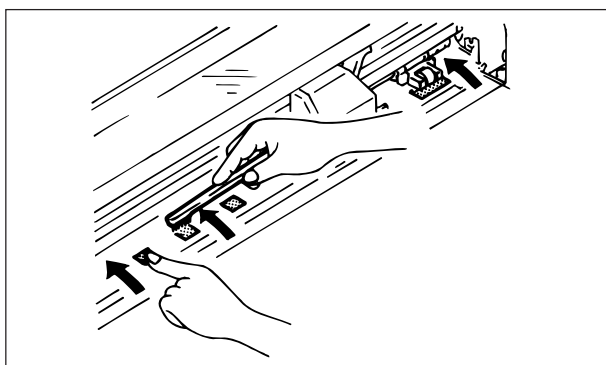


プロッタの表面と脚



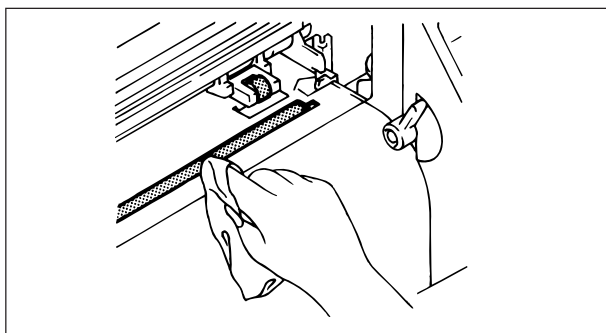
柔らかい布でから拭きしてください。汚れがひどいときは、アルコールを湿らせて拭いてください。

グリットローラ



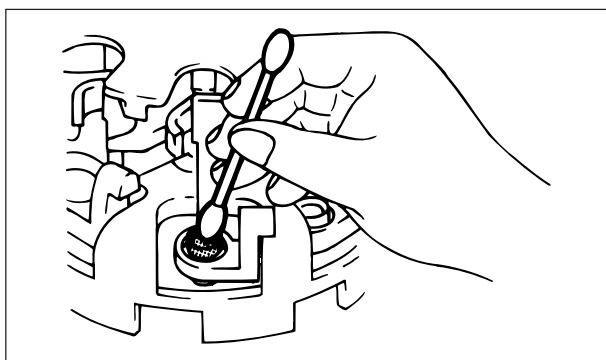
用紙セットレバーを上げて、ピンチローラを上げます。  
指でグリットローラを矢印方向に押しと回転します。本装置には全部で7個のグリットローラがありますが、1個を回すと、全てのグリットローラが回ります。少しずつ回転させながら、固めの歯ブラシなどでグリットローラに付着した紙くずなどを取り除きます。その際、ブラシの毛や紙くずがグリットローラとプラテンの隙間に入らないようにしてください。

シンクロローラ・ピンチローラ



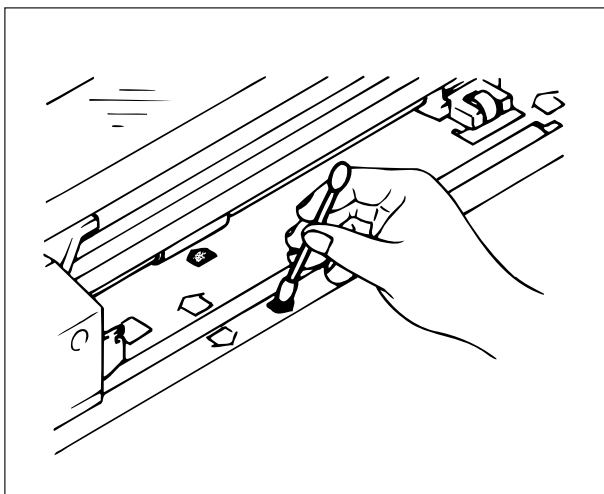
柔らかい布にベンジンを湿らせて拭いてください。

マガジンとペンキャップゴム



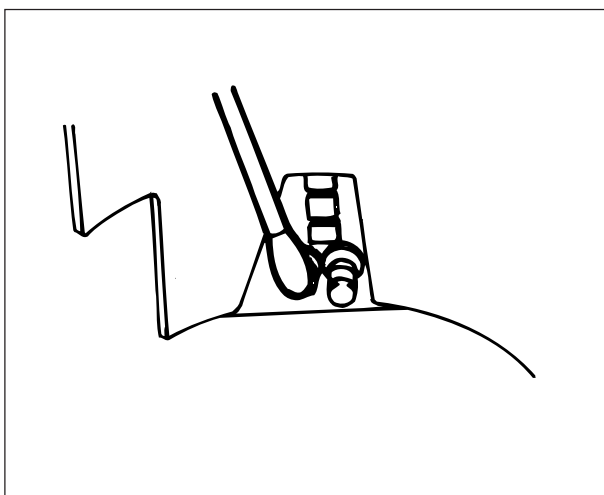
ペンキャップゴムについているインクや、マガジンとペンホルダについている白い粉などは、綿棒にアルコールを湿らせて拭いてください。

### ペーパーセンサ



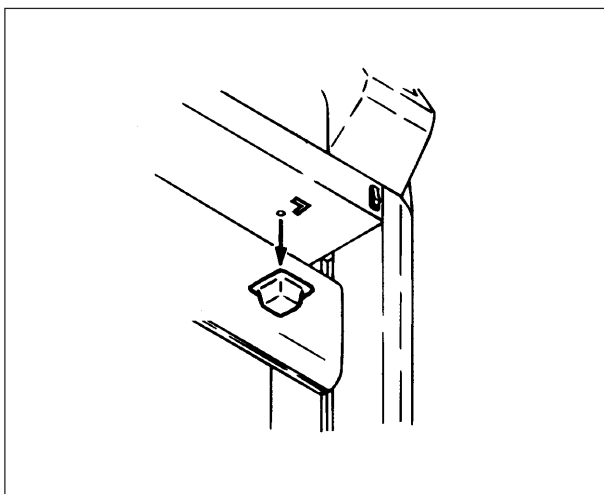
センサの表面に付着するホコリなどを、乾いた綿棒で拭き取ってください。

### ペン識別センサ



センサの表面に付着するホコリなどを綿棒でクリーニングしてください。

### 排芯ケース



排芯ケースを外し、排芯ケースにたまった残芯を捨ててください。

# 第1章

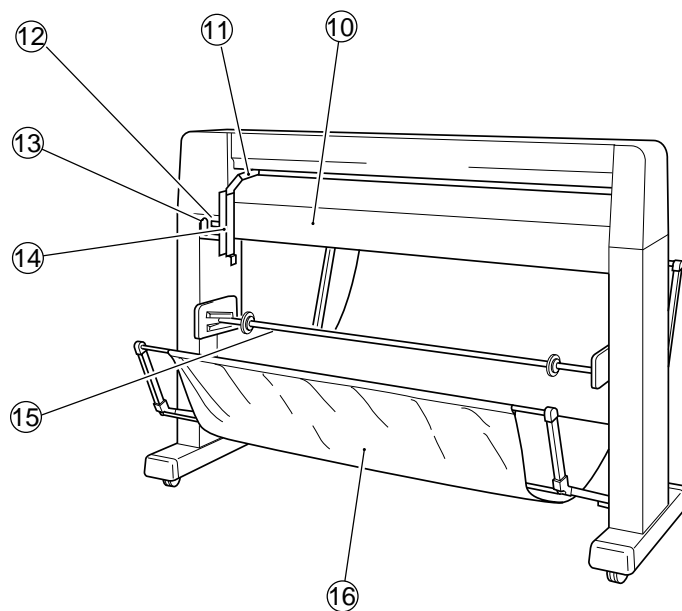
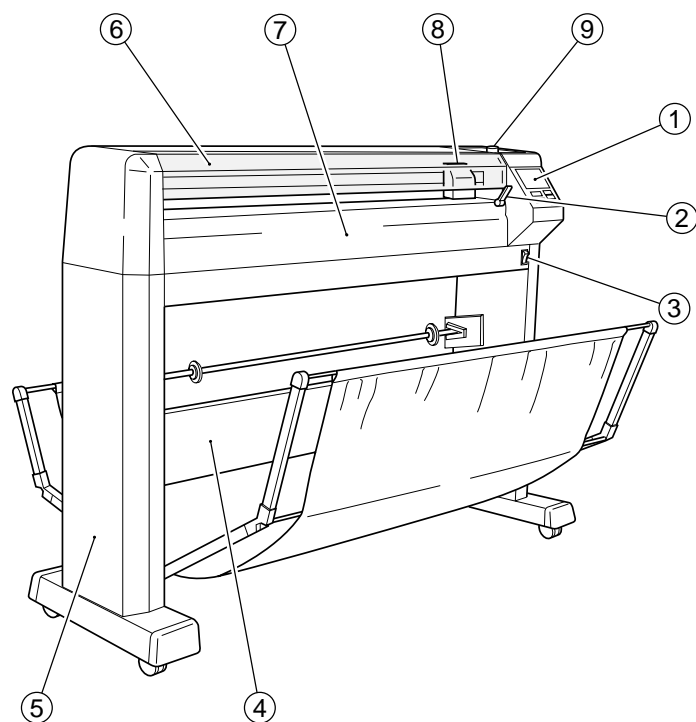
## はじめてお使いになるときに

---

本章では、はじめてお使いになる前に必要なことを説明します。実際にお使いになる前に、必ずお読み下さい。

# 本体の名称と機能

---



①**操作パネル**

プロッタの動作に必要な設定を行います。

②**用紙セットレバー**

用紙セットに使用します。

③**電源スイッチ**

電源のON/OFFをします。

④**脚ステー**

本体の横揺れを押さえます。

⑤**脚**

プロッタ本体を支える部分です。キャスタが付いており、簡単にプロッタの移動ができます。

⑥**フロントカバー**

プロットアウト時、プロッタの駆動部に触れることを防ぎます。

⑦**プラテン**

プロットアウトの作業台です。

⑧**キャリッジ**

ツールを持って左右に移動します。

⑨**マガジン**

ツールを取り付けます。ペンは最高8本までセットできます。

⑩**電装カバー**

電装を保護するカバーです。

⑪**クランプ軸アーム**

ロール紙ストッパーを上下するアームです。

⑫**インターフェイスコネクタ**

RS-232C 準拠のシリアルインターフェイスコネクタです。

⑬**AC インレット**

電源ケーブルを接続します。

⑭**ロール紙ストッパー**

ロール紙セット時、回転をストップさせるものです。

⑮**ロールシャフト**

ロール紙をセットするためのものです。

⑯**ペーパーバスケット**

プロットアウトした型紙を受けとめるためのバスケットです。

# 梱包品の確認




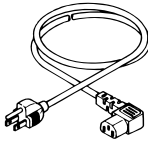

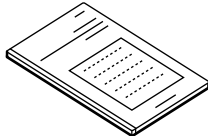
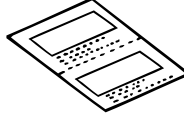
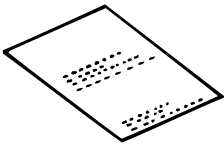
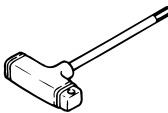
★本体、脚を箱から取り出す時は、必ず2人で持ち上げてください。

梱包箱に貼ってある梱包方法に従って取り出した後、付属品が揃っているかどうか確認をしてください。数量が足りないときや異常があるときは、販売店または弊社営業所までご連絡下さい。

## 本体箱

名称	品番	数量	イラスト	備考	
本体		1			
正面カバー	M002066	1			
付 属 品 箱	マガジン	M000924	1		
	排芯ケース	M000641	1		
	シャープペンセット	OWP-XP-NS35	1		0.3/0.5 mm 各1本 替芯含む
	水性ボールペン	40HP06-S	1		黒2本、赤青緑各1本



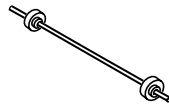
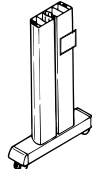
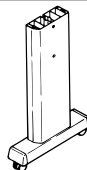
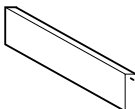
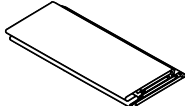
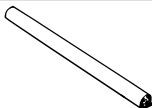





	名称	品番	数量	イラスト	備考
付 属	カッターホルダ	M002061	1		替刃 2 本付き
	電源ケーブル	電取 -3P-4M	1		工場出荷時の仕様により、どれか1つを添付
		VM0234- VM0089A-4M (海外 100V)			
VM0306B- VM304B-4N (海外 200V)					
品 箱	接地アダプタ	YM-19207-0	1		2P-3P 変換用
	取扱説明書 (本書)	D200258	1		
	保証書	D900019	1		
	パッキングリスト		1		
	T 型六角レンチ	NO.9200-H6-150	1		脚組立用

次のページへつづく

本体箱続き

	名称	品番	数量	イラスト	備考
付 属 品 箱	ゴムキャップ	M700107	4		脚組立用
	ちょうナット	N4(1種)	4		ハ°-ハ°-ハ°スケツト取付用
	ロール紙ストップハ°-ASSY	M002063	1		
	ストップパネジ	M002064	2		
	巻カラー	φ 4 × 25	4		ハ°-ハ°-ハ°スケツト取付用
	スペーサー	M600525	4		ハ°-ハ°-ハ°スケツト取付用
	ボルト	CP8 × 25	2		本体取付用
	ちょうボルト	M4 (1種) × 10	4		ロールステー右、左取付用

## 脚箱

名称	品番	数量	イラスト	備考
ロールシャフト ASSY	M002308	1		
左脚 ASSY	M002146	1		正面より向かって左側
右脚 ASSY	M002145	1		正面より向かって右側
脚ステー	M002147	1		
ハ°-ハ°-バスケットASSY	M002065	1		
ロール紙	PDW950*40m*70k	1		
2inch 用フランジ	M600186	2		
3inch ロールホルダ ASSY 右	M002316	1		
3inch ロールホルダ ASSY 左	M000815	1		
ロールステー ASSY	M002310 (右) M002311 (左)	各 1		
ハンドル ASSY	M000794	1		

# プロッタの組み立て

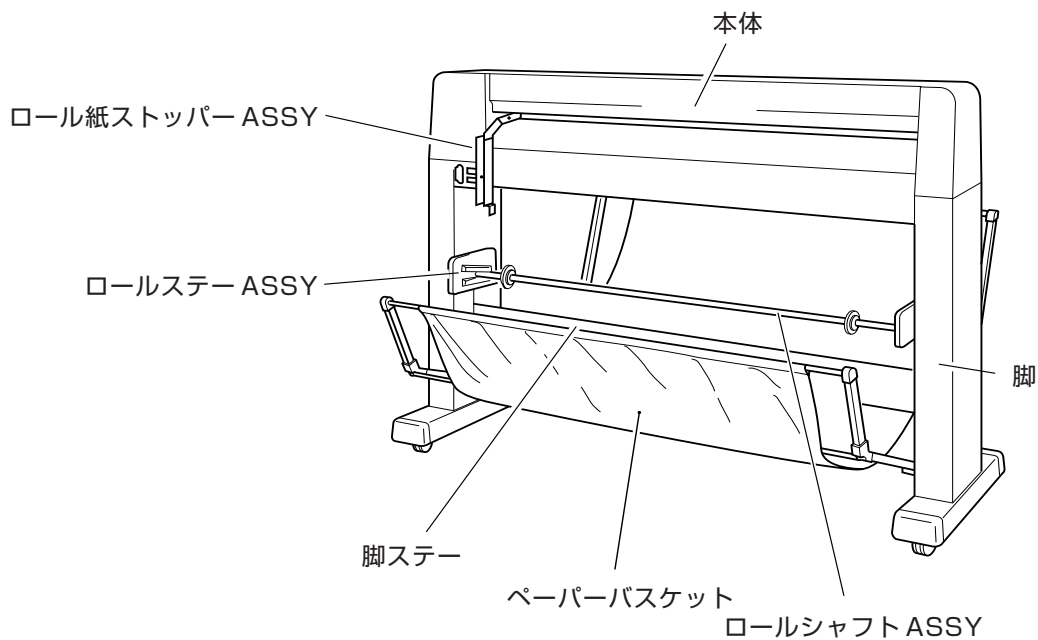
---

## 概要

---

プロッタの組み立ては次の順番で行います。順番が異なると、全ての部品が取り付けられませんので、ご注意ください。

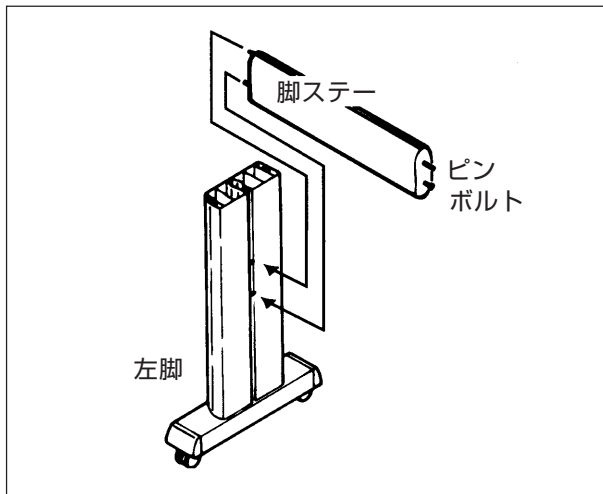
1. 脚、脚ステー、本体の組み立て
2. ロールシャフト ASSY
3. ペーパーバスケットの取り付け
4. ロール紙ストッパー ASSY の取り付け



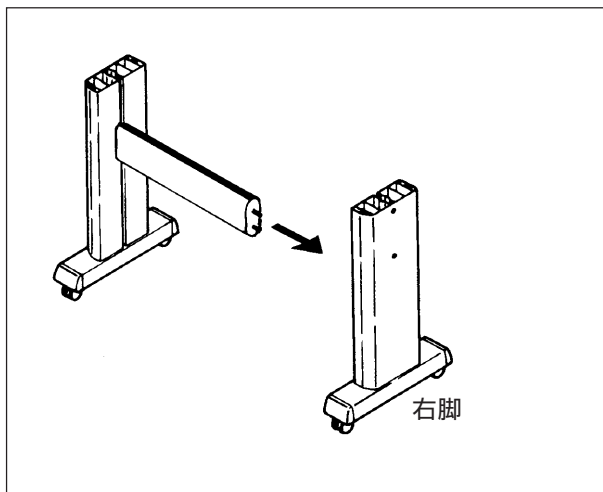
組み立て



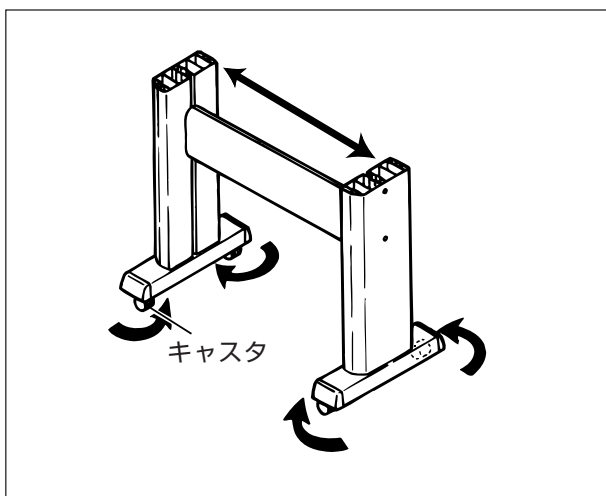
- ★組み立ては必ず2人以上で行ってください。重い部品を身体の上に落としてケガをする場合があります。
- ★組み立ては、3m×4m以上のスペースがある広い場所で行ってください。



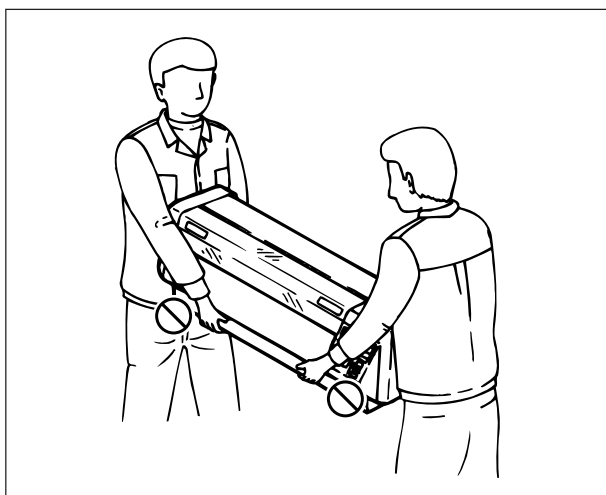
- ①脚ステーのピンとボルトを左脚の穴に挿入します。ピンのある方を上にして挿入してください。



- ②脚ステーの他方のピンとボルトを右脚の穴に挿入します。



- ⑤ キャスタを内側に回し、右脚と左脚の上端を広げてください。

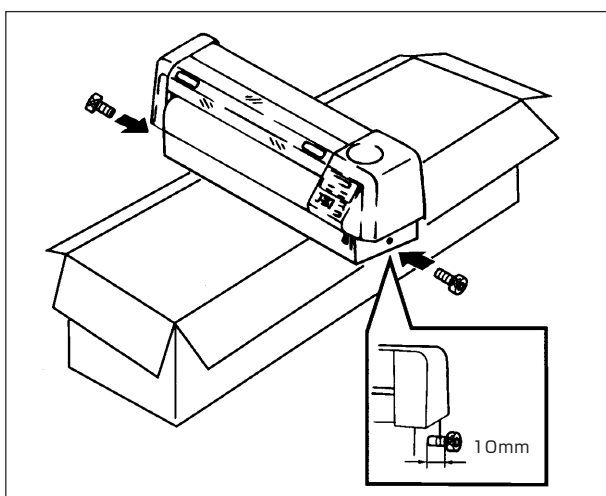


- ④ 2人で本体を梱包箱から取り出します。この時、本体の中央に近い部分を持ってください。

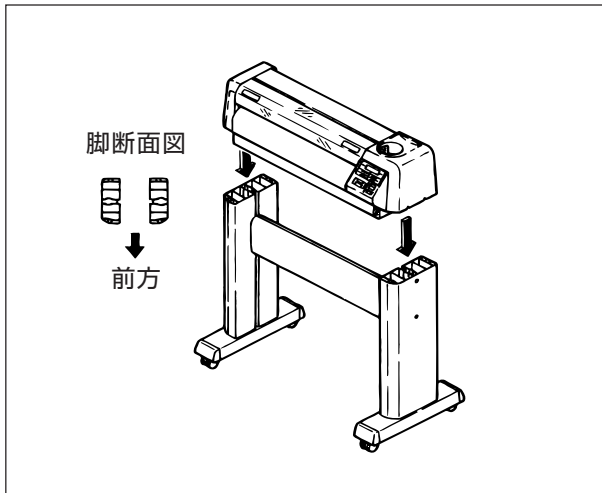


★本体の両端を持つと、本体と脚の間に手をはさむ恐れがあります。

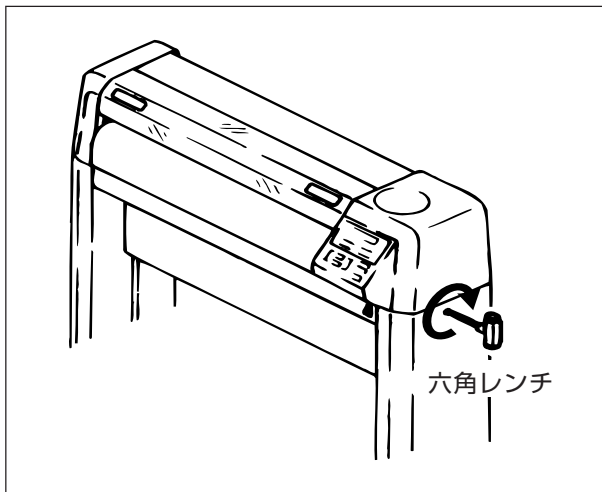
注意



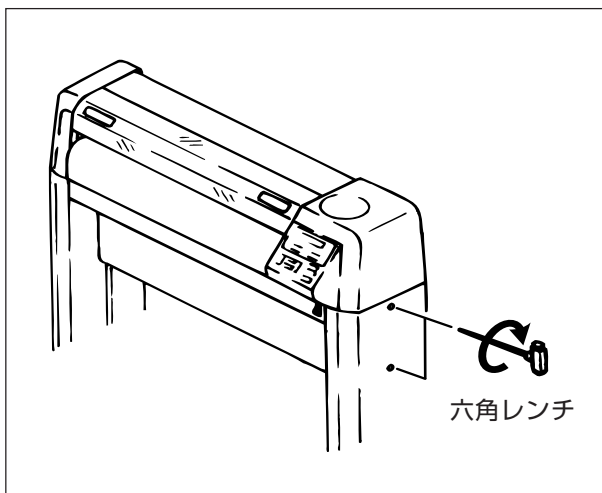
- ⑤ 本体をいったん梱包箱の上に置き、本体の両側面の穴にボルトを挿入します。



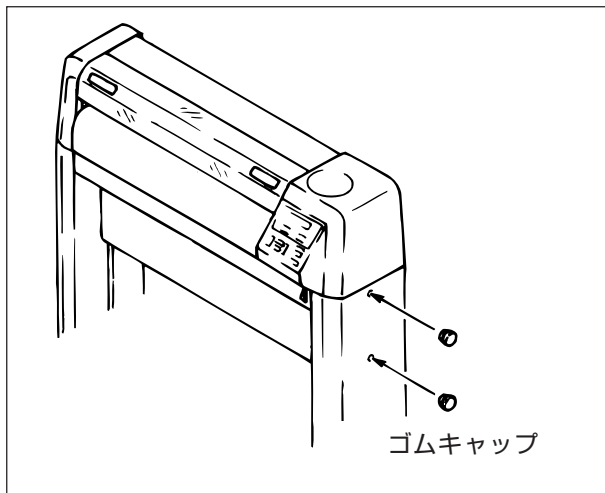
⑥ 本体を脚にはめ込みます。本体の前面と脚の前面を合わせてはめてください。



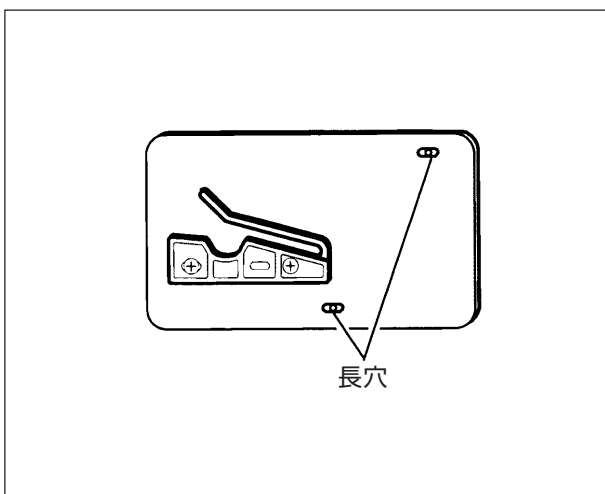
⑦ T型六角レンチを脚の穴に挿入し、ボルトを本締めします。



⑧ 脚ステーのボルトを本締めします。



- ⑨ ボルト止めした脚の穴に、ゴムキャップをはめます。

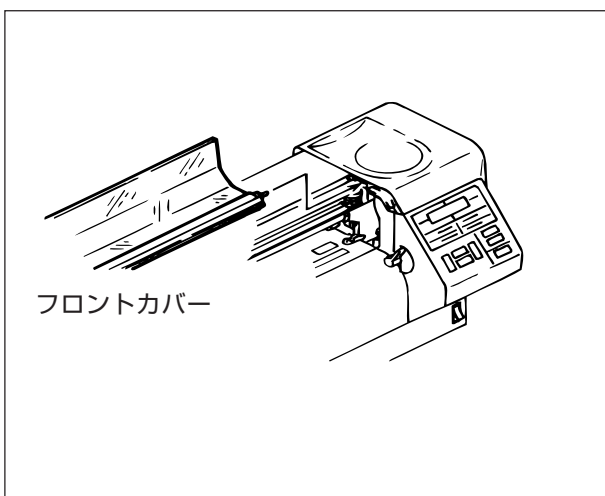


- ⑩ 脚のネジ穴がロールステーASSYの長穴のほぼ中央にくる位置にします。  
4個のちょうボルトで固定します。  
(左2個、右2個)



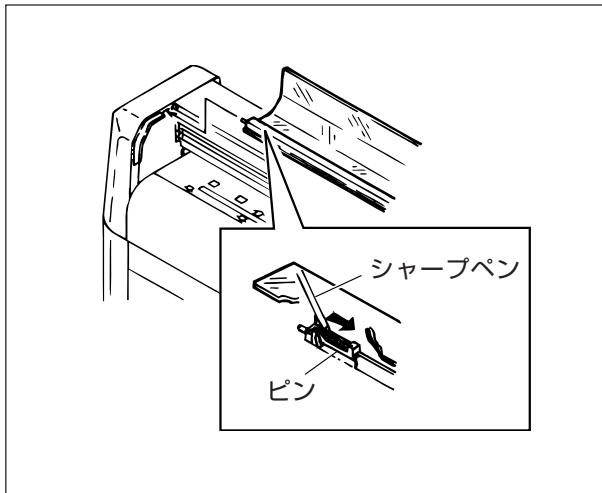
注意

★ロール紙をセットした後に、再度ロールステーの微調整を行います。(⇒P.2-27)

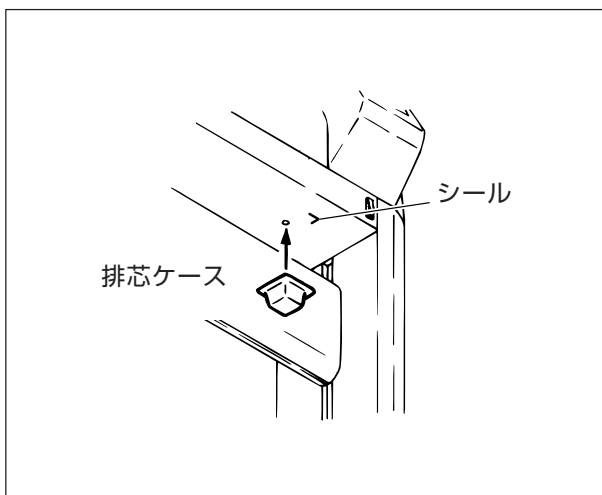


- ⑪ フロントカバーを取り付けます。右脚のピンを本体の穴に挿入します。

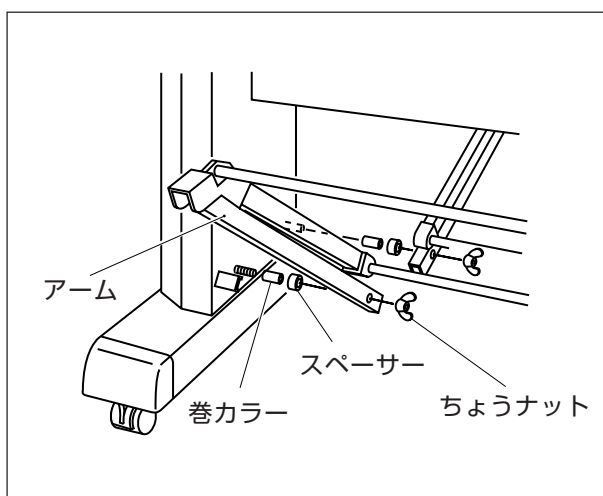




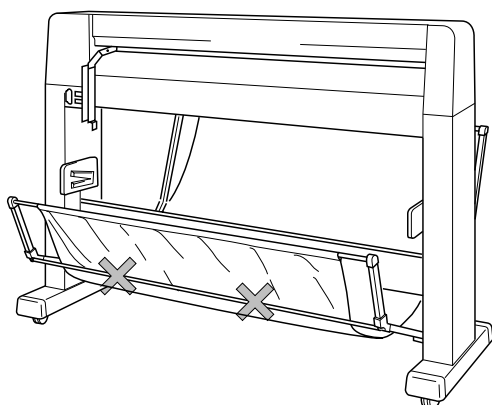
- ⑫ シャープペンで、フロントカバー左側のピン（図参照）を右側に寄せます。そのまま、本体の穴にピンを挿入します。



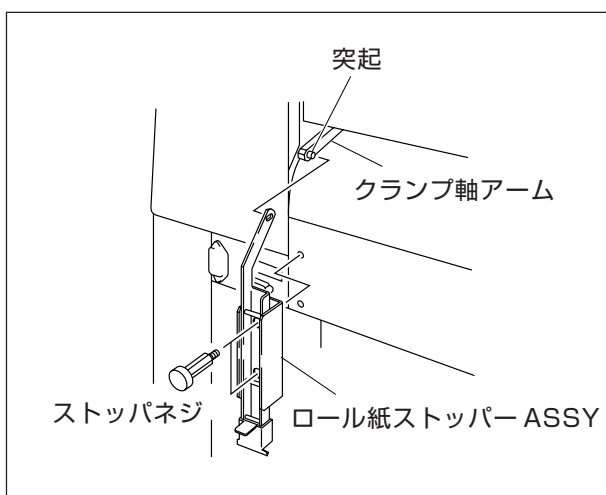
- ⑬ 排芯ケースを取り付けます。本体底のシールと排芯ケースの角を合わせるように取り付けます。排芯ケースは、マグネットで取り付けます。



- ⑭ ペーパーバスケットを取り付けます。アームの長い方が前面にくるように取り付けてください。脚の内側に出ているネジに、次の部品を順番に差し込みます。
1. 巻カラー
  2. スペーサー
  3. バスケットの穴
  4. ちょうナットで止めます。



●ペーパーバスケットの布の内側にパイプがくるようにセットしてください。



- ⑮ ロール紙ストッパーを取り付けます。  
 プラテン上にある、クランプ軸アームの突起に、ロール紙ストッパー ASSY のガイド穴をはめます。  
 ストッパーネジ2個で電装カバーに取り付けます。



★ロール紙をセットした後でロール紙ストッパーが機能するか確認してください。(⇒P.2-6)

# プロッタの設置

組み立てが終わったら、プロッタを設置します。次の条件を満たす場所に設置してください。

☆ 直射日光が当たらない場所で、気温・湿度の変動が少ない場所。

使用環境 : 5~40℃、35~75% (Rh)

精度保証環境 : 15~25℃、35~75% (Rh)

結露しないこと

☆ エアコンなどの風が当たらない場所

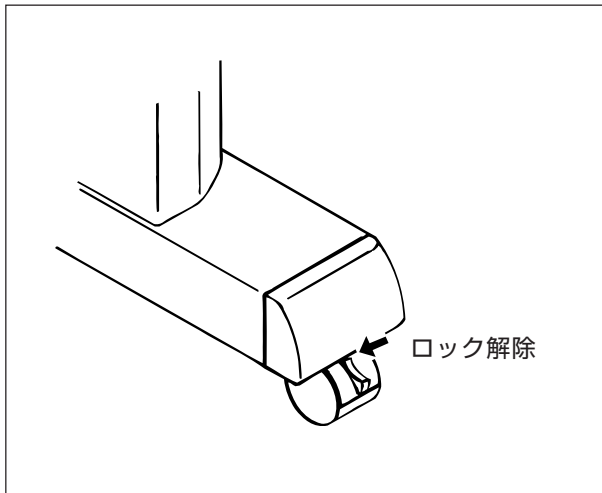
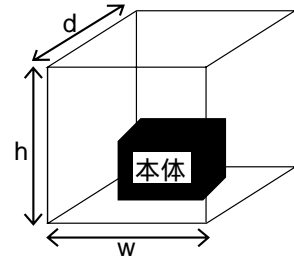
☆ ゴミ、ホコリ、タバコの煙が充満しない場所

☆ 強い振動が発生しない場所

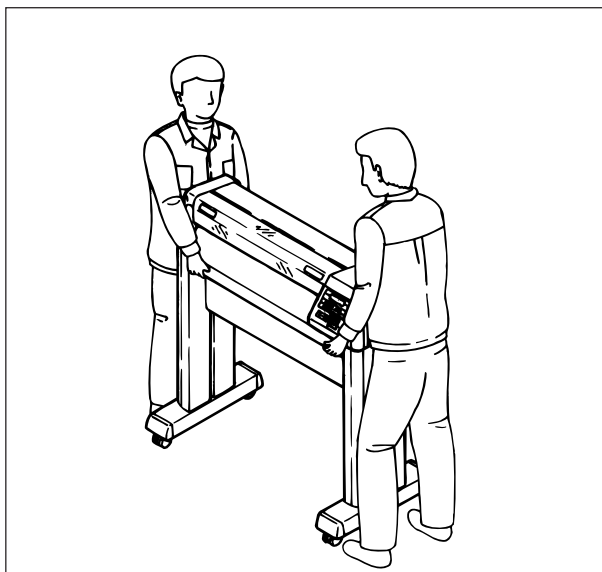
☆ 強い電磁界の発生がない場所

☆ 2000mm[w]×1500mm[d]×2000mm[h]

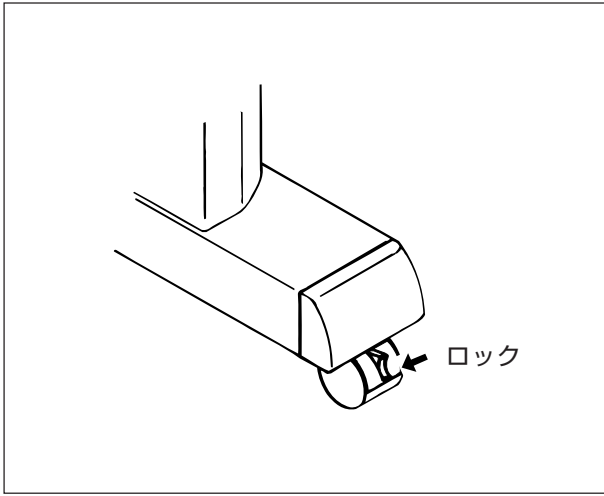
のスペースが確保できる場所



- ① キャスタのストッパを解除します。  
(4個)キャスタのストッパを上げると、  
ロックが解除されプロッタを動かせる状態になります。



- ② プロッタを設置場所へ移動します。必ず  
2人以上で移動してください。



- ③ 設置場所に着いたら、キャストのストッパをロックして固定します。

# ケーブルの接続

## 概要



★ケーブルの接続は、インターフェイスクーブルを接続してから電源ケーブルを接続してください。

★インターフェイスクーブルは、必ず弊社指定のケーブルをお使いください。

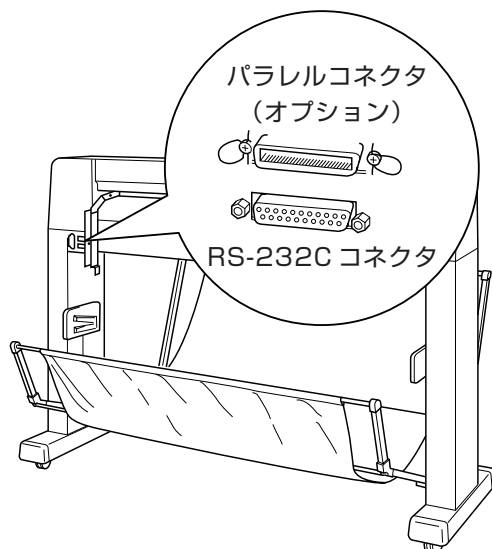
★プロッタとホストコンピュータの電源をオフにしておいてください。

本装置を動かすために、次の2本のケーブルを接続します。弊社指定のインターフェイスクーブルと、付属の電源ケーブルをご用意ください。

1. 本装置とホストコンピュータを接続する  
→ **インターフェイスクーブル**
2. 電源を入れる  
→ **電源ケーブル**

## インターフェイスについて

本装置は、RS-232C インターフェイスを標準で装備しています。パラレルインターフェイスをオプション品としてご用意しています。ホストコンピュータおよびアプリケーションソフトウェアの仕様に適合するインターフェイスをお使いください。インターフェイスコネクタは本体右側の裏面にあります。



### ◆RS-232C インターフェイス：

このインターフェイスを使用するには、データ転送速度などの条件（通信条件）を設定する必要があります。ホストコンピュータの内部ソフトウェアやアプリケーションソフトウェアの仕様に合わせて、通信条件を設定してください。

### ◆パラレルインターフェイス：

このインターフェイスは仕様がほぼ統一されており、通信条件の設定なしで接続できます。

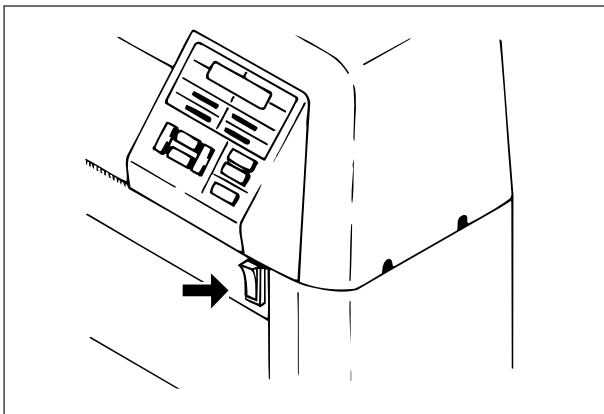


●RS-232Cインターフェイスよりも速く通信できます。

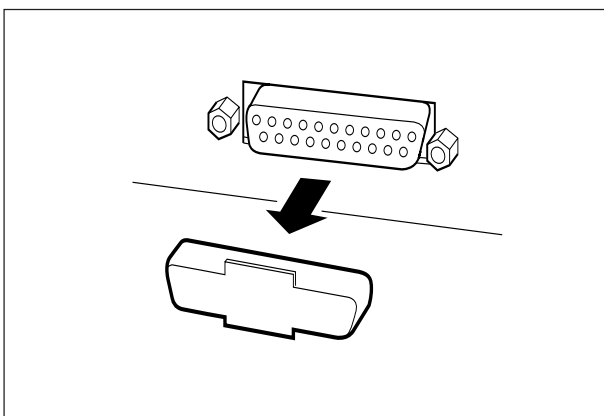
---

## インターフェイスケーブルの接続：RS-232Cケーブル

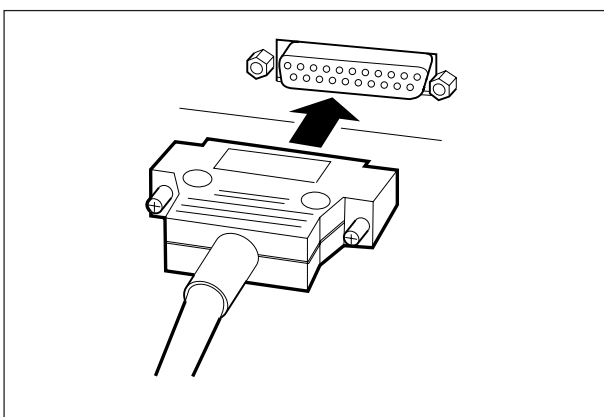
---



- ①プロッタの電源スイッチが OFF になっていることを確認します。ON になっているときは、OFF にします。



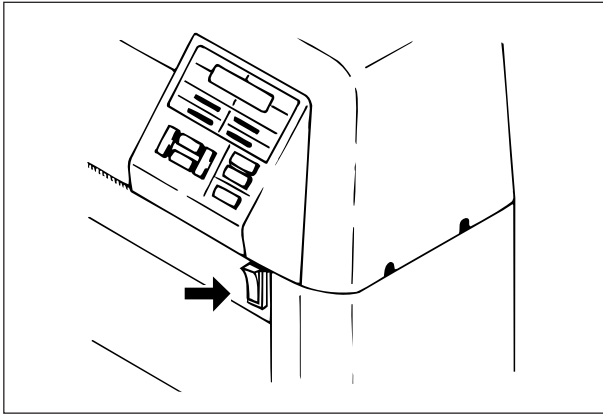
- ②プロッタ本体背面の RS-232C コネクタのダストカバーを外します。外したダストカバーは、付属品と一緒に保管しておきましょう。



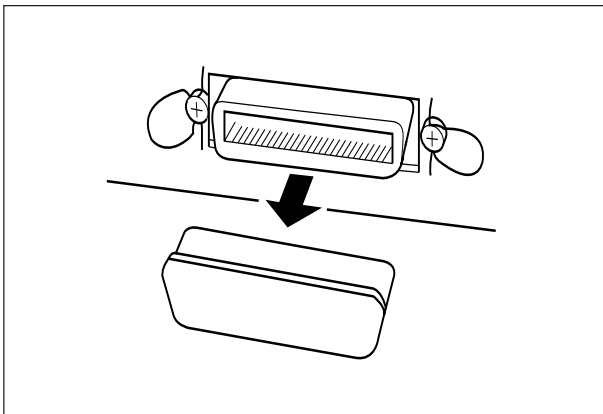
- ③RS-232Cケーブルのコネクタの向きに注意しながら、RS-232Cコネクタに差し込みます。ネジを締めて固定します。

- ④ホストコンピュータの電源が OFF になっていることを確認し、ホストコンピュータの RS-232C コネクタに、RS-232C ケーブルのコネクタを差し込みます。(詳しくはホストコンピュータの取扱説明書を参照してください。)

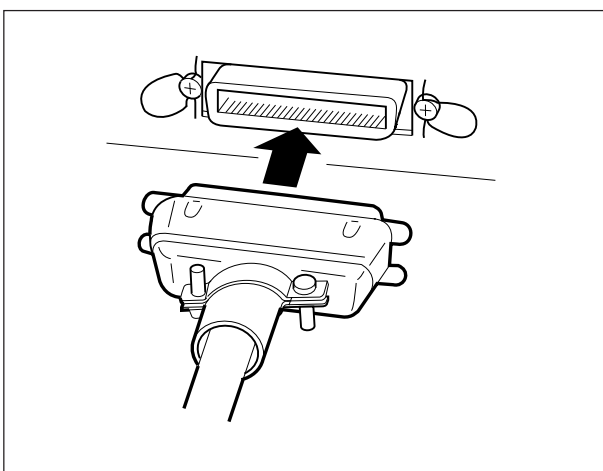
インターフェイスケーブルの接続：パラレルケーブル



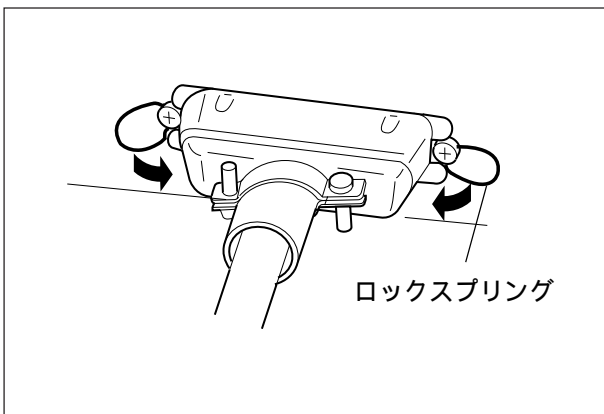
①プロッタの電源スイッチがOFFになっていることを確認します。ONになっているときは、OFFにします。



②プロッタ本体背面のパラレルコネクタ（工場オプション）のダストカバーを外します。外したダストカバーは、付属品と一緒に保管しておきましょう。



③パラレルケーブルのコネクタの向きに注意しながら、パラレルコネクタに差し込みます。



④ ロックスプリングで、コネクタを固定します。

⑤ ホストコンピュータの電源が、OFF になっていることを確認し、ホストコンピュータの平行コネクタに、平行ケーブルのコネクタを差し込みます。(詳しくはホストコンピュータの取扱説明書を参照してください)



電源ケーブルの接続

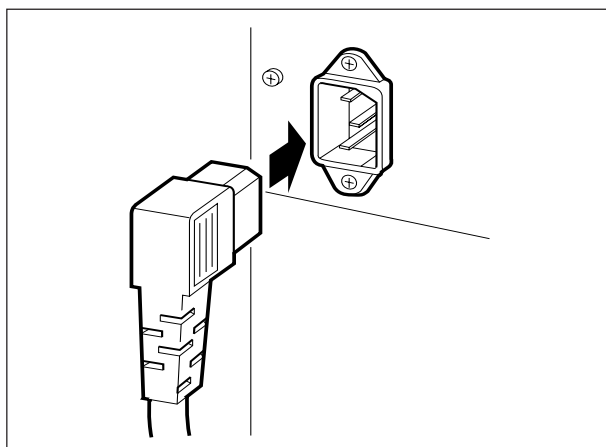


注意

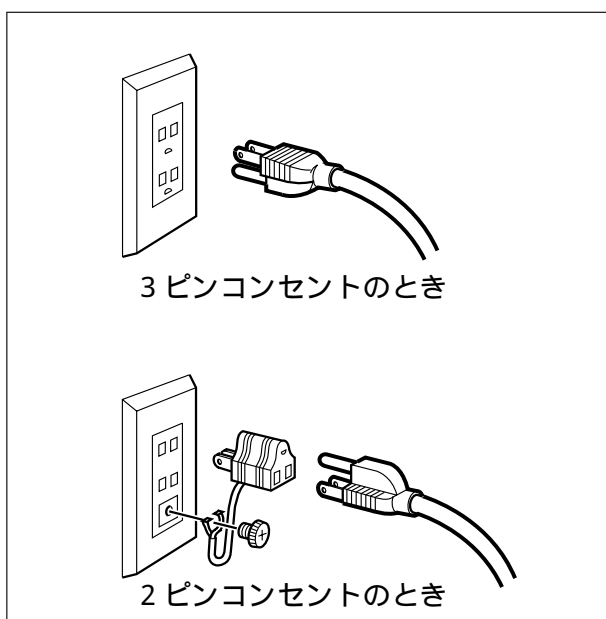
- ★アース処理されたコンセントに接続してください。感電およびプロッタが破損する恐れがあります。
- ★電源ケーブルを接続するときは、プロッタの電源スイッチをオフにしてください。
- ★電源ケーブルは、本装置のACインレット横のシールをご確認後、次の仕様のコンセントに接続してください。

国内/海外 100V
電 圧 : AC100~120V ±10V
周波数 : 50/60Hz ±1%
電 流 : 1.5A以上

海外 200V
電 圧 : AC200~240V ±10V
周波数 : 50/60Hz ±1%
電 流 : 0.75A以上



- ①プロッタのACインレットに電源ケーブルを接続します。



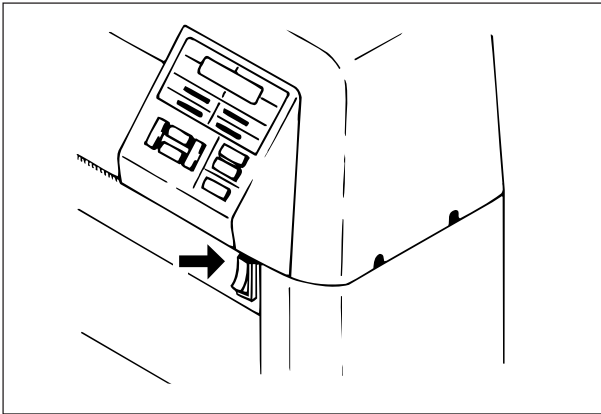
- ②電源ケーブルを3ピンのコンセントに接続します。2ピンのコンセントに接続するときは、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを取り付け、アース線(緑色の線)をアース処理してください。

# 電源の ON/OFF



- ★電源をONする前に、次のことを確認してください。
  - 用紙セットレバーが上がっている。
  - 用紙やペンなどが、プロッタの可動部付近にない。

## 電源のON



- ①電源スイッチをONにします。パワーランプが点灯します。

System Version \* - \*\*  
448KB

- ②LCDに左の表示が出ます。

System Version \* - \*\*  
448KB+1MB

- オプションの受信バッファを付けているときは、左の表示になります。

- ③キャリッジが右端へ移動します。

カッターノ ハラ コウカン シマシタカ?  
ハイ イイエ

- ④マガジンがセットしてあると、左記の表示になります。

電源をONする前に新しいカッターに交換した場合は **-F3+** を押します。

それ以外は、**-F4+** を押します。

マガジンがセットしてない場合は、手順⑥に進みます。

マガジン ショキカチュウ

⑤ マガジンを初期化します。

データクリア      オートカット  
カッター/ペン      テンセンカット

⑥ キャリッジとマガジンの動きが止まると、左の表示が出ます。



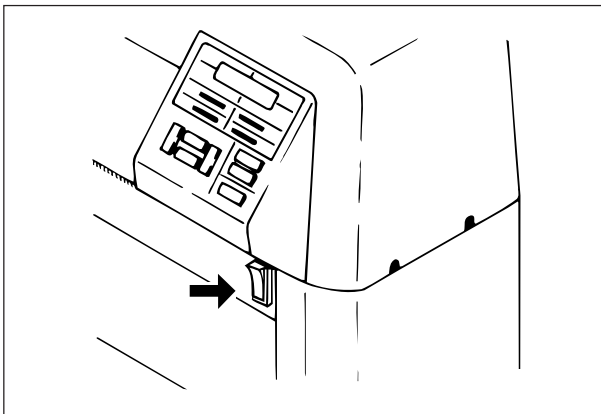
● 手順⑥で表示が出ないときは、用紙セットレバーが下がっています。用紙セットレバーを上げると、表示が出ます。

## 電源のOFF



注意

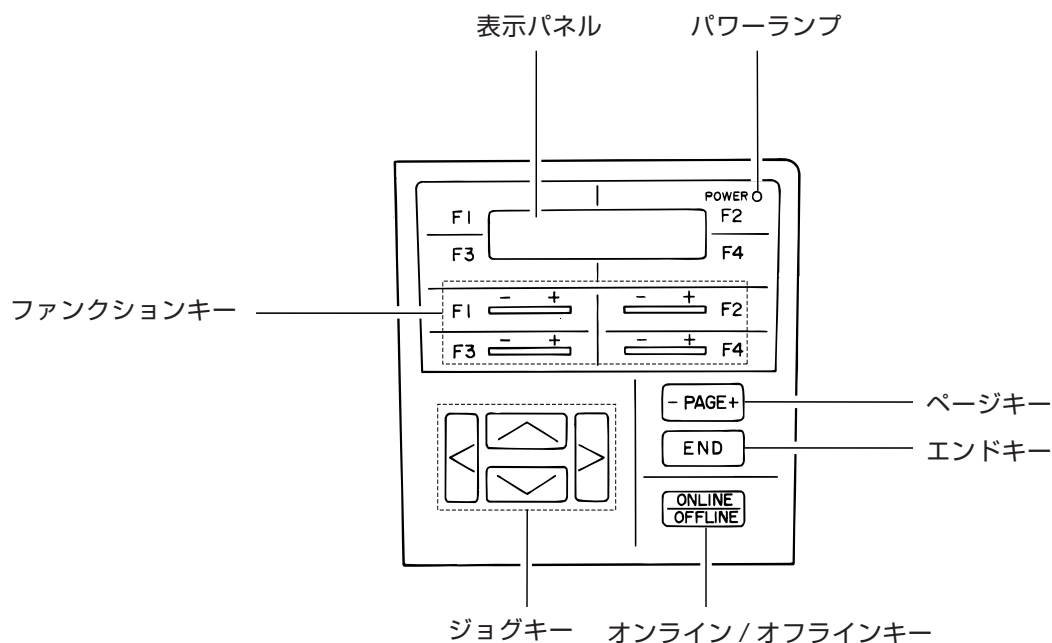
★ データ受信中は、電源をOFFしないでください。次に電源をONにしたときに、誤動作をする場合があります。

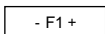

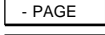



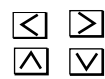


① 電源スイッチをOFFにします。パワーランプが消え、LCD の表示も消えます。

# 操作パネル各部の名称と機能

操作パネルの各部の名称と機能について説明します。



名 称	取説内表記	機 能
表示パネル	LCD	プロッタの状態や設定項目を表示します。 20文字×2行で表示します。
パワーランプ	パワーランプ	電源をONにすると緑色に点灯します。
ファンクションキー		項目の選択や設定値の入力に使用します。両側に符号が付いていますが、特に指定しない場合は、どちらを押してもかまいません。
ページキー	  	メニューやサブメニューのページを変えるときに使用します。両側に符号が付いているとは、どちらを押しても同じです。片方だけのときは符号の方を押します。
エンドキー		設定値の登録時に押します。
オンライン/ オフラインキー		オフラインモードとオンラインモードとの切り替えに押します。 オンライン時押すと、動作を一時停止します。
ジョグキー		用紙やキャリッジの移動、設定値の入力に使います。

# モードについて

## 概要

電源を ON にすると、本装置は「オフラインモード」になります。本装置には以下のモードがあります。

### ◆オフラインモード

プロッタの各種設定を行うモードです。

### ◆オンラインモード

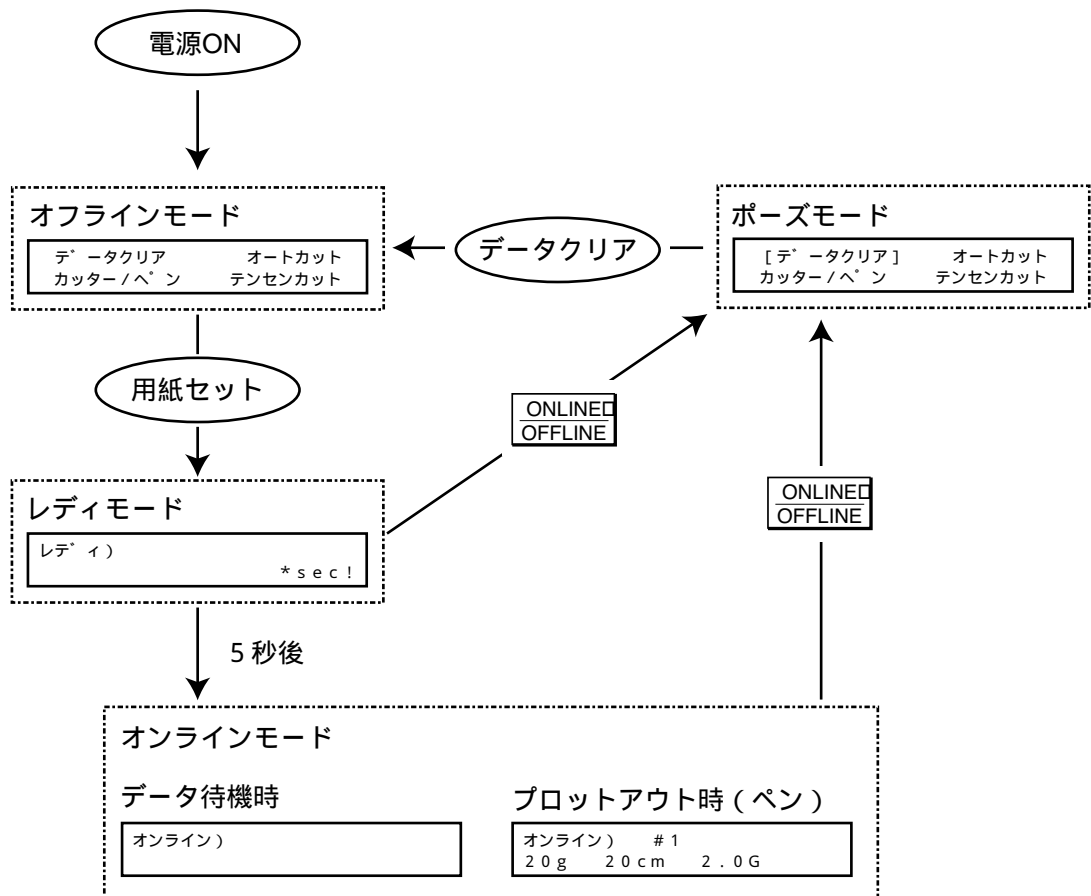
ホストコンピュータからのデータを待ち、プロットアウトするモードです。用紙をセットし、ペーパーロードを実行すると、自動的に「オンラインモード」になります。

### ◆レディモード

用紙をセットし、ペーパーロード後の 5 秒間をいいます。

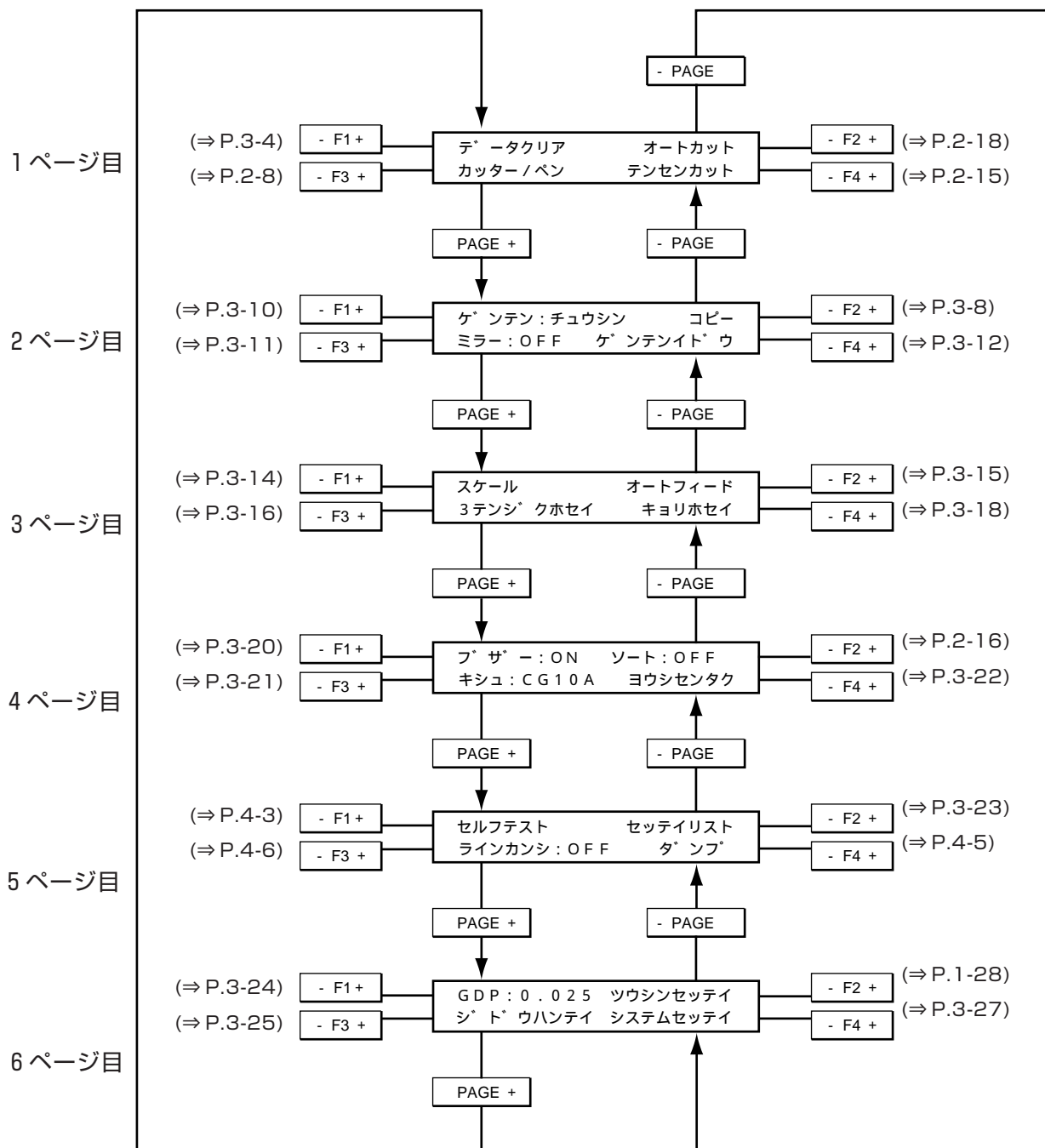
### ◆ポーズモード

プロットアウトの一時停止状態をいいます。



## オフラインモードのメニュー一覧表

オフラインモードの中には6ページのメニューがあります。下図に示すとおり  
 [- PAGE+] でページを変えられます。1ページに4つの設定項目があり、ファンク  
 ションキーを押すと、各項目の設定や、サブメニューに入ります。



●メニューのツリー構造は、第6章付録をご覧ください。(⇒P.6-4)

# セットアップ機能の設定

## 概要

セットアップ機能とは、ホストコンピュータからのデータを正常にプロットアウトするために設定する機能をさします。これらは、購入時またはホストコンピュータを変えたときに1度だけ設定します。セットアップ機能は次の4つがありますが、お使いのCADや使用するインターフェイスにより、設定が不要なものがあります。それぞれ確認して必要なものを設定してください。

項 目	設定内容
通信条件	ホストコンピュータの仕様に合わせて、RS-232C コネクタの通信条件とデータ仕様に合わせてファイルエンドを指示するコマンドを設定します。 (⇒ P.1-28) パラレルコネクタ (オプション) を使用する場合、設定は不要です。
機 種	CAD からの機種コード応答要求に応えるため、5つのタイプより機種を選択します。アパレルCADをお使いの場合、正確な応答がなくても正常にプロットアウトするケースが多く、この設定はたいていの場合必要ありません。CADの取扱説明書をよく読んで、必要なときだけ設定して下さい。 (⇒ P.3-21)
分解能 (GDP)	プログラムで指定できる最小の移動距離を、3つの選択肢の中から選びます。この設定が違うと、型紙が指定の大きさと違うサイズでプロットアウトされます。CADがHP-GLコマンド準拠の場合、この設定はほとんど不要です。CADの取扱説明書をよく読んで、必要なときだけ設定して下さい。(⇒ P.3-24)
原 点	プロッタ座標の原点位置を設定します。CADの指令座標形式に合わせて、2タイプから選択します。CADがHP-GLコマンド準拠の場合、この設定はほとんど不要です。CADの取扱説明書をよく読んで、必要なときだけ設定して下さい。(⇒ P.3-10)

# 通信条件の設定

## 概要

ホストコンピュータから受信したデータを正常にプロットアウトするために、RS-232C コネクタの通信条件を設定します。オプションの平行コネクタを使う場合、この設定は不要です。

設定する通信条件は、以下のとおりです。

LCD 表示	設定内容
ソクド	データ転送速度の設定
データ	データビット長の設定
ストップ	ストップビット長の設定
パリティ	パリティチェックの設定
ハンドシェイク	ハンドシェイクの設定
シンゴウセン	RS-232C の信号線の制御
ファイルカンリ *	EOF コマンドとクローズタイマーの設定

\* 本来通信条件ではありませんが、本装置では通信条件に含めて考えます。

通信条件の設定方法は3種類あります。

## 1. 既存の通信条件をつかう

本装置には、次の3パターンの通信条件が記憶されています。この3パターンの中にお使いのCADに合う条件があれば、トウロク番号を切り替えるだけで通信条件が設定できます。「登録番号の切り替え」(次のページ)を参照して設定してください。

項目名 \ 登録番号	# 1	# 2	# 3
転送速度	9600	9600	19200
データ長	8bit	8bit	8bit
ストップビット	1bit	1bit	1bit
パリティチェック	N	EVEN	N
ハンドシェイク	ハードワイヤ	ハードワイヤ	Xon/Xoff
EOF コマンド	*1	*1	*1
クローズタイマー	OFF	OFF	OFF

\*1) SP; OFF, AF; OFF, PG; OFF, ESC.); OFF, ZT0; ON, NR; ON, !PG; ON



## 2. 既存の通信条件を変更する

3パターンの中に目的の通信条件がない場合、項目ごとに設定値を変更することができます。#1、#2、#3とも変更可能ですので、一番近いものを選び、設定値が違う項目だけ変更します。通信条件変更方法は「通信条件の変更」(次のページ)をご覧ください。

## 3. 自動判定を使って設定する（通信条件が不明のとき）

CADの通信条件が分からないときは、ホストコンピュータからデータを受信しながら設定することができます。この方法は、少し手間がかかりますので、条件が分かっているときは1または2の方法で設定することをお勧めします。設定方法は3章の「通信条件の自動判定」(⇒P.3-25)を参照して下さい。

## 通信条件登録番号の切り替え

- ①オフラインモードになっていることを確認します。

データクリア	オートカット
カッター/ペン	テンセンカット

- ②メニューの6ページ目を表示します。

- PAGE	➡	GDP : ××××× ツウシンセッテイ ジトウハンテイ システムセッテイ
--------	---	--

- ③[ツウシンセッテイ]を選択します。下の表示が出ます。

- F3+	➡	◀ トウロクハンゴウ : #1 ◀ ツウシンジヨウケン
-------	---	--------------------------------

- ④[トウロクハンゴウ]を変更します。キーを押すたびに番号が変わります。目的の番号を表示します。

- F1+	: #1, #2, #3
-------	--------------

- ⑤変更内容を登録します。

END	➡	GDP : ××××× ツウシンセッテイ ジトウハンテイ システムセッテイ
-----	---	--

---

## 通信条件の変更

---

7つの通信条件の変更方法を、次の4ブロックに分けて説明します。変更する項目を含んだブロックの説明を参照してください。

ブロック	項目	参照ページ
ブロック1	転送速度・データビット長、ストップビット長、パリティチェックの設定	1-30
ブロック2	ハンドシェイクの設定	1-31
ブロック3	信号線の設定	1-32
ブロック4	ファイル管理(EOFコマンド、加-スタター)の設定	1-33

### ブロック1：転送速度・データビット長・ストップビット長・パリティチェックの設定

- ①「トウロク番号の変更」の①から③までの操作をし、設定を変更する番号を選択します。

```
トウロク番号の変更：#1
ツウシンジョウケン
```

- ②[ツウシンジョウケン]を選択します。下の表示が出ます。

```
- F3+ → ソクト : xxx データ : x
          ストップ : x   パリティ : x
```

- ③[ソクト][データ][ストップ][パリティチェック]の値を選択します。

キーを押すたびに値が変わります。目的の値を表示させます。

転送速度の変更    - F1+    : 19200、9600、4800、2400、1200、600、300、カイブ

データビット長の変更    - F2+    : 7、8

ストップビットの変更    - F3+    : 1、2

パリティチェックの変更    - F4+    : N (無し)、E (偶数)、O (奇数)

- ④登録します。メニューの6ページ目に戻ります。

```
END → GDP : xxxxx ツウシンセッテイ
          シフトウハンテイ システムセッテイ
```

## ブロック 2 : ハンドシェイクの設定

- ① 「通信条件登録番号の切り替え」(⇒ P.1-29)の手順①から③までを実行し、設定を変更する番号を選択します。

<input type="checkbox"/>	トウロクバ <sup>ン</sup> ゴ <sup>ウ</sup> : # 1
<input checked="" type="checkbox"/>	ツウシンジ <sup>ョウケン</sup>

- ② [ツウシンジ<sup>ョウケン</sup>]を選択します。下の表示が出ます。

- F3+	➡	ソクト <sup>ク</sup> : x x x      テ <sup>ク</sup> - タ : x ストップ <sup>ク</sup> : x      パ <sup>ク</sup> リティ : x
-------	---	---

- ③ 次のページを表示させます。

- PAGE+	➡	ハンド <sup>ク</sup> シェイク : XON / XOFF シンゴ <sup>ク</sup> ウセン      ファイルカンリ
---------	---	---

- ④ [ハンド<sup>ク</sup>シェイク]の方式を変更します。キーを押すたびに方式が変わります。目的の方式を表示させます。

- F1+	:	XON/XOFF, ENQ/ACK, ソフトウェア, ハードウェア
-------	---	-----------------------------------

続けて信号線の設定を行うときは、「ブロック 3 : 」(次のページ)の手順④へお進みください。

- ⑤ 登録します。メニューの 6 ページ目に戻ります。

END	➡	GDP : x x x x x      ツウシンセッテイ ジ <sup>ク</sup> ト <sup>ク</sup> ウハンテイ      システムセッテイ
-----	---	--

## ブロック 3 : 信号線の設定

- ①「通信条件登録番号の切り替え」(⇒ P.1-29)の手順①から③までを実行し、設定を変更する番号を選択します。

トウロクバ`ンコ`ウ : # 1
ツウシンジ`ョウケン

- ② [ツウシンジ`ョウケン] を選択します。

- F3+	→	ソクト` : x x x      テ` - タ : x ストップ` : x      ハ` リティ : x
-------	---	---

- ③ 条件設定の 2 ページ目を表示させます。

- PAGE+	→	ハント` シェイク : XON / XOFF シンゴ` ウセン      ファイルカンリ
---------	---	---

- ④ [シンゴ`ウセン] を選択します。下の表示が出ます。

- F3+	→	ER : ノーマル      RS : ノーマル CD : ノーマル
-------	---	---------------------------------------

- ⑤ [シンゴ`ウセン] の値を切り替えます。

キーを押すたびに値が切り替わります。目的の値を表示させます。

ER の値を変更      - F1+ : ノーマル、セイギョ

RS の値を変更      - F2+ : ノーマル、セイギョ

CD の値を変更      - F3+ : ノーマル、チェック

- ⑥ 変更内容を登録します。メニューの 6 ページ目に戻ります。

END	→	GDP : x x x x x      ツウシンセッテイ ジ` ト` ウハンテイ      システムセッテイ
-----	---	--

続けて EOF コマンドとクローズタイマーの設定をするときは、「ブロック : 4」(次ページ)の手順③へお進みください。

## ブロック 4 : EOF コマンド、クローズタイマーの設定

本機能は、用紙のオートカットのタイミングをホストコンピュータからプロッタへ知らせるためのものです。

オートカットがオフの時、またはリーフ紙を使用した場合は、本設定は不要です。

- ①「通信条件登録番号の切り替え」(⇒P.1-29)の手順①から③までを実行し、設定を変更する番号を選択します。

<input type="checkbox"/> トウロクハ <sup>レ</sup> ンゴ <sup>ウ</sup> : # 1 <input checked="" type="checkbox"/> ツウシンジ <sup>ョウケン</sup>
--

- ② [ツウシンジ<sup>ョウケン</sup>] を選択します。下の表示が出ます。

- F3+	→	ソクト <sup>ク</sup> : x x x      テ <sup>ク</sup> - タ : x ストッパ <sup>ク</sup> : x      パ <sup>ク</sup> リティ : x
-------	---	---

- ③ 条件設定の 2 ページ目を表示させます。

- PAGE+	→	ハント <sup>ク</sup> シェイク : XON / XOFF シンゴ <sup>ウセン</sup> ファイルカンリ
---------	---	--

- ④ [ファイルカンリ] を選択します。下の表示が出ます。

- F4+	→	<input checked="" type="checkbox"/> EOFコマンド <sup>ク</sup> <input checked="" type="checkbox"/> クローズ <sup>ク</sup> タイマー : 10sec
-------	---	--

- ⑤ [クローズタイマー] の値を変更します。キーを押すたびに値が変わります。目的の値を表示させます。

- F3+	:	10sec, 30sec, 1min, 3min, OFF
-------	---	-------------------------------



- [EOFコマンド<sup>ク</sup>] を先に設定すると、その後の手順が増えるため、[クローズタイマー] の変更を先に行います。

- ⑥ [EOFコマンド<sup>ク</sup>] を選択します。下の表示が出ます。

- F1+	→	<input type="checkbox"/> SP : OFF      AF : OFF <input type="checkbox"/> → <input checked="" type="checkbox"/> PG : OFF      ESC . ) : OFF <input type="checkbox"/> →
-------	---	--

---

⑦ [SP][AF][PG][ESC.)]の ON/OFF を切り替えます。キーを押すたびに ON/OFF が切り替わります。どちらかを選択します。

SP の値を変更  : OFF, ON

AF の値を変更  : OFF, ON

PG の値を変更  : OFF, ON

ESC.) の値を変更  : OFF, ON

⑧ 次のページに移ります。

→

⑨ [ZT 0 ][NR][!PG]の ON/OFF を切り替えます。キーを押すたびに ON/OFF が切り替わります。どちらかを選択します。

ZT 0 の値を変更  : OFF, ON

NR の値を変更  : OFF, ON

!PG の値を変更  : OFF, ON

⑩ 変更内容を登録します。メニューの 6 ページに戻ります。

→

これで、通信条件の変更は終わりです。

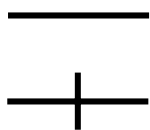
# ツールについて

## ツールの特長

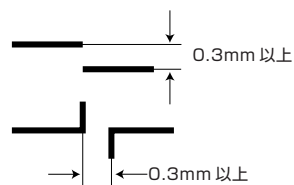


★付属品以外のペンをお使いになる場合は、次の点に注意してください。  
デモパターン#1 (⇒P.4-7) の作図をして、付き合わせのズレが仕様値以上ある場合は、ペンの不良が考えられます。別のペンに交換してください。

良



不良



本プロッタでお使いいただけるツール（ピュアを除く）の特長とツール条件の最大値について説明します。使用目的に合わせて、ツールをお選びください。ツール条件の値は、最大値以下に設定してください。

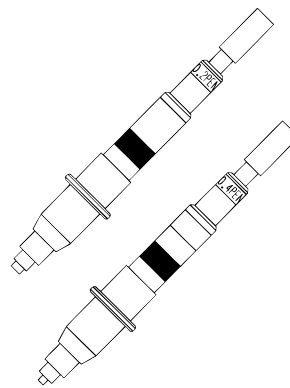
## シャープペン

高速作図に適しています。

修正箇所を消しゴムで簡単に消せます。

芯の有無を検出し、芯の繰り出しまたは給排芯を自動で行います。

用紙の表面状態により、用紙への芯の付着の良否が著しく異なり、作図品質を左右します。



芯径 (mm)	最大圧力 (g)	最大速度 (cm/s)	最大加速度 (G)
0.5	450	120	5.7
0.3	350	120	5.7
0.4	400	120	5.7
0.2	200	120	5.7

## プラスチックペン（別売品）

取り扱いが最も簡単です。

インクの出が良いため、比較的高速作図に適しています。発色も良いので、多色図面やイラストなどに適します。ただし、ペン先にプラスチックチップを使用しているため、長時間作図をするとペン先が磨耗して、線幅が大きくなる場合があります。インクは水性と油性の2種類があります。

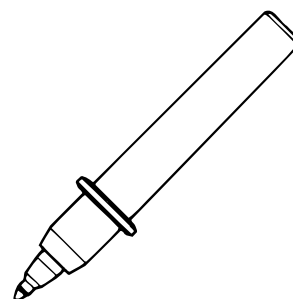


芯径 (mm)	最大圧力 (g)	最大速度 (cm/s)	最大加速度 (G)
0.3	30	30	2

## 水性ボールペン

細書き用で、比較的高速作図に適しています。

取扱は簡単ですが、ペン先をぶついたり、落としたり、硬く目の粗いものでこすったりすると、線幅が細くなったり太くなったりします。作図速度を極端に遅くすると、インクの出が悪くなる場合があります。また先端がボールのため、書き始めがかすれることがあります。

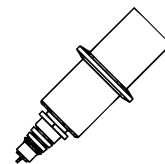


芯径 (mm)	最大圧力 (g)	最大速度 (cm/s)	最大加速度 (G)
0.3	60	60	3

## セラミックペン（別売品）

ペン先をセラミックで保護しているため、書き始めからインクが終わるまで、一定の線幅が維持できます。

ペン先は細くデリケートなため、ぶついたり落としたりしないようご注意ください。



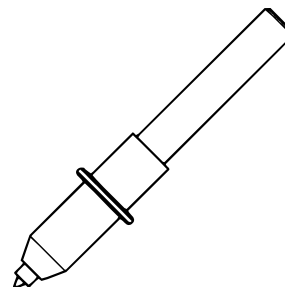
芯径 (mm)	最大圧力 (g)	最大速度 (cm/s)	最大加速度 (G)
0.7	20	30	2
0.5	20	30	2
0.35	20	30	2
0.25	20	30	2



### 加圧式油性ボールペン（別売品）

加圧式のため、高速追従性に優れ、最高速での作図に適しており、フィルム紙への作図も可能です。

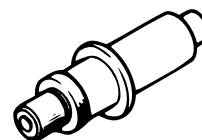
水性ボールペンと同様に取り扱いは簡単ですが、ペン先をぶついたり、落としたりしないよう注意してください。また、先端がボールのため、書き始めがかすれることがあります。



芯径 (mm)	最大圧力 (g)	最大速度 (cm/s)	最大加速度 (G)
0.25	200	85	4

### カッター

ホルダーにカッター刃をセットして使用します。ホルダーの中心からカッターの刃先がずれているため、オフセット値を設定して補正します。使っている内に刃先が磨耗し、カット品質が悪くなりますので、特にプレス値はその都度調整（10g ずつ増やす）してください。



用紙	プレス	最大速度 (cm/s)	最大加速度 (G)	オフセット
70 kgベース	100 ~	120	2.0	0.30
90 kgベース	130 ~	120	2.0	0.30
110 kgベース	160 ~	120	2.0	0.30

## ビューアの取り扱いかた（別売品）



注意

★ビューアの先端は欠け易いので、お取り扱いには十分ご注意ください。落としたり、無理な力を加えると破損します。保管するときは、必ず専用箱に入れてください。

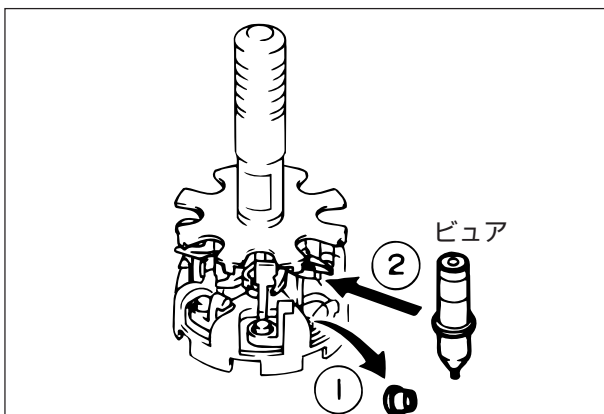
★ビューアを直接キャリッジに取り付けしないでください。

ビューアは正確にツール先端を目的の位置に合わせるためのツールです。（作図、カットはできません）次の機能を実行するときにマガジンにセットすると、プロッタはビューアを使用します。

◆原点の移動⇒ P.3-12

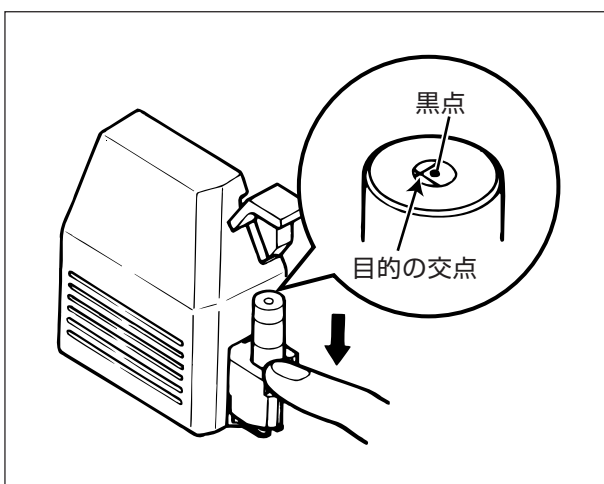
◆3点軸補正⇒ P.3-16

## ビューアの取り付けかた



オートキャップのペンキャップゴムを外します。

外さないと、ペンキャップゴムに付着したインクでビューアの先端が汚れ、ビューアの性能が十分発揮できなくなります。



ビューアが取り出されたら、フロントカバーを開けてジョグキーでビューアの先端を用紙上の目的の位置に合わせます。

手でビューアを押し下げると、ビューアの上面に紙面の作図が浮き上がります。ビューア上面の黒点（ツール中心を示す）に目的の点、または交点などを合わせます。

## ツールの種類の判別

本装置では、次のツールが使用できます。各ツールの主な名称と特長は次の通りです。

ツールの名称	主な特長
△水性ボールペン	取扱いが容易 中速作図向き (60cm/s) 書き始めにインクが付かないことがある
△シャープペン	修正が容易 高速作図ができる (最大速度可) 用紙によって芯の付着状態が変わる
水性プラスチックペン	取り扱いが容易 中速作図向き (40cm/s) 発色がよい 多色図面、イラスト向き
油性プラスチックペン	
加圧式油性ボールペン	取り扱いが容易 高速作図が可能 (100cm/s) 書き始めにインクが付かないことがある
セラミックペン	ペン先がセラミックのため、インクが終わるまで先幅を一定の太さに維持できる 水性インク 低速作図向き
△専用ペン型カッター	CG-100AP 専用のカッター刃 シンクロローラ上でカットするために刃先の角度が特殊になっている
ビューア	作図には使えない ペン先を正確に目的の位置に合わせることができる (3点軸補正などで使用する)

△印は付属品です。

マガジン内にセットしたツールの種類をプロッタが自動判別するため、ボールペン、プラスチックペン、セラミックペン以外の各ツールには識別シールが貼ってあります。



● ツールについての詳細は、本章「ツールの特長」(⇒P.1-35)をご参照ください。

---

## ペンについて (ボールペン、プラスチックペン、セラミックペン)

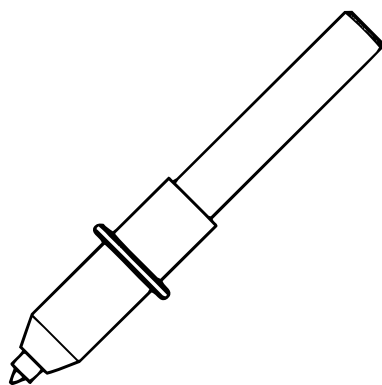
---



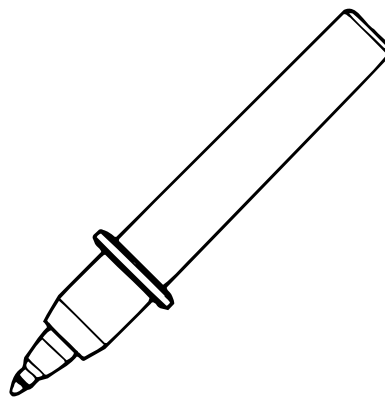
注意

- ★ ペンキャップをはずしたまま、長時間ペンを放置しないでください。インクが乾いて書けなくなる場合があります。
- ★ ペンを落としたり、強い衝撃を与えないでください。特にセラミックペンは、ペン先が曲がって書けなくなる場合があります。

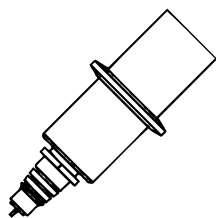
ペンには識別シールが貼ってありません。そのため、プロッタはペンの種類を識別できません。ツールモードをオートモードにすると、ツール条件は1種類しか設定できないため、作図条件が違うペンをセットすると、きれいに作図できない場合があります。数種類のペンを使用するときは、ツール動作モードをマニュアルモードにして、ペンごとにツール条件を設定してください。



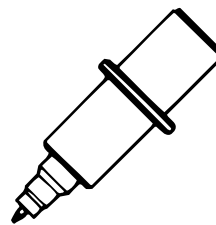
加圧式油性ボールペン



水性ボールペン



セラミックペン



プラスチックペン

## シャープペンについて

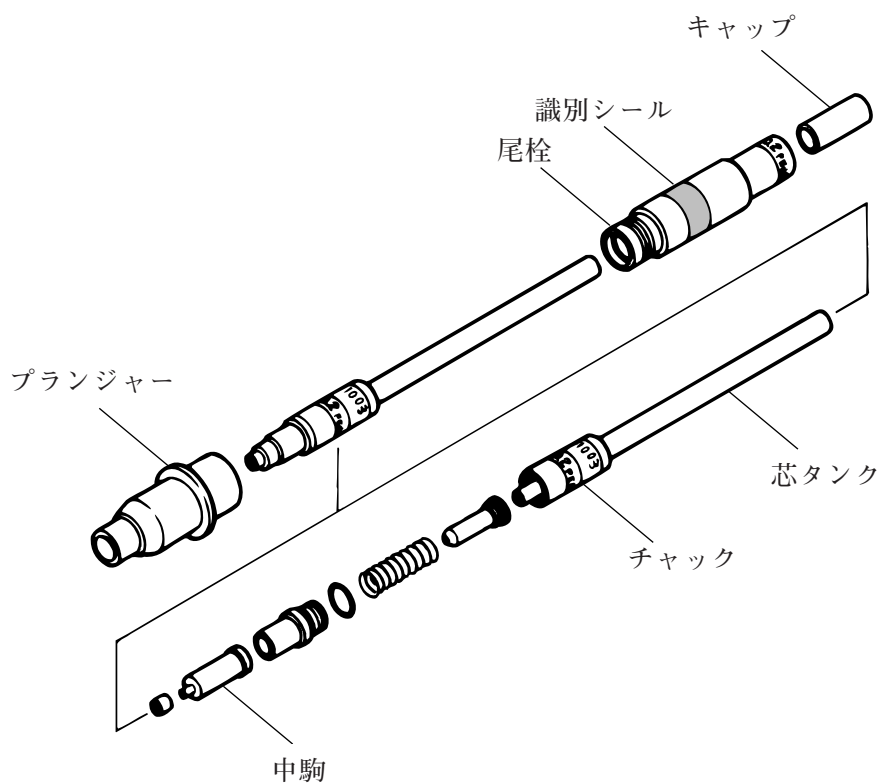
### シャープペンの構造



注意

- ★ シャープペンを落としたり、強い衝撃を与えないでください。破損の原因となります。
- ★ シャープペンの識別シールをはがしたり、汚さないでください。ペンの有無や種類を識別できなくなります。汚れてしまったら、柔らかい布で汚れを拭き取ってください。
- ★ シャープペンには弊社指定の芯をお使いください。

シャープペンは次のような部品で構成されています。



## シャープペンの作図機能

### ◆グループ化の機能

ツールの動作モードをオートモードに設定すると、マガジン上の同じ芯径のシャープペンを1つのグループとみなします。グループ内のいずれかのペン番号が指定されると、そのグループ内の最も若いマガジン番号のシャープペンから使い始めます。従って、作図中のマガジン番号と同じ種類の別のマガジン番号のシャープペンに交換するコマンドを受信しても、交換しません。芯が無くなるまで、続けて1本を使いきるように制御されます。

### ◆芯の有無の検出機能

作図中は常に芯の残りを検出し、芯を出すためのノック動作（芯出し動作）を行いながら作図します。

ノック動作後または作図中に芯の終わりを検出したら、残芯を排出して新しい芯を補給する、給排芯動作を行います。

給排芯動作を行っても給芯しないときは、そのシャープペンをマガジンに戻します。オートモード時、マガジンに芯が入っている同一芯径のシャープペンがあれば、自動交換して作図を続けます。

グループ内の全てのシャープペンの芯が終わったり（オートモード時）、指定した番号のシャープペンの芯が終わった場合（マニュアルモード時）は、表示パネルに芯の補給を求めるメッセージを表示します。

オートモード時

x . x mmペンシル シンガ アリマセン

マニュアルモード時

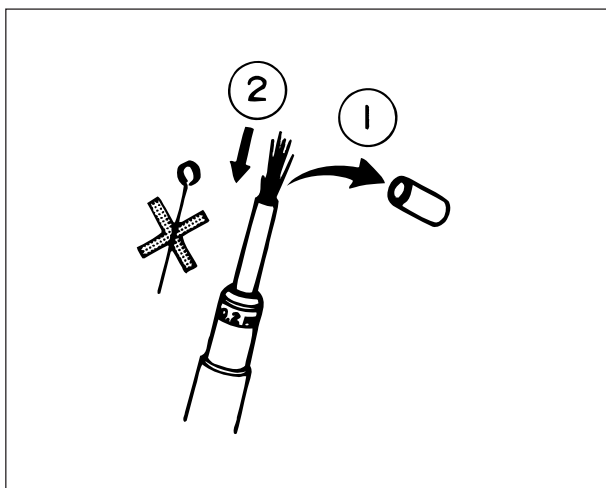
xハノノペンシル シンガ アリマセン

芯を補給したシャープペンをマガジンにセットし、プロッタに戻します。プロッタは、ペンの判別を行い、中断していた作図を再開します。

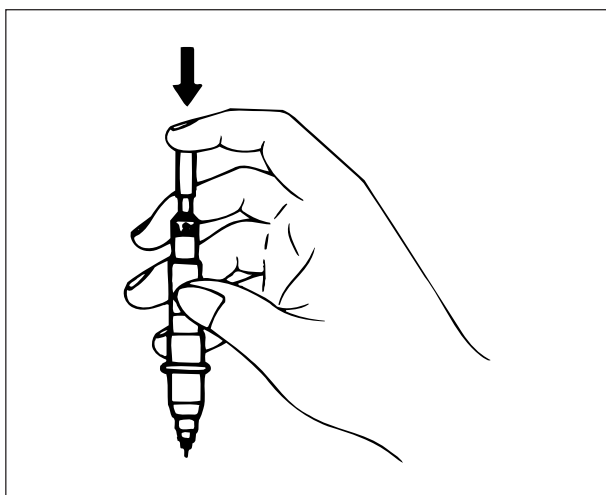


★速度、加速度、および圧力値をホストコンピュータから命令して作図するときは、ツール動作モードをマニュアルモードに設定してください。オートモードだと、命令を無視します。

シャープペンの芯の入れかた



①シャープペンのキャップを外し、芯タンクに芯を入れます。短い芯・突針（付属の替芯ケースに入っている）太さの違う芯を入れないように、注意してください。

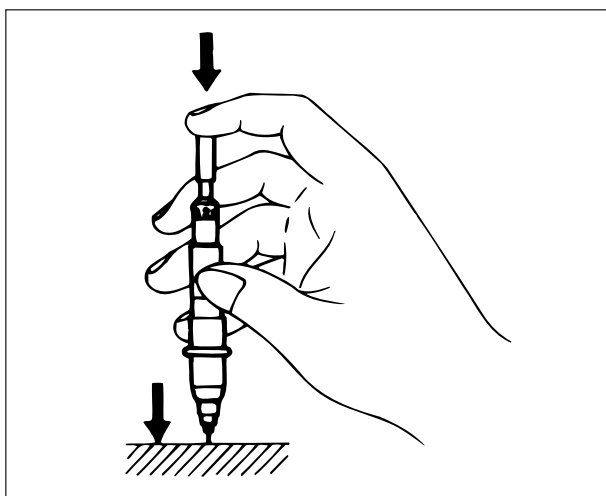


②キャップをはめ、シャープペンを垂直に持ちます。キャップをロックし、ペン先から芯を少し出します。



●一度に入れられる芯の本数は、次のとおりです。

- 0.2mm：120本
- 0.3mm：70本
- 0.4mm：45本
- 0.5mm：30本



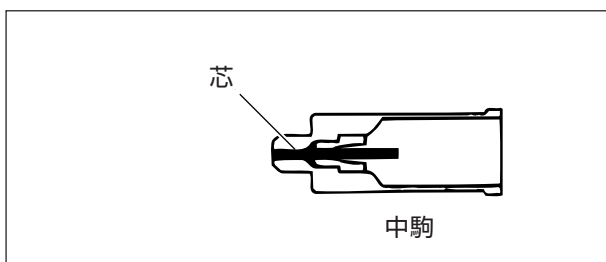
③芯が出たのを確認したら、キャップをロックしたまま、机の上に垂直に軽く押し付けます。出ている芯を中駒まで押し込みます。

## 芯詰まりの解消

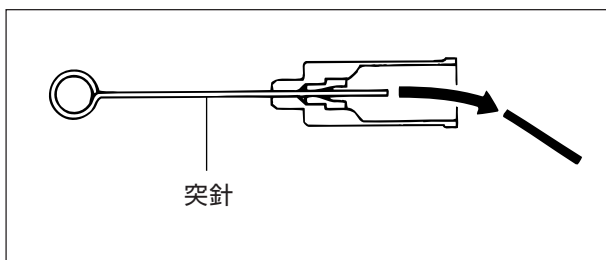


- ★ 芯が詰まったときは、必ず芯と同じ太さの突針をお使いください。
- ★ 曲がった突針や折れた突針は使わないでください。中駒内のゴムを痛める原因になります。

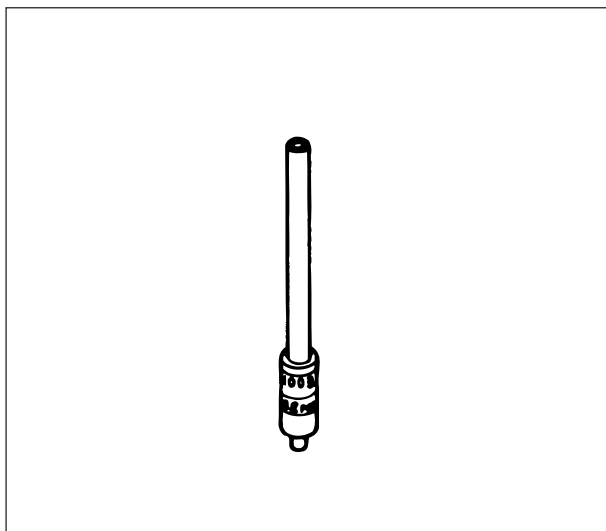
芯が詰まると、中駒の動作不良、ロックによる芯出し不良および自動給排芯不良が発生します。詰まった芯は次の方法で取り出してください。



① シャープペンを分解し中駒をはずします。

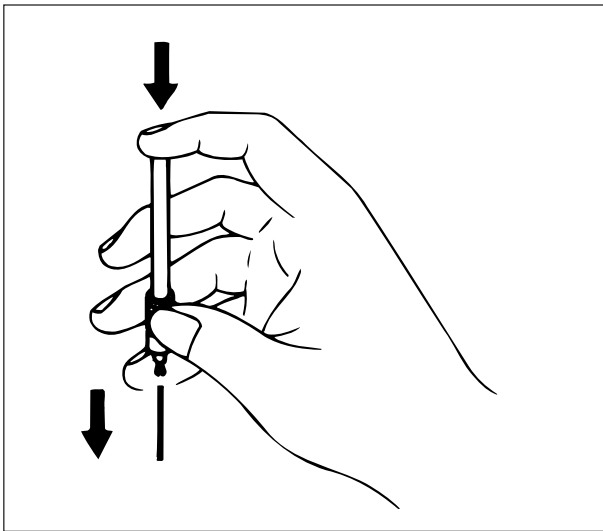


② 突芯を中駒の先端から挿入し、芯を取り外します。



③ 芯タンクを取り出します。

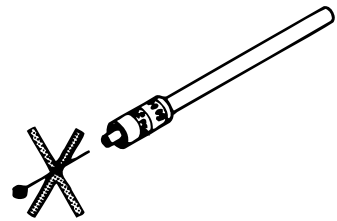




④ 芯タンクを指で押し、芯を抜いてください。



★ チャックに突針を入れないでください。チャック部分を破損する原因になります。



## シャープペンの寿命

次のような現象がおきたときは、シャープペンのチャック部あるいは中駒の寿命が考えられます。

- ・ 作図中のノック回数が多くなり、シャープペン先端で芯折れが発生する。
- ・ シャープペンをマガジンに戻し、[ペンシルリジョウ]のメッセージを表示する。

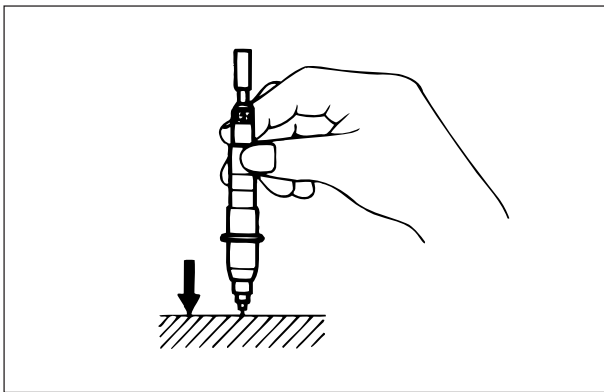
⇒チャック部の寿命

- ・ 作図中のノック回数が多くなり、頻繁に給排芯動作を行う。
- ・ 排芯ケースに約15mm以上の芯を排出する。
- ・ 芯が入っているシャープペンをマガジンに戻し、「シンガアリマセン」のメッセージを表示して停止する。

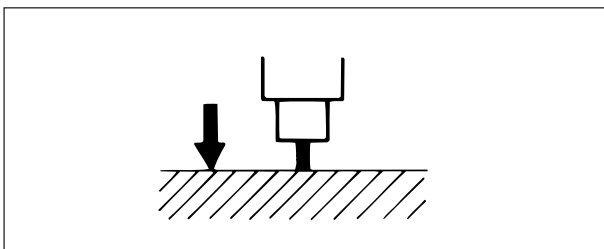
⇒中駒（ゴム）の寿命

突然寿命にはなりません。チャック部または中駒を次の方法でチェックし、寿命の場合は、新しいシャープペンをお買い求めの上お使いください。

## チャック部寿命のチェック

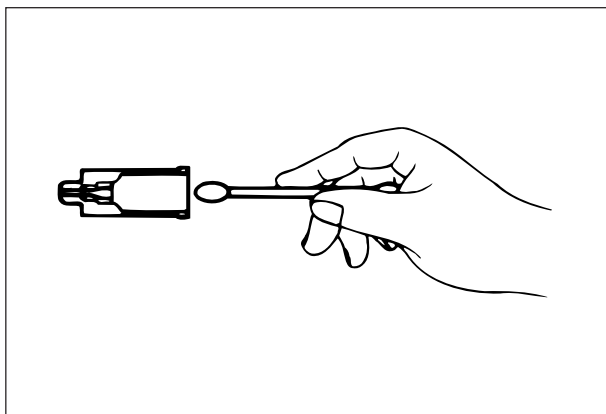


① 1回ノック分芯が出ている状態で、ペン先を真下に向けて机に軽く押し付けます。

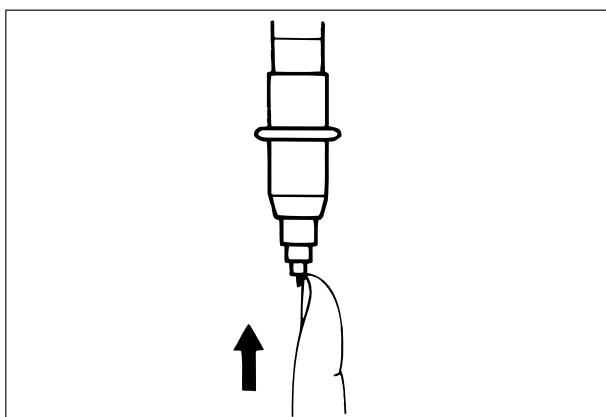


② 芯がシャープペンの中に入ってしまう場合はチャック部の寿命です。

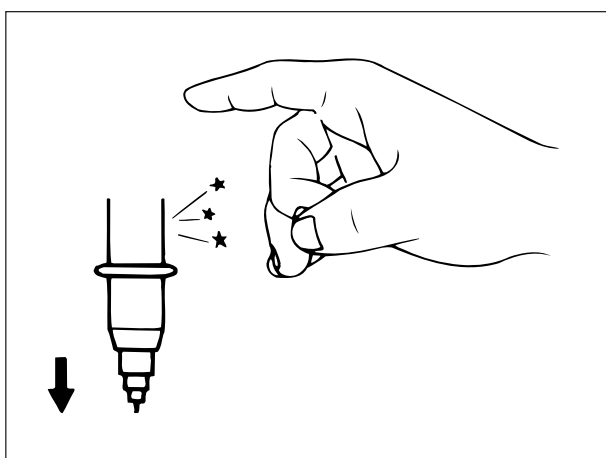
中駒（のゴム）寿命のチェック



①シャープペンを分解し、中駒の内部が汚れていないか確認してください。汚れていたら、綿棒で芯粉などを拭き取ってください。



②クリーニングした中駒をシャープペンに取り付け、ロック1回分芯を出します。この状態で、図のように中駒を指で押し上げフランジャーの中に入れます。



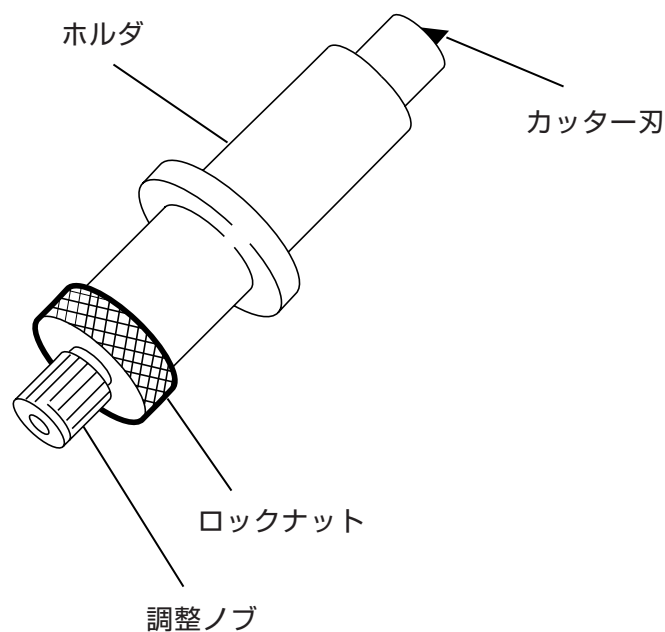
③シャープペンの胴体部を軽くたたきます。中駒が下がってきたら、寿命です。

## カッターについて



- ★カッターを落としたり、強い衝撃を与えないでください。カッターを破損する恐れがあります。
- ★カッターに貼ってある識別シールをはがしたり、汚さないでください。カッターの有無や種類を識別できなくなります。汚れてしまったら、柔らかい布で汚れを拭き取ってください。
- ★カッターを振らないでください。刃先が飛び出してケガをする場合があります、大変危険です。
- ★カッター刃は、消耗品です。切れが悪くなったら、新しいカッター刃に交換してください。

カッターは次のような部品で構成されています。

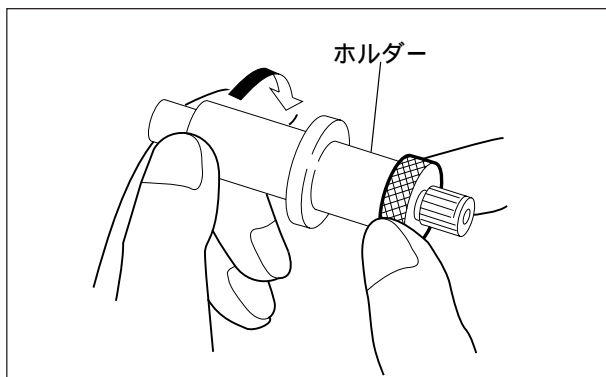


## カッター刃の取り付けかた

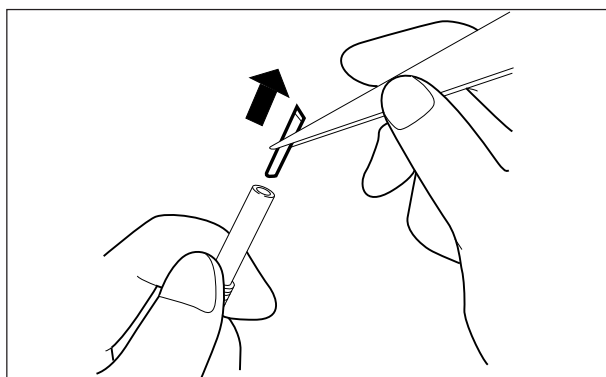


注意

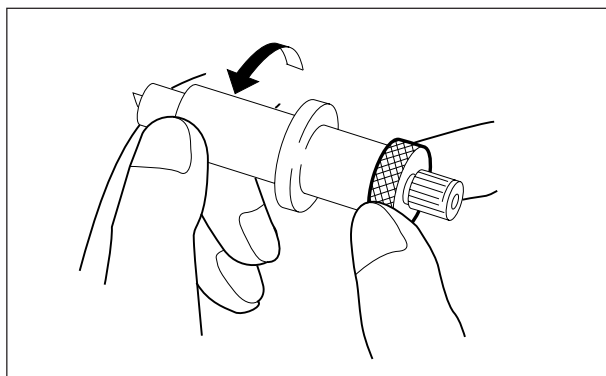
★ 刃先の適正な出し量は、0.3～0.5mmです。



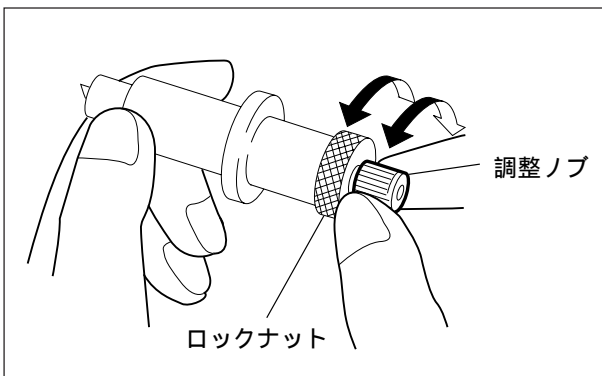
① カッターからホルダを取り外します。



② カッター刃をピンセットでノズルに入れます。止まるまで押し入れます。



③ ホルダを取り付けます。

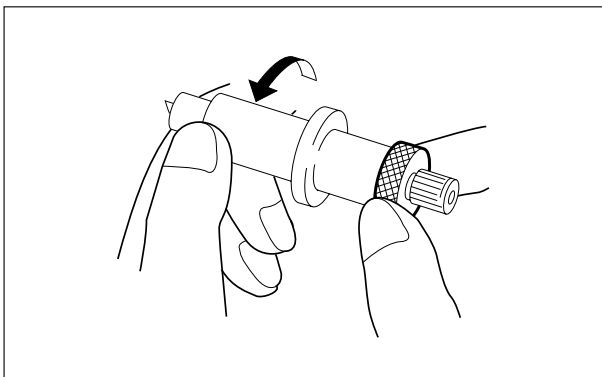


④ ロックナットを緩め、調整ノブをまわすと刃先の出し量を変えられます。左の図を参照して、出し量を調整してください。刃先調整器（オプション品）を使うと、正確な出し量が設定できます。



★ 刃先の適正な出し量は、0.3～0.5mmです。

注意



⑤ ロックナットを締めて固定します。

# 用紙について

## 用紙の種類

用紙は、作業の目的やツールとの相性により、選択して下さい。

用紙の種類	PD紙	PDW紙	トレジックペーパー	ポリエステルフィルム
透過性	△	×	◎	◎
シャープペン	△	×	◎	◎
プラスチックペン	○	○	△	△
水性ボールペン	△	○	×	×
加圧油性ボールペン	◎	◎	○	○
セラミックペン	○	○	○	×

普通紙で精度の保証はできません。普通紙とはパルプを原料とする一般的な用紙です。繊維の方向性があるため、インクペンやシャープペンを使って高圧力で作図をすると、引っかきが生じる場合があります。

普通紙には次の2種類があります。使用用途にあったものをお選びください。

### ◆ PD紙

普通紙の中では、最も作図に適しています。用紙の伸縮が少なく、作図速度が変わる場合でも鮮明な線質がえられます。

### ◆ PDW紙

比較的安価で経済的な用紙です。にじみや伸縮がでやすく、精密なプロットアウトには不向きですが、作図過程の確認用に適しています。水性ボールペンでの作図には適しますが、インクペンやセラミックペンでは線がにじむ場合があります。

---

---

## 本装置にセットできる用紙（サイズ）

---

ロール紙 幅	: 920mm、950mm、1000～1020mm
厚さ	: 50～110kg ベース（ただしカットは70～110kg ベース）
ロール最大径	: φ 180mm 以下
リーフ紙 サイズ	: JIS A3～A0

---

## 用紙の取り扱い

---

用紙の取り扱いについて、次の点に注意してください。

### 用紙の伸縮

梱包を開けて間もない用紙は使用しないでください。室内の温度や湿度によって、プロットアウトをしている間に伸縮する場合があります。梱包を開けて30分以上、プロッタの近くに置いて外気にさらしてください。



●ロール紙は、巻きほぐした直後でも、伸縮する場合があります。

### 用紙のカール

極端にカールしている用紙は使用しないでください。紙づまりの原因になります。カールが弱めの用紙は、プラテンから浮き上がらないよう、プラテン側にカールの内側がくるようセットしてください。

### 用紙の保管

リーフ紙は、平らな場所に保管して下さい。ロール紙も寝かせて保管して下さい。保管中に折りグセがついたら、クセが伸びるまで使用しないでください。



# 第2章

## 基本操作

---

本章では、型紙をプロットアウトするための基本的な操作を説明します。手順に従って説明していますので、はじめから順にお読みください。

# 型紙をプロットアウトするには

---

型紙をプロットアウトするときは、次の手順で操作をしてください。

## 1. 用紙とツールの準備

用紙とツールを用意する ⇒ P.2-3



## 2. プロッタの設定

プロッタの電源を ON する ⇒ P.2-7  
ツール動作モードを選択する ⇒ P.2-8  
ツール条件を設定する ⇒ P.2-10  
ツールアップスピードを設定する ⇒ P.2-14  
点線カットを設定する ⇒ P.2-15  
ソートを設定する ⇒ P.2-16  
オートカットを設定する ⇒ P.2-18



## 3. 用紙、ツールをプロッタにセットする

マガジンを取り付ける ⇒ P.2-20  
用紙をセットする  
    ロール紙のセット ⇒ P.2-25  
    リーフ紙のセット ⇒ P.2-28



● ツール条件を確認するため、ここで自己診断機能を行うと、失敗がありません。(⇒P.4-2)

## 4. プロットアウトをする

ホストコンピュータからデータを送る ⇒ P.2-30



## 5. 作業を終える

作業を終了する ⇒ P.2-34

# 用紙とツールを用意する

---

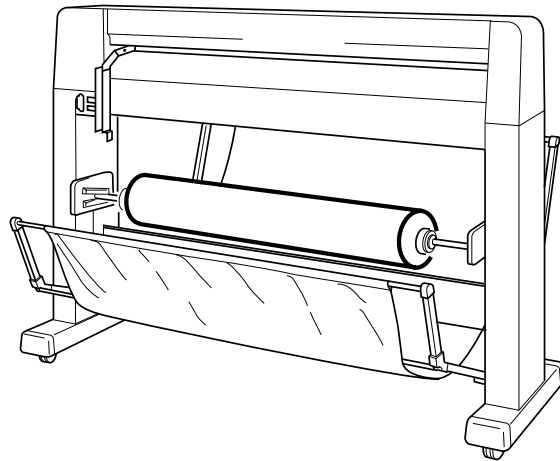
型紙を作る用紙と、作業に必要なツールを用意します。本装置への取り付けは、プロットアウトの直前に行いますが、作業を始める前にここで確認をしておきましょう。

## 用紙の準備

---

### ロール紙を使う場合

ロール紙は、第1章の「ロール紙のセット」(⇒P.2-4)を参照し、本体に取り付けておきましょう。



### リーフ紙を使う場合

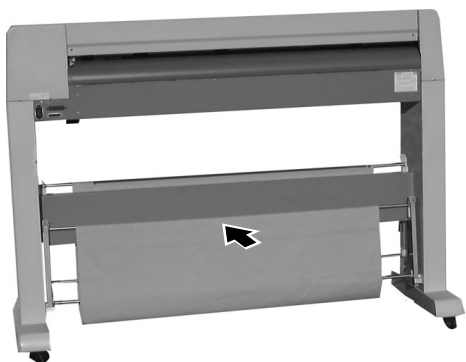
梱包を開けて間もない用紙は、室内の温度や湿度になじませる必要があります。平らな台の上などに置いて30分以上外気にさらしてください。本装置へのセットは、プロットアウトの直前に行います。

---

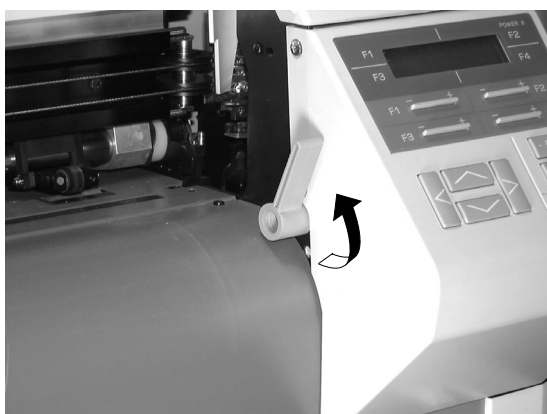
## ロール紙の取り付け

---

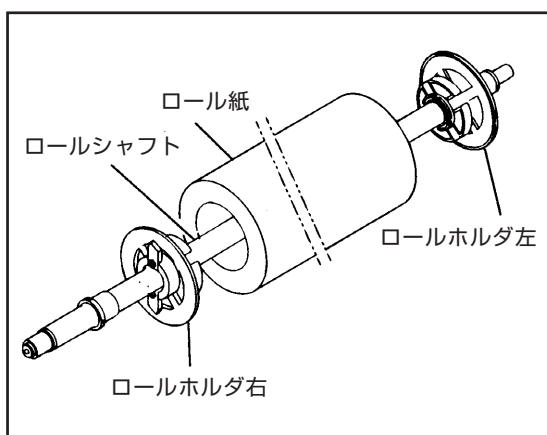
ロール紙をロールシャフト ASSY にセットします。



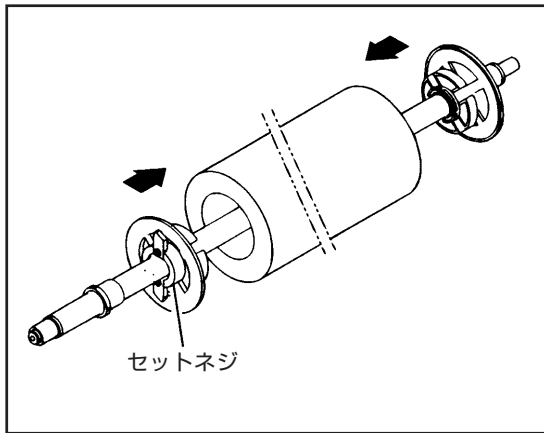
- ①背面のペーパーバスケットをたたみます。



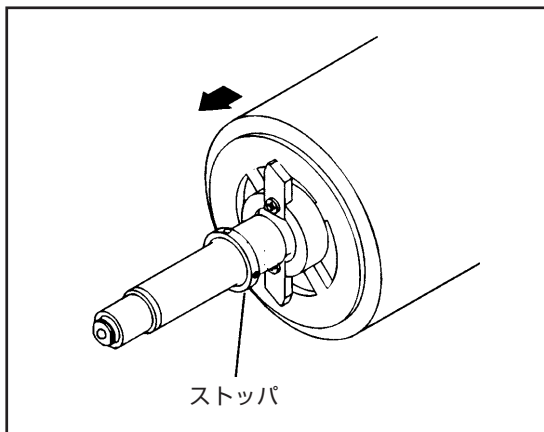
- ②用紙セットレバーが上がっていることを確認してください。



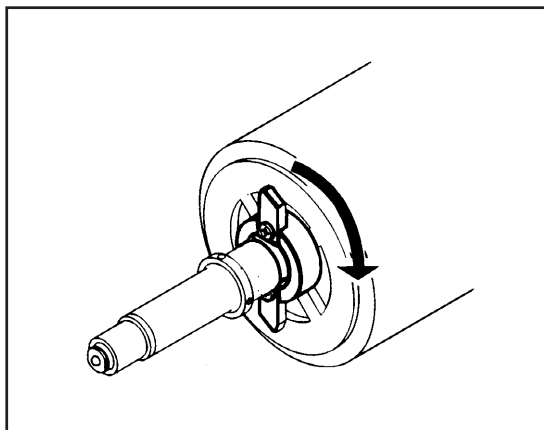
- ③ロールシャフトに、ロールホルダ（右）→ロール紙→ロールホルダ（左）の順で入れてください。



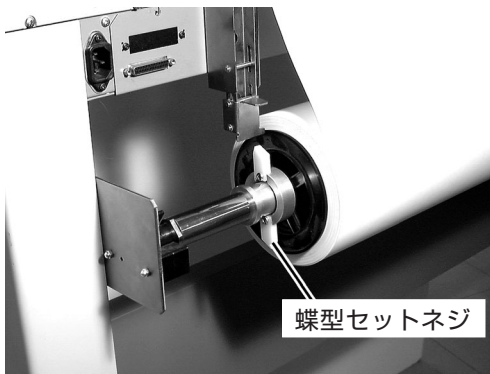
- ④ ロール紙の両端にロールホルダをはめ込み、ロールホルダのセットネジを左右とも軽く締めます。



- ⑤ ロールシャフトのストップにロールホルダを突き当ててください。



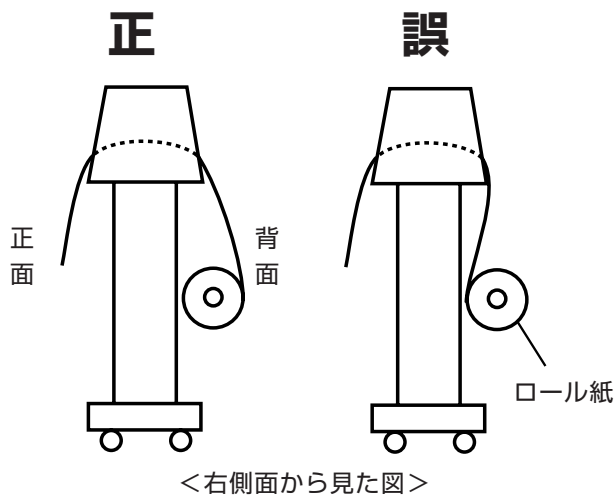
- ⑥ ロールホルダのセットネジを左右とも強く締めます。



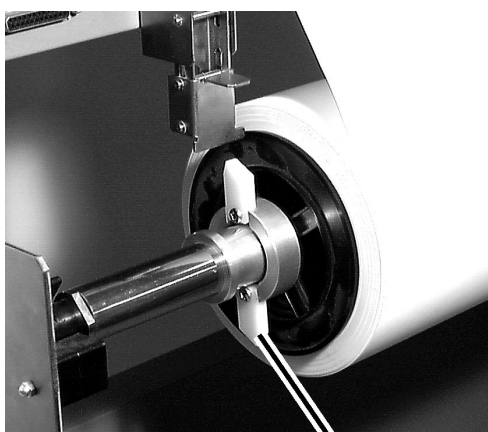
⑦ 本体のロールシャフト受けにセットします。



★ 蝶型セットネジが付いている方を、キーボード側にセットして下さい。



★ このとき、ロール紙の巻き方向を確認します。左図「正」のように取り付けて下さい。

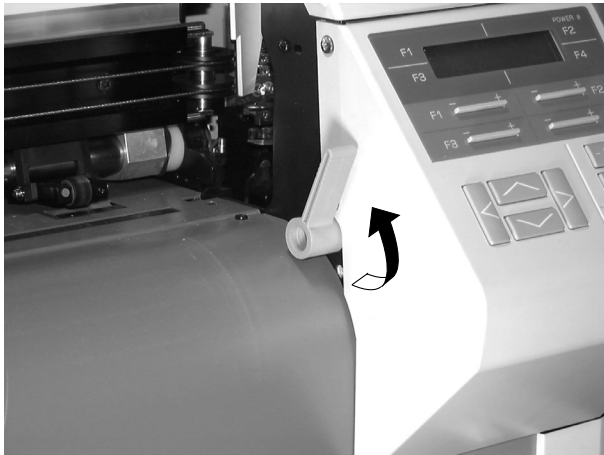


⑧ 用紙セットレバーが上がっている状態でロール紙を固定します。その際、蝶型セットネジの羽根がストッパに当たり、回転が止まることを確認してください。

蝶型セットネジ

# プロッタの電源を ON にする

電源を ON にします。用紙をセットする前に電源を ON にしてください。



System Version \* - \*\*  
448KB

System Version \* - \*\*  
448KB+1MB

カッターノ ハヲ コウカン シマシタカ?  
ハイ イイエ

マガジン ショキカチュウ

データクリア オートカット  
カッターノベン テンセンカット

①用紙セットレバーが上がっていることを確認します。

②本体正面の電源スイッチを ON にします。パワーランプが点灯し、左の表示が出ます。

● オプションの受信バッファ(1MB)をつけると、左の表示になります。

③キャリッジが右端へ移動します。

④マガジンがセットしてあると、左記の表示になります。

電源を ON する前に新しいカッターに交換した場合は **-F3+** を押します。

それ以外は、**-F4+** を押します。

マガジンがセットしてない場合は、手順⑥に進みます。

⑤マガジンを初期化します。

⑥キャリッジとマガジンの動きが止まると、左の表示が出ます。

● 手順⑥で表示が出ないときは、用紙セットレバーが下がっています。用紙セットレバーを上げると、表示が出ます。

# ツール動作モードを選択する

## ツール動作モードについて

ツールはキャリッジではなくマガジンにセットします。マガジン内のツールを、自動でキャリッジに持ちかえてプロットアウトを行います。ツールの動作モードとしてオートモードとマニュアルモードがあり、作業目的に合わせ、どちらかを選びます。



注意

★モード切り換えは、カッター以外のツールに対して有効です。カッターの動作条件はモードに関係なく、常に操作パネルによって設定した条件で動作します。従って、ホストコンピュータからの速度命令、加速度命令、および圧力命令は無視します。ただし、「テンセンカット」がOFFで、ZF命令がある場合は、コンピュータの圧力命令は有効になります。

### ◆オートモード：長時間のシャープペン作図に便利です。

- ・マガジンにセットしたツールの種類を自動判別し、セットされているツール条件を割り当ててプロットアウトします。判別できる種類は、次の7種です。

シャープペン 0.5mm  
シャープペン 0.4mm (オプション)  
シャープペン 0.3mm  
シャープペン 0.2mm (オプション)  
ビュア (オプション)  
カッター  
ソノタ(シャープペン、カッター以外のペン)

シャープペンとカッター以外のツールはすべて「ソノタ」として判別します。インクペンとボールペンをセットすると、同じ「ソノタ」の条件で作図されます。このため、このモードではツール条件が違うペンは一緒に使用できません。

- ・「ツールのグループ化」(⇒P.1-42)により、1本のシャープペンの芯が終わると同一芯径のシャープペンに自動で交換して作図を続けます。

### ◆マニュアルモード：多種のペンを使い分けるときに便利です。

- ・ツールの自動判別はしません。
- ・芯径の同じシャープペンでも違うツール条件で作図できます。
- ・マガジン内のマガジン番号にツール条件を設定できます。8種類のツールを一度に使用できます。



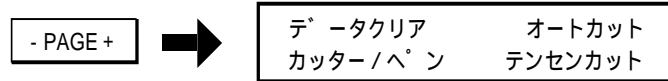
●ホストコンピュータから速度と圧力を指定する場合は、以下のステップで細かく設定できます。

速度：1cm/sステップ

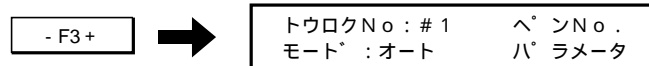
圧力：2gステップ



①メニューの1ページ目を表示します。

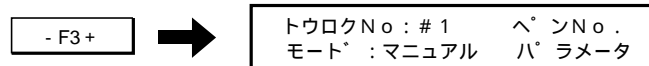


②[カッター/ペン]を選択します。下の表示になります。

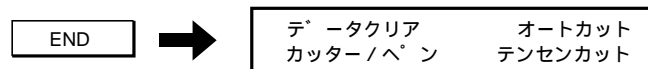


③[モード]を選択します。キーを押すたびに[オート][マニュアル]が切り替わります。目的のモードを表示します。

[マニュアル]に設定すると、「ペンNo.」が設定できるよう矢印を表示します。



④登録します。メニューの1ページに戻ります。



# ツール条件を設定する

## 概要



- ★ツール条件は、ツールや用紙に合わせて適切な値を設定して下さい。
- ★カッター使用時にプレスの値を必要以上に上げると、カット品種やカッター寿命に悪影響をおよぼします。適切な値にしてください。

ツール条件を設定します。ツール条件は、次の4種類があります。

設定項目	内 容
スピード	45° 方向に線を描いたときのツールと用紙との相対速度を示します。この値が大きいほど、プロットアウト時間は短くなります。
プレス	ペンの筆圧、カッターのカット圧を示します。使用する用紙の種類や厚さにより、適切な値を設定します。カッター使用時に切り残しが発生したときまたはボールペン作図が薄いときなど、この値を大きくします。
オフセット	カッターの刃先はホルダの中心からずれているため、カット時、その分をずらしてカットする必要があります。このズレ量を補正する値を、オフセットと言います。この値が正しくないと、CADで作成したデータとプロットアウトしたもののサイズに誤差が生じたり、四角の角が丸くなることがあります。 ※カッター以外のツールでは、設定はできません。
加速度	45° 方向に線を描いたときの、ペンと用紙との相対加速度を示します。この値が大きいほど、設定した速度に達するまでの時間が短く、作図時間も短くなります。特に短い線分が多いデータを描くときの時間が短縮されます。

設定方法は、ツール動作モードおよびツールの種類により、次の2通りがあります。設定したモードから、設定方法をご覧ください。

1. オートモード ⇒ 「オートモード時の設定方法」(P.2-11)
2. マニュアルモード ⇒ 「マニュアルモード時の設定方法」(P.2-11)
3. カッターパラメータ ⇒ 「カッターパラメータの設定方法」(P.2-13)

## オートモード時の設定方法

オートモードを選択すると、セットしたツールを自動で判別し、既存のツール条件でプロットアウトします。本装置は、3パターンのツール条件を登録できます。

●ペン（ペンシル）パラメータの初期値（3パターン共通）

	プレス (g)	スピード (cm/s)	加速度 (G)
ペンシル 0.5	350	120	5.7
ペンシル 0.4	300	120	5.7
ペンシル 0.3	260	120	5.7
ペンシル 0.2	170	120	5.7
ソノタ	20	20	2.0

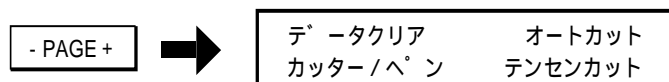


- 作図条件は変更することができます。登録番号を選択した後、3章「ツール条件の変更」(⇒ P.3-6)を参照し、条件を変更してください。
- ロール紙使用時、スピード値の上限が60cm/sになります。
- カッター使用時、X軸方向の移動量がY軸方向移動量の50%より大きいとき、カッタープレス値が設定値の80%になります。

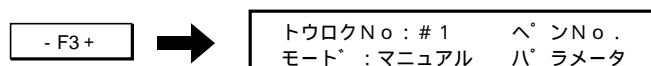
## マニュアルモード時の設定方法

マニュアルモード時は、マガジンにセットした各ツールごとに条件を設定します。設定した値を忘れないために、またセットしている途中で間違えないように、第6章「ツール条件リスト / マニュアルモード」(⇒ P.6-11)を記入して設定することをお勧めします。

- ①メニューの1ページ目を表示します。

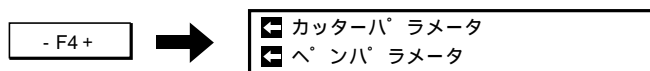


- ② [カッター/ペン] を選択します。下の表示になります。

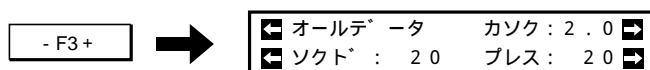


- この[モード:オート]と表示している場合は、オートモードになっています。[-F3+]を押して、マニュアルモードに切り替えてください。

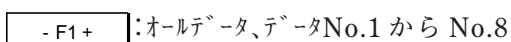
③ [パ°ラメータ] を選択します。下の表示になります。



④ [ペン パ°ラメータ] を選択します。下の表示になります。

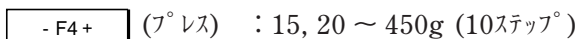
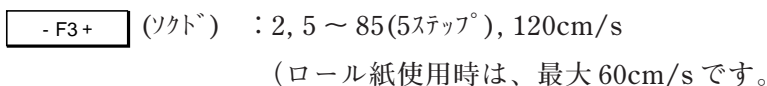
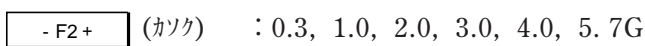


⑤ 設定するペン No. を選びます。キーを押すたびに番号が変わります。  
設定するペン No. を表示させます。



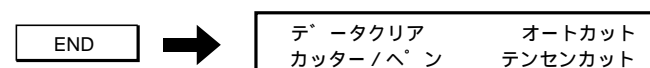
マガジン内のツール条件を全て同一にするときは、オールテ°ータを選択します。ペンごとに設定するときは、その No. を表示します。

⑥ [ソクト°]、[プレス]、[カソク]の値を変更します。キーを押すたびに値が変わります。目的の値を表示します。



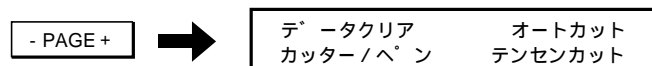
続いて他のペン No. を設定するときは、⑤に戻って操作を繰り返します。

⑦ 全ての設定が終わったら、登録します。メニューの 1 ページ目に戻ります。

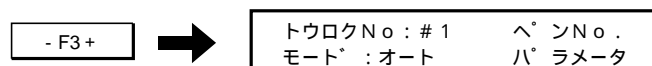


## カッターパラメータの設定方法

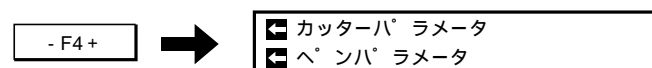
- ①メニューの1ページ目を表示します。



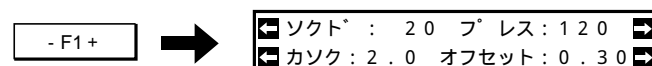
- ② [カッター/ペン] を選択します。下の表示になります。



- ③ [ペンパラメータ] を選択します。下の表示になります。



- ④ [カッターパラメータ] を選択します。下の表示になります。



- ⑤ [ソクト]、[プレス]、[カソク]、[オフセット]の値を変更します。キーを押すたびに値が変わりません。目的の値を表示します。

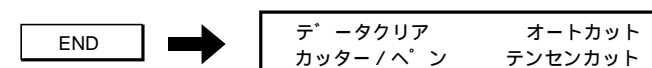
- F1+ (ソクト) : 2, 5 ~ 85(5ステップ), 120cm/s  
(ロール紙使用時は、最大60cm/sです。)

- F2+ (プレス) : 15, 20 ~ 450g (10ステップ)

- F3+ (カソク) : 0.3, 1.0, 2.0, 3.0, 4.0, 5.7G

- F4+ (オフセット) : 0.00 ~ 2.50mm (0.05ステップ)

- ⑥ 全ての設定が終わったら、登録します。メニューの1ページ目に戻ります。



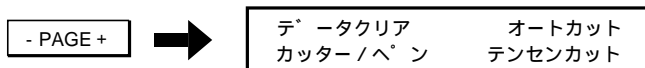
# ツールアップスピードを設定する

ツールアップ時のキャリッジと用紙の移動速度を設定します。

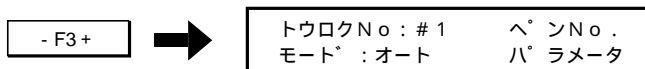
選択項目	設定内容
一定(速度)	ツール条件で設定した速度で移動（一定速度モード）
高速 <sup>*1</sup>	軸方向の速度は、85cm/sで移動（高速度モード） 45°方向は、120cm/sで移動
指定値	指定した速度で移動 速度と加速度を指定する

\*1：第3章「用紙タイプの設定」(⇒P.3-22)で[ウシヨウ]を選択したときは、アップスピードはツール条件で設定した速度になります。高速を選択しても無視されます。  
また、作図速度が60cm/s以下のときは、アップスピードは60cm/sになります。

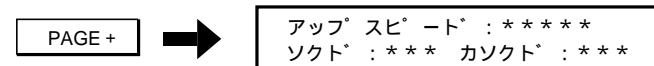
①メニューの1ページ目を表示します。



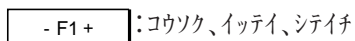
②[カッター/ペン]を選択します。下の表示になります。



③2ページ目を表示します。

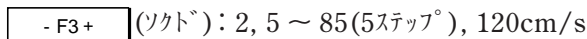


④アップスピードを選択します。キーを押すたびに表示が変わります。目的のモードを表示します。

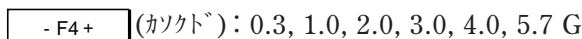


コウソク、イッテイを選んだときは、手順⑥へ進んでください。

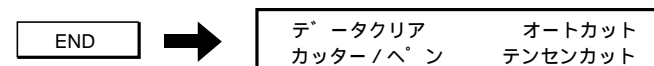
⑤指定値の速度と加速度を設定します。キーを押すたびに値が変わります。目的の値を表示します。



(ロール紙使用時は、最大60cm/sです。)



⑥登録します。メニューの1ページ目に戻ります。



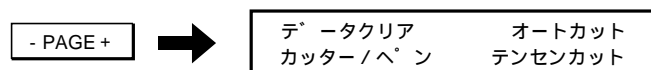
# 点線カットを設定する

カッターの線を点線にするかどうか、また点線の詳細を設定します。  
次の4項目を設定します。

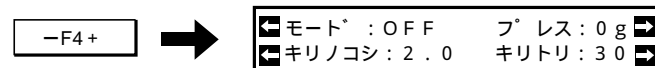
設定項目	内 容
モード	点線切りをするかどうかの設定です。CAD側で点線切りの処理を行う場合、この設定はOFFにします。
プレス	用紙を切り残す際の圧力です。
切り残し	用紙を切り残す長さです。
切り取り	用紙を切り取る長さです。

点線カットをONにすると、ホストコンピュータからの圧力変更命令 (ZF) が無視されます。CADソフトの仕様、使用環境、用紙の種類、データの状況、およびツール条件等を考慮し、適切な設定を行ってください。

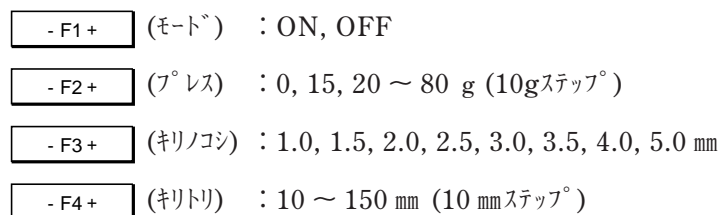
①オフラインモードで、メニューの1ページ目を表示します。



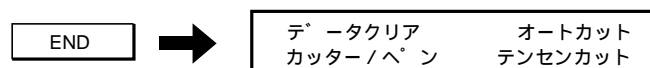
②[テンセンカット]を選択します。下の表示になります。



③設定項目を変更します。



④変更を登録します。メニューの1ページ目に戻ります。



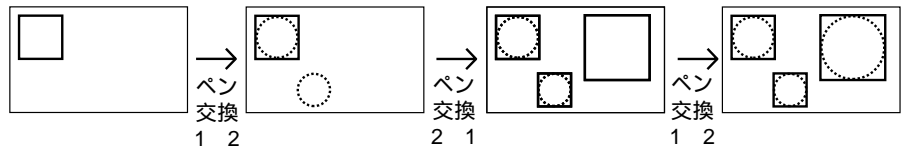
# ソートを設定する

通常プロッタは、データを受信した順に作図しますが、これでは余計な動作が多く、作図に時間がかかります。ソートを設定すると、受信したデータを解析し、線分の作図順を変えたり、ペンチェンジの回数を軽減して作図時間を短縮します。本装置では、次の2タイプのソーティングがあります。

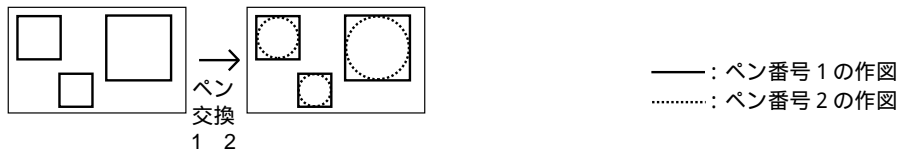
## ◆ペンソーティング

受信したデータをペン番号ごとのデータにグループ化します。ペン番号が若い順に作図をします。

ペンソーティングを設定しないとき



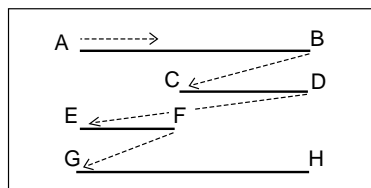
ペンソーティングを設定したとき



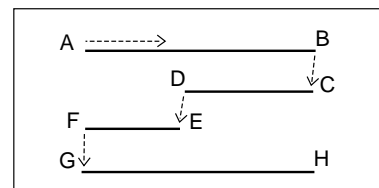
## ◆ベクトルソーティング

作図している線分から、最も近い線分に移り作図します。

ベクトルソーティングを設定しないとき



ベクトルソーティングを設定したとき





ソーティングの設定値は、次の5タイプがあります。

設定値	設定内容
OFF	ソートを使用しない
VS	ベクトルソート（スモール）を使用する
VL	ベクトルソート（ラージ）を使用する
P	ペンソートを使用する
P&VS	ペンソートとベクトルソート（スモール）を合わせて使用する



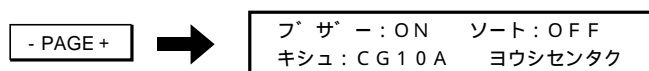
● CAD側で、ソーティングを設定している場合、ここでソートを選択するとスピードが遅くなる事があります。CADでソーティングの設定をしているときは、この設定はOFFにしましょう。

● VLのときはVSにくらべて最大で3倍のデータを処理できます。ツール速度が遅い、線分の長さが十分に長い等、データを処理する時間が長いとき、作図効率が最良になります。しかし、微小線分を大量に高速作図するようなケースでは、動作が間欠的になる場合があります。



★ カットと作図を交えたデータ出力の場合は、OFF, VS, VLのいずれかを設定してください。PまたはP&VSを設定すると、パターンカット後に同部分を作図してしまいペン先でカット部を引っかける（紙ジャム）原因になります。

①メニューの4ページ目を表示します。



②[ソ-]を目的の値に変更します。キーを押すたびに表示が変わり、自動的に登録します。

**-F2+**: OFF, VS, VL, P, P&VS

# オートカットを設定する



★ オートカットの圧力(プレス)を必要以上に上げないでください。シンクロローラを必要以上に傷つけたり、カッター刃の寿命が短くなったりする原因になります。

オートカットとは、ロール紙使用時に1つのデータのプロットアウト終了時、自動で用紙を切り離す機能を指します。ここでは、オートカットのON/OFFと、オートカット時のカッターの圧力を設定します。

設定値	設定内容
カット→オフライン	オートカット実行後、オフラインになる
カット→オンライン	オートカット実行後、オンラインのまま待機
OFF	オートカットしない



● オートカットは、EOF条件を満たしたとき、およびNR命令実行時に行います。(EOF命令実行、タイムアウト時)

! オートカット  
セツダンニ シツバイシマシタ

オートカットに失敗した場合、カット圧力を10gずつ上げながら最高3回までリトライします。

リトライ後もカットできない場合は、エラーを表示した後、オンラインモードになります。

この時、オートカット設定の圧力、およびカッターパラメータ設定の圧力は、自動的に10gアップされ、プロッタに記憶されます。

ただし、「テンセンカット」がOFFでCAD側からカット圧力命令が出てくる場合は、カッターパラメータ圧力はCAD側の設定値になります。

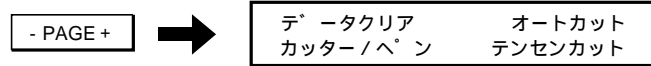
最終的に450gの圧力でもカットできない場合は、カッターの交換を促すメッセージを表示します。その際は、新しいカッター刃に交換してください。

カッターヲ コウカンシテクダサイ

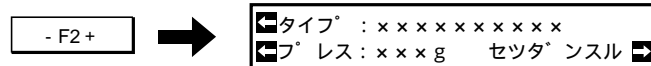
カッターノ ハヲ コウカン シマシタカ?  
ハイ イイエ

その際、マガジンをセットした時点で、カッター刃を交換したかどうかのメッセージを表示します。カッター刃を交換したことを示す「ハイ」を選択すると、カッター圧力はデフォルト値に戻ります。

①メニューの1ページ目を表示します。

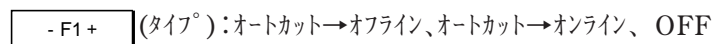


②[オートカット]を選択します。下の表示になります。



● この表示中の[セッティングスル]については、第3章「用紙のカット」(⇒P.3-5)をご覧ください。

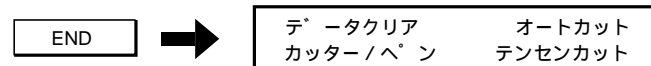
③[タイプ]を選択します。キーを押すたびに変わります。目的のタイプを表示します。ここでOFFを選んだら、手順⑤へ進んでください。



④[プレス]の値を変更します。キーを押すたびに値が変わります。目的の値を表示します。



⑤登録します。メニューの1ページに戻ります。



# マガジンを取り付ける

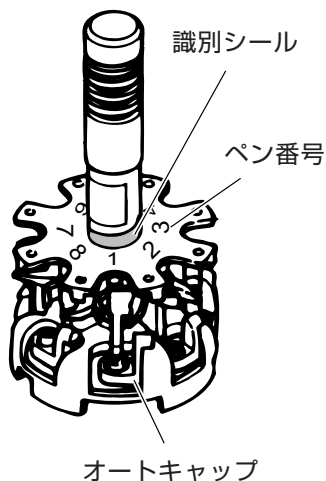
## マガジンの構成



注意

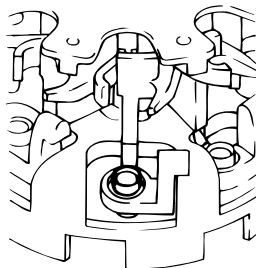
- ★ マガジンの識別シールをはがしたり、汚さないでください。ペンの有無が判断できなくなります。
- ★ 付属品以外のマガジンを使用しないでください。故障やツールの誤識別の原因になります。

マガジンとはツールを本体に取り付けるためのものです。マガジンには8本のツールがセットできます。

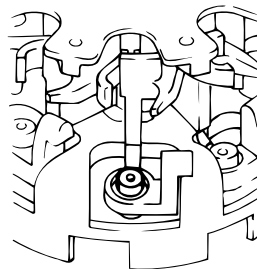


マガジンのオートキャップには、ペン先が乾燥しないように専用のペンキャップゴムが付いています。ペンキャップゴムは、インクペン用とボールペン用がそれぞれ4個ずつあります。

インクペンとセラミックペンは、必ずインクペン用ペンキャップゴムを使用してください。それ以外のツールはどちらのペンキャップでもかまいません。ペンキャップゴムは取り付け・取り外しができます。



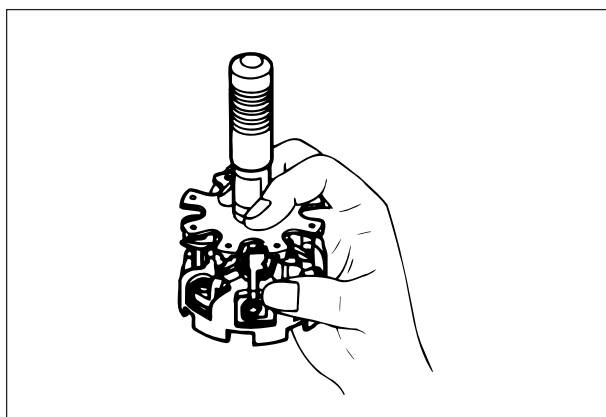
インクペン用  
(マガジンNO.1～4)



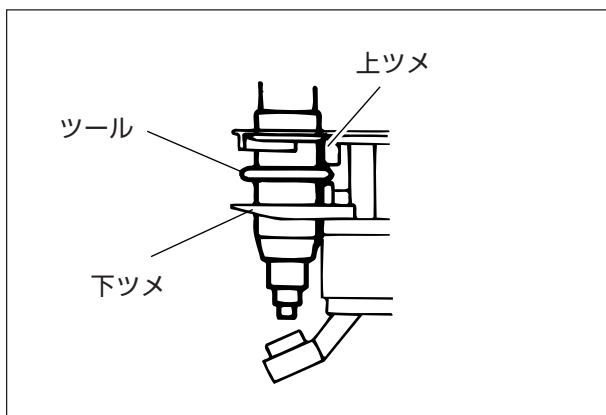
ボールペン用  
(マガジンNO.5～8)

ツールの準備

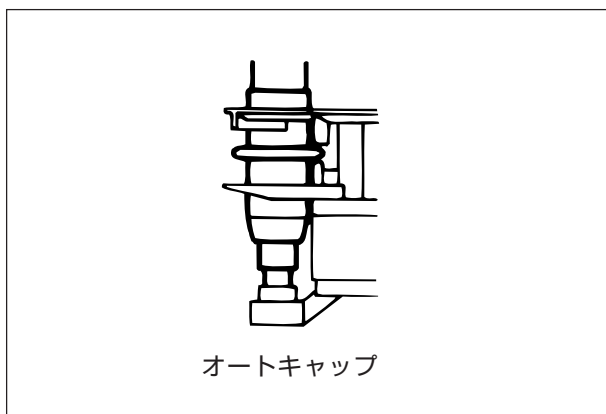
使用するツールはマガジンにセットしておきます。すぐに本体に取り付けてもかまいませんが、この章では本体の電源を入れてから取り付ける方法で説明しています。CAD側で設定してあるペン番号に合わせてツールをセットしてください。



① ツールを取り付けるペン番号が前に来るようにして、右手でマガジンを持ちます。



② 左手でペンを持ち、ツールのツバをマガジンの上ツメと下ツメの間に水平に装着します。



③ 右手の親指を離すと、オートキャップにペン先がはまります。オートキャップのペンキャップゴムは、インクペン用とボールペン用があります。取り付けたペンにより、ゴムを取り替えてください。(⇒「マガジンの構成」P.2-20)

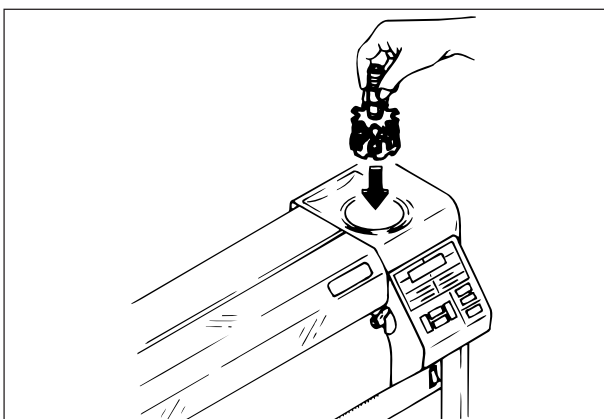
④ マガジンを水平な机の上に置いてください。本体へのセットは、電源をONにしてから行います。

## マガジンを取り付ける

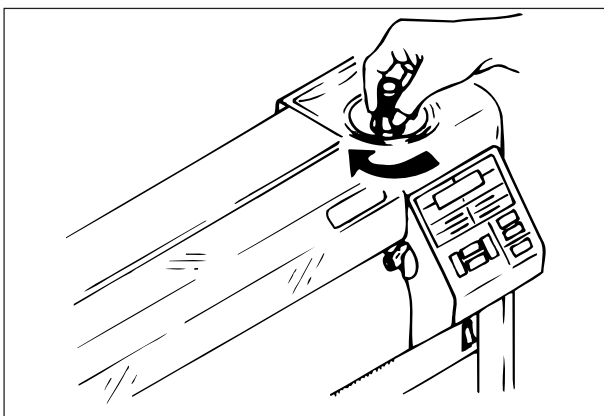


- ★ ツールをキャリッジに直接取り付けないでください。キャリッジが故障する恐れがあります。
- ★ 本装置が何らかの動作をしているときは、マガジンを取り付けないでください。
- ★ 本装置の動作中は、危険ですので、マガジン受けの穴に手を入れないでください。

マガジンの取り付けは、電源 ON/OFF どちらの状態でもできます。ここでは、電源 ON 時の取り付けかたについて説明します。



- ① 本装置の動作が停止している事を確認します。マガジンの軸を持って、静かにプロッタのマガジン受けに挿入します。



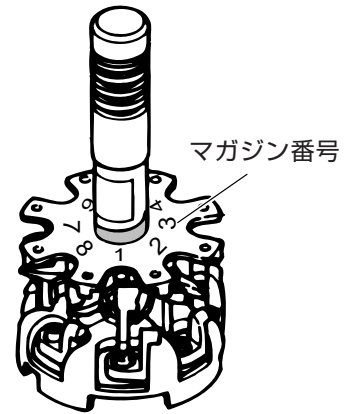
- ② マガジンを一段下に落ちるまで軽く回します。カチッと音がして、マガジンが回転します。  
マガジンをセットすると、[カッターノハコカ  
ンシタカ?]のメッセージを表示します。[ハ  
ン]または[イエ]を選択します。  
ハイ： オートカット、パターンカッ  
トと共に、圧力をデフォルト  
値に変更します。  
イエ： 前回更新した圧力のままです。

- ③ 回転が終わると、ホームポジションで止まり、マガジン取り付け前の表示に戻ります。

## ペン番号の設定

ホストコンピュータ側で指定したデータ上のペン番号（データNo.）を、マガジンの1番から8番までに取り付けたペンの番号（マガジンNo.）に割り付けます。ペン番号を設定すると、マガジン上の1つのペンでデータ上の複数ペンを作図することができます。

また、複数のデータNo. に割り付けることによって、1本のシャープペンを使って影などを薄く描き分けたいときにデータNo. 毎にシャープペンの圧力を変えて設定することができます。



★ ペンを取り付けていないマガジンNo. を指定した場合、ペンを取りにはいきません。現在キャリッジにセットしてあるペンで作図を続行します。

## ペン番号の表示

データNo	: A 1 2 3 4 5 6 7 8	←データ上のペン番号
マガジンNo	: 1 1 2 4 5 5 7 8	←マガジンのペン番号

上記に表示しているデータ上のペン番号に対するマガジンのペン番号は、次のとおりです。

データ上のペン番号	1	2	3	4	5	6	7	8
マガジンのペン番号	1	1	2	4	5	5	7	8

◀、▶キーで「データNo.」のA～8のいずれかを選択します。選択した番号は、反転表示します。「A（オールデータ）」を選択すると、全てのデータNo. を1つのマガジンに割り付けることができます。

△、▽キーで反転しているデータNo. に対するマガジンNo. の1から8のいずれかに変更します。

---

## 操作手順

### [初期値を設定する]

データ No. A のマガジン No. を「0」に設定すると、各データ No. のマガジン No. が初期値を設定します。

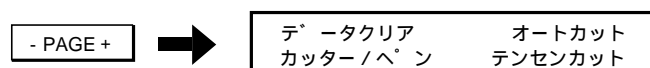
### [全てのデータ No. を1つのマガジン No. に設定する]

データ No. A のマガジン No. を「0」と「-」以外に設定すると、全てのデータ No. が1つのマガジン No. に設定します。

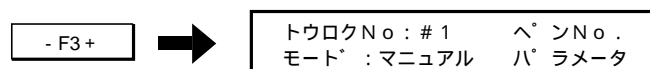
### [データ No. 別にマガジン No. を設定する]

データ No. A 以外のデータ No. 毎にマガジン No. に設定します。

①メニューの1ページ目を表示します。

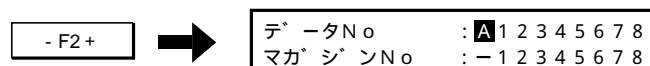


②[カッター/ペン]を選択します。下の表示になります。



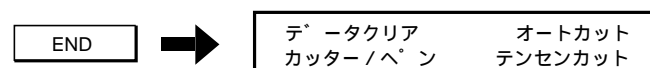
ここで、モードが「マニュアル」になっていることを確認してください。「オート」になっている場合は、 キーを押して「マニュアル」に変更してください。

③[ペンNo.]を選択します。下の表示になります。



、 キーで「データ No.」を選択します。選択した番号は、反転表示します。  
、 キーで反転しているデータ No. に対するマガジン No. を設定します。

④[ペンNo.]を登録します。





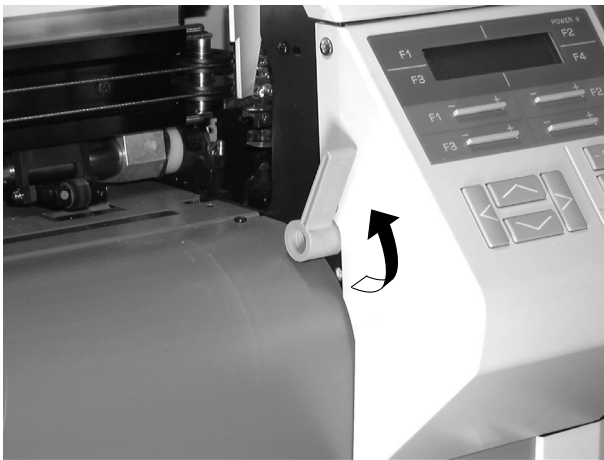
# 用紙をセットする



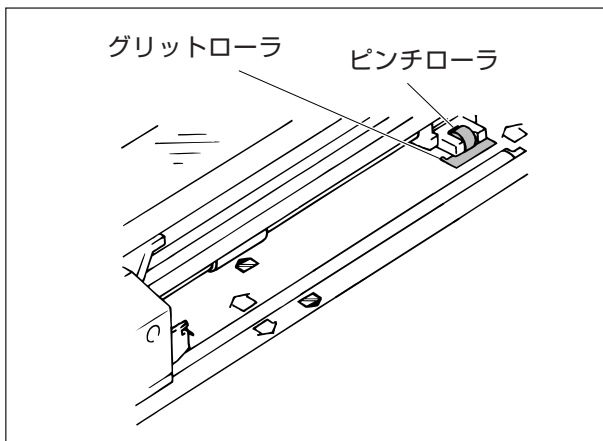
- ★ カールの強い用紙、折れ目の付いた用紙は使用しないでください。
- ★ 用紙の厚さが極端に薄い場合、長時間作図をするとグリットローラにあたる部分が破れる場合があります。

すべての設定が終わったら、用紙をセットします。本装置には、ロール紙とリーフ紙がセットできます。

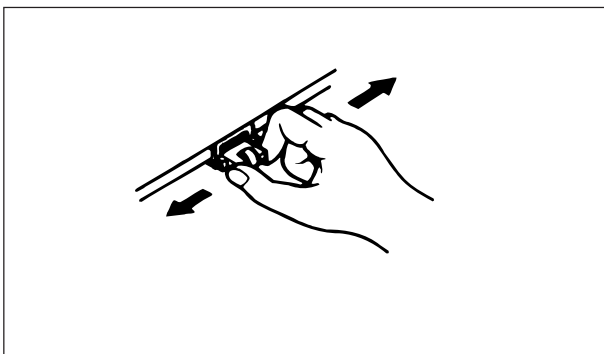
## ロール紙のセット



- ① 用紙セットレバーが上がっていることを確かめます。



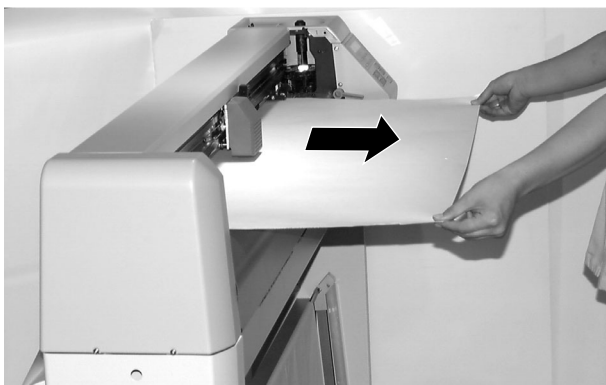
- ② 本体背面から、ピンチローラとグリットローラの上にロール紙を入れます。



- ③ ピンチローラーをつまみ、紙の端面から10mm程内側のクリック感のある位置までずらしします。左右とも行ってください。



- 右側のピンチローラの位置は、右側グリットローラに対して左寄りのクリック位置にしてください。



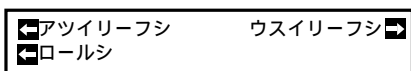
④ 本体の正面にまわり、両手でロール紙をピンと張るまで引き出します。



- 引き出し量が少ないときは、ロール紙ストッパーを上に向けて用紙を出してください。



⑤ 用紙がタワミなく吸着されているのを確認し、ロール紙を手で押さえながら用紙セットレバーを下げます。

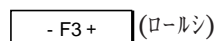


⑥ 左の表示が出ます。

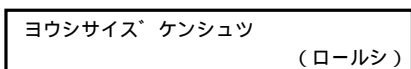


- 「用紙タイプの設定」(⇒P.3-22)により、この表示が出ない場合があります。出ないときは手順⑨に進んでください。

⑦ [ロールシ]を選択します。該当するキーを押します。





左の表示がでて、プロッタが用紙の検出動作をします。



- 用紙検出動作の用紙引き出し長のデフォルト値は、3mです。
- 用紙引き出し長を変更する場合は、「オートフィードの設定」(⇒P.3-15)をご覧ください。


レディ) \*sec!

⑧動きが止まると、左の表示が出ます。  
\*部が5→1変わっていきます。

● この表示が出ている間に  
  を押すと、オフラインモードに移ります。

オンライン)

⑨すべての動きが止まり、オンラインモードになります。

-  用紙をセットすると、本装置は自動でオンラインモードになります。用紙セット後に、ツール条件や通信条件などを変更するときは、オフラインモードまたはポーズモードにしてください。
- 原点を移動したいときは、第3章「原点の移動」(⇒P.3-12)を参照してください。
- ペーパーロード後、データの受信までの間に用紙の変化による紙ズレを防ぐために、約1分毎に用紙を前後に送る動作を行います。

### ロールステー位置の微調整



注意

必ず、用紙検出の動作終了後、ロール紙管端とロール紙端との位置を調整してください。

①用紙検出が終了したら、プロッタ背面に回ります。

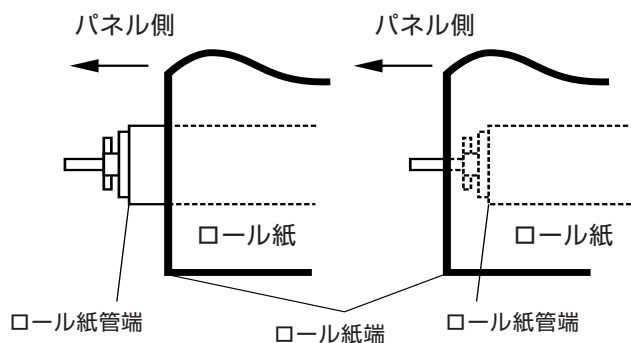


図 A

図 B

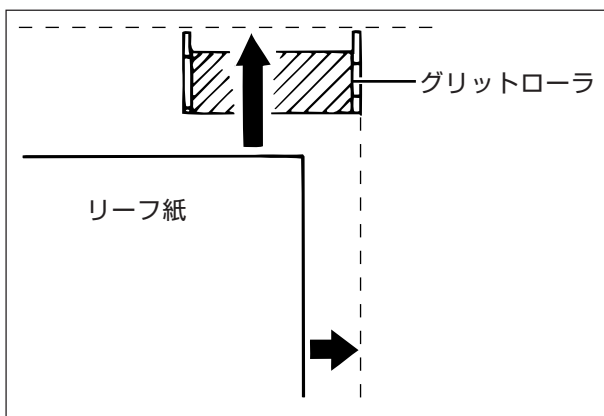
②図Aの場合、操作パネル側のロールステーをプロッタ後方へ(または、反対側のロールステーASSYをプロッタ前方へ、あるいは両方とも)ずらしします。図Bの場合、操作パネル側のロールステーをプロッタ前方へ(または、反対側のロールステーASSYをプロッタ後方へ、あるいは両方とも)ずらしします。

③ズレがなくなるまで、繰り返し調整します。

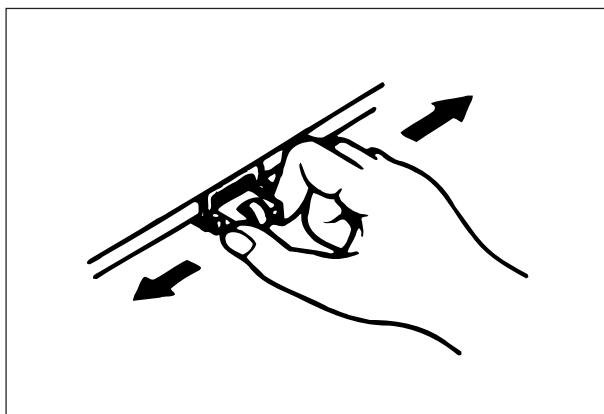


★第3章の「用紙タイプの選択」(⇒P.3-22)でデフォルトの用紙タイプを[ロール]に設定すると、リーフ紙セット時に異常動作をします。デフォルトの用紙タイプを[リーフ]にするか、用紙セット時に用紙タイプを選択する[セット]メニューを選択してください。

## リーフ紙のセット



①本体正面から、ピンチローラとグリットローラの中にリーフ紙を入れます。プラテン上の右側グリットローラの奥側に合わせて、リーフ紙をセットします。



②右側ピンチローラを、右端のクリック位置に移動します。

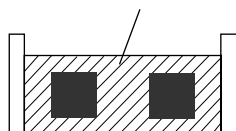


●右側のピンチローラの位置は、右側グリットローラに対して右寄りのクリック位置にしてください。



●右側ピンチローラの位置

グリットローラ



ロール紙使用時    リーフ紙使用時



③用紙セットレバーを下げます。

←アツイリーフシ      ウスイリーフシ →  
 ↓ロールシ

④左の表示が出ます。



●「用紙タイプの設定」(⇒P.3-22)の選択方法により、この表示が出ない場合があります。出ないときは、手順⑤に進んで下さい。

⑤[アツイリーフシ]または[ウスイリーフシ]を選択します。該当するキーを押します。

-F1+ (アツイリーフシ): 90g/m<sup>2</sup> 以上

-F2+ (ウスイリーフシ): 90g/m<sup>2</sup> 未満

左の表示が出て、キャリッジが左右、用紙が前後に動きます。

ヨウシサイズ\* ケンシュツ  
 ( × × × リーフシ )

⑥動きが止まると、左の表示が出ます。

\*部が5→1に変わっていきます。

レデ\*イ)                      \*sec!



●この表示が出ている間に[ONLINE/OFFLINE]を押すと、オフラインモードに移ります。

オンライン)

⑦オンラインモードになります。

# ホストコンピュータからデータを送る

---

## データを送る前に

---

データを送る前に、次の6点を確認します。不備があるときは参照ページに戻って、やり直しましょう。

**1. インターフェイスクーブルは、正しく接続されていますか？**

⇒ 「ケーブルの接続」(P.1-17)

**2. マガジンにペンがセットされていますか？**

⇒ 「ツールの準備」(P.2-21)

**3. マガジンが正しくセットされていますか？**

⇒ 「マガジンを取り付ける」(P.2-22)


**4. 用紙が正しくセットされていますか？**

⇒ 「用紙をセットする」(P.2-25)

**5. 用紙が動く範囲内に、物が置いてありませんか？**

⇒ 「使用上のご注意」(⇒ P.v)

**6. プロッタはオンラインモードになっていますか？**

本装置では、用紙をセットするとオンラインモードになります。  
用紙セット後、オフラインモードで設定をした場合は、 を押して、オンラインモードにしてください。



● 実際にプロットアウトをする前に...

設定したツール条件やアップスピードの値が適切であるか、また通信条件の一致を確認するために、自己診断機能をご用意しています。トラブルを防ぐためにも、実際のプロットアウトの前に診断する事をおすすめします。第4章「自己診断機能の概要」(⇒P.4-2)をご覧ください。

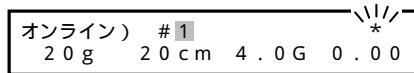
データを送る

- ① ホストコンピュータからデータを送ります。
- ② プロッタがデータを受信します。



受信すると、\*印が点滅します。

- ③ マガジンからペンを取り、プロットアウトを始めます。

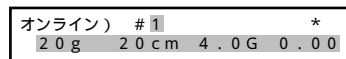


#の後ろにツール番号を表示します。

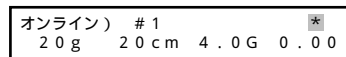
(オフセット値は、カッターのときのみ表示します。)



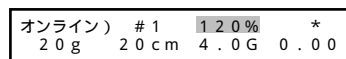
● プロットアウト中のLCD表示について



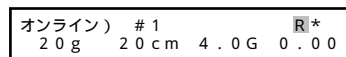
現在使用しているツールの番号と、ツール条件を表示しています。ツール条件は、左からプレス、スピード、加速度、オフセットを表示します。



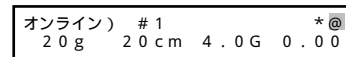
\*印の点滅は、データを受信していることを表します。



作図倍率（スケール）を設定してあるとき、ここに倍率を表示します。倍率が100%のときは、表示しません。「作図倍率の設定」(⇒P.3-14)を参照してください。



ミラー設定を[ON]にしているとき、ここに[R]を表示します。[OFF]のときは表示しません。「ミラーの設定」(⇒P.3-11)を参照してください。



データが作図範囲を超えると、ここに[@]を表示します。通常は表示されません。この表示が出たときは、作図範囲外のデータは、プロットアウトできません。

- ④ プロットアウト終了後、プロッタはオートカットの設定に従い、動作を終了します。本章「オートカットを設定する」(⇒P.2-18)を参照してください。

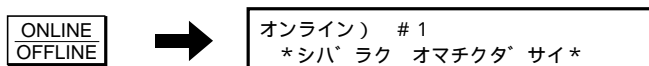
---

## プロットアウトを一時停止する

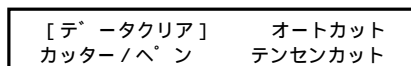
---


プロットアウトを一時停止するときは、次の手順で行います。プロットアウトの中止をするときは、次のページをご覧ください。

- ①キーを押し、下の表示を出します。この表示中はプロッタの動きは止まりません。

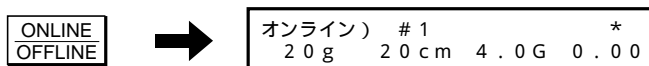


- ②ポーズモードになり、プロッタの動きが止まります。



-  ● ポーズモード内でツール条件の変更(パラメータ変更のみ)ができます。ツールモードにより、方法が異なります。参照ページをご覧ください。
- ◆オートモードのとき ⇒第3章「ツール条件の変更」(P.3-6)内、手順②～
  - ◆マニュアルモードのとき ⇒本章「マニュアルモード時の設定方法」(P.2-11)内  
手順②～

- ③プロットアウトを再開するときは、再びキーを押します。

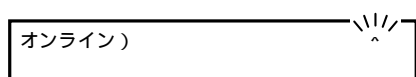




## プロットアウトを中止する

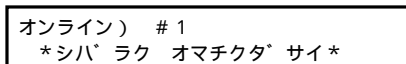
何らかの理由でプロットアウトを中止するときは、次の手順を守ってください。

- ① ホストコンピュータのデータ送信を止めます。
- ② プロッタのデータ受信が終わるまで待ちます。

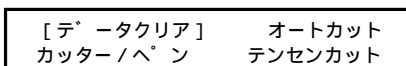


\*印が点滅している間は受信中です。

- ③ データ受信が終わったら、キーを押します。下の表示が出ます。この表示が出ている間は、プロッタの動作は止まりません。

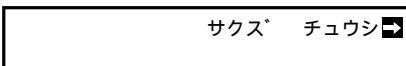
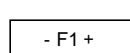


- ④ しばらくすると、下の表示になります。

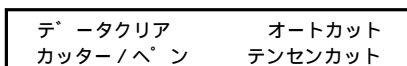
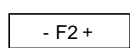


● プロッタが止まるまで、暫く時間がかかります。止まるまでの時間は、データにより違います。

- ⑤ プロッタの動きが完全に止まったら、[データクリア]を実行します。キーを押します。下の表示が出ます。



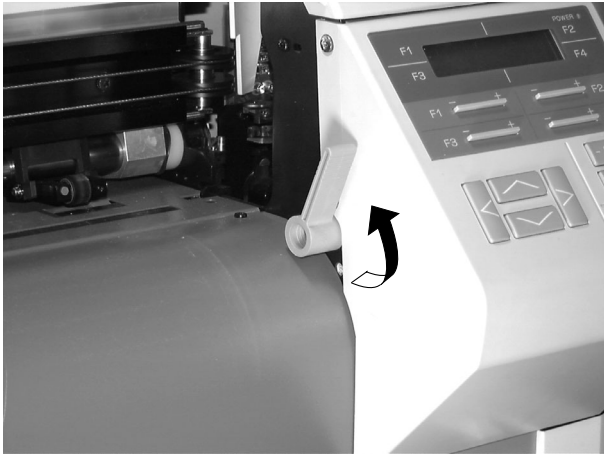
- ⑥ 実行します。



キャンセルするときは、を押さずに を押します。

# 作業を終了する

型紙作成を終了するときは、次の手順で後かたづけをしましょう。

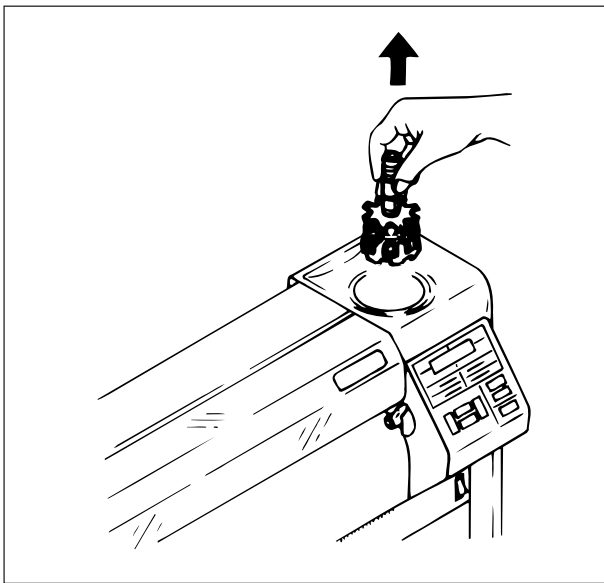


①用紙を本装置から外します。

1日の作業が終わったら、用紙は本装置から外し、用紙セットレバーを必ず上げてください。



● ロール紙はロールホルダーに取り付けたままでかまいません。



②マガジンを本体から取り外します。

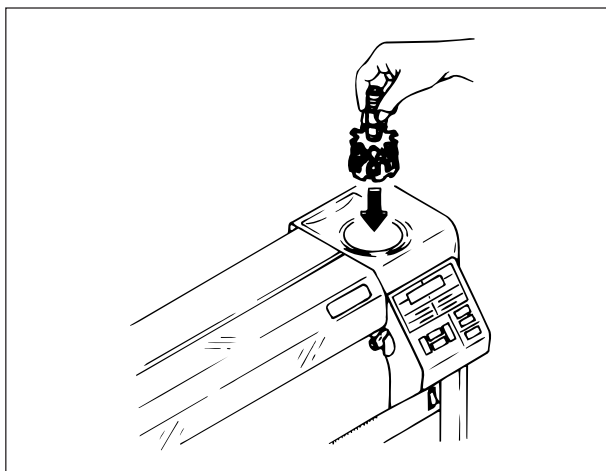
マガジンの軸を持って、静かに上に持ち上げます。

③外したマガジンからツールを取り外します。

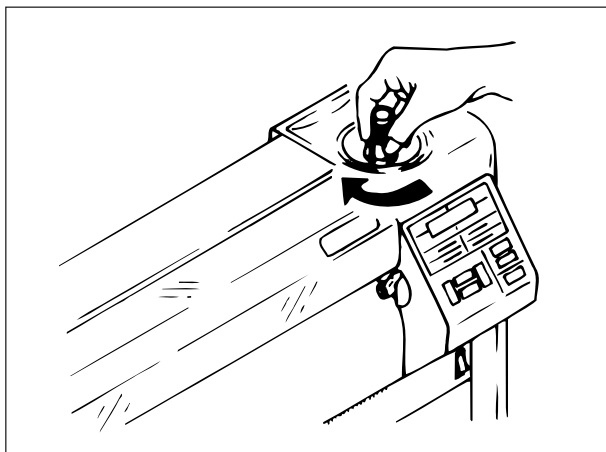
ペンを取り付けたままにしておくと、ペン先が乾燥して書けなくなることがあります。しっかりキャップをして、付属品箱などに入れて保管しましょう。



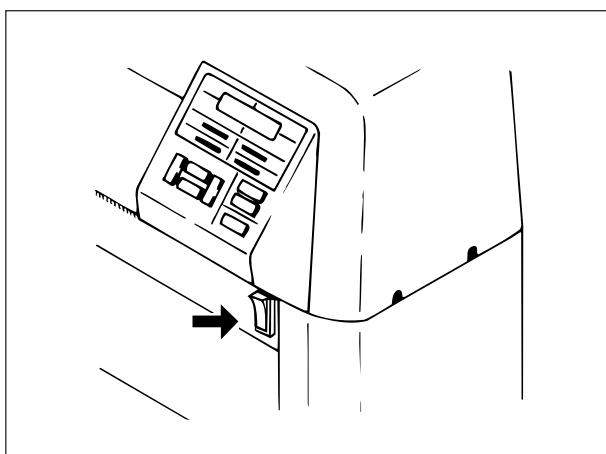
● シャープペンとカッターは取り付けたままでもかまいません。



- ④ ツールを取り外したマガジンを、本体に取り付けます。マガジンの軸を持って、静かにマガジン受けに挿入します。



- ⑤ マガジンを  $90^\circ$  ほど回転させて手を離します。カチッと音がして、マガジンが回転します。ホームポジションで止まります。マガジンは外しておいてもかまいませんが、落として破損させる恐れがあるので、本体に取り付けておくことをお勧めします。



- ⑥ プロッタの電源を OFF にします。操作パネル下の電源スイッチを「○」側に倒します。



⑦用紙バスケットをたたみます。

これで全ての作業は終わりです。

# 第3章

## 応用機能

---

本章では、使うと便利な応用操作について説明します。

# 応用機能について

本装置には、応用機能として次の機能があります。必要に応じてお使いください。

## プロットアウト応用

### データクリア⇒ P.3-4

紙づまりで、プロットアウトを中止したいときや、用紙セット後オフラインモードに戻るときに使用します。

### 作図倍率の設定⇒ P.3-14

受信データを縮小または拡大して作図します。

### コピーの実施⇒ P.3-8

受信バッファ残っているデータを再プロットアウトします。一度受信したデータで、何度でもプロットアウトができます。

### ミラーの設定⇒ P.3-11

受信データをX軸中心線を軸に反転させてプロットアウトする機能です。

## 応用設定

### ツール条件の変更⇒ P.3-6

トウロク No.#1、#2、#3 中のツール条件を変更します。初期値の3パターンの中に適当なツール条件がないとき、ここで変更します。

### 原点の切り替え⇒ P.3-10

コマンドで指定する座標の原点を切り替えます。お使いのCADに合わせて、設定します。

### オートフィードの設定⇒ P. 3-15

ペーパーロード時、から送りする長さを設定します。

### 3点軸補正⇒ P.3-16

用紙に印刷されている基準線が直角でないとき、その基準線に作図座標を合わせることができます。

## 応用設定

### 作図距離の補正⇒ P.3-18

作図予定の線画の長さ、実際に作図された線画の長さをくらべ、誤差を補正します。

### ブザーの設定⇒ P.3-20

エラー時、ブザーを鳴らすかどうか設定します。

### 機種名の設定⇒ P.3-21

お使いの CAD に合わせて、応答機種名を設定します。

### 用紙タイプの設定⇒ P.3-22

用紙セット時、用紙タイプを毎回選択するか、デフォルトの用紙タイプにするかを切り替えます。

### 分解能の設定⇒ P.3-24

プロッタの分解能を設定します。

### 設定リストの作図⇒ P.3-23

本装置の全設定のデータを作図します。

### 通信条件の自動判定⇒ P.3-25

お使いの CAD の通信条件が分からないとき、CAD からデータを送りながら、通信条件を設定する機能です。

### システム設定⇒ P.3-27

CAD のコマンドにより設定が必要な項目や、その他便利な応用設定があります。

## その他

### 用紙のカット⇒ 3-5

任意の位置でロール紙の切り離しができます。

### 原点の移動⇒ P.3-12

コマンド原点を任意の位置に移動します。

# データクリア

次のようなときにデータクリアを実行します。


- ◆オンラインモードからオフラインモードに移るとき
- ◆作図を中止したいとき

①オンラインモードで、データを受信していないことを確認します。


データ受信していない表示 : 

オンライン)
--------

データ受信中の表示 : 

オンライン)	
--------	---

データ受信中で作図中の表示 : 

オンライン)	#1	
20g	20cm	4.0G 0.00

②オンラインモードからポーズモードにします。

ONLINE OFFLINE
-------------------

 → 

オンライン) #1 *シバ ラク オマチクダ* サイ*
--------------------------------

しばらくして下の表示になります。

[データクリア]	オートカット
カッター/ペン	テンセンカット

③[データクリア]を選択します。

-F1+
------

 → 

サクス チュウシ
----------

④実行します。メニューの1ページ目に戻ります。

-F2+
------

 → 

データクリア	オートカット
カッター/ペン	テンセンカット



- データクリアは、プロッタの動きが完全に止まってから実行してください。動いている間に実行すると、バッファ内にデータが残ります。次にオンラインにしたときに誤動作をしたり、エラーが出る原因となります。

やむを得ずプロッタ側を先に停止させた場合、次の手順を行ってください。

- 1.ホスト側のデータ送信を止める。
- 2.データ送信停止確認後、再度「データクリア」を実行する。



# 用紙のカット

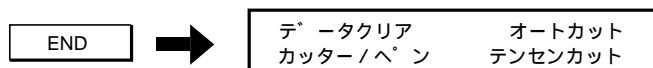
ロール紙を任意の位置で切り離します。ロール紙の端が曲がっているときなど、まっすぐにするために切り離します。

## 1. ペーパーロード後のカット

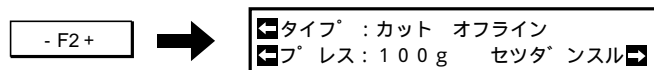
- ① ロール紙をセットします。  
第2章「ロール紙をセットする」(⇒P.2-25)を参照してください。
- ② オフラインモードにします。  
本章「データクリア」(前ページ)を実行してください。
- ③ ジョグキーを使って、切り離す位置まで用紙を移動します。



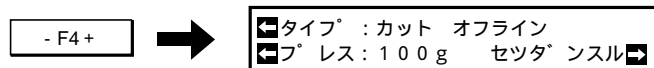
- ④ 2秒間待つか、**END** キーを押します。



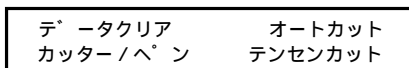
- ⑤ [オートカット]を選択します。



- ⑥ [セツダンスル]を選択します。用紙の切り離しを実行します。

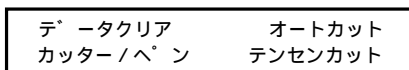


- ⑦ 用紙の切り離しが終わると、オフラインモードの1ページ目に戻ります。



## 2. ペーパーロード前のカット

- ① ロール紙先端を切り離したい位置が、シンクロローラの上にくるまで、プラテン上に引き出します。



- ② [オートカット]を選択します。(クランプレバーは上がったまま)
- ③ 以下は、パネル表示に従ってください。
- ④ 用紙の切り離しが終わると、ペーパーロードを行った後、オフラインモードの1ページ目に戻ります。

## ツール条件の変更

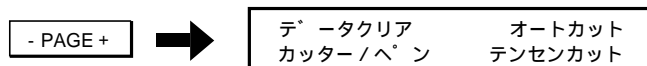
トウロク No.#1、#2、#3 内のペン条件（カッター条件を除く）を、使用する用紙やツールに合わせます。設定内容と設定値は次の通りです。ツールや用紙に合うツール条件については、第1章「ツールの特長」(⇒P.1-35)をご覧ください。また、カッターの条件は、「カッターパラメータの設定」(⇒P.2-13)をご覧ください。

この設定は電源を OFF しても記憶しています。

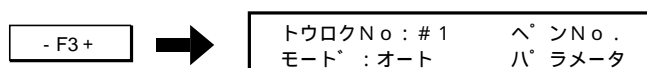
ツールの種類	設定項目	設定値
ペンシル 0.5	プレス	15, 20 ~ 450g(10gステップ°)
	スピード	2, 5 ~ 85cm/s(5cm/sステップ°), 120cm/s
	加速度	0. 3, 1 ~ 4G(1Gステップ°), 5.7G
ペンシル 0.4	プレス	15, 20 ~ 400g(10gステップ°)
	スピード	2, 5 ~ 85cm/s(5cm/sステップ°), 120cm/s
	加速度	0. 3, 1 ~ 4G(1Gステップ°), 5.7G
ペンシル 0.3	プレス	15, 20 ~ 350g(10gステップ°)
	スピード	2, 5 ~ 85cm/s(5cm/sステップ°), 120cm/s
	加速度	0. 3, 1 ~ 4G(1Gステップ°), 5.7G
ペンシル 0.2	プレス	15, 20 ~ 200g(10gステップ°)
	スピード	2, 5 ~ 85cm/s(5cm/sステップ°), 120cm/s
	加速度	0. 3, 1 ~ 4G(1Gステップ°), 5.7G
ソノタ	プレス	15, 20 ~ 450g(10gステップ°)
	スピード	2, 5 ~ 85cm/s(5cm/sステップ°), 120cm/s
	加速度	0. 3, 1 ~ 4G(1Gステップ°), 5.7G

ロール紙使用時は、スピードが最大 60cm/s になります。

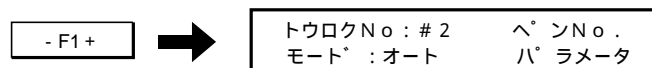
- ① オフラインモードで、メニューの 1 ページ目を表示します。



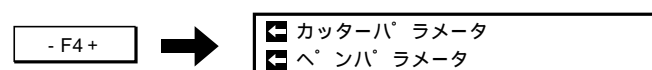
- ② [カッター/ペン] を選択します。下の表示になります。



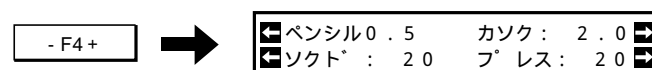
- ③ [トウロクNo]を選択します。キーを押すたび番号が変わるので、目的の番号を表示させます。



- ④ [ハ ラメータ]を選択します。下の表示になります。

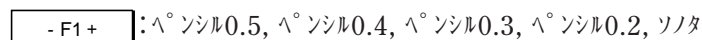


- ⑤ [ペンハ ラメータ]を選択します。下の表示になります。

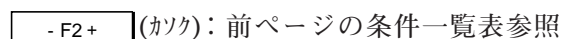


- 上の表示が出ないときは、マニュアルモードになっています。第2章「ツール動作モードを選択する」(⇒P.2-8)を参照し、オートモードに切り替えてください。

- ⑥ 変更するツールを選びます。キーを押すたびツールが変わります。設定するツールを表示させます。

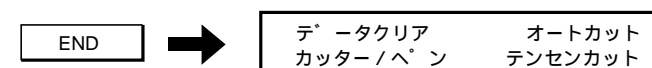


- ⑦ [ソクド][プレス][カク]の値を変更します。キーを押すたび値が変わります。目的の値を表示します。



続いて他のツールを変更するときは、⑤に戻って操作を繰り返します。

- ⑧ 全ての設定が終わったら、登録します。メニューの1ページ目に戻ります。



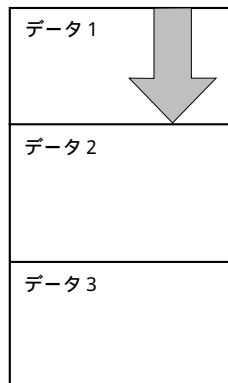
# コピーの実施



- ★ ポーズモード内では、実行できません。
- ★ 受信バッファ内にデータがないとき（電源ON後、一度もデータを受信していないなど）は実行できません。
- ★ 受信バッファの容量以上の大きさのデータはコピーできません。

受信バッファ内に残っているデータを、再プロットアウトします。受信バッファにデータがある限り、繰り返しコピーできます。コピーは、「ブロック：4」内、EOFコマンドの設定により、プロットアウトが異なります。第1章「通信条件の変更」(⇒P.1-30)を参照してください。データ1、データ2、データ3の順に受信した例で説明します。

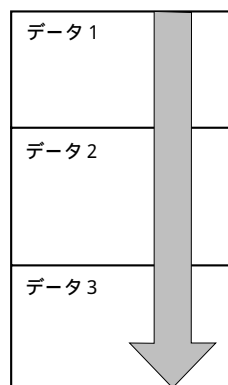
受信バッファ内



● EOF コマンドが ON のとき

最初に受信したデータ1がコピーの対象になります。データ2と3はコピーできません。データをもう一度送ってから、コピーを実行してください。

受信バッファ内

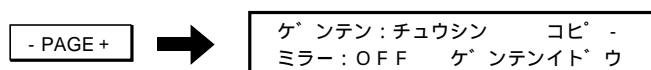


● EOF コマンドが OFF のとき

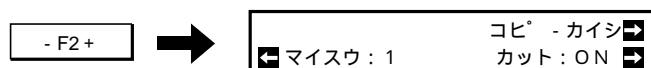
受信バッファ内でデータの区切りがないため、受信バッファ内の全データを1枚の用紙にプロットアウトします。

コピーのサブメニュー内の「カット」の設定をONにすると、コピー1回ごとに用紙を切断します。

- ① データをプロットアウトします。  
2章を参照して、操作をしてください。プロットアウト後、セットしている用紙により操作が違います。
- ◆ロール紙をセットしているときは  
プロットアウト後、オフラインモードになったときは手順④に進みます。  
オンラインモードのときは手順③に進みます。
- ◆リーフ紙をセットしているときは  
用紙を取り外して、手順②に進みます。
- ② 新しいリーフ紙をセットします。  
第2章「用紙をセットする」(⇒P.2-25)を参照してください。
- ③ オフラインモードにします。  
本章「データクリア」(⇒3-4)を実行してください。
- ④ オフラインモードで、メニューの2ページ目を表示します。



- ⑤ [コピ°-]を選択します。下の表示になります。



- ⑥ [マイスウ]を設定します。コピーする枚数を変えます。

-F3+ : 1 ~ 99 枚



● リーフ紙をセットした場合、この設定は無効です。

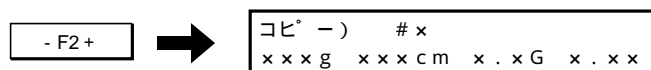
- ⑦ [カット]を選択します。キーを押すたび切り替わります。  
データの区切りで切断したいときは、ONにします。

-F4+ : ON, OFF



● リーフ紙をセットした場合、この設定は無効です。

- ⑧ コピーを実施します。

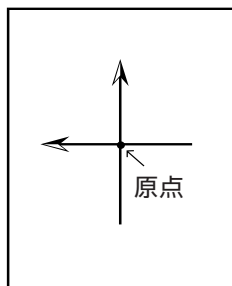


コピーを中止するときは **ONLINE** / **OFFLINE** を押してポーズモードにした後、本章「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。

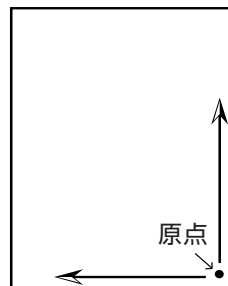
# 原点切り替え

コマンドで指定するプロッタの原点（中央と右下）を切り替えます。CADのタイプにより、どちらかを選びます。ここで設定した原点は、電源をOFFしても記憶しています。

原点が中央のとき

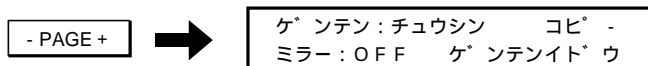


原点が右下のとき

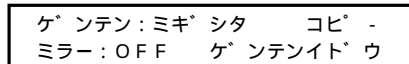


用紙手前側

- ① オフラインモードで、メニューの2ページ目を表示します。



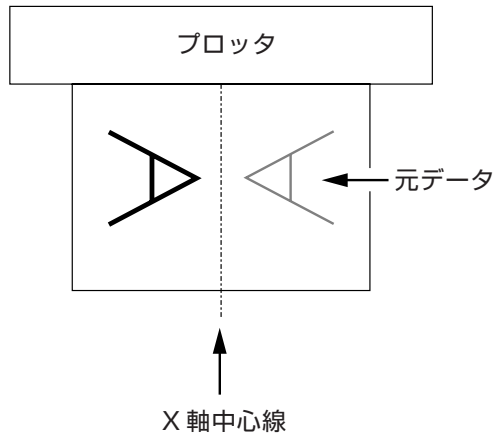
- ② [ゲンテン]を選択します。キーを押すたび[チュウシン][ミキシタ]が切り替わります。目的の原点を表示させます。
- ③ 原点は自動的に登録されます。



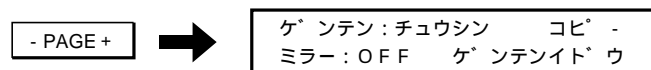
# ミラーの設定

---

ミラーとは、受信データをX軸中心線を軸に反転させて、プロットアウトする機能です。ミラーのON/OFFを切り替えます。この設定は電源をOFFしても記憶されています。



① オフラインモードで、メニューの2ページ目を表示します。



② [ミラー]のON/OFFを選択します。キーを押すたびに表示が変わり、自動的に登録されます。

: ON, OFF

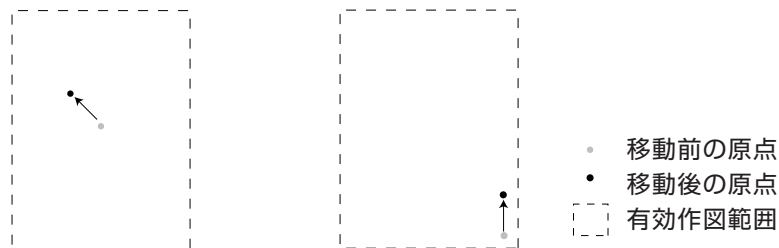
# 原点の移動

シートをセットした後、コマンドで決まる原点位置を、任意の場所へ移動します。設定のしかたは、次の2通りがあります。

- ◆原点を有効作図範囲内で一時設定する
- ◆原点を有効作図範囲内外に設定する

## 原点を有効作図範囲内で一時設定する

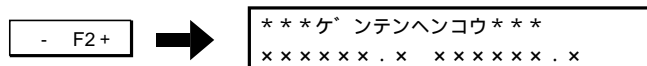
コマンド原点が中央のとき    コマンド原点が右下のとき



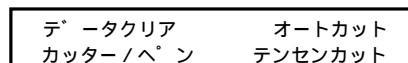
- ①用紙をセットします。  
第2章「用紙をセットする」(⇒P.2-25)を参照してください。
- ②オフラインモードにします。  
本章「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。
- ③ジョグキーを使って、目的の原点位置までヘッドを移動します。



- ④原点を設定します。



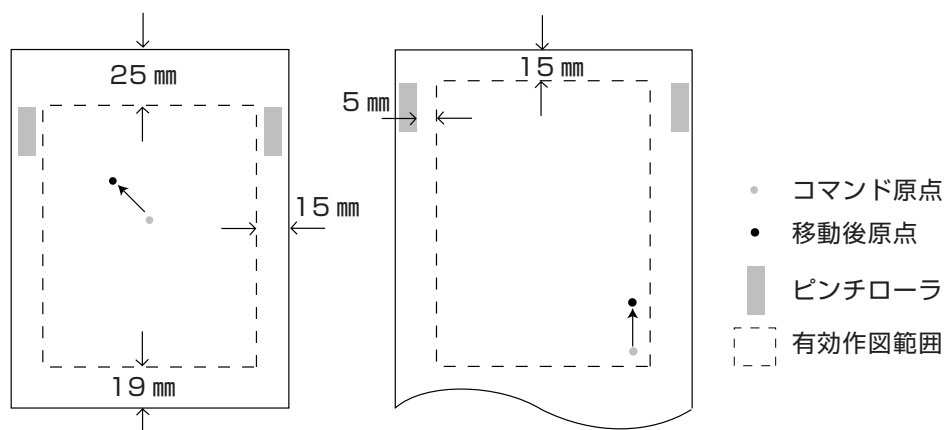
しばらくすると、オフラインモードになります。



💡 ● この方法で設定した原点は、ペーパーロードを行うと初期化されます。

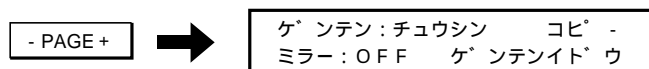


## 原点を有効作図範囲内外に設定する

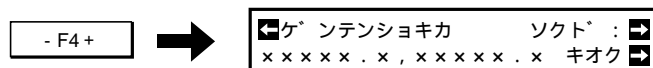


① マガジンにペンをセットします。  
第2章「ツールの準備」(⇒P.2-21)を参照してください。

② オフラインモードで、メニューの2ページ目を表示します。



③ [ゲンテンイ]を選択します。下の表示が出ます。



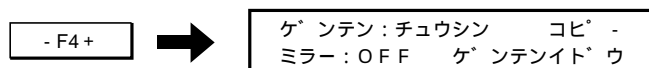
④ ジョグキーで、目的の原点位置までキャリッジを移動します。

◀ ▶ : Y 軸方向の移動

▲ ▼ : X 軸方向の移動

💡 ● この時の移動速度を変更できます。[-F2+]を押すたびに、速度が変わります。速度は次の3種類があります。  
L(遅い)、M(普通)、H(速い)

⑤ 目的の位置まで移動したら、キーを押して記憶します。



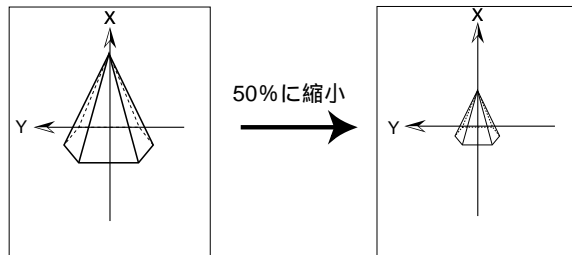
💡 ● この方法で設定した原点は、ペーパーロードや電源のオン/オフを行った後も有効です。初期化するには、[ゲンテンシヨキカ]を実行してください。

# 作図倍率の設定 (スケール)

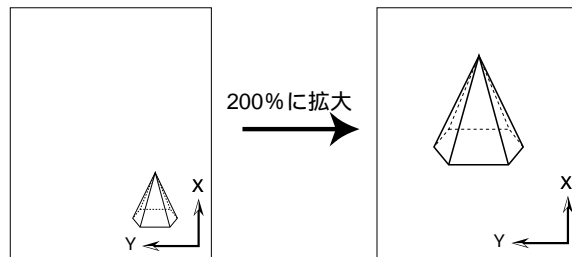
スケールとは、受信データを縮小または拡大してプロットアウトする機能です。原点を基準にして拡縮します。拡縮の倍率については、第6章の「スケール表」(⇒ P.6-12)を参照してください。

この設定は、電源を OFF するまで有効です。

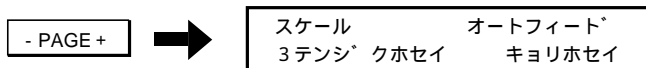
原点が[中心]のとき



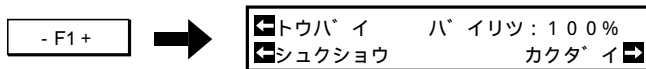
原点が[右下]のとき



① オフラインモードで、メニューの3ページ目を表示します。



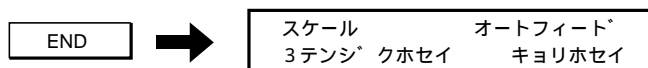
② [スケール]を選択します。



③ [バ イリツ]を変更します。

- F1+ : 100%にする
- F3+ : 10%まで縮小 (1%ステップ)
- F4+ : 1000%まで拡大 (1%ステップ)

④ スケールを登録します。



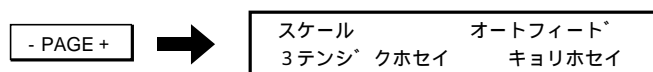
# オートフィードの設定

ペーパーロード時に、ロール紙を空送りする長さ空送りするタイミングを設定します。この動作により、ロール送りの蛇行を事前に発見できます。データの長さにより、設定してください。この設定は、電源をON/OFFしても記憶しています。

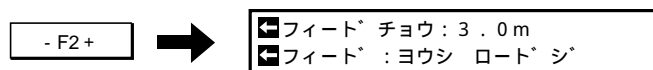


★ 本設定値は、出力するデータの用紙長よりも長い値に設定してください。

- ① オフラインモードで、メニューの3ページ目を表示します。



- ② [オートフィード]を選択します。



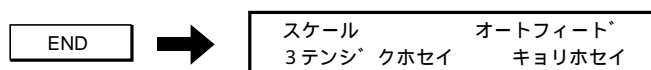
- ③ [フィードちょう][フィード]を変更します。

- F1 :3.0 →0.0m (0.5ステップ)

F1+ :3.0 →9.5m (0.5ステップ)

- F3+ :ヨウシロードジ、データジュシンジ

- ④ オートフィードを登録します。



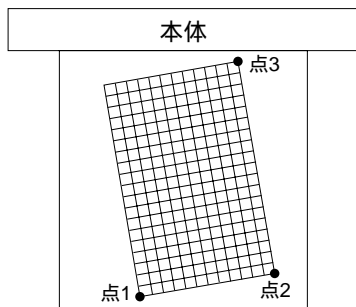
● 用紙がピンチローラから外れる前に、ずれを確認する機能があります。本章「システム設定」(⇒P.3-27)内で、[スキュー]の値を入力します(5~15mm)。ペーパーロード1回目と2回目の、用紙の右端のズレ量がこの設定を越えるとエラーが出ます。その際は、用紙を再セットしてください。

# 3点軸補正



- ★ この設定をすると、次にペーパーロードするまでの間、「距離補正」の設定は解除されます。
- ★ この設定は、ポイント合わせを正確に行うため、ペンマガジン内の番号の小さいペンを使用します。ビュアがセットされているときは、ビュアを使用します。
- ★ この設定を行う前に、右下に原点を設定して下さい。（「原点切り替え」⇒P.3-10）
- ★ 昇目に正確にデータを合わせるには、原点設定（⇒P.3-12）と併用する必要があります。

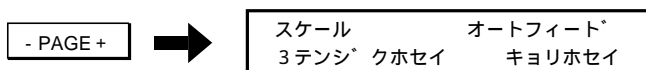
3点軸補正は、方眼紙のようにマス目が印刷されている用紙にプロットアウトをするとき、データをマス目に合わせる機能です。原点を中心に、用紙の傾き補正、距離補正、直交補正の値を設定します。この設定は、用紙セット後に行います。次に用紙をセットしたときには、この設定は解除されます。



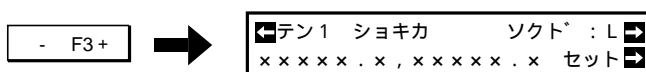
## 設定の手順

1. ジョグキーで左図の点1、点2、点3を設定します。
2. X軸(点2－点3)、Y軸(点1－点2)の長さを実測し、入力します。


- ① マガジンにペンまたはビュアをセットします。  
第2章「ツールの準備」(⇒P.2-21)参照してください。
- ② 用紙をセットします。  
第2章「リーフ紙のセット」(⇒2-28)を参照してください。
- ③ オフラインモードにします。  
本章「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。
- ④ オフラインモードで、メニューの3ページ目を表示します。





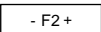
- ⑤ [3テンジクホセイ]を選択します。下の表示が出ます。



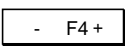


⑥ ジョグキーで、キャリッジを点1へ移動します。

  : プロッタ Y 軸方向の移動

  : プロッタ X 軸方向の移動

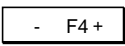


 ● この時の移動速度を変更できます。  を押すたびに、速度が変わります。速度は次の3種があります。  
L(遅い)、M(普通)、H(速い)

⑦ 点1を登録します。下の表示になり、キャリッジが用紙の右下隅に移動します。

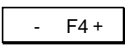


⑧ ジョグキーで、キャリッジを点2へ移動します。

⑨ 点2を登録します。下の表示になり、キャリッジが用紙の右上隅に移動します。

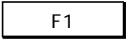
⑩ ジョグキーで、キャリッジを点3へ移動します。

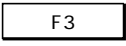
⑪ 点3を登録します。下の表示になり、キャリッジが用紙の右上隅に移動します。

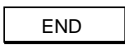


[Xジグ]に点2ー点3の、[Yジグ]に点1ー点2のプロッタの計測した距離が表示されます。


⑫ [Xジグ][Yジグ]の値を、実測した値に変更します。

 : X 軸の値が 0.1mm 単位で変わります。

 : Y 軸の値が 0.1mm 単位で変わります。

⑬ 設定を登録します。


 ● 設定は用紙をロードし直すと初期化されます。  
各軸の長さは、前もって測っておいてください。

# 作図距離の補正

用紙の厚みにより、プロッタが認識する長さ（プロッタの移動距離や作図、カット長など）と、実際の長さ（定規で実際に測定する長さ）に誤差が生じる場合があります。より正確にプロットアウトするため、ここで補正値を登録します。この設定は電源を OFF にしても記憶しています。

- ① マガジン No. 1 にペンをセットします。

第 2 章「ツールの準備」(⇒ P.2-21)を参照してください。

●  ビュア（オプション）を使用すると、より正確に補正することができます。

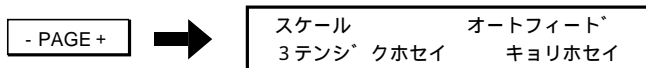
- ② 用紙をセットします。

第 2 章「用紙をセットする」(⇒ P.2-25)を参照してください。

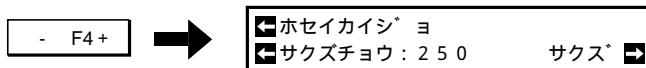
- ③ オフラインモードにします。。

本章「データクリア」(⇒ P.3-4)を実行してください。

- ④ オフラインモードで、メニューの 3 ページ目を表示します。



- ⑤ [キヨリホセイ]を選択します。下の表示になります。



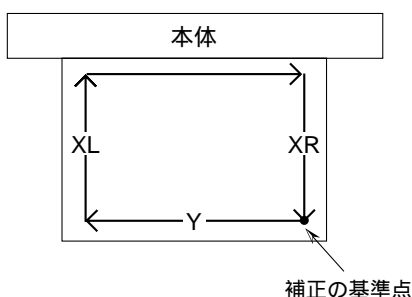
- ⑥ X 軸の作図枠（長方形）の大きさを設定します。セットした用紙に合わせて大きさを指定してください。キーを押すたびに値が変わります。目的の値を選択します。


- F3+ : 250 ~ 5000mm (250mmステップ)

- ⑦ [サクズ]を選択します。長さを実測するための枠を作画し、下の表示になります。



用紙を外し、[XR][XL][Y]の値を実測します。



-  ロール紙で、マガジンにカッターがセットされていると、作図後に無条件で用紙をカットします。
- 補正のために作図する枠には、補正がかかりません。
- 補正の確認は、オンラインモードで行ってください。

⑧実測した長さを入力します。

: XR の値を変更

: XL の値を変更

: Y の値を変更

⑨登録します。メニューの3ページ目に戻ります。

→ 

スケール	オートフィード
3テンジクホセイ	キヨリホセイ

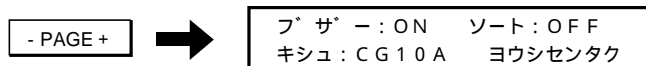
## ブザーの設定

---

エラーや誤動作をしたときに、ブザーを鳴らすかどうか設定します。本装置には次のブザーがあります。この設定は電源を ON/OFF しても記憶しています。

ブザー音	内容
ピッ(約0.2秒)	プロッタの動作開始時に鳴ります。このブザーは OFF にできません。
ピーツ(約0.5秒)	プロッタが対処できるエラー発生時に鳴ります。エラーを解消して、動作を続けます。
ピー(約2秒)	プロッタが対処できないエラーが発生時に鳴ります。プロッタの動作が停止します。

- ①メニューの4ページ目を表示します。



- ② [ブザー] の ON/OFF を切り替えます。キーを押すたびに切り替わり、自動的に登録されます。

**- F1 +** : ON(鳴らす), OFF(鳴らさない)



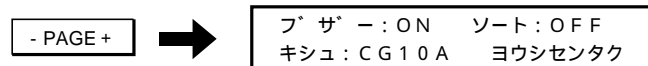
# 機種名の設定

---

CADからの機種コード応答要求に応える値を設定します。次の5機種から選びます。この設定は、電源をON/OFFしても記憶しています。

機種コード	機種
7596A	米国ヒューレット・パッカード社製プロッタ準拠
7586B	米国ヒューレット・パッカード社製プロッタ準拠
CG10A	本装置 (CG-100AP)
CG90R	弊社製 CG-90APR
CG90A	弊社製 CG-90AP

①メニューの4ページ目を表示します。



②機種を選択します。キーを押すたびに、[キシュ]の表示が変わり、自動的に登録されます。

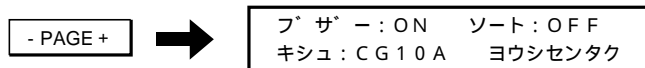
- F3 + : CG10A, CG90R, CG90A, 7596A, 7586B

# 用紙タイプの設定

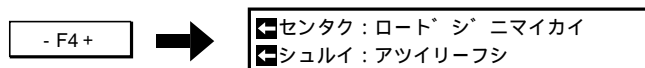
用紙をセットしたときに、用紙タイプ（ロール紙 or リーフ紙）を毎回選択するか、用紙タイプを固定するか決めます。また、用紙タイプを固定した場合は、その用紙の詳細も設定します。この設定は電源を ON/OFF しても記憶しています。

設定項目	内 容
センタク	用紙セット時、用紙タイプを毎回選択するか、用紙タイプを固定するかを切り替えます。
シュルイ	用紙タイプ固定時の種類（ロール紙またはリーフ紙）を選択します。

①メニューの4ページ目を表示します。



②[ヨウシセンタク]を選択します。下の表示が出ます。

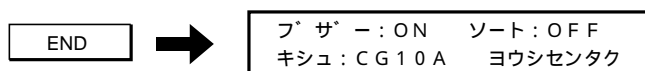


③[センタク][シュルイ]を選択します。

- F1+ : ロードシニマイカイ、デフォルトニシタガウ

- F3+ : ロールシ、アツイリーフシ (90kg ベース以上)、ウスリーフシ (90kg ベース未満)

④登録します。メニューの4ページ目に戻ります。

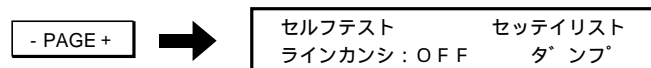


# 設定リストの作図

---

本装置の全設定のデータを作図します。ツール条件や通信条件など確認したいときに有効です。セットする用紙はロール紙でもリーフ紙でもかまいません。用紙の右下に A4 サイズで作図します。

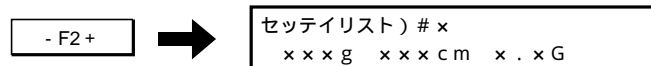
- ① マガジン番号 1 にペンをセットし、本体に取り付けます。  
第 2 章「ツールの準備」(⇒ P.2-21)を参照してください。
- ② 用紙をセットします。  
第 2 章「用紙をセットする」(⇒ P.2-25)を参照してください。
- ③ オフラインモードにします。  
第 3 章「データクリア」(⇒ P.3-4)を実行してください。
- ④ メニューの 5 ページ目を表示します。



- ⑤ [セッテイリスト]を選択します。下の表示になります。



- ⑥ [サクガ`カイシ]を選択します。下の表示が出て、作図を開始します。



- ⑦ 作図を終了し、メニューの 5 ページ目に戻ります。



## 分解能の設定

---

分解能とは、プログラムで指定できる最小の移動距離です。CADに合わせて、3タイプの中から選択します。この設定は、電源をOFFにしても記憶しています。この設定が違うと、プロットアウト時にデータが拡大または縮小されます

- ①メニューの6ページ目を表示します。



- ②[GDP]の値を変更します。キーを押すたび値が変わり、自動的に登録されます。

: 0.025, 0.05, 0.01

# 通信条件の自動判定



次の場合、自動判定が出来ないことがあります。

- ★ データの先頭に出力コマンドがあり、プロッタからの応答待ちになる場合。
- ★ 指定以外のインターフェイスクーブルを使用している場合。
- ★ ENQ/ACKハンドシェイクの場合。

次の場合、判定を誤る場合があります。

- ★ 単一文字のみを連続送信するテスト用データの場合、パリティチェックを誤る場合があります。
- ★ ハンドシェイクの判定は、ハードワイヤが可能か否かの判別のため、正確に判定できない場合があります。

お使いの CAD の RS-232C の通信条件がわからないとき、データを受信しながら自動で判定し、指定の番号（# 1, # 2, # 3）に登録できます。データを受信しても作図はしませんので、用紙セットは不要です。

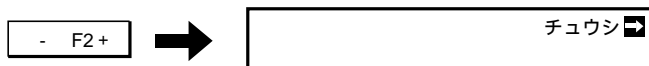
- ① ホストコンピュータと本装置を RS-232C ケーブルで接続します。  
第 1 章「ケーブルの接続」(⇒ P.1-17)を参照してください。
- ② 電源を ON します。  
第 1 章「電源の ON/OFF」(⇒ P.1-22) を参照してください。
- ③ メニューの 6 ページを表示します。



- ④ [ジトウハンテイ]を選択します。



- ⑤ 判定を選択します。下の表示になります。



判定を中止するときは、を押します。

- ⑥ CAD からデータを送ります。（データ容量は 300 バイト以上必要）

- ⑦判定が正常に終了すると、次のように表示します。(表示内容は、判定結果により異なります)

ハンテイケッカ: 96 7E1H/W
◀ #1: 192 8N1XON キオク ▶

- 下の表示が出たときは、自動判定ができません。



ハンテイデ キマセン
ENDキーヲオシテクタ サイ

ホストコンピュータからのデータ送信を止めてください。プロッタ側のデータ受信が終わったら、**END**を押します。メニューの6ページ目に戻ります。

通信条件をCADメーカーに問い合わせ、第1章「通信条件の設定」P.1-28を参照して設定して下さい。

- ⑧判定が正常に終了したら、判定結果（通信条件）を登録する番号を選択します。キーを押すたび表示が変わります。目的の番号を表示します。

- F3+	: #1、#2、#3
-------	------------

- ⑨判定結果を⑧で指定した番号に登録します。メニューの6ページ目に戻ります。

- F4+	➡	GDP: x x x x x ツウシンセツテイ ジ・ド・ウハンテイ システムセツテイ
-------	---	---

判定結果をキャンセルするときは、**- F4+**を押さずに **END**を押します。

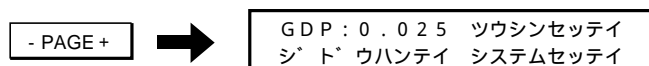
# システム設定

システム設定内では次の設定ができます。

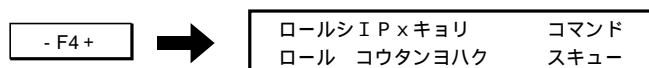
設定項目	設定値	内容
ロールシIPシヨキナガサ	FULL, Yx1.4, 1.0 ~ <u>3.0</u> ~ 5.0m(1ステップ°)	CADの仕様による
NRヲ!PGニ	<u>シナイ</u> , スル	CADの仕様による
ロールシ コウタンヨハク	0mm ~ <u>25mm</u> ~ 125mm(1ステップ°)	オートカットのカット位置を設定
スキューチェック	OFF, <u>5mm</u> ~ 15mm(5ステップ°)	ロール紙のズレを感知します。
INメイレイテ° ハ°ンヲシヨキカ	<u>スル</u> , シナイ	ツール設定モードが「マニュアル」の場合は、「シナイ」に設定してください。「スル」に設定していくと、コマンドMGL-IIの命令「IN」を受信すると、ツールパラメータ（速度、圧力等）が初期化されてしまいます。
フリオトシノセツテイ	<u>0</u> ~ 5回	オートカット不履行時、振り落とし動作をする回数を指定する
JOGソクド°	<u>0</u> ~ 85cm/s	ジヨウキ移動時のソクド°を指定（0は、自動設定）
ナメカット	0, 2, 5, <u>10</u>	オートカットの斜めカット量の設定
シフトJIS	<u>1ウコウ</u> , ムコウ	シフトJISの設定

下線の値は、工場出荷時の値です。

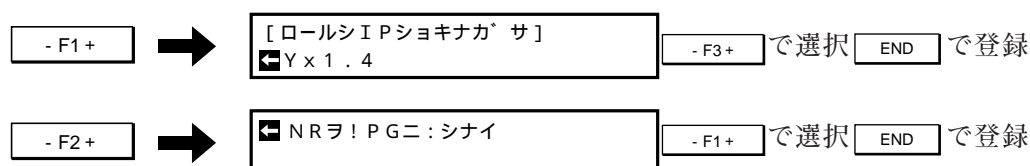
- ① メニューの6ページを表示します。



- ② [システムセツテイ]を選択します。



- ③ 1ページ目の項目を設定します。



---

- F3+ → [ [ロールシ コウタン ヨハク]  
← 2 5 [ mm ] - F3+ で選択 END で登録

- F4+ → [ ← スキューチェック : 5 ] - F1+ で選択 END で登録

④ 2 ページ目へ移動します。

- PAGE+ → [ INメイレイ  
フリオトシ JOGソクト° ]

⑤ 2 ページ目の項目を選択します。

- F1+ → [ [ INメイレイ° ヘ° ンヲショキカ ]  
← スル - F3+ で選択 END で登録

- F3+ → [ [ フリオトシノ セッテイ ]  
← カイスウ : 3 - F3+ で選択 END で登録

- F4+ → [ ← JOGソクト°  
([ cm / s ] 0 = ジ° ト° ウ) - F1+ で選択 END で登録

⑥ 3 ページ目へ移動します。

- PAGE+ → [ ナナメカット シフトJIS ]

⑦ 3 ページ目の項目を選択します。

- F1+ → [ ← ナナメカットリョウ : 0 [ mm ] - F1+ で選択 END で登録

- F2+ → [ ← シフトJIS : ユウコウ - F1+ で選択 END で登録

⑧ システム設定を終了します。メニューの 6 ページ目に戻ります。

END → [ GDP : x x x x x ツウシンセッテイ  
ジ° ト° ウハンテイ コントロール



## 第4章

# 診断機能の実施

---

本章では、プロッタの各種設定を作図したり、プロッタの異常を調査する機能について説明します。

# 診断機能の概要

---

本装置が異常な動作をしたり、プロットアウトの品質が悪化したときは、診断機能で原因を調査します。診断機能は次の5つがあります。

◆ **サンプルカット⇒ P.4-3**

カット品質を確認するために、パターンをカットします。

◆ **正方形カット⇒ P.4-4**

カッターのツール条件を確認するために、正方形をカットします。

◆ **ダンプテスト⇒ P.4-5**

受信したデータをアスキーデータで作図します。

◆ **信号線の状態表示⇒ P.4-6**

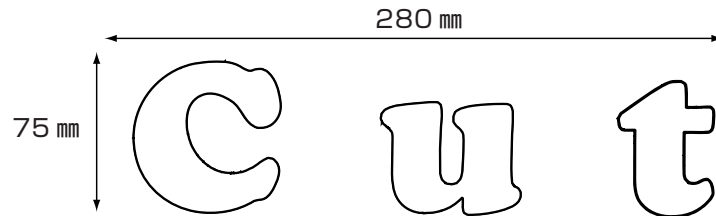
RS-232Cの信号線の状態を、表示パネルに表示するように切り替えます。

◆ **デモパターンの作図 #1, #2 ⇒ P.4-7**

作図品質、作図機能の確認と、作図性能を評価するために、パターンを作図します。

# サンプルカット

サンプル（下図）をカットし、カット品質を確認します。



①カッターをセットします。

第2章「ツールの準備」(⇒P.2-21)を参照してください。

②用紙をセットします。

第2章「用紙をセットする」(⇒P.2-25)を参照してください。

③データクリアを実行し、オフラインモードにします。

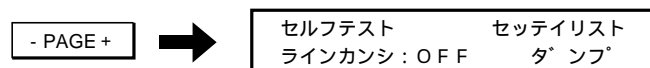
第3章「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。



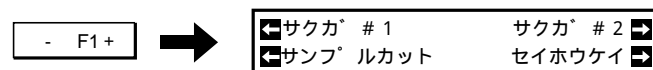
● サンプルカットを実行すると、用紙の右下の位置でカットをします。カット位置を変えたいときは、原点位置を移動します。

第3章「原点の移動」(⇒P.3-12)を実行してください。

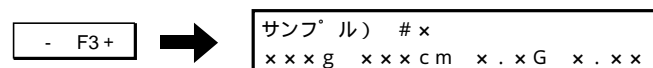
④メニューの5ページ目を表示します。



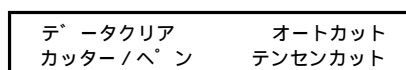
⑤[セルフテスト]を選択します。下の表示になります。



⑥[サンプルカット]を選択します。下の表示が出て、カットを開始します。

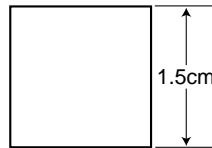


⑦カットを終了し、メニューの1ページ目に戻ります。




# 正方形カット

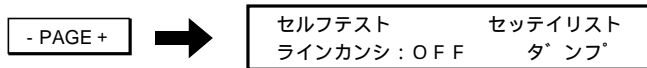
正方形をカットし、カッターのツール条件と点線カットの設定を確認します。マガジンにカッターをセットし、用紙をセットして行います。



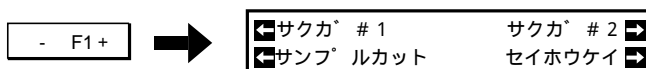
- ①カッターをセットします。  
第2章「ツールの準備」(⇒P.2-21)を参照してください。
- ②用紙をセットします。オンラインモードになります。  
第2章「用紙をセットする」(⇒P.2-25)を参照してください。
- ③オフラインモードにします。  
第3章「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。

 ● 正方形カットを実行すると、用紙の右下の位置でカットをします。カット位置を変えたいときは、「原点の移動」(P.3-12)を実行し、原点位置を移動します。

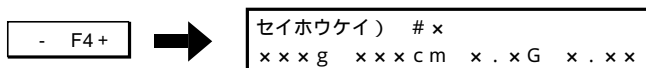
- ④メニューの5ページ目を表示します。



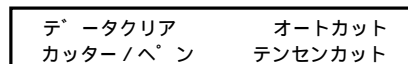
- ⑤[セルフテスト]を選択します。下の表示になります。




- ⑥[セイホウケイ]を選択します。下の表示が出て、カットを開始します。



- ⑦カットを終了し、メニューの1ページ目に戻ります。




# ダンプテスト

-  ★ ポーズモードのときはダンプテストはできません。  
注意 ★ ダンプテストを中止したときは、必ず「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。

受信データをアスキーデータで作図し、データの異常などを確認します。文字の大きさは約5mm角です。制御コードは5mm角内に16進数2文字で作図します。文字の大きさはスケール設定により変わります。

ペンとA2以上のリーフ紙またはロール紙をセットして行います。

- ① マガジン番号1にペンをセットし、本体に取り付けます。  
第2章「ツールの準備」(⇒P.2-21)を参照してください。
- ② 用紙をセットします。  
第2章「用紙をセットする」(⇒P.2-25)を参照してください。
- ③ オフラインモードにします。  
第3章「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。
- ④ メニューの5ページ目を表示します。

 → 

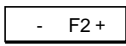
セルフテスト	セッテイリスト
ラインカンシ: OFF	ダンプ

- ⑤ [ダンプ]を選択します。下の表示になります。

 → 

ダンプ カイシ
---------

- ⑥ ホストコンピュータからデータを送信します。  
受信データをアスキーデータで作図します。作図中は下の表示が出ます。

 → 

ダンプ ) #x
xxxg xxxcm x.xG

- ⑦ ダンプテストが終了し、メニューの1ページ目に戻ります。

データクリア	オートカット
カッター/ペン	テンセンカット

# 信号線の状態表示

オンラインプロットアウト、ダンプ、ループバック時に、信号線の状態をリアルタイムに表示する機能を ON/OFF します。

- ・ CD(DCD)
- ・ ER(DTR)
- ・ RS(RTS)
- ・ CS(CTS)
- ・ DR(DSR)

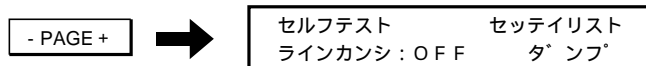
ER と RS の ON/OFF はホストコンピュータの信号のモニタではなく、プロッタからホストコンピュータに通知する信号です。

この設定は電源を OFF にするまで有効です。



- ラインカンシ実行中は、エラーが出てエラーメッセージを表示しません。ブザーを ON に設定しておけば、ブザーが鳴り、エラーが発生したことが分かります。  
第 3 章「ブザーの設定」(⇒P.3-20)

- ① オフラインモードで、メニューの 5 ページ目を表示します。



- ② [ラインカンシ] の ON/OFF を選択します。キーを押すたび ON/OFF が切り替わります。

**- F3+** : ON, OFF

- ③ オンラインプロットアウト、ダンプ、ループバック等を行います。

ライン監視 ON 時のディスプレイ表示

ライン)	CD : x x x	ER : x x x
RS : x x x	CS : x x x	DR : x x x

## デモパターンの作図 (# 1、# 2)

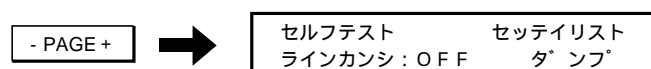
---

デモパターンを作図し、動作確認および性能評価に使用します。デモパターンは次の2種類があります。それぞれ、A2サイズ以上のリーフ紙またはロール紙をセットして行います。

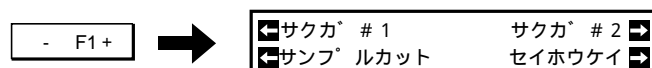
デモパターン #1 作図品質と作図機能の確認パターンです。セットした用紙サイズに応じた作図をします。このパターンを実行するときは、マガジン番号1～8にペンまたはシャープペンをセットしてください。パターンのサンプルはP.4-9にあります。カッターは、セットされていても無視されます。

デモパターン #2 性能評価用のパターンです。このパターンを作図するときは、マガジン番号1～4にペンまたはシャープペンをセットしてください。パターンのサンプルはP.4-10にあります。

- ① マガジンにペンをセットし、本体に取り付けます。  
第2章「ツールの準備」(⇒P.2-21)を参照してください。
- ② 用紙をセットします。  
第2章「用紙をセットする」(⇒P.2-25)を参照してください。
- ③ オフラインモードにします。  
第3章「データクリア」(⇒P.3-4)を実行してください。
- ④ メニューの5ページ目を表示します。



- ⑤ [セルフテスト]を選択します。下の表示になります。



- 
- ⑥デモパターン#1を作図するとき、  
[#1]を選択します。下の表示が出て、作図を開始します。

- F1+      ➡      テスト#1) #\*  
                             \*\*\*g \*\*\*cm \*. \*G

- デモパターン#2を作図するとき、  
[#2]を選択します。下の表示が出て、作図を開始します。

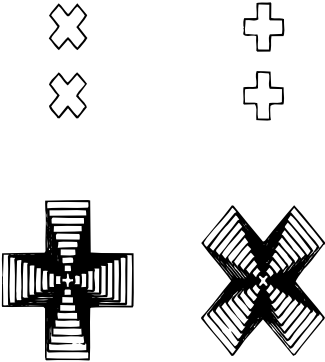
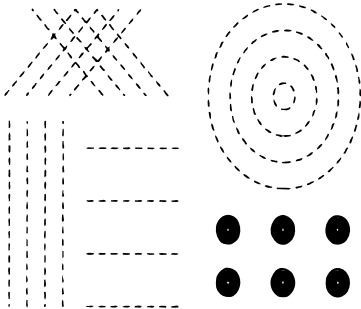
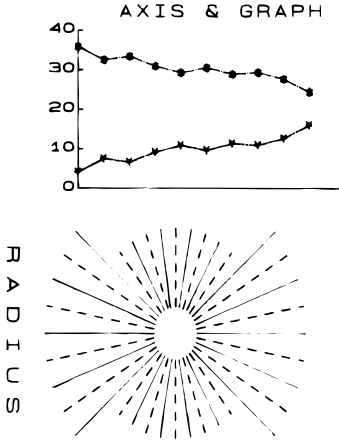
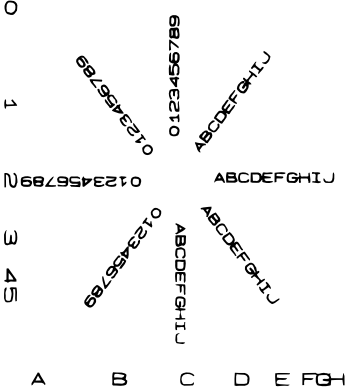
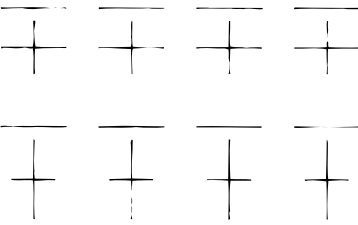
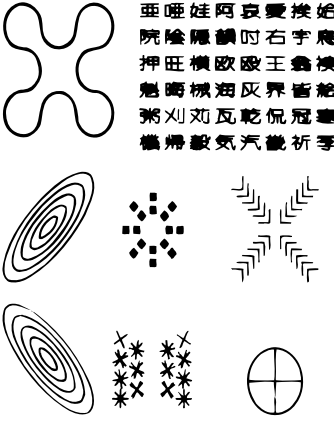
- F2+      ➡      テスト#2) #\*  
                             \*\*\*g \*\*\*cm \*. \*G

- ⑦作図を終了し、メニューの1ページ目に戻ります。

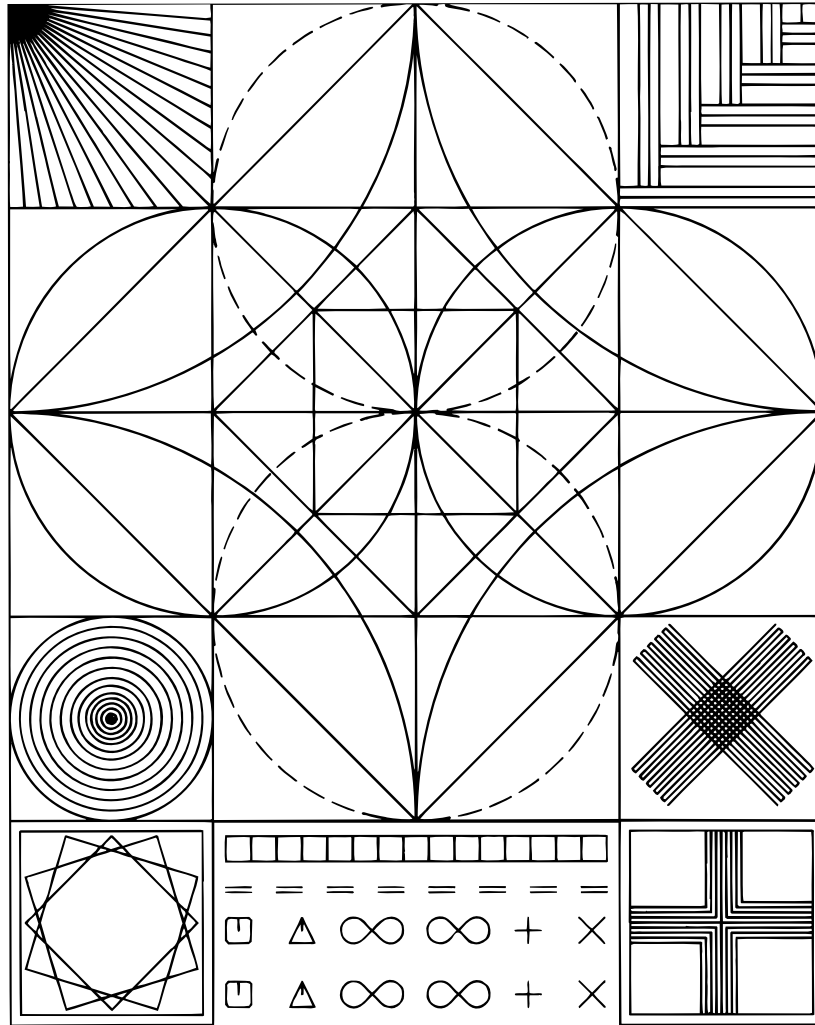
データクリア      オートカット  
カッター/ペン      テンセンカット



デモパターン#1

<p style="text-align: center;">C R O S S</p> 	<p style="text-align: center;">D A S H L I N E</p> 
<p style="text-align: center;">A X I S &amp; G R A P H</p> 	<p style="text-align: center;">S Y M B O L</p> 
<p style="text-align: center;">P E N</p> 	 <p style="text-align: center;">         田 睡 娃 阿 京 費 換 始          院 陰 隱 顯 時 右 宇 爲          押 旺 橫 歐 段 王 魯 換          魁 崎 橫 畑 反 界 齒 能          粥 刈 刈 瓦 乾 侃 冠 臺          機 帶 數 氣 汽 齒 祈 季     </p>

デモパターン #2



ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ  
 abcdefghijklmnopqrstuvwxyz  
 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

描画ツール		濃度	
製法形式		相対濃度	
作業メディア			
作業		作業手	
作業加減度		プロッタ製作者	
+	作業時間	作業年月日	作業 式

# 第5章

## トラブルが起きたら

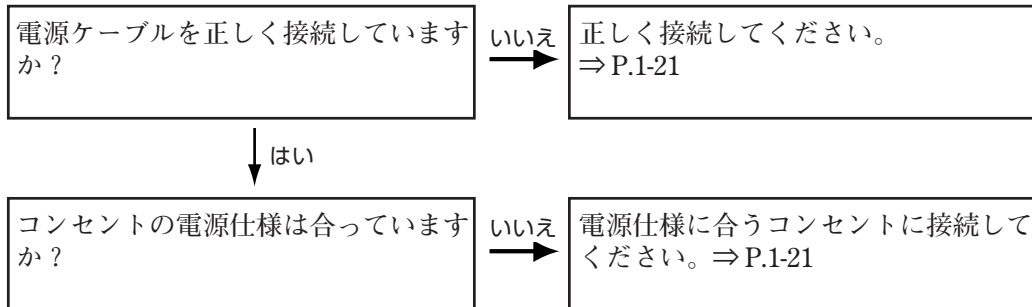
---

本章では、トラブルが起きたときの対処方法について説明します。

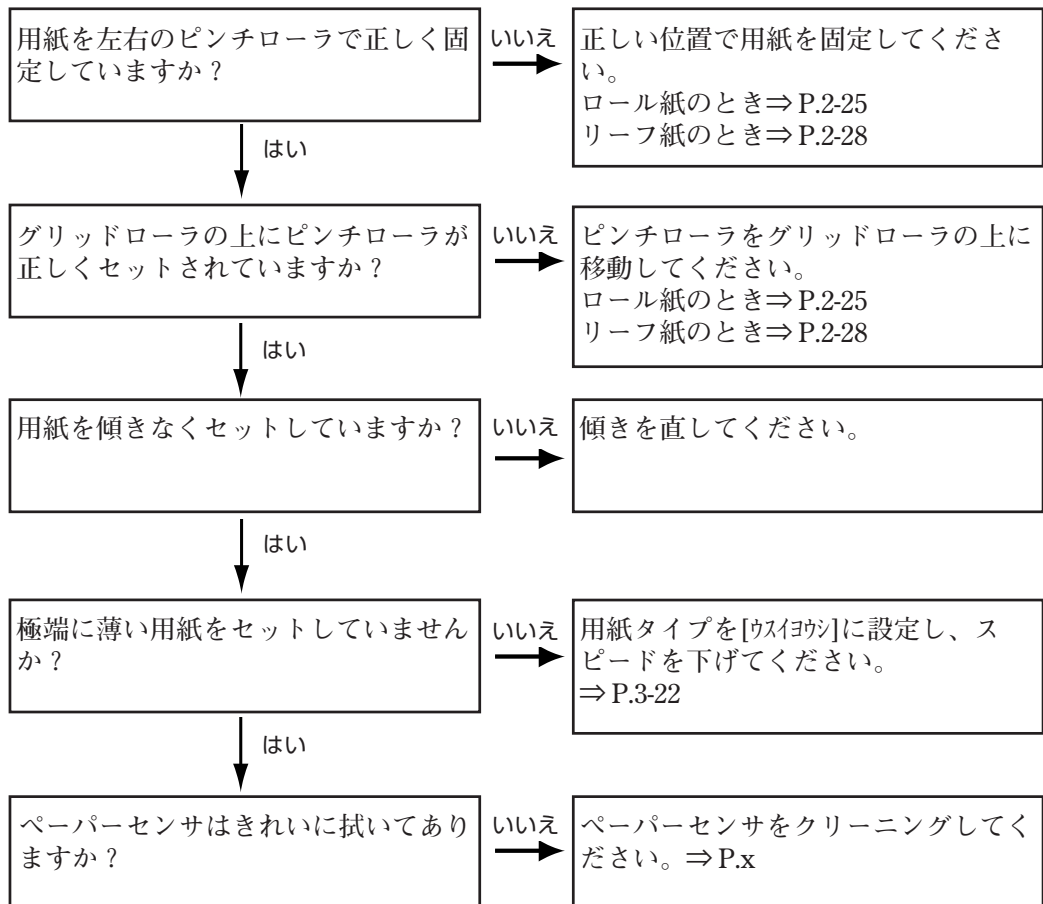
# 故障?と思う前に

表示パネルにエラーメッセージが表示されないトラブルの対処方法について説明します。故障?と思う前に、次に示すフローチャートにより、確認してください。確認しても状態が変わらないときは、第6章「お問い合わせシート」(⇒P.6-18)に必要事項を記入の上、巻末の弊社営業所までご連絡下さい。

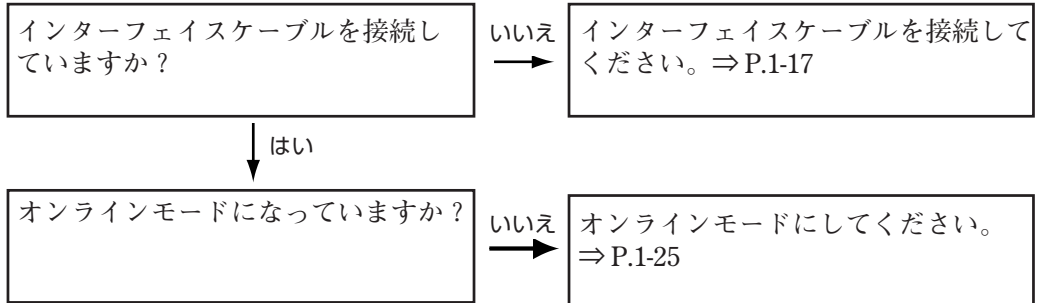
## 電源が入らない



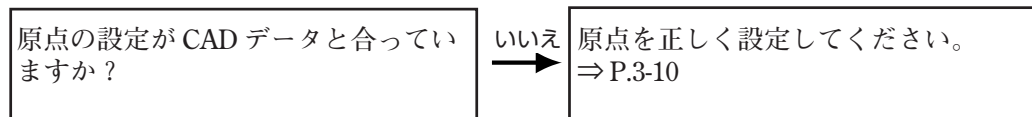
## ペーパーロード時、用紙が正しく送れない



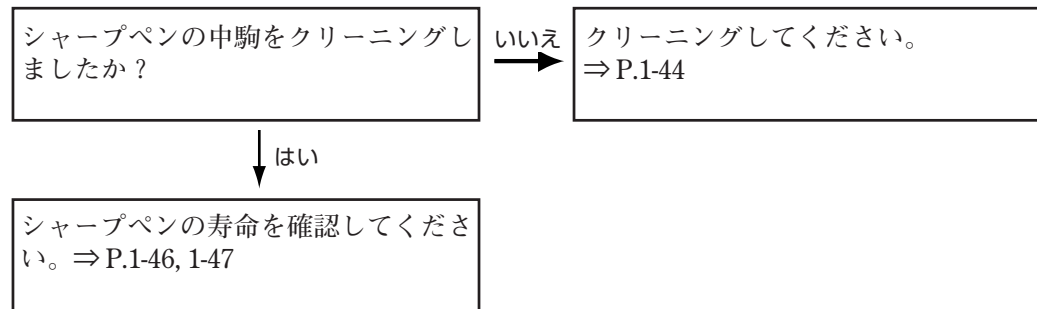
コンピュータからデータを送信しても動作しない



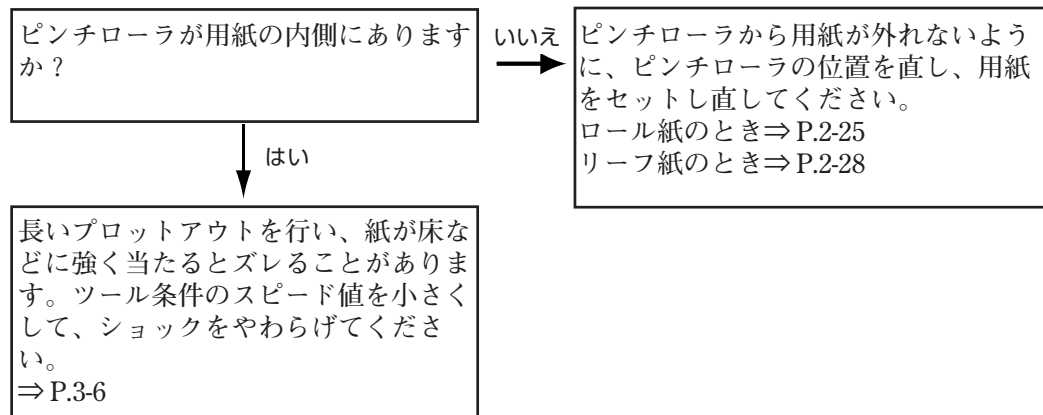
作図位置がおかしい



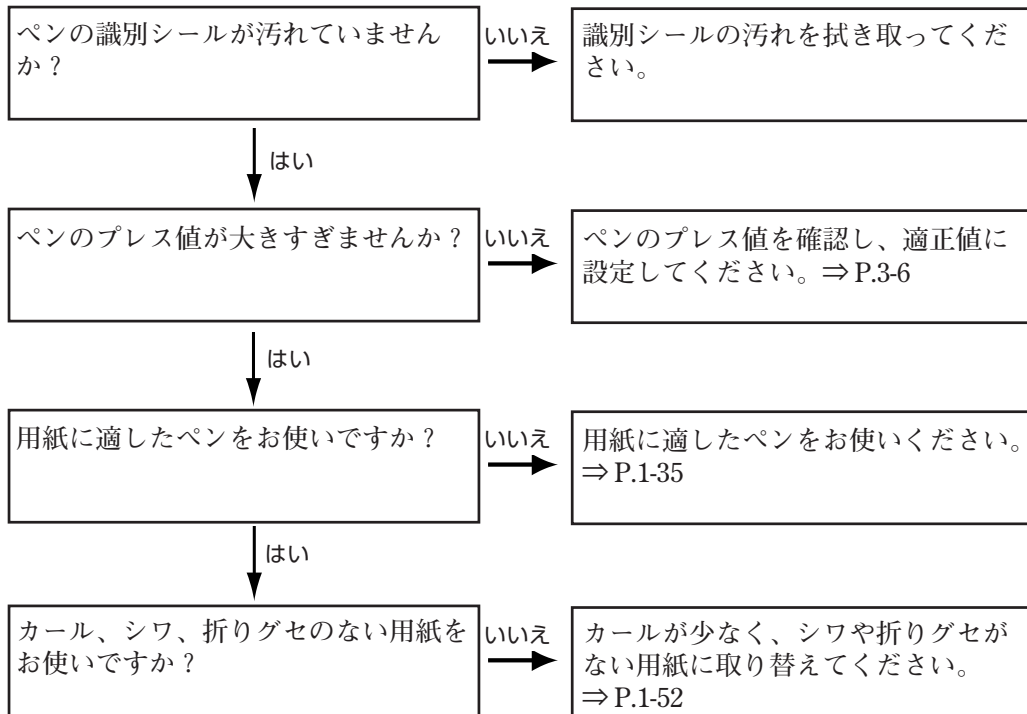
シャープペン作図時、ノック動作を頻繁に行う



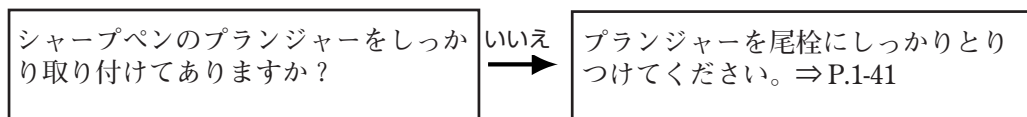
カット（作図）にズレを生じる



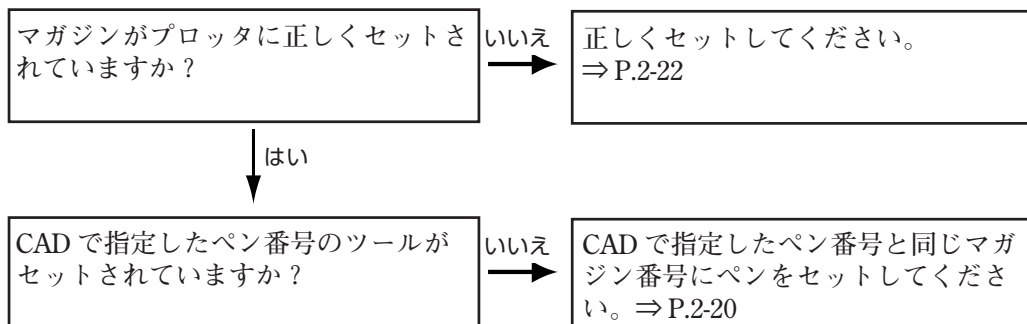
### ペン先で紙を破る



### ペンの引きずりが発生する



### ペンを取らない、または異なる番号のペンで作図する



「データクリア」後も、プロットアウトが続く

CAD のデータ送信は終了していますか？

いいえ →

CAD のデータ送信が終了してから「データクリア」を実行してください。⇒P.3-4

はい ↓

CAD 側でスプール機能を設定して使用している場合は、CAD を終了してください。  
データの送信終了を確認してから、「データクリア」を実行してください。⇒P.3-4



● スプール機能

CAD がデータ送信する間、操作ができなくなるのを防ぐため、データをいったん高速な記憶装置に蓄えてから送信する機能です。

プロットアウトがしばらく中断される

CAD 側でスプール機能を設定していませんか？

いいえ →

LCD に[\*]の表示がなければ、CAD からのデータが途切れています。⇒P.2-33 の手順に従い、プロットアウトを中止してください。

はい ↓

CAD 側でスプール機能を設定している場合は、プロッタのデータ受信が中断することがあります。正常動作ですので、問題ありません。

ツールの識別を間違う

本装置の専用マガジン（識別シール付き）以外のマガジンをを使用していますか？

いいえ →

ペン識別センサーをクリーニングしてください。⇒P.x

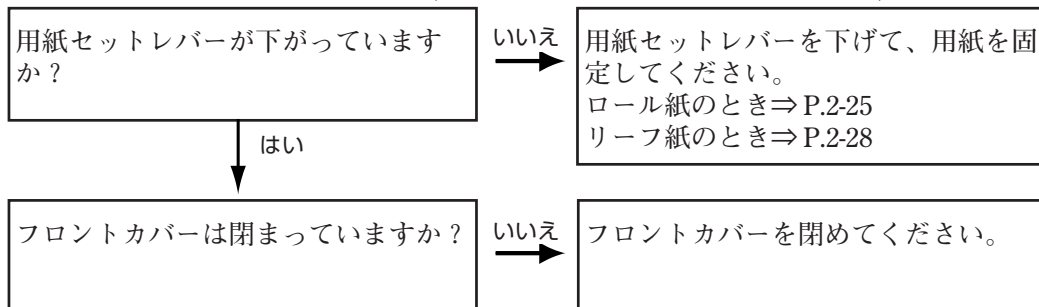
ホストからのツール条件で動作しない

ツール動作モードがマニュアルモードになっていますか？

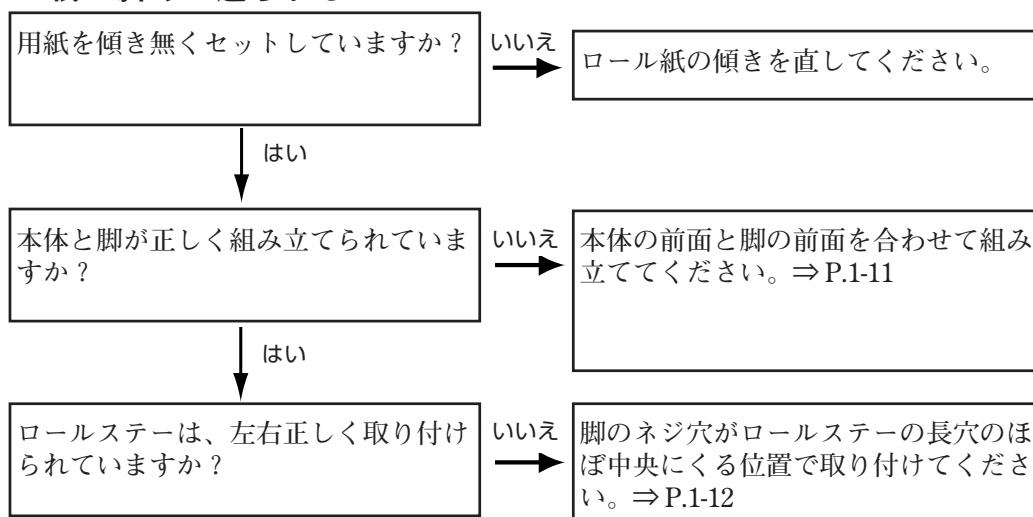
いいえ →

ツール動作モードをマニュアルモードにしてください。⇒P.2-8  
カッターの場合は、ホストコンピュータからの条件は無効になります。操作パネルで設定してください。⇒P.2-13

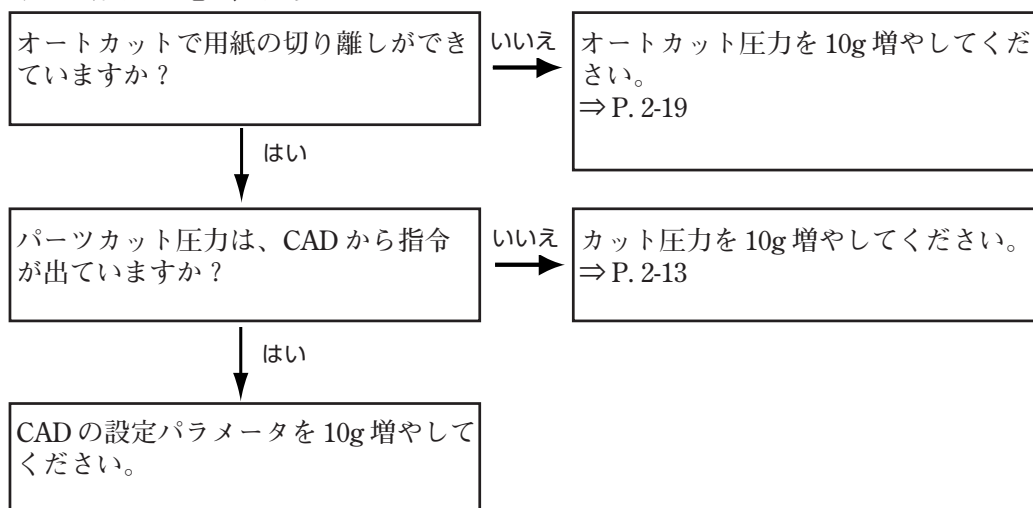
### 用紙をセットしても動かない (ペーパーロードを実行しない)



### ロール紙が斜めに送られる

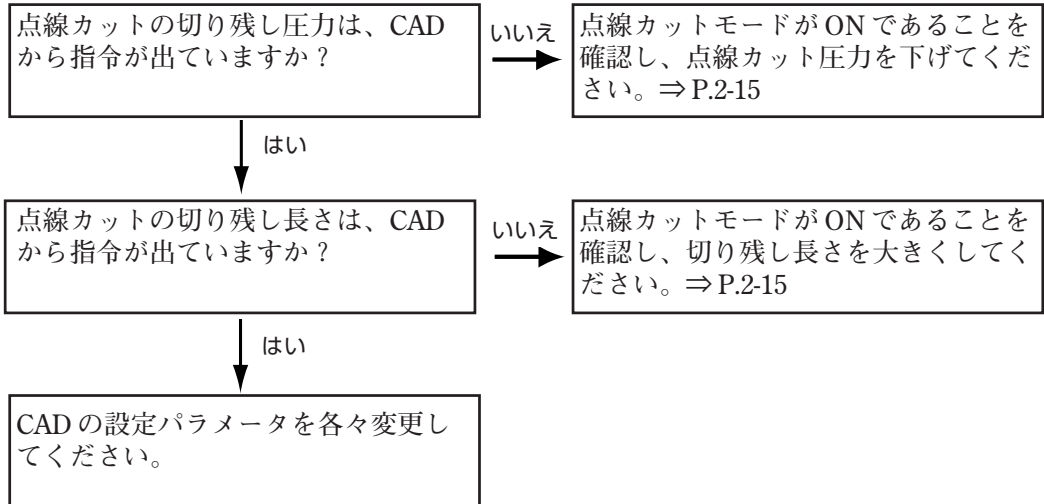


### カッタの切れが悪くなった

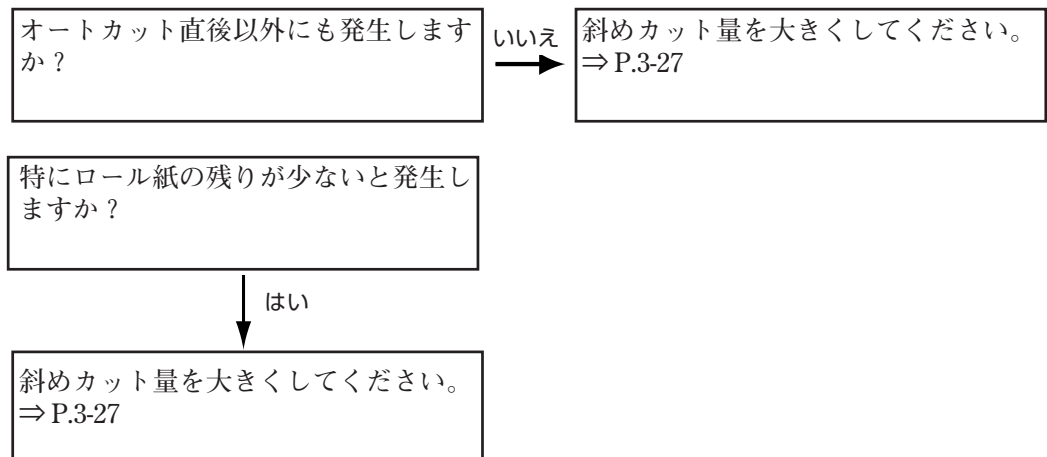




**パーツカット部が引っかかり、紙ジャムが発生する**



**オートカット部が引っかかり、紙ジャムが発生する**



# 正常にプロットアウトしないときは

---

## プロッタが動かない

### インターフェイスケーブルが接続されていない

LCD内右上に[\*](データ受信)表示がなければ、1章「ケーブルの接続」(⇒P.1-17)を参照し、接続を確認してください。

### オフラインモードになっている

第1章「モードについて」(⇒P.1-25)を参照し、オンラインモードにしてください。

## エラーが頻発する

### 通信条件が違っている

第1章「通信条件の設定」(⇒P.1-28)を参照し、正しく設定してください。

## 型紙の大きさが違う

### 分解能の設定が違っている。

第3章「分解能の設定」(⇒P.3-24)を参照し、正しい値を設定してください。

## 型紙が用紙からはみ出る

### 原点位置が違っている

第3章「原点切り替え」(⇒P.3-10)を参照し、正しい原点位置を選択してください。

### スケールがかかっている

第3章「作図倍率の設定」(⇒P.3-14)を参照し、スケールの値を変えてください。

## オートカットを設定しても、用紙がカットできない

### カット圧が低い

「オートカットを設定する」(⇒P.2-18)を参照し、正しいプレス値を設定してください。



●オートカット圧力を10gずつ増やして、適切な値を設定してください。

## オートカットを設定しても、用紙をカットしない(カット動作をしない)

ホストコンピュータからのデータに、必要なEOFコマンドが付いていない、またはプロッタ側のEOFコマンド設定がOFFになっている。(クロースタイマーが設定されていない)

第1章「ブロック4」(⇒P.1-33)を参照し、正しく設定して下さい。



ホストコンピュータ側から必要なEOFコマンドを出すようにしてください。

●カッターでカットした後ロール紙を完全に切るために、プロッタはロール紙を振動させる動作をします。この動作の回数を増やすと、切れやすくなります。

第3章「システム設定」(⇒P.3-27)内、[フリホシ/セッテイ]の回数を増やしてください。

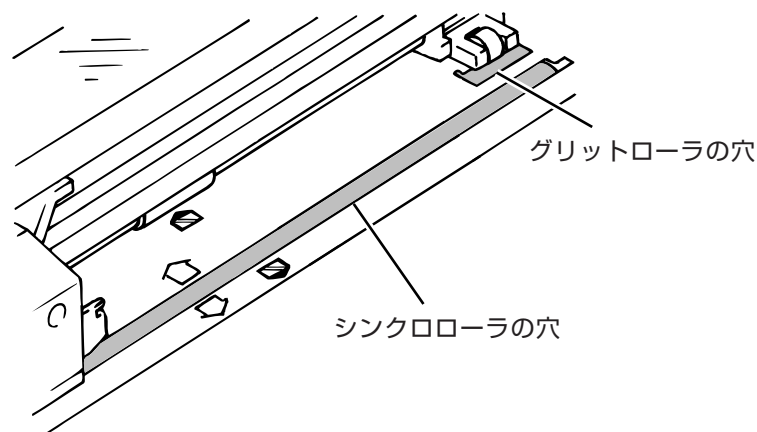
# 紙ジャムが発生したら

★紙ジャムが発生したら、無理にキャリッジを動かさないでください。キャリッジには各種センサが付いていて強引に動かすとセンサを破損する原因になります。



注意 紙ジャムが発生した場合は、以下の手順で復旧処置を行ってください。

- 1) 電源スイッチを OFF にします。
- 2) 用紙セットレバーを上げます。
- 3) 手でキャリッジを動かそうとしたら、紙ジャム部分より右または左へ移動します。  
キャリッジが、簡単に動かさない場合は、先にジャム部分の紙を取り除いてください。
- 4) ジャム部分の紙を取り除きます。  
グリットローラの穴、シンクロローラの穴に紙片が入り込んでいる場合は、これも取り除きます。



- 5) 電源スイッチを ON にし、イニシャル動作が正常に行われるか確認します。
- 6) 用紙をセットし直してください。  
ロール紙の場合、先端が折れたり、揃っていない状態になっています。以下の手順に従ってください。
  - a) シンクロローラ上にロール紙の折れぐせの付いていない部分を引き出します。
  - b) 用紙セットレバーを上げている状態で「オートカット」を選択します。
  - c) 以降、操作パネルの表示に従って操作してください。  
用紙先端を切り揃え、オフラインモードの 1 ページ目を表示します。

# エラーメッセージを表示したら

LCD にエラーメッセージを表示したときのトラブルの対処方法について説明します。

トラブルは次の 2 種類があります。

- ◆プロッタの動作が停止するトラブル
- ◆動作を継続できるトラブル

## プロッタの動作が停止するトラブル

次のエラーメッセージを表示したときは、プロッタの動作が停止します。電源を OFF にし、30 秒以上まってから電源を ON にします。電源を入れ直しても表示が消えないときは、電源を OFF にしてください。第 6 章「お問い合わせシート」(⇒ P.6-18)に必要事項を記入の上、巻末の弊社営業所まで FAX してください。

エラーメッセージ	エラーメッセージ
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            カンジ ROMエラーデ ス x x x x x         </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            RAMチェックエラーデ ス x x x x x         </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            サーボ CPU ハンド シェイクエラー         </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            ROM チェックサム エラーデ ス         </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            サーボ RAMエラーデ ス x x x x x         </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            Xモータ オーバ - カレントエラーデ ス         </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            デ ンゲ ンノ イジ ヨウデ ス         </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            Xモータ オーバ - ロート エラーデ ス         </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x            DPRAM エラーデ ス x x / x x         </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            Yシ ク ケ ンテンセンサ エラーデ ス         </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            EEPROM エラーデ ス x x x x x x         </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            Yモータ オーバ - カレントエラーデ ス         </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            EEPROM ハッシュ エラーデ ス         </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">           VER x - x x            Yモータ オーバ - ロート エラーデ ス         </div>

動作を継続できるトラブル

次のエラーメッセージを表示したときは、以下の表の中からエラーメッセージをさがし、対処方法に従って原因を取り除いてください。(エラーメッセージは五十音順に並んでいます) 電源を入れ直す必要はありません。  
原因を取り除いてもエラーメッセージを表示するときは、第6章「お問い合わせシート」(⇒P.6-18)に必要事項を記入の上、巻末の弊社営業所までFAXしてください。

エラーメッセージ	原因	対処方法
イシ` ヨウナ` パ` ラメータカ` アリマス	CADからの送信データに誤りがあります。	CADのデータを確認してください。(⇒P.4-5)
	通信回線にノイズが混入しました。	短いインターフェイスケーブルをお使いください。
	当社指定のインターフェイスケーブルを使用していません。	当社指定のインターフェイスケーブルをお使いください。
オーバ` ーラン` エラー` デ` ス	通信条件の設定に誤りがあります。	通信条件の自動判定を実行し、正しい通信条件を設定してください。(⇒P.3-25)
オナシ` ヘ` ンガ` アリマセン` 0` .` *	芯の補給後、該当するシャープペンがありません。(オートモード時)	同じ芯径のシャープペンをマガジンにセットしてください。
オナシ` ヘ` ンガ` アリマセン` #` *	芯の補給後、違うマガジン番号にシャープペンがセットされました。(マニュアルモード時)	作図していたシャープペンと同じペン番号にシャープペンをセットしてください。
カバ` ` ヨ` トジ` テクダ` サイ	フロントカバーが開いています。	フロントカバーを閉じてください。
カミエッジ` センサエラー` デ` ス	シンクロローラ、プラテンの表面が汚れています。	シンクロローラ、プラテンの表面をクリーニングしてください。(⇒P.ix, 1-2)
3` デンジ` クホセイ` セツテイ` エラー` ニュウリョク` シナオシテ` クタ` サイ	$\theta 1$ または $\theta 2$ が $45^\circ$ 以上を越えています。	$45^\circ$ 以内で設定してください。(⇒P.3-16)
	点1、点2、点3いずれか2点以上が同じポイントに設定されました。	3点とも別々の座標に設定してください。(⇒P.3-16)
タカクケイ` バ` ッファカ` タリマセン	多角形作図(ハッチング)を実行できません。(メモリ不足)	CAD側の設定を変更し、GMコマンドでバッファの容量を確保してください。

エラーメッセージ	原因	対処方法
データが アリマセン	バッファにデータがない状態でコピーを実行しました。	オンラインモードでデータをプロットアウトした後、コピーを実行してください。(⇒ P.3-8)
データが オオキスキマス	バッファの容量を超えるデータを受信したため、コピーできません。	バッファの容量より小さいデータに変えてください。
ハンドシェイク エラーデス	ハンドシェイクの設定が違っていたため、バッファがオーバーフローしました。	ハンドシェイクを正しく設定してください。(⇒ P.1-31)
パリティ エラーデス	通信条件の設定が違います。	通信条件の自動判定を実行し、正しい通信条件を設定してください。(⇒ P.3-25)
フレーミング エラーデス	通信条件の設定が違います。	通信条件の自動判定を実行し、正しい通信条件を設定してください。(⇒ P.3-25)
ペンイチ センサ エラーデス	ペン位置センサが自動調整できませんでした。	弊社営業所までご連絡ください。
ペンコウカン エラーデス #*	表示したマガジン番号のペン交換が正常にできませんでした。	①ペンを取り付けたマガジンをセットしてください。 ②電源を入れ直してください。
ペンコウカンブ ロック エラーデス	マガジン受けのブロックがエラーになりました。	自動的にペンをマガジンに戻し、復旧動作を行います。LCDに従い、操作をしてください。ただし、プロッタがペンを戻せないときは <b>END</b> を押して動作を中止してください。 ①左の表示が出たら、マガジンを抜いてください。
ペンコウカンブ ロック エラーデス マガジンヲ ヌイデクタイ		
ペンコウカンブ ロック エラーデス フッキウ トウサ チュウ...		
マガジンヲ セットシテクタイ		②左の表示が出たら、マガジンをセットしてください。

エラーメッセージ	原因	対処方法
ペンシル イジ ヨウデ ス # *	表示したマガジン番号のシャープペンが異常な動作をしました。	①シャープペンの中駒をクリーニングしてください。 (⇒P.1-44) ②新しいシャープペンに交換してください。
ペンヲ モトセマセン	マガジンに8本のペンがセットしており、キャリッジが持っているペンを戻せません。	マガジンのペンを1本取り除いてください。
ポーズ チュウハ ソウサテ キマセン データクリア ジ ッコウシテクタサイ	ポーズモード中に操作できないキーを押しました。	データクリアを実行し、オフラインモードにしてから操作を行ってください。(⇒P.3-4)
マガジンガ アリマセン	プロッタにマガジンがセットしてありません。	ツールを取り付けたマガジンをセットしてください。
マガジンセット イジ ヨウデ ス	マガジンがきちんとセットされていません。	マガジンをきちんとセットしてください。(⇒P.2-22)
	付属のマガジン以外のマガジンをセットしました。	付属のマガジンをセットしてください。(⇒P.2-22)
マガジンニ ペンガ アリマセン	セットしたマガジンにツールがありません。	マガジンにツールを取り付けてからプロッタにセットしてください。
ミテイキ ノ メイレイガ アリマス	誤ったGLコマンドを設定しました。	GLコマンドを正しく設定してください。
	プロッタが未対応のコマンドを受信しました	未対応のコマンドは使用しないでください。
	通信回線にノイズが混入しました。	弊社指定のインターフェイスケーブルをお使いください。
ヨウシガ カタムキマシタ セットシナオシテクタサイ	ロール紙がスキューしました。	ロール紙をセットし直してください。(⇒P.2-25)
ヨウシガ セットサレテイマセン	用紙が取り付けられないまま機能を実行しました。	用紙を取り付けてから操作をしてください。
ヨウシガ ミジカスキマス	用紙の長さが180 mm以下です。	181 mm以上の長さの用紙をセットしてください。
CTS タイムオーバー エラーデ ス	CTS ラインがONにならないため、データの受信ができません。	CTS ラインがあるインターフェイスケーブルか確認してください。(次のページへ続く)

エラーメッセージ	原因	対処方法
CTS タイムオーバー エラーデ ス	CTS ラインが ON にならないため、データの受信ができません。	ホストコンピュータの仕様を確認してください。
DCD タイムオーバー エラーデ ス	DCD ラインが ON にならないため、データの受信ができません。	DCD ラインがあるインターフェイスケーブルか確認してください。 ホストコンピュータの仕様を確認してください。
ESC .メイレイノ エラーデ ス	未定義の ESC 命令が使用されたか、ESC 命令のパラメータに誤りがあります。	ダンプを実行し、データを確認してください。(⇒P.4-5)
0 . *mm^ ンシル シンガ アリマセン	表示した芯径のシャープペンの芯がありません。(オートモード時)	①芯を補充してください。 ②芯がまだある場合は、シャープペンを分解し、中駒/口金部摺動部のクリーニングをしてください。(⇒P.1-44)
^ ンシル イジ ヨウデ ス # *	シャープペンの芯が詰まっています。	①芯を取り除いてください。(⇒P.1-44)
*バ ンノ^ ンシル シンガ アリマセン	表示したマガジン番号のシャープペンがありません。(マニュアルモード時)	①芯を補充してください。 ②芯がまだある場合は、シャープペンを分解し、中駒/口金部摺動部のクリーニングをしてください。(⇒P.1-44)
カッターヲ 2ホソイジ ヨウ セット シナイデ クダ サイ	カッターを2本以上マガジンにセットしました。	カッターを1本にしてください。
^ ンコウカンエラー！ マガ ジ ンペ ンセンサクリーニンク ！	マガジンペンセンサーが汚れているため、ペン交換エラーになりました。	マガジンペンセンサーをクリーニングしてください。(⇒P. X)



# 第6章 付録

---

メニュー一覧、各種仕様について説明しています。また、便利なシート（お問い合わせシートや別売品注文シートなど）の原紙があります。

# オフラインモード機能一覧表

オフラインモード内で設定できる機能を説明します。

No.	項目名	機 能	記憶 <sup>*1</sup>	紙セット前可否 <sup>*2</sup>
1	データクリア	プロット動作を中止し、オフライン状態にする	—	可
2	オートカット	作図終了時に自動カットを行うかどうか設定する カット後に移行するモードを設定する カット時の圧力を設定する 現在のペン位置で、ロール紙を切断する	○	可
3	カッター/ペン	ツールの動作モードを設定する マニュアルモード時のペンマップを設定する 各ツールのツール条件を設定、選択する（3種） ツールアップ時の移動速度を設定する (イッテイ/コウソク/シテイチ)	○	可
4	テンセンカット	自動点線切りの有効・無効を設定する ハーフカット部の圧力を設定する 点線切りの、切断する部分の長さを設定する 点線切りの、切り残す部分の長さを設定する	○	可
5	ゲンテン	コマンドで指定する座標の原点を切り替える (チュウシン/ミギシタ)	○	可
6	コピー	受信済みのバッファ内データをコピーする (ファイル分割中は現作図ファイルのみが対象)	—	不可
7	ミラー	X軸中心線を対象に、反転プロットアウトする機能の有効・無効を設定する	○	不可
8	ゲンテンイトウ	任意の位置へ、原点を移動する (基準原点からのずらし量)	○	不可
9	スケール	プロッタ独自の作図倍率を設定する (CAD側のスケールとは別)	×	可
10	オートフィード	ペーパーロード時のから送り長さ空送りを行なうタイミングを指定します	○	可
11	3レンジクホセイ	用紙上の既存の基準線が直角でないとき、基準線に作図座標を合わせる	×	不可
12	キョリホセイ	距離精度（データと作図線の長さのズレ量）を補正する	○	不可
13	ブザー	エラー発生時の、ブザー音のON/OFFを選択する	○	可
14	ソート	ペンソーティング、ベクトルソーティング機能の有効・無効を選択する	○	可
15	キシュ	CADからの機種コード応答要求に対する返答値を、5つのタイプから選択する	○	可

\*1 本装置の電源をOFFしても記憶しているかどうかを表します。

\*2 用紙セット前に設定が可能かどうかを表します。

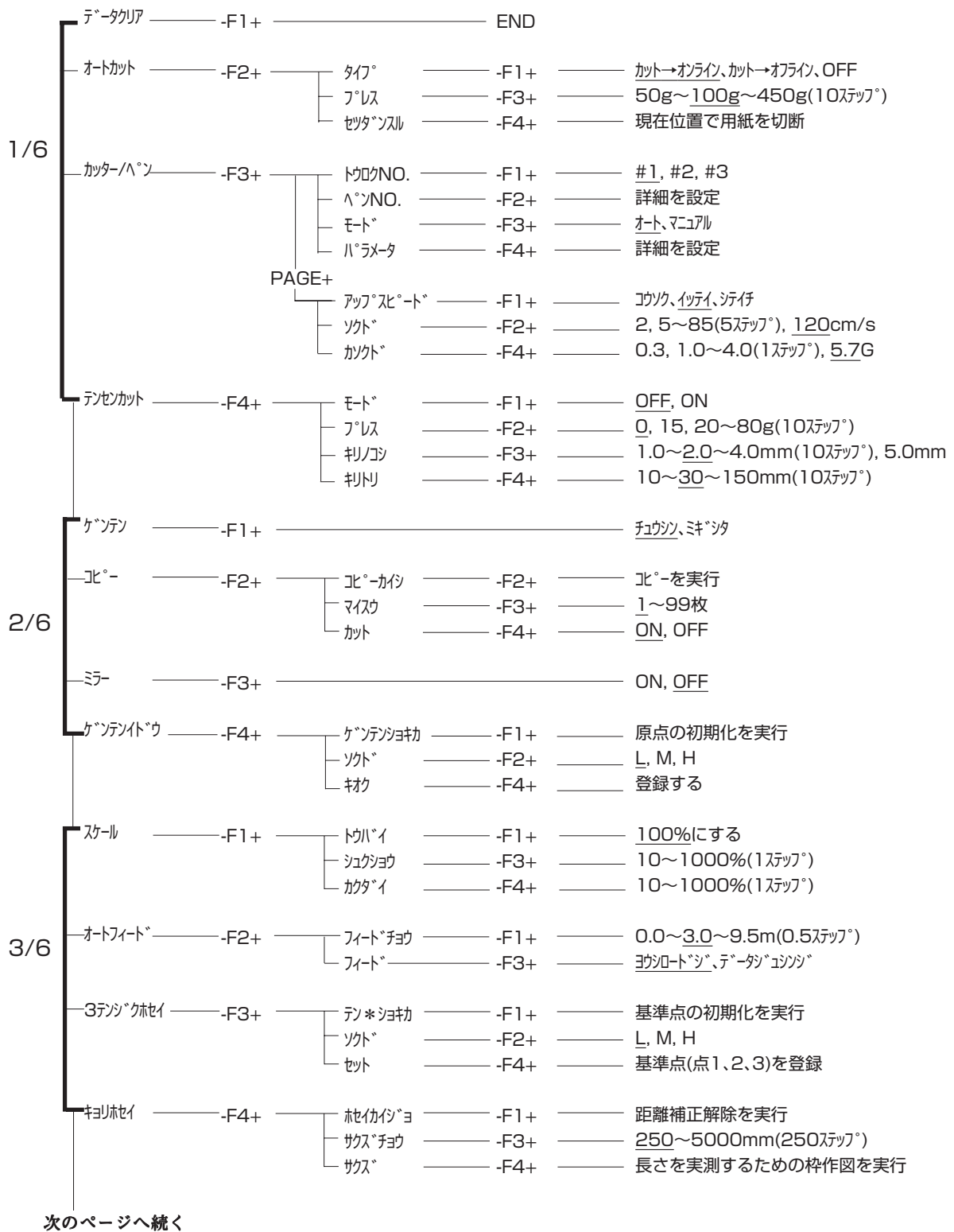
オフラインモード機能一覧表

No.	項目名	機 能	記憶 <sup>*1</sup>	紙セット前可否 <sup>*2</sup>
16	ヨウシエンタク	ペーパーロード時のサイズ検出方法を選択する (都度、用紙の種類を選択するか否か) 都度、選択しない場合の用紙タイプを既設定する	○	可
17	セルフテスト	プロッタ内蔵のデモ用パターンをプロットアウトする デモ#1：作図品質、作図機能の確認用パターン デモ#2：性能評価用パターン サンプルカット：カット品質確認用 正方形：カッターのツール条件や点線カット確認用	—	不可
18	セットリスト	設定一覧表をプロットアウトする	—	不可
19	ラインカンジ	RS-232Cの信号線の状態をリアルタイムに表示するか否か 選択する	×	可
20	ダンプ	受信したデータをASCIIダンプ拡張モードに切り替える	—	不可
21	GDP	作図分解能を切り替える (0.025/0.05/0.01)	○	可
22	ツウシンセッテイ	RS-232Cの通信条件を設定する 記憶済みの通信条件3つから、選択する	○	可
23	ジドウハンテイ	通信条件の自動判定モードに切り替える	○	可
24	システムセッテイ	各種システム設定を設定する	○	可

\*1 本装置の電源をOFFしても記憶しているかどうかを表します。

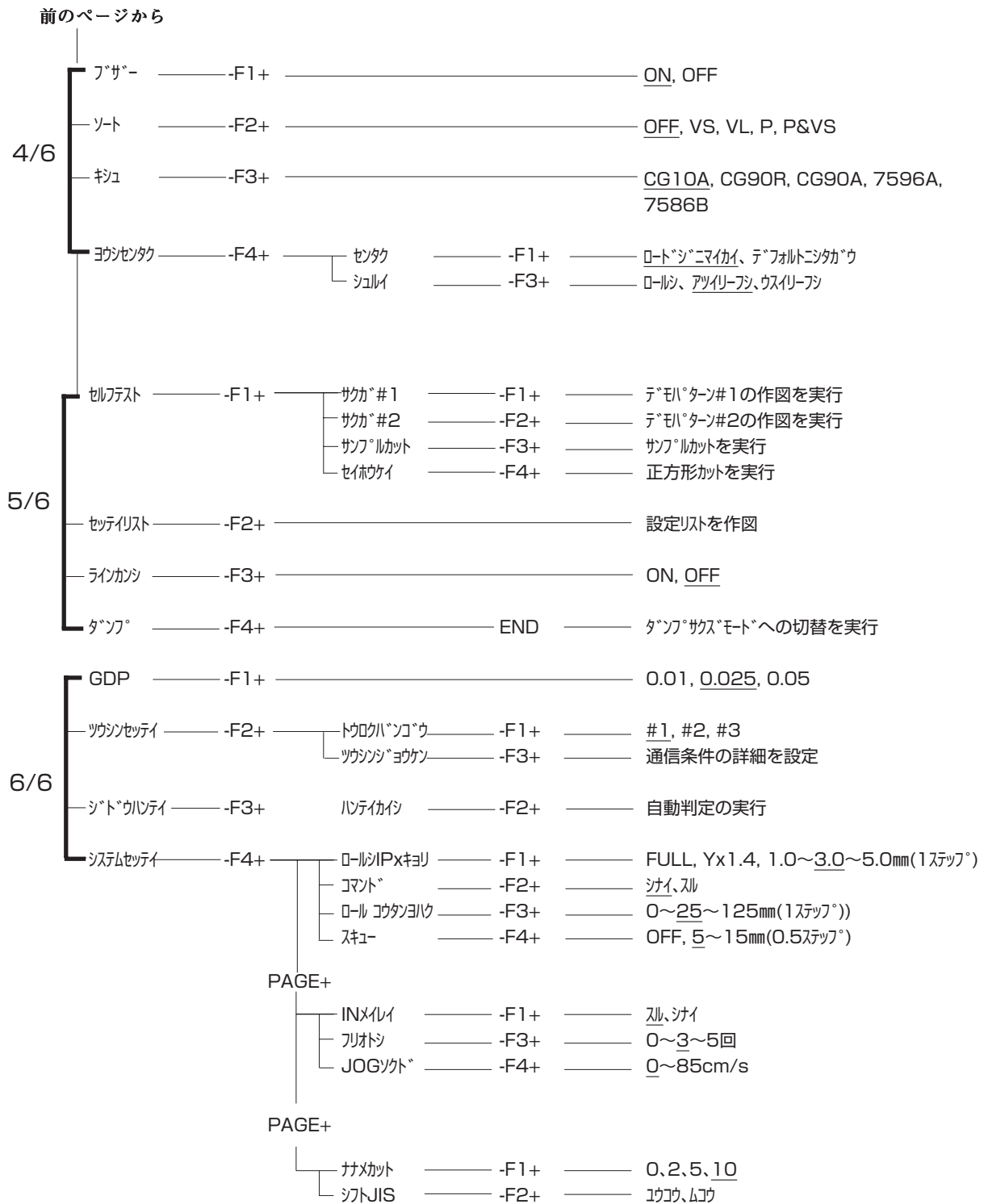
\*2 用紙セット前に設定が可能かどうかを表します。

# オフラインモードメニューツリー構造



次のページへ続く

下線の値は初期値です。



下線の値は初期値です。

# RS-232C インターフェイス仕様

## ① インターフェイス仕様

同期方式	調歩同期式
通信方式	全二重 / 半二重
回線数	1 回戦
転送速度標準	9600bps
	選択 300, 600, 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, ガイブ
回線接続条件	RS-232C/CCITT V.24, V.28/JIS X5101
クロック	内部 / 外部 (転送速度で、ガイブ設定のとき)

## ② 電気的特性

極性	電圧極性	2 信表示	制御信号	状態表示
A 特性	+	0	ON	スペース
Z 特性	-	1	OFF	マーク

## ③ コネクタピン配列

ピン	信号名	名称	信号の方向
1	FG(AA)	保安用接地	
2	SD(BA)	送信データ	
3	RD(BB)	受信データ	
4	RS(CA)	送信要求	
5	CS(CB)	送信可	
6	DR(CC)	データセットレディ	
7	SG(AB)	信号用接地	
8	CD(CF)	キャリア検出	
15	ST2(DS)	送信タイミング 2	
17	RT(DD)	受信タイミング	
20	ER(CD)	端末レディ	
24	ST1(DA)	送信タイミング	

# セントロニクスインターフェイス仕様

セントロニクス社準拠の 8bit パラレルインターフェイスです。

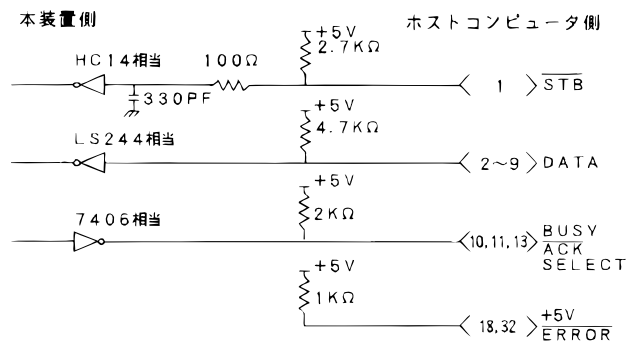
## ①コネクタ

セントロニクスコネクタ 36 ピン

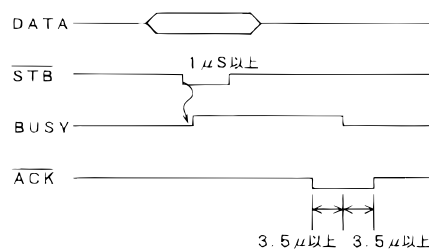
## ②ピンアサイン

ピン番号	信号名	ピン番号	信号の方向
1	STROBE	9	DATA8
2	DATA1	10	$\overline{\text{ACK}}$
3	DATA2	11	BUSY
4	DATA3	12	PE (Low 固定)
5	DATA4	13	SELECT (High 固定)
6	DATA5	18	-5V (High 固定)
7	DATA6	19~30	GND
8	DATA7	32	$\overline{\text{ERROR}}$ (High 固定)

## ③電気的特性



## ④入出力タイミング



# 本体仕様

項目	仕様
用紙サイズ	ロール紙：幅 1,020～594mm（ロール最大外径⇒180mm以下） リーフ紙(JIS)：A3, A2, A1, A0
用紙厚さ	55 kgベース～110 kgベース
最大作図（カット）エリア	ロール紙：幅 ピンチローラの内側から30mm入った位置まで 長さ 3000mm リーフ紙：811×1135mm
距離精度	0.2mmまたは指定距離の0.1%のどちらか大きい方
直角精度	±0.2mm/300mm
再現性	ペン交換なし：0.15mm ペン交換有り：0.3mm
ソフトウェア分解能	0.025mm, 0.05mm, 0.01mm
最大プロットアウト速度	120 cm/s（軸方向：85cm/sec）、ロール紙使用時は60cm/s
最大プロットアウト加速度	5.7G（軸方向：4G）
最大プロットアウト圧力	15～450g
最大プロットアウトオフセット	2.50
取り付けペン数	8本
シャープペン1本の芯容量	0.2mm：120本（別売品） 0.3mm：70本 0.4mm：45本（別売品） 0.5mm：30本
ペンの種類	インクペン、プラスチックペン、セラミックペン、加圧式ボールペン 水性ボールペン、専用シャープペン、カッター（専用）
コマンド	MGL- II C（HP-GL準拠コマンド）
インターフェイス	RS-232C準拠シリアルインターフェイス セントロニクス社準拠パラレルインターフェイス（工場オプション）
漢字	新JIS（90年度版）第1、第2水準漢字、特殊文字82文字
受信バッファ	448KB、1472KB（工場オプション）
外形寸法(w)×(d)×(h)	1,521mm×1000mm×1,106mm（ハーフスケルトン時）
重量	72.5 kg
使用環境	温度：5～40℃ 湿度：35～75%(Rh) 結露しないこと
精度保証環境	温度：15～25℃ 湿度：35～75%(Rh) 結露しないこと
電源	AC100～120V、50/60Hz、1.5A以下 AC200～240V、50/60Hz、0.75A以下 （工場出荷仕様により、どちらかを選択する）
騒音	70dB (A)



# 通信条件リスト

このページをコピーして切り取り、通信条件を記入しプロッタの近くに貼り付けてお使いください。

通信条件 # 1 (初期値)	
CAD名	
転送速度	9600 bps
データ長	8 bit
ストップビット	8 bit
パリティチェック	N
ハンドシェイク	ハードワイヤ
EOFコマンド	OFF
クローズタイマー	OFF

通信条件 # 2 (初期値)	
CAD名	
転送速度	9600 bps
データ長	8 bit
ストップビット	1 bit
パリティチェック	EVEN
ハンドシェイク	ハードワイヤ
EOFコマンド	OFF
クローズタイマー	OFF

通信条件 # 3 (初期値)	
CAD名	
転送速度	19200 bps
データ長	8 bit
ストップビット	1 bit
パリティチェック	N
ハンドシェイク	Xon/Xoff
EOFコマンド	OFF
クローズタイマー	OFF

通信条件 # 1	
CAD名	
転送速度	bps
データ長	bit
ストップビット	bit
パリティチェック	
ハンドシェイク	
EOFコマンド	
クローズタイマー	

通信条件 # 2	
CAD名	
転送速度	bps
データ長	bit
ストップビット	bit
パリティチェック	
ハンドシェイク	
EOFコマンド	
クローズタイマー	

通信条件 # 3	
CAD名	
転送速度	bps
データ長	bit
ストップビット	bit
パリティチェック	
ハンドシェイク	
EOFコマンド	
クローズタイマー	

通信条件 # 1	
CAD名	
転送速度	bps
データ長	bit
ストップビット	bit
パリティチェック	
ハンドシェイク	
EOFコマンド	
クローズタイマー	

通信条件 # 2	
CAD名	
転送速度	bps
データ長	bit
ストップビット	bit
パリティチェック	
ハンドシェイク	
EOFコマンド	
クローズタイマー	

通信条件 # 3	
CAD名	
転送速度	bps
データ長	bit
ストップビット	bit
パリティチェック	
ハンドシェイク	
EOFコマンド	
クローズタイマー	

# ツール条件リスト / オートモード

このリストは、ペンの動作モードがオートモードのときのツール条件リストです。  
このページをコピーして切り取り、プロッタの近くに貼り付けてお使いください。

ツール条件 / オートモード #1 (初期値)  
用紙タイプ：70 kg ベース

	プレス	スピード	加速度	オフセット
ペンシル0.5	350	120	5.7	—
ペンシル0.4	300	120	5.7	—
ペンシル0.3	260	120	5.7	—
ペンシル0.2	170	120	2.0	—
カッター	100	120	5.7	0.30
ソノタ	20	20	2.0	—

ツール条件 / オートモード #1  
用紙タイプ：

	プレス	スピード	加速度	オフセット
ペンシル0.5				
ペンシル0.4				
ペンシル0.3				
ペンシル0.2				
カッター				
ソノタ				

ツール条件 / オートモード #2 (初期値)  
用紙タイプ：90 kg ベース

	プレス	スピード	加速度	オフセット
ペンシル0.5	350	120	5.7	—
ペンシル0.4	300	120	5.7	—
ペンシル0.3	260	120	5.7	—
ペンシル0.2	170	120	2.0	—
カッター	130	120	5.7	0.30
ソノタ	20	20	2.0	—

ツール条件 / オートモード #2  
用紙タイプ：

	プレス	スピード	加速度	オフセット
ペンシル0.5				
ペンシル0.4				
ペンシル0.3				
ペンシル0.2				
カッター				
ソノタ				

ツール条件 / オートモード #3 (初期値)  
用紙タイプ：100 kg ベース

	プレス	スピード	加速度	オフセット
ペンシル0.5	350	120	5.7	—
ペンシル0.4	300	120	5.7	—
ペンシル0.3	260	120	5.7	—
ペンシル0.2	170	120	2.0	—
カッター	160	120	5.7	0.30
ソノタ	20	20	2.0	—

ツール条件 / オートモード #3  
用紙タイプ：

	プレス	スピード	加速度	オフセット
ペンシル0.5				
ペンシル0.4				
ペンシル0.3				
ペンシル0.2				
カッター				
ソノタ				

# ツール条件リスト / マニュアルモード

このリストは、ペンの動作モードがマニュアルモードのときのツール条件リストです。このページをコピーして部分を切り取り、プロッタの近くに貼り付けてお使いください。

## ツール条件 / マニュアルモード #1(初期値)

用紙タイプ:

	プレス	スピード	加速度
オルデータ	20	20	2.0
ペンNO.1	20	20	2.0
ペンNO.2	20	20	2.0
ペンNO.3	20	20	2.0
ペンNO.4	20	20	2.0
ペンNO.5	20	20	2.0
ペンNO.6	20	20	2.0
ペンNO.7	20	20	2.0
ペンNO.8	20	20	2.0

## ツール条件 / マニュアルモード #1(初期値)

用紙タイプ:

	プレス	スピード	加速度
オルデータ			
ペンNO.1			
ペンNO.2			
ペンNO.3			
ペンNO.4			
ペンNO.5			
ペンNO.6			
ペンNO.7			
ペンNO.8			

## ツール条件 / マニュアルモード #2(初期値)

用紙タイプ:

	プレス	スピード	加速度
オルデータ	20	20	2.0
ペンNO.1	20	20	2.0
ペンNO.2	20	20	2.0
ペンNO.3	20	20	2.0
ペンNO.4	20	20	2.0
ペンNO.5	20	20	2.0
ペンNO.6	20	20	2.0
ペンNO.7	20	20	2.0
ペンNO.8	20	20	2.0

## ツール条件 / マニュアルモード #2(初期値)

用紙タイプ:

	プレス	スピード	加速度
オルデータ			
ペンNO.1			
ペンNO.2			
ペンNO.3			
ペンNO.4			
ペンNO.5			
ペンNO.6			
ペンNO.7			
ペンNO.8			

## ツール条件 / マニュアルモード #3(初期値)

用紙タイプ:

	プレス	スピード	加速度
オルデータ	20	20	2.0
ペンNO.1	20	20	2.0
ペンNO.2	20	20	2.0
ペンNO.3	20	20	2.0
ペンNO.4	20	20	2.0
ペンNO.5	20	20	2.0
ペンNO.6	20	20	2.0
ペンNO.7	20	20	2.0
ペンNO.8	20	20	2.0

## ツール条件 / マニュアルモード #3(初期値)

用紙タイプ:

	プレス	スピード	加速度
オルデータ			
ペンNO.1			
ペンNO.2			
ペンNO.3			
ペンNO.4			
ペンNO.5			
ペンNO.6			
ペンNO.7			
ペンNO.8			

# スケール表

第3章作図倍率の設定(⇒P.3-14)で設定する倍率の目安です。本装置には、A3サイズ以下のリーフ紙はセットできませんが、参考のためにA0～A4、B1～B4までの倍率を記します。このリストをコピーして、プロッタの近くに貼り付けておくと便利です。

		作図のサイズ								(単位：%)
		A0	A1	A2	A3	A4	B1	B2	B3	B4
データのサイズ	A0		71	50	35	25	87	61	43	31
	A1	141		71	50	35	122	87	61	43
	A2	200	141		71	50	173	122	87	61
	A3	282	200	141		71	245	173	122	87
	A4	400	282	200	141		346	244	173	122
	B1	115	82	58	41	29		71	50	35
	B2	163	115	82	58	41	141		71	50
	B3	231	163	115	82	58	200	141		71
	B4	326	231	163	115	82	283	200	141	

# 特殊対応 82 文字コード表

JISコード	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
2D20		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮
2D30	⑰	⑱	⑲	⑳	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X		
2D40	ミリ	キロ	センチ	メートル	グラム	トン	アール	ヘクタール	リットル	ワット	カロ	ドル	セント	パーセント	ミリ	ページ
2D50	mm	cm	km	mg	kg	cc	m <sup>2</sup>									
2D60	≠	≡	No.	KK.	TEL	Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	Ⓓ	Ⓔ	(株)	(有)	(代)	明治	大正	昭和
2D70	≡	≡	f	φ	Σ	√	⊥	∠	└	△	∴	∩	∪			

## 別売品のご紹介

### 用紙

種類/メーカー	品番	梱包単位	サイズ	備考
普通紙 (株)オストリッチ	PD-A3 ~ A0	50枚入 5冊	A3 ~ A0	
	PDW-A3 ~ A0	50枚入 5冊	A3 ~ A0	
	PDS-A3 ~ A0	50枚入 5冊	A3 ~ A0	
ロール紙 (株)オストリッチ	PDW950 × 100(70)	2本	950 mm × 100m	70kg ベース
	PDW950 × 100(90)	2本	950 mm × 100m	90kg ベース
トレーシングペーパー (65g/m <sup>2</sup> ) (株)オストリッチ	DX-65-A3 ~ A0	50枚入 5冊	A3 ~ A0	
トレーシングペーパー (60g/m <sup>2</sup> ) (株)オストリッチ	MT60-A3 ~ A0	50枚入 5冊	A3 ~ A0	
ポリエステルフィルム (75 μm) (株)オストリッチ	PDFH300IL-A3 ~ A0	50枚入 1冊	A3 ~ A0	

ペン 1/2

種類/メーカー	品番	色	太さ (mm)	梱包単位
水性プラスチックペン [ステッドラ]	32HP03K-1	黄	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-2	赤	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-3	青	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-4	オレンジ	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-5	緑	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-6	紫	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-9	黒	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-30	ライトブルー	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-51	黄緑	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-76	茶	0.3	5本入り 1箱
	32HP03K-SJ		0.3	黒2本, 赤, 青, 緑
32HP03K-S1		0.3	黒, 青緑, 青, 緑, 紫	
油性プラスチックペン [ステッドラ]	31HP03K-1	黄	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-2	赤	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-3	青	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-4	オレンジ	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-5	緑	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-6	紫	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-7	茶	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-9	黒	0.3	5本入り 1箱
	31HP03K-SJ		0.3	黒2本, 赤, 青, 緑
	31HP03K-S1		0.3	黒, 青緑, 青, 緑, 紫
水性ボールペン [ステッドラ]	40HP06-2	赤	0.3	5本入り 1箱
	40HP06-3	青	0.3	5本入り 1箱
	40HP06-5	緑	0.3	5本入り 1箱
	40HP06-9	黒	0.3	5本入り 1箱
	40HP06-S		0.3	黒2本, 赤, 青, 緑
加圧式油性ボールペン [プラチナ]	HPB-025-5S	黒, 赤, 青, 緑 各1本	0.25	ホルダ、色マークシール
	HPB-025-B	黒	0.25	5本入り
	HPB-025-R	赤	0.25	5本入り
	HPB-025-L	青	0.25	5本入り
	HPB-025-G	緑	0.25	5本入り
	HPB-025-4S	—	0.25	黒, 赤, 青, 緑 各1本
加圧式油性ボールペンホルダ	HPB-H2	—	—	1個入り

種類 / メーカー	品番	色	太さ (mm)	梱包単位
セラミックペン [パイロット]	P-HC25-B	黒	0.25	4本入り
	P-HC25-SA	—	0.25	黒, 赤, 青, 緑 各1本
	P-HC35-B	黒	0.35	4本入り
	P-HC35-SA	—	0.35	黒, 赤, 青, 緑 各1本
	P-HC5-B	黒	0.5	4本入り
	P-HC5-SA	—	0.5	黒, 赤, 青, 緑 各1本
	P-HC7-B	黒	0.7	4本入り
	P-HC7-SA	—	0.7	黒, 赤, 青, 緑 各1本
ノック式シャープペン セット (反射シール付) [パイロット]	OWP-XP-N200	—	0.2	2本 / 替芯(HB)
	OWP-XP-N300	—	0.3	2本 / 替芯(HB)
	OWP-XP-N400	—	0.4	2本 / 替芯(HB)
	OWP-XP-N500	—	0.5	2本 / 替芯(HB)
	OWP-XP-NS	—	0.2/0.3/0.4/0.5 各1本	替芯(HB)
	OWP-XP-NS24	—	0.2/0.4 各1本	替芯(HB)
	OWP-XP-NS35	—	0.3/0.5 各1本	替芯(HB)
替え芯 [パイロット]	P-L62-H-P6	—	0.2H	30本入り 6ケース
	P-L62-HB-P6	—	0.2HB	30本入り 6ケース
	P-L63-H-P6	—	0.3H	30本入り 6ケース
	P-L63-HB-P6	—	0.3HB	30本入り 6ケース
	P-L63-B-P6	—	0.3B	30本入り 6ケース
	P-L64-H-P6	—	0.4H	30本入り 6ケース
	P-L64-HB-P6	—	0.4HB	30本入り 6ケース
	P-L65-H-P6	—	0.5H	30本入り 6ケース
	P-L65-HB-P6	—	0.5HB	30本入り 6ケース
	P-L65-B-P6	—	0.5B	30本入り 6ケース

その他

品名	品番	数量	備考
標準替刃	SPB-0049	3本	標準添付品に同じ (100AP専用)
カッターホルダー	SPA-0012	1本	標準添付品に同じ
刃先調整器	OPT-S1005	1台	刃先の出し量、磨耗チェック用
ビューア	OPT-X0003	1本	ツールの位置合わせ用



# 別売品注文シート

※ 太線枠内のみご記入の上、FAXにてお申し込み下さい。  
 尚、本ページをコピーしてお使い下さい。

受付日	. .
出荷日	. .
指示 No.	

No.	品名	品番	数量	単価	金額	備考
1						
2						
3						
4						
5						
				小計		
				消費税		
				合計		

会社名	
部署名	フリガナ ----- お名前
ご住所 -----	TEL
	FAX

# お問い合わせシート

---

---

プロッタの故障や異常動作についてお問い合わせをされるときは、このシートをコピーし、必要事項をご記入の上、販売店または巻末の弊社営業所までFAXしてください。

お客様ご芳名：

---

担当者様ご芳名：

---

TEL:

FAX:

---

プロッタ機種名：

---

プロッタ製造番号\*1：

---

お使いのCAD：

---

お使いのOS：

---

お使いのパソコン：

---

エラーメッセージ：

---

不具合（お問い合わせ）の内容：

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

\*1： プロッタ本体背面ラベルの SERIAL NO. の欄にある数字を記入してください。

# 索引

## 記号

2inch 用フランジ .....	17
3inch ロールホルダASSY 左 .....	17
3inch ロールホルダASSY 右 .....	17

## A

AC インレット .....	1-3, 1-21
----------------	-----------

## E

EOF コマンド .....	1-28, 1-33
----------------	------------

## P

PDW 紙 .....	1-51
PD 紙 .....	1-51

## R

RS-232C インターフェイス .....	1-17
-仕様 .....	66
RS-232C ケーブル .....	vi
RS-232C コネクタ .....	vi

## T

T型六角レンチ .....	1-5, 1-11
---------------	-----------

## X

X 軸 .....	vii
-----------	-----

## Y

Y 軸 .....	vii
-----------	-----

## ア

脚 .....	1-3
脚ステー .....	1-3
安全上のご注意 .....	v

## イ

移動 .....	1-15
インターフェイスコネクタ .....	1-3
インターフェイスコマンド .....	68
インターフェイスについて .....	1-17

## エ

エラーが頻発する .....	58
----------------	----

エラーメッセージ .....	5-10
0.*mm <sup>π</sup> ンシルシカ <sup>π</sup> アリマセン .....	5-14
3テンジ <sup>π</sup> クホセイセツテイエラー... .....	5-11
CTS タイムオーバー エラー .....	5-13
DCD タイムオーバー エラー デス .....	5-14
DPRAM エラー デス .....	5-10
EEPROM エラー デス .....	5-10
EEPROM ハッシュエラー デス .....	5-10
ESC. メイレイノ エラー デス .....	5-14
RAM チェックエラー デス .....	5-10
ROM チェックサム エラー デス .....	5-10
Xモータ オーバ <sup>π</sup> ーカレント デス .....	5-10
Xモータ オーバ <sup>π</sup> ーロード <sup>π</sup> エラー デス .....	5-10
Yジ <sup>π</sup> クゲ <sup>π</sup> ンテンセンサ エラー デス .....	5-10
Yモータ オーバ <sup>π</sup> ーカレントエラー デス .....	5-10
Yモータ オーバ <sup>π</sup> ーロード <sup>π</sup> エラー デス .....	5-10
イジ <sup>π</sup> ョウナ <sup>π</sup> パラメータカ <sup>π</sup> アリマス .....	5-11
オーバ <sup>π</sup> ーランエラー デス .....	5-11
オナジ <sup>π</sup> <sup>π</sup> ンカ <sup>π</sup> アリマセン .....	5-11
カハ <sup>π</sup> ーヲトジ <sup>π</sup> テクダ <sup>π</sup> サイ .....	5-11
カミエツジ <sup>π</sup> センサエラー デス .....	5-11
カンジ <sup>π</sup> ROM エラー デス .....	5-10
サーボ <sup>π</sup> CPU ハント <sup>π</sup> シェイクエラー .....	5-10
サーボ <sup>π</sup> RAM エラー デス .....	5-10
タカクケイハ <sup>π</sup> ッファ <sup>π</sup> タリマセン .....	5-11
デー <sup>π</sup> タカ <sup>π</sup> アリマセン .....	5-12
デー <sup>π</sup> タカ <sup>π</sup> オオキスキ <sup>π</sup> マス .....	5-12
テンゲンノ イジ <sup>π</sup> ヨウ デス .....	5-10
パ <sup>π</sup> リテイ エラー デス .....	5-12
ハント <sup>π</sup> シェイク エラー デス .....	5-12
フレミング <sup>π</sup> エラー デス .....	5-12
ペ <sup>π</sup> ンイチセンサ エラー デス .....	5-12
ペ <sup>π</sup> ンコウカン エラー デス .....	5-12
ペ <sup>π</sup> ンコウカン <sup>π</sup> ロック エラー デス .....	5-12
ペ <sup>π</sup> ンシル イジ <sup>π</sup> ヨウ デス .....	5-13
ペ <sup>π</sup> ンヲモト <sup>π</sup> セマセン .....	5-13
ホ <sup>π</sup> ーズ <sup>π</sup> チュウハ <sup>π</sup> ソウサ <sup>π</sup> テ <sup>π</sup> キマセン..... .....	5-13
マガ <sup>π</sup> ジ <sup>π</sup> ンカ <sup>π</sup> アリマセン .....	5-13
マガ <sup>π</sup> ジ <sup>π</sup> ンセットイジ <sup>π</sup> ヨウ .....	5-13
マガ <sup>π</sup> ジ <sup>π</sup> ンニペ <sup>π</sup> ンカ <sup>π</sup> アリマセン .....	5-13
ミテイギ <sup>π</sup> ノメイレイカ <sup>π</sup> アリマス .....	5-13

ヨウシガ カタムキマシタ.....	5-13
ヨウシガ セットサレテイマセン.....	5-13
ヨウシガ ミジカスキマス.....	5-13
エンドキー.....	1-24

## オ

オートカット.....	2-18
オートキャップ.....	2-20
オートフィードの設定.....	3-15
オートモード.....	2-8, 2-10
-時の設定.....	2-11
応用機能について.....	3-2
お問い合わせシート.....	6-18
オフセット.....	vi, 2-10
オフラインモード.....	1-25
-機能一覧表.....	6-2
-のメニュー一覧表.....	1-26
-メニューツリー構造.....	6-4
オンライン/オフラインキー.....	1-24

## カ

加圧式油性ボールペン.....	1-37, 1-39, 1-40
外形寸法.....	6-8
加速度.....	vi, 2-10
型紙が用紙からはみ出る.....	5-8
型紙の大きさが違う.....	5-8
型紙をプロットアウト.....	2-2
カッター.....	1-37
-について.....	1-48
-刃.....	1-48
-の取り付けかた.....	1-49
-パラメータの設定方法.....	2-13
調整ノブ.....	1-48
ホルダ.....	1-5, 1-48, 1-49
ロックナット.....	1-48, 1-50
カッターの切れが悪くなった.....	5-6
カット（作図）にズレを生じる.....	5-3
紙ジャムが発生したら.....	5-9
紙ジャムが発生する.....	5-7

## キ

機種.....	1-27
機種名の設定.....	3-21
既存の通信条件をつかう.....	1-28
既存の通信条件を変更する.....	1-29
脚.....	1-18

脚ステー.....	1-7, 1-8, 1-9, 1-11
キャスト.....	1-10, 1-15
キャップ.....	1-41, 1-43
キャリッジ.....	1-3
距離精度.....	6-8

## ク

クランプ軸アーム.....	1-13
クリーニング.....	
グリットローラ.....	ix
シンクロローラ・ピンチローラ.....	ix
プロッタの表面と脚.....	ix
ペーパーセンサ.....	x
ペン識別センサ.....	x
マガジンとペンキャップゴム.....	ix
グリットローラ.....	2-25, 2-28, 5-9
クローズタイマー.....	1-28, 1-33

## ケ

ケーブルの接続.....	
インターフェイスクーブルの接続... ..	1-18, 1-19
インターフェイスについて.....	1-17
電源ケーブルの接続.....	1-17, 1-21
原点.....	1-27
-切り替え.....	3-10
-の移動.....	3-12

## コ

故障?と思う前に.....	5-2
カッターの切れが悪くなった.....	5-6
カット（作図）にズレを生じる.....	5-3
異なる番号のペンで作図する.....	5-4
作図位置がおかしい.....	5-3
ツールの識別を間違う.....	5-5
データクリア後も、プロットアウトが続く.....	5-5
データを送信しても動作しない.....	5-3
電源が入らない.....	5-2
ノック動作を頻繁に行う.....	5-3
プロットアウトがしばらく申断される.....	5-5
ペーパーロードを実行しない.....	5-6
ペン先で紙を破る.....	5-4
ペンの引きずりが発生する.....	5-4
ペンを取らない.....	5-4
ホストからのツール条件で動作しない.....	5-5
用紙が正しく送れない.....	5-2
ロール紙が斜めに送られる.....	5-6

異なる番号のペンで作図する	54
コピーの実施	38
コマンド	68
ゴムキャップ	1-6, 1-12
梱包品の確認	14
2inch 用フランジ	17
3inch ロールホルダASSY 左	17
3inch ロールホルダASSY 右	17
T型六角レンチ	15
カッターホルダ	15
脚ステー	17
ゴムキャップ	16
シャープペンセット	14
正面カバー	14
水性ボールペン	14
ストッパネジ	16
スペーサー	16
接地アダプタ	15
ちょうナット	16
ちょうボルト	16
電源ケーブル	15
取扱説明書	15
排芯ケース	14
ハンドルASSY	17
左脚ASSY	17
ペーパーハサケットASSY	17
保証書	15
ボルト	16
本体	14
マガジン	14
巻カラー	16
右脚ASSY	17
ロール紙	17
ロール紙ストッパ-ASSY	16
ロールシャフトASSY	17
ロールステーASSY	17

## サ

再現性	68
最大圧力	1-35, 1-36, 1-37
最大加速度	1-35, 1-36, 1-37
最大作図エリア	68
最大速度	1-35, 1-36, 1-37
最大プロットアウト圧力	68
最大プロットアウトオフセット	68

最大プロットアウト加速度	68
最大プロットアウト速度	68
作業を終了する	2-34
作図位置がおかしい	53
作図距離の補正	3-18
作図倍率の設定	3-14
3点軸補正	3-16
サンプルカット	43

## シ

識別シール	1-41, 2-20
システム設定	3-27
自動判定を使って設定する	1-29
シャープペン	1-35, 1-39, 2-8
- グループ化機能	1-42
- 芯の検出機能	1-42
- 1本の芯容量	68
- セット	14
- について	1-41
- の構造	1-41
- の作図機能	1-42
- の寿命	1-46
- の芯の入れかた	1-43
芯詰まりの解消	1-44
チャック部寿命のチェック	1-46
中駒寿命のチェック	1-47
重量	68
受信バッファ	68
使用環境	68
使用上の注意	v
正面カバー	14
ジョグキー	1-24
シンクロローラ	59
芯径	1-35, 1-36, 1-37
信号線	1-28, 1-32
- の状態表示	46
診断機能の概要	42
芯タンク	1-41, 1-44, 1-45
芯詰まりの解消	1-44

## ス

水性プラスチックペン	1-39
水性ボールペン	1-4, 1-36, 1-39, 1-40
スケール	3-14
- 表	6-12
ストッパ	1-15

ストップバネジ .....	16
ストップ .....	1-28
ストップビット .....	1-28, 1-30
スピード .....	vi, 2-10
スペーサー .....	1-6, 1-13

## セ

正常にプロットアウト .....	58
エラーが頻発する .....	58
型紙が用紙からはみ出る .....	58
型紙の大きさが違う .....	58
プロッタが動かない .....	58
用紙がカットできない .....	58
精度保証環境 .....	68
正方形カット .....	44
接地アダプタ .....	1-5, 1-21
設定リストの作図 .....	3-23
セットアップ機能の設定 .....	1-27
機種 .....	1-27
原点 .....	1-27
通信条件 .....	1-27
分解能 .....	1-27
セットできる用紙 .....	1-52
セラミックペン .....	1-36, 1-39, 1-40
セントロニクスインターフェイス仕様 .....	67
専用ペン型カッター .....	1-39

## ソ

ソート .....	2-16
ベクトルソーティング .....	2-16
ペンソーティング .....	2-16
操作パネル .....	1-3
操作パネル各部の名称と機能 .....	1-24
エンドキー .....	1-24
オンライン / オフラインキー .....	1-24
ジョグキー .....	1-24
パワーランプ .....	1-24
表示パネル .....	1-24
ファンクションキー .....	1-24
速度 .....	1-28
ソフトウェア分解能 .....	68

## タ

ダンプテスト .....	45
--------------	----

## チ

チャック .....	1-41, 1-46
チャック部寿命のチェック .....	1-46
調整ノブ .....	1-48
ちょうナット .....	1-6, 1-13
ちょうボルト .....	1-6, 1-12
直角精度 .....	68

## ツ

ツール .....	vi
-の準備 .....	2-21
ツールアップスピード .....	2-14
ツール条件 .....	vi
-の変更 .....	3-6
トウロク No. ....	3-6
-リスト .....	6-10, 6-11
オートモード .....	6-10
マニュアルモード .....	6-11
ツール条件を設定する .....	2-10
オートモード時の設定 .....	2-11
オフセット .....	2-10
加速度 .....	2-10
カッターパラメータの設定方法 .....	2-13
スピード .....	2-10
プレス .....	2-10
マニュアルモード時の設定 .....	2-11
ツール動作モード .....	2-8
オートモード .....	2-8
マニュアルモード .....	2-8
ツールについて .....	1-35
シャープペンについて .....	1-41
キャップ .....	1-41
識別シール .....	1-41
芯タンク .....	1-41
チャック .....	1-41
中駒 .....	1-41
尾栓 .....	1-41
プランジャー .....	1-41
ツールの種類の判別 .....	1-39
ツールの特長 .....	1-35
加圧式油性ボールペン .....	1-37
カッター .....	1-37
シャープペン .....	1-35
水性ボールペン .....	1-36
セラミックペン .....	1-36

プラスチックペン .....	136
ビューの取り扱いかた .....	138
ツールの識別を間違ふ .....	55
ツールの種類の判別 .....	139
ツールの特長 .....	135
通信条件 .....	127
-の自動判定 .....	325
-の変更 .....	130
-リスト .....	69
通信条件登録番号の切り替え .....	129
通信条件の設定 .....	128
既存の通信条件をつかう .....	128
既存の通信条件を変更する .....	129
自動判定を使って設定する .....	129
通信条件登録番号の切り替え .....	129
突芯 .....	144

## テ

データ .....	128
データ No. ....	223
データクリア後も、プロットアウトが続く .....	55
データ長 .....	128, 130
データを送る .....	231
データを送る前に .....	230
データを送信しても動作しない .....	53
デモパターンの作図 .....	47
電源 .....	68
電源が入らない .....	52
電源ケーブル .....	15
電源ケーブルの接続 .....	121
電源スイッチ .....	13, 122, 123
電源の ON/OFF .....	122
点線カット .....	215
切り取り .....	215
切り残し .....	215
プレス .....	215
モード .....	215
電装カバー .....	13
転送速度 .....	128, 130

## ト

トウロク No. ....	36
特殊対応 82 文字コード表 .....	613
取扱説明書 .....	15
取り付けペン数 .....	68

## ナ

中駒 .....	141, 144, 147
中駒寿命のチェック .....	147

## ニ

日常のお手入れ .....	viii
グリットローラ .....	ix
シンクロローラ・ピンチローラ .....	ix
排芯ケース .....	x
プロッタの表面と脚 .....	ix
ペーパーセンサ .....	x
ペン識別センサ .....	x
マガジンとペンキャップゴム .....	ix

## ノ

ノック動作を頻繁に行う .....	53
-------------------	----

## ハ

排芯ケース .....	14, 113
はじめに .....	i
パッキングリスト .....	15
パラレルインターフェイス .....	117
パラレルケーブル .....	vi
パラレルコネクタ .....	vi
パリティ .....	128
パリティチェック .....	128, 130
パワーランプ .....	124, 122
ハンドシェイク .....	128, 131
ハンドルASSY .....	17

## ヒ

尾栓 .....	141
左脚ASSY .....	17
ビュー .....	138, 139
ビューの取り扱いかた .....	138
表示パネル .....	124
表示パネル / キー表記 .....	iv
ピン .....	19
ピンチローラ .....	225, 228

## フ

ファイル管理 .....	128
ファンクションキー .....	124
ブザーの設定 .....	320
プラスチックペン .....	136, 140
プラテン .....	13

プランジャー	141
プレス	vi, 1-37, 2-10
プロッタが動かない	58
プロッタの組み立て	18
プロッタの設置	1-15
プロットアウト	vi
プロットアウトがしばらく中断される	55
プロットアウトを一時停止する	2-32
プロットアウトを中止する	2-33
フロントカバー	13
分解能	1-27
分解能の設定	3-24

## へ

ページキー	1-24
ペーパーバスケット	1-3, 1-8, 1-13, 1-14, 2-4
ペーパーバスケットASSY	1-17
ペーパーロード	vii
ペーパーロードを実行しない	5-6
ペーパーロード後のカット	3-5
ペーパーロード前のカット	3-5
ベクトルソーティング	2-16
別売品注文シート	6-17
別売品のご紹介	6-14
ペンキャップゴム	1-38
ペン先で紙を破る	5-4
ペンソーティング	2-16
ペンについて	1-40
ペンの種類	6-8
ペンの引きずりが発生する	5-4
ペン番号	2-20
-の設定	2-23
データNo.	2-23
マガジンNo.	2-23
ペンを取らない	5-4

## ホ

ポーズモード	1-25
ボールペン	1-40
保証書	1-15
ホストからのツール条件で動作しない	5-5
ホストコンピュータ	vi
ホストコンピュータからデータを送る	2-30
データを送る	2-31
データを送る前に	2-30
プロットアウトを一時停止する	2-32

プロットアウトを中止する	2-33
ボルト	1-6, 1-9, 1-11, 1-12
本書の読みかた	iv
表示パネル/キー表記	iv
マーク表記	iv
本体	1-14, 1-18
本体仕様	6-8
本体の名称と機能	1-12
ACインレット	1-13
インターフェイスコネクタ	1-13
脚	1-13
脚ステー	1-13
キャリッジ	1-13
クランプ軸アーム	1-13
操作パネル	1-13
電源スイッチ	1-13
電装カバー	1-13
パッキングリスト	1-15
プラテン	1-13
フロントカバー	1-13
ペーパーバスケット	1-13
マガジン	1-13
用紙セットレバー	1-13
ロール紙ストッパー	1-13
ロールシャフト	1-13

## マ

マーク表記	iv
マガジン	1-13, 1-14, 2-21, 2-22
-を取り付ける	2-20, 2-22
マガジンNo.	2-23
マガジンの構成	2-20
オートキャップ	2-20
識別シール	2-20
ペン番号	2-20
巻カラー	1-16, 1-13
マニュアルモード	2-8, 2-10
-時の設定	2-11

## ミ

右脚ASSY	1-17
ミラーの設定	3-11

## モ

モードについて	1-25
オフラインモード	1-25



オンラインモード .....	125	ロール紙のセット .....	225
ポーズモード .....	125	ロールステー位置の微調整 .....	227
レディモード .....	125		
		<b>リ</b>	
<b>ユ</b>		リーフ紙 .....	322
油性プラスチックペン .....	139	- サイズ .....	152
		リーフ紙を使う場合 .....	23
<b>ヨ</b>			
用語の説明 .....	vi	<b>レ</b>	
RS-232C コネクタ .....	vi	レディモード .....	125
X 軸 .....	vii		
Y 軸 .....	vii	<b>ロ</b>	
オフセット .....	vi	ロール紙 .....	17, 322
加速度 .....	vi	- 厚さ .....	152
受信バッファ .....	vii	- 最大径 .....	152
スピード .....	vi	- 幅 .....	152
ツール .....	vi	- の取り付け .....	24
ツール条件 .....	vi	ロール紙が斜めに送られる .....	56
パラレルコネクタ .....	vi	ロール紙ステー .....	13, 227
プレス .....	vi	ロール紙ステー-ASSY .....	17
プロットアウト .....	vi	ロール紙ストッパー .....	13, 114
ペーパーロード .....	vii	ロール紙ストップ-ASSY .....	16, 18
ホストコンピュータ .....	vi	ロール紙のセット .....	225
用紙厚さ .....	68	ロールシャフト .....	24
用紙がカットできない .....	58	ロールシャフトASSY .....	18
用紙サイズ .....	68	ロール紙を使う場合 .....	23
用紙セットレバー .....	13, 24	ロールステーASSY .....	17
用紙タイプの設定 .....	322	ロールステー位置の微調整 .....	227
用紙とツールを用意する .....	23	ロック .....	116
マガジンの構成 .....	220	ロックナット .....	148, 150
用紙の準備 .....	23		
リーフ紙を使う場合 .....	23		
ロール紙の取り付け .....	24		
ロール紙を使う場合 .....	23		
用紙について .....	151		
セットできる用紙 .....	152		
用紙のカット .....	35		
ペーパーロード後のカット .....	35		
ペーパーロード前のカット .....	35		
用紙の種類 .....	151		
PDW 紙 .....	151		
PD 紙 .....	151		
用紙の準備 .....	23		
用紙の取り扱い .....	152		
用紙が正しく送れない .....	52		
用紙をセットする .....	225		

# お問い合わせ先

製品に関するお問い合わせは、販売店または下記までお願い致します。

株式会社  
**ミマキエンジニアリング**  
<http://www.mimaki.co.jp>

## 東京支社

**TEL 03-5420-8680**

東京都品川区北品川5-9-41 TKB御殿山ビル  
〒141-0001  
FAX 03-5420-8686

## 金沢営業所

**TEL 076-222-5380**

金沢市駅西新町2-12-6  
〒920-0027  
FAX 076-222-5381

## 大阪支店

**TEL 06-6388-8258**

大阪府吹田市江坂町1-13-41 明治生命江坂ビル  
〒564-0063  
FAX 06-6388-8265

## 名古屋営業所

**TEL 052-777-7245**

名古屋市名東区上社1-119  
〒465-0025  
FAX 052-777-7309

## 札幌営業所

**TEL 011-200-5500**

札幌市中央区北2条東-1-5-2 サニープリンス1F  
〒060-0032  
FAX 011-200-5510

## 広島営業所

**TEL 082-876-3103**

広島市安佐南区緑井6-10-14 メゾン高津屋1F  
〒730-0103  
FAX 082-876-3108

## 仙台営業所

**TEL 022-213-7303**

仙台市青葉区上杉1-6-22 サンビル1F  
〒980-0011  
FAX 022-213-7305

## 福岡営業所

**TEL 092-612-1355**

福岡市博多区吉塚5-11-15  
〒812-0041  
FAX 092-612-1356

## さいたま営業所

**TEL 048-823-3080**

埼玉県さいたま市浦和区常盤5-8-41 読売浦和ビル1F  
〒330-0061  
FAX 048-823-3090

## 熊本営業所

**TEL 096-385-1633**

熊本県熊本市新南部4-7-38 オーエムビル1F  
〒862-0928  
FAX 096-385-1639

## 長野営業所

**TEL 0268-64-2377**

長野県東御市加沢 1333-3  
〒389-0514  
FAX 0268-64-2399

**お問い合わせ時間：午前10:00より午後5:00まで**  
**営業日：月曜日から金曜日まで（祝祭日を除く）**



**Mimaki**