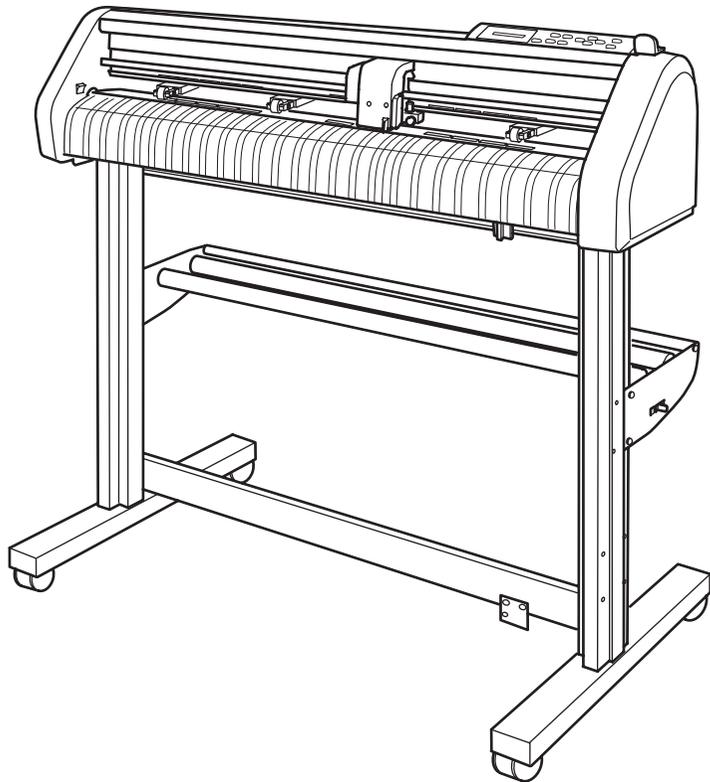


OPERATION MANUAL

CUTTING PLOTTER
CG-75ML
取扱説明書



ご注意

ご注意

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

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

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

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

おねがい

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

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

© 株式会社ミマキエンジニアリング

All Rights Reserved. Copyright ©2008.1 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

電波障害自主規制

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会 (VCCI) の基準に基づくクラス A 情報技術装置です。この装置を家庭で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

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

テレビ / ラジオの受信障害について

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

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

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

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

メディアについて

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

はじめに

この度は、CG-75ML カuttingプロッタをお買いあげいただき、誠にありがとうございます。
でございます。

CG-75ML カuttingプロッタは、高速マーク（トンボ）読み取り機能に対応した、高機能カuttingプロッタです。

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

取扱説明書について

- 本書は、CG-75ML カuttingプロッタ（以後、本装置と称します）の、操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失 / 破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。

目次

ご注意

電波障害自主規制.....	ii
テレビ / ラジオの受信障害について	ii
メディアについて	ii
はじめに	iii
取扱説明書について	iii
本装置のご紹介	ix
安全にお使いいただくために	x
マーク表示について	x
設置場所の注意	xii
安全ラベルについて	xiv
本書の読み方	xv
表示パネルとキーの表記	xv

第 1 章ご使用前の前に

付属品の確認	1-2
脚の入っている箱	1-2
MC ユニットの入っている箱	1-2
本体の入っている箱	1-3
各部の名称とはたらき	1-4
本体前面	1-4
本体背面	1-5
操作パネル	1-6
ジョグキーについて	1-7
トレイ	1-7
キャリッジ	1-8
ピンチローラとグリットローラ	1-8
クランプ	1-10

シートセンサ	1-11
ペンライン	1-11
ペンラインフィルム	1-12
ケーブルの接続	1-13
USB ドライバの接続について	1-13
コネクタポート	1-13
電源ケーブルの接続	1-14
モードについて	1-15
ノットレディモード	1-15
ローカルモード	1-15
リモートモード	1-16
ファンクションモード	1-16

第2章基本的な操作方法

作業の流れ	2-2
ツールを取り付ける	2-3
カッター刃の取り付け	2-3
刃先の調整	2-4
カッターの取り付け方	2-5
ボールペンの取り付け方	2-6
電源を入れる	2-8
ツール条件の設定	2-9
カット条件 (CUT1 ~ CUT5) を設定する	2-10
作図条件 (PEN) を設定する	2-12
パウンスング条件 (PIN) を設定する	2-12
点線カット条件 (HALF) を設定する	2-13
シートを取り付ける	2-14
カット (作図) 範囲について	2-15
シート検出について	2-16
ハザイ (カット紙) シートの取り付け方	2-18
ロールシートの取り付け方	2-20
テスト作図 (試し切り) の実行	2-23

カット (作図) を開始する	2-25
原点の設定	2-25
カット (作図) 開始	2-26
カット (作図) の一時停止	2-26
電源を切る	2-27

第3章機能について

ジョグモードによる機能	3-2
キー操作	3-2
原点設定	3-4
ペーパーカット (裁断)	3-4
2点軸補正	3-4
カットエリアの設定	3-5
ディジタイズ操作	3-6
専用キーによる機能	3-7
キー操作	3-7
リモートモードとローカルモードを切り替える [REMOTE]	3-8
ツール条件の設定を行う [TOOL]	3-8
距離補正を行う [TOOL]	3-9
必要な長さだけ、シートを手動で引き出す [FEED]	3-13
シートのずれを修正する [ENTER/HOLD]	3-14
トンボ検出モードにする [END]	3-14
ファンクション機能	3-15
キー操作	3-15
作図動作を中止する【データクリア】	3-17
試し切りをする [セイハウケイ]	3-17
同じデータを複数枚カット (作図) する [マイスウギリ]	3-18
トンボセンサーの反応を確認する [トンボセンサー]	3-19
ライトポイントの位置を補正する [トンボセンサー]	3-23
トンボセンサLEDの感度 (光量) を自動調整する [カンドチョウセイ]	3-24
データIDコード読み取りテストを行う [IDコードヨミトリ]	3-26
ファイルチェック	3-28
カット異常の原因を調べる [サンプルカット]	3-29
設定内容の一覧表を出力する [リスト]	3-30
受信データをASCIIコードで出力する [ダンプ]	3-30

ロールシートを一定間隔でオートカットする [オートシートカット] ..	3-31
画面の表示言語を切り替える [DISPLAY]	3-32
各種機能の設定をする [セッテイ]	3-32
設定機能	3-33
キー操作	3-33
トンボ検出の動作を設定する [トンボケンシュツ]	3-34
トンボ付きデータ作成に関する注意事項	3-34
トンボの検出方法	3-44
カット (作図) 範囲を広げる [エキスパンド]	3-54
カットの品質を切り替える [カットモード]	3-55
刃先の方向あわせ機能を設定する [ステギリ]	3-55
シートの種類を設定する [シートセッテイ]	3-56
オートフィード時のオフセットを設定する [フィードオフセット]	3-56
カット終了後、自動的にシートを切り離す [オートカット]	3-57
シート幅より大きいデータを分割してカットする [ブンカツカット] ..	3-60
点線でカットする [テンセンカット]	3-63
穴あけ (点) 機能で作図する [パウンシング]	3-64
原点位置を切り替える [ゲンテンキリカエ]	3-65
カット (作図) の移動方向を切り替える [カイトン]	3-66
カット (作図) 順を変更する [ソーティング]	3-67
コンピュータからの命令を切り替える [コマンドキリカエ]	3-70
GDP ステップ [GDP ステップ]	3-71
USB で接続する場合の認識番号を設定する [USB ソウチ No.]	3-72
命令の優先順位を設定する [ユウセンジュンイ]	3-73
最大サイズ返答値の設定 [サイズヘントウチ]	3-73
シートセンサ機能の設定をする [シートセンサ]	3-74
キャリッジとシートの移動速度を設定する [アップスピード]	3-75
キャリッジとシートの移動量を設定する [ジョグステップ]	3-76
キー確認音やエラーが起こった時の音を消す [ブザー]	3-76
長さの単位を切り替える [ミリ / インチ]	3-77
カットに切り残しがある [ホセイアツオフセット]	3-77
JV3-75SP II インクジェットプリンタとの連結 [MC ユニット]	3-78
ロールシート巻き取り装置を使用する [マキトリソウチ]	3-81
使用するピンチローラの数を設定する [ピンチローラスウ]	3-84
各種機能の設定値を初期状態に戻す [セッテイリセット]	3-85

第4章 困ったときは

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

第5章 付録

本体仕様	5-2
反復精度の条件	5-3
カッターの刃先について	5-4
刃先の交換	5-4
刃先の調整	5-5
裁断カッターの交換	5-7
設定シート	5-8
機能一覧表	5-9
専用キーによる機能	5-9
ジョグモードによる機能	5-12
ファンクション機能	5-14

索引

本装置のご紹介

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

マークセンサー機能

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

ロールシートストッパー機能

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

2段階クランプ圧力切替機能

シートクランプ機構を2段階圧力切り替え構造とし、使用可能なシートのレンジを広げました。強圧力ではクランプ圧力を大幅にアップし、長尺カット時のシートのスリップを防止します。

弱圧力では、シートに作図時のグリットローラによる傷付きを抑えます。

フロントローディング機能

ロール置き台を正面側に取り付けると、ロールシートをフロントローディングしてカットができます。(裁断カッター使用時は不向きです。)

最大4本のシートをセット可能

ロール置き台を最大4セットまで、脚に取り付けることができます。塩ビシートの色替え作業が簡単です。

プラグインカッティングソフト標準添付

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

自動裁断機能 (オートカット)

ロールシートやハザイ (カット紙) のシートを、自動で裁断することができます。

JV3-75 SPII との連携

本装置を JV3-75 SPII と連結させることで、印刷と同時に、連続でメディアのカットを行うことができます。連結には、付属品の MC ユニットを使用します。

安全にお使いいただくために

マーク表示について

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

マーク表示の例

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



警告

分解・改造はしない



- 本装置の分解・改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。

湿気の多い場所では使用しない



- 湿気の多い場所の使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。

異常事態の発生



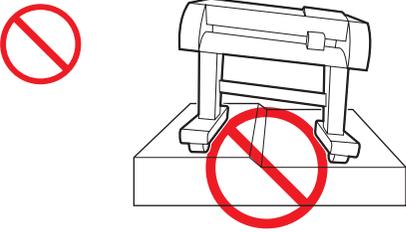
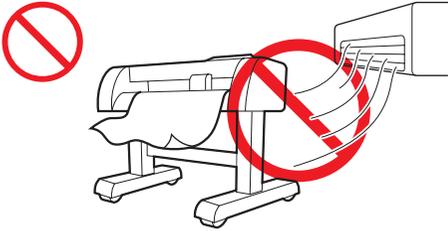
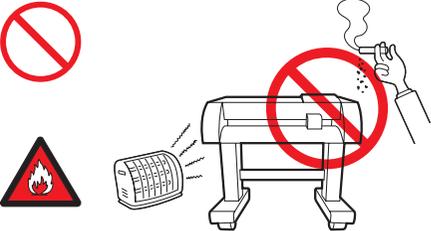
- 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

電源ケーブルの取り扱い



- 付属の電源ケーブルを使用してください。
- 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、ひっぱったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。

設置場所の注意

 注意	
直射日光が当たる場所	水平でない場所
	
温度や湿度の変化が激しい場所	振動が発生する場所
 <p>次の環境下でお使いください。 使用環境 : 20 ~ 35 °C 35 ~ 65 % (Rh)</p>	
エアコンなどの風が直接当たる場所	火を使う場所
	

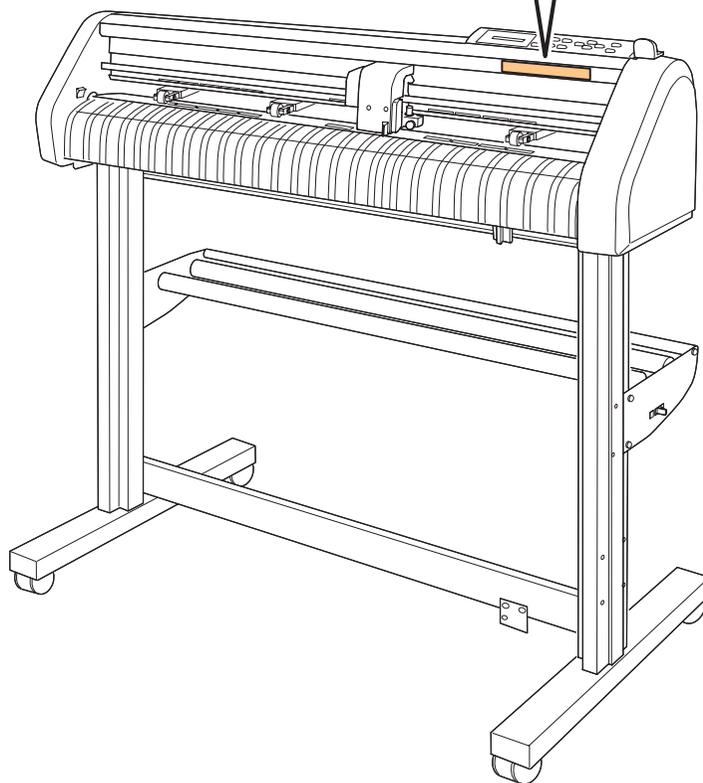
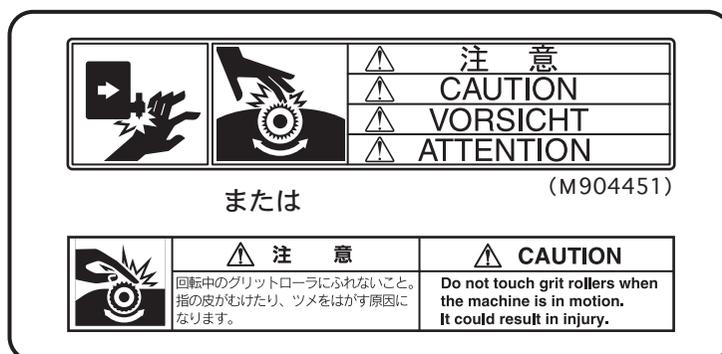
 注意	
<p>可動部分に注意</p> <ul style="list-style-type: none">  ● 回転中のグリットローラには触れないでください。指の皮や爪をはいでけがをする場合があります。  ● カット（作図）中は、可動部分に顔や手を近づけないでください。髪の毛を巻き込んだり、けがをする場合があります。  ● 作業の妨げになるような服装（ダブついた服装、装飾品など）で作業しないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。 	<p>シートについて</p> <ul style="list-style-type: none">  ● カールのきついシートは、カールを取り除いてから使用してください。カールがきついと、カット（作図）に影響を及ぼします。 <p>カッターについて</p> <ul style="list-style-type: none">  ● カッターの刃先は鋭利です。触らないでください。 ● カッターホルダーは振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。

安全ラベルについて

本装置には、安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルの内容を十分理解してください。

安全ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、新しい安全ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。(注文 No.M904451)

製造時期によりラベルが異なります。再注文する場合はM 904451 を注文してください。



本書の読み方

表示パネルとキーの表記

本取扱説明書では、操作手順と合わせて操作パネルの「表示パネル」に表示する文字や、使用するキーを説明しています。( 1-6 ページ)
使用中に確認しながら、操作を進めてください。

表示パネル表記

表示パネルは、右の図のように四角い枠の中に、表示する内容を文字表記しています。

操作手順の説明文に合わせて、確認しながら操作を進めてください。

設定値を入力する場合など、カーソルのある位置が点滅します。表示パネルの点滅部分を、網掛けで表示しています。

表示パネルに表示する設定項目やメッセージを、文章中では [データ クリア]、[CUT1] の様に [] を使用して説明しています。



データ クリア < ENT >



CUT1 20 050 0.30

操作キー

本取扱説明書では、操作キーを文章中で【カッコ】を使用して説明しています。

【▲】または【▼】は、ジョグキーを押すことを意味します。

各設定項目は、ジョグキーを複数回押し下げることによって表示されます。

その他の操作キーは、【FUNCTION】のように操作キーの名称を【 】の中に表記しています。

( 1-6 ページ)

第1章 ご使用前に



この章では ...

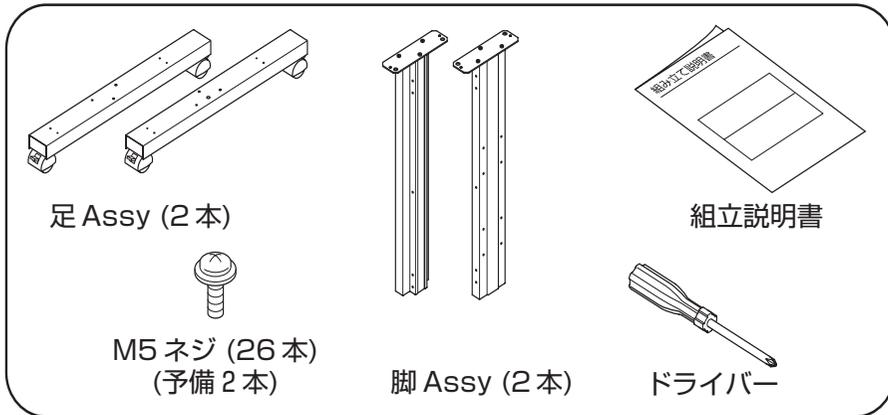
本装置の各部の名称や設置方法など、ご使用前に知っておきたいことについて説明します。

付属品の確認	1-2
各部の名称とはたらき	1-4
ケーブルの接続	1-13
モードについて	1-15

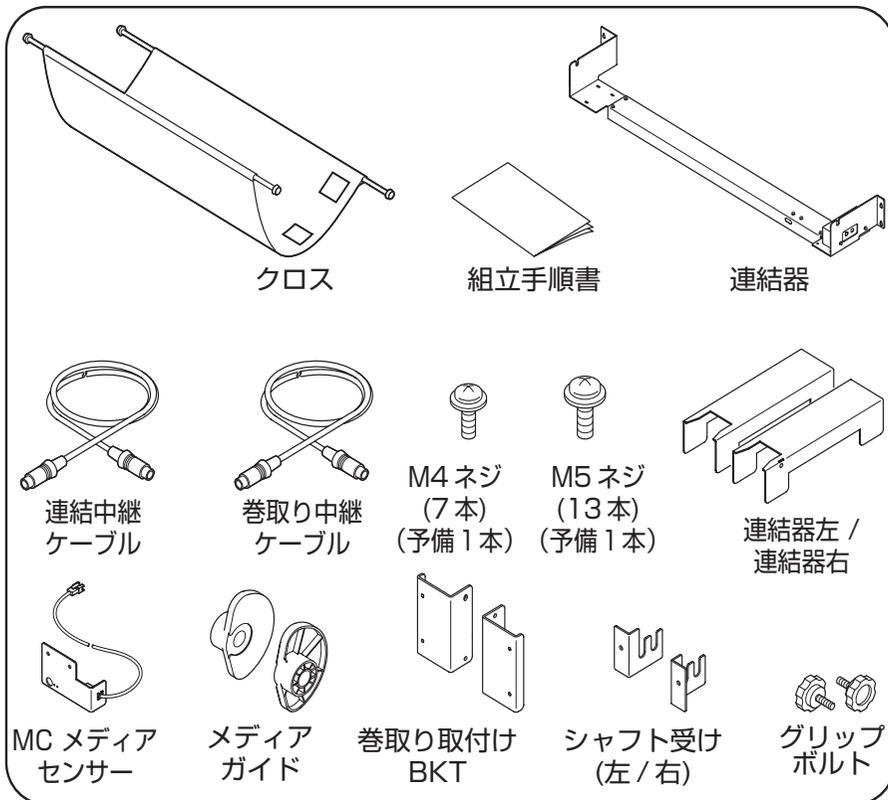
付属品の確認

本装置には、以下の付属品を同梱しています。
 不足しているものや外観に異常がないかご確認ください。異常があった場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。

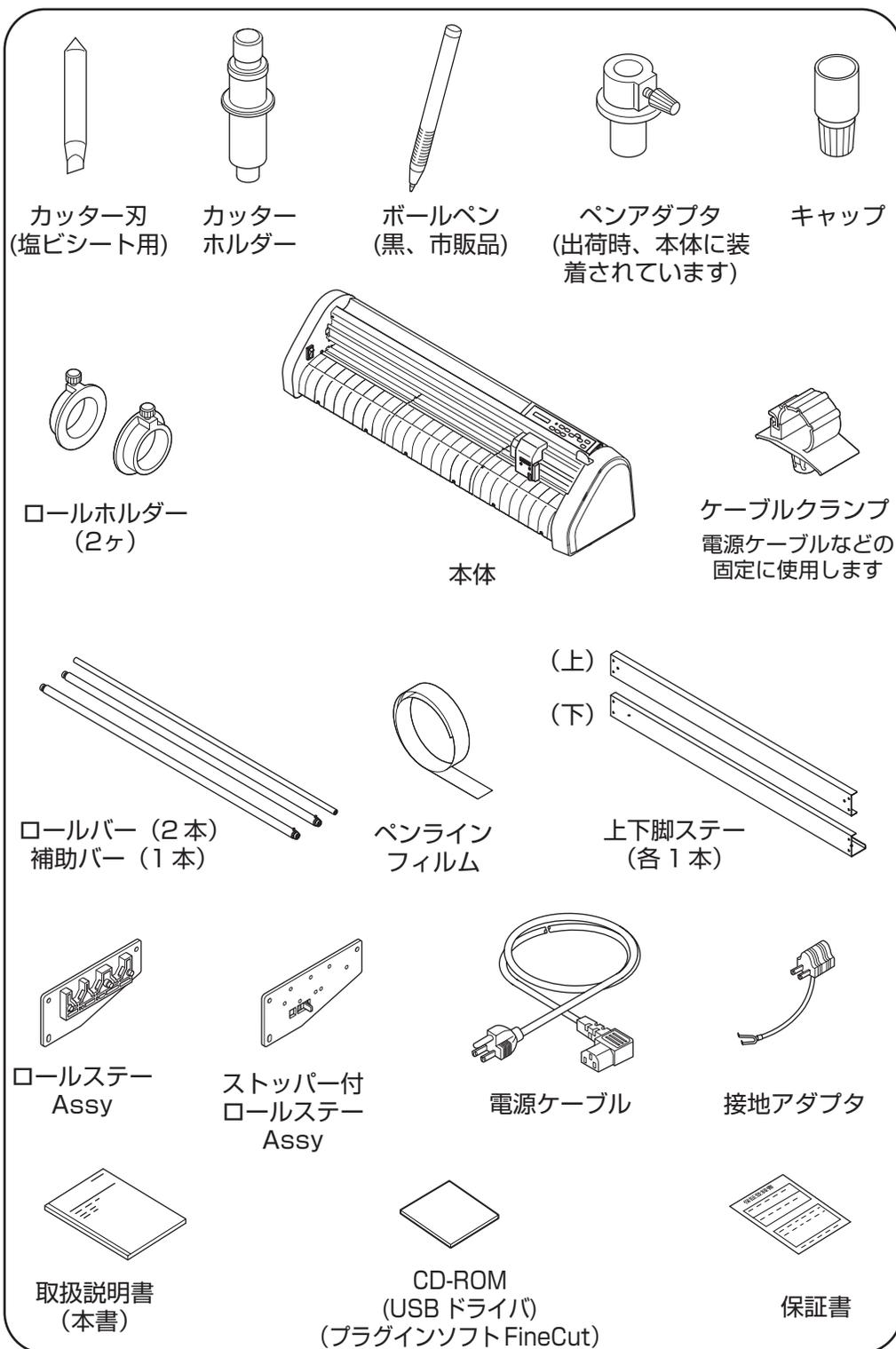
脚の入っている箱



MCユニットの入っている箱

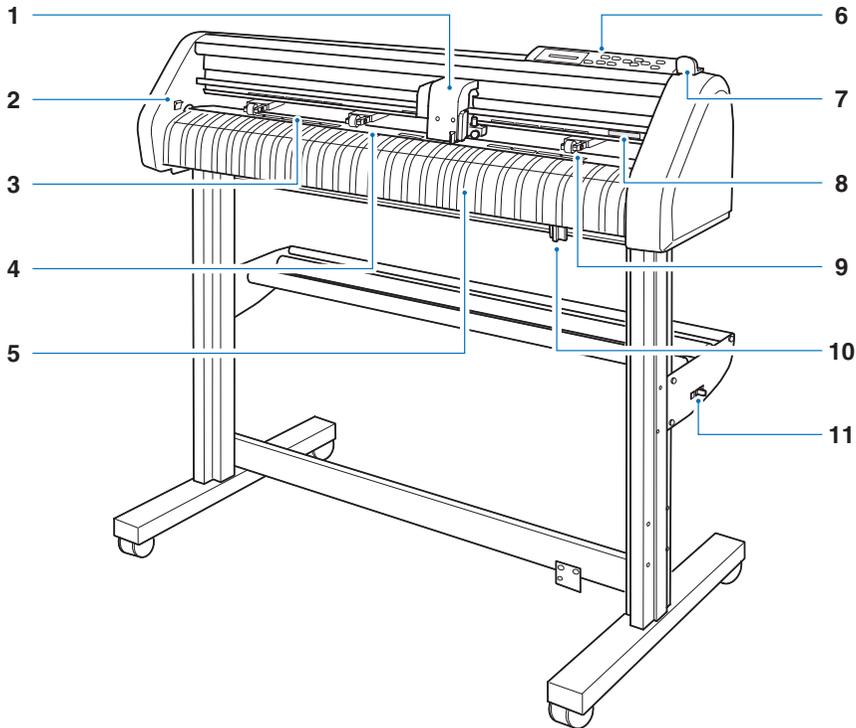


本体の入っている箱



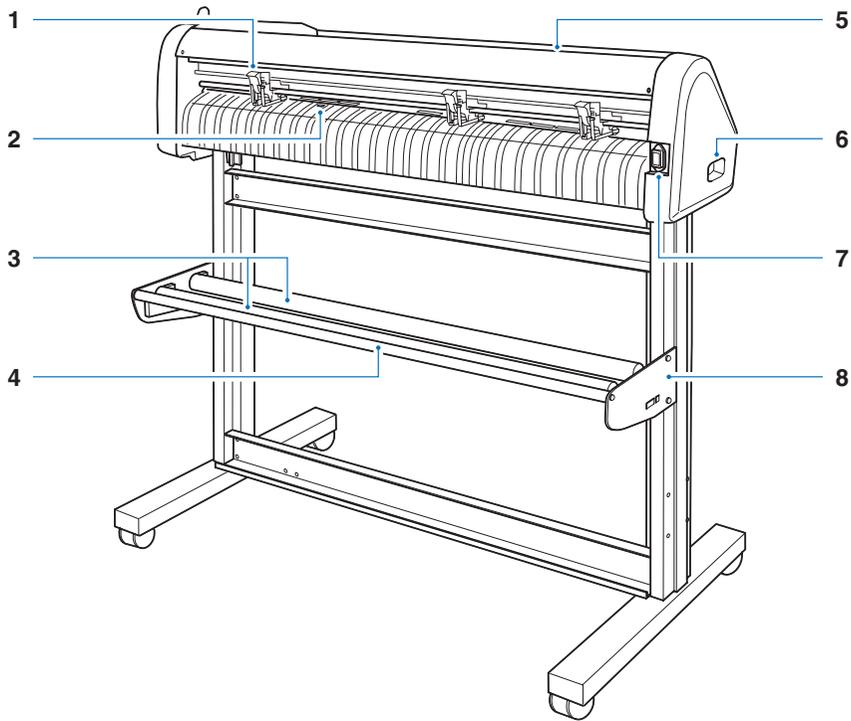
各部の名称とはたらき

本体前面



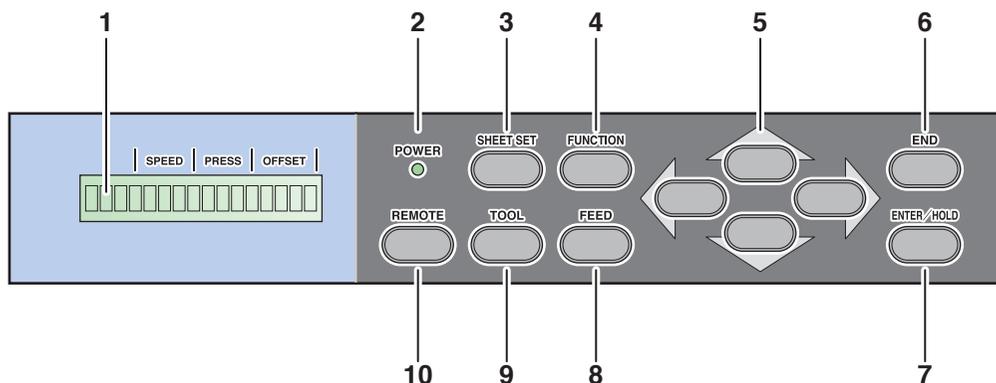
	名称	はたらき
1	キャリッジ	ペンを、移動・アップ / ダウンさせます (☞ P.1-8)
2	電源スイッチ	電源のオン / オフをします (☞ P.2-8, 2-27)
3	グリットローラ	ピンチローラと対で、シートを送り出します (☞ P.1-8)
4	ペンライン	ペンライン上でカットや作図を行います (☞ P.1-11)
5	プラテン	プラテンに沿ってシートが移動します
6	操作パネル	本装置の操作と各機能の設定を行います (☞ P.1-6)
7	クランプレバー	レバーを本体後側に倒すとピンチローラが下がり、シートを保持します
8	ピンチローラ ガイドマーク	ピンチローラのセット位置を示しています (☞ P.1-8)
9	ピンチローラ	シートをグリットローラに押し付けて送り出します (☞ P.1-8)
10	セットガイド	JV3 との連結時に、ロール紙を当て付けて位置決めをします
11	ロールストoppa	シートのセット時に、ロールシートが回転するのを防ぎます (☞ P.2-20)

本体背面



	名称	はたらき
1	強弱レバー	シートを押さえる圧力の強弱を切り替えます (☞ P.1-10)
2	シートセンサ	シートの有無とシートの長さを検出します プラテン後方にあります (☞ P.1-11)
3	ロールバー	ロールシートを2本のバーの上にセットします
4	補助バー	ロールシートを上下にセットした場合、下段のロールシートが上段のロールシートに触れるのを防ぎます
5	トレイ	カッターナイフ・各種カッターなどの、小物を置くことができます
6	USB インターフェイス コネクタ	USBのインターフェイスコネクタです ホストコンピュータのUSBコネクタとインターフェイス ケーブルで接続します (☞ P.1-13)
7	ACインレット	付属の電源ケーブルを接続します (☞ P.1-14)
8	ロールステー	ロールバー受けです

操作パネル



1	表示パネル	SPEED (速度)、PRESSURE (圧力)、OFFSET (オフセット) 等のツール条件、ツールの座標、各種機能およびエラーメッセージを表示します
2	POWER ランプ	本装置の電源をオンにすると点灯します
3	【SHEET SET】キー	シートの検出・解除時に使用します (☞ 2-16 ページ)
4	【FUNCTION】キー	各種機能設定メニューに入ります
5	ジョグキー【◀】【▶】【▲】【▼】	矢印方向にキャリッジやシートを移動したり、設定値を変更します (☞ 1-7 ページ)
6	【END】キー	直前に入力した値のキャンセルや、設定メニューを一つ前の階層に戻す場合に使用します シート検出の時、シートの幅のみを検出する場合に使用します
7	【ENTER / HOLD】キー	1 段下の階層メニューに移動する場合や、設定値の確定に使用します また、カット (作図) 中にシートのずれを直す場合に使用します
8	【FEED】キー	シート送りを実行します (☞ 3-13 ページ)
9	【TOOL】キー	ツールの選択とツール条件を設定します
10	【REMOTE】キー	リモートモードとローカルモードを切り替えます また、動作中に押すと一時停止します。開始するときには、再度押します (☞ 3-8 ページ)

ジョグキーについて

ジョグキーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

	シート検出前	シート検出後	機能選択時	設定値入力時
	シート幅を検出します --ロール-- [リヤセット]	キャリッジを左へ移動します		
	シート幅とシート長を検出します --ハザイ-- [リヤセット]	キャリッジを右へ移動します		
	シート幅を検出します --ロール-- [フロントセット]	シートを本体後側に移動します	1つ前の値機能に戻ります	1つ前の値を選択します
	シート幅とシート長を検出します --ハザイ-- [フロントセット]	シートを本体前側に移動します	次の機能に移ります	次の値を選択します

本マニュアルでは、ロール紙以外の紙を、ハザイ (端材) = カット紙と呼称します。

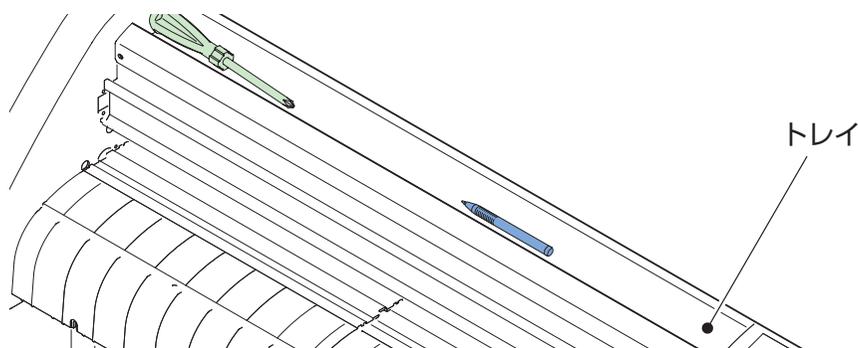
(シート検出  2-16 ページ)

トレイ

カッターナイフなどの、小物を置くことができます。

ただし、カッターナイフ・各種カッターは危険ですので、子供の手の届かない場所に置いてください。

また、トレイの上に重い物を乗せないで下さい。カバーが変形し、キャリッジと接触することがあります。



キャリッジ

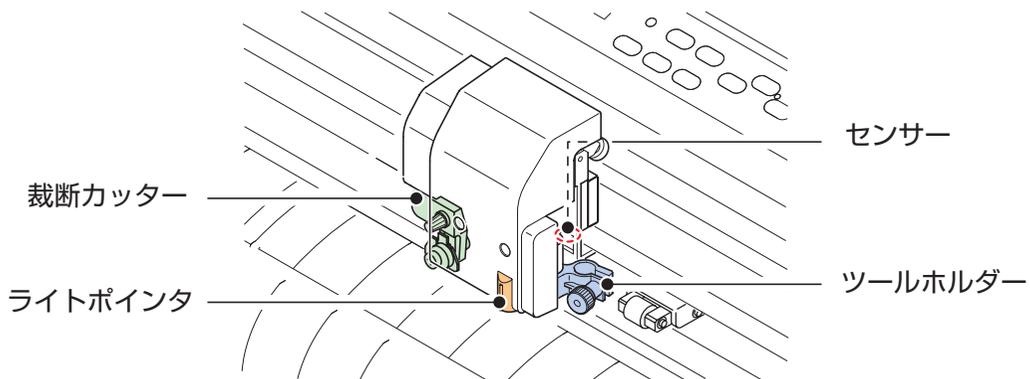
キャリッジには、カット用のペン型カッターや、作図用の水性ボールペンを取り付けるためのツールホルダーが付いています。

また、用紙やトンボを検出するためのセンサーと、シート裁断用の裁断カッターが付いています。

ライトポイントは、トンボを読みとるための位置合わせの時に赤色に点灯します。

また、シート検出前にも点灯し、シート検出により消灯します。

ただし、シート検出を行わないまま、5分間経過した場合は、ライトポイントは自動的に消灯します。(☞ 3-44 ページ)

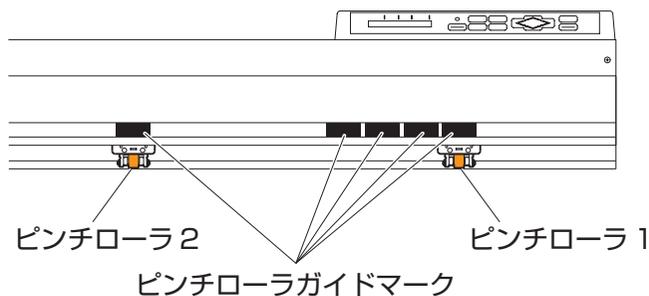


ピンチローラとグリットローラ

ピンチローラを2個使用する場合は、ピンチローラ1とピンチローラ2の間が、ピンチローラを3個使用する場合には、ピンチローラ1とピンチローラ3の間が、キャリッジの移動範囲になります。

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

ピンチローラガイドマークを目安にピンチローラを動かしてください。

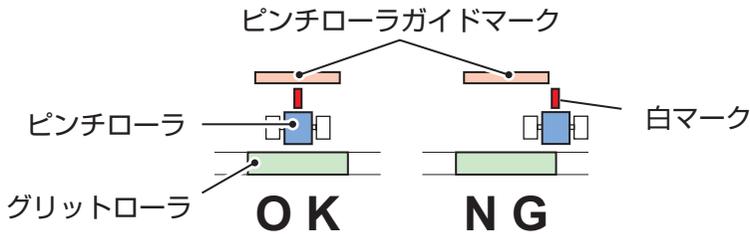




- 回転しているグリットローラに触れないでください。皮膚が割れたり、グリットローラとプラテンに挟まれてケガをするおそれがあります。

重要!

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



ピンチローラの移動範囲

ピンチローラの移動範囲については、以下の注意事項を厳守してください。

重要!

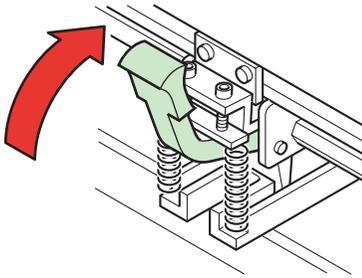
- ピンチローラを3個使用する場合、中央のピンチローラはシートの中央付近に配置してください。片寄った位置に配置すると、シートがズレる原因になります。
- ピンチローラ3を使用しない場合、左端に退避して、使用するピンチローラ数を2つに設定してください。(☞ 3-84 ページ)
使用しないピンチローラが配置してあると、用紙検出が正常に行えません。

クランプ

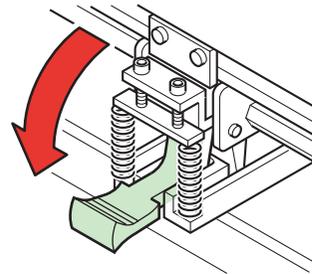
強弱レバーにより、シートを押さえる力を2段階に変えることができます。
使用するシートに合わせ、クランプ力を選んでください。

重要!

- 両端にあるクランプのクランプ力は、必ず強モードでご使用下さい。
弱モードで使用すると、シートズレの原因になります。
中間のクランプは、用途に合わせてモードをお選びください（下表参照）



強モード：強弱レバーを上げる

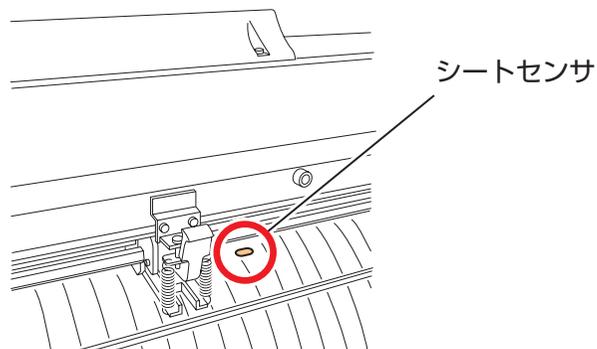


弱モード：強弱レバーを下げる

強弱レバー	用途
強モード	<ul style="list-style-type: none"> ・塩ビシートのカット ・厚紙(70 kg 以上)を使用する場合
弱モード	<ul style="list-style-type: none"> ・ピンチローラの押さえ跡を小さくしたい場合 <p>重要! シートの種類、送り量、シート幅により、シートがズレる場合があります。</p>

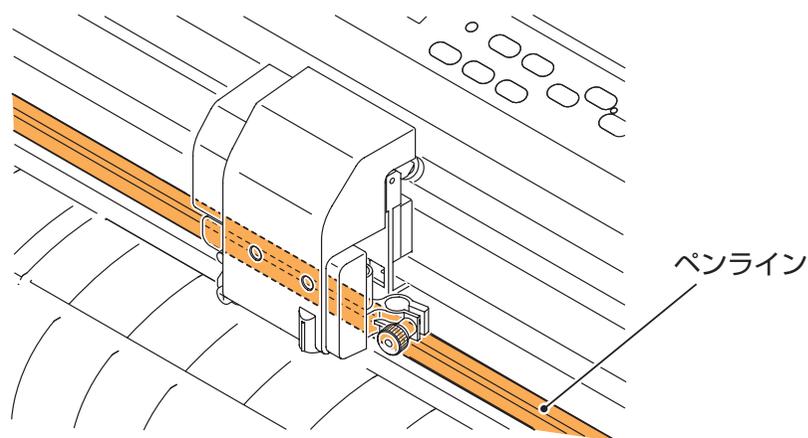
シートセンサ

シートセンサは、シートの有無とシート長を検出します。
プラテン後方に一カ所あります。



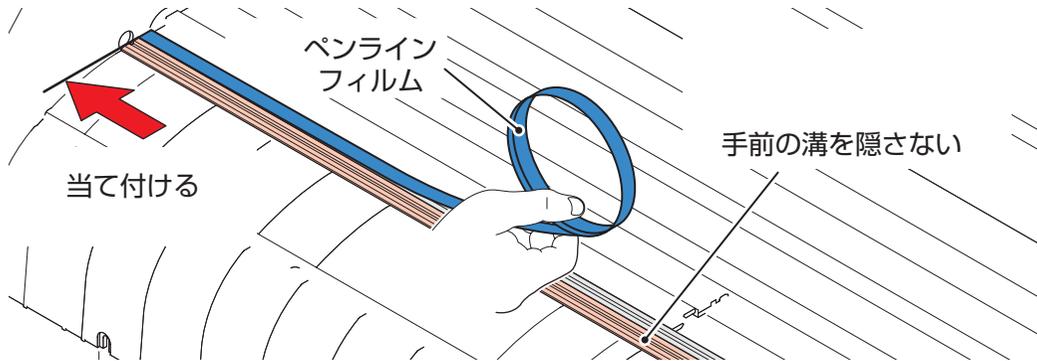
ペンライン

ペンライン上では、カット/パウンシング/点線カットを行います。
ボールペンによる作図は、付属のペンラインフィルムを使用してください。
ペンラインは消耗品ですので、必要に応じて交換してください。



ペンラインフィルム

ペンによる作図を実行する場合、ペンラインの溝によりメディアを破損させないために、ペンライン上にペンラインフィルムを張り付けます。



重要!

- 手前の溝を隠さないように注意して、フィルムを本体左端に当て付けて張り付けます。

ケーブルの接続

ケーブルを接続の際は、以下の注意事項を必ず厳守してください。

- 重要!** ● USB 以外のケーブルの接続は、必ず本装置およびホストコンピュータの電源をオフにして行ってください。
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。
- USB ケーブル接続時にウィザードを表示した場合、画面の指示に従ってください。

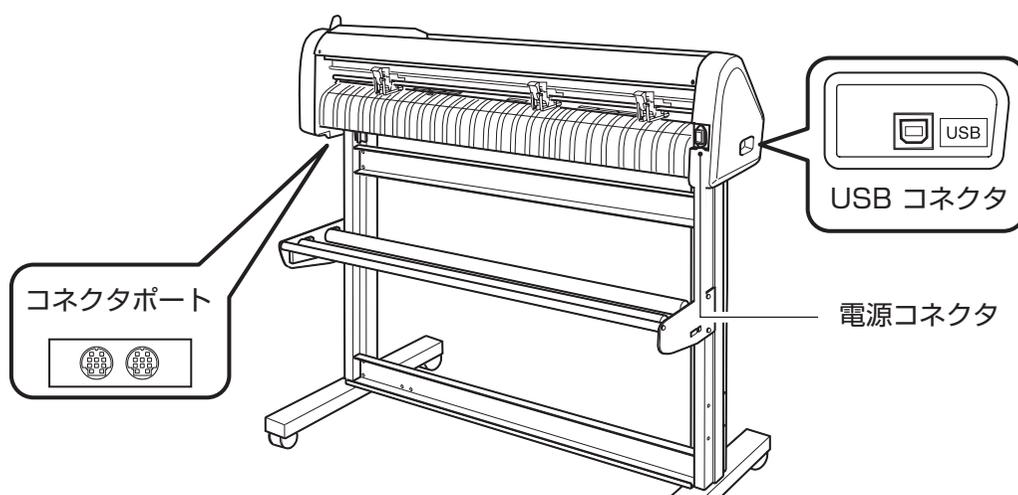
USB ドライバの接続について

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

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

コネクタポート

本装置は、ホストコンピュータとの接続に、USB コネクタを使用します。
また、巻き取り装置・MC ユニットのコネクタポートは、本体右側下部にあります。

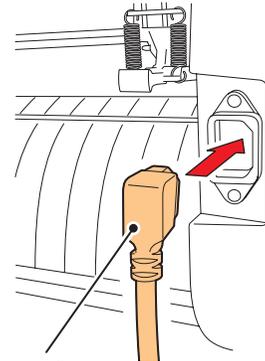


- 重要!** ● コネクタの抜き差しは丁寧に行ってください。無理な力が加わると、破損の原因になります。

電源ケーブルの接続

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

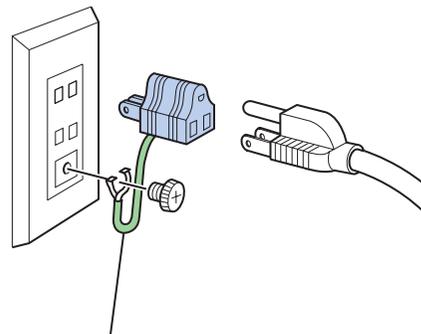
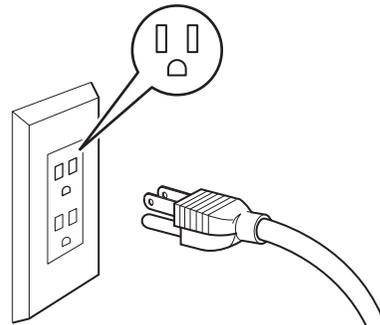
- ・電圧 : AC100 - 240V ± 10%
- ・周波数 : 50/60Hz
- ・容量 : 145VA 以下



電源ケーブル



- アースは必ず取ってください。
アースを取らずに接続すると、本装置を壊したり感電する恐れがあり大変危険です。
- 2極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。
アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。



アース線

モードについて

本装置には、次の4つのモードがあります。
以下に、各モードについて説明します。

ノットレディモード

シート検出する前のモードです。【REMOTE】キー以外のキーが有効です。

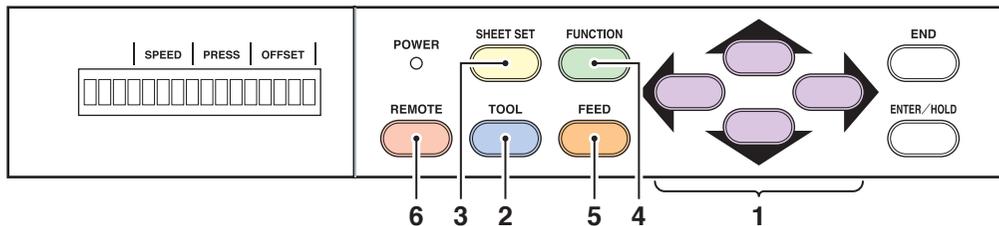
ローカルモード

シート検出後のモードです。

全てのキーが有効です。

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

ローカルモードでは以下の操作が可能です。



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

リモートモード

受信したデータをカット（作図）します。

【REMOTE】キーを押すと、カットを一時停止してローカルモードになります。

【REMOTE】キーをもう一度押すと、カットを再開します。

カット中に【ENTER/HOLD】キーを押すと、[HOLD]状態になります。

( 3-14 ページ)

ファンクションモード

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

未カットのデータがある場合、設定を変更できない項目があります。

設定を変更する場合は、カットを終了させるか、[DATA CREAR]を実行します。

( 3-17 ページ)

第2章

基本的な操作方法



この章では ...

ツールの取り付け方からカット（作図）までの、手順や設定方法について説明します。

重要!

- ツール条件などの設定値を保存中は、表示パネルに下記のように表示します。表示中は、絶対に電源を切らないでください。

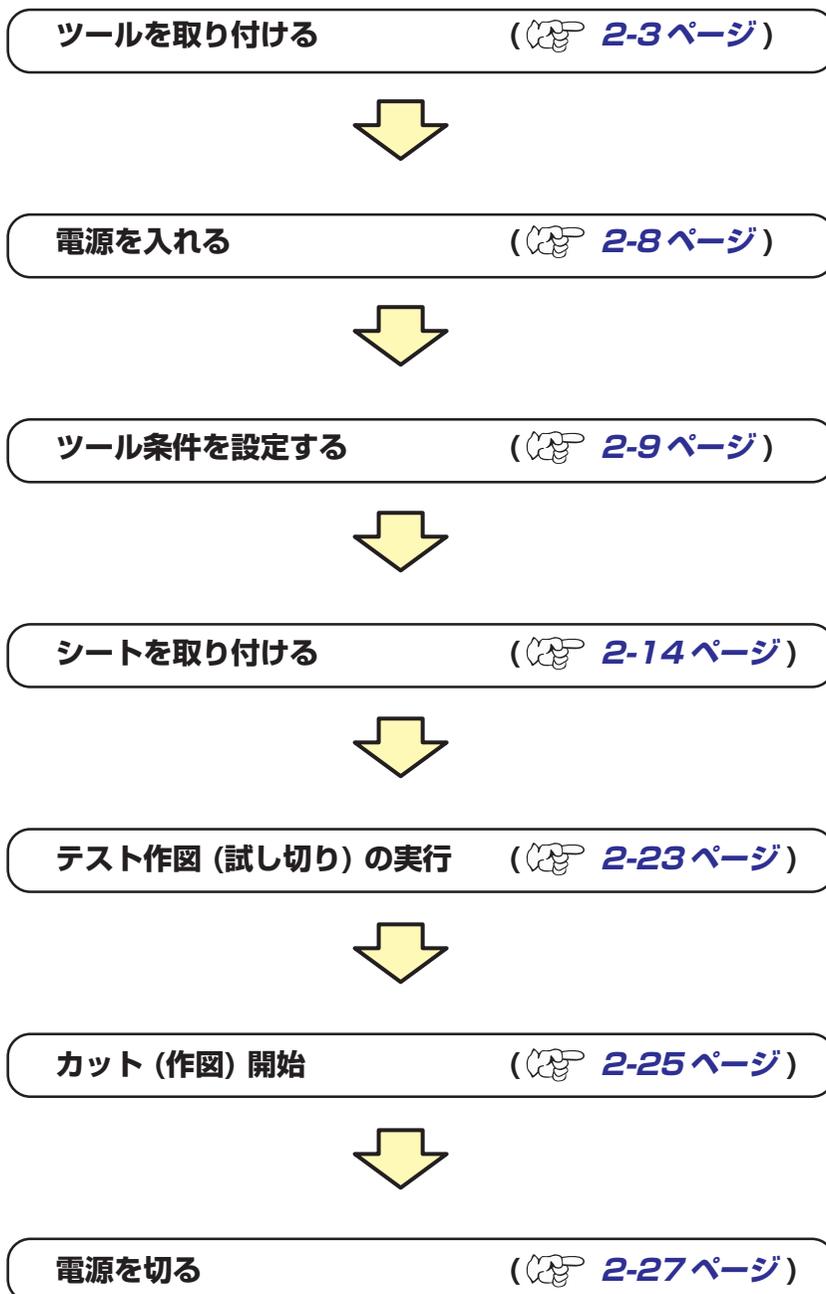
!データセーフ チュウ!

- 設定値が正常に保存できなかった場合は、次回電源を入れた時に設定値は工場出荷時の値に戻ります。

作業の流れ	2-2
ツールを取り付ける	2-3
電源を入れる	2-8
ツール条件の設定	2-9
シートを取り付ける	2-14
テスト作図（試し切り）の実行	2-23
電源を切る	2-27

作業の流れ

電源を入れることからカット（作図）が終了するまでの作業の流れです。
各項目の詳細説明は、参照ページをご覧ください。



ツールを取り付ける

本装置では、以下のツールを使用することができます。
 カッター/ペン (水性ボールペン) / パウンシングピン (オプション)
 カッターを使用する場合は、取り付ける前にカッターの刃先を調整します。

重要!

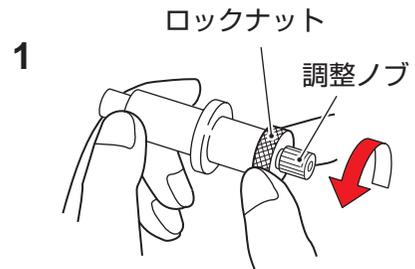
- カッターの調整は、ツールホルダーに取り付けたままではできません。必ず、カッターをツールホルダーよりはずして調整してください。



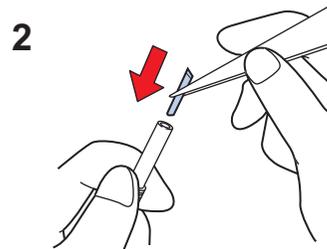
- カッターの刃先調整は、次ページを参照してください。付属品以外のカッターの刃先調整については、付録を参照してください。(👉 5-5 ページ)

カッター刃の取り付け

- 1 ロックナットを緩め、調整ノブをホルダーから抜き取ります。

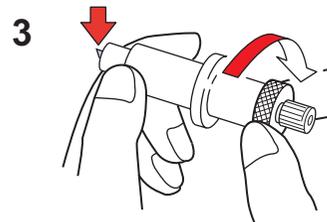


- 2 ピンセット等でカッター刃をつまみ、調整ノブに入れます。



- 刃先は鋭利なので、指で触らないでください。

- 3 ロックナットを締めます。



- カッターを振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。危険です。

刃先の調整

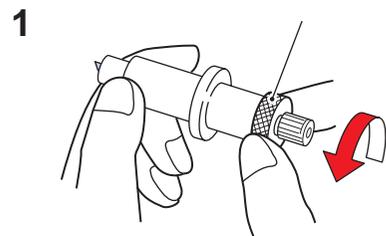
カッターの刃先の調整について説明します。

刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。

重要!

- 刃先を出しすぎないように注意してください。台紙まで切り抜き、本体を傷付けることがあります。
- ベース紙の厚さがフィルムの厚さより薄い場合、正確なカット品質を得ることができません。

- 1 ロックナットを緩めます。



- 2 調整ノブを回し、刃先の出し量を調整します。

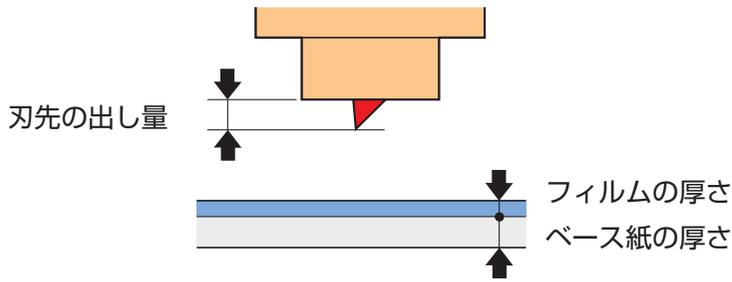


- 3 調整ノブが回らないようにロックナットを締めます。



$$\text{刃先の出し量} = \frac{(\text{フィルムの厚さ} + \text{ベースの紙の厚さ}) * 1}{2}$$

* 1: フィルムの厚さ < ベース紙の厚さ



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

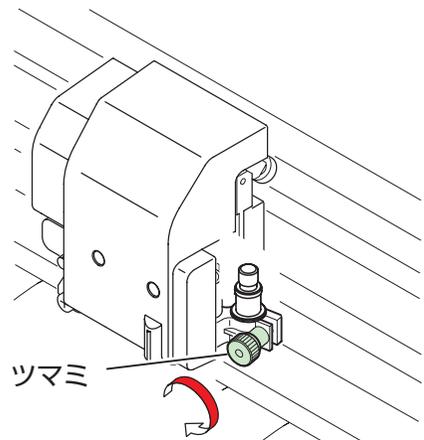
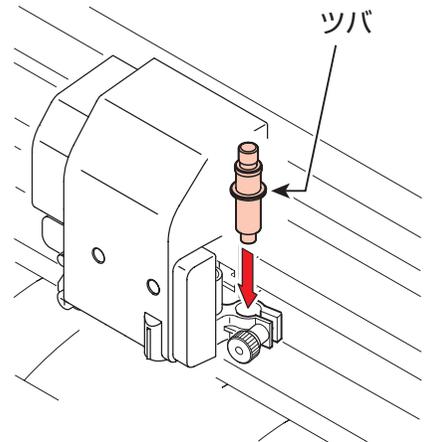
カッターの取り付け方

カッターは、キャリッジのツールホルダーに取り付けます。
カッターに浮きがない様、奥までしっかりと差し込んでください。

取り付け手順

- 1 ツールホルダーにカッターを入れます。
カッターのツバをホルダーに当て付けます。
- 2 ツールホルダーのつまみを時計方向に回し、カッターを固定します。

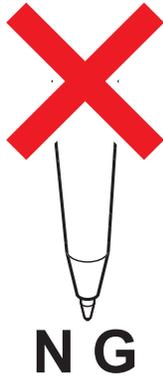
- 重要!** ● カッターは確実に固定してください。カッターの固定が緩いと、正確なカット (作図) 品質を得ることができません。



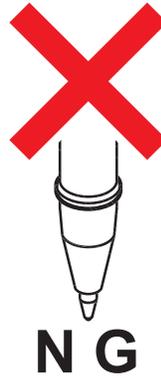
ボールペンの取り付け方

重要!

- 市販ボールペンを使用する場合は、直径 8mm ~ 9mm のペンをご使用ください。画質は、ペンによって変わることがあります。下記のボールペンを推奨いたします。
ぺんてる株式会社 製品番号：K105-A、K105-GA
- 下記のようなボールペンは、ペンアダプタで保持した場合、ペンが傾きカバーに当たる場合があります。



太さが変わるペン



突起物や段差があるペン

取り付け手順

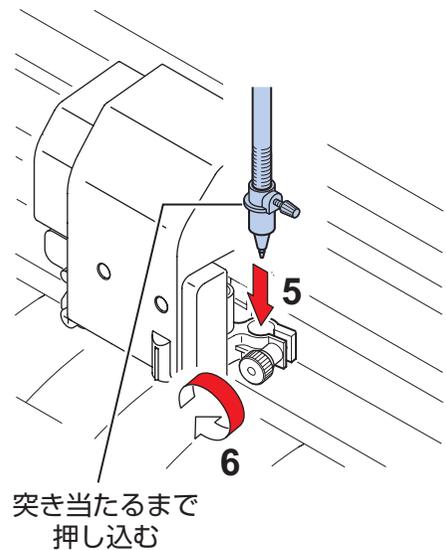
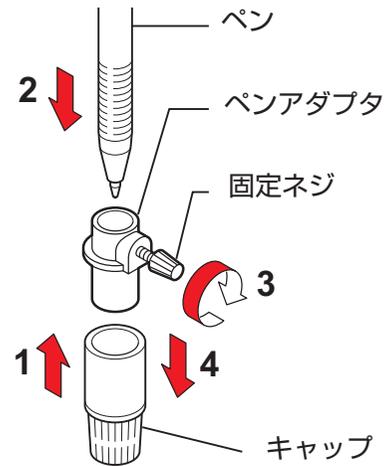
- 1 ペンアダプタにキャップをかぶせませ
す。
キャップはペンの高さを調整するた
めに使用します。
- 2 ペンをペンアダプタに差し込みます。
ペン先がキャップに突き当たるまで
差し込みます。
- 3 ペン先を固定します。
その状態で固定ネジを時計回りに締
めます。

重要! ● ペンアダプタの固定ネジは、
締めすぎないように注意して
ください。ボールペンが割れ
ることがあります。

- 4 キャップをとり外します。
- 5 ペンをつけたペンアダプタをツールホ
ルダーに入れます。
ペンアダプタのツバをホルダーに当
て付けます。

重要! ● 固定ネジが妨げにならない方
向にセットしてください。

- 6 ツールホルダーのツマミを時計方向に
回し、ツールを固定します。



電源を入れる

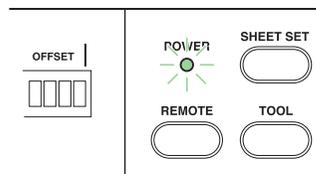
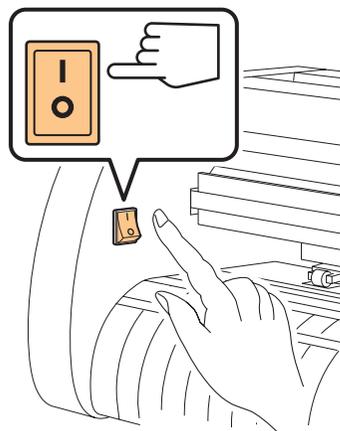
- 重要!**
- 電源をオンする前に、ピンチローラが上がっているか確認してください。
 - 本装置の電源は、ホストコンピュータの電源をオンにしてから、電源スイッチをオンにしてください。電源を入れる順番を間違えると、誤動作の原因になります。

- 1** 電源スイッチの「I」マーク側を押します。

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

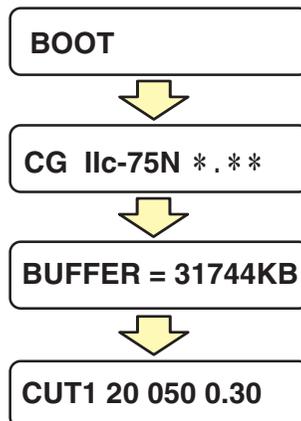


- 電源を入れると、各モードに移ります。モードについては (☞ 1-15 ページ) を参照してください。



- 2** POWER ランプが緑色に点灯します。シート吸着用のファンが回ります。

- 3** 受信バッファのチェックを行います。その後、現在選択しているツールの条件をLCDに表示します。

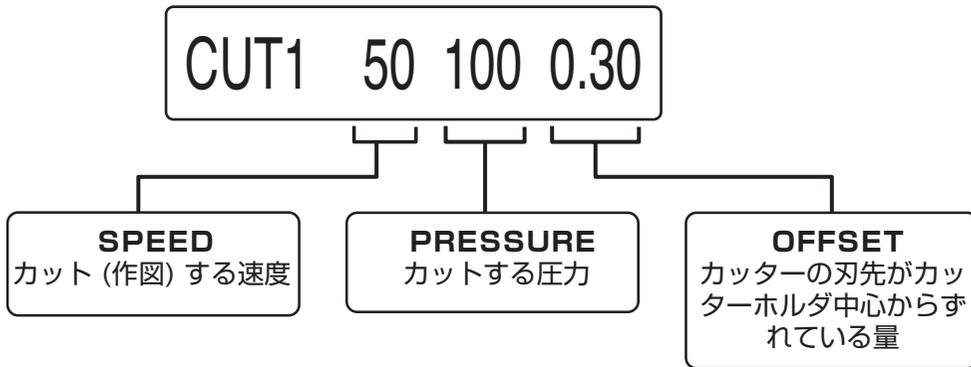


カット条件 (CUT1 ~ CUT5) を設定する

カッターを使用する場合のツール条件を登録します。

カット条件は一度に5種類の条件 (CUT1, CUT2, CUT3, CUT4, CUT5) を登録できるので、使用するシートやカッターにより使い分けて登録することができます。

カット条件を設定すると、捨て切り (刃先方向合わせ) 動作 (👉 3-55 ページ) をします。



重要!

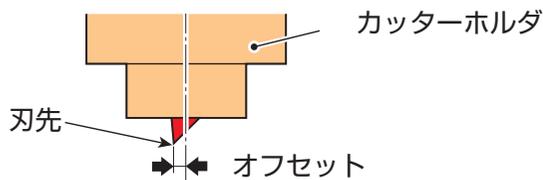
- 小文字用のカッター刃 (オプション品) をご使用の際は、オフセット値を 0.2 ~ 0.15 mm に再設定してください。



■ OFFSET について

値を大きくすると、角張った字形になります。値を小さくすると、角が丸まった字形になります。刃先の種類により変更します。

付属のカッターを使用する際は、0.30 mm に設定してください。



設定値：

SPEED	1 ~ 10cm/s (1cm/s ステップ) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60cm/s
PRESSURE	10 ~ 20g (2g ステップ) 20 ~ 100g (5g ステップ) 100 ~ 400g (10g ステップ)
OFFSET	0.00 ~ 2.50mm (0.05mm ステップ)

設定手順

- 1 【TOOL】キーを数回押して、カット条件を入力するツール番号を選択します。
ここでは[CUT2]を選択します。
- 2 ジョグキー【▲】または【▼】でSPEEDの値を変更します。
値を大きくすると速度が速くなり、
値を小さくすると速度が遅くなります。
- 3 【ENTER/HOLD】キーまたはジョグキー【▶】を押してカーソルをPRESSUREに移動します。
前の設定項目に戻る場合は、ジョグキー【◀】を押します。
- 4 ジョグキー【▲】または【▼】でPRESSUREの値を変更します。
- 5 【ENTER/HOLD】キーまたはジョグキー【▶】を押してカーソルをOFFSETに移動します。
前の設定項目に戻る場合は、ジョグキー【◀】を押します。
- 6 ジョグキー【▲】または【▼】でOFFSETの値を変更します。
- 7 【ENTER/HOLD】キーまたはジョグキー【▶】を押して設定値を確定します。

TOOL
CUT2 20 080 0.30

▲
▼
CUT2 50 080 0.30

ENTER/HOLD
▶
CUT2 50 080 0.30

▲
▼
CUT2 50 100 0.30

ENTER/HOLD
▶
CUT2 50 100 0.30

▲
▼
CUT2 50 100 0.35

ENTER/HOLD
▶
CUT2 50 100 0.35



■ 通常は、20～30 cm/s に設定します。

■ 20g 未満の PRESSURE の場合、SPEED は 10cm/s 以下を目安に設定してください。ツールが浮いてカスレや切り残しの原因になります。

作図条件 (PEN) を設定する

ペンをを使用する場合の条件を登録します。
 ペンを使用して、試し書きをする場合の条件を登録します。
 ペン書きする場合は、付属のペンラインフィルムをペンライン上に貼り付けます。
 SPEEDとPRESSUREの値を設定します。OFFSETの設定項目はありません。

設定値：

SPEED	1～10cm/s (1cm/s ステップ) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60cm/s
PRESSURE	10～20g (2g ステップ) 20～100g (5g ステップ) 100～150g (10g ステップ)

設定手順

カット条件の設定 (☞ 2-10 ページ) と同じです。
 手順 1 で「PEN」を選択してください。



■ 作図条件の参考値

シートをカットする前に、試し書きを行い文字やマークを確認します。

作図条件の参考値：

ペンの種類	SPEED	PRESSURE
市販のボールペン	40cm/s	60～80g

パウンシング条件 (PIN) を設定する

パウンシングの設定 (☞ 3-64 ページ) がONのとき、パウンシング (PIN) 条件を登録することができます。
 OFFSETは、打点間隔値 (P) に変わります。

設定値：

SPEED	1～10cm/s (1cm/s ステップ) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60cm/s
PRESSURE	10～20g (2g ステップ) 20～100g (5g ステップ) 100～400g (10g ステップ)
打点間隔	1～100mm (1mm ステップ)

設定手順

カット条件の設定 (☞ 2-10 ページ) と同じです。
 手順 1 で「PIN」を選択してください。

点線カット条件 (HALF) を設定する

点線カットの設定 (☞ 3-63 ページ) が ON の場合、点線カット (HALF) 条件を登録することができます。

点線カットの設定では以下の設定項目があります。(☞ 3-63 ページ)

ハーフカットプレス : 用紙を切り残す圧力

ハーフカットチョウ : 用紙を切り残す長さ

カットチョウ : 用紙を切り抜く長さ

カット条件を設定すると、捨て切り (刃先方向合わせ) 動作 (☞ 3-55 ページ) をします。

設定値 :

SPEED	1 ~ 10cm/s (1cm/s ステップ) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60cm/s
PRESSURE	10 ~ 20g (2g ステップ) 20 ~ 100g (5g ステップ) 100 ~ 400g (10g ステップ)
OFFSET	0.00 ~ 2.50mm (0.05mm ステップ)

設定手順

カット条件の設定 (☞ 2-10 ページ) と同じです。

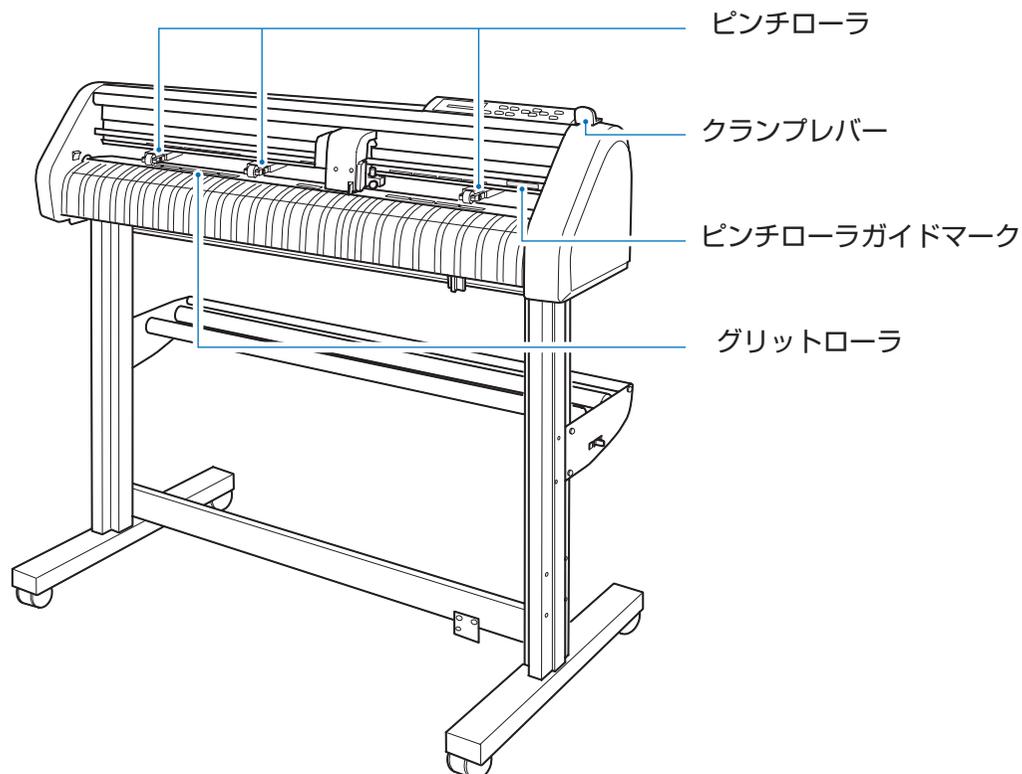
手順 1 で「HALF」を選択してください。

シートを取り付ける

本装置には、ハザイ (カット紙) シートまたはロールシートを取り付けることができます。

シートは、ピンチローラとグリットローラで保持します。

シートに合わせ、ピンチローラの位置を設定します。



ピンチローラは3つあります。

コシのないシート、幅の広いシートやフィルムなどの台紙が滑りやすいシートをセットする場合、ピンチローラをシートの両端と中央に各1つずつ配置します。

幅の狭いシートでは、中央にピンチローラを配置する必要はありません。

- 重要!** ● 中央にピンチローラを使用した場合、シートにグリットローラの跡がつくことがあります。

設定可能なシート幅

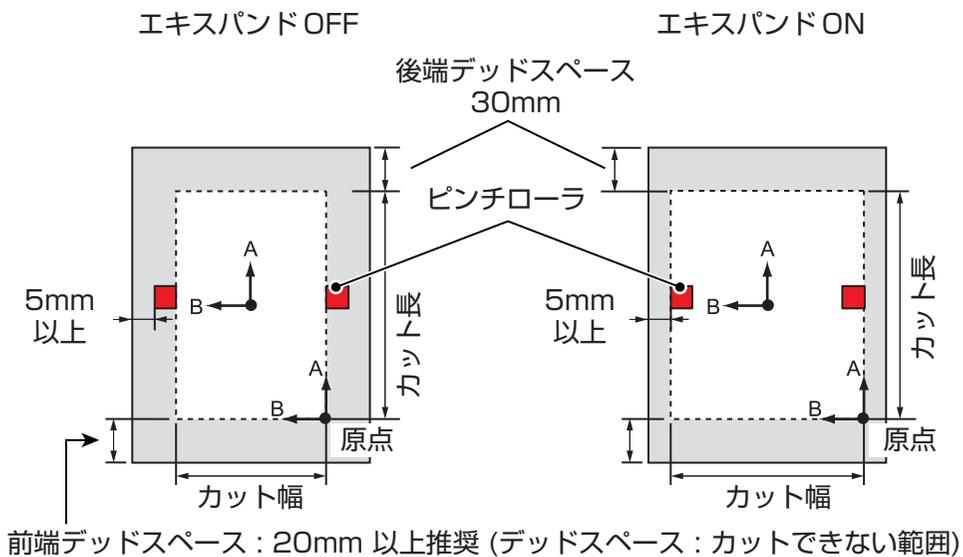
	mm	inch
設定可能シート幅	90 ~ 996	24, 30, 36, 40

カット (作図) 範囲について

最大カットエリア (カット (作図) 範囲) は、ピンチローラの位置および原点の位置 (☞ 3-65 ページ) により変わります。下図の白部が最大カットエリアとなります。それ以外のカットできない範囲が、デッドスペースとなります。

- 重要!**
- 先端のデッドスペースは、20mm 以上を推奨します。先端のデッドスペースが小さいと、シート浮きの発生により作図品質に影響を及ぼします。
 - エクスパンドモードでは、ピンチローラの外側を検出します。通常は、ピンチローラの内側を検出します。(☞ 3-54 ページ)

	原点を右下に設定	原点を中心に設定
最大カットエリア	0.78 m × 51 m	0.78 m × 3 m

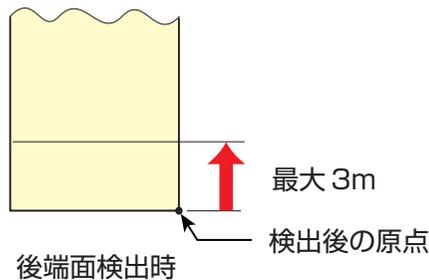


シート検出について

取り付けたシートに合わせジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】または【END】キーを押すと、シートの幅・長さを検出できます。(☞ 1-7ページ)

重要!

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

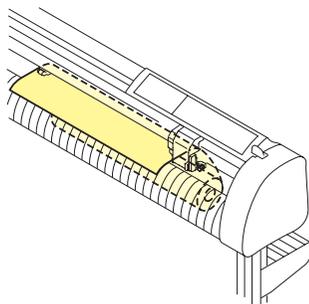


シート検出の方法

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

ロール < R > ハザイ

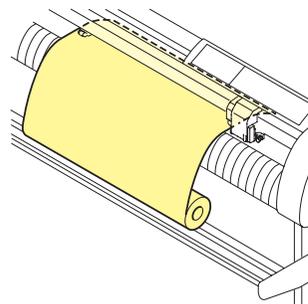
Rセット



シートを後側 (Rear) からセット

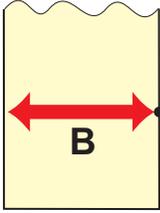
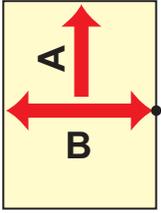
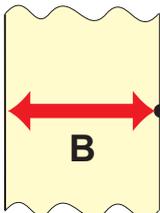
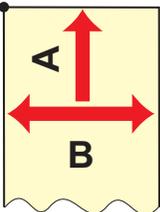
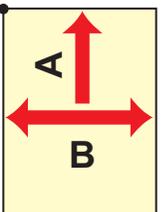
ロール ^ F V ハザイ

Fセット



シートを前側 (Front) からセット

シート検出には、次の5つの方法があります。(● = 原点)

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

重要!

- MC ユニットを使用する場合は、ロールシート・リアセットのみ可能となります。
- 検出サイズが3m以上の時は表示が、****になります。

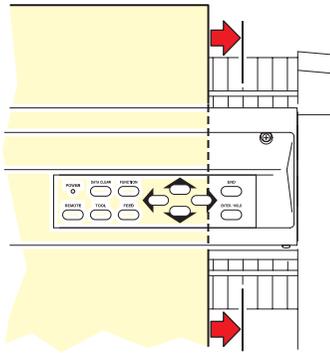
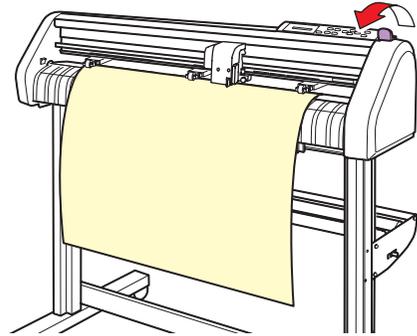


- 長尺シートを使用する場合や、シートを引き出した状態でシートの途中から使用する場合は、シート検出に時間がかかります。このような場合は、【END】キーを押してシート幅のみ検出することで検出時間が短くなります。

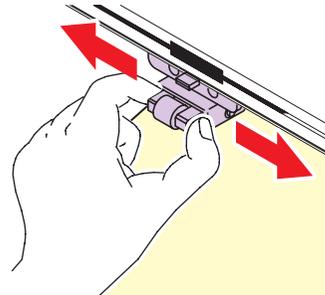
ハザイ (カット紙) シートの取り付け方

取り付け手順

- 1** シートをプラテンに通します。
クランプレバーを本体前側に倒してピンチローラを上げ、シートの右端をプラテンの縦リブを目安にセットします。
または、シートの手前をプラテンと平行に合わせます。



- 2** シート幅に合わせ、ピンチローラを移動します。

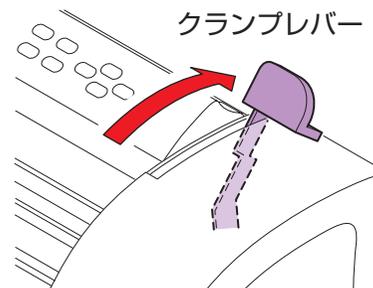


- 重要!** ● ピンチローラは、シートの端から5mm以上内側に移動してください。シートフィード中にシートが外れる原因になります。

- 3** クランプレバーを本体後側に倒してピンチローラを下げ、【SHEET SET】キーを押します。
次のように表示が変わります。

ロール < R > ハザイ

ロール ^ F V ハザイ



- 4 ジョグキー【▶】または【▼】を押し、[ハザイ]を選択します。
 (「シート検出について」 2-16 ページ)
 【▶】：シートを装置後側からセットした場合
 【▼】：シートを装置前側からセットした場合
- 5 [ローラ スウ センタク] が [ON] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。
 ジョグキー【▲】または【▼】を押し、選択します。
- 6 【ENTER/HOLD】キーを押します。
 シート検出をしてから捨て切り動作 ( 3-55 ページ) を実行します。
 右のように表示が変わります。

重要!

- 3m 以上ある端材シートの検出はできません。

ピンチローラ数 : 3

シートの検出サイズを表示

A=654 B=459



mm 表示

CUT1 20 050 0.30

現在設定している
ツール条件を表示

ロールシートの取り付け方

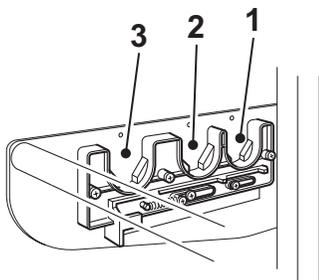
ロールシートを使用する場合は、ロールステーを取り付ける必要があります。ロールステーの取り付け方については、「組立説明書」を参照してください。

取り付け手順

- 1 ロールバーをロールステー Assy にセットします。
ロールバーは、突起のある側を、本体後面より見て左側へセットします。シートの外径に応じて1または2の溝にロールバーをセットします。



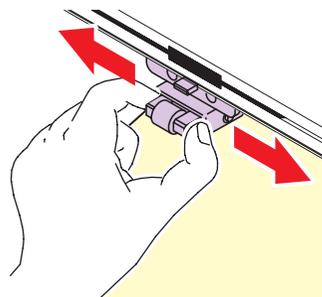
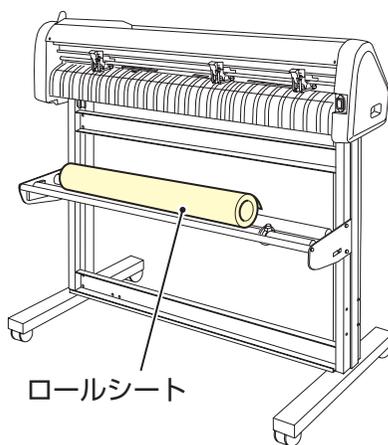
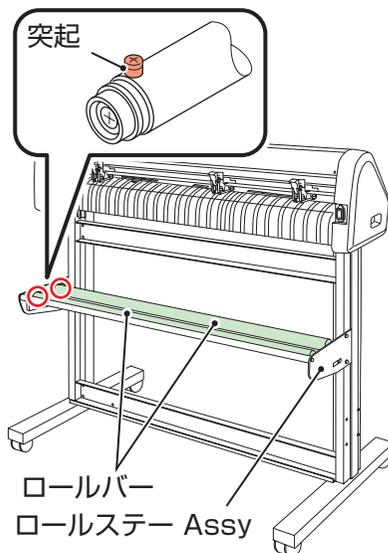
- シートの外径が 3inch 以上の場合、1と3の溝へセットします。
- シートの外径が 3inch 以下の場合、2と3の溝へセットします。



- 2 ロールシートをセットします。
ロールシートをロールバーにのせます。シートをプラテンに通し、ピンチローラをシートの幅に合わせて移動します。

重要!

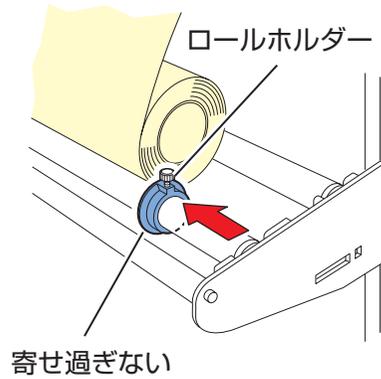
- ピンチローラは、ロールシートの端から 5mm 以上内側に移動してください。シートフィード中にシートが外れる原因になります。



- 3** ロールシートをロールホルダーで固定します。
ロールホルダーをシートの両端に移動し、ネジを締めて固定します。

重要!

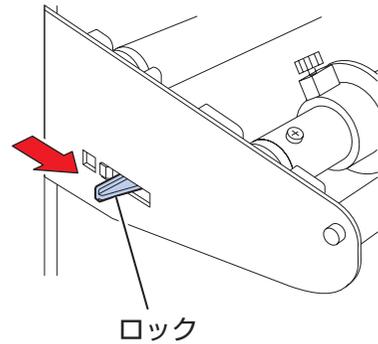
- ロールホルダーはシート幅より2～3mm程度あけて固定します。両端を強く押し付けた状態で固定すると、ロールが回転できずシートを送れない場合があります。



- 4** ストッパーをロックします。
ロックレバーを装置後側に押し、ロックします。



- ストッパーは、ロールシートを引き出したときに、シートが回転するのを防ぎます。

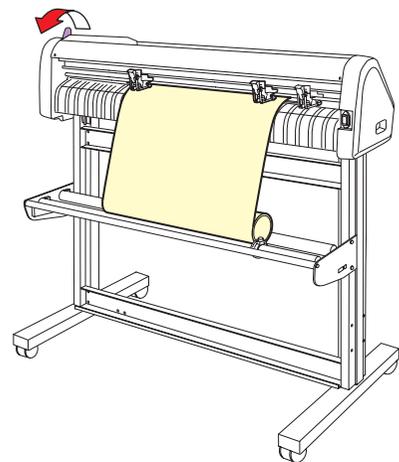


- 5** シートを保持します。
シートをピンと引っ張り、たるみを除きます。
クランプレバーを装置後側に倒します。

重要!

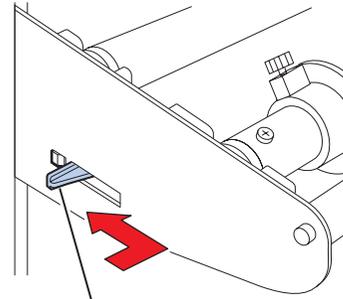
- 電源が入っている場合
吸着ファンが回り、ロールシートを吸着します。
- 電源が入ってない場合
吸着ファンが回らないため、シートがゆがまないように左手で押さえながら、クランプレバーを装置後側に倒します。

シートがたるみなくセットできていることを確認してから、クランプレバーを装置後側に倒してください。



- 6 ストッパーを解除します。
ストッパーを装置前側に引きます。

重要! ● ストッパーを解除しないと、シートフィード中にブザー音がして装置が停止します。



解除

- 7 表示パネルの表示が変わります。
ジョグキー【◀】または【▲】を押して [ロール] を選択します。
(「シート検出について」 2-16 ページ)
【◀】: ロールシートを装置後側にセットした場合
【▲】: ロールシートを装置前側にセットした場合

ロール < R > ハザイ

ロール ^ F V ハザイ

- 8 [ローラ スウ センタク] が [ON] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。
ジョグキー【▲】または【▼】を押して選択します。

ピンチローラ スウ : 3 コ

- 9 【ENTER/HOLD】キーを押します。
シート幅を表示後、捨て切り動作 (3-55 ページ) を実行し、現在設定されているツール条件を表示します。

A= **** B=559



CUT1 20 050 0.30

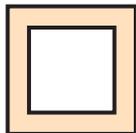
- 10 使用する長さのシートを引き出します。
【FEED】キーを使用してシートを引き出します。

重要! ● ロールシートを使用する前に、あらかじめ使用する長さ分のシートを引き出し余裕を持たせておかなければなりません。
シートを送り出すことで、事前にシートズレがないか確認できます。

テスト作図 (試し切り) の実行

テスト作図 (試し切り) を実行して、ツール条件の設定が適切かどうかを確認します。

試し切りを実行すると、2つの正方形をカットします。



重要!

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



- ツール条件の設定が適切な場合は、試し切り結果が以下のようになります。

- ・ 2つの正方形をはがして、全て切れている
- ・ ベース紙が切れていない
- ・ 正方形の角が丸くない
- ・ 正方形の角がめくれていない

操作手順

- 1 ローカルモードであることを確認します。
- 2 【FUNCTION】 キーを数回押します。
- 3 [セイホウケイ] を選択し 【ENTER/HOLD】 キーを押します。
試し切りを行い、終了するとローカルモードに戻ります。

CUT2 20 050 0.30

FUNCTION

データクリア < ENT >

ENTERHOLD

セイホウケイ < ENT >



CUT2 20 050 0.30

正方形の切れ具合により、カット条件の設定をやり直します。

症状	原因	対処
切れていない部分がある	SPEED が速く、刃先が浮き上がっている	SPEED を遅くする ( 2-1 ページ)
		ツールホルダのツマミを締める ( 2-5 ページ)
シートのベース紙が切れている	PRESSURE が強い、刃先の出し量が多い	PRESSURE を弱くする ( 2-11 ページ)
		刃先の出し量を調節する ( 2-4 ページ)
角が丸い	OFFSET の値が不適正	OFFSET 値を使用しているカッター刃に合わせる ( 2-10 ページ)
角がめくれている	刃先の出し量が多い、カット圧力が高い、ホセイアツオフセット値が多い。上記の条件の2つ以上が該当している	刃先の出し量を調整する ( 2-4 ページ)
		カット圧力を調整する ( 2-12、2-23 ページ)
		ホセイアツオフセット値を調整する ( 3-42 ページ)

カット (作図) を開始する

ツールやシートの取り付け、ツール条件の設定後、カット (作図) を開始します。



■ カット (作図) を実行する前に、以下の設定を確認してください。

原点の設定 (☞ 2-25 ページ)

コマンド原点位置の設定 (☞ 3-65 ページ)

コマンド切り替え設定 (☞ 3-70 ページ)

命令の優先順位 (☞ 3-73 ページ)

最大サイズ返答値 (☞ 3-73 ページ)

原点の設定

原点とは、カット (作図) するデータの基準となる点です。

原点を変更したときは、カット (作図) を開始する前に原点を再設定してください。

重要!

● 次のデータをカットする前に、原点位置を再設定してください。

原点位置を変更しないと、前回カット (作図) したデータの上をカット (作図) してしまいます。

1 原点となる位置へキャリッジを移動します。

【▶】: キャリッジを右側へ移動

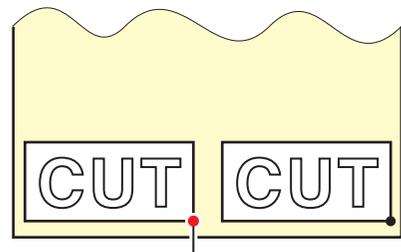
【◀】: キャリッジを左側へ移動

【▲】: シートを本体後側へ移動

【▼】: シートを本体前側へ移動



■ 【TOOL】 キーを押す度に、ツールがアップ/ダウンし、正確な位置に原点を設定することができます。



新しい原点

2 【ENTER/HOLD】 キーを押して原点を登録します。

有効カットエリアを表示した後、ツール条件を表示します。



** ゲンシ **

A=XXXX B=XXXX

CUT1 20 050 0.30

カット (作図) 開始

- 1 原点を設定後、【REMOTE】キーを押します。
表示が変わり、リモートモードになります。



- 2 ホストコンピュータからデータを送信します。
データを受信すると、カット (作図) しながら、データの残容量を表示します。



- 3 カット (作図) を終了すると、右図のような表示になります。

カッター選択時



ペン選択時



カット (作図) の一時停止

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

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



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

エラー-34 CUTデータアリ

エラーメッセージが表示された場合は、カットを終了させるか、データクリア (☞ 3-17ページ) でカットを中止してください。

電源を切る

プロッタの使用が終了したら、電源スイッチの「0」側を押して電源を切ります。電源を切る前に、データを受信中でないか確認してください。

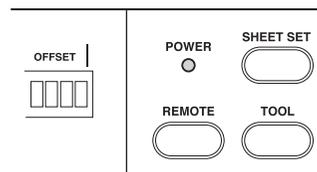
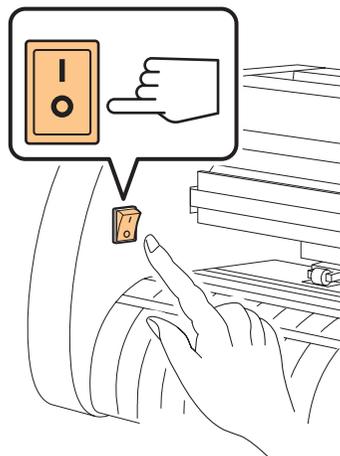
- 1 データを受信中でないか確認します。
リモートモードまたはローカルモードの表示であることを確認します

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

CUT1 ** リモート **

CUT1 20 050 0.30

- 2 前面にある電源スイッチを押します。
操作パネルのPOWERランプが消灯します。



第3章 機能について



この章では ...

ジョグモードの機能、専用キーの機能やファンクション機能について説明します。

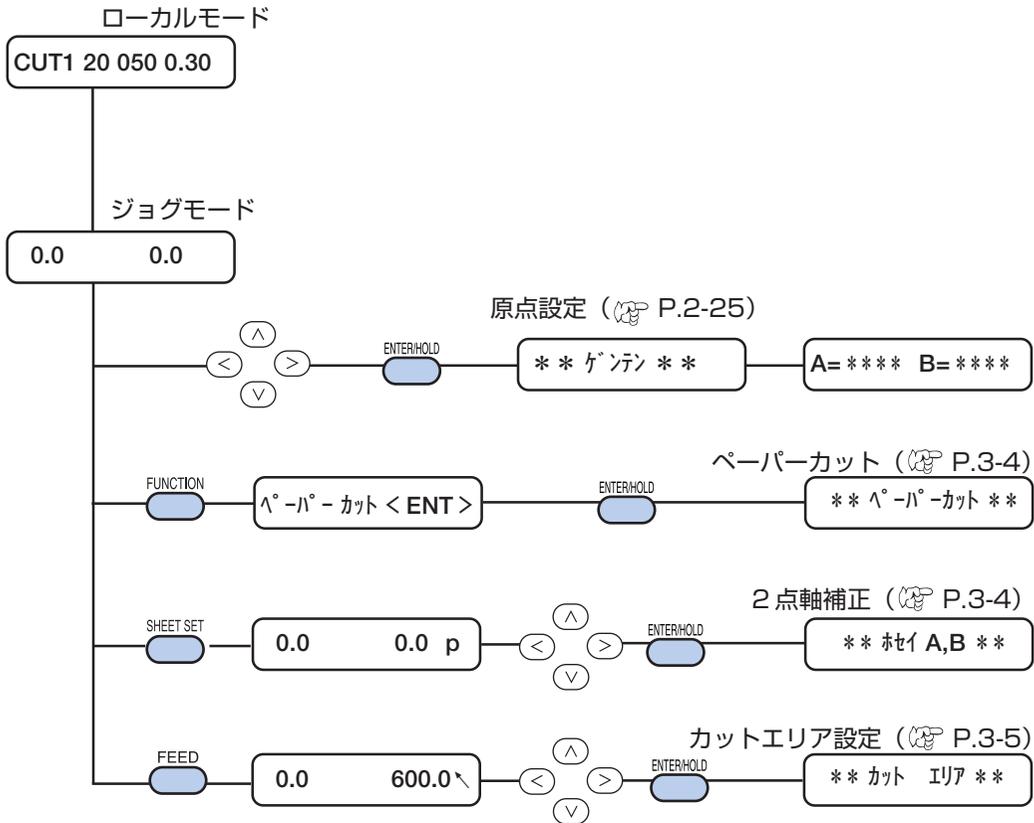
ジョグモードによる機能	3-2
専用キーによる機能	3-7
ファンクション機能	3-15
設定機能	3-33

ジョグモードによる機能

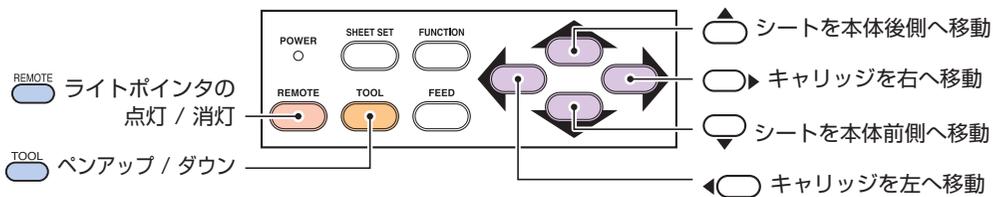
ここでは、ジョグ機能への切り替えやメニューの操作方法について説明します。
各メニューに入るキー操作は、下図のようになります。

メニュー構造の詳細は、付録をご覧ください。(👉 5-12ページ)

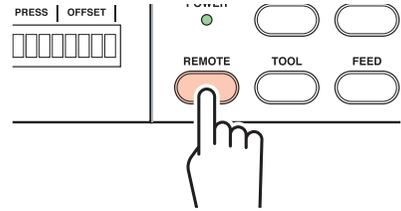
キー操作



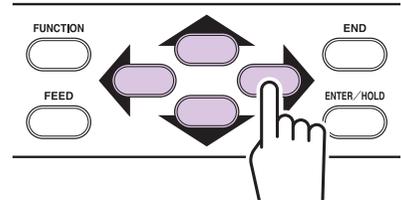
ジョグモード中のキーの動き



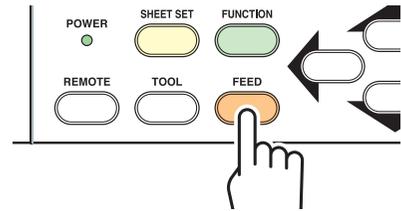
- 1 ローカルモードにします。
リモートモードにしてもカット(作図)しないことを確認してから、【REMOTE】キーを押してローカルモードに入ります。



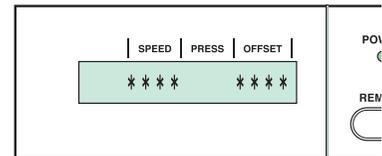
- 2 ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押してジョグモードに入ります。
いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。



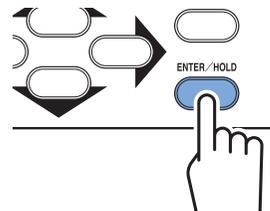
- 3 ジョグ機能を選択します。
設定または実行する機能により、【FEED】キー、【SHEET SET】キー、【FUNCTION】キーを押します。



- 4 パラメータの選択と確定をします。
パラメータの設定が必要な機能(原点設定、カットエリア設定、2点軸補正)は、ジョグキーでパラメータを選択します。



- 5 設定を登録、または実行します。
【ENTER/HOLD】キーを押し、設定値を登録します。設定値をしばらく表示した後に、ローカルモードに戻ります。
ペーパーカットは、カットが終了するとローカルモードに戻ります。



- 重要!** ● ジョグモードで原点などの位置を指定する場合、ライトポイントの点灯/消灯にかかわらずツールの中心が指定位置になります。

原点設定

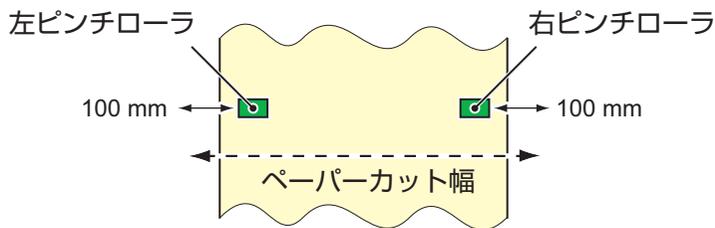
カット（作図）を開始する位置を設定します。

ペーパーカット（裁断）

現在のツールの位置で用紙を切り離します。

ペーパーカットは、ピンチローラの外側100mmまでカットします。（最大ペーパーカット範囲を超えないこと）

作図終了時に自動的にカットする方法は、自動裁断機能（ 3-57ページ）を参照してください。



重要!

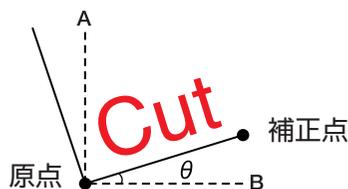
- ロールシートを前側にセットした場合、シートの再セットが必要です。
- ピンチローラ1とピンチローラ3を最大幅にセットした場合、ペーパーカットの範囲は次の通りです。
 - ★ ピンチローラ1の内側から40mm
 - ★ ピンチローラ3の内側から80mm

2点軸補正

縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。

設定した原点と補正点で、軸の傾き (θ) を補正します。

補正点をクリアするには、【SHEET SET】キーを押してシート検出をやり直します。（ 2-16ページ）



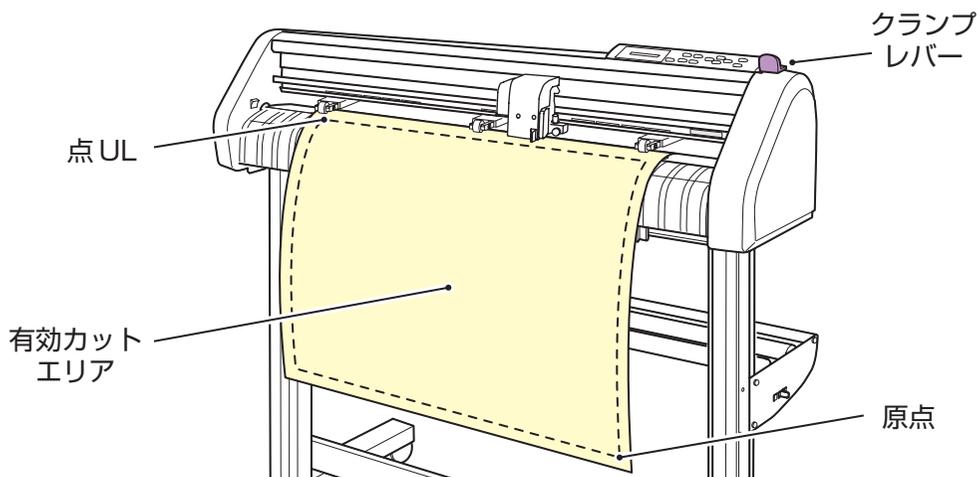
設定値：-45～45°

カットエリアの設定

カット（作図）する範囲を設定します。

原点から対角線上に設定する任意の点UL（Upper Left）までの範囲が、有効カットエリアとなります。

シート検出をやり直すと、カットエリアはクリアされます。



重要!

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

デジタルサイズ操作

描かれている図形の、原点からの座標をホストコンピュータへ表示します。
ホストコンピュータからデジタルサイズコマンド (DP;) を受信すると、デジタルサイズ操作が可能になります。
デジタルサイズは、ポイントを指定する模様のついたシートを取り付けてください。



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

操作手順

- 1 リモートモードにして、ホストコンピュータからデジタルサイズコマンドを受信します。
表示が右のように変わります。

PEN ** リモート **

** デジタルサイズ **

- 2 ジョグキー [▲] [▼] [◀] [▶] で、図形の任意の点にペン先を移動します。
原点からの座標を表示します。

100.1 250.5

- 重要!** ● ジョグステップ機能でステップ単位を小さくしておくこと、より正確なポイントを指定することができます。(👉 3-76 ページ)

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



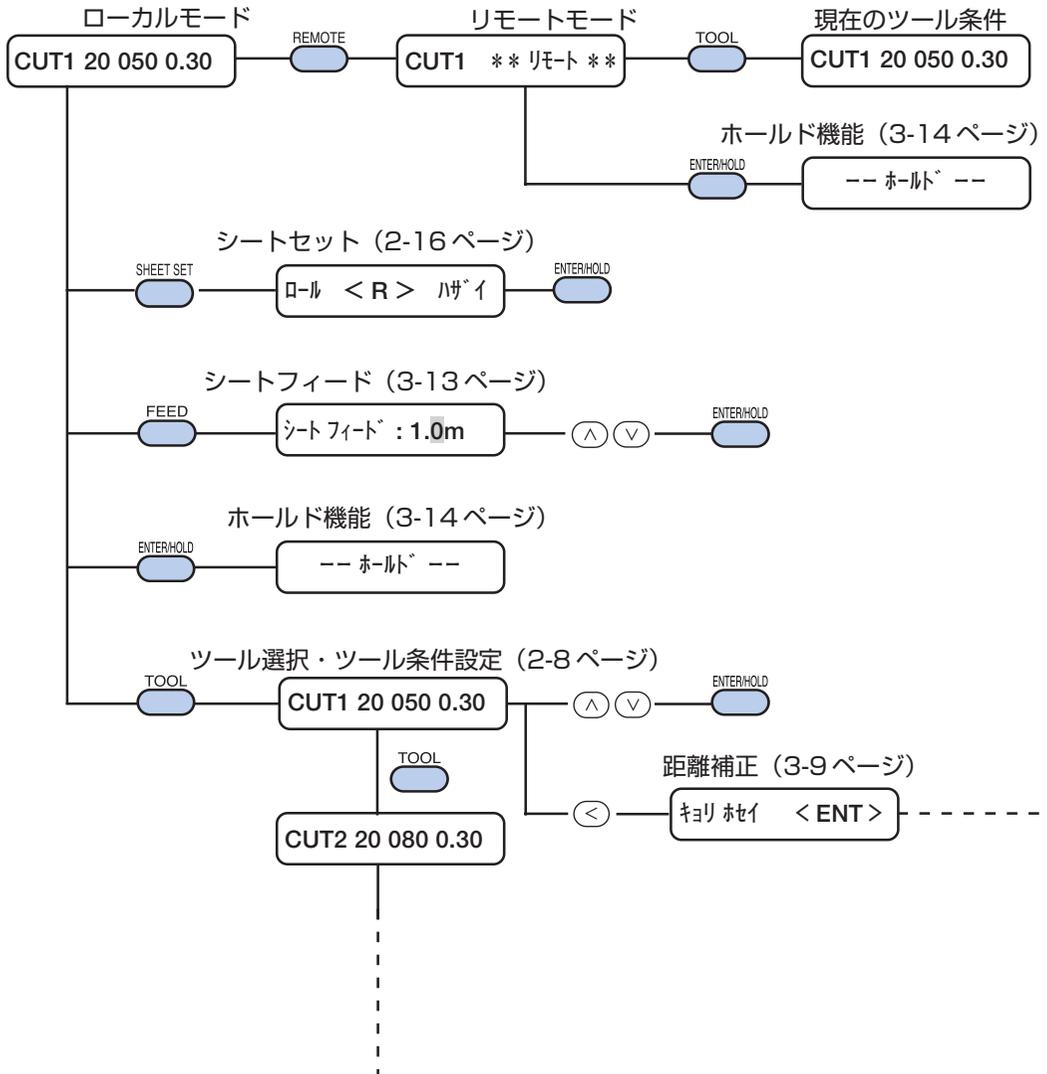
PEN ** リモート **

専用キーによる機能

ここでは、専用キーによるメニューの切り替えや操作方法について説明します。
各メニューに入るキー操作は、下図のようになります。

メニュー構造の詳細は、付録をご覧ください。(👉 5-9ページ)

キー操作



リモートモードとローカルモードを切り替える [REMOTE]

キーを押すごとに、リモートモードとローカルモードを切り替えます。
カット (作図) 中に【REMOTE】キーを押すと、カット (作図) を一時中断します。
もう一度押すと、カット (作図) を再開します。

重要!

- 【REMOTE】キーは、シート検出後に有効になります。
- カット (作図) を一時停止した場合、下図のようなエラーメッセージを表示し、使用できない機能があります。
エラーメッセージを表示した場合は、残りデータのカット (作図) 終了を待つか、【FUNCTION】キー【▲】【▼】を押して【DATA CLEAR】を選択し、データクリア (👉 3-17 ページ) を実行してください。

エラー-34 CUTデータリ



- リモートモード中にジョグキー【▲】【▼】を押すと、カット (作図) 速度を変更できます。
ここで変更したカット (作図) 速度は、記憶しません。
電源を切ると、ツール条件の設定値に戻ります。

ツール条件の設定を行う [TOOL]

カット (作図) 条件の設定と、距離補正を設定します。
カット (作図) 条件の設定方法は「ツール条件の設定 (👉 2-9 ページ)」を参照してください。

距離補正を行う [TOOL]

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

距離補正は、ツール条件の設定ごとにそれぞれ1種類、合計8種類設定できます。

重要!

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

補正値の求めかた

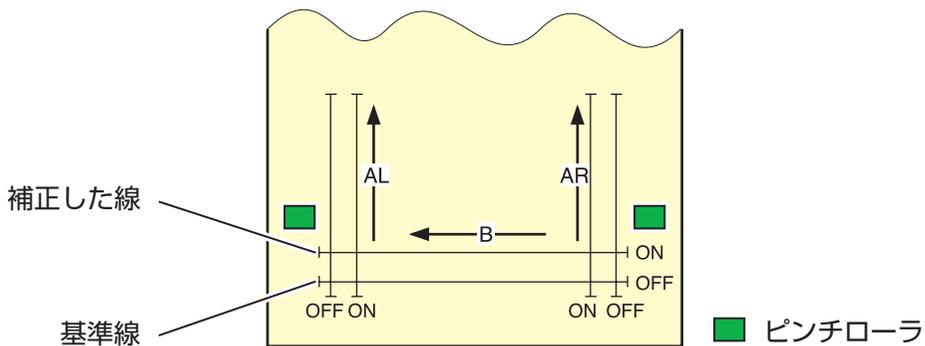
補正値 = OFF の線の実測値 - 入力した基準長

例)

OFF の線の実測値 : 999.0 mm

入力した基準長 : 1000 mm

$999.0 - 1000 = -1.0$ mm / (補正値)



設定値：

基準値

A方向 : 500, 1000, 1500, 2000, 2500 (mm)

B方向 : 200, 400, 600 (mm)

補正値

A方向 : 基準長の±2% (0.1mm ステップ)

B方向 : 基準長の±2% (0.1mm ステップ)

作図オフセット : 0 ~ 300mm

設定手順

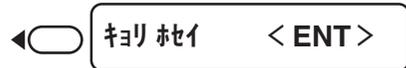
- 1 ローカルモードで【TOOL】キーを押します。
ツール条件の設定画面になり、カーソルが [SPEED] 値で点滅します。



- 2 ジョグキー【◀】を押します。
カーソルが「ツール番号」で点滅します。
ツール番号を変更する場合は、ジョグキー【▲】【▼】を押します。



- 3 ジョグキー【◀】を押します。
ツール番号の選択に戻る場合は、[キヨリホセイ] でジョグキー【▶】を押します。



- 4 【ENTER/HOLD】キーを押します。
現在の各補正值をそれぞれ約1秒ずつ表示してから、前回補正した基準長 (mm) を表示します。
一度も距離補正を実行していない場合は、最小基準長を表示します。



- 前回補正した時から長さの単位 [ミリ/インチ] を変更した時は、右のように表示します。

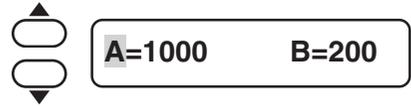


- 5 ジョグキー【▲】【▼】で、A方向 (前後方向) の基準長を変更します。

- 重要!** ● 基準長を変更すると、前回補正した距離補正值 (AR、AL) をクリアします。

- 6 【ENTER/HOLD】キーまたはジョグキー【▶】を押してA方向の基準長を確定します。

A方向の基準長は、AR (右側の前後方向)、AL (左側の前後方向) 両方の基準長になります。

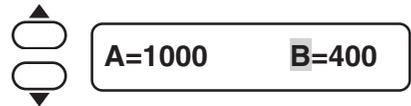


- 7 ジョグキー【▲】【▼】で、B方向(左右方向)の基準長を変更します。

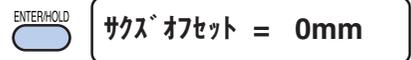


- 重要!** ● 基準長を変更すると、前回補正した距離補正值(B)をクリアします。

- 8 【ENTER/HOLD】キーを押して、B方向の基準長を確定します。



- 9 ジョグキー【▲】【▼】で、距離補正調整パターンの作図位置を指定します。すべての線分 (AR、AL、B) をシート内側にオフセットします。



- 10 【ENTER/HOLD】キーを押します。調整パターンを作図します。

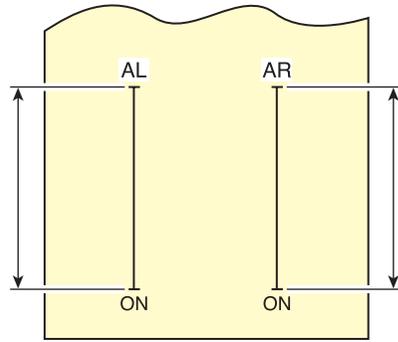


- 重要!** ● 用紙をセットしていない、または用紙サイズが小さくて基準長を作図できない場合は、作図しません。この場合、【ENTER/HOLD】キーを押すと作図をせずに補正值の入力になります。

- 11 作図終了後、現在の補正值を表示します。

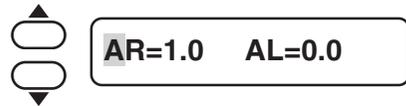
AR=0.0 AL=0.0

12 ARとALのONの線を実測します。
クランプレバーを本体前側に倒し、シートを外して実測します。



13 手順 1 から 11 を行います。
用紙をセットしていないので、作図をせずに補正值入力画面を表示します。

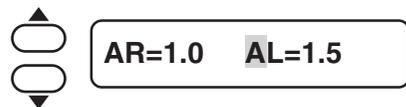
14 基準値と実測値が異なった場合は、ジョグキー【▲】【▼】で補正值を変更します。



15 【ENTER/HOLD】キーまたはジョグキー【▶】を押してAR方向の補正值を確定します。



16 手順 14 と同様に、ジョグキー【▲】【▼】でALの補正值を入力します。



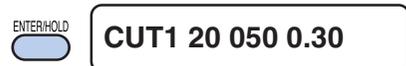
17 【ENTER/HOLD】キーまたはジョグキー【▶】を押してAL方向の補正值を確定します。



18 ジョグキー【▲】【▼】でB方向の補正值を変更します。



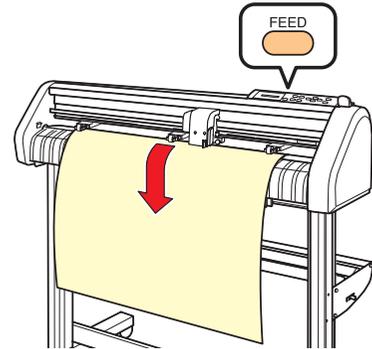
19 【ENTER/HOLD】キーを押してB方向の補正值を確定します。
ローカルモードに戻ります。



必要な長さだけ、シートを手動で引き出す [FEED]

カット (作図) をする前にシートを引き出し、余裕を持たせておきます。
 ロールシートを巻いたまま高速カットした場合、シート駆動ができずにエラーになる場合があります。
 また、シートをあらかじめ引き出すことで、シートのずれを確認したり、長いデータをカット (作図) する際のシートのずれを防ぐことができます。

重要! ● [FEED] キーは、シート検出終了後に有効となります。



設定値：

0.1 m ~ 51.0 m (0.1 m 単位)

設定手順

- 1 ローカルモードで [FEED] キーを押します。

 シートフィード[°] : 1.0m

- 2 ジョグキー [▲] [▼] で引き出す長さを入力します。

 シートフィード[°] : 10.0m

- 3 [ENTER/HOLD] キーを押します。
 入力した長さ分を引き出します。

 シートフィード[°] : 8.0m

シートが設定した長さより短くて引き出すことができない場合、引き出した長さを表示して停止します。この場合、いずれかのキーを押して、解除してください。

****ストップ[°] : 0.2m ****



■ シートフィードを中断する場合は、[END] キーを押します。

シートのずれを修正する [ENTER/HOLD]

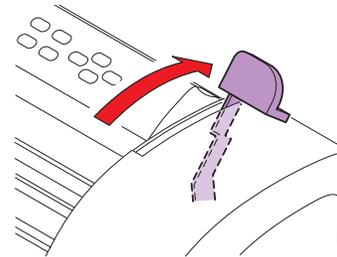
長いデータをカット (作図) する場合、カット中にシートがずれてくる場合があります。

カット (作図) 中にシートがずれた場合、ずれを直してからカット (作図) する機能です。

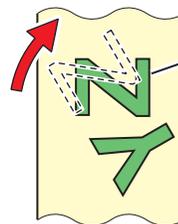
カット (作図) 中に【ENTER/HOLD】キーを押すと、ホールドします。

重要!

- [ENTER/HOLD] キーは、シート検出終了後に有効となります。
- ホールドは、文字の切れ目で実行してください。
線分の途中で実行すると、始終点が合わなくなります。
- シートのズレを直す際、キャリッジおよびピンチローラの位置を動かさないでください。破損またはエラーの原因になります。
- ホールド後は、クランプレバーを本体後側に倒してピンチローラを下げた後、[END] キーを押します。
[REMOTE] キーを押して、続きをカット (作図) します。



---ホールド---



シートずれ修正後のデータ



- ローカルモードの場合は、[ENTER/HOLD] キーを約 1.5 秒以上押します。

トンボ検出モードにする [END]

ローカルモードの時に【END】キーを押すと、トンボ検出モードになります。

トンボ検出の設定がOFFの時は、トンボ検出モードになりません。(☞ 3-44 ページ)

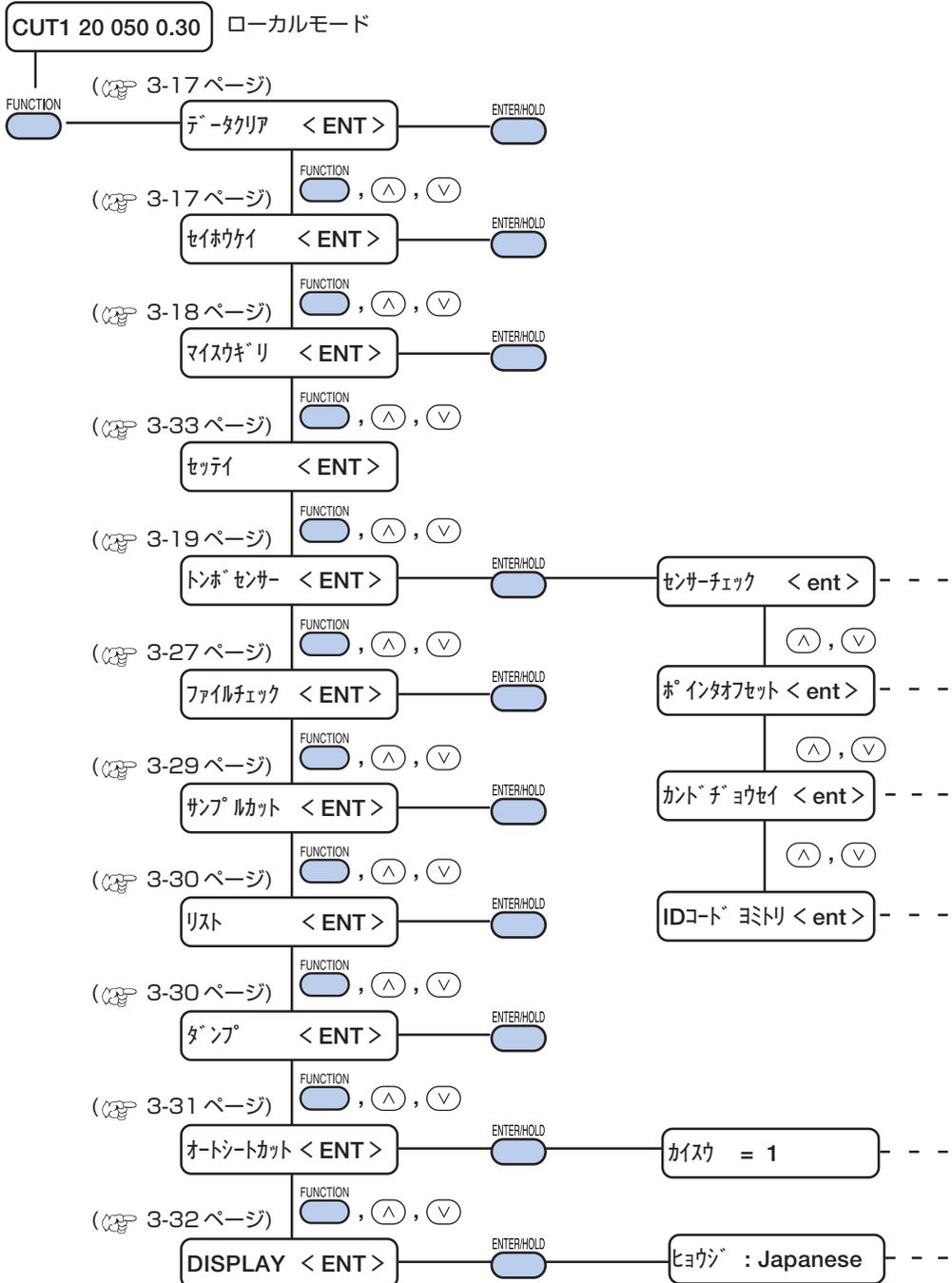
各種機能の設定中は、入力をキャンセルしたり、前の設定項目に戻ります。

ファンクション機能

ここでは、ファンクション機能への切り替えやメニューの操作方法を説明します。
各メニューに入るキー操作は、下図のようになります。

メニュー構造の詳細は、付録をご覧ください。(☞ 5-12ページ)

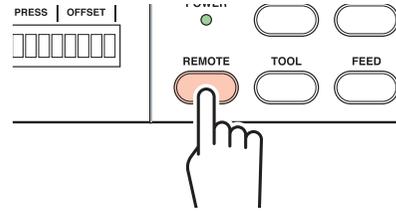
キー操作



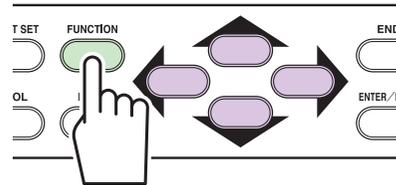
1 ローカルモードにします。

重要! ● CG-75ML へ、既に作図データを送信済みである場合、下記のエラーが表示されローカルモードに移行できません。
(☞ 4-5 ページ)

図-34 CUTデータアリ



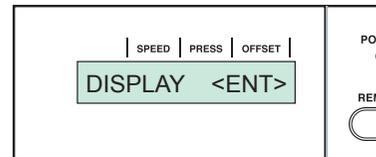
2 【FUNCTION】キーを押してファンクションメニューに入ります。



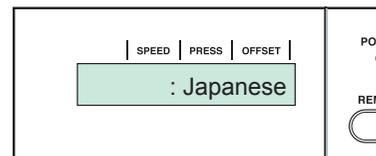
3 【FUNCTION】キーまたはジョグキー【▲】【▼】を押し、実行または設定する機能を選択します。

機能を実行するメニュー：
[データクリア]、[セイホウケイ]、
[ミスウギリ]、[サンプルカット]、
[リスト]、[ダンプ]、[オートシート
カット]、[ファイルチェック]

さらに詳細な設定を行うメニュー：
[トンボセンサー]、[セッテイ]、
[DISPLAY]



4 設定値の入力やファンクション機能の実行をします。
試し切りやトンボセンサーの反応
チェックなどを行います。



作図動作を中止する【データクリア】

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

データクリアを実行し、リモートモードにしてデータを受信すると、新しいデータをカット（作図）します。

重要! ● データクリアは、データ送信途中で行わないでください。



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

■ ファイルカンリデータは、データクリアによって完全に消去されるため、枚数切りは実行できません。

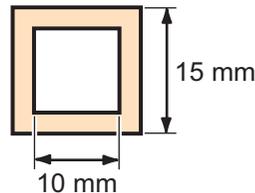
データクリア < ENT >

試し切りをする【セイハウケイ】

シートの種類やツールを交換してカット条件を変更した場合、SPEED、PRESSURE、OFFSET が適当であるか確認するために、試し切りを実行します。

(☞ 2-23 ページ)

試し切りは、2つの正方形をカットします。



■ 正方形の切れ具合により、カット条件の値を変更してください。
(☞ 2-23 ページ)

■ 【セイハウケイ】は現在のツールの位置で実行します。

同じデータを複数枚カット (作図) する [マイスウギリ]

受信済みのデータを複数枚カット (作図) する機能です。

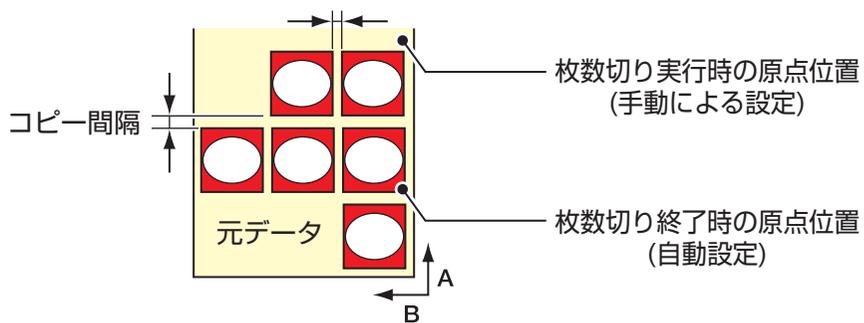
本装置は、受信したデータを受信バッファに蓄え、最大 999 枚まで連続でカット (作図) することができます。

新しいデータを受信すると、既存の受信バッファのデータに上書きします。
前のデータを枚数切りすることはできません。

設定値：

コピー枚数：1～999 枚

コピー間隔：0～30mm



重要!

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

トンボセンサーの反応を確認する [トンボセンサー]

トンボセンサーの反応チェックを行います。

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 本設定で変更した用紙押さえ/トンボ形状/トンボサイズは、「トンボケンシュツ」の設定に反映されます。
- 設定した検出速度は、以後のトンボ検出動作時に使用されます。
- 本オペレーションで設定したポインタオフセット、センサ感度調整値は、セッテリセットにより初期化されません。
- 手動でヘッドやシートを動かしても、正確な反応チェックは行えません。
- ブザー音の設定が [OFF] にしてある場合、検出確認音は鳴りません。

トンボマークの条件

印刷済みトンボの条件は、「トンボ付きデータ作成に関する注意事項 (👉 3-34 ページ)」を参照してください。

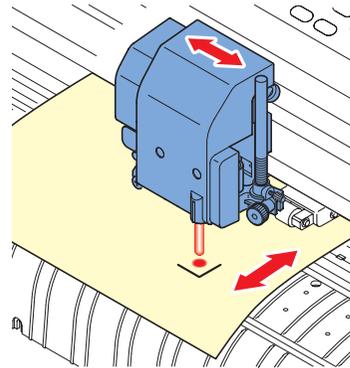
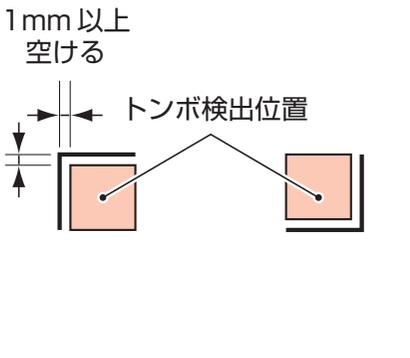
設定手順

- 1 ローカルモードになっていることを確認します。
- 2 ジョグキー [▲] [▼] [◀] [▶] を押して、ジョグモードに入ります。
- 3 【REMOTE】キーを押して、ライトポインタを点灯します。

CUT1 20 050 0.30

- 4 ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して、ライトポイントをトンボ検出位置に移動します。

重要! ● トンボ検出は、トンボより 1mm 以上離れた位置で実行してください。

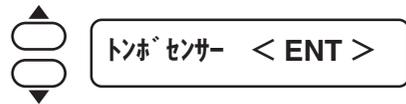


- 5 【END】キーを押してジョグモードを終了し、ローカルモードに戻ります。

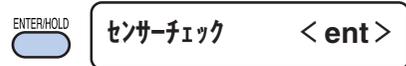
- 6 【FUNCTION】キーを押します。



- 7 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[トンボセンサー]を選択します。



- 8 【ENTER/HOLD】キーを押します。



- 9 [センサーチェック]を表示していることを確認し、【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 10** トンボの長さの選択、トンボ形状の選択、トンボ読み取りスピードの各項目の設定を行います。

[サイズ]、[ケイジョウ] の設定方法は設定機能の「トンボケンシュツ」を参照してください。(☞ 3-34 ページ)

[スピード] の設定値は 10cm/s ~ 20cm/s です。
テスト結果によって変更してください。

サイズ : 10cm

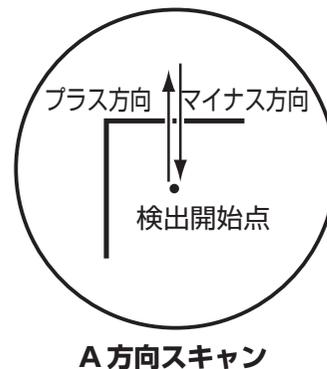
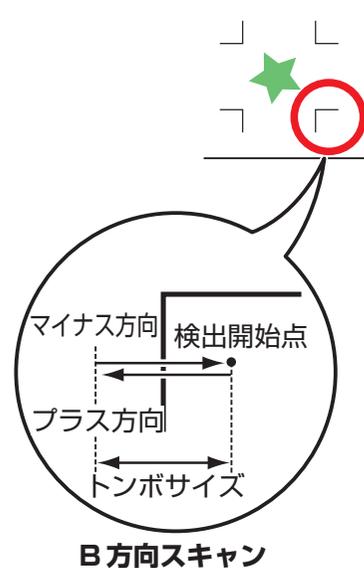
ケイジョウ : 17° 1 1/4

スピード : 15cm/s

- 11** ジョグキー【▶】で、検出動作1を行います。(☞ 次ページ)
ジョグキー【◀】で、検出動作2 (検出速度の自動設定) を行います。
(☞ 次ページ)

検出動作 1

- 1 B方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認します。
線分の検出ができた場合、ブザーが鳴ります。
できなかった場合、ブザーはなりません。
- 2 B方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認します。
- 3 A方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認します。
- 4 A方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認します。
- 5 1～4までの動作を行い、ブザーが4回鳴れば正常に検出できました。
ブザーが鳴らなかった場合は、スピードを変えてから再度検出動作をします。
全ての速度で検出できなかった場合、トンボ条件を確認の上、弊社営業所にご連絡 (サービスコール) ください。



検出動作 2

- 1 検出速度を 10cm/s に設定します。
- 2 B方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認します。
- 3 線分の検出ができれば、検出開始点に戻り「検出動作 1」を行います。
検出できなかった場合、検出開始点に戻り検出速度を 5cm/s 上げて手順 2 へ戻ります。
- 4 「検出動作 1」の 1～4 すべてが検出できた場合、そのときの速度を検出速度に設定します。
検出できない場合は速度を上げて「検出動作 2 手順 2」へ戻ります。
20cm/s まで速度が上がっても検出できなかった場合、トンボ条件を確認の上、弊社営業所にご連絡 (サービスコール) ください。

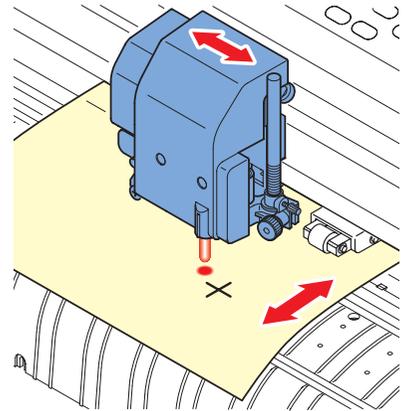
ライトポイントの位置を補正する [トンボセンサー]

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

設定手順

- 1 ツールホルダに水性ボールペンを取り付けます。

重要! ● 調整の際は、できるだけ誤差を少なくするためプロッター専用ペンをご使用ください。色は何色でもかまいません。ミマキ販売店より購入してください。



- 2 ローカルモードになっていることを確認します。

CUT1 20 050 0.30

- 3 【FUNCTION】 キーを押します。

FUNCTION **データクリア** < ENT >

- 4 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[トンボセンサー]を選択します。

▲ ▼ **トンボセンサー** < ENT >

- 5 【ENTER/HOLD】 キーを押します。

ENTER/HOLD **センサーチェック** < ent >

- 6 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[ポイントオフセット]を選択します。

ENTER/HOLD **ポイントオフセット** < ent >

- 7 【ENTER/HOLD】 キーを押します。
縦・横の長さが 10mm の十字パターンを作図します。
ライトポイントが点灯し、十字パターンの中央に移動します。

ENTER/HOLD **A= - 3.9 B= - 6.0**

8 ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して、ライトポインタの中央と十字パターンの中央が一致するようにライトポインタを移動します。

9 【ENTER/HOLD】キーを押します。補正量を登録し、ローカルモードに戻ります。

ENTER/HOLD

CUT1 20 050 0.30

重要! ● [ポインタオフセット] で設定した値は、[セッテイリセット]を行っても初期化しません。

トンボセンサLEDの感度(光量)を自動調整する [カンドチョウセイ]

トンボ検出でエラーが頻発する場合、トンボセンサLEDの感度が適正でないことが考えられます。

この場合、トンボセンサLEDの感度(光量)を調整します。

重要! ● お使いのシートが汚れのない白色のものであるか確認し、シートがセンサの直下になるようにしておく必要があります。

設定手順

1 ローカルモードになっていることを確認します。

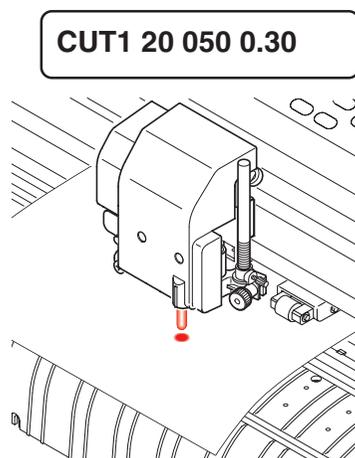
2 トンボセンサーが下地(何も印字されていない箇所)の上にあることを確認します。

下地の上でない場合は、ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して、位置を変更します。

3 【FUNCTION】キーを押します。

FUNCTION

データクリア < ENT >



- 4 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[トンボセンサー]を選択します。



トンボセンサー < ENT >

- 5 【ENTER/HOLD】キーを押します。



センサーチェック < ent >

- 6 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[カンドチョウセイ]を選択します。



カンドチョウセイ < ent >

- 7 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 8 CG-75MLが、自動的に感度調整を行います。



OUT:**** IN:****

- 9 ディスプレイの数字が安定してから、【ENTER/HOLD】キーを押します。ディスプレイの値は、完全に安定しない場合があります。その場合は、一番大きな桁の数値が安定した時点で【ENTER/HOLD】キーを押します。調整値を登録し、ローカルモードに戻ります。

CUT1 20 050 0.30

重要!

- [カンドチョウセイ]で設定した値は、[セッテイリセット]を行っても初期化されません。

データIDコード読み取りテストを行う [IDコードヨミトリ]

トンボ間に印刷されたIDコードを、正しく読み取れるかどうかを確認するための機能です。

設定手順

- 1 データIDコードが印刷されているシートをセットします。

- 2 ローカルモードになっていることを確認します。

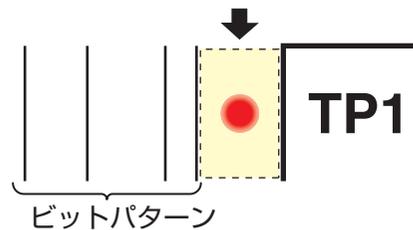
CUT1 20 050 0.30

- 3 ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して、ジョグモードに入ります。

- 4 【REMOTE】キーを押して、ライトポイントを点灯します。

- 5 ライトポイントを、ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して、第1トンボからIDコードの1ビット目の間にセットします。

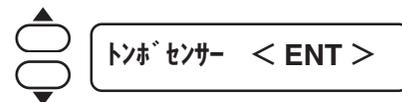
この中にポイントをセット



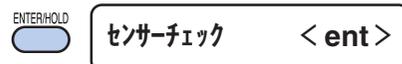
- 6 【FUNCTION】キーを押します。



- 7 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[トンボセンサー]を選択します。



- 8 【ENTER/HOLD】キーを押します。



- 9 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[IDコードヨミトリ]を選択します。



IDコードヨミトリ <ent>

- 10 [ENTER/HOLD] キーを押します。

- 11 読み取らせたいIDコードの方向に対応するジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して、スキャンする方向を選択します。

(本図では、左方向なので【◀】キーを押します)

指定方向にIDコードをスキャンし、データの検証を実行して結果を表示します。

データが正常に読み込んだ場合はOK、そうでなければNGを表示し、読み取ったIDコード(nnnn)と回転情報(mmm)を表示します。

回転情報(mmm)には、0, 90, 180, 270のいずれかの数値が表示されます。それ以外の数値の場合はエラーですので、検出をやり直すか、またはシート検出からやり直してください。



ケンシュツ 忖コウ <V^>



OK ID : nnnn R : mmm

CUT1 20 050 0.30

- 12 [END] キーを押して終了します。

ファイルチェック

ファイル管理された受信済みデータの情報を LCD に表示します。
ID コードによって管理されたデータが対象になります。

設定手順

- 1 ローカルモードになっていることを確認します。

CUT1 20 050 0.30

- 2 【FUNCTION】 キーを押します。

FUNCTION


データクリア < ENT >

- 3 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[ファイルチェック] を選択します。



ファイルチェック < ENT >

- 4 【ENTER/HOLD】 キーを押します。

- 5 ジョグキー【▲】【▼】を押して、ID 番号を切り替えます。
 nnnn に ID 番号が、mmmm にコピーした枚数が表示されます。



ID:nnnn CN:mmmm

- 重要!

 ● カットデータファイルを全く受信していない場合や、ファイル管理されたデータではない場合には、データがないというメッセージを表示します。

データファイルが アリマセン

- 6 【END】 キーで終了します。
 終了後、ローカルモードとなります。
 受信済みのファイル数を表示しています。

END


ジ ュ シ ャ フ ァ イ ル : X

カット異常の原因を調べる [サンプルカット]

正常にデータをカットできない場合や、カットした文字の始終点が合わないときに“Cut”というサンプル文字をカットして異常の原因を調べます。

- 1 ローカルモードにしてから、
【FUNCTION】キーを押します。



- 2 ジョグキー【▲】【▼】で「サンプルカット」を選択します。



サンプルカット < ENT >

- 3 【ENTER/HOLD】キーを押します。



- 4 ジョグキー【▲】【▼】でカットするサンプルデータを選択します。



Cut < ent >

- ・ 次の2つのサンプルから、カットするデータを選びます。
- ・ “Cut”を選んだ場合は手順7へ、“LOGO”を選んだ場合は手順5へ進みます。

Cut

Cut

LOGO

Mimaki

- 5 【ENTER/HOLD】キーを押します。



- 6 ジョグキー【◀】【▶】でカットするサンプルデータの倍率を選択します。
(LOGOを選択した場合)



LOGO 100% < ent >

- ・ 1～999%の範囲で選べます。

- 7 【ENTER/HOLD】キーを押してカットを開始します。



CUT1

リポート

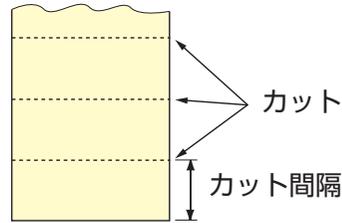
- ・ サンプルカットをすると、装置の受信バッファに保存されているデータは消去されます。

サンプルカットの結果について

- サンプルデータは正常にカットできるが、他のデータが正常にカットできない
→ ホストコンピュータ側に異常があると考えられます。
- サンプルデータや他のデータも正常にカットできない
→ [ホセイツオフセット]の設定値を増やし（装置側の取扱説明書を参照）、カッターがダウンするときの圧力を上げてください。

ロールシートを一定間隔でオートカットする [オートシートカット]

ロールシートを、指定した長さで指定した枚数を連続カットします。
定型サイズのカットシートを作成します。



■ カットサイズは、1mm から 10m まで任意で設定できます。

重要!

- ピンチローラ1とピンチローラ3を最大幅にセットした場合、オートシートカットの範囲は次の通りです。(☞ 3-4ページ)
- ★ ピンチローラ1の内側から 40mm
- ★ ピンチローラ3の内側から 80mm

設定値：

回数 : 1 ~ 999,999 回
 間隔 : 1 ~ 10,000mm
 先端合わせカット : 0 ~ 30mm

設定手順

- 1 ローカルモードになっていることを確認後、【FUNCTION】キーを押します。
- 2 【ENTER】キーを押します。
- 3 ジョグキー【▲】【▼】を押して、カット動作を行う回数を設定します。
- 4 【ENTER】キーを押します。
- 5 ジョグキー【▲】【▼】を押して、カット間隔 (mm) を設定します。
- 6 【ENTER】キーを押します。

ENTERHOLD
 オートシートカット < ENT >

▲
 ○
 ▼
 カイスク = 1

ENTERHOLD
 カイスク = 100

▲
 ○
 ▼
 カンカク = 000 mm

ENTERHOLD
 カンカク = 1000 mm

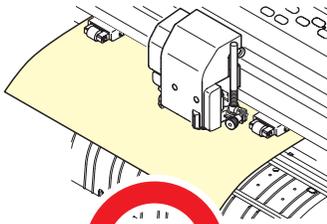
7 ジョグキー【▲】【▼】を押して、前端の平行出し用捨て切り長さ (mm) を設定します。



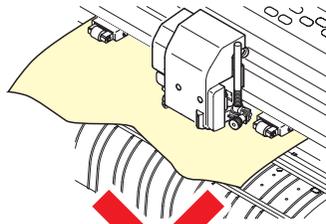
8 設定後、【ENTER/HOLD】キーを押します。
カット中は、カット枚数を表示します。



■ 先端合わせカットを設定すると、オートシートカットを開始する前に、シートの前端を切り落とします。
シートを取り付けたときにシート前端が傾いている場合や、シート切断面がきれいでない場合、カット間隔が一定にならないことがあります。
あらかじめシート前端を切り落とすことで、カット間隔を一定にします。



OK



NG

画面の表示言語を切り替える [DISPLAY]

表示パネルの言語を英語以外の言語に切り替えることができます。
設定可能な言語は下記の通りです。

- 日本語 : Japanese
- 英語 : English
- ドイツ語 : German
- フランス語 : French
- スペイン語 : Spanish
- イタリア語 : Italian
- ポルトガル語 : Portuguese

重要! ● 出荷時は英語になっています。必要に応じて変更してください。

各種機能の設定をする [セッテイ]

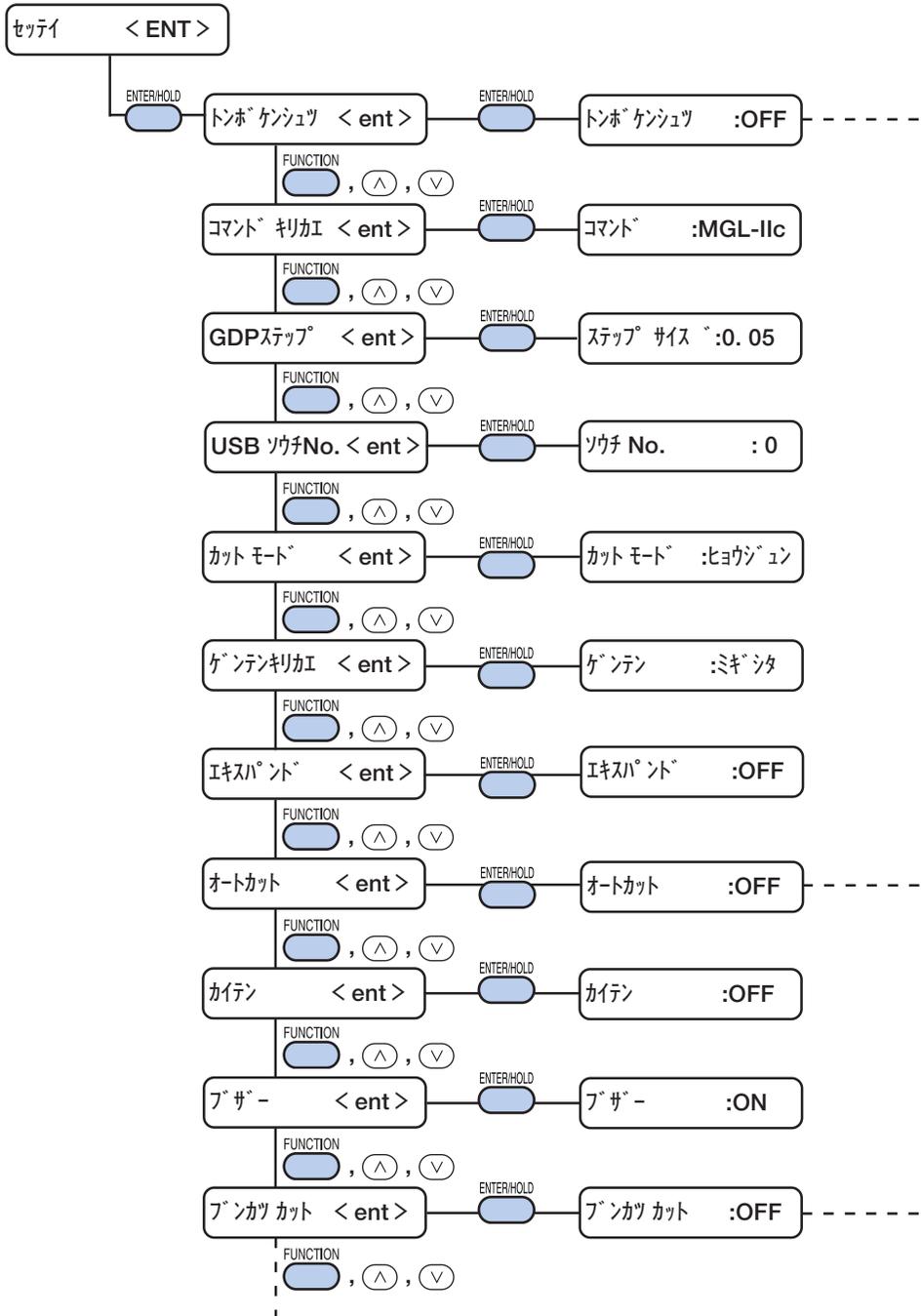
(設定機能参照  3-33 ページ)

設定機能

ここでは、ファンクションメニューの中の設定機能について説明します。
各メニューに入るキー操作は、下図のようになります。

メニュー構造の詳細は、付録をご覧ください。(🔍 5-12ページ)

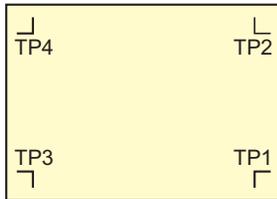
キー操作



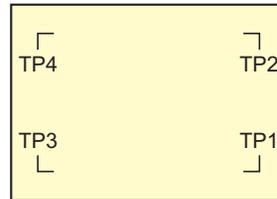
トンボ検出の動作を設定する [トンボケンシュツ]

シートに印刷してあるトンボを自動で検出します。
 セットしたシートの傾き / 作図原点の補正およびトンボ間の距離補正を行い、印刷済みシール材の絵柄の輪郭をカットすることができます。
 トンボの形状は、下記の2タイプに対応しています。

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



トンボ形状：タイプ 1



トンボ形状：タイプ 2

トンボ付きデータ作成に関する注意事項

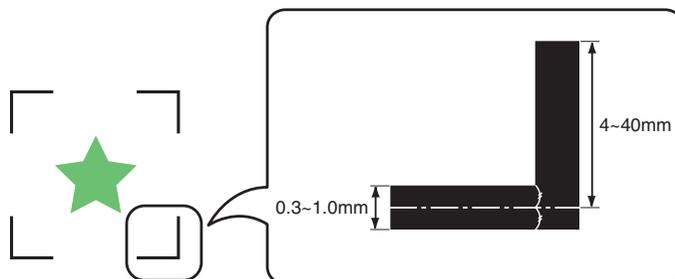
トンボ付きデータの作成方法にはいくつかの制限事項があります。
 トンボ機能を十分に活用していただくために、以下の注意事項をよくご覧になり、正しい知識でトンボ作成を行ってください。

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

トンボの大きさ

- トンボの1辺の長さは、4～40mmであること。
- トンボの線幅は、0.3～1.0mmであること。

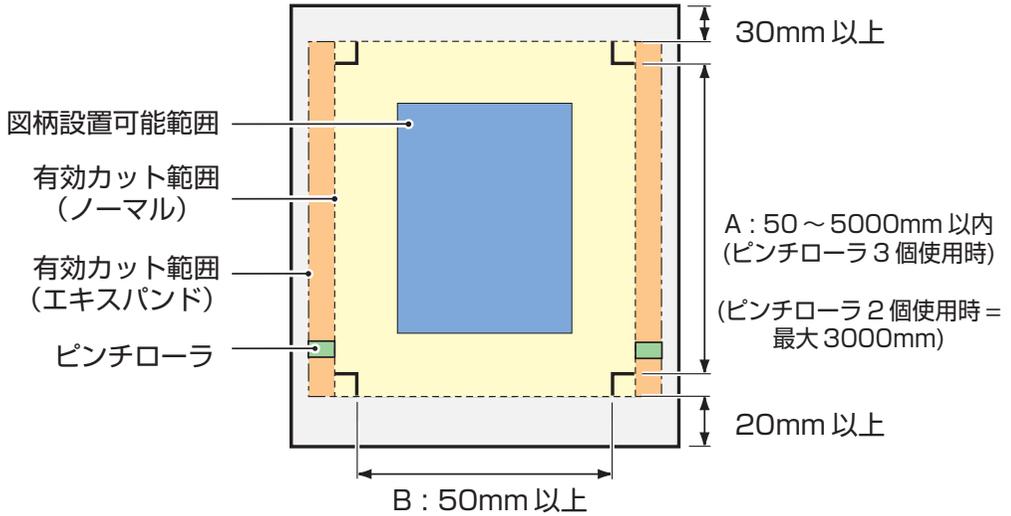
データに対するトンボの1辺の長さの目安は、「トンボの距離とトンボサイズの目安」( 3-37 ページ) を参照してください。



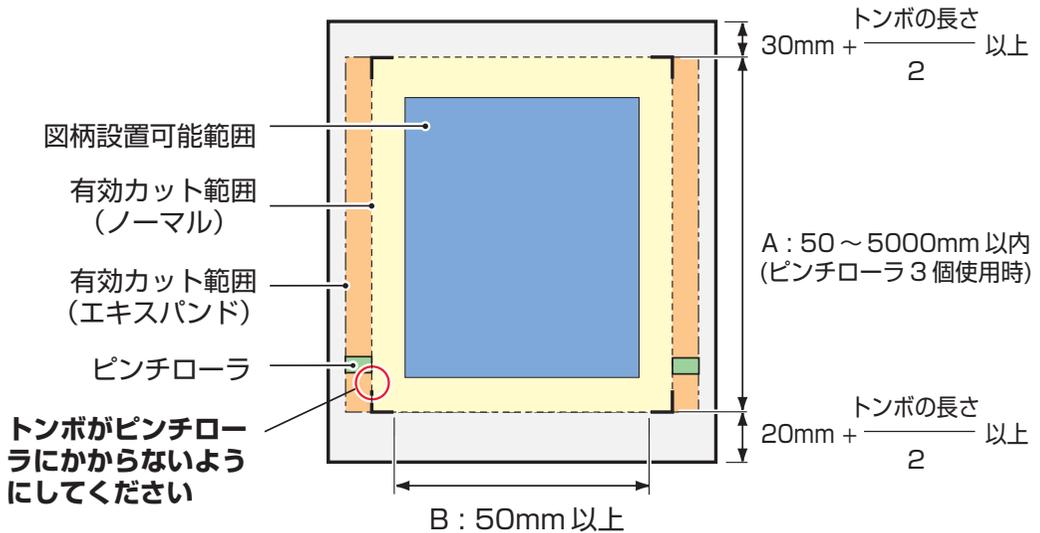
トンボと図柄の配置可能範囲

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

トンボ形状：タイプ 1



トンボ形状：タイプ 2



トンボ周辺の作図禁止エリア

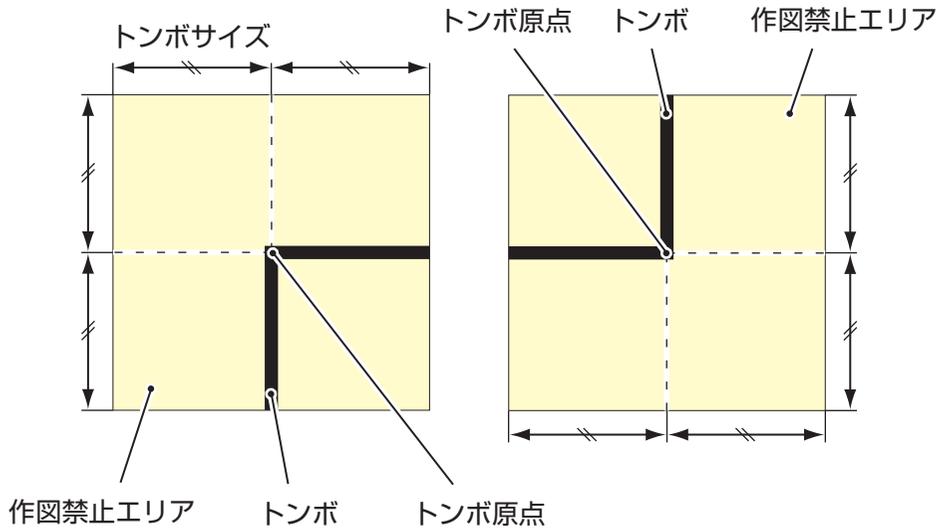
トンボ周辺（トンボの原点からトンボサイズ分のエリア）は、作図禁止エリアです。データを作図しない、また、汚れがないようにしてください。

トンボ原点を誤検出したり、トンボ読み取りエラーになる場合があります。

重要! ● トンボ原点を誤検出すると、カット位置がずれてしまいます。

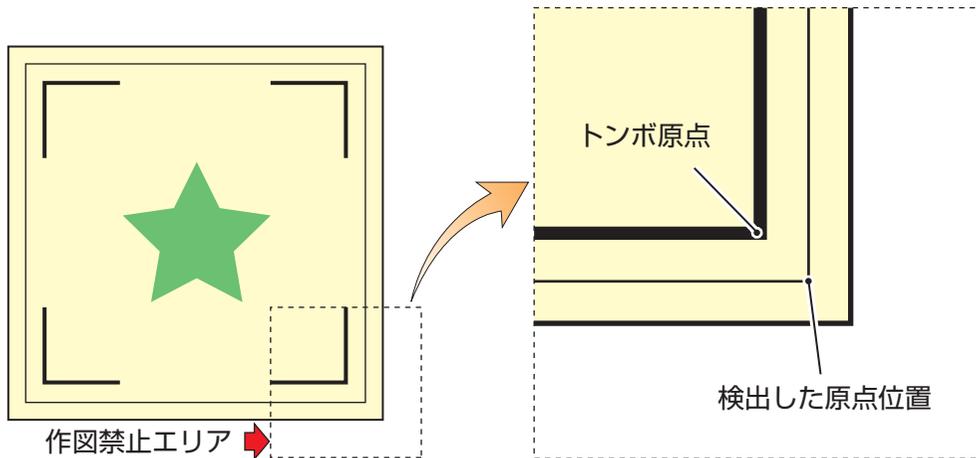
トンボ形状：タイプ1

トンボ形状：タイプ2



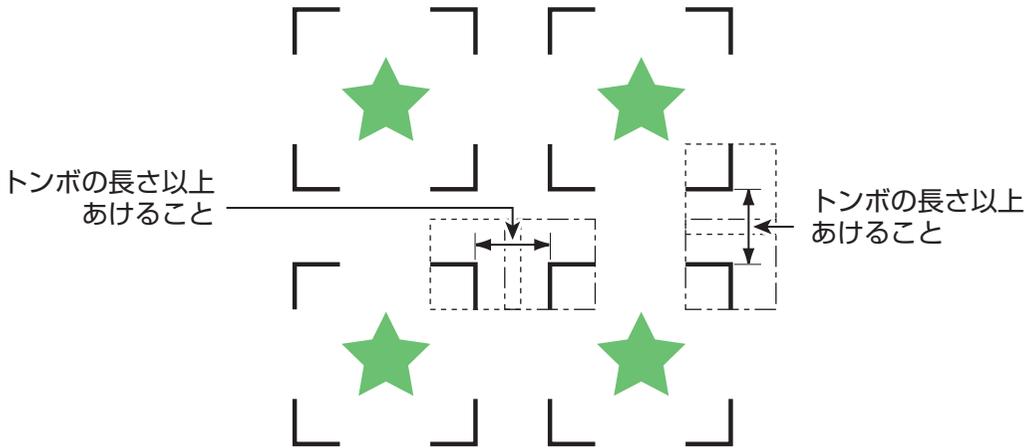
トンボ原点誤検出の例 1

トンボの外側を囲む作図があった場合



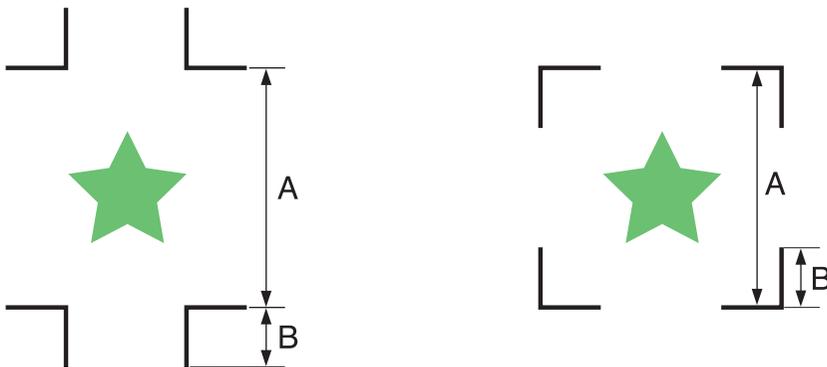
トンボ原点誤検出の例 2

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



トンボの距離とトンボサイズの目安

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



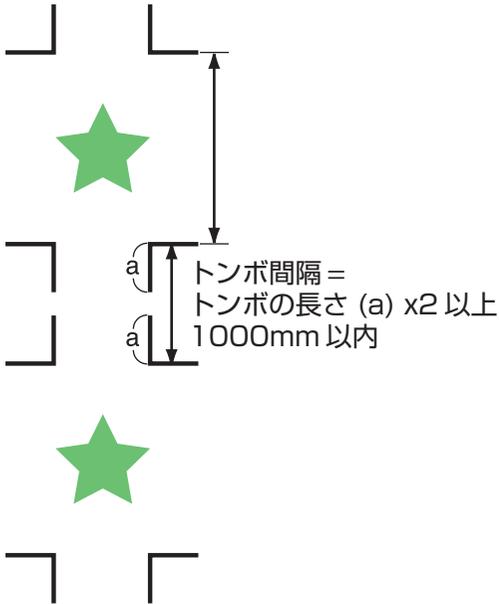
A	200 以下	500	1000	2000	3000 以上
B	4 ~	8 ~	15 ~	25 ~	35 ~

単位 (mm)

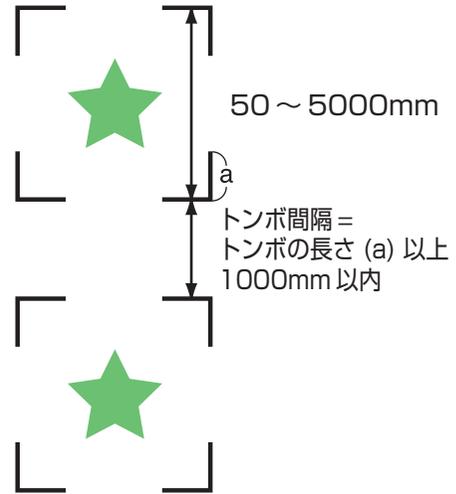
コピーする図形間のトンボ間隔

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

トンボ形状：タイプ1

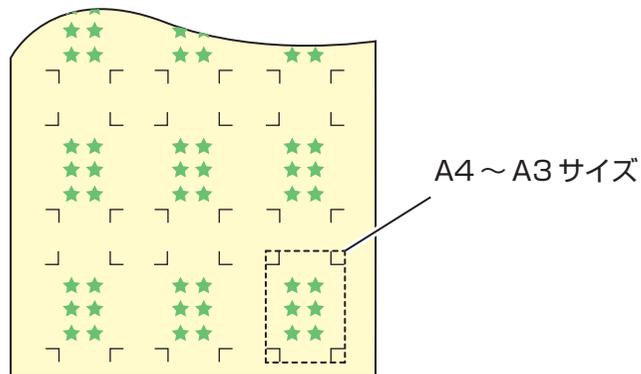


トンボ形状：タイプ2



推奨するトンボ4辺を含めた大きさ

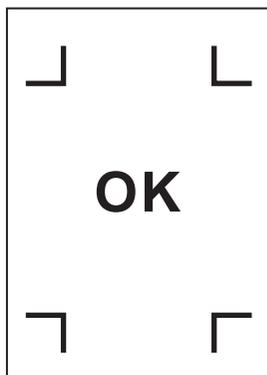
トンボ4辺を含めた大きさはA4サイズ(210mm x 297mm)以上～A3サイズ(297mm x 420mm)程度にしてください。
無駄な余白が少なくなり、効率よく図柄を配置することができます。



トンボの色

白地に黒色のトンボであること。

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



トンボのにじみ

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



トンボ検出に関する注意事項

以下に、トンボ検出に関する注意事項を列記します。

重要!

- 印刷してあるトンボ間の長さとカットする長さを同一にするため、トンボ検出時に印刷してあるトンボ間の長さを入力します。(スケール補正  3-41 ページ)
このとき、ファンクション機能の距離補正は無効になり、トンボ間スケール補正を優先します。
その後に距離補正機能の値を変えると、トンボ間スケール補正は無効になります。
- クランプレバーを本体前側に倒してシートを外し、シート検出をやり直すと、シートの傾き補正、トンボ間スケール補正、原点位置をクリアします。
- トンボを検出すると、TP1の位置に原点を設定します。
ジョグキーで他の場所に原点を設定すると、その原点が有効になります。
- 回転機能は無効になります。
- IDコード付きのシートでトンボ検出をする際は、1点検出以外のトンボ検出は使用できません。
- トンボの位置は、4点を結んだ時に長方形となるよう配置してください。
不均等に配置した場合、カットにズレが生じる可能性があります。

トンボ検出の設定値：

トンボを検出する際に、次の8種類の動作を設定します。

トンボケンシュツ

検出点数が多いほど、カット精度が高くなります。

重要!

● FineCut 使用時は“1 テン” に設定します。

また、ID コードの印刷されたシートをカットする際も、“1 テン” に設定します。

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

スケールホセイ

FineCut 使用時は“OFF” に設定します。

設定値	内 容
OFF	トンボ検出時のスケール補正の入力は実行しません
マエシテイ	トンボ検出の前に、スケール補正、台形補正* ¹ の値を入力します ( 3-45 ページ、  3-49 ページ) あらかじめトンボ間の長さを入力しておくので、トンボ検出時のトンボ間の移動が高速にできます トンボ間隔の広いデータの場合便利です
アトシテイ	トンボ検出の後に、スケール補正、台形補正* ¹ の値を入力します ( 3-47 ページ、  3-51 ページ) トンボ検出後、トンボ間の長さがある程度わかってから入力するので、設定値の入力が迅速にできます 設定は後指定の方が短時間にできます

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

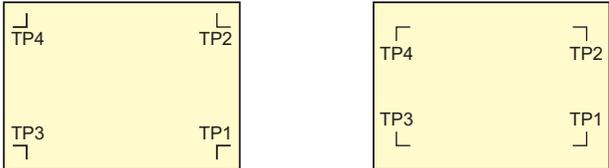
サイズ：

設定値	内容
4 ~ 40mm	<p>トンボ 1 辺の長さを設定します 印刷したトンボの縦・横の線の長さが違う場合は、短い方に設定します</p> <p style="text-align: center;">1 辺の長さ</p> 

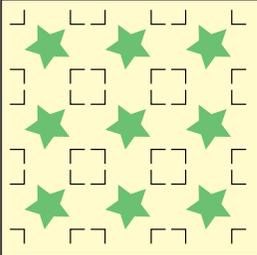
オフセットA、オフセットB：

設定値	内容
± 40.00mm	<p>通常、原点の位置は下図の位置になります しかし、お使いのアプリケーションによって、送られてくる原点の位置情報が異なる場合がありますこの場合、原点の位置を修正することができます</p> <p style="text-align: center;">トンボ：タイプ 1 トンボ：タイプ 2</p>  <p>原点位置が有効カット範囲から外れると、[エラー 37 トンボゲンテン] を表示します この場合、トンボの位置を用紙の中心側を書くようにしてください</p>

ケイジョウ：

設定値	内容
タイプ 1 卍 タイプ 2 □	<p>2 種類のトンボの形状から選択します</p> <p style="text-align: center;">トンボ：タイプ 1 トンボ：タイプ 2</p> 

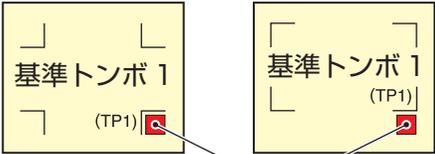
マウス A (↑)、マウス B (←):

設定値	内容
1 ~ 9999	<p>同一パターンが等間隔で複数印刷してある場合に有効です 最初のデータを元に、トンボを連続読み取りしながら指定枚数分自動的にカットします</p>  <p>ハザイ (カット紙) の場合、コピー枚数は「マウス A」の値を使用します 付属の FineCut 等、アプリケーションソフトウェア側でコピー枚数を指定できる場合、枚数は[1]に設定してください</p> <p>3x3 のコピー</p>

コウソクリミット:

設定値	内容
0 ~ 50cm/s	<p>連続コピー時の高速移動に、制限速度を設定します 高速移動の際、シートの種類によってはシートが滑ってしまい、トンボ検出を正しく行うことができない場合があります この場合、移動速度を制限します 速度を制限しない場合、設定値を 0 にします</p>

スキューチェック:

設定値	内容
0 ~ 99mm	<p>連続コピー時の、シートのずれの許容量を設定します ロールシートで連続コピーを行うと、シートの傾きなどにより次第にずれる場合があります トンボ 1 の B 軸座標値が設定値以上ずれた場合、カットを一時停止します シートのずれを修正し、[ENTER] キーを押すとトンボ検出待ちになります ジョグキーでライトポイントの光点を下図の位置に移動して [ENTER] キーを押すと、トンボ読み取りを再開します チェックしない場合、設定値を 0 にします</p> <p>トンボ : タイプ 1 トンボ : タイプ 2</p>  <p>トンボ検出開始点指定位置</p>

トンボの検出方法

トンボの検出は、フルオートとセミオートによる検出があります。

TP1 がシートの右下にない場合やカッティングソフトに付属の FineCut を使用する場合、セミオートで検出を行います。

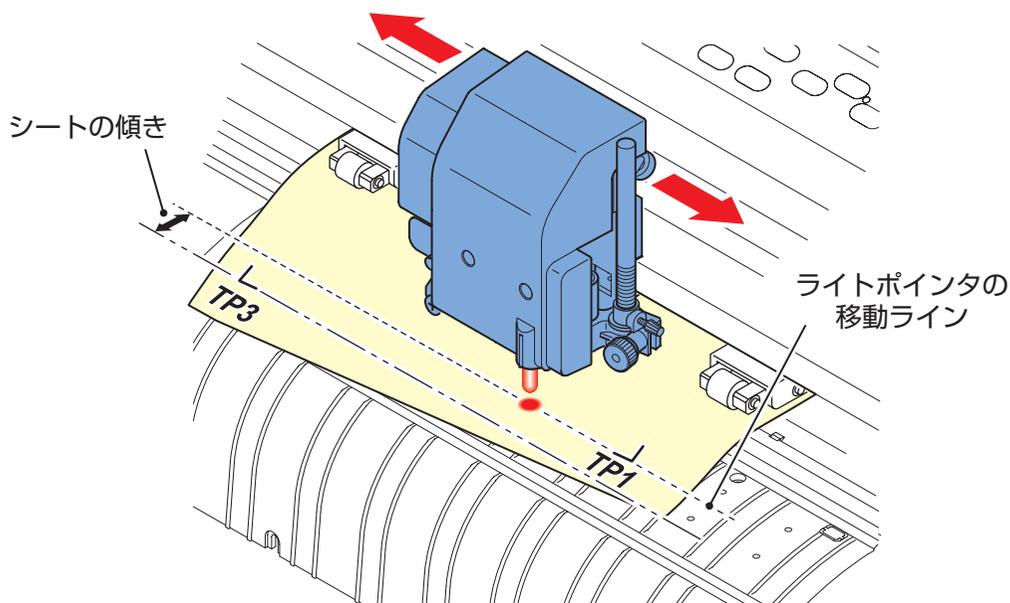
- 重要!**
- シートがカールしている場合は、カールを取り除いてください。
 - トンボ機能がないカッティングソフトを使用する場合、TP1—TP2間(A)およびTP1—TP3間(B)に、画像や汚れがないシートを使用してください。

ライトポインタを使用したシートの傾き確認

クランプレバーを本体前側に倒し、ピンチローラをあげて [SHEET SET] キーでシート解除すると、ライトポインタが点灯します。また、手でキャリッジを左右に動かすことができます。

クランプレバーを本体前側に倒し、キャリッジをトンボ TP1 と TP3 の間を手で移動させると、ラインポインタのラインにより、シートの傾きを確認できます。ラインにあわせ、シートの傾きを調整してください。

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

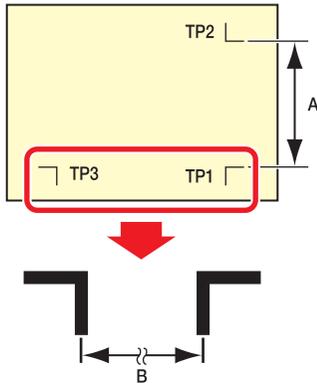


フルオートによるトンボ検出

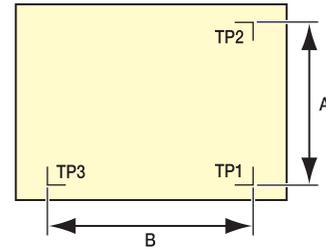
シートに印刷済みのトンボ間の長さ、プロッタが検出したトンボ間の長さを補正します。

あらかじめデータ上のトンボ間 (A と B) を測定しておきます。
トンボの線の中心を基準に測定します。

トンボ形状：タイプ 1



トンボ形状：タイプ 2



前指定による検出手順

- 1 出力するデータ上のAおよびBの長さを測定します。

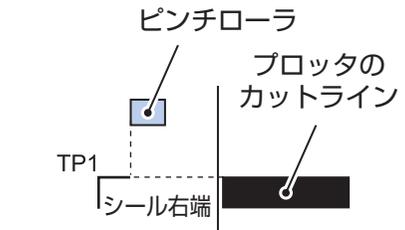
- 2 TP1 を、図の位置に置きます。



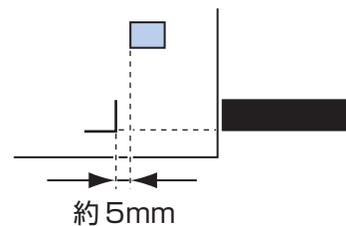
■ TP1 の位置が、図の位置に置けない場合は、「セミアートによるトンボ検出」を行ってください。

- 3 シートが動かないように注意しながら、クランプレバーを本体後側に倒します。
ピンチローラがシートを保持します。

- 4 【ENTER/HOLD】 を押します。



トンボ形状：タイプ 1



トンボ形状：タイプ 2



- [ローラ スウ センタク] が [ON] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。(☞ 2-19ページ)

シートの幅のみを検出した後、スケール補正設定画面になります。
(右の例は4点検出の場合)

- 5 ジョグキー【▲】【▼】で設定します。
【ENTER/HOLD】キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。



- [トンボ ケンシュツ] が「2テン A」に設定してある場合は、Bの長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「1テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。(手順7)

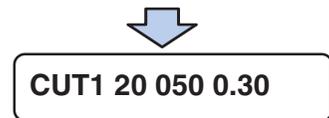
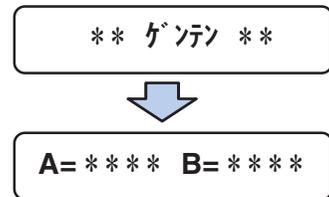
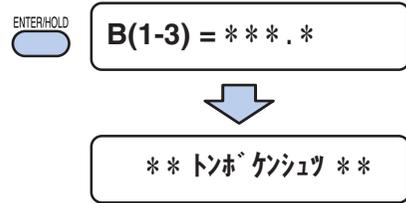
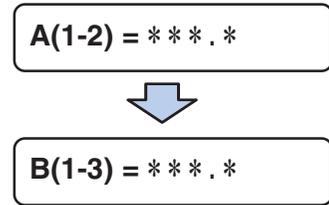
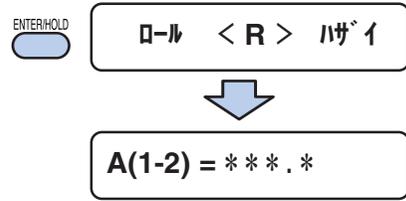
- 6 設定後、【ENTER/HOLD】キーを押します。
トンボの検出を開始します。
トンボが検出できない場合、右記のように表示します。シートを取り付け直してください。

- 重要!** ● シートセットは必ずリアセットになります。



- 検出するトンボの個数については、「トンボ検出の設定値：(☞ 3-41ページ)」を参照してください。

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



後指定による検出手順

1 「前指定による検出手順 (☞ 3-45 ページ)」の1～3を行います。

2 【ENTER/HOLD】を押します。



■ [ローラ スウ センタク] が [ON] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。(☞ 2-19 ページ)

シートの幅のみを検出した後、トンボの検出を開始します。
トンボが検出できない場合、右記のように表示します。シートを取り付け直してください。



■ 検出するトンボの個数については、「トンボ検出の設定値：(☞ 3-41 ページ)」を参照してください。

重要!

● シートセットは必ずリアセットになります。

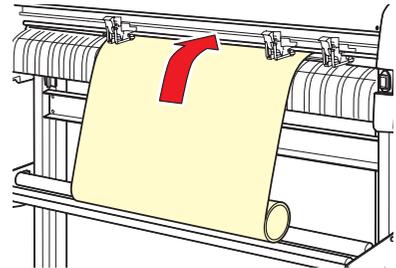
ENTER/HOLD
ロール < R > サイズ



** トンボ 検出 **



I7-36 トンボ 検出



3 トンボの検出後、スケール補正設定画面になります。
(右の例は4点検出の場合)
実測値とトンボ検出した長さが異なる場合は、ジョグキー【▲】【▼】で設定します。
【ENTER/HOLD】キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。

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



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



ENTER/HOLD

A(3-4) = * * * * *



- [スケール ホセイ] が「OFF」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「2テン A」に設定してある場合は、Bの長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「1テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。(手順4)

- 4 設定後、【ENTER/HOLD】キーを押します。
原点を設定します。
有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

** ゲンテン **



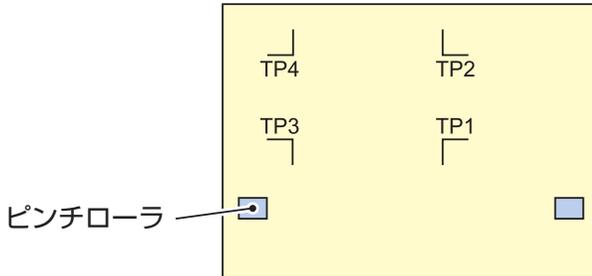
A= **** B= ****



CUT1 20 050 0.30

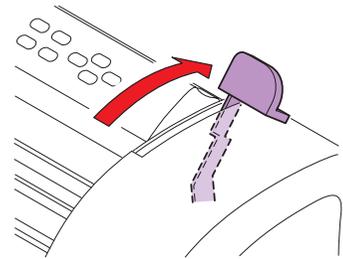
セミアートによるトンボ検出

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

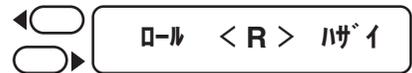


前指定による検出手順

- 1 シートを取り付け、クランプレバーを本体後側に倒します。
ピンチローラがシートを保持します。



- 2 ジョグキー【◀】【▶】を押し、シート検出を行います。(リアセット)



トンボ検出待ち

- 重要!**
- フロントセットもできますが、連続コピー時のオートカットができないなど、機能の制限があります。
リアセットを推奨するのは、このためです。



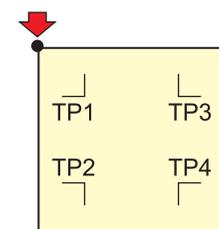
- [ローラ スウ センタク] が [ON] に設定してある場合、使用するピンチローラ数を選択します。(☞ 2-19ページ)

シートを検出すると、トンボ検出待ちの表示になります。

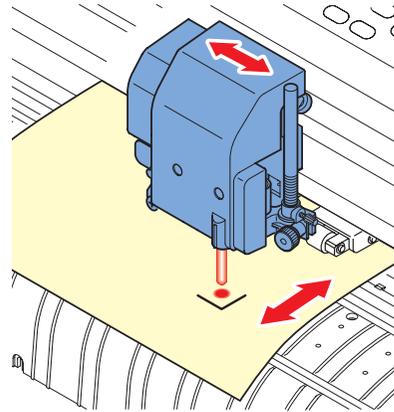
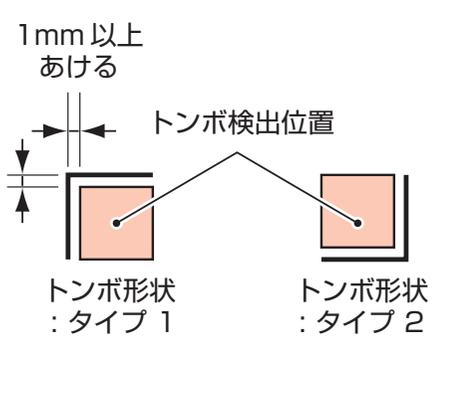


- フロントセットの場合、図のように TP1 ~ TP4 の見た目の位置関係が逆転します。

原点



- 3 ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】で、ライトポインタを下図のエリア内に移動します。



- 4 【ENTER/HOLD】キーを押します。スケール補正設定画面になります。(右の例は4点検出の場合)

ENTER/HOLD トンボケンシュツ カイシ 1枚

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

- 5 ジョグキー【▲】【▼】で設定します。【ENTER/HOLD】キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。

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

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



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

- 6 設定後、【ENTER/HOLD】キーを押します。
[トンボケンシュツ] で設定したトンボの検出を開始します。



■「トンボ検出の設定値：」を参照してください。
(☞ 3-41 ページ)

トンボを検出できない場合、エラー表示します。シートを取り付け直してください。

ENTER/HOLD B(1-3) = *.*.*



** トンボ ケンシュツ **



I7-36 トンボ ケンシュツ

** ケンテン **



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



CUT1 20 050 0.30

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

後指定による検出手順

- 1 「前指定による検出手順 (☞ 3-49 ページ)」の1～3を行います。

- 2 【ENTER/HOLD】キーを押します。
[トンボケンシュツ] で設定したトンボの検出を開始します。



■「トンボ検出の設定値：」を参照してください。
(☞ 3-41 ページ)

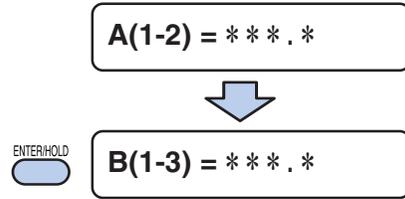
トンボを検出できない場合、エラー表示します。シートを取り付け直してください。

ENTER/HOLD ** トンボ ケンシュツ **



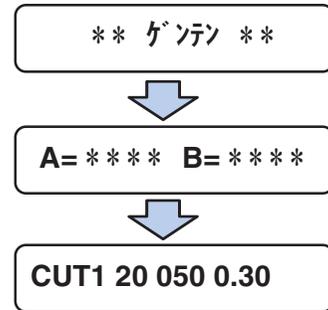
I7-36 トンボ ケンシュツ

- 3** トンボの検出後、スケール補正設定画面になります。
 (右の例は4点検出の場合)
 実測値とトンボ検出した長さが異なる場合は、ジョグキー【▲】【▼】で設定します。
 【ENTER/HOLD】キーを押すと、次のスケール補正設定へ移ります。



- [スケール ホセイ] が「OFF」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「2テン A」に設定してある場合は、Bの長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「1テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示せずに、原点を表示します。

- 4** 設定後、【ENTER/HOLD】キーを押します。
 原点を設定します。
 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

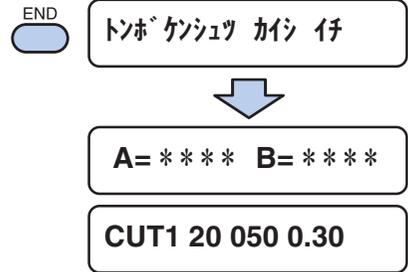


トンボ検出の解除方法

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

手順

- 1 【END】キーを押してトンボ検出モードを解除します。
有効カットエリアを表示して、ローカルモードになります。



- 2 【FUNCTION】キーを押します。
ファンクション機能に入ります。



- 3 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[セッテイ]を選択します。



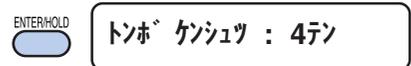
- 4 【ENTER】キーを押します。



- 5 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[トンボケンシュツ]を選択します。



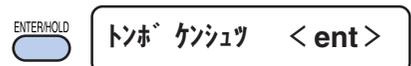
- 6 【ENTER】キーを押します。



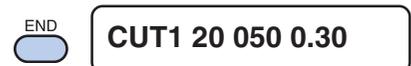
- 7 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[OFF]を選択します。



- 8 【ENTER】キーを押します。
[トンボケンシュツ]の設定に戻ります。

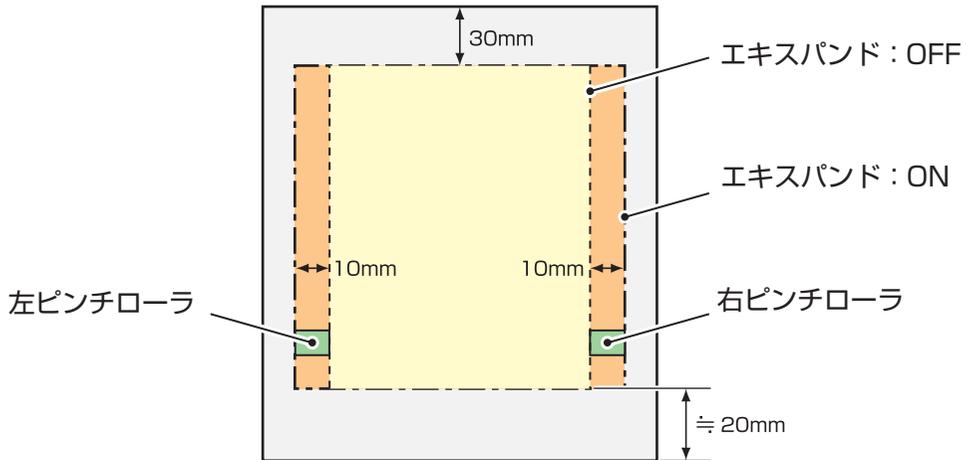


- 9 【END】キーを2回押します。



カット (作図) 範囲を広げる [エキスパンド]

エキスパンドは、カット (作図) 範囲を拡大する機能です。
 デッドスペースを縮小し、カット (作図) 範囲を通常よりも拡大します。
 デッドスペースは、左右ともに 10mm 少なくなります。



シートを後方にセットした場合

重要!

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

カットの品質を切り替える [カットモード]

カット品質を設定します。

設定値：

- コウヒンイ ： カット品質を優先にカットします。
- ヒョウジュン ： 普通にカットします。
- コウソク ： 短時間でカットします。(重いシートの使用には適していません。)

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。



- 次の時、[コウヒンイ] に設定します。
 - ・ 10 mm 以下の文字をカットするとき
 - ・ 鋭角部分が多い絵柄や文字をカットするとき
 - ・ 微細なカットをするとき

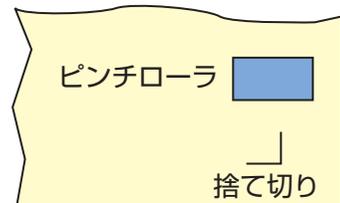
ただし、コンピュータからのデータが複雑すぎる場合、仕上がりがギザギザになる場合があります。この場合、[コウソク] を選択すると滑らかな仕上がりになります。

刃先の方向あわせ機能を設定する [ステギリ]

カットを開始するときに、刃先が一定方向に向くようにする動作をします。次の動作をした時、捨て切り動作を実行します。

- ツール (CUT1 ~ CUT5, HALF) を選択したとき。
- カット条件を設定したとき。

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



設定値：

ON, OFF

重要!

- 捨て切りの初期値は、ON になっています。
OFF に設定した時は、カット前に刃先の方向を合わせるために、試し切り (👉 2-23 ページ) を実行してください。

シートの種類を設定する [シートセッテイ]

重いシートや幅の広いシートを使用する場合、シートのズレを防ぐためにシート設定を変更します。

[シートセッテイ] を [オモイ] に設定した場合、最高スピードを 20 cm/s に制限します。

設定値：

フツウ, オモイ

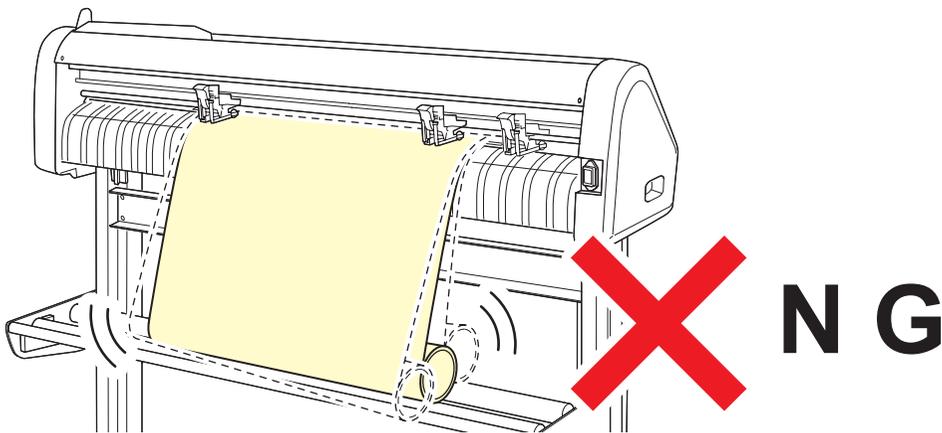
重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 重いシートや幅の広いシートを高速でカット (作図) すると、シートがズレる原因になります。
また、[エラー 41 モータアラーム] になる場合があります。
この場合、シート設定を [オモイ] に設定してください。

オートフィード時のオフセットを設定する [フィードオフセット]

オートフィードを行う時に、オフセット値を加えて少し多めにフィードする設定をします。

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



設定値：

0 ~ 100cm

カット終了後、自動的にシートを切り離す [オートカット]

カット終了後に、自動的にシートを切り離す設定を行います。(自動裁断機能)

オートカットは、シート検出時 ( 2-16 ページ) にロールシートを選択した場合有効です。

重要!

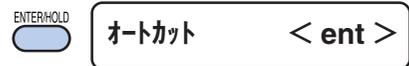
- ロール紙を前セットした場合もオートカットは行われますが、改めてシートセットをし直す必要があります。
- トンボを使用する場合、カット後に前のデータのトンボが残らず、次データのトンボの前に十分なデッドスペースが設けられるように「カットヨハク」を設定してください。
- ピンチローラ1とピンチローラ3を最大幅にセットした場合、オートカットの範囲は次の通りです。
 - ★ ピンチローラ1の内側から 40mm
 - ★ ピンチローラ3の内側から 60mm

設定手順

- 1 ローカルモードになっていることを確認後、【FUNCTION】キーを押します。



- 2 【ENTER】キーを押します。

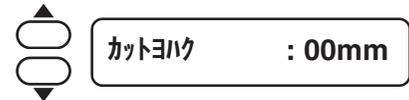


- 3 ジョグキー【▲】【▼】を押して、オートカットの ON/OFF を選択します。



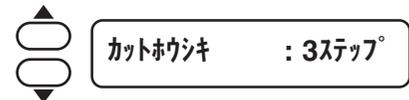
- 4 【ENTER】キーを押します。

- 5 ジョグキー【▲】【▼】を押して、切り離しの際の余白を選択します。



- 6 【ENTER】キーを押します。

- 7 ジョグキー【▲】【▼】を押して、切り離しの方法を選択します。



- 8 ジョグキー【▲】【▼】を押して、重複カットする幅を選択します。

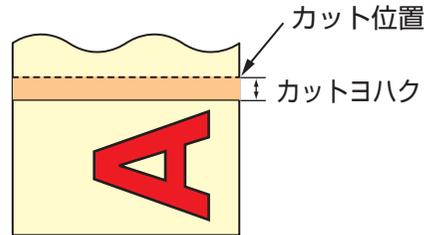


- 9 設定後、【ENTER/HOLD】キーを押します。

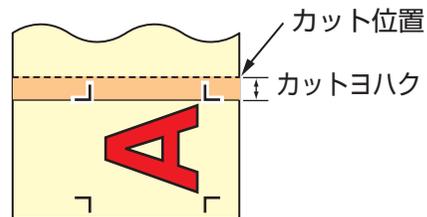


- カットのタイミング：
ロールシート使用時は、1 データのカット終了時に自動的に切り離します。
[ミスウギリ]、トンボ連続読み取りコピーの場合、2 列目のカットが終了した場合に 1 列目を切り離します。

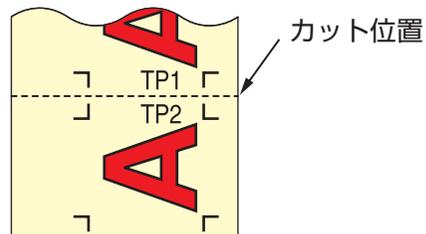
- カット位置：トンボ検出がない場合
カットデータの最後から [カットヨハク] 離れた位置で切り離します。



- カット位置：トンボ検出があった場合
TP2 のトンボの B 方向線から [カットヨハク] 離れた位置で切り離します。



- トンボ連続読み取りコピー時には、
TP2 から次のトンボの TP1 の距離が
計測時にわかっているので、TP1 と
TP2 の中間を切り離します。

**重要!**

- トンボ連続読み取りコピー時には、以下の理由で両端点線カットのみを自動的に行うことがあります。
 - ★ トンボ検出時に設定した値よりも、カット位置があまりにも狭い場合
 - ★ 用紙の傾きが大きい場合 (図形も一緒にカットしないため)



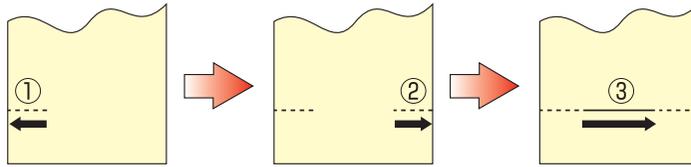
- オートカットは、次の条件のいずれかを満たした時にシートを切り離します。
 - ★ ローカルモードに移行する命令を受けたとき。
カット位置：「A 軸に最大カットした位置 +25mm」の位置
 - ★ ページ切り替えの命令を受けたとき。
およびカット (作図) 終了後コマンドの受信が 10 秒以上ないとき。
カット位置：次のページの先頭

設定値：

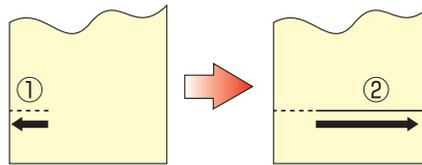
オートカット : ON, OFF
 カットヨハク : 0～50mm
 カットホウシキ : 3ステップ, 2ステップ
 チョウフク カット : 1～50mm

カット方式について**3ステップの場合**

左端・右端をカットした後、中央部分を切り離します。シート幅が広い時は、こちらを選択してください。

**2ステップの場合**

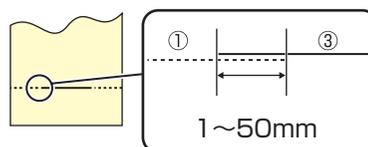
左端 10cm をカットした後、右側を切り離します。(シート幅が狭い時)

**重要!**

- 3ステップ方式でカットを行った場合、シートの伸縮などにより裁断部に段差が発生したり、切りくずが出る場合があります。
- 幅の広いシートや重いシートを2ステップ方式でカットした場合、シート自体の重さでカットした部分が垂れ下がってしまいます。このため、正しく裁断できない場合があります。
使用するシートに合わせて適切なカット方法を選択してください。

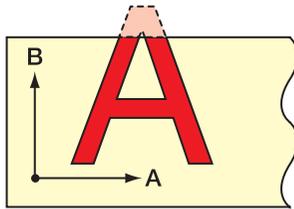
重複カットについて

3ステップの場合、1ステップ目と3ステップ目・2ステップ目と3ステップ目のカットの重複幅を1～50mmの間で設定できます。(2ステップの場合、1ステップ目と2ステップ目)

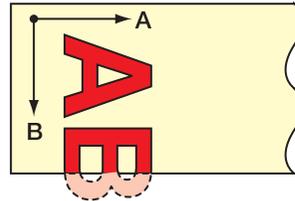


シート幅より大きいデータを分割してカットする [ブンカツカット]

カットデータがシートの幅より大きい場合、分割してカットします。
分割カット実行中は、ホストコンピュータからのデータは無視します。
回転機能が ON の場合、以下ようになります。

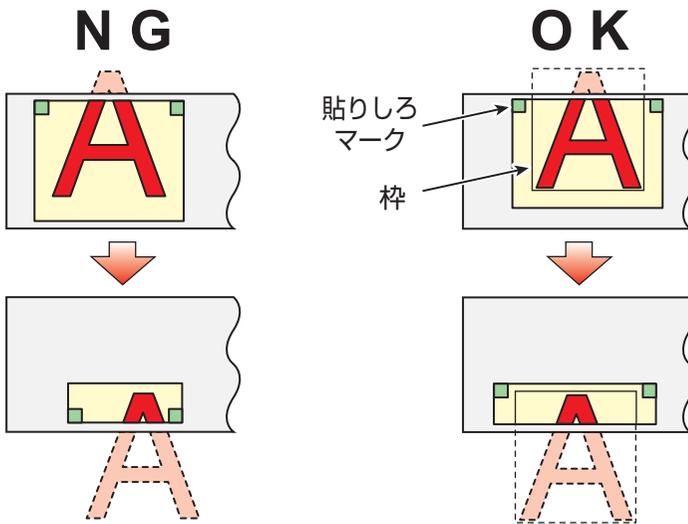


回転機能：OFF



回転機能：ON

枠カットおよび貼りしろマークは、カットデータのサイズをもとにカットします。
ホストコンピュータ側で枠カットを設定してデータを送信すると、枠と貼りしろマークが揃い、貼り付けが容易になります。



コンピュータ側の枠カット：未設定

コンピュータ側の枠カット：設定

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 貼りしろは1cm あるため、有効カットエリアは常に1cm以上の幅が必要になります。

重要! ● 次のいずれかのとき、分割カットはできません。

- ・ カットデータの容量が受信バッファの容量より大きい場合
- ・ カットデータ内に原点更新コマンドがある場合
- ・ 2点軸補正が設定してある場合
- ・ トンボ検出をしている場合
- ・ 有効カットエリアの幅が1 cm 以下の場合
- ・ 本装置内のテストデータをカットした場合

表示パネルには、次のように表示します。

** ブンカツイント **

設定値：

ブンカツカット：ON, OFF

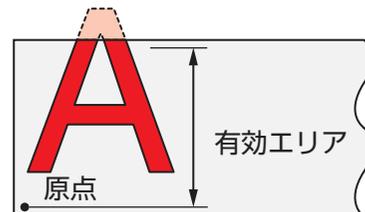
ワクカット：ON, OFF

マークカット：ON, OFF

設定手順

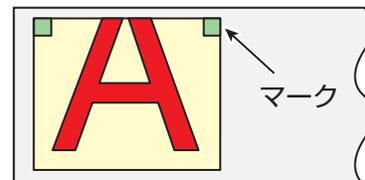
1 [ブンカツカット] をON に設定します。

2 コンピュータからデータを送信します。
カットエリアからデータがはみ出ると、右のように表示します。



** オフスケール **

3 カットが終了したら、枠と貼りしろマークをカットします。
表示パネルに、枠と貼りしろマークをカットするまでの時間を表示します。



** ブンカツ ** XXs

枠、マークカットまでの残り時間

- 4** 枠カットが終了すると、ローカルモードになります。
右の図のように表示します。

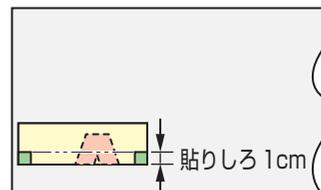
CUT1 ブック

重要! ● この表示の時以外は、シートを交換しないでください。

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

- 6** 【REMOTE】キーを押して、リモートモードにします。
シートをカットデータの最大シート長分フィードし、カットを開始します。
シートをフィードしないときや、シートが短いときは、手順**5**で大きなシートに交換してください。

- 7** 手順**5**、**6**を続けます。
シート幅を超えるデータがなくなるまで、続けます。
終了すると、ツール条件を表示して、ローカルモードに戻ります。



CUT1 20 050 0.30

点線でカットする [テンセンカット]

用紙をカットする際、カットデータを切り抜かずに点線でカットします。

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 点線カットは、オプションのカッター (型番 SPB-0001 : 超硬刃 3 本セット) を使用してください。
- 点線カットは台紙ごとメディアをカットする為、通常のカットに比べてカッター刃の寿命が短くなります。

設定値：

テンセンカット (点線カットの設定)	: ON, OFF
ハーフカットプレス (用紙を切り残す部分のカット圧力)	: 0 ~ 300 g
ハーフカットチョウ (用紙を切り残す長さ)	: 0.1 ~ 5.0 mm
カットチョウ (用紙を切り抜く長さ)	: 5 ~ 150 mm

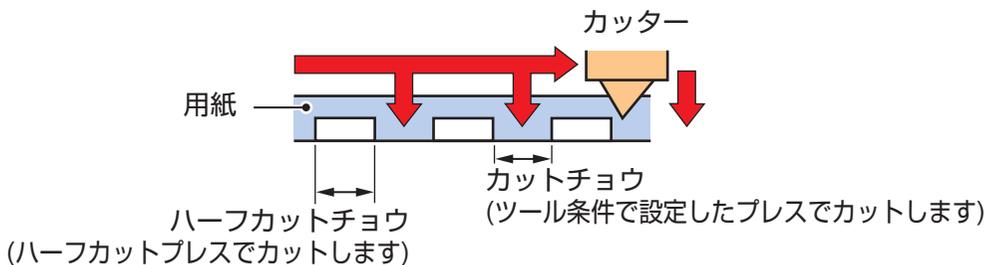


参考値

65kg の用紙をカットするときのカット条件と点線カット条件を示します。

“カットチョウ” は、字画の多い文字や小さい文字の場合は、短めに設定します。

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



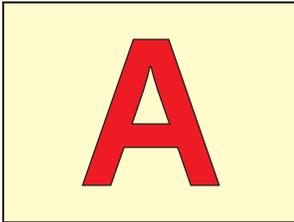
穴あけ (点) 機能で作図する [パウンシング]

パウンシングとは、穴あけ機能です。
下図のように、データを点描画します。

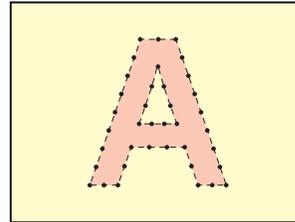
重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。



■ パウンシング機能で穴あけした用紙に、マジック・スプレーなどでマーキングします。施工や手書き看板の位置決めに使用することができます。



通常のカット



パウンシング

ツールは、刃先が針状になっているオプションのパウンシングピン (型番 OPT-C0095 : パウンシングセット) を使います。

カット条件を [PIN] に設定します。

シートは、塩ビシートなどではなく、紙を使用します。

設定値：

OFF : パウンシング機能を無効にします。

ON : パウンシング機能を有効にします。

パウンシング条件の設定値 (👉 2-13 ページ)

SPEED : 1 ~ 10cm/s (1cm/s ステップ)
15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60cm/s

PRESSURE : 10 ~ 400 (g)

打点間隔 : 1 ~ 100 (mm)



原点位置を切り替える [ゲンテンキリカエ]

アプリケーションソフトウェアのコマンド仕様に合わせて、コマンド原点の位置を設定します。

本設定は、MGL- II c コマンドのとき有効です。MGL- I c1 コマンドのときは、「ミギシタ」になります。

設定値：

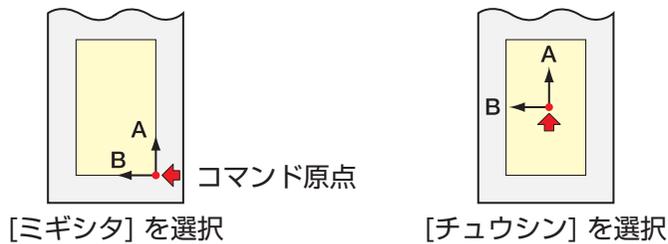
チュウシン：有効カットエリアの中心

ミギシタ：有効カットエリアの右下 (AB 座標の右下)

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 回転機能が ON の場合は原点位置が下記のようにになります。

回転 OFF の時



回転 ON の時



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

カット（作図）の移動方向を切り替える [カイトン]

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

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアされます。

設定値：

ON ： 座標軸の回転と原点の移動を同時に行います。

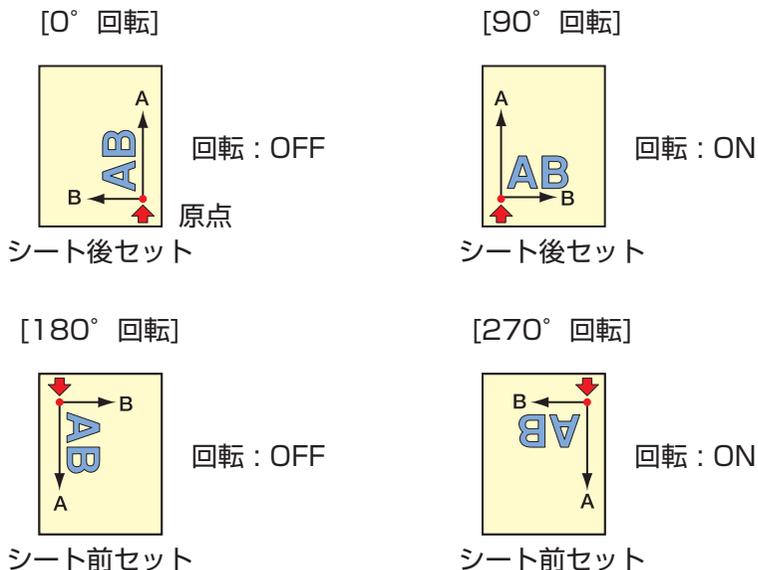
OFF ： 回転しません。



シート検出後、キャリッジは原点位置で止まります。(● = 原点)

座標系について

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



カット (作図) 順を変更する [ソーティング]

ソーティングは、ホストコンピュータから送られてきたカットデータを並び替えて、カット順を変更する機能です。アプリケーションソフトウェアによってプロットに送るデータは、作成や編集した順番になります。

スキャナで読み込んだデータを手直しすると、手直しした場所が後でカットされます。よって、袋データが一筆書きになりません。

その場合に、ソーティングを利用すると、袋データが一筆書きになります。



- ソーティングを [ON] にした場合、オートフィード機能が有効になります。オートフィード機能は、カットするデータの長さ分のシートを、あらかじめ引き出す機能です。

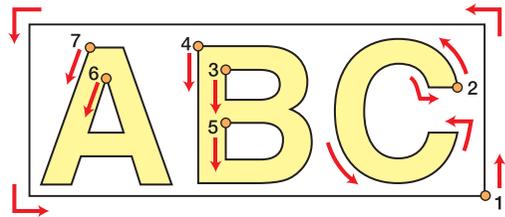
ソーティングは、ペンダウンした移動からペンアップするまでを1つのブロックとして、ブロック単位にカットしていきます。1つのブロックをカットした後は、始点位置が一番近いブロックをカットします。

ホストデータの始点位置とカット方向は、変更しません。

●印：データの始点 = カット時の始点

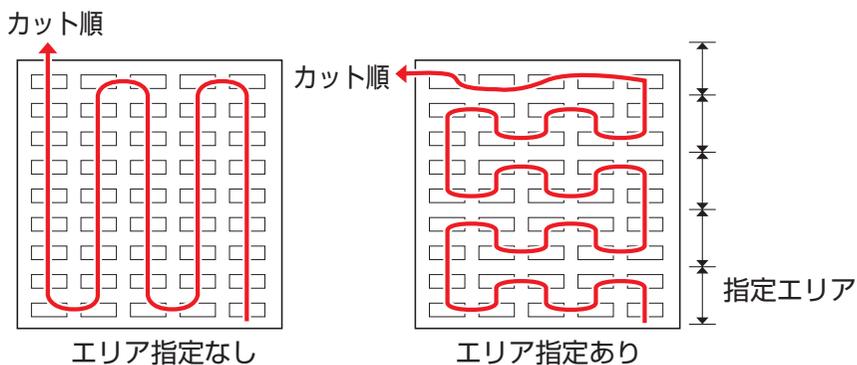
矢印：データの方向 = カット方向

数字：カットブロック順



設定値の [エリアカンリ] でエリアを指定することにより、エリア内におさまるブロックデータを優先でカットします。

エリア内におさまるブロックデータがなくなるとエリアを拡大させて、シート送り方向に徐々にカットします。



設定値：

- ソーティング : ON, OFF
- オートフィード : ON, OFF
- エリアカンリ : 10 ~ 510 cm

操作手順

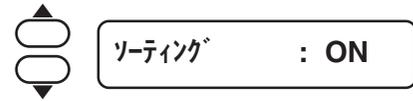
- 1 ローカルモードで【FUNCTION】キーを数回押し、[セッテイ]を表示します。



- 2 【ENTER/HOLD】キーを押します。

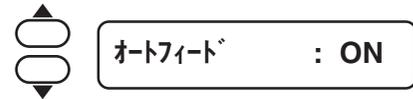


- 3 ジョグキー【▲】【▼】を押し、ソーティング ON/OFF の設定をします。
【ENTER/HOLD】キーを押し、オートフィードを表示します。



- [ソーティング] を OFF に設定すると、手順2の表示に戻ります。

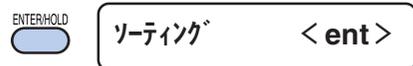
- 4 ジョグキー【▲】【▼】を押し、オートフィード ON/OFF の設定をします。
【ENTER/HOLD】キーを押し、エリア管理機能を表示します。



- 5 ジョグキー【▲】【▼】を押し、エリア管理機能の設定をします。
[OFF]、または 10～5100 cm (10 cm 単位) の値を設定します。



- 6 【ENTER/HOLD】キーを押します。



- 7 【END】キーを2回押して、ローカルモードに戻ります。

重要!

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

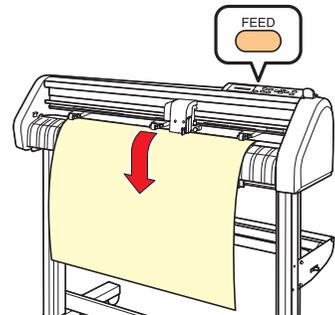
ソーティング手順

- 1 データを送信します。
受信バッファ内の未処理データサイズを表示します。カット（作図）はしません。処理した線分をソーティングバッファにため込みます。
 - 2 データの送信が終了すると、カット開始までの待ち時間を表示します。（残り時間を秒単位で表示）
カット開始までの待機中にデータの受信がなければ、カウントダウンをします。
 - 3 オートフィードを実行します。
カット開始前にカット分のシートを引き出します。カット長分のシートが引き出せなかった場合、以下のエラーを表示します。
- エラー-15 オートフィード
- 長尺シートに交換後、データ送信または枚数切り (☞ 3-18 ページ) を実行してください。
- 4 カットを開始します。
カット済みのデータを、パーセントで表示します。
 - 5 カットが終了するとリモートモードになります。

CUT1 * 2KB *

7° ロット 5S

ソーティング 1%



ソーティング 10%

CUT1 ** リモート **



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

コンピュータからの命令を切り替える [コマンドキリカエ]

ホストコンピュータ側のコマンド仕様に合わせて、コマンドを切り替えます。表示パネルに本装置が認識したコマンド名を表示し、カットを開始します。

設定値：

- AUTO : 受信したデータのコマンドによって、自動で MGL- I c1 または MGL- II c に切り替えます。
- MGL- I c1 : MGL- I c1 コマンドのデータを受信するときに使用します。
- MGL- II c : MGL- II c コマンドのデータを受信するときに使用します。

重要!

- 電源を落としても設定値は記憶しています。
- 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアされます。
- 通常は [AUTO] で構いませんが、データサイズが大きい場合などに、正常な結果が得られないことがあります。この場合、設定値をコマンド名に変更してください。
- [AUTO] に設定してコンピュータからデータを受信すると、表示パネルに本装置が認識したコマンド名を表示し、カットを開始します。データ受信後にコマンド名を表示し続けたり、[エラー16 AUTO I/F] を表示する場合は、自動認識できなかったことを示します。この場合、MGL- I c1 または MGL- II c に変更して、正常にカットするコマンド名を設定してください。
- [AUTO] で自動認識したコマンドは、データクリア (👉 3-17 ページ) を実行するか、シートを再セットするまで有効です。

GDP ステップ [GDP ステップ]

コマンド指定の移動量単位を切り替えます。

MGL-llc コマンドの場合、座標の単位は 0.025mm、MGL- lc1 コマンドの場合は 0.05mm が基本ですが、アプリケーションソフト (特に古い物) によっては基本分解能とは異なる単位のデータの出力しか行えない場合があります。

このような場合には、本設定値を変更し、正しいサイズでカットできるようにします。

重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。

設定値

AUTO (MGL-llc) : 0.025 (mm)

AUTO (MGL-lc1) : 0.05 (mm)

MGL-llc : 0.025, 0.01 (mm)

MGL-lc1 : 0.025, 0.05, 0.1 (mm)

- 1 ローカルモードになっていることを確認します。

CUT1 20 050 0.30

- 2 【FUNCTION】キーを押します。



データクリア < ENT >

- 3 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[セッテイ]を選択します。



セッテイ < ENT >

- 4 【ENTER/HOLD】キーを押します。



トンホケンシツ < ent >

- 5 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[GDPステップ]を選択します。



GDPステップ° < ent >

- 6 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 7 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[GDP
ステップサイズ] をします。



ステップ サイズ : 0.025

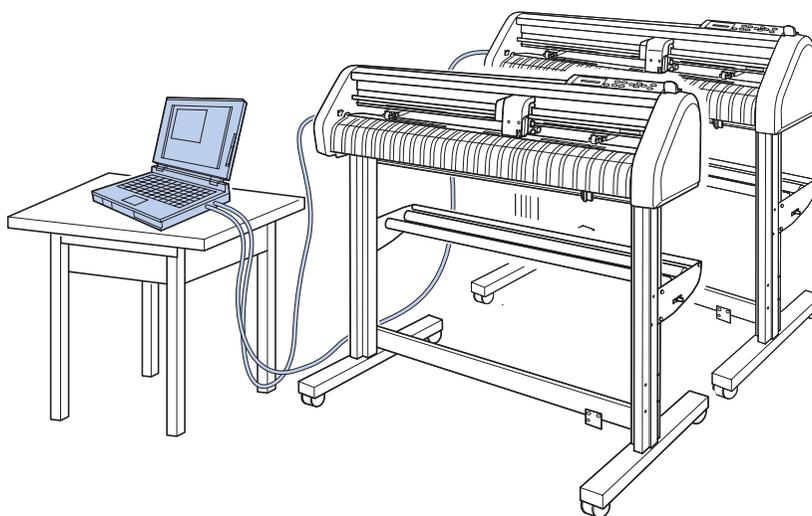
- 8 【END】キーを押します。
設定値を登録し、ローカルモードに
戻ります。

CUT1 020 050 0.30

USBで接続する場合の認識番号を設定する [USB ソウチ No.]

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

重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。



設定値：

ソウチ No. : 00 ~ 99

命令の優先順位を設定する [ユウセンジュンイ]

本装置で設定した値を優先するか、ホストコンピュータで設定した値を優先するかを設定します。

重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。

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

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

設定値：

- パネル：本装置の操作パネルで設定した値で動作します。
- ホスト：ホストコンピュータのコマンド設定した値で動作します。

最大サイズ返答値の設定 [サイズヘントウチ]

ホストコンピュータからの有効エリア読み取りコマンドの最大返答値を、メートル単位で設定します。
本設定は、MGL- I c1 コマンドのとき有効です。

設定値：

1 ~ 51 m

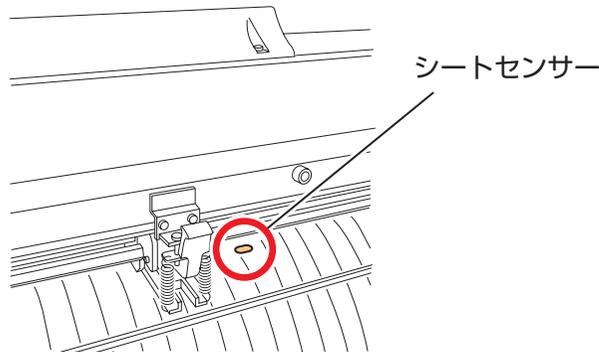
重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。



- 設定した値は、ホストコンピュータへの返答値の最大サイズ値を設定するもので、実際の有効カットエリアは変化しません。
シート検出サイズが [サイズヘントウチ] より小さい場合は、検出サイズが返答値になります。

シートセンサ機能の設定をする [シートセンサ]

シートセンサは、シートの有無とシートの長さを検出します。
シートセンサは、本体背面のブラテン上に1つあります。



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

* シートが アリマセン *

この場合、[シートセンサ] 機能をオフに設定することで、カットが可能になります。

設定値：

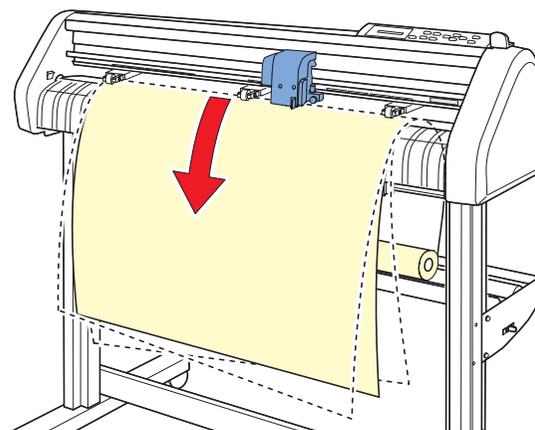
- OFF : シートセンサ機能を無効にします。
- ON : シートセンサ機能を有効にします。

- 重要!**
- 電源を落としても設定値は記憶しています。
 - [シートセンサ] 機能をオフにした場合、カットエリアを設定してください。データがシートからはみ出してカットしたり、シートが終了してもカットを続けることがあります。(☝ 3-5ページ)

キャリッジとシートの移動速度を設定する [アップスピード]

ツールがアップしているときの、シートとキャリッジが移動する速度を設定します。
速度を遅く設定すると、長尺送りの際のシートずれを軽減できます。

重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。



設定値：

5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, AUTO (cm/s)



■ [AUTO] 設定すると、ツール条件で設定した SPEED 値になります。ただし、最低 SPEED 値は、10 cm/s になります。

キャリッジとシートの移動量を設定する [ジョグステップ]

ジョグキーを押したときのキャリッジとシートの移動量を選択します。
次のようなときに、正確な位置を決めることができます。

- 2点軸補正をするとき (👉 3-4 ページ)
- 正確な位置に原点を設定するとき
- デジタイズをするとき (👉 3-6 ページ)

重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。

設定値：

ミリ設定時

- 1.0 : ジョグキーを1回押すと、1.0mm ずつ移動します。
- 0.1 : ジョグキーを1回押すと、0.1mm ずつ移動します。

インチ設定時

- 1/16 : ジョグキーを1回押すと、1/16 インチずつ移動します。
- 1/254 : ジョグキーを1回押すと、1/254 インチずつ移動します。

キー確認音やエラーが起こった時の音を消す [ブザー]

エラーが起こった時や、キーを押した時などの警告音の ON、OFF を設定します。

- 重要!** ● 電源を落としても設定値は記憶しています。
- トンボセンサーの反応を確認する時 (👉 3-19 ページ) の音も OFF になります。

設定値：

- ON : ブザー音を鳴らします。
- OFF : ブザー音を消します。

長さの単位を切り替える [ミリ / インチ]

長さを表示する単位をミリかインチに切り替えます。
ジョグ移動の単位とシートサイズの表示が変更になります。

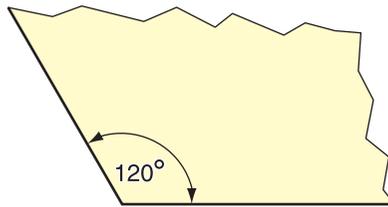
重要! ● 電源を落としても設定値は記憶しています。

設定値：

ミリ : ミリで表示します。
インチ : インチで表示します。

カットに切り残しがある [ホセイアツオフセット]

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



これは角をカットする際、シートがめくれないように自動的に低いカット圧力 (約 5g) でカットするためです。カット圧力が低いため、刃先が進行方向にスムーズに回転せず、切り残しができる場合があります。このような場合は、角をカットする際の圧力を上げるための設定を行います。

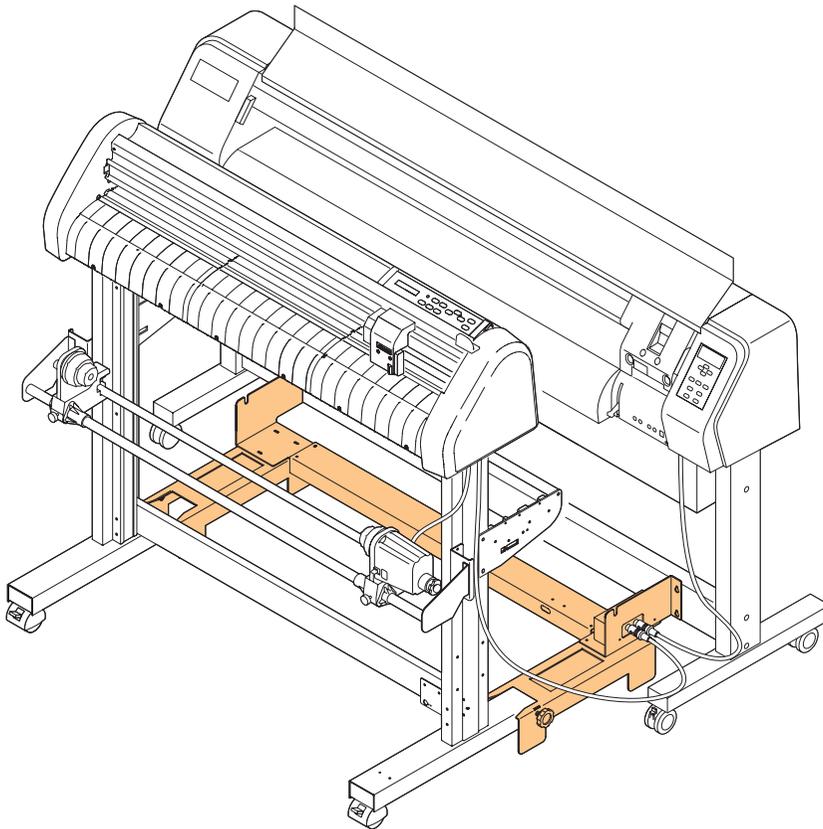
設定値：

1 ~ 7 (約 4g ~ 約 28g)

JV3-75SP II インクジェットプリンタとの連結 [MC ユニット]

JV3-75SP II インクジェットプリンタと連結し、MC ユニットを設定することで、印刷しながらカットを行うことができます。

- 詳しい使い方は、別冊 [JV3-75SP II / CG-75ML 連結手順書]、[シール作成ガイド] を参照してください。



設定値

MC ユニット : OFF/ON

センサオンタイムアウト 1 = センサオンタイムアウト 2 = センサオンタイムアウト 3 = 0 ~ 995 (秒) [5 秒単位]

エラーセイギョ : インサツテイシ / マキトリ

- 重要!** ● MC ユニットが ON に設定されていると、シート検出時に「フロントセット」及び「ハザイ」は選択できません。

設定手順

- 1 MCユニットおよびJV3を、CG-75MLと接続します。
- 2 ローカルモードになっていることを確認します。
- 3 【FUNCTION】キーを押します。
- 4 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[セッテイ]を選択します。
- 5 【ENTER/HOLD】キーを押します。
- 6 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[MCユニット]を選択します。
- 7 【ENTER/HOLD】キーを押します。
- 8 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[ON/OFF]を選択します。
OFFに設定すると、MCユニット未接続と同意となります。
MCユニットおよびJV3が接続されていない場合は、自動的にOFFの設定になり、設定項目を抜けます。
- 9 MCユニットONを選択して、【ENTER/HOLD】キーを押します。













- 10** ジョグキー【▲】【▼】を押して、メディアセンサー ON から何秒で JV に低速印字要求を出すか設定します。



センサオンタイムアウト1 : 240

- 11** 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 12** ジョグキー【▲】【▼】を押して、低速印字要求後、何秒で JV に超低速印字要求を出すか設定します。



センサオンタイムアウト2 : 240

- 13** 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 14** ジョグキー【▲】【▼】を押して、超低速印字要求後、何秒で JV に印字停止要求を出すか設定します。



センサオンタイムアウト3 : 300

- 15** 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 16** エラーが発生した場合の処理方法を設定します。



エラーセキョ:インサツテイシ

- 17** 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 18** 【END】キーを2回押して、ローカルモードに戻ります。

CUT1 20 050 0.30

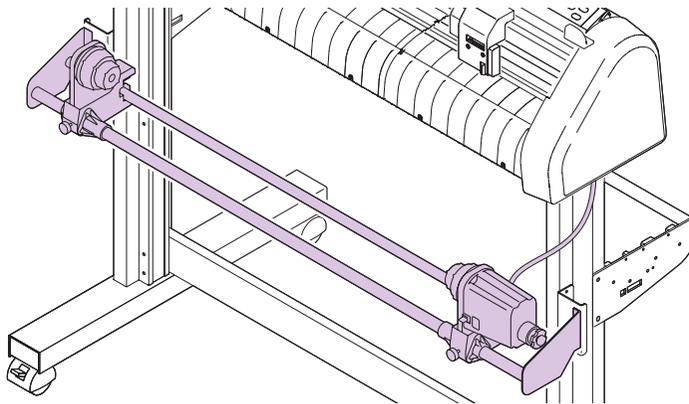


- MC ユニット ON (有効) 時は、メディアセンサーが ON にならないとカットを行いません。この場合、リモートモード中に【END】キーを押すことで、メディアセンサーの検出を無効にし、カットを行うことができます。再度【END】キーを押すことで、メディアセンサーは有効に復帰します。(シート終端での残り分カットに有効です)

ロールシート巻き取り装置を使用する [マキトリソウチ]

ロールシート巻き取り装置を使用して、印刷済みのシートを自動で巻き取ることができます。

巻き取り装置は、JV3-75 に標準装備される物を取り外して使用します。



設定値

マキトリソウチ	: OFF/ON
マキトリタイミング	: 0 ~ 99
マキトリヨハク	: 40cm ~ 100cm (1cm 単位)
マキトリソクド	: 1cm ~ 30cm (/秒)

重要!

- [マキトリソクド] は、紙管の直径により変更することが可能ですが、巻き取り装置の実際の巻き取り速度を超えて設定すると、巻き取り装置としての機能を正常に果たさなくなりますので、通常は変更しないで下さい。

設定手順

- 1 CG-75ML 本体に、巻き取り装置が接続されていることを確認します。
- 2 ローカルモードになっていることを確認します。
- 3 【FUNCTION】 キーを押します。

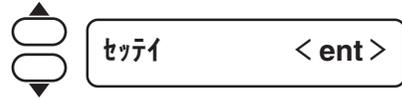
CUT1 20 050 0.30

ENTERHOLD

データクリア

< ENT >

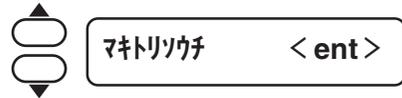
- 4 ジョグキー【▲】【▼】を押して、
[セッテイ] を選択します。



- 5 【ENTER/HOLD】キーを押します。

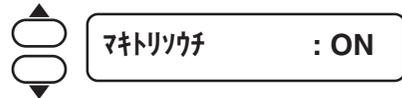


- 6 ジョグキー【▲】【▼】を押して、[マ
キトリソウチ] を選択します。



- 7 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 8 ジョグキー【▲】【▼】を押して、
[ON/OFF] を選択します。
*OFFに設定すると、巻き取り装置未
接続と同意となります。*



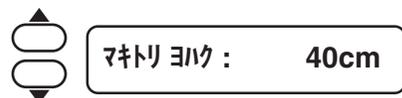
- 9 巻き取り装置 ON を選択して、
【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 10 ジョグキー【▲】【▼】を押して、ト
ンボを何列カットしたら巻き取りを
実行するか設定します。



- 11 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 12 ジョグキー【▲】【▼】を押して、ペ
ンラインから巻き取り装置までの距
離を入力します。
*脚の上側に取り付けた場合は、
40cm になります。下側に取り付け
た場合は、60cm になります。*



- 13 【ENTER/HOLD】キーを押します。

- 14** ジョグキー【▲】【▼】を押して、巻き取り装置に巻き取る時の、シートの送り速度を設定します。
通常は、6cm/s のままでお使いください。



- 15** [ENTER/HOLD] キーを押します。

- 16** [END] キーを2回押して、ローカルモードに戻ります。

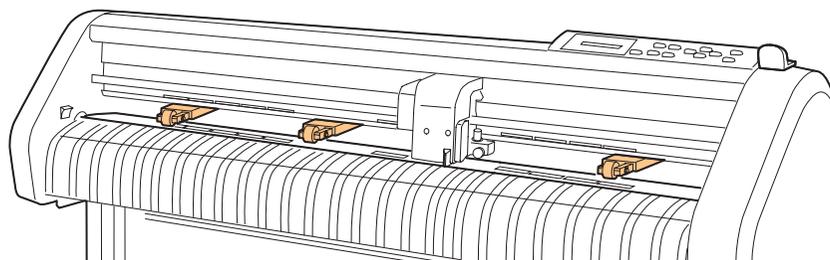
CUT1 20 050 0.30



- 巻き取りが有効である場合、オートカットの設定状態に関わらず、コピー中やカット終了後の自動カットは無効となります。
- コマンドによってオートカットが指定された場合、カットタイミングでエラー表示をおこないます。
ただし、JOGモードでの[FUNCTION]キーによる強制カットは有効です。
- マキトリソクドは、紙管の直径などに応じて最適な値に調整しますが、通常は変更の必要はありません。

使用するピンチローラの数を設定する [ピンチローラスウ]

シート検出時に検出するピンチローラの数を設定します。
[ローラ スウ センタク] を [ON] に設定すると、シート検出時にピンチローラ数を選択できます。



設定値：

ピンチローラ スウ ： 2, 3
ローラ スウ センタク ： ON, OFF

重要! ● ピンチローラ スウを [2] に設定し、ローラ スウ センタクを [OFF] に設定した場合、シート検出時にピンチローラを2個しか検出しません。



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

各種機能の設定値を初期状態に戻す [セッテイリセット]

設定項目およびパラメータを、初期値に戻します。

重要! ● 設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアされます。

設定手順

- 1 ローカルモードになっていることを確認します。

CUT1 20 050 0.30

- 2 【FUNCTION】キーを押します。



データクリア < ENT >

- 3 ジョグキー【▲】【▼】を押して、
[セッテイ]を選択します。



セッテイ < ENT >

- 4 【ENTER/HOLD】キーを押します。



コマンド 切りかえ < ent >

- 5 ジョグキー【▲】【▼】を押して、
[セッテイリセット]を選択します。



セッテイリセット < ent >

- 6 【ENTER/HOLD】キーを押します。
設定項目およびパラメータを初期化
します。



IIコマンド : ent

- 7 【END】キーを3回押して、ローカルモードに戻ります。



CUT1 20 050 0.30

第4章 困ったときは



この章では ...

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

故障かな?と思ったら	4-2
メッセージを表示するトラブル	4-4

故障かな？と思ったら

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

現象	原因	対処方法
電源が入らない	電源ケーブルを確実に接続していない	電源ケーブルを本装置と電源コンセントに確実に接続する
カット (作図) できない	HOSTコンピュータ側の設定で、プロッタ名等の設定が違っている	HOSTコンピュータ側の設定を確認する
	インターフェースケーブルを確実に接続していない	インターフェースケーブルを確実に接続する
	USB ドライバをインストールしていない	付属の FineCut の中にある USB ドライバをインストールする
コンピュータからデータ送信するとエラーを発生する	コマンド設定が間違っている	アプリケーションとプロッタ間のコマンド設定を合わせる
	プロッタ機種設定が間違っている	アプリケーションソフトウェアにて、プロッタの機種を [CG-75ML] に変更する
シートを検出できない [*シートカ`アリセソ*]	透明のシートや裏面が黒いシートを使っている	シートセンサ機能をオフに設定する (☞ 3-74 ページ)
カットが点線になる	ツールホルダのツマミが緩んでいる	ツールホルダのツマミを締める
	刃先を出しすぎている	刃先を適切な量に調整する
	ツール条件が [HALF] に設定してある	ツール条件を [CUT1]～[CUT5] に設定する
	刃先が欠けているか、摩耗している	新しい刃先に交換する
	刃先の回転が滑らかでない	新しいホルダに交換する
データの長さでカットした長さが異なる	シートの厚みによってシート送りの長さが変わるため	距離補正を実行して誤差を補正する (☞ 3-9 ページ)
カットにズレが生じる	ピンチローラとグリットローラが確実にシートを保持していない	<ul style="list-style-type: none"> ・ピンチローラとグリットローラの位置を確認し、確実にシートを保持する ・ピンチローラを2個しか使っていない場合は、3個使用してみる

現象	原因	対処方法
カットにズレが生じる	クランプ力の選択 (強弱モード) が適正でない	クランプ力の選択を適正に行う (図 1-10 ページ)
	ロールシートの巻き具合が緩くたるみがあり、シートフィード時にシートが蛇行または斜行している	ロールシートセット時に、ロールのたるみとロール左右端面を平らに整え、シートフィードを行う
	シートの折れ曲がりにより、シートと台紙が剥離し、気泡が入っている	長尺カット時は、シートフィードおよびカット中シートにシートが折り曲がらないように注意し、シートに負荷を与えない
		長尺カット時は、シート送り方向の作業スペースを十分確保する 前面：1.5m 以上 後面：1.5m 以上
	シートのセット方向 (フロント/リア) とデータ出力方向が合っていない	方向を合わせる
	シートが床面に当たっている	カット速度 (SPEED) を下げ、シートが床面に当たる際の負荷を和らげる
	ピンチローラ部のサイドマージンが不足している	ピンチローラ部のサイドマージンを 20mm 以上確保する
動作中にツールを引きずる 余分なカッター跡がシートに残る	シートがたわんでいる	・シートがたわまないように取り付ける ・ピンチローラを 3 個使用する
	ツールのアップ / ダウンが不良	電源を切り、手でツールホルダをアップ / ダウンできるか確認する ダウンしたままアップしない場合は、販売店にご連絡ください
	極端に厚いシートを使用している	仕様の範囲内のシートを使用する
切り残しがある	カッターがダウンするときの圧力が弱い	・[ホセイアツオフセット]の値を増やす ・カッター圧力を上げて確認する → テスト作図「セイウケイ」

メッセージを表示するトラブル

エラーメッセージ

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

エラーメッセージ	原因	対処方法
I5-02 メイン RAM	制御 RAM に異常が発生しました	販売店または弊社営業所まで連絡してください
I5-04 フラッシュ ROM	システム ROM に異常が発生しました	
I5-06 バッファ	受信バッファに異常が発生しました	
I5-08 パワー	モータ関係に異常が発生しました	
I5-10 コマンド	コマンドデータ以外のコードを受信しました	ホストコンピュータのコマンド設定を確認してください
I5-11 パラメータ	数値範囲外のパラメータを受信しました	ホストコンピュータのコマンド設定を確認してください
I5-12 デバイス	不当なデバイス制御コマンドを受信しました	ホストコンピュータのコマンド設定を確認してください
I5-13 ポリゴン	ポリゴンバッファがオーバーフローしました	多角形コマンドを使用しない設定にするか、MGL-Ic1 コマンドで使用してください
I5-15 オートフィード	ZX コマンドで指定した長さがフィードできませんでした	ホストコンピュータからの送信終了後、長尺シートを再セットし、枚数切りを実行してください
	分割カット中は、2 回目以後のデータで前回のシート長分フィードできませんでした	長いシートをセットし、再度リモートモードにします
I5-16 AUTOI/F	コマンドの自動認識ができませんでした	コマンド名を設定してください ( 3-70 ページ)
I5-27 バッファオーバー	インターフェイスで異常が発生しました	インターフェイスケーブルを確認してください
I5-30 オペレーション	操作パネルで不当なオペレーションを実行しました	実行できないオペレーションです 取扱説明書の該当ページを参照してください
I5-31 データなし	枚数切りを実行したが、受信バッファにデータがありません	枚数切り機能を参照してください ( 3-18 ページ)

エラーメッセージ	原因	対処方法
I5-32 データ材料	受信済みのデータが大きすぎて、枚数切りができません	枚数切り機能を参照してください ( 3-18 ページ)
I5-33 シートサイズ	シートの送り方向が短すぎます	長いシートをお使いください
I5-34 CUTデータ列	一時停止中に不当なオペレーションを実行しました	【REMOTE】キーを押してデータをカットしてしまうか、受信バッファ内のデータが不要であれば、データクリアを実行してください ( 3-17 ページ)
I5-35 マトリカットカ	シートカット命令が行われましたが、巻き取り装置が有効であるためキャンセルされました	シートカットを優先にしたい場合は、巻き取り装置を無効に設定する必要があります エラーを発生させない様にするには、アプリケーションソフトの設定で、シートカット命令を出力しない様に設定し直してください
I5-36 トンボ検出 (単体表示)	トンボ検出ができませんでした (シート検出後のトンボ検出動作において)	用紙がカールしていないか確認してください ----- トンボ検出開始点の指定が正しいか確認してください ( 3-45 ページ) ----- 白地に黒のトンボが印刷してあるか確認してください ----- トンボ間に印刷や汚れがないか、ゴミが付着していないか確認してください ----- トンボ検出の各種設定に誤りがないか確認してください ( 3-41 ページ) ----- 上記の確認事項に異常が無いのにトンボが検出できない場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
I5-37 トンボ検出	トンボ検出の結果、原点を作図範囲外に検出しました	トンボをシートの内側に配置してください

エラーメッセージ	原因	対処方法
<p>エラー36 トンボ検出と JOG & ENT or END を交互に表示する</p> <p>エラー38 トンボ検出と JOG & ENT or END を交互に表示する</p>	<p>トンボ検出ができませんでした (トンボのコピーカット中において)  3-43 ページ)</p>	<p>コシのないシートや幅が約 600mm を超えるシートを使用 する場合、ピンチローラを3個 使用してください</p> <p>トンボ間に印刷や汚れがないか、 ゴミが付着していないか確認して ください</p> <p>白地に黒のトンボが印刷してある か確認してください</p> <p>トンボ検出の各種設定に誤りがな いか確認してください ( 3-41 ページ)</p> <p>コシのないシートを使用する場 合、トンボ1辺の長さを8mm 以上にしてください コピーするトンボの間も8mm以 上離してください</p> <p>エラー発生時は、ライトポイントが トンボ検出開始位置で停止します ライトポイントの位置が正しいトン ボ検出開始位置でない場合、ジョグ キーで正しい位置に移動します 【ENTER】キーを押し、再検出を行 います</p> <p>トンボ1 トンボ2</p>  <p>●：横方向コピー時の検出開始点 ○：縦方向コピー時の検出開始点</p> <p>再検出を何度か行ったが正しく検 出できない場合、販売店または弊 社営業所までご連絡ください</p>
<p>エラー36 トンボ検出と マタカットシュリヨウ を交互に表示する</p>	<p>トンボ検出ができませんでした (シート検出後のトンボ検出動作 において)</p> <p>カットが終了した。</p>	<p>エラー36 トンボ検出(単体表示) の対処方法を実施してください ( 4-5 ページ)</p> <p>シートをはずしてから電源を切っ てください。</p>

エラーメッセージ	原因	対処方法
I5-38 トンボスケール	トンボ検出はできましたが、計算した補正値が異常であるため、誤検出か補正値指定ミスと思われる	補正値を確認した上で、検出をやり直してください
	求められたスケール補正の値が 1.3 倍以上、あるいは 0.7 倍以下であった	印刷されたトンボデータのカスレなど、誤検出の要因を排除してからやり直してください
	隣接する図形との距離が近すぎて誤検出した	隣接する図形との距離を適切にとって印刷し直してください
	指定したトンボ間距離が正しくない	コマンドによるトンボ間距離の指定値が不正であり、データの選択ミスが考えられるので、出力するデータを確認してください
	印刷が揃っておらずに図形を飛ばしてしまった	図形データを揃えて印刷をやり直してください
	印刷されたトンボのカスレなどで、正しく読めずに隣の図形のトンボを読んてしまった	カスレなどが生じないように注意して印刷をやり直してください
I5-39 トンボ ID @	データ ID 検出時にエラーが発生しました ・@=N：該当データ未受信 ・@=P：データ情報不正	・仕様どおりの ID コードで、印刷をやり直してください ・データを送信してからやり直してください
I5-40 Aモーターアラーム	シートを送り出すモータに過大な負荷がかかりました	一度電源を切って、入れ直してください
I5-41 Bモーターアラーム	キャリッジを動かすモータに過大な負荷がかかりました	シート設定を[オモイ]に設定してください (3-56 ページ)
I5-42 Aオーバーカット	シート送り方向のモータの過電流エラーを検出しました	ロールシートをお使いの場合はフィードを行って必要な分のシートをあらかじめ引き出し、余裕を持たせて下さい
I5-43 Bオーバーカット	シート幅方向のモータの過電流エラーを検出しました	それでも再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください
I5-50 ケンテン	シートサイズの検出ができませんでした	一度電源を切って、入れ直してください 再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください

表示メッセージ一覧

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

メッセージ	原因	対処方法
CUT1 ** リモート **	リモートモードになっていません	【REMOTE】キーを押すとローカルモードになります
CUT1 * 128KB *	受信したデータの容量を表示しています	カット (作図) を開始すると、1KB 単位で減少します
** オフスケール **	カットデータが有効カットエリアを越えています または、シートの最後まで正常にカットして停止しました	シートのサイズを大きくするか、データを小さくしてください または分割カット機能を実行してください
* シートが アリソン *	シートがセットされていません あるいは透明なシートをセットしました	シートを取り付けてください または、シートセンサを無効にしてください
** ビュー **	ホストコンピュータからのノットレディモード (NR;) を受信し、ローカルモードになっています	シート検出または原点設定等の必要な動作を実行し、【REMOTE】キーを押してリモートモードにしてください
** デジタイズ **	ホストコンピュータからのデジタイズコマンド (DP;) を受信し、デジタイズモードになっています	必要に応じてペン先を移動し【REMOTE】キーを押します デジタイズモードを解除するには、【FUNCTION】キーでデータクリアを実行してください
** 北°- イント **	受信データに原点更新コマンド (ZT; !PG;) があり、1 枚コピーして終了しました	枚数切りはできません 枚数切りを行う場合は、ホストコンピュータ側で再設定してください
** ブンカツ ** 5s	分割カットでシート幅を越えるデータをカットした後、次のデータの受信を待っています	10 秒間ホストコンピュータからのデータを受信しないと、データの区切れと認識します 次に枠カット・マークカットを行いローカルモードになります

メッセージ	原因	対処方法
** フォントエラー **	<p>下記条件のとき表示します</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 原点更新コマンド (ZT;、PG;) を含むデータを受信 ・ シート幅が 1 cm 以下のとき ・ サンプルカットがシート幅を越えるとき ・ 2 点軸補正が ON のとき ・ トンボ検出済みのとき 	分割カットはできません
エラー スキップ シェット	<p>トンボ読み取り連続コピー時に、トンボが読み取れませんでした</p> <p>1 パターン分読み飛ばします</p>	<p>次のパターン以降、正常にトンボを読み取ることができれば問題ありません</p> <p>5 パターン以上連続で読み取れない場合、[エラー 36 トンボケンシュツ] (4-5 ページ) を表示します</p>
シート幅エラー <ENT>	<p>シートのずれが、スキューチェック (3-43 ページ) 設定長を超えました</p>	シートをセットし直し、[ENTER] キーを押してください
リモート REM/END	<p>トンボ検出動作中に [REMOTE] キーが押されたため、検出動作を一時停止中です</p>	再度 [REMOTE] キーを押すことで、検出動作を再開します または、[END] キーで終了します
シート幅エラー シェット	<p>ハザイモードでの連続コピーでシート交換待ち中です</p>	ハザイ (カット紙) を交換し、連続コピーを再開してください
巻き取り装置 セット シェット & <セットル セットスミ> (交互に表示する)	<p>巻き取りを行うタイミングになったので、シート先端を巻き取り装置にセットする操作待ちです</p>	指示に従って、シート先端を巻き取り装置にセットします
外部センサーエラー & センサーエラー (交互に表示する)	<p>MC ユニットを使用中に、ユーザーによってシート監視センサーが無効にされています</p>	END キーを押してセンサーを有効にします
外部センサーエラー & センサーエラー (交互に表示する)	<p>MC ユニットを使用して連続カット中にシートセンサーがオフになったため一時停止中です</p> <p>または、外部からの強い光の影響で誤作動している可能性があります</p>	<p>シート末端での残り分をカットするため、MC ユニットを OFF にしてカットを続行します</p> <p>-----</p> <p>装置の設置場所を変えるか、遮光するなどの対策をとります</p>

メッセージ	原因	対処方法
ジョブファイル： x	ファイル管理モードに移行しデータを受信中、または受信済みデータが保存されています (xは受信済みのファイル数)	表示中は、[REMOTE] キーによってカットを開始するので、全データを送信完了するまでは [REMOTE] キーを操作してはいけません アプリケーションからデータ送信完了後、ある程度時間が経過してもデータ受信中のままである場合、データが不正であるか、または通信系のトラブルである可能性があります アプリケーションソフトの出力を止めてから、プロッタの電源を入れ直してください
!データセーブ!	ツールパラメータや設定パラメータを記憶しています 記憶したデータは電源を OFF にしても消えないフラッシュメモリに保存されます	この表示中に電源を OFF にしてはいけません
プリンタレンドウカット インサツヨマッテイマス	印刷が 1.7 mされるのを待っている状態です。	ブザー音が鳴ったらCGへ用紙をセットします。

第5章 付録



この章では ...

刃先の交換、仕様や機能の一覧表を示します。

本体仕様	5-2
カッターの刃先について	5-4
設定シート	5-8
機能一覧表	5-9

本体仕様

機種名		CG-75ML	
セット可能ロール シート幅 *1		mm	inch
		90～996	24～40
セット可能ハザイシート幅	90～1050 mm		
セット可能なロール シートの径と重量	シート外径 φ 150 mm 以下、シート重量 10 kg 以下		
カット可能範囲 *2	780 mm × 51 m		
オートカット範囲 *3	890 mm		
最大速度 *4	85 cm/s (ペンアップで 45° 方向)		
設定可能速度 (カット/作図)	1～10 cm/s (1 cm/sステップ)、10～60cm/s (5cm/sステップ)、		
機械的分解能	5 μm		
プログラムステップ	25 μm、10 μm (MGL- II c)、100 μm、50 μm、25 μm (MGL- I c1)		
反復精度	±0.2 mm (フィルムの湿度による伸縮を除く)		
精度範囲 (反復精度) *5	780 mm × 2 m		
	指定フィルムとカット条件による		
最大圧力	400 g		
設定圧力	カッター	10～20 g (2gステップ)、20～100 g (5gステップ)、100～400 g (10gステップ)	
	ペン	10～20 g (2gステップ)、20～100 g (5gステップ)、100～150 g (10gステップ)	
カット可能フィルム	塩ビシート (厚さ0.15 mm 以下)、蛍光シート *6、反射シート *6		
ハウジング可能用紙	普通紙 (厚さ0.06～0.13 mm) *7		
使用可能ツール	偏芯カッター、水性ボールペン、油性ボールペン、市販手書き用ボールペン *8		
コマンド *9	MGL-IIc, MGL- I c1		
インターフェイス	USB		
受信バッファ	30Mバイト標準 (ソーティング有効時は 20Mバイト)		
動作環境	5～35℃、35～75% (Rh) 結露しないこと		
電源容量	AC100 - AC240V ± 10% 50/60Hz 145VA 以下		
外形寸法	幅	1221 mm	
	奥行き	700 mm	
	高さ	1184 mm	
重量	37 kg (脚付き)		
騒音 *10	待機時	55 dB (吸着ファン低速)	
	動作時	70 dB (連続音)	

*1: インクジェットと連結して使用する場合はシート端面の位置が定まっていますので、最大シート幅は810mmとなります。

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

*3: 切り落とし可能なシート幅です。

*4: シートサイズによって最大速度が制限される場合があります。また、速度・加速度ともに、最大での動作はできません。

*5: 反復精度については、次ページの条件であること。

- *6：蛍光シート専用刃（SPB-0007）、反射シート専用刃（SPB-0006）使用時。
- *7：専用のパウンシングツールを使用。
- *8：標準添付しているものを使用ください。
それ以外のものはφ8～φ9でクランプされる部分に、出っ張りやテーパの無いものを使用してください。またペン先位置がペンによってばらつきますので画質は保証できません。
- *9：USB 使用時、MGL-IIc コマンドのうち ESC 系のコマンドは使用できません。
- *10：当社標準測定による数値です。

反復精度の条件

プロッタの状態

- 専用ロールバーおよびシートセットリング使用（ロールシート使用時）
- クランプ圧力：強

重要!

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

シートセット状態

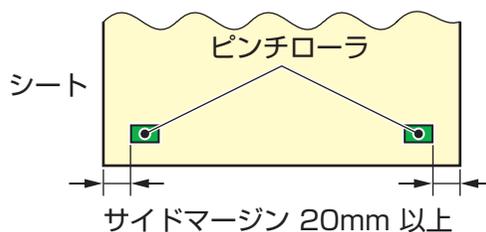
- シートのサイドマージン：20 mm以上
- シートのフロント側の状態：反り、浮きが無いこと。
- シートの折れ曲がりによる、シートと台紙の剥離（気泡混入）が無いこと。
- シートフィードにより、正しくシートがセットされていること。
- ロールシートの場合、巻き緩みが無いこと。（左右端面に段差が無いこと）

カット速度

- 40cm/s 以下（付属のカッター使用時）

カットデータ

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



カッターの刃先について



- 刃先は鋭利なので、指で触らないでください。
- カッターホルダーを振らないでください。刃先が飛び出す場合があります危険です。
- カッター刃は、子供の手の届かない場所に保管してください。
また、使用済みのカッター刃は、地域の条例に従い廃棄してください。

刃先の交換

カッター刃は消耗品です。刃先が欠けたり切れ味が悪くなってきたら、新しい刃先に交換してください。

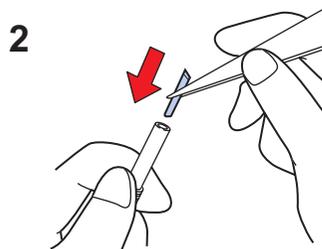
新しいカッター刃（塩ビシート用低圧刃セット：型番 SPB-0030）は、販売店または弊社営業所でお買い求めください。

付属品のカッターの刃先交換方法

- 1** ロックナットを緩め、調整ノブをホルダーから抜き取ります。

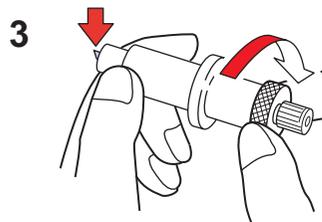


- 2** ピンセット等でカッター刃をつまみ、調整ノブに入れます。



- 刃先は鋭利なので、指で触らないでください。

- 3** ロックナットを締めます。

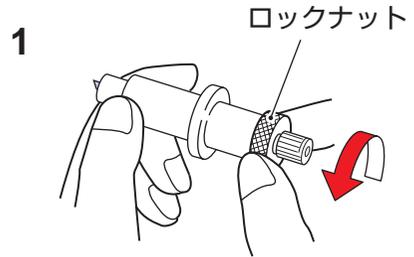


- カッターを振らないでください。刃先が飛び出す場合があります危険です。

刃先の調整

カッターの刃先の調整について説明します。
刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。

- 1 ロックナットを緩めます。



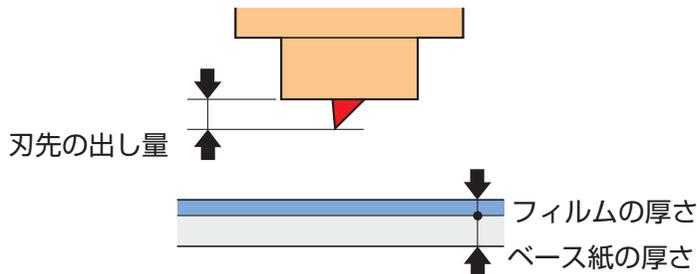
- 2 調整ノブを回し、刃先の出し量を調整します。



- 3 調整ノブが回らないようにロックナットを締めます。



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

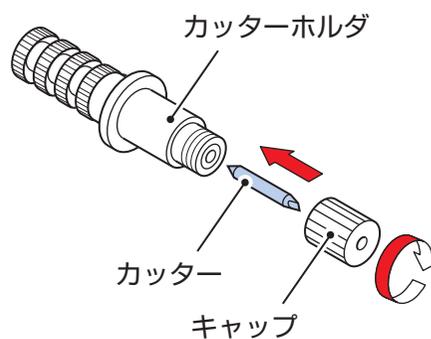


$$\text{刃先の出し量} = \frac{(\text{フィルムの厚さ} + \text{ベースの紙の厚さ}) * 1}{2}$$

* 1 : フィルムの厚さ < ベース紙の厚さ

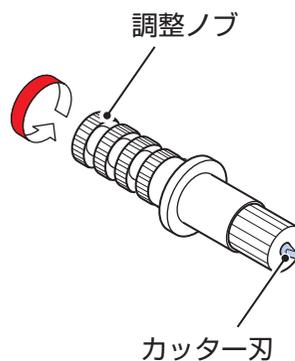
付属品以外のカッターの刃先交換方法

- 1 刃先が出ている部分を回して取りま
す。
- 2 ピンセット等で新しい刃先に交換しま
す。



付属品以外のカッターの調整方法

調整ノブを、図の矢印方向に回すと刃
が出ます。(1周で0.5mm)



裁断カッターの交換

裁断カッターの刃先が欠けたり切れが悪くなってきたら、新しい裁断カッター（型番 SPA-0119）に交換してください。



- 刃先は鋭利なので、指で触らないでください。
- カッター刃は、子供の手の届かない場所に保管してください。
また、使用済みのカッター刃は、地域の条例に従い廃棄してください。

裁断カッターの交換方法

1 裁断カッターのネジを緩めます。

2 裁断カッターを取り外します。

重要!

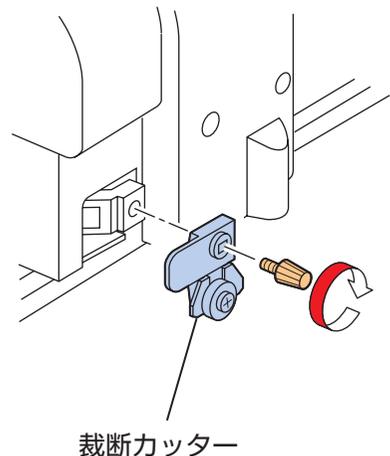
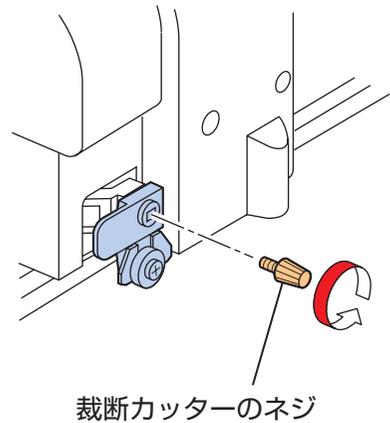
- 交換の際、裁断カッターの刃がプラテン上部に当たらないように注意してください。
刃先が破損する恐れがあり、危険です。

3 新しい裁断カッターを取り付けます。

4 裁断カッターのネジを締めて、裁断カッターを固定します。

重要!

- 裁断カッターのネジは強く締めてください。
使用中にネジが緩み、カッターが外れる場合があります。



設定シート

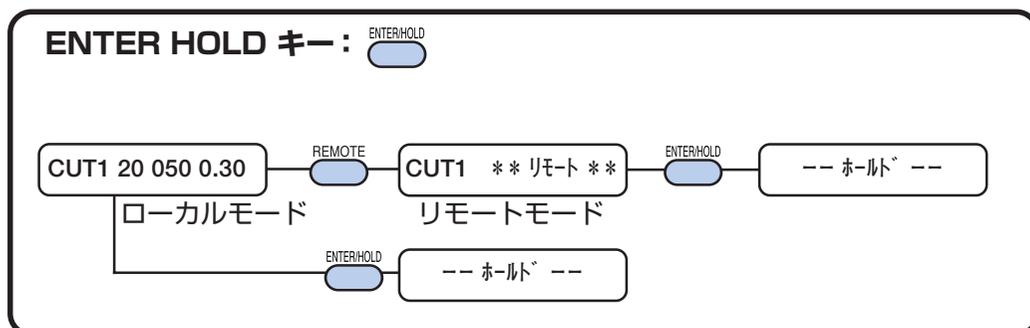
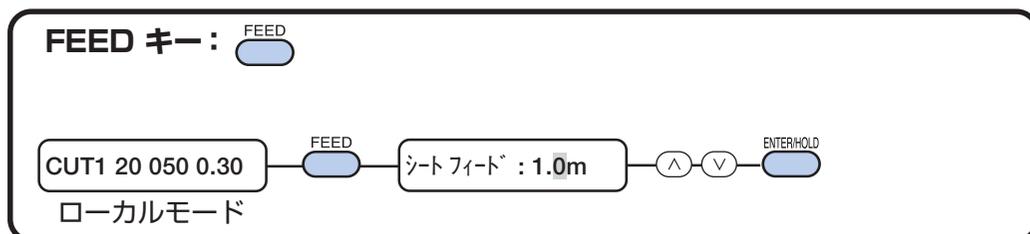
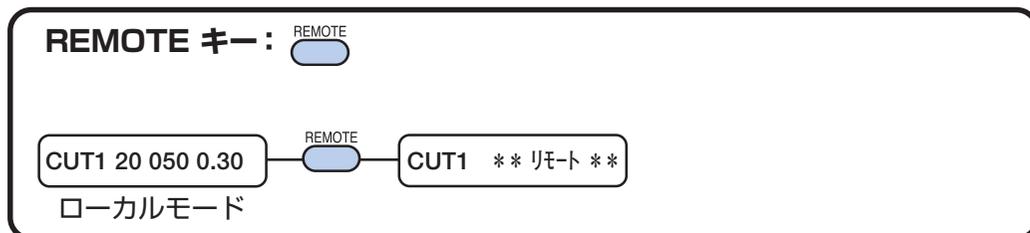
カット (作図) するシートを変更する際、シートの厚さによっては距離補正を行う必要があります。(☞ 3-9ページ)
 その際に、この設定シートに交換するシート名と補正值をメモしておく便利です。
 コピーしてお使いください。

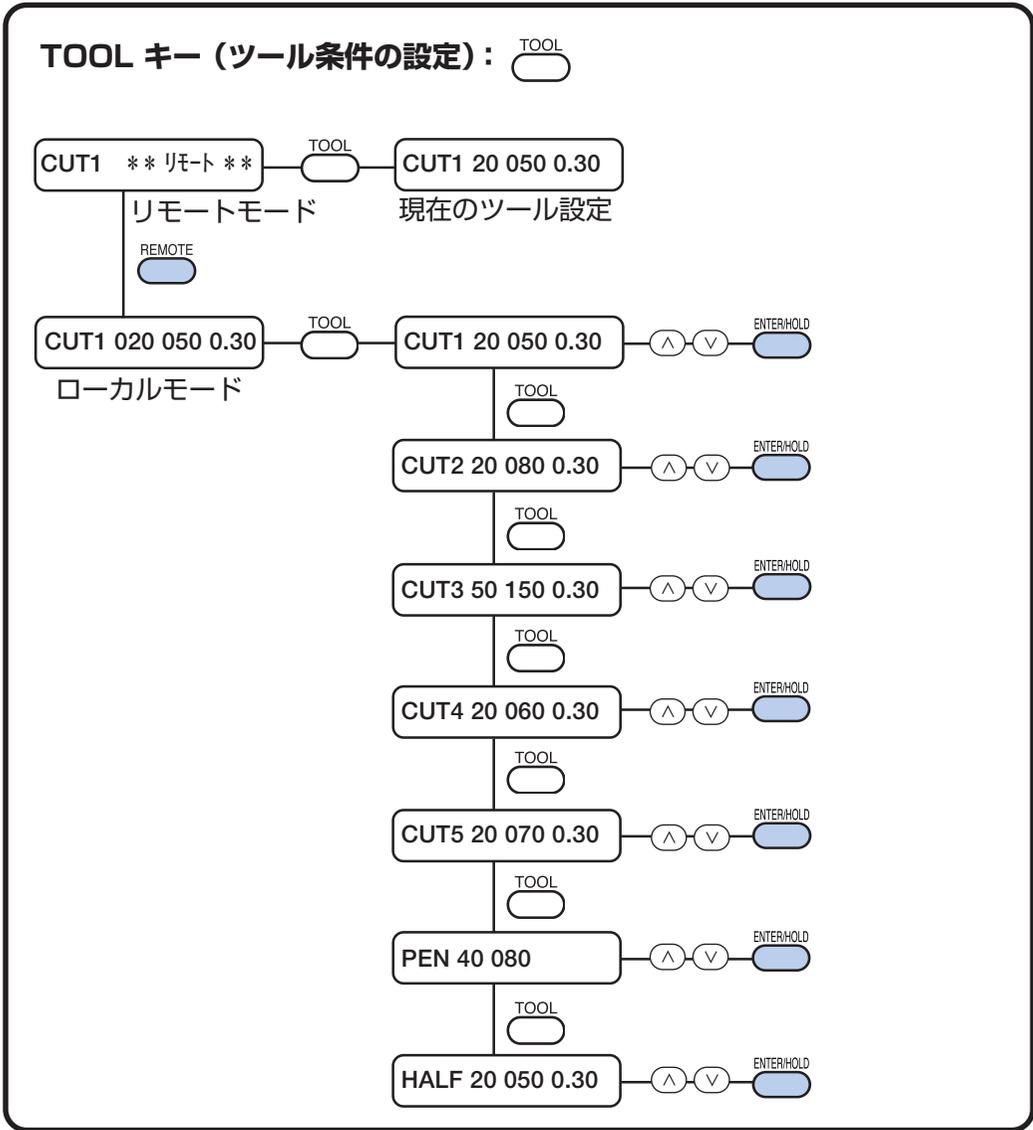
キリトリセン

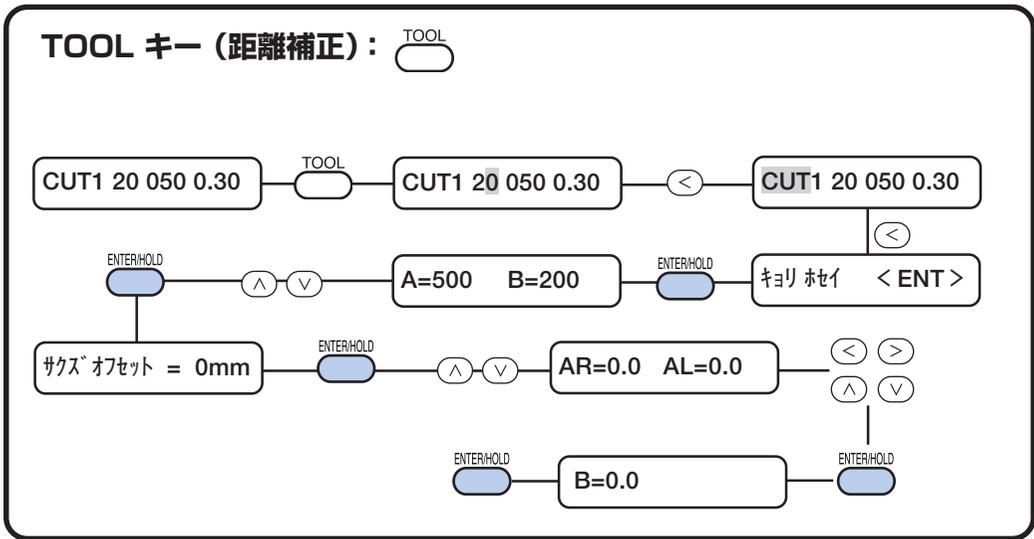
シート名： A= B=	シート名： A= B=

機能一覧表

専用キーによる機能

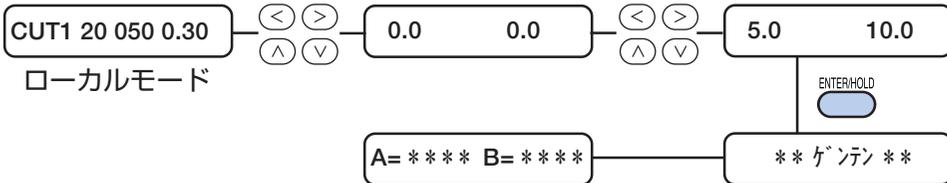




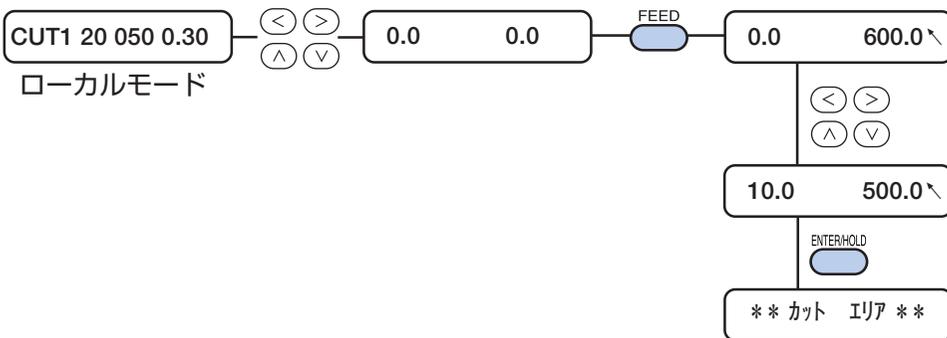


ジョグモードによる機能

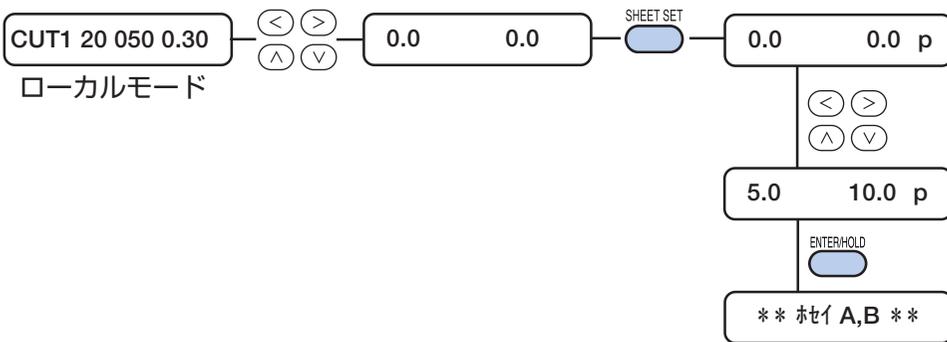
原点設定方法

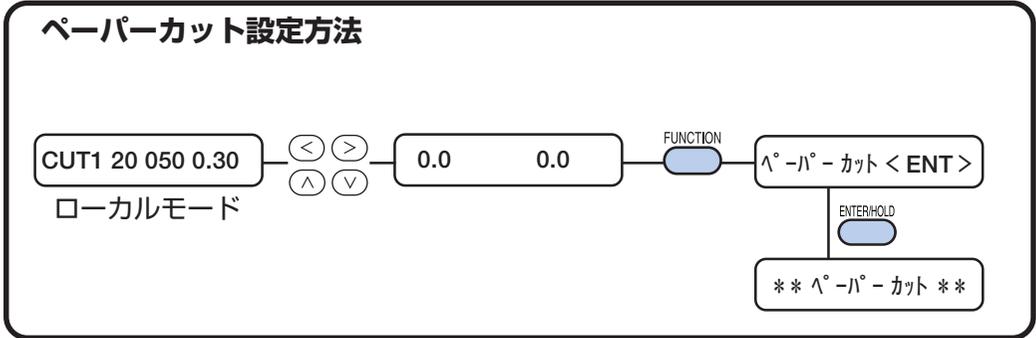


カットエリア設定方法

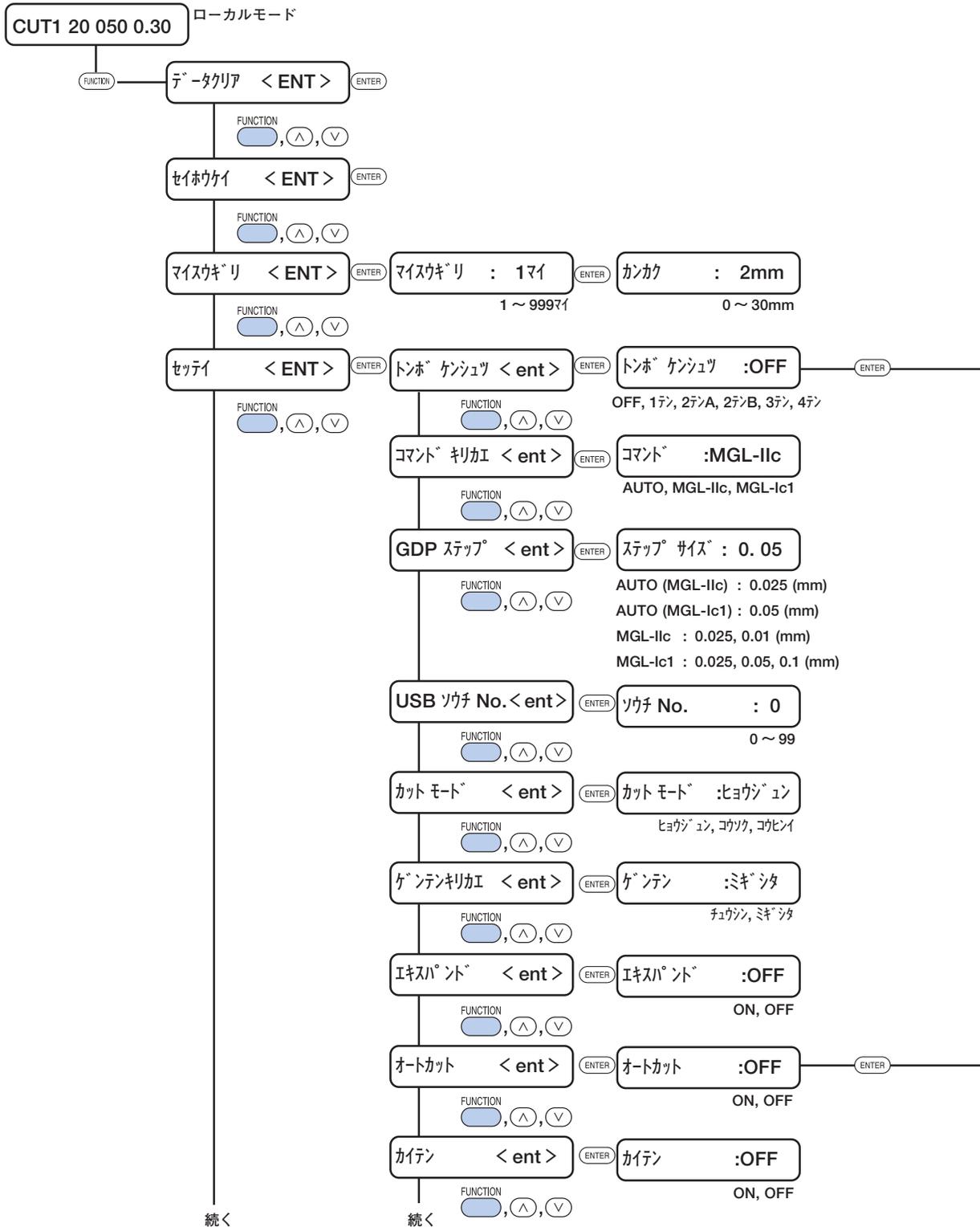


2点軸補正設定方法





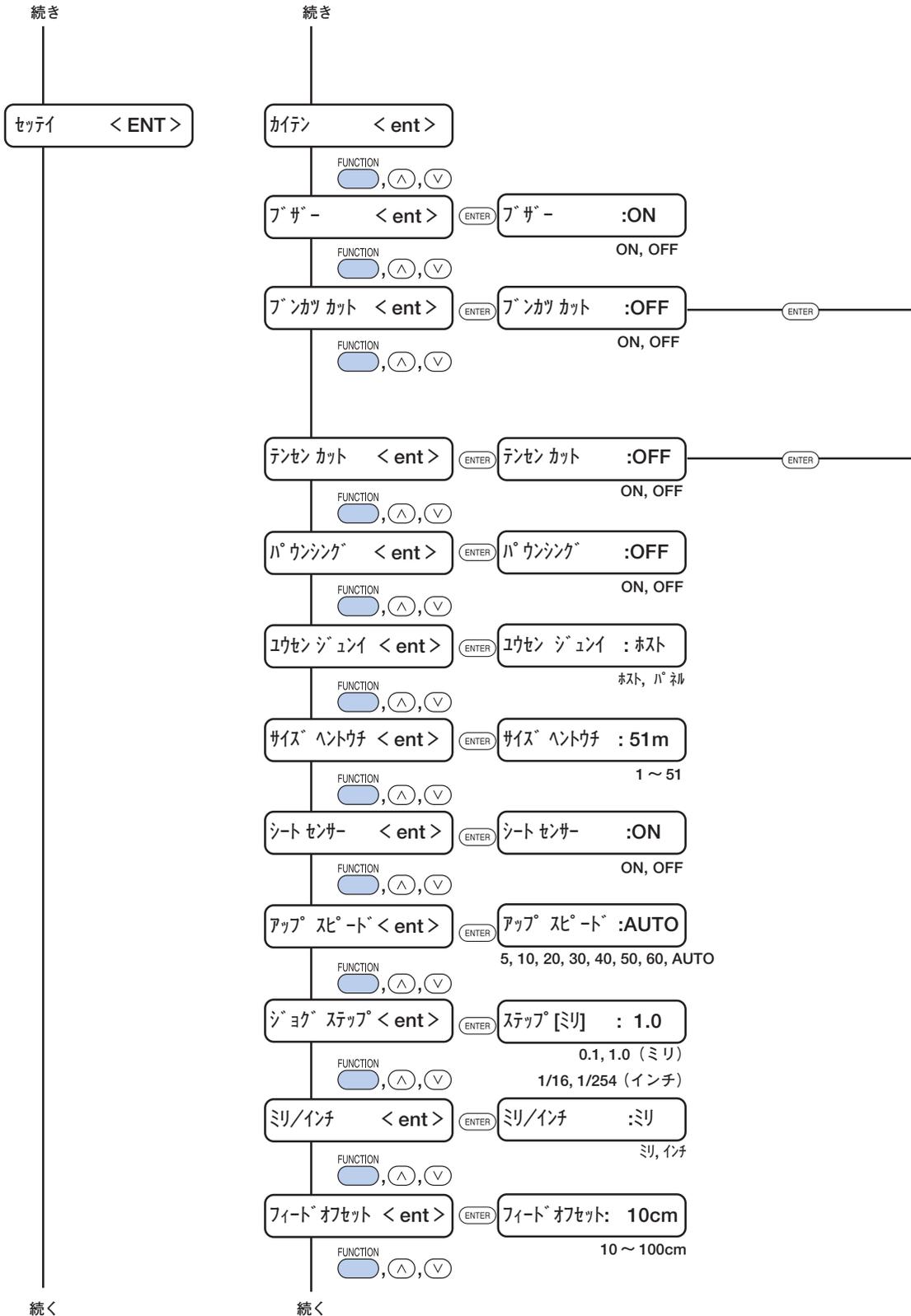
ファンクション機能



[トンボケンシュツ] が OFF 以外の時、設定可能

ヨウシオサエ :ON ON, OFF	ENTER	スケールホセイ :OFF OFF, マシテイ, アシテイ	ENTER	サイズ :10mm 4 ~ 40mm	ENTER	オフセットA : 0.0mm -40.0 ~ +40.0mm
マウス B (←): 1 1 ~ 99	ENTER	マウス A (↑): 1 1 ~ 9999	ENTER	ケイゾウ :タイプ 1 ≡≡ タイプ 1 ≡≡, タイプ 2 ≡≡	ENTER	オフセットB : 0.0mm -40.0 ~ +40.0mm
ENTER						
コウソクリミット : 0 0 ~ 60	ENTER	スキューチェック : 0 0 ~ 99				

カットヨハク :30mm 0 ~ 50	ENTER	カットホウシキ : 3ステップ 3ステップ, 2ステップ	ENTER	チョウフク カット : 50mm 1 ~ 50mm
------------------------	-------	---------------------------------	-------	------------------------------

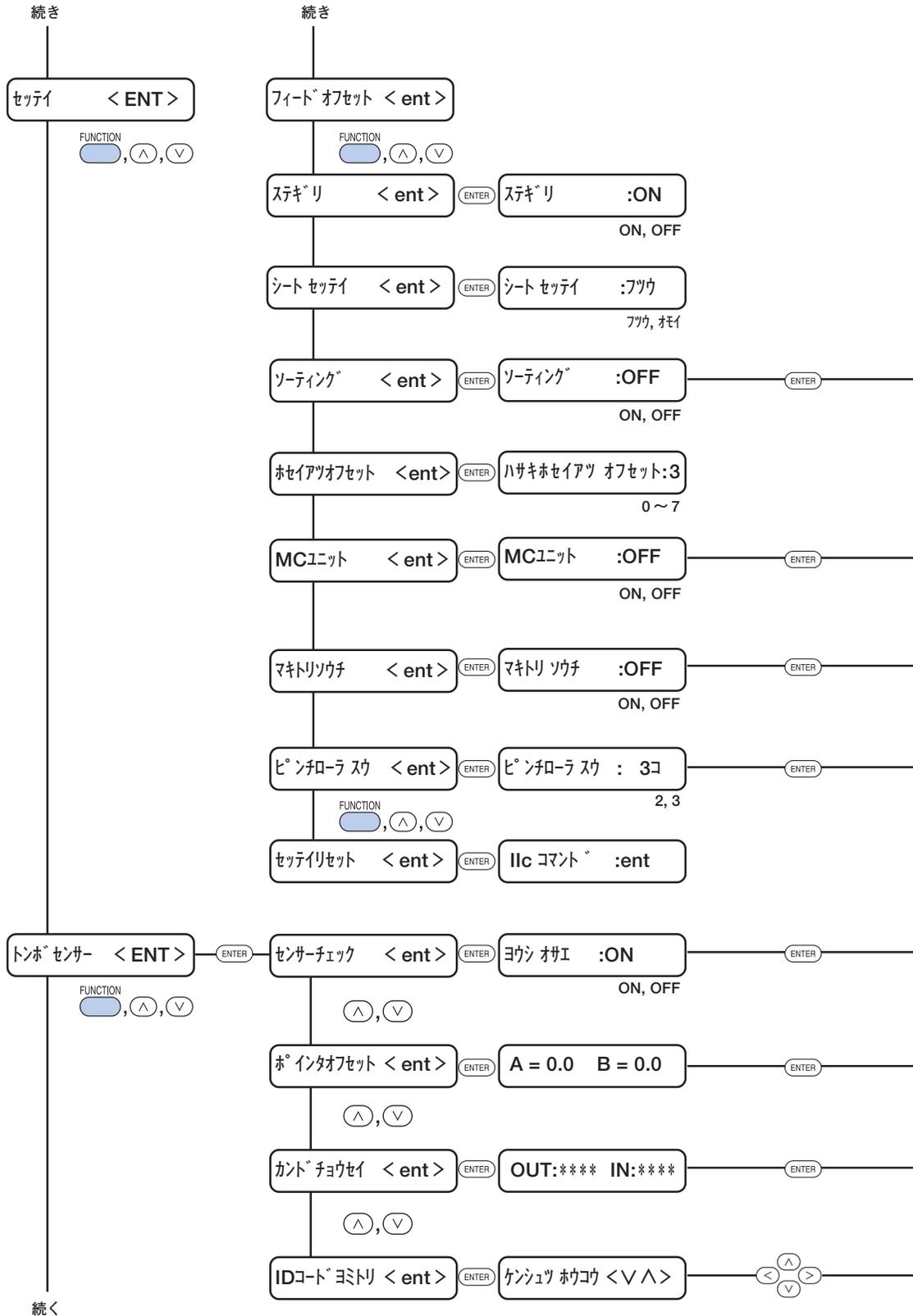


[ブンカツカット] が ON の時、設定可能

ワケ カット	:ON	(ENTER)	マ-ク カット	:ON
	ON, OFF			ON, OFF

[テンセンカット] が ON の時、設定可能

ハ-フカット プレス	: 0g	(ENTER)	ハ-フカット チョウ	:0.5mm	(ENTER)	カットチョウ	: 10mm
	0 ~ 300			0.1 ~ 5.0			5 ~ 150



[ノッキング] が ON の時、設定可能

オートフィード :ON (ENTER) エリアカンリ : OFF
 ON, OFF OFF, 10 ~ 5100

[MCユニット] が ON の時、設定可能

センサオンタイムアウト1 :030 (ENTER) センサオンタイムアウト2 :300 (ENTER) センサオンタイムアウト3 :900 (ENTER) エラーセキヨ : インサツテイ
 0 ~ 950 秒 0 ~ 950 秒 0 ~ 950 秒 インサツテイ, マトリ

マトリタイミング : 02 (ENTER) マトリヨハク : 40cm (ENTER) マトリソクト : 6cm
 0 ~ 99 40 ~ 100cm 1 ~ 30cm

[マトリセキヨ] が ON の時、設定可能

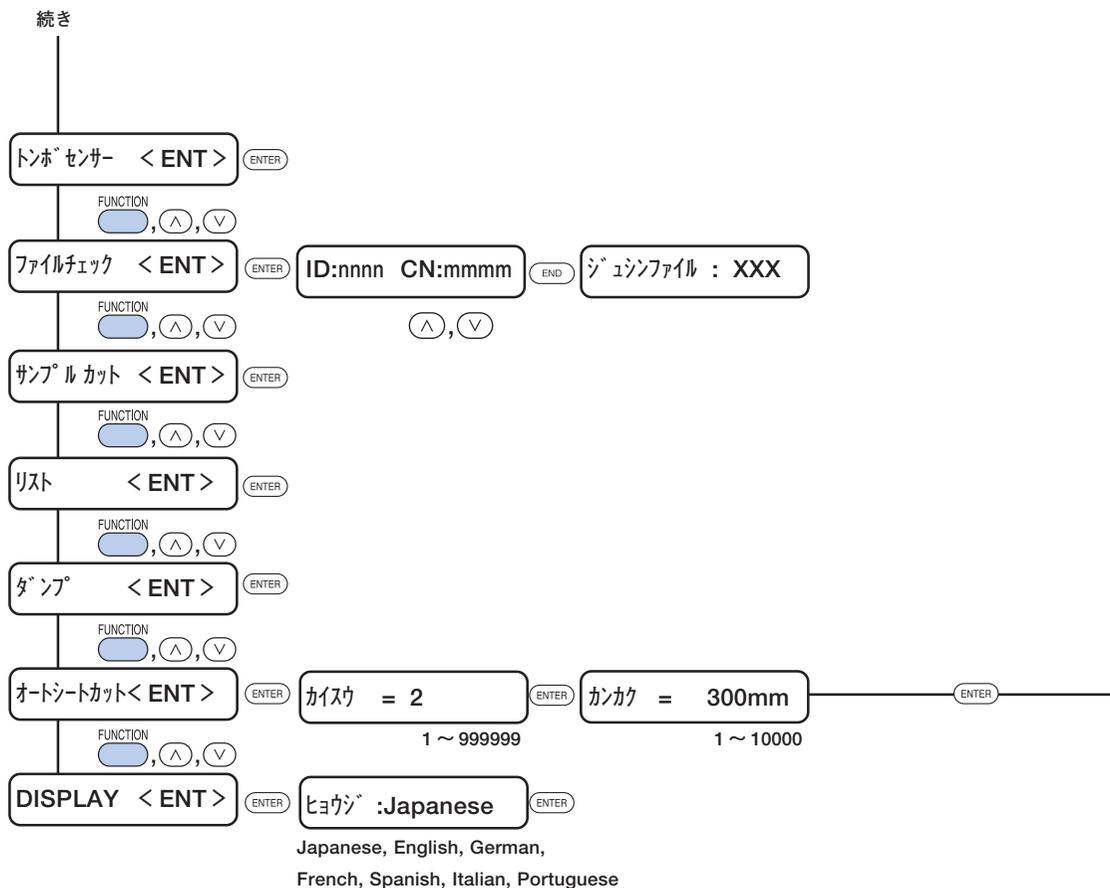
ローラ スウ センタク :OFF
 ON, OFF

サイズ :10mm (ENTER) ケイシヨウ :タイプ 1 ㊦ (ENTER) スピート :10cm/s
 4 ~ 40mm タイプ 1 ㊦, タイプ 2 ㊦

CUT1 40 050 0. 30

CUT1 40 050 0. 30

OK ID:nnnn R:mmm (END) CUT1 40 050 0. 30



センチン アワセカット = 0

0 ~ 30

索引

記号	T
2点軸補正 3-4	TOOL 3-8, 3-9
連結器 1-2	TOOL キー 1-6
C	U
CUT1 * 128KB * 4-8	UL 3-5
CUT1 ** リフト ** 4-8	USB 1-5
D	ア
DISPLAY 3-32	アース処理 1-14
E	アップスピード 3-75
END キー 1-6, 3-14	後指定 3-47
ENTER/HOLD キー 1-6, 3-14	安全ラベルについて xiv
F	イ
FEED キー 1-6, 3-13	インサツ 材チクサイ 4-9
Fine Cut 1-3	エ
FUNCTION キー 1-6	エキスバンド 3-54
G	Iラ-02 メン RAM 4-4
GDP ステップ 3-71	Iラ-04 EEPROM 4-4
M	Iラ-06 ハッフア 4-4
MC ユニット 1-2, 3-78	Iラ-10 コマンド 4-4
P	Iラ-11 パラメータ 4-4
POWER ランプ 1-6, 2-8	Iラ-12 テンバウス 4-4
R	Iラ-13 ホリゴン 4-4
REMOTE キー 1-6	Iラ-15 オートフィード 4-4
S	Iラ-16 AUTOI/F 4-4
SHEET SET キー 1-6	Iラ-27 ハッフアオーバー 4-4
	Iラ-31 テータナシ 4-4
	Iラ-32 テンカクオキイ 4-5
	Iラ-33 シートサイズ 4-5
	Iラ-34 CUTデータリ 4-5
	Iラ-37 トンホクケンテン 4-5
	Iラ-40 モーターアラム A 4-7
	Iラ-50 ケンテン 4-7

オ

オートカット	3-57
ワスケール	4-8
オフセットA	3-42
オフセットB	3-42

カ

カイトン	3-66
各部の名称とはたらき	1-4
キャリッジ	1-8
クランプ	1-10
シートセンサー	1-11
操作パネル	1-6
本体前面	1-4
本体背面	1-5
カッター	
-の刃先について	5-4
-刃の取り付け	2-3
カットエリアの設定	3-5
カット（作図）	
-の一時停止	2-26
-範囲について	2-15
-を開始する	2-25
カット条件	
-を設定する	2-10
カットに切り残しがある	3-77
カット方式	3-59
2ステップ	3-59
3ステップ	3-59
カットモード	3-55

キ

機能一覧表	5-9
キャリッジ	1-4
距離補正	3-9

ク

組立説明書	1-2
クランプカ	
強モード	1-10
弱モード	1-10
グリットローラ	1-4, 1-8

グリップボルト	1-2
クロス	1-2

ケ

ケーブルクランプ	1-3
ケイジョウ	3-42
原点	
-設定	3-4
-の設定	2-25
ゲンテンキリカエ	3-65

コ

コウソクリミット	3-43
ご注意	i
コネクタポート	1-13
北°- スキップ° シマ	4-9
北°- イント°	4-8
コピーする図形間のトンボ間隔	3-38
コマンドキリカエ	3-70

サ

サイズ	3-42
サイズヘントウチ	3-73
裁断カッターの交換方法	5-7
作図条件	
-の参考値	2-12
座標系について	3-66
サンプルカット	3-29

シ

シート	
-検出について	2-16
-検出の方法	2-16
-セッテイ	3-56
-センサー	1-5, 3-74
-を取り付ける	2-14
シートガ アリマセン	4-8
シートガス アリマシタ	4-9
シートヨウカン シテクダサイ	4-9
自動裁断機能	3-57
シャフト受け	1-2
ジョギン ファイル	4-10

受信障害	ii
受信バッファ	2-8
上下脚ステータス	1-3
ジョグキー	1-6, 1-7
ジョグステップ	3-76
ジョグモードによる機能	3-2, 5-12

ス

スキューチェック	3-43
スケールホセイ	3-41
ステギリ	3-55

セ

セイホウケイ	3-17
接地アダプタ	1-14
セッテイ	3-32
設定可能なシート幅	2-14
設定機能	3-33
USB ソウチ No.	3-72
エキスパンド	3-54
オートカット	3-57
オートフィード	3-56
カイトン	3-66
カットモード	3-55
ゲンテンキリカエ	3-65
コマンドキリカエ	3-70
サイズヘントウチ	3-73
シートセッテイ	3-56
シートセンサー	3-74
ステギリ	3-55
セッテイリセット	3-85
ソーティング	3-67
テンセンカット	3-63
パウンシング	3-64
ブザー	3-76
ブンカツカット	3-60
ミリ/インチ	3-77
ユウセンジュンイ	3-73
設定シート	5-8
セッテイリセット	3-85
セットガイド	1-4
セツル セツズミ	4-9
セミオートによるトンボ検出	3-49
後指定	3-51

センサユウコウニシテカタシ	4-9
専用キーによる機能	3-7, 5-9
TOOL (ツール条件)	3-8
REMOTE	3-8

ソ

ソーティング	3-67
--------	------

タ

タミカシセンサ	4-9
タミカシセンサムコ!	4-9
ダンプ	3-30

チ

調整ノブ	2-4, 5-5
------	----------

ツ

ツール	
-を取り付ける	2-3
ツール条件の設定	2-9
作図条件 (PEN)	2-12
点線カット条件 (HALF)	2-13
パウンシング条件 (PIN)	2-12

テ

データセーブチュウ	4-10
データクリア	3-17
デジタルタイズ	4-8
デジタルタイズ操作	3-6
テスト作図 (試し切り) の実行	2-23
電源ケーブル	1-3, 1-14
電源スイッチ	1-4, 2-8
電源を切る	2-27
テンセンカット	3-63
電波障害自主規制	ii

ト

トレイ	1-5, 1-7
トンボ	
-検出の設定値	3-41
-の検出方法	3-44

- マークの条件	3-19
フルオートによるトンボ検出	3-45
トンボ 4 辺を含めた大きさ	3-38
トンボケンシュツ	3-34
トンボ検出に関する注意事項	3-40
トンボ検出の解除方法	3-53
トンボ原点	3-36, 3-37
トンボ周辺	3-36
トンボセンサー	3-19, 3-23
トンボ付きデータ作成に関する注意事項	3-34
トンボと図柄の配置可能範囲	3-35
トンボの色	3-39
トンボの大きさ	3-34
トンボの距離とトンボサイズの目安 ...	3-37
トンボのにじみ	3-40

ハ

パウンシング	3-64
ハザイ（端材）シートの取り付け方 ...	2-18
刃先の交換	5-4
付属品以外のカッターの刃先交換方法	5-6
刃先の調整	2-4, 5-5

ヒ

ビュー	4-8
ピンチローラ	1-4, 1-8
-1 と 2 の移動範囲	1-9
ピンチローラガイドマーク	1-4, 1-8
ピンチローラスウ	3-84

フ

ファンクション機能	3-15, 5-14
DISPLAY	3-32
オートシートカット	3-31
サンプルカット	3-29
セッテイ	3-32
ダンプ	3-30
トンボセンサー	3-19
マイスウギリ	3-18
リスト	3-30
ファンクションモード	1-16
フィードオフセット	3-56

ブザー	3-76
付属品以外のカッターの調整方法	5-6
付属品の確認	1-2
キャップ	1-3
CD-ROM	1-3
ストッパー付ロールステー Assy ...	1-3
接地アダプタ	1-3
取扱説明書	1-3
ペンアダプタ	1-3
保証書	1-3
補助バー	1-3
ロールステー Assy	1-3
ロールホルダー	1-3
付属品のカッターの刃先交換方法	5-4
プラテン	1-4
ブソツ	4-8
ブソツ イト	4-9
ブソツカット	3-60

ヘ

ペーパーカット	5-13, 3-4
ペンライン	1-4, 1-11
ペンラインフィルム	1-3, 1-12

ホ

ボールペン	1-3
ボールペンツールの取り付け方	2-6
ポインタオフセット	3-23
補助バー	1-5
ホセイアツオフセット	3-77
補正值の求めかた	3-9
本体	1-3
本体仕様	5-2

マ

マーク表示について	x
マイスウ A	3-43
マイスウ B	3-43
マイスウギリ	3-18
前指定	3-45, 3-49
マキトリソウチ	3-81
マキトリソウチ セット マス	4-9
巻取り中継ケーブル	1-2

巻取り取付け BKT 1-2

ミ

ミリ/インチ 3-77

メ

メディアガイド 1-2

モ

モード

ノットレディモード 1-15

-について 1-15

ユ

ユウセンジュンイ 3-73

ラ

ライトポインタ 1-8, 3-50

-を使用したシートの傾き確認 3-44

リ

リスト 3-30

リモートモード 1-16

レ

連結器 1-2

連結器左 1-2

連結中継ケーブル 1-2

ロ

ローカルモード 1-15

ローラ スウ センタク 3-84

ロールシートの取り付け方 2-20

ロールストッパー 2-22

ロールバー 1-3, 1-5

CG-75ML 取扱説明書

2008年1月

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

