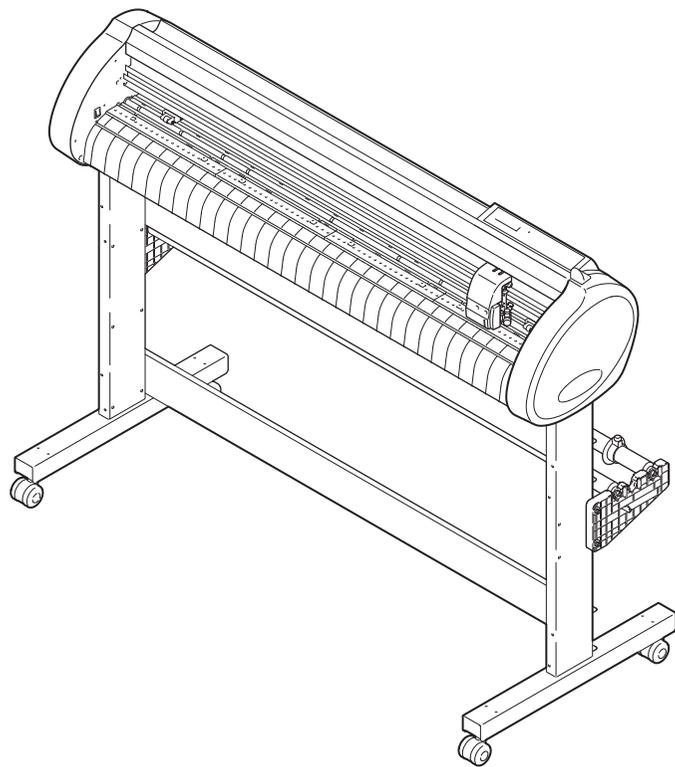


CUTTING PLOTTER

CG-100SRII

簡易取扱説明書



Quick Reference Guide

目次

はじめに	3
ご注意	4
ご注意	4
おねがい	4
電波障害自主規制	4
テレビ/ラジオの受信障害について	4
メディアについて	4
安全にお使いいただくために	5
マーク表示について	5
安全ラベルについて	7
設置場所について	8
各部の名称とはたらき	9
本体前面	9
本体背面	10
操作パネル部	11
ケーブルの接続	12
USB ケーブルの接続	12
RS-232C ケーブルの接続	12
電源ケーブルの接続	13
作業の流れ	14
ツールを取り付ける	15
カッターを使う場合	15
ボールペンの取り付け方	18
電源を入れる	20
ツール条件の設定	21
ツール条件の種類	21
ツール条件を設定する	22
シートを取り付ける	24
ハザイ(カット紙)シートの取り付け方	27
ロールシートの取り付け方	29
テスト作図(試し切り)の実行	32
カット(作図)を開始する	33
原点の設定	33
カット(作図)開始	34
シートを切り離す(手動カット)	35
電源を切る	36

トンボ付きデータをカットする	37
トンボを使ってシールを作る (FineCut を使った場合)	37
トンボを使ってシールを作る (SimpleCut を使った場合)	38
トンボ検出モードにする	39
トンボ付きデータ作成に関する注意事項	40
トンボ検出の設定をする	44
トンボの検出方法	49
正常にカットできなかつたとき確認して ください	58

はじめに

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

本説明書では、CG-100SRII カuttingプロッタの基本的な使用方法を説明しています。詳しい使用方法については、添付品の取扱説明書 CD-ROM にある、「取扱説明書」をご覧ください。

簡易取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

ご注意

ご注意

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

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

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

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

おねがい

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

電波障害自主規制

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

VCCI-A

テレビ/ラジオの受信障害について

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

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

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

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

メディアについて

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

安全にお使いいただくために

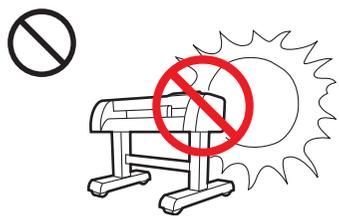
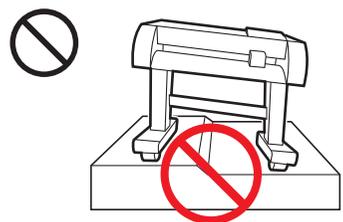
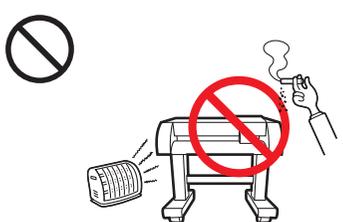
マーク表示について

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

マーク表示の例

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

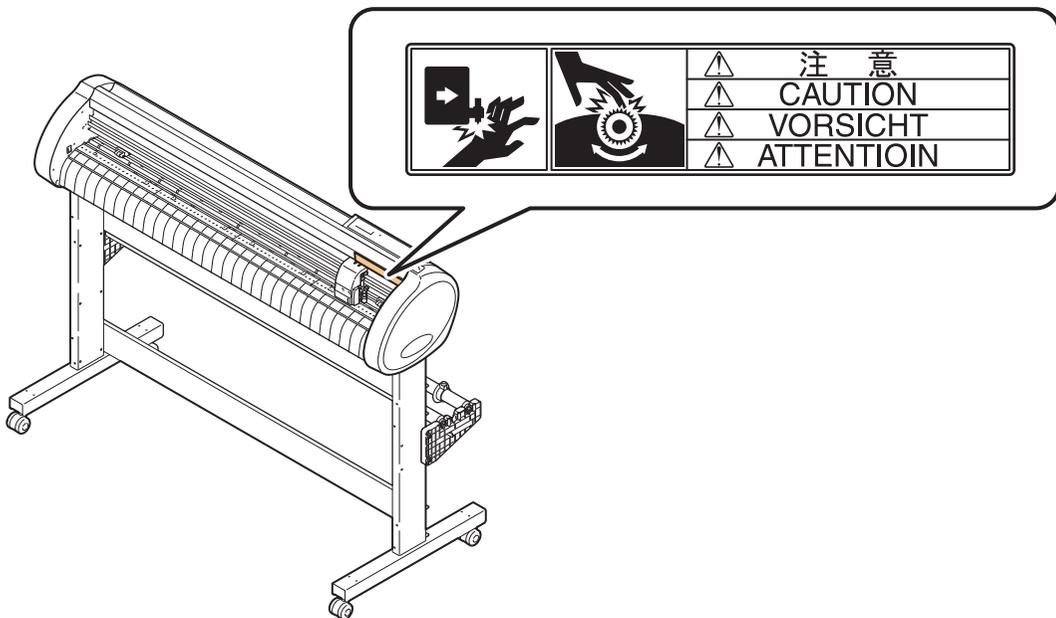
 警告	
分解・改造はしない	電源ケーブルの取り扱い
 <ul style="list-style-type: none"> ★ 本装置の分解・改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。 	 <ul style="list-style-type: none"> ★ 付属の電源ケーブルを使用してください。 ★ 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、ひっぱったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。
湿気の多い場所では使用しない	
 <ul style="list-style-type: none"> ★ 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

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

 注意	
可動部分に注意	カッターについて
 <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。指の皮や爪をはいてけがをする場合があります。 	 <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。
 <ul style="list-style-type: none"> ★ 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。 	電源ケーブルの接続について
 <ul style="list-style-type: none"> ★ 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。 	 <ul style="list-style-type: none"> • 必ずアース接続をしてください。アースを接続しないでご使用になると、本装置の破損や感電の原因となることがあり、大変危険です。 • 2極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。
シートについて	
 <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。 	

安全ラベルについて

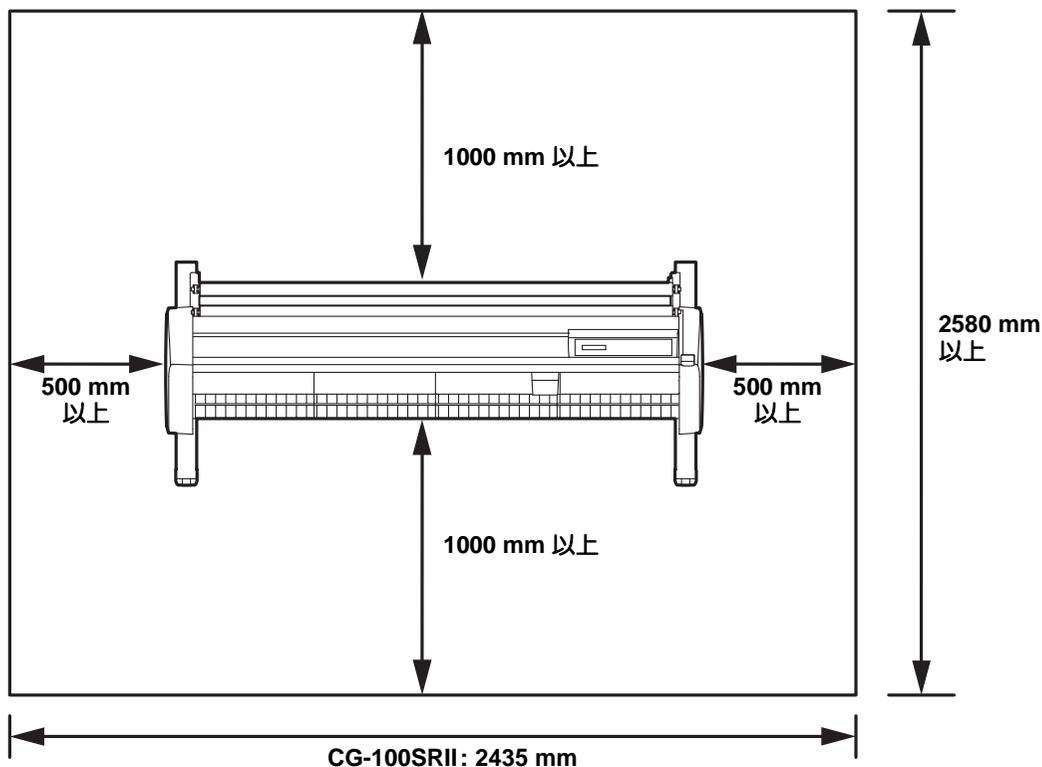
本装置には、安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルの内容を十分理解してください。安全ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、新しい安全ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。（注文 No.M904451）製造時期によりラベルが異なります。再注文する場合は M 904451 を注文してください。



設置場所について

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

モデル名	横 幅	縦 幅	高 さ	全体重量
CG-100SRII	1435 mm	580 mm	1125 mm	38 kg



各部の名称とはたらき

本体前面

ピンチローラ

シートをグリットローラに押し付けて送り出します。

電源スイッチ

電源のオン/オフをします。
(☞ P.20, P.36)

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。

ペンライン

ペンライン上でカットや作図を行います。

プラテン

プラテンに沿ってシートが移動します。

カット溝

シートを手動でカットする際に使用します。
(☞ P.35)

キャリッジ

ペンを、移動・アップ/ダウンさせます。

操作パネル

本装置の操作と各機能の設定を行います。(☞ P.11)

クランプレバー

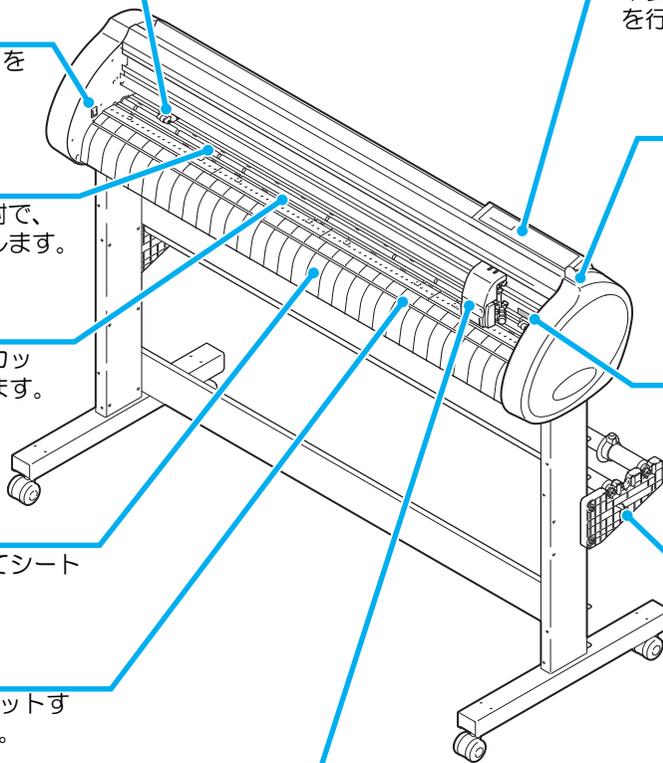
レバーを手前に倒すとピンチローラが下がり、シートを保持します。

ピンチローラガイドマーク

ピンチローラのセット位置を示しています。

ロールストップ

シートのセット時に、ロールシートが回転するのを防ぎます。
(☞ P.30)



本体背面

強弱レバー

シートを押さえる圧力の強弱を切り替えます。

シートセンサー

シートの有無とシートの長さを検出します。

トレイ

カッターナイフ・各種カッターなどの、小物を置くことができます。

AC インレット

付属の電源ケーブルを接続します。
(☞ P.13)

ロールステー

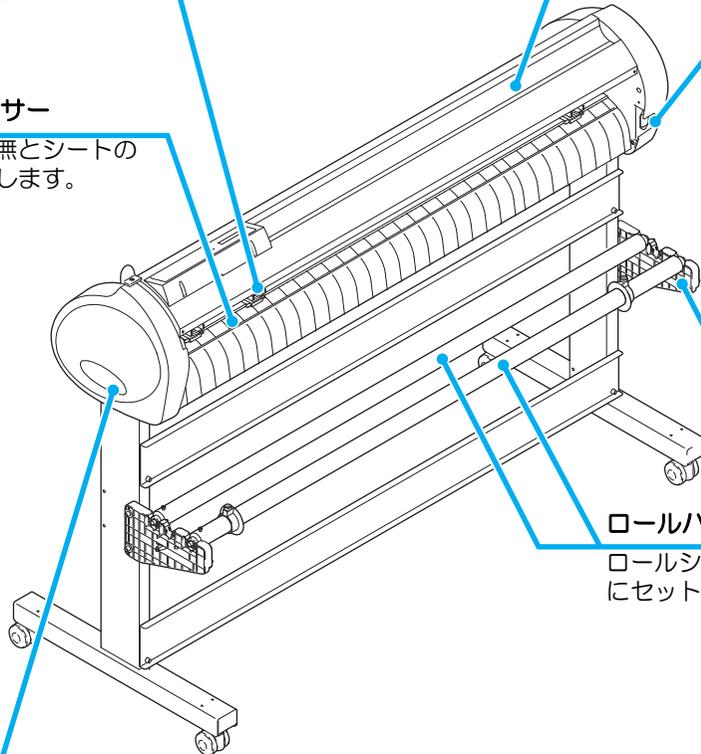
ロールバー受け
(☞ P.29)

ロールバー

ロールシートを2本のバーの上にセットします。(☞ P.29)

USB/RS-232C インターフェイスコネクタ

USB /RS-232C のインターフェイスコネクタです。
(☞ P.12)



操作パネル部

表示パネル

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

SHEET SET キー

シートの検出・解除時に使用します。(P.27)

POWER ランプ

本装置の電源をオンにすると点灯します。

FUNCTION キー

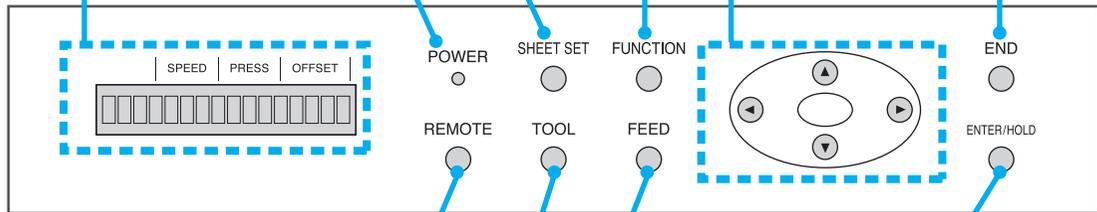
各種機能設定をするときに押します。

ジョグキー

矢印方向にキャリッジやシートを移動したり、設定値を選択するときに押します。(P.11)

END キー

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



REMOTE キー

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

TOOL キー

ツールの選択とツール条件を設定します。(P.22)

FEED キー

シート送りをするとき押します。

ENTER/HOLD キー

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

重要!

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

ジョグキーについて

ジョグキーは使用するタイミングで機能が異なります。

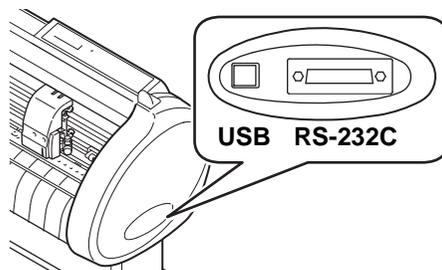
	シート検出前	シート検出後	機能選択時	設定値入力時
←	シート幅を検出します	キャリッジを左へ移動	—	—
→	シート幅とシート長を検出	キャリッジを右へ移動	—	—
▲	シート幅を検出	シートを本体後側へ移動	1つ前の機能に戻る	1つ前の値を選択
▼	シート幅とシート長を検出	シートを本体前側へ移動	次の機能に移る	次の値を選択

本取扱説明書では、ロール紙以外の紙をハザイ（端材）＝カット紙と呼称します。

ケーブルの接続

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

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



USB ケーブルの接続

USB ケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。

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

USB ドライバの接続について

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

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

RS-232C ケーブルの接続

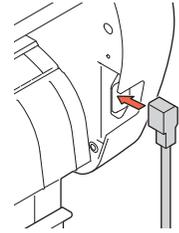
RS-232C ケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。

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

電源ケーブルの接続

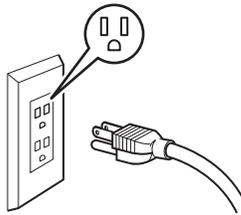
インターフェイスケーブルを接続後、電源ケーブルを接続します。
電源ケーブルは、下記の電源仕様のコンセントに接続してください。

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



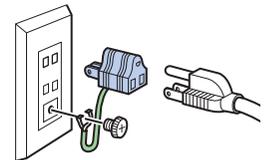
**必ずアース接続を
してください**

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



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

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



作業の流れ

1

ツールを取り付ける

ツールを取り付ける (☞ P.15) を参照してください。

2

電源を入れる

電源を入れる (☞ P.20) を参照してください。

3

ツール条件を設定する

ツール条件の設定 (☞ P.21) を参照してください。

4

シートを取り付ける

シートを取り付ける (☞ P.24) を参照してください。

5

テスト作図 (試し切り) を実行する

テスト作図 (試し切り) の実行 (☞ P.32) を参照してください。

6

カット (作図) 開始

カット (作図) を開始する (☞ P.33) を参照してください。

7

電源スイッチを切る

電源を切る (☞ P.36) を参照してください。

ツールを取り付ける

本装置では、以下のツールを使用することができます。

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

カッターを使う場合

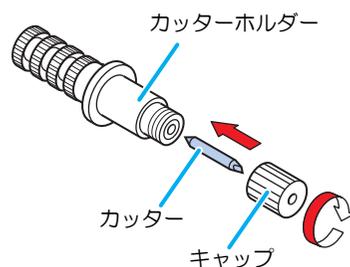


- ★カッターは指で触らないようください。
→刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- ★カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。
→刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- ★カッターは子供の手の届かない場所に保管してください。
また、使用済みのカッターは地域の条例に従い廃棄してください。

カッターを取り付ける

1

先端のキャップを回して外す



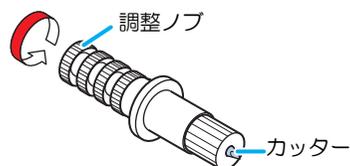
2

ピンセット等で新しいカッターに交換する

3

カッターの出し量を調整する

- 調整ノブを、図の矢印方向に回すと刃が出ます。(1周で0.5mm)



刃先を調整する

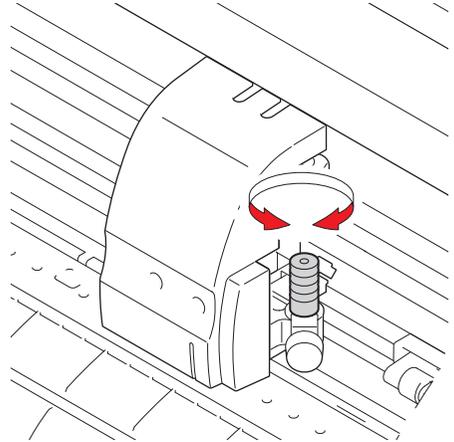
使用するカッターやシートの種類に応じてカッターの刃先を調節します。刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。付属のカッターは、ツールホルダーにカッターを取り付けたまま、刃先の出し量を調整できます。

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

1

調整ノブを回し、刃先の出し量を調整する

- 調整ノブを右側に回すと刃が出ます。
(1周で0.5mm)



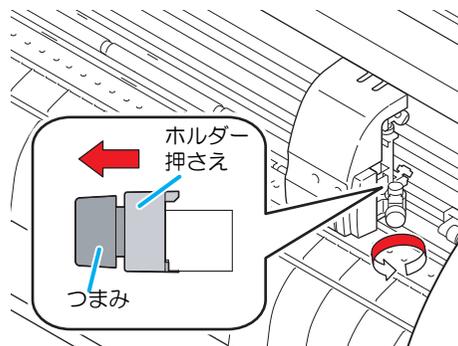
- 重要!** ・ 付属品以外のカッターの刃先調整については、取扱説明書を参照してください。

カッターホルダーを取り付ける

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

1

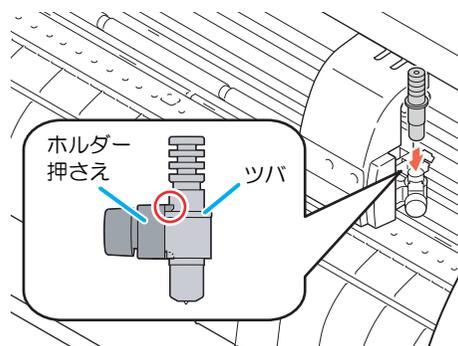
つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



2

カッターホルダーをツールホルダーに入れる

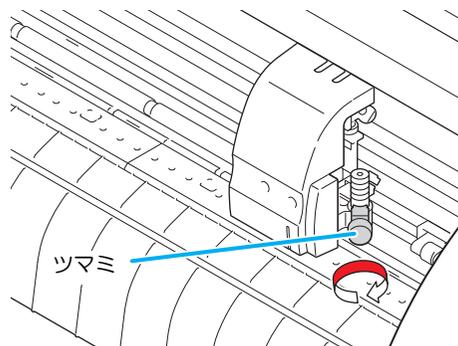
- ・カッターホルダーのツバをツールホルダーに押し当てます。
- ・ホルダー押さえでカッターホルダーのツバを押さえます。



3

カッターホルダーを固定する

- ・つまみを時計方向に回し、確実に固定してください。



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

ボールペンの取り付け方

重要!

- 市販ボールペンをお使いになる場合、取扱説明書を参照して取り付けるボールペンを選んでください。

1

ペンアダプタにキャップをかぶせる

- キャップはペンの高さを調整するために使用します。

2

ペンをペンアダプタに差し込む

- ペン先がキャップに突き当たるまで差し込みます。

3

ペン先を固定する

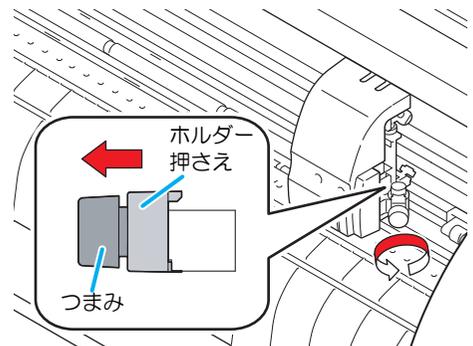
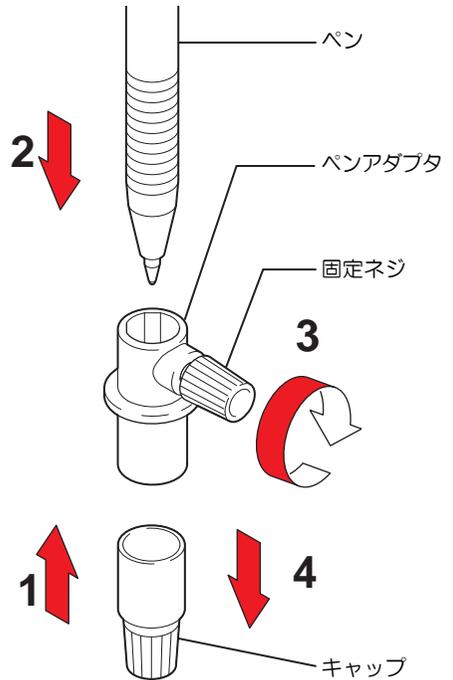
- 固定ネジを時計回りに締めます。
- ペンアダプタの固定ネジは、締めすぎないように注意してください。ボールペンが割れることがあります。

4

キャップを取り外す

5

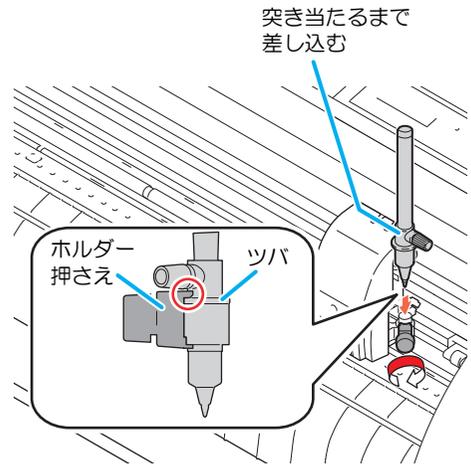
つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



6

ペンをつけたペンアダプタを ツールホルダーに入れる

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



7

ツールを固定する

- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

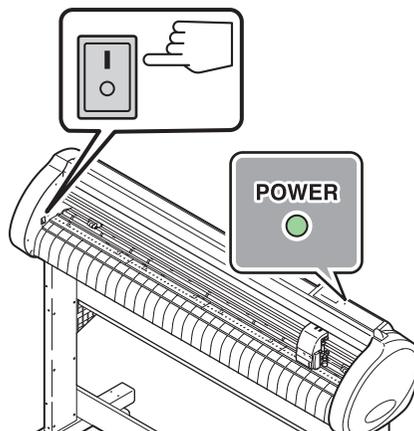
電源を入れる

重要!

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

1

電源スイッチを「I」側に倒す



2

POWER ランプが緑色に点灯し、シート吸着用のファンが回転する

3

受信バッファのチェックを行う

- その後、現在選択しているツールの条件を LCD に表示します。

BOOT



CG | | c - 60R * . **



BUFFER=30720KB



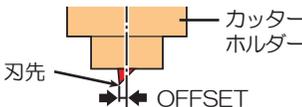
CUT1 20 050 0.30

ツール条件の設定

お使いになる用途に合わせて、ツール条件を設定します。

ツール条件の種類

ツール条件には、カット条件 / 作図条件などがあります。
ツール条件の設定方法は P.22 を参照してください。

種類	説明
カット条件 (CUT1 ~ CUT5) CUT1 20 050 0.30 CUT2 20 080 0.30 CUT3 05 150 0.30 CUT4 20 060 0.30 CUT5 20 070 0.30	カッターを使用する場合のツール条件です。 CUT1 20 050 0.30 OFFSET カッターホルダーの中心から刃先までの距離 PRESSURE カットする圧力 SPEED カットする速度 
作図条件 (PEN) PEN 40 080	ペンを使用する場合のツール条件です。 PEN 40 080 OFFSET の設定は不要です。



- その他にも、パウンシング機能や点線カット機能で使うカット条件を設定できません。詳しくは、取扱説明書を参照してください。

ツール条件を設定する

1

TOOL キーを数回押して、設定するツール条件を選択する



CUT2 20 080 0.30

- ・ 選択可能なツール条件について、XX ページを参照してください。
- ・ ここでは [CUT2] を選択します。

2

ジョグキー で **SPEED** の値を変更する



CUT2 50 080 0.30

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

3

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

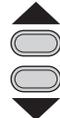


CUT2 50 080 0.30

- ・ 前の設定項目に戻る場合は、ジョグキー を押します。

4

ジョグキー で **PRESSURE** の値を変更する



CUT2 50 100 0.30

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

5

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



CUT2 50 100 0.30

- ・ 前の設定項目に戻る場合は、ジョグキー を押します。

6

ジョグキー で **OFFSET** の値を変更する



CUT2 50 100 0.35

- ・ 設定値：0.0~2.5mm（0.05mm ステップで設定可能）

7

ENTER/HOLD キーまたはジョグ
キー  を押して設定値を
確定する

ENTER/HOLD



CUT2 50 100 0.35



- ツール条件を変更したら、テストカットを行います。(☞ P.32)

重要!

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

シートを取り付ける

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

セット可能なシート幅

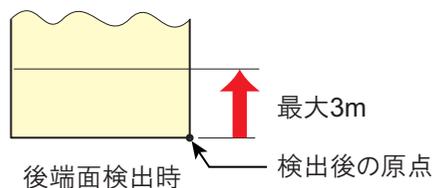
モデル名	mm	inch
CG-100SR11	90~1250	3.55 ~ 49.20

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。(☞ P.26)

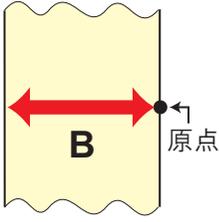
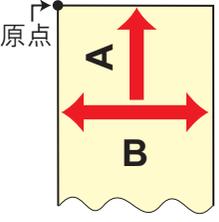
重要!

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



シート検出の方法

シートをセットすると、表示パネルが次のように表示します。
 セットした用紙の方向に合わせ、ジョグキー(▲)(▼)(◀)(▶)を押します。
 シート検出には次の5つの方法があります。

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

検出サイズが3m以上の時は表示が、****になります。



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

ハザイ (カット紙) シートの取り付け方

1

SHEET SET キーを押して、ノットレディモードに切り替える

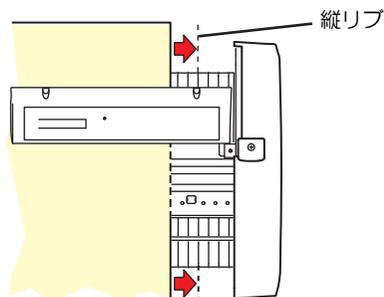
ロール < R > ハザイ

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

2

シートをプラテンに通す

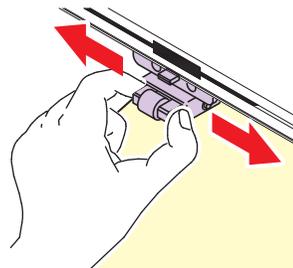
- (1) クランプレバーを奥へ倒し、ピンチローラを上げる
- (2) シートの右端をプラテンの縦リブを目安にセットする
または、シートの手前をプラテンと平行に合わせる



3

シート幅に合わせ、ピンチローラを移動する

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



4

クランプレバーを手前へ倒し、ピンチローラを下げる



5

ジョグキー(▶)または(▼)を押し、[ハザイ]を選択する

- シート検出について (P.25)
- (▶): シートを装置後側からセットした場合
- (▼): シートを装置前側からセットした場合

6

ジョグキー(▲)または(▼)を押し、使用するピンチローラ数を選択する



ピンチローラ スウ : 3コ

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

7

シートの検出を開始する

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

シートの検出サイズを表示

A=654 B=459



mm 表示

CUT1 20 050 0.30

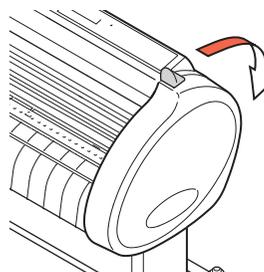
設定中のツール条件を表示

ロールシートの取り付け方

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

1

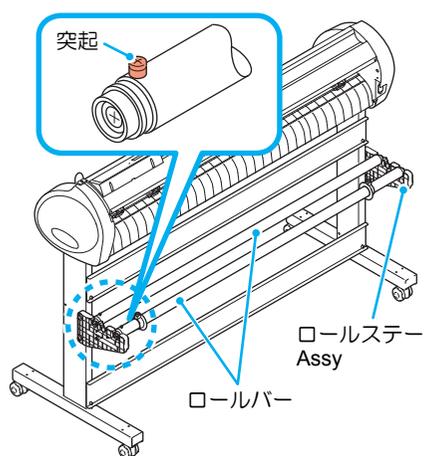
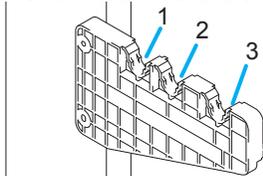
クランプレバーを奥へ倒す



2

ロールバーをロールステータ Assy にセットする

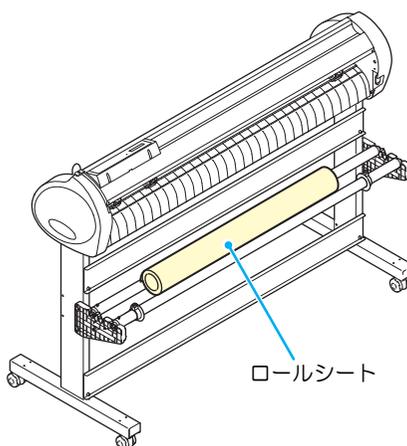
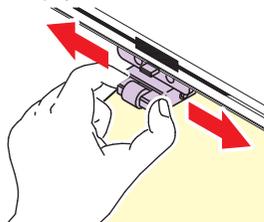
- ロールバーは、突起のある側を、本体後面より見て左側へセットします。シートの外径に応じて 1 または 2 の溝にロールバーをセットします。
- シートの外径が 75mm 以上の場合、1 と 3 の溝へセットします。
- シートの外径が 75mm 未満の場合、2 と 3 の溝へセットします。



3

ロールシートをセットする

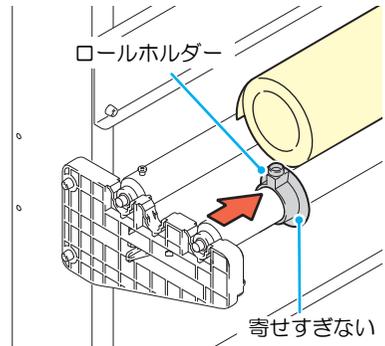
- (1) ロールシートをロールバーに乗せる
 - (2) シートをプラテンに通し、ピンチローラをシートの幅に合わせて移動する
- ピンチローラは、ロールシートの端から 5mm 以上内側に移動してください。シートフィード中にシートが外れる原因になります。



4

ロールシートをロールホルダーで固定する

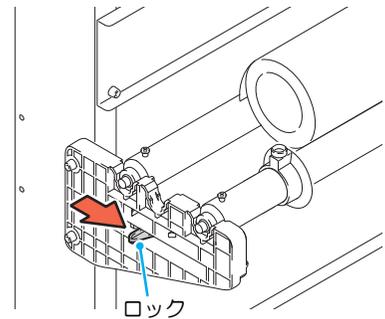
- ロールホルダーをシートの両端に移動し、ネジを締めて固定します。
- ロールホルダーはシート幅より 2 ~ 3mm 程度あけて固定します。両端を強く押し付けた状態で固定すると、ロールが回転できずシートを送れない場合があります。



5

ストッパーをロックする

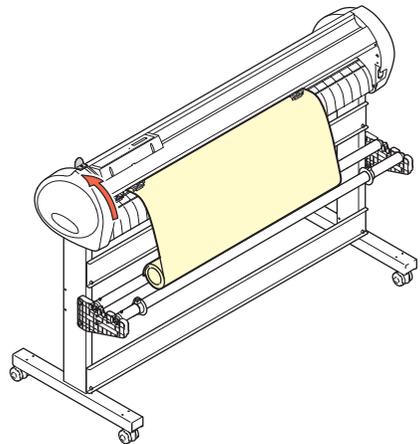
- ロックレバーを本装置後側に押し、ロックします。
- ストッパーは、ロールシートを引き出したときに、シートが回転するのを防ぎます。



6

シートを保持する

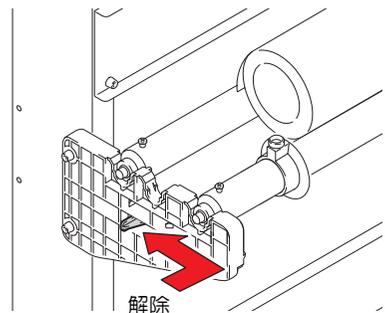
- (1) シートをピンと引っ張り、たるみを除く
 - (2) シートがたるみなくセットできていることを確認してから、クランプレバーを手前に倒します。
- 電源が入っている場合吸着ファンが回り、ロールシートを吸着します。
 - 電源が入ってない場合吸着ファンが回らないため、シートがゆがまないように左手で押さえながら、クランプレバーを装置手前側に倒します。



7

ストッパーを解除する

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



8

ジョグキー(◀)または(▶)を押して[ロール]を選択する

- ・ シート検出について (P.25)
- ・ (◀): ロールシートを装置後側にセットした場合
- ・ (▶): ロールシートを装置前側にセットした場合

9

ジョグキー(▲)または(▼)を押して使用するピンチローラ数を選択する



ピンチローラ スウ : 3コ

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

10

(ENTER/HOLD) キーを押してシートの検出を開始する

- ・ [ステギリ] が [ON] の場合、シート幅を表示後、捨て切り動作を実行します。

シート幅を表示

A=**** B=559

mm 表示



CUT1 20 050 0.30

設定中のツール条件を表示

11

(FEED) キーを押して、使用する長さのシートを引き出す

12

(▲) (▼) を押して、シートを引き出す長さを入力する



シート フィード* : 10.0m

- ・ 設定値 : 0.1m ~ 51.0m (0.1m 単位)

13

(ENTER/HOLD) キーを押す

ENTER/HOLD



シート フィード* : 8.0m

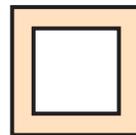
- ・ 入力した長さ分を引き出します。

重要!

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

テスト作図（試し切り）の実行

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



重要!

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



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

1

ローカルモードであることを確認する

CUT1 20 050 0.30

2

FUNCTION キーを数回押し、
[セイホウケイ] を選択する

FUNCTION



セイホウケイ

<ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

- 試し切りを行い、終了するとローカルモードに戻ります。

テスト作図の結果により、カット条件の設定をやり直してください。

症状	原因	対処
切れていない部分がある	SPEED が速すぎるため、 刃先が浮き上がっている	SPEED を遅くする (P.22)
		ツールホルダーのツマミを締める (P.19)
シートのベース紙が 切れている	PRESSURE が強すぎる 刃先の出し量が多い	PRESSURE を弱くする (P.22)
		刃先の出し量を調節する (P.16)
角が丸い	OFFSET の値が不適正	お使いのカッターに合わせて、OFFSET 値を 調節する (P.22)
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 • [ホセイツオフセット 値] が大きい 上記の 2 つ以上が該当し ている	刃先の出し量を調節する (P.16)
		カット圧力を調整する (P.22)
		ホセイツオフセット値を調整する

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。

原点の設定

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

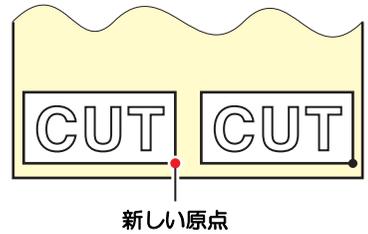
重要!

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

1

原点となる位置へキャリッジを移動する

- : キャリッジを右側へ移動
- : キャリッジを左側へ移動
- : シートを本体後側へ移動
- : シートを本体前側へ移動
-  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。



2

ENTER/HOLD キーを押して 原点を登録する

- 有効カットエリアを表示した後、ツール条件を表示します。

ENTER/HOLD



** ゲンテン **



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



CUT1 20 050 0.30

カット（作図）開始

1

原点を設定後、**REMOTE** キーを押す

REMOTE



CUT1 ** リモート **

- ・表示が変わり、リモートモードになります。

2

ホストコンピュータからデータを送信する

CUT1 * 1356KB *

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



カッター選択時

CUT1 ** リモート **

ペン選択時

PEN ** リモート **

カット（作図）の一時停止

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

重要!

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



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

エラー-34 CUTデータアリ

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

シートを切り離す（手動カット）

1

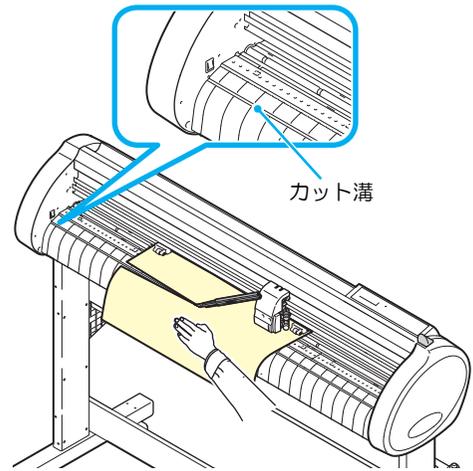
シートを手で押さえる

- カットするときにシートが浮かないよう、しっかりと押さえてください。

2

シートをカットする

- プラテン上の専用溝でカッターナイフなどを用いてシートをカットする



電源を切る

プロッタの使用が終了したら、電源スイッチを「O」側に倒して電源を切ります。

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

1

データを受信中でないか確認する

- ・リモートモードまたはローカルモードの表示であることを確認します。

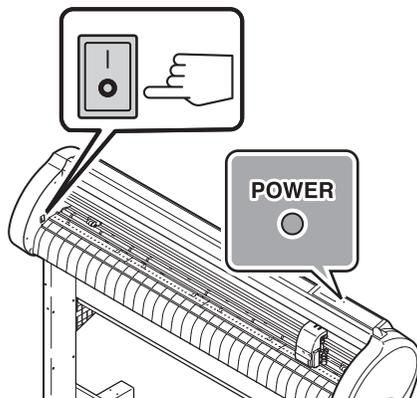
CUT1 ** リモート **

CUT1 20 050 0.30

2

前面にある電源スイッチを押す

- ・操作パネルの POWER ランプが消灯します。



トンボ付きデータをカットする

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

トンボを使ってシールを作る（FineCut を使った場合）

1

シールにする画像にフレームを付ける

- 添付のプラグインソフト「FineCut」を使って、フレームを作ります。

フレーム抽出ボタンを押すと



画像にフレームが付きます



2

トンボを作る

- 画像の四隅に“トンボ”を作ります。
- トンボを目印にしてカットの開始位置が決まります。
- トンボは、添付の「FineCut」を使って作ります。
- トンボを作るときの条件について、P.40～P.43を参照してください。

トンボ作成ボタンを押すと

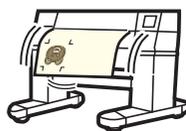


画像の四隅にトンボができます



3

トンボを付けた画像をプリントする



4

シートをCG-SRIIにセットする

- P.24を参照してセットしてください。

5

コンピュータから「FineCut」でデータを送信し、カットする

カットが終わると



シールが完成



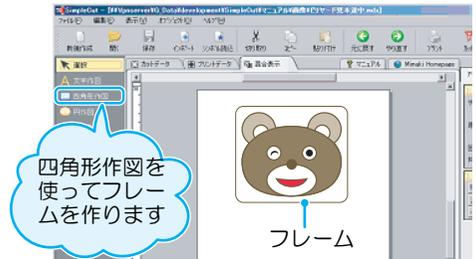
- プラグインソフト「FineCut」の使い方は、FineCutのCDに入っている取扱説明書を参照してください。

トンボを使ってシールを作る (SimpleCut を使った場合)

1

シールにする画像にフレームを付ける

- 添付のプラグインソフト「SimpleCut」を使って、フレームを作ります。



2

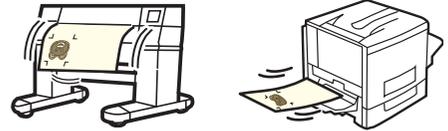
トンボを作る

- 画像の四隅に“トンボ”を作ります。
- トンボを目印にしてカットの開始位置が決まります。
- トンボは、添付の「SimpleCut」を使って作ります。
- トンボを作るときの条件について、P.40～P.43を参照してください。



3

トンボを付けた画像をプリントする



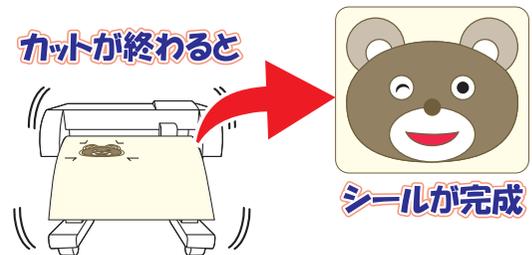
4

シートをCG-SR11にセットする

- P.24を参照してセットしてください。

5

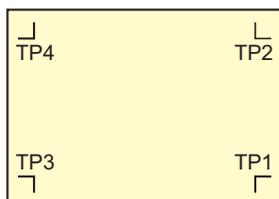
コンピュータから「SimpleCut」でデータを送信し、カットする



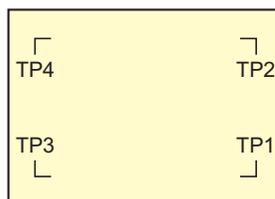
- プラグインソフト「SimpleCut」の使い方は、SimpleCutのCDに入っている取扱説明書を参照してください。

トンボの形状について

トンボの形状には、次の2種類があります。



トンボ形状：タイプ1



トンボ形状：タイプ2



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

トンボ検出モードにする

1

ローカルモードの時に

END キーを押す

- トンボ検出モードになります。



- トンボ検出の設定が“OFF”の時は、トンボ検出モードになりません。(P.44)
- 各種機能の設定中は、入力をキャンセルしたり、前の設定項目に戻ります。

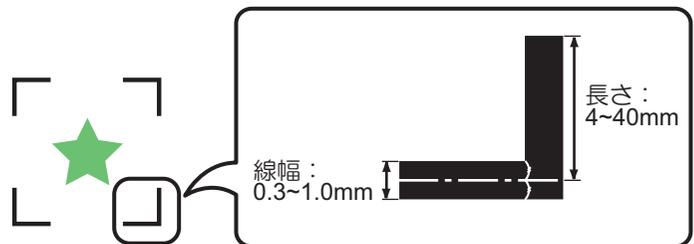
トンボ付きデータ作成に関する注意事項

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

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

トンボの大きさ

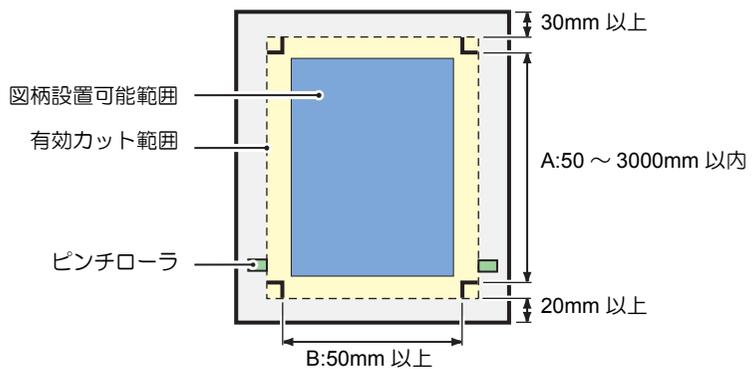
データに対するトンボの 1 辺の長さの目安は、「トンボの距離とトンボサイズの目安」(P.42) を参照してください。



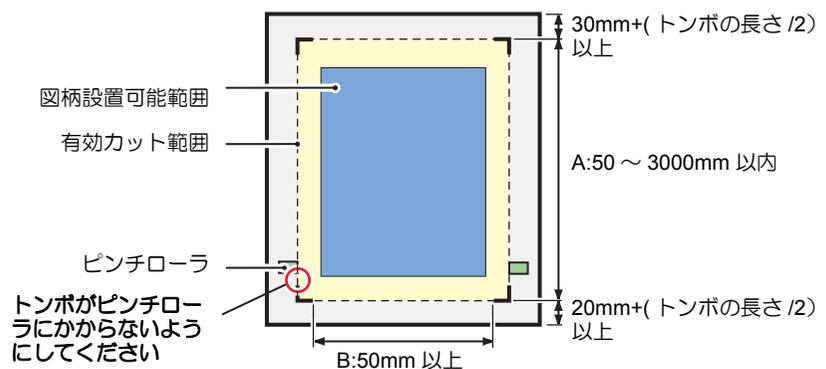
トンボと図柄の配置可能範囲

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

トンボ形状：タイプ 1



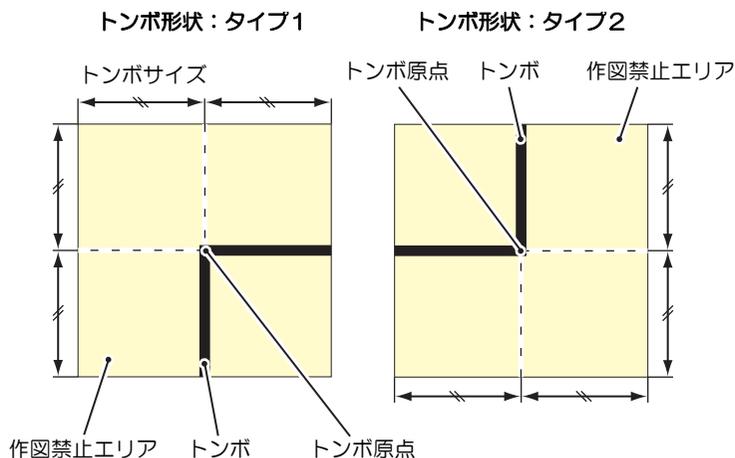
トンボ形状：タイプ 2



トンボ周辺の作図禁止エリア

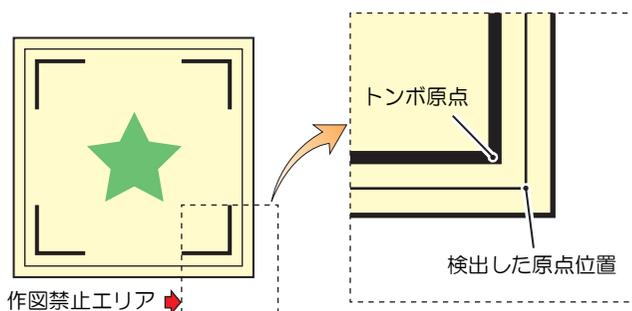
トンボ周辺(トンボの原点からトンボサイズ分のエリア)は、作図禁止エリアです。データを作図しない、また、汚れがないようにしてください。トンボ原点を誤検出したり、トンボ読み取りエラーになる場合があります。

重要! ・ トンボ原点を誤検出すると、カット位置がずれてしまいます。



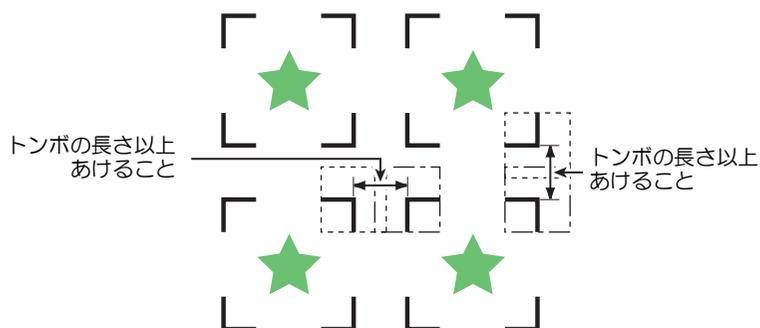
トンボ原点誤検出の例 1

トンボの外側を囲む作図があった場合



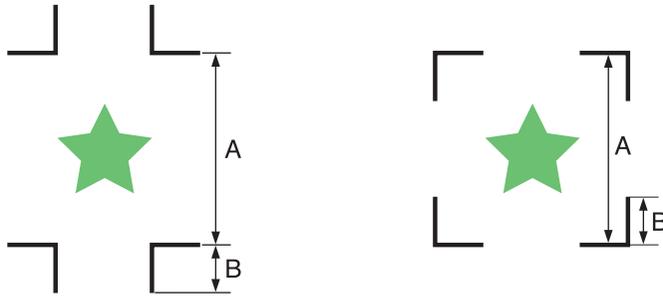
トンボ原点誤検出の例 2

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



トンボの距離とトンボサイズの目安

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



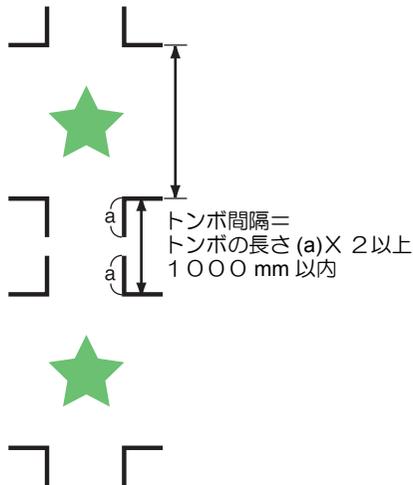
A	200 以下	500 以下	1000 以下	2000 以下	2001 以上
B	4 ~	8 ~	15 ~	25 ~	35 ~ 40

単位 (mm)

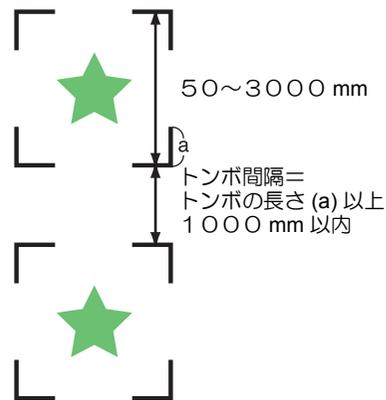
コピーする図形間のトンボ間隔

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

トンボ形状：タイプ1

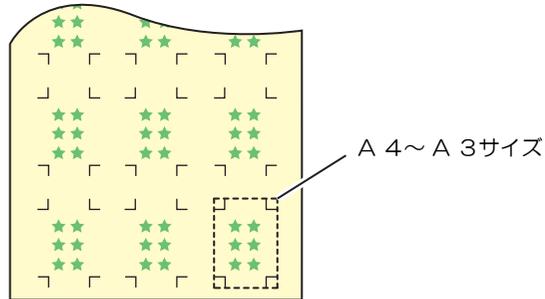


トンボ形状：タイプ2



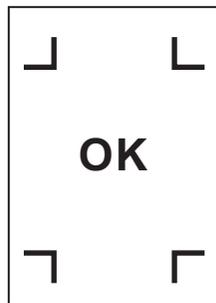
推奨するトンボ 4 辺を含めた大きさ

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



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。



トンボ検出の設定をする

トンボ付きのデータをカットするときは、必ず下の設定をしてください。

1 ローカルモードで、
 キーを押す

FUNCTION  データクリア <ENT>

2   を押して[セッテイ]
 を選択する





セッテイ <ENT>

3  キーを押す

ENTER/HOLD 

4   を押して[トンボケ
 ンシュツ]を選択する





トンボ ケンシュツ <ent>

5  キーを押す

ENTER/HOLD 

トンボ ケンシュツ : OFF

6   を押してトンボ検出
 点数を選択する





トンボ ケンシュツ : 2テンA

- 設定値：OFF、1テン、2テン A、2
 テン B、3テン、4テン

7  キーを押す

- 手順 6 で “OFF” を選択した場合は、手順 12 へ進みます。

8   を押して次の各項目を選択する

- トンボ検出の設定には次の各項目があります。
 スケール補正 / トンボのサイズ / オフセット A / オフセット B / トンボの形状 /
 A 方向の連続カット枚数 / B 方向の連続カット枚数 / 高速リミット /
 スキューチェック
- 各設定項目の内容については、P.45 ~ P.48 を参照してください。

9

ENTER/HOLD キーを押す

10

▲ **▼** を押して設定値を選択する

・各設定項目の設定値については、P.45～P.48を参照してください。

11

ENTER/HOLD キーを押して、設定値を確定する

12

終了するとき、**END** キーを2回押す

設定項目について

トンボ検出点数の設定

検出点数が多いほど、カット精度が高くなります。

重要! ・FineCut 使用時は“1 テン”に設定します。

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

スケール補正の設定

FineCut 使用時は“OFF”に設定します。

設定値	内容
OFF	トンボ検出時のスケール補正の入力は実行しません
マエシテイ	トンボ検出の前に、スケール補正、台形補正 ^{*1} の値を入力します。(P.50、P.53) あらかじめトンボ間の長さを入力しておくので、トンボ検出時のトンボ間の移動が高速にできます。
アトシテイ	トンボ検出の後に、スケール補正、台形補正 ^{*1} の値を入力します。(P.50、P.53) トンボ検出後、トンボ間の長さがある程度わかってから入力するので、設定値の入力が迅速にできます。 設定は後指定の方が短時間にできます。

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

トンボサイズの設定

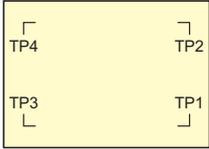
設定値	内容
4 ~ 40mm	トンボ 1 辺の長さを設定します。 印刷したトンボの縦・横の線の長さが違う場合は、短い方に設定します。



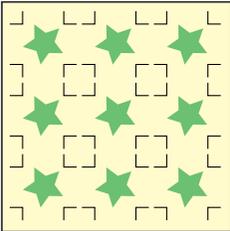
オフセット A、オフセット B の設定

設定値	内容
± 40.00mm	<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> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>トンボ：タイプ1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>トンボ：タイプ2</p> </div> </div> <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に書くようにしてください。</p>

トンボの形状の設定

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

マウスウA (↑)、マウスウB (←) の設定

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

高速リミットの設定

設定値	内容
0 ~ 60cm/s	<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>

スキューチェックの設定

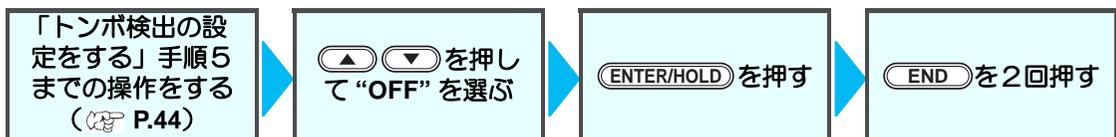
設定値	内容
0 ~ 99mm	<p>連続コピー時の、シートのずれの許容量を設定します。 ロールシートで連続コピーを行うと、シートの傾きなどにより次第にずれる場合があります。 トンボ 1 の B 軸座標値が設定値以上ずれた場合、カットを一時停止します。 シートのずれを修正し、ENTER/HOLD キーを押すとトンボ検出待ちになります。 ジョグキーでライトポイントの光点を下図の位置に移動してENTER/HOLD キーを押すと、トンボ読み取りを再開します。 チェックしない場合、設定値を 0 にします。</p> <div style="text-align: center;"> <p>トンボ検出開始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

検出モードの設定

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

トンボ検出の設定を解除する

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



トンボの検出方法

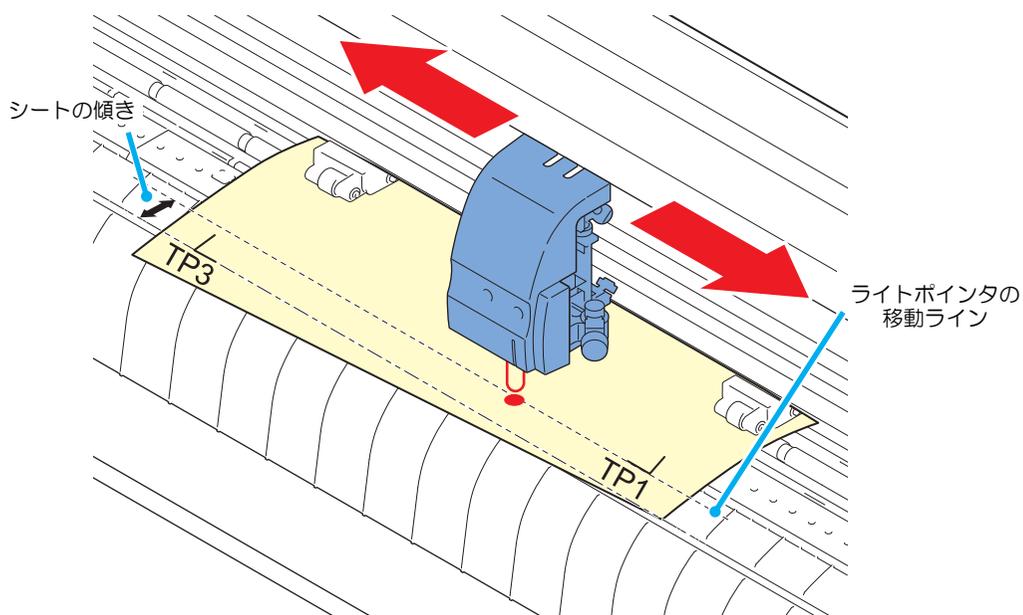
トンボの検出は、フルオートとセミオートによる検出があります。
TP1 がシートの右下にない場合やカッティングプロッタに付属の FineCut を使用する場合、セミオートで検出を行います。

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

ライトポインタを使用したシートの傾き確認

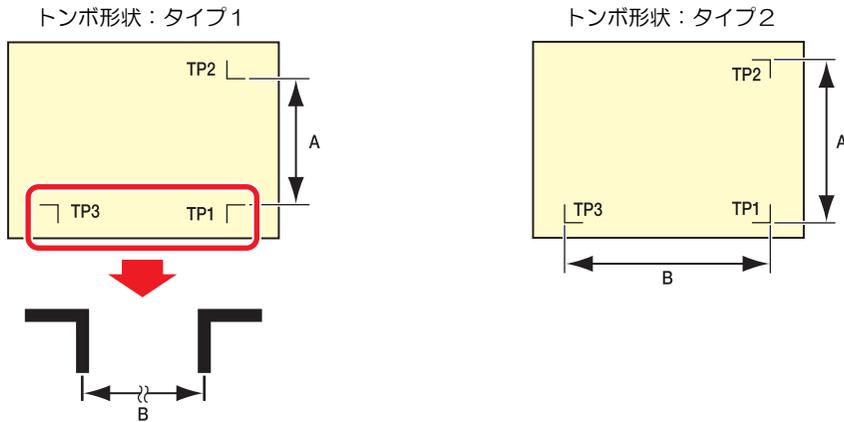
クランプレバーを上げ、ピンチローラを上げて **(SHEET SET)** キーでシート解除すると、ライトポインタが点灯します。また、手でキャリッジを左右に動かすことができます。
クランプレバーを上げ、キャリッジをトンボ TP1 と TP3 の間を手で移動させると、ライトポインタの移動ラインにより、シートの傾きを確認できます。移動ラインにあわせ、シートの傾きを調整してください。

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



フルオートによるトンボ検出

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



前指定による検出手順

重要!

- 手順 6 で検出するトンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(P.45)を参照してください。
- シートセットは必ずリアセットになります。

1

出力するデータ上のAおよびBの長さを測定する

2

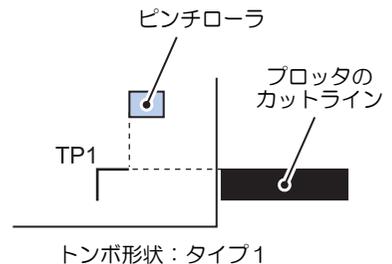
TP1 を、図の位置に置く

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

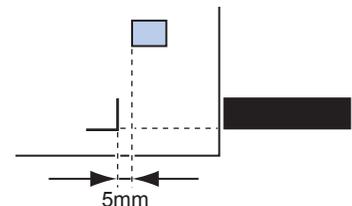
3

シートが動かないように注意しながら、クランプレバーを押し下げる

- ピンチローラがシートを保持します。



トンボ形状：タイプ1



トンボ形状：タイプ2

4

ENTER/HOLD を押す

ENTER/HOLD



ロール < R > ハザイ



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

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

5

▲ ▼ で設定する

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

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



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

6

設定後、ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



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



** トンボケンシュツ**

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

7

原点を表示する

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

** ゲンテン **



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



CUT1 20 050 0.30

後指定による検出手順

重要!

- 手順2で検出するトンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(P.45)を参照してください。
- シートセットは必ずリアセットになります。

1

「前指定による検出手順」(P.50)の1～3を行う

2

ENTER/HOLD を押す

ENTER/HOLD



ルール < R > ハザ イ



** トンボ ケンシュツ**

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

3

トンボの検出後、スケール補正設定画面になります。

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



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

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

4

設定後、**ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD



** ゲンテン **



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

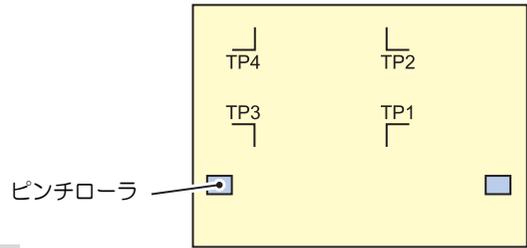


CUT1 20 050 0.30

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

セミオートによるトンボ検出

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

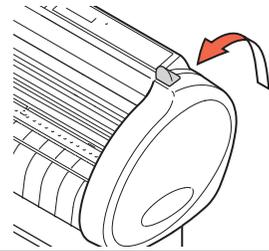


前指定による検出手順

1

シートを取り付け、クランプレバーを手前に倒す

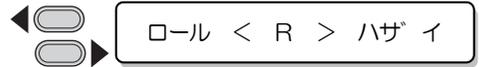
- ・ピンチローラがシートを保持します。



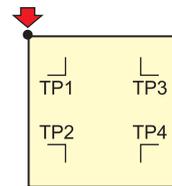
2

◀▶ を押し、シート検出を行う (リセット)

- ・ [ロールスウセンタク] 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。
- ・ シートを検出すると、トンボ検出待ちの表示になります。
- ・ フロントセットの場合、図のように TP1 ~ TP4 の見た目の位置関係が逆になります。

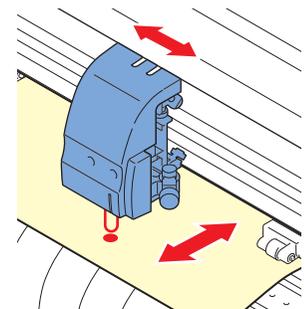
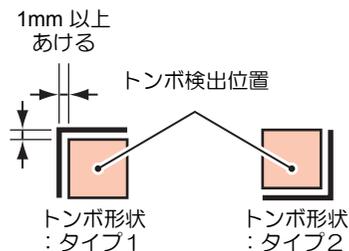


トンボ ケンシュツ カイシ イチ



3

▲▼◀▶ で、ライトポインタを下図のエリア内に移動する



4

ENTER/HOLD キーを押す



トンボ ケンシュツ カイシ イチ

- スケール補正設定画面になります。
(右の例は 4 点検出の場合)



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

5

▲ ▼ で設定する

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

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



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

6

設定後、**ENTER/HOLD** キーを押す



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

- [トンボケンシュツ] で設定したトンボの検出を開始します。
- トンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(P.45)を参照してください。
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに[エラー36 トンボケンシュツ]と表示します。シートを取り付け直してください。



** トンボ ケンシュツ**

7

原点を表示する

- 有効カットエリアを表示した後、ローカルモードになります。

** ゲンテン **



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



CUT1 20 050 0.30

1

「前指定による検出手順」(☞ P.53) の 1 ~ 3 を行う

2

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



** トンボ ケンシュツ**

- [トンボケンシュツ] で設定したトンボの検出を開始します。
- トンボの個数については、「トンボ検出点数の設定」(☞ P.45) を参照してください
- トンボが検出できない場合、ディスプレイに [エラー 36 トンボケンシュツ] と表示します。シートを取り付け直してください。

3

トンボの検出後、スケール補正設定画面になる

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

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

4

設定後、**ENTER/HOLD** キーを押す

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

** ゲンテン **



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

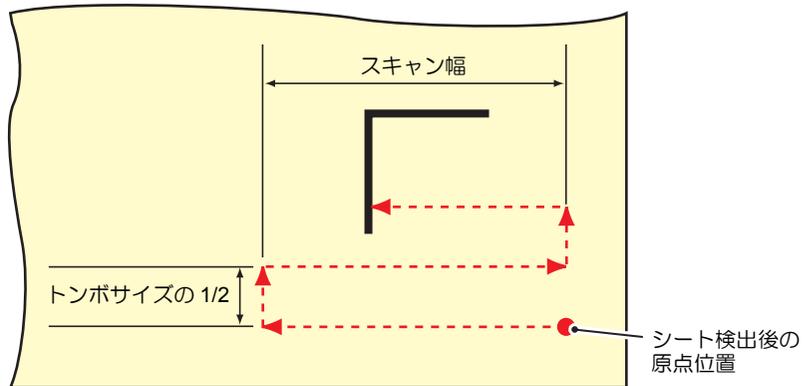


CUT1 20 050 0.30

シート検出後に自動でトンボ検出を行う

シート検出後の自動トンボ探索機能を設定します。

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



- 1

ローカルモードで、
FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア <ENT>
- 2

▲ ▼ を押して [セッテイ]
 を選択する

▲
▼



セッテイ <ENT>
- 3

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



データクリア <ENT>
- 4

▲ ▼ を押して [トンボ
 タンサク] を選択する

▲
▼



トンボ タンサク <ent>
- 5

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



トンボ タンサク : OFF
- 6

▲ ▼ を押して “ON” を選
 ぶ

▲
▼



トンボ タンサク : ON

7

ENTER/HOLD キーを押す



スキャン/ハイ : 10cm

8

▲ ▼ を押してスキャンする幅を選択する



スキャン/ハイ : 20cm

• 設定値 : 10 ~ 30cm

9

ENTER/HOLD キーを押す



タンサクハイ : 10cm

10

▲ ▼ を押して探索範囲を選択する



タンサクハイ : 30cm

• 設定値 : 10 ~ 50cm

11

ENTER/HOLD キーを押す



12

終了するとき、**END** キーを2回押す

重要!

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

トンボ ミツカリマセンデ シタ



トンボ ケンシュツ カイシ イチ

正常にカットできなかつたとき確認してください

トンボセンサーの反応を確認する

あらかじめトンボが印刷されたシートを用意します。

- 重要!** ・手動でヘッドやシートを動かしても、正確な反応チェックは行えません。必ず、下の操作で反応チェックをしてください。

1

ローカルモードになっていることを確認する

CUT1 20 050 0.30

2

▲ ▼ ◀ ▶ を押して、ジョグモードに入る

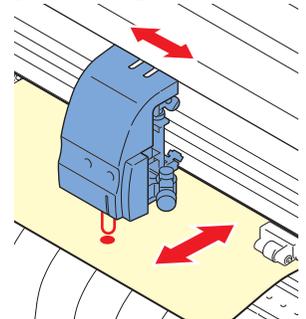
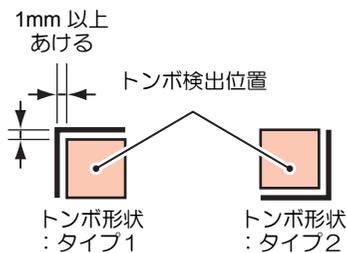
3

REMOTE キーを押して、ライトポイントを点灯する

4

▲ ▼ ◀ ▶ を押して、ライトポイントをトンボ検出位置に移動する

- ・トンボ検出は、トンボより 1mm 以上離れた位置で実行してください。



5

END キーを押してジョグモードを終了する

- ・ローカルモードに戻ります。

6

FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア <ENT>

7

▲ **▼** を押して、[トンボセンサー]を選択する



トンボセンサー <ENT>

8

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



センサーチェック <ent>

9

[センサーチェック]を表示していることを確認し、

ENTER/HOLD キーを押す

10

トンボの長さの選択、トンボ形状の選択、トンボ読み取りスピードの各項目の設定を行う

サイズ : 10cm

ケイジョウ : タイプ 1#

- ・ [サイズ]、[ケイジョウ]の設定方法は「トンボ検出の設定をする」を参照してください。(P.44)

11

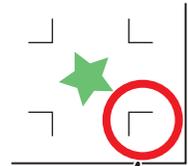
ENTER/HOLD を押して、検出動作を行う (次ページ)

検出動作

1

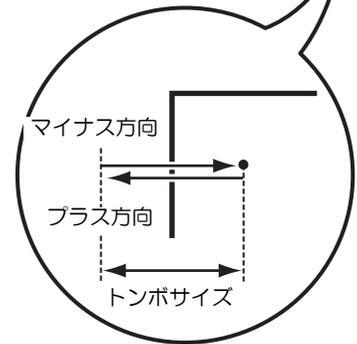
B方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

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



2

B方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する



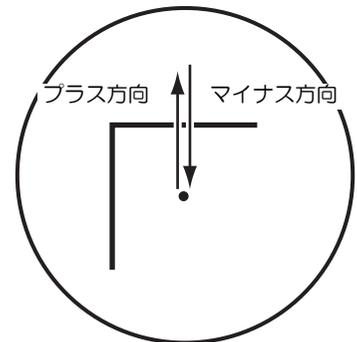
A 方向スキャン

3

A方向のプラス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する

4

A方向のマイナス方向スキャンを行い、線分の検出が可能か確認する



B 方向スキャン

5

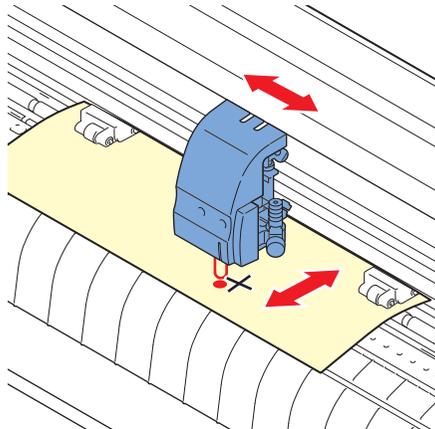
1～4 までの動作を行い、ブザーが 4 回鳴るか確認する

- 正常に検出動作が終了すると、ブザーを4回鳴らしてお知らせします。
- 感度調整を行っても正常に検出できない場合、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

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

1 ツールホルダにカッターを取り付ける



2 コピー用紙を取り付ける

3 ローカルモードになっていることを確認する

CUT1 20 050 0.30

4 **FUNCTION** キーを押す

FUNCTION

データクリア <ENT>

5 **▲** **▼** を押して、[トンボセンサー]を選択する



トンボセンサー <ENT>

6 **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

センサー チェック <ent>

7 **▲** **▼** を押して、[ポイントオフセット]を選択する



ポイントオフセット <ent>

8 **ENTER/HOLD** キーを押す

ENTER/HOLD

A=-3.9 B=-6.0

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

9

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

10

 キーを押す

ENTER/HOLD



CUT1 20 050 0.30

- 補正量を登録し、ローカルモードに戻ります。

トンボセンサの位置合わせを行う

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

1

ツールホルダーにカッターを取り付ける

2

ローカルモードになっている
ことを確認する

CUT1 20 050 0.30

3

FUNCTION キーを押す

FUNCTION



データクリア <ENT>

4

▲ **▼** を押して、[トンボ
センサー] を選択する



トンボ センサー <ENT>

5

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



センサー チェック <ent>

6

▲ **▼** を押して、[セン
サーオフセット] を選択する



センサーオフセット <ent>

7

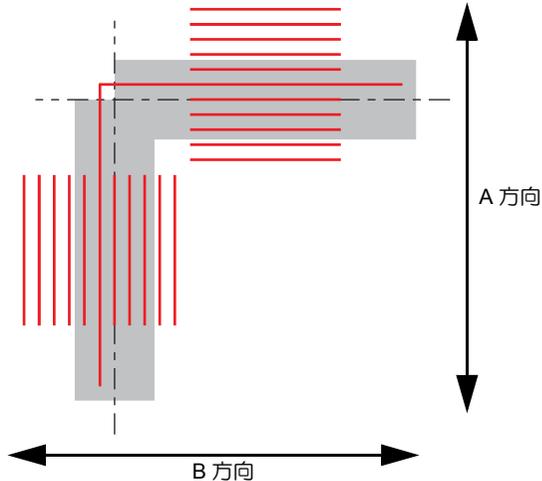
ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



A = 0.0 B = 0.0

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



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

8

▲▼ で A 方向、
◀▶ で B 方向の補正值
(mm) を入力する

A = -0.2 B = -0.2

- +0.2mm ずれている場合、「-0.2」と入力します。

9

ENTER/HOLD キーを押す

ENTER/HOLD



CUT1 20 050 0.30

- 補正量を登録し、ローカルモードに戻ります。

重要!

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

CG-100SRII 簡易取扱説明書

2011 年 11 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

