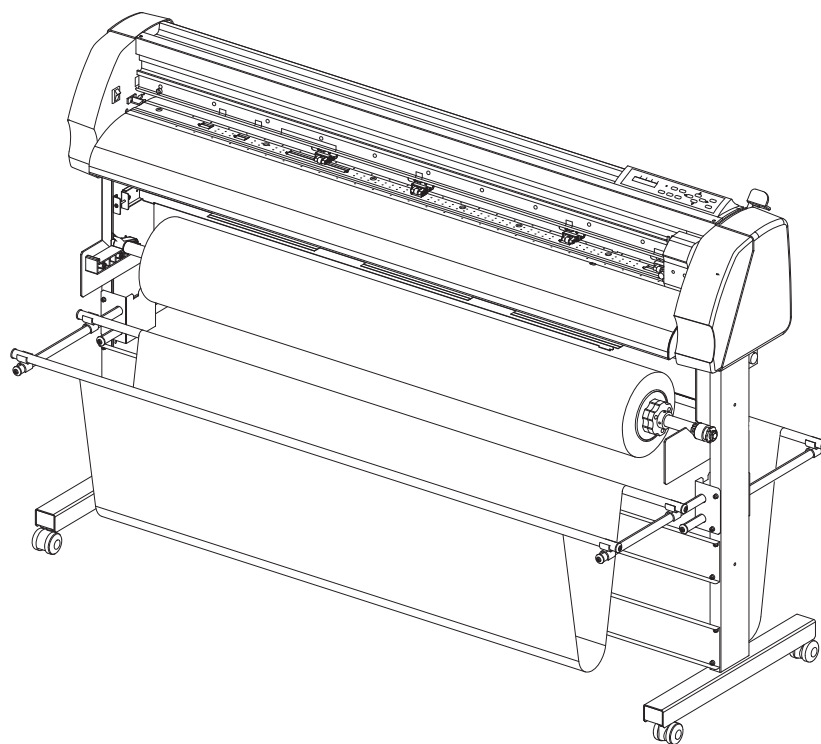


APPAREL CUTTING PLOTTER

APC-130

取扱説明書



目次

ご注意	vi
ご注意	vi
おねがい	vi
電波障害自主規制	vi
テレビ/ラジオの受信障害について	vi
はじめに	vii
取扱説明書について	vii
安全にお使いいただくために	viii
マーク表示について	viii
警告ラベルについて	xi
本書の読み方	xii

第1章 ご使用の前に

本機を設置する	1-2
設置場所について	1-2
各部の名称とはたらきについて	1-3
装置前面	1-3
装置背面	1-4
操作パネル	1-5
キャリッジ	1-6
ピンチローラとグリットローラ	1-6
クランプ	1-7
シートセンサ	1-7
ペンライン	1-8
ケーブルを接続する	1-10
インターフェースケーブルを接続する	1-10
電源ケーブルを接続する	1-11
モードについて	1-12

第2章 基本的な使い方

作業の流れ	2-2
ツールを取り付ける	2-3
カッターを取り付ける	2-3
ボールペンを取り付ける	2-5
電源を入れる/切る	2-7
電源を入れる	2-7
電源を切る	2-7
ツール条件について	2-8
ツール条件の種類	2-8
ツール条件を選択する	2-9
ツール条件を設定する	2-9
ロールシートを取り付ける	2-12
ロールシートについて	2-12
ロールシートをセットする	2-13
シートバスケットを取り付ける	2-18
ピンチローラをセットする	2-20
テスト作図(試し切り)をする	2-22
カット(作図)をする	2-23
原点の設定	2-23
カットを開始する	2-24
作図を開始する	2-25
カット(作図)を中止する(データクリア)	2-26

第3章 便利な使い方

ジョグモードによる機能	3-2
ペーパーカット	3-2
2点軸補正	3-3
カットエリアの設定	3-4
ディジタイズ操作	3-5
同じデータを複数枚カット(作図)する	3-6
カット異常の原因を調べる(サンプルカット)	3-7
サンプルデータ“カット”をカットする	3-7
サンプルデータ“LOGO”をカットする	3-8
サンプルデータ“クケイ”をカットする	3-9
距離補正	3-10
シートフィード	3-13
ホールド	3-14
セッテイ機能	3-15
コマンド切替の設定	3-16
通信条件の設定	3-17
USB 装置 No. の設定	3-18
原点切替の設定	3-19
オートカットの設定	3-20
回転の設定	3-21
ブザーの設定	3-22
優先順位の設定	3-23
シートセンサーの設定	3-24
アップスピードの設定	3-25
ジョグステップの設定	3-26
ミリ/インチの設定	3-27
プレフィードの設定	3-28
フィードオフセットの設定	3-29
捨て切りの設定	3-30
シートセッテイの設定	3-31
ソーティングの設定	3-32
オーバーカットの設定	3-35
起動モードの設定	3-36
ロール紙 IPx 距離の設定	3-37
コマンドハンカンの設定	3-38
ペン No. 割り付けの設定	3-39
ツール交換の設定	3-40
前端余白の設定	3-42
設定した内容を初期状態に戻す	3-43
設定リストを出力する	3-44
受信データを ASCII コードで出力する	3-45
ペン作図時のランディングを調整する	3-46
ペンランディングの設定をする	3-46
画面の言語表示を切り替える	3-49

第4章 困ったときは

故障?と思う前に	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
ワーニングメッセージ	4-6

第5章 付録

仕様	5-2
日常のお手入れ	5-3
外装のお手入れ	5-3
プラテンの清掃	5-3
機能フローチャート	5-4
専用キーによる機能	5-4
ジョグモードによる機能	5-5
ファンクション機能	5-6



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、本製品を使用したメディア等の損失や、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。

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

おねがい

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

電波障害自主規制

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

VCCI-A

テレビ/ラジオの受信障害について

本機は、使用時に高周波が発生します。このため、本機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。

本機がラジオ/テレビ受信の障害原因と思われましたら、本機の電源を切り、ご確認ください。電源を切り受信障害が解消すれば、本製品が原因と考えられます。

次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせるをお試しください。

- 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探してください。
- 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。

この度は、アパレルカッティングプロッタ APC-130 をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

本書をよくお読みになり、本プロッタを安全かつ効果的にお使いください。

取扱説明書について

- 本書では、「アパレルカッティングプロッタ APC-130」（以後本機と呼びます）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、本機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ってください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

© 株式会社ミマキエンジニアリング









All Rights Reserved. Copyright

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理解し、本機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、本機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。


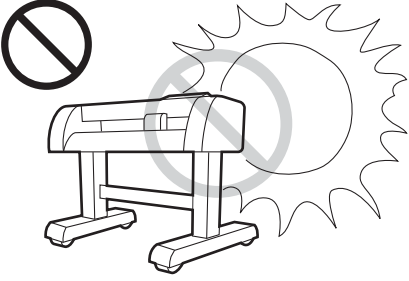
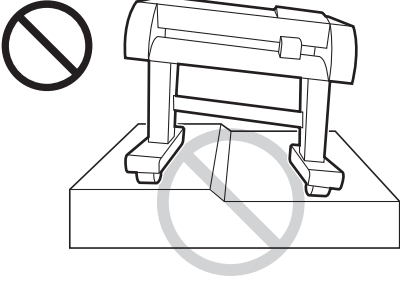
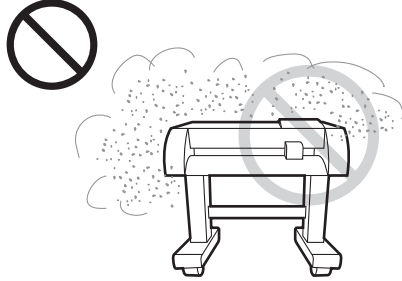
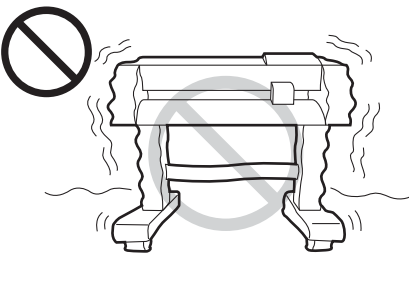
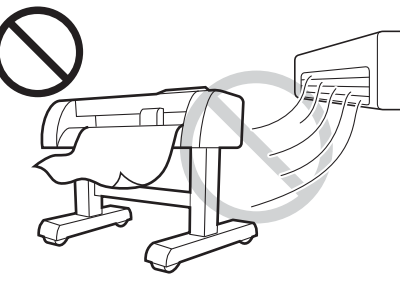
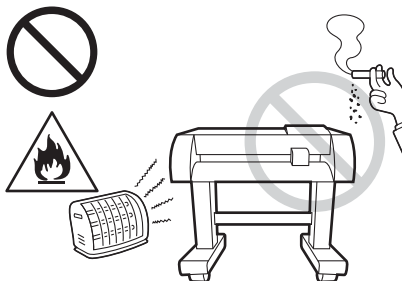


使用上の警告

 警告	
<p>分解・改造はしない</p> <p> ・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。</p>	<p>湿気の多い場所では使用しない</p> <p> ・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。</p>
<p>異常事態の発生</p> <p> ・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。</p>	<p>電源ケーブルの取り扱い</p> <p> ・付属の電源ケーブルを使用してください。</p> <p> ・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。</p> <p> ・電源ケーブルのプラグは、接地（アース）極性付きのコンセントに接続してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。</p> <p>・コンセントの増設には、感電事故防止のため接地（アース）工事が必要です。必ず電気工事士の免許を持った人が電気工事（C種接地工事（特別第3種接地工事））をしてください。</p>

使用上のご注意

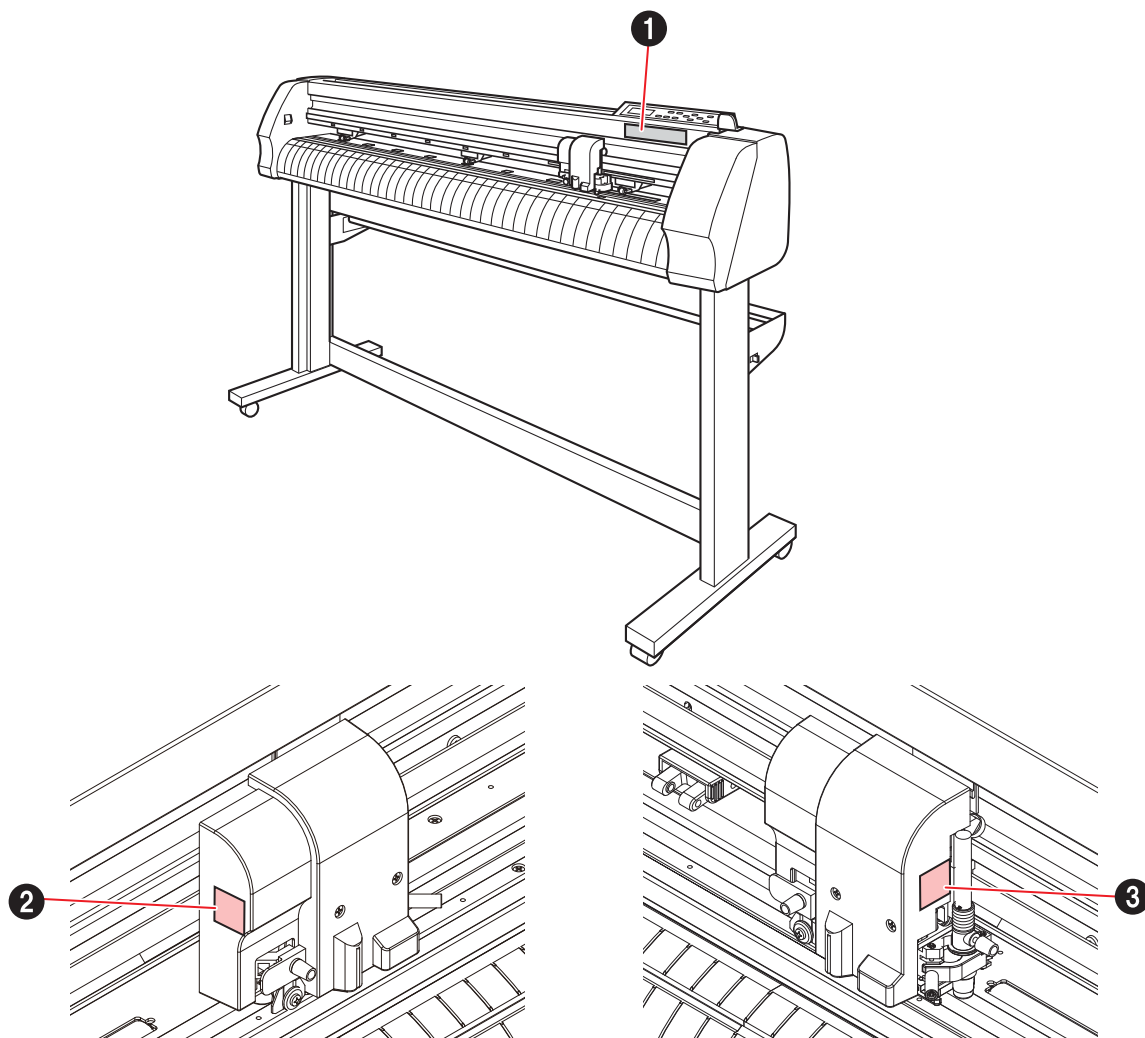
 注意	
<p>可動部分に注意</p> <p> ・回転中のグリットローラには触れないでください。指の皮や爪をはいでけがをする場合があります。</p> <p> ・カット（作図）中は、可動部分に顔や手を近づけないでください。髪の毛を巻き込んだり、けがをする場合があります。</p> <p> ・作業の妨げになるような服装（ダブついた服装、装飾品など）で作業しないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。</p>	<p>シートについて</p> <p> ・カールのきついシートは、カールを取り除いてから使用してください。カールがきついと、カット（作図）に影響を及ぼします。</p> <p>カッターについて</p> <p> ・カッターの刃先は鋭利です。触らないでください。</p> <p>・カッターホルダーは振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。</p> <p>その他、使用上の注意</p> <p> ・本機に子供を近づけないでください。</p>

設置上のご注意

 注 意		
直射日光が当たる場所	水平でない場所	ホコリが発生する場所
		
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
		
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： 15 ~ 35 °C (使用可能温度) / 16 ~ 32 °C (精度保証温度) 35 ~ 75 % (Rh) (使用可能湿度) / 45 ~ 65 % (Rh) (精度保証湿度) 		
その他、設置上の注意		
 <ul style="list-style-type: none"> • 子供が立ち入るおそれのある場所に本機を設置しないでください。 		

警告ラベルについて

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



No.	注文番号	ラベル	内容
1	M904451		稼動中のカッターやグリットローラーに触らないように注意してください。ケガをするおそれがあります。
2	M903405		カッターに注意してください。
3	M906144		高温部を示しています。

本書の読み方

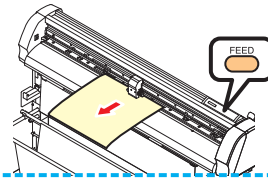
事前に知っておいて
いただきたい内容です。

ページのタイトルです。

機能の概要を説明します。

シートフィード

カット（作図）をする前にシートを引き出し、余裕を持たせておきます。シートをあらかじめ引き出すことで、シートのずれを確認したり、長いデータをカット（作図）する際のシートのずれを防ぐことができます。通常、シート検出時に実施するプレフィードだけではなく、カットするデータ量に合わせて、その都度フィード量を変更したい場合などにお使いください。



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

1 ローカルモードで、**FEED** キーを押す シート フィード* : 1.0m

2 を押して、シートを引き出す長さを入力する シート フィード* : 3.0m
設定値 : 0.1m ~ 3.0m (0.1m 単位)



・設定モードの「ミリ/インチ設定」で「インチ」に設定している場合、設定値は [1 ~ 10 フィート (1 フィート単位)] になります。

3 **ENTER/HOLD** キーを シート フィード* : 2.0m
・入力した長さ分を引き出します。



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

** ストップ* : 0.2m **

ディスプレイ表示
を表します。

操作手順の
番号です。

3

便利な使い方

3-11

文章中のボタンを
 囲みで表しています。

ページ番号です。
(3章の-11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いていただきたいことについて説明します。

本機を設置する	1-2
設置場所について	1-2
各部の名称とはたらきについて	1-3
装置前面	1-3
装置背面	1-4
操作パネル	1-5
キャリッジ	1-6
ピンチローラとグリットローラ	1-6
クランプ	1-7
シートセンサ	1-7
ペンライン	1-8
ケーブルを接続する	1-10
インターフェースケーブルを接続する	1-10
電源ケーブルを接続する	1-11
モードについて	1-12

本機を設置する

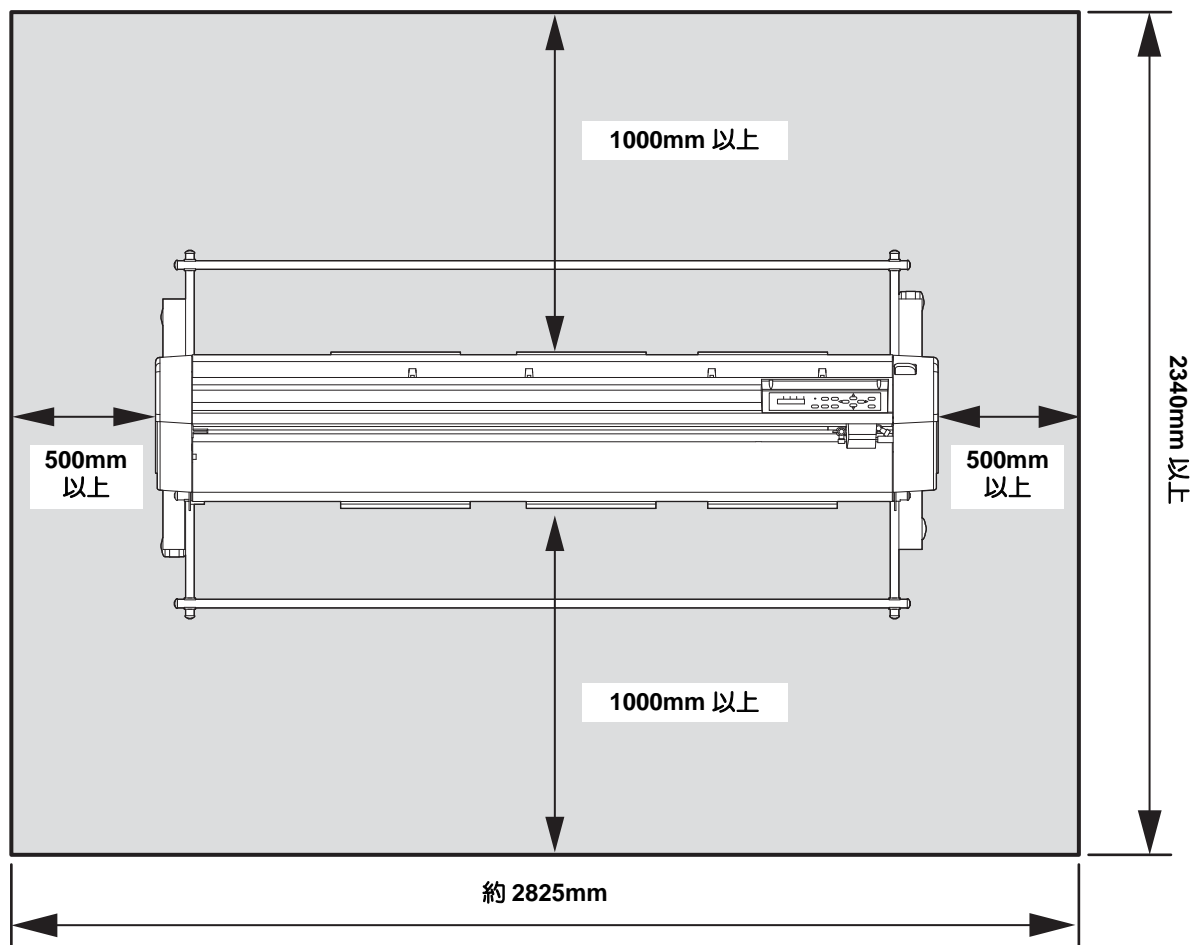
設置場所について

本機を設置するために必要なスペースを確保してください。
本体の大きさとカット（作図）のために必要なスペースを考慮して設置します。

幅	奥行き	高さ	全体重量
1825 mm	700 ~ 1110 mm	1217mm	約 75 kg

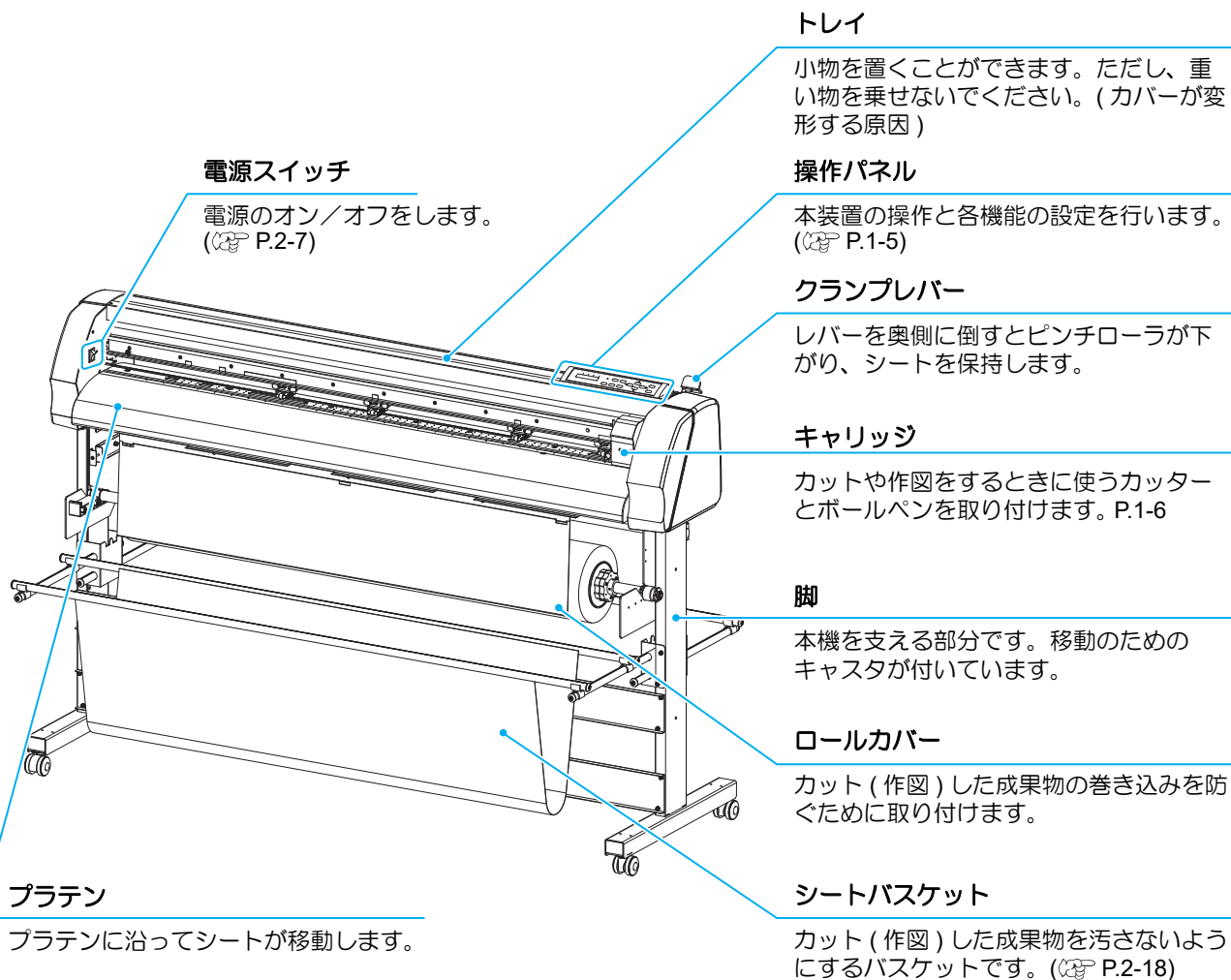


- 設置場所については、「設置上のご注意」もご覧ください。（P.x）

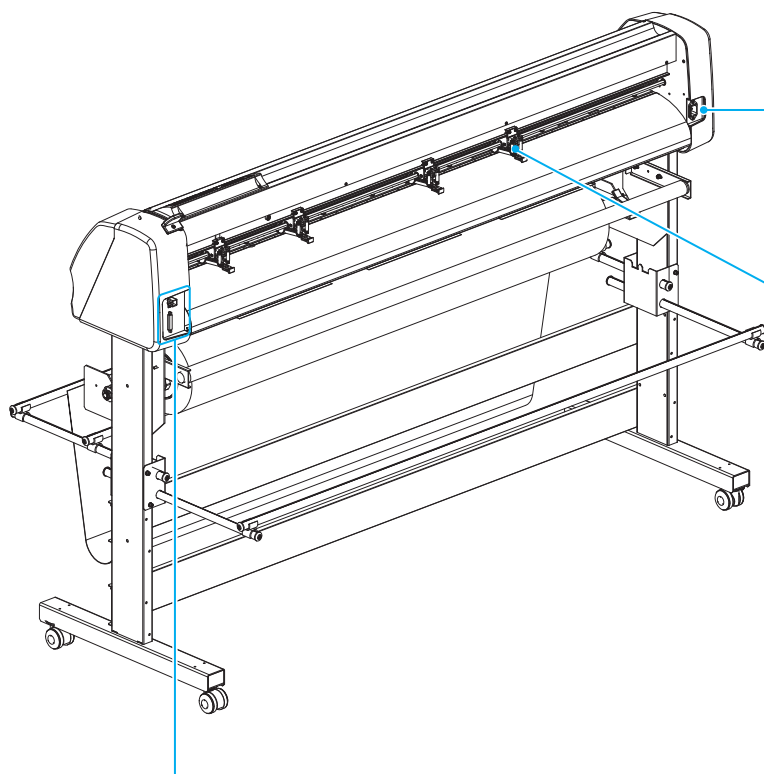


各部の名称とはたらきについて

装置前面



装置背面



AC インレット

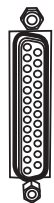
付属の電源ケーブルを接続します。
(☞ P.1-11)

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.1-7)



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 USB インターフェイスケーブルで接続します。(☞ P.1-10)



RS-232C 準拠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 RS-232C 用コネクタと RS-232C インターフェイスケーブルで接続します。
(☞ P.1-10)

操作パネル

操作パネルは、各種操作に使用します。

表示パネル

速度 (SPEED)、圧力 (PRESS)、オフセット (OFFSET) 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。

POWER

ランプ本装置の電源をオンにすると点灯します。

DATA/CLEAR キー

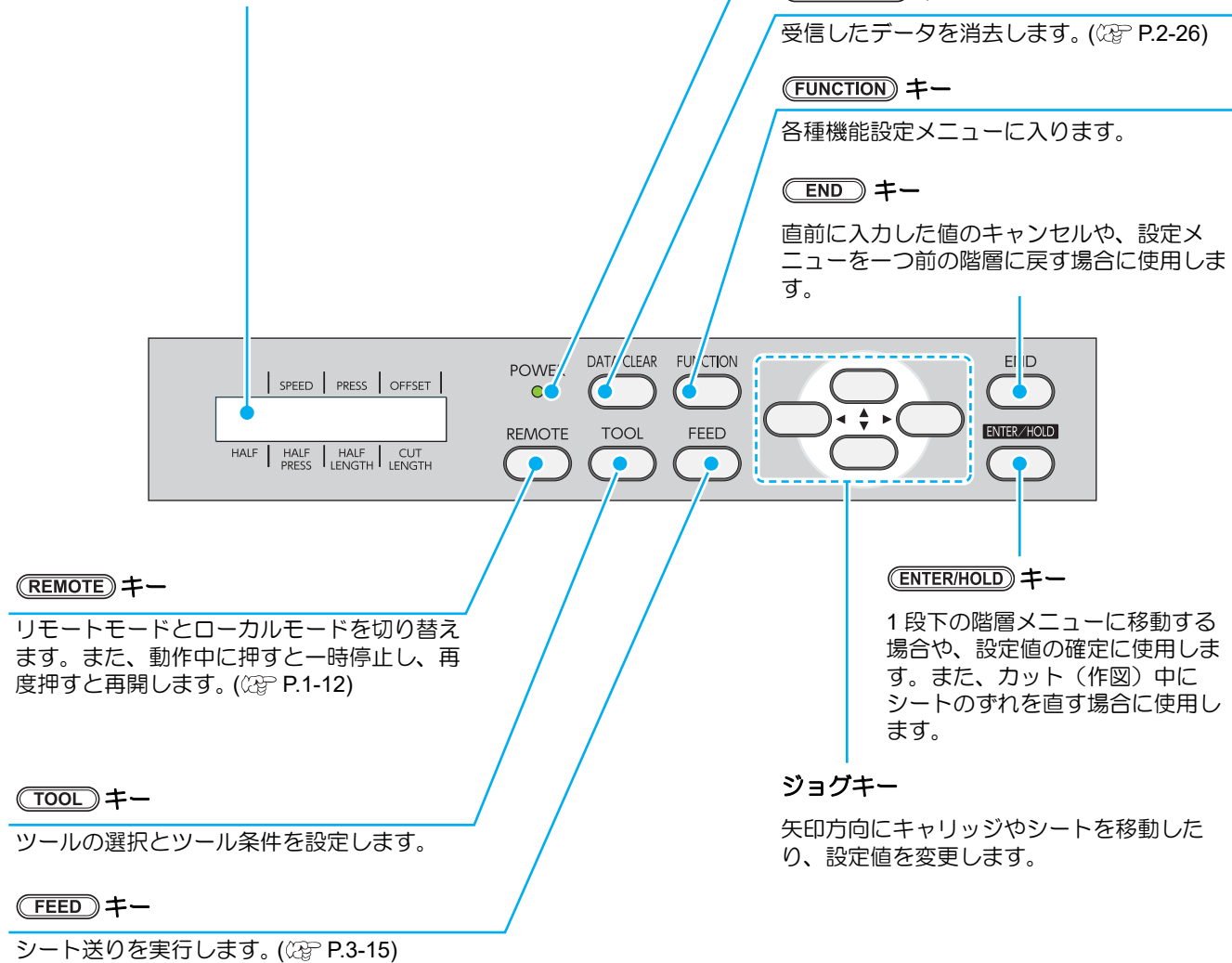
受信したデータを消去します。(☞ P.2-26)

FUNCTION キー

各種機能設定メニューに入ります。

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。



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、再度押すと再開します。(☞ P.1-12)

TOOL キー

ツールの選択とツール条件を設定します。

FEED キー

シート送りを実行します。(☞ P.3-15)

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。

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。

ジョグキーについて

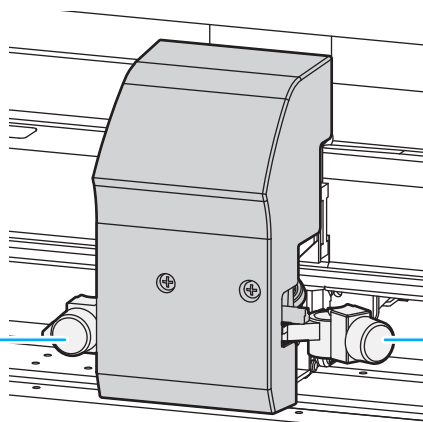
ジョグキーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

	シート検出後	機能選択時	設定値入力時
	キャリッジを左へ移動します。		
	キャリッジを右へ移動します。		
	シートを奥へ移動します。	1 つ前の機能に戻ります。	1 つ前の値を選択します。
	シートを手前に移動します。	次の機能に移ります。	次の値を選択します。

キャリッジ

ペンホルダー

作図用のボールペンを取り付けます。
(☞ P.2-5)



ツールホルダー

カット用のペン型カッターを取り付けます。(☞ P.2-3)

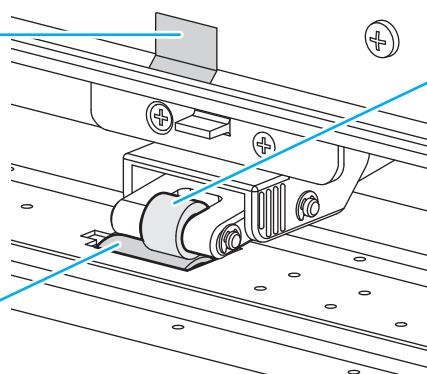
ピンチローラとグリットローラ

セットするシートの幅に合わせ、ピンチローラを適切なグリットローラ上に移動します。
「PINCH ROLLER SETTINGS」マークを目安にピンチローラを動かしてください。

「PINCH ROLLER SETTINGS」 マーク

グリットローラ

ピンチローラ

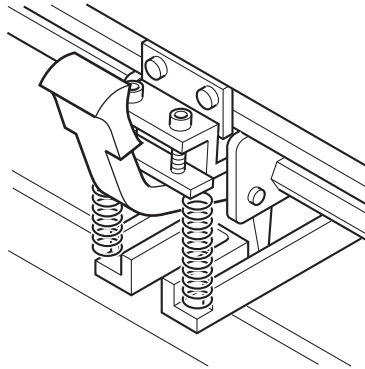


クランプ

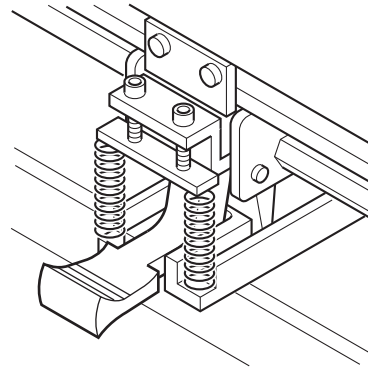
強弱レバーにより、シートを押さえる力を2段階に変えることができます。
使用するシートに合わせ、クランプ力を選んでください。

重要!

- 両端にあるクランプのクランプ力は、必ず同じモードでご使用ください。両端のクランプを異なる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

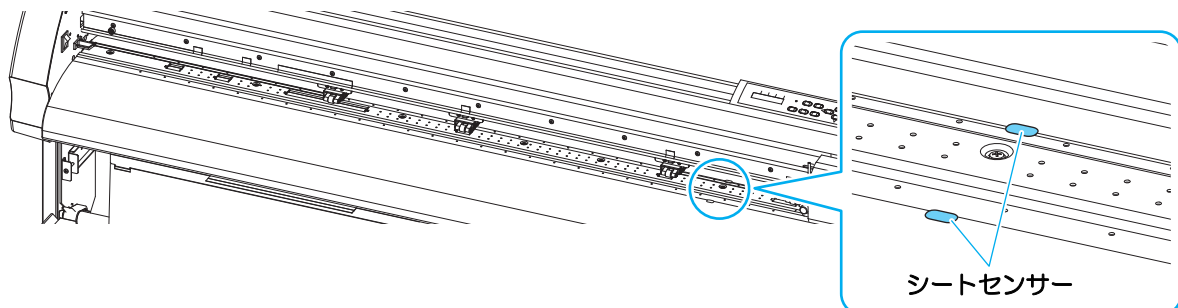


弱モード

強弱レバー	用途
強モード	<ul style="list-style-type: none"> • 厚紙 (80g/m² 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、シート幅の長さにより、シートがずれる場合があります。</p>

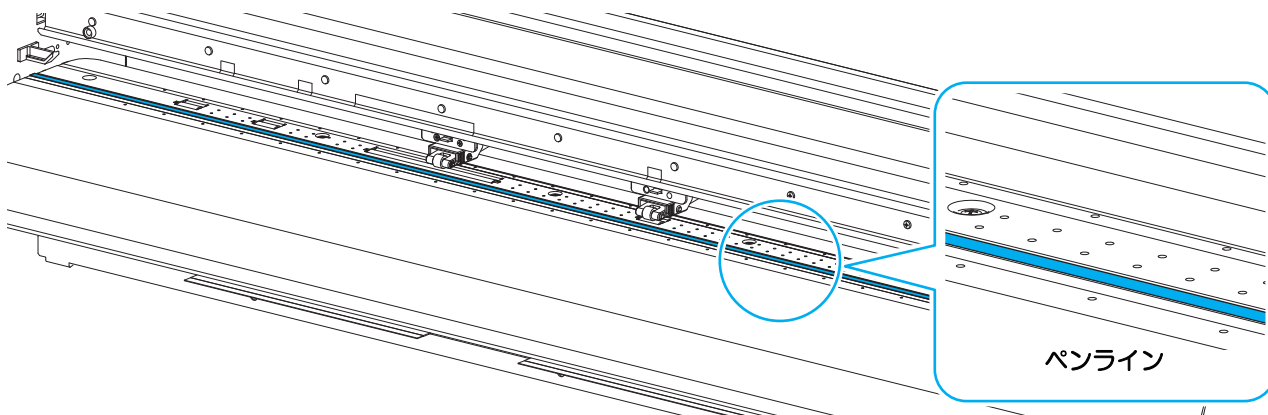
シートセンサ

シートセンサは、シートの有無とシート前端を検出します。
プラテン前方・後方に各1箇所ずつ、計2箇所あります。



ペンライン

ペンライン上でカットや作図を行います。
ペンラインの手前側がペン作図用、奥側がカット用になっています。



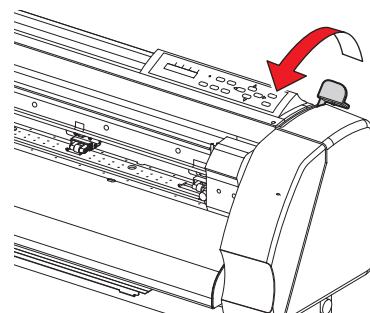
ペンラインの交換方法

ペンライン (品番 :SPC-0725) を交換する場合は、次のようにしてください。

1

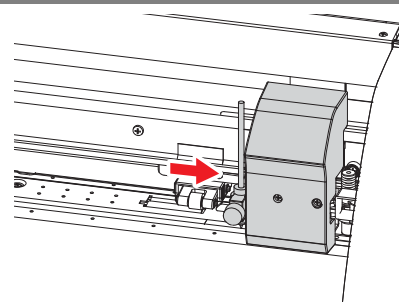
クランプレバーを手前側に倒す

- ピンチローラが上がり、キャリッジを手動で移動できるようになります。



2

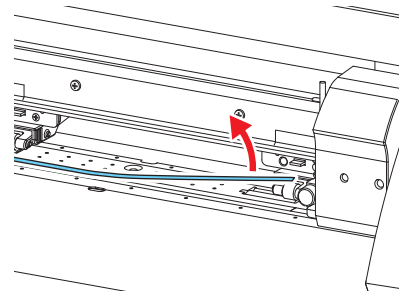
キャリッジを左端 (または右端) に移動させる



3

使用済みのペンラインを取り外す

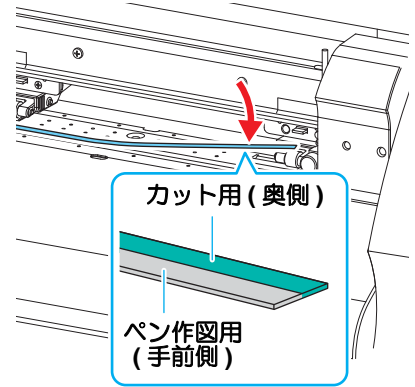
- マイナスドライバーなどを使って、ペンラインの端を持ち上げ、引き剥がします。



4

新しいペンラインを取り付ける

- 新しいペンラインを溝に取り付けます。
- ペンラインの裏側はマグネットになっています。マグネット側を下にして溝に差し込んでください。
- ペンラインはカット用（緑色のブラシ部）とペン作図用が一体になっています。必ず、カット用（緑色部）を奥側にして取り付けてください。

**重要!**

- ペンラインは必ず緑色部が装置の奥側になるように取り付けてください。逆向きに取り付けると、カットや作図品質が低下します。
- ペンラインを取り付けた後は、浮きがないか確認してください。ペンラインが浮いた状態になっていると、キャリッジやシートが当たり、装置の故障やシート詰まりの原因になります。

ケーブルを接続する

インターフェイスケーブルを接続する

本機とコンピュータをインターフェイスケーブルで接続します。
本機では、USB と RS-232C の 2 種類から接続方法を選択できます。ホストコンピュータに合わせてお選びください。

重要!

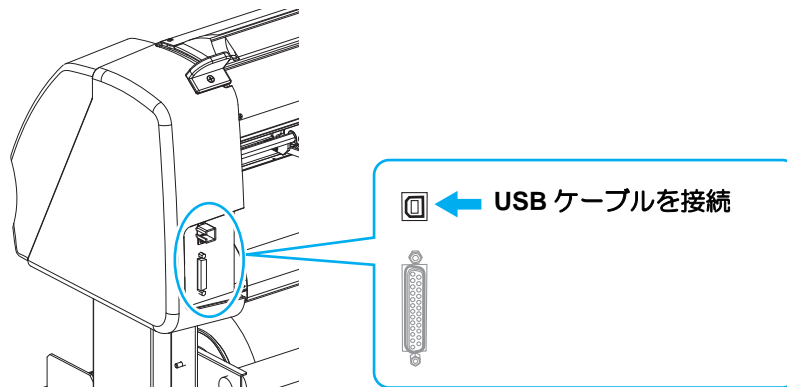
- 使用するインターフェイスに合わせた通信条件の設定が必要です。
- コネクタの抜き差しは丁寧に行ってください。無理な力が加わると、破損の原因になります。

USB インターフェイスケーブルを接続する

USB インターフェイスで接続する場合は、付属のマニュアル CD の中に入っている「USB ドライバ」および「Mimaki Port Monitor」をインストールする必要があります。



- USB ドライバ、Mimaki Port Monitor は、ホストコンピュータに付属のマニュアル CD を入れ、「USB ドライバセットアップ」、「Mimaki Port Monitor セットアップ」をクリックしてインストールしてください。

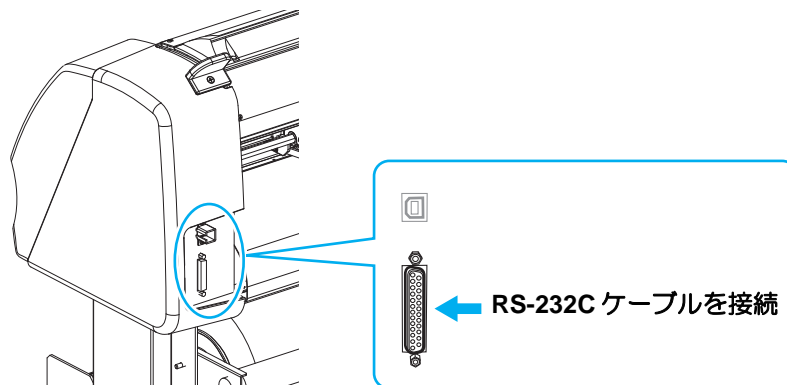


重要!

- 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。

RS-232C インターフェイスケーブルを接続する

本機とホストコンピュータを RS-232C インターフェイスケーブルで接続します。



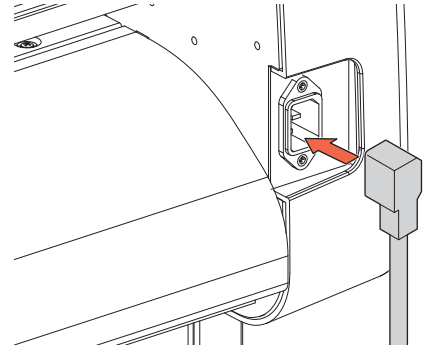
重要!

- ケーブルの接続は、必ず本機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。

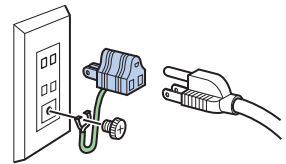
電源ケーブルを接続する

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 ± 1%
- 容量 100W 以上 (2A 相当)

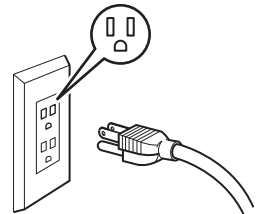


- 2極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。



重要!

- 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、本機の故障や感電の恐れがあります。



モードについて

本装置には、次の4つのモードがあります。

ノットレディモード

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

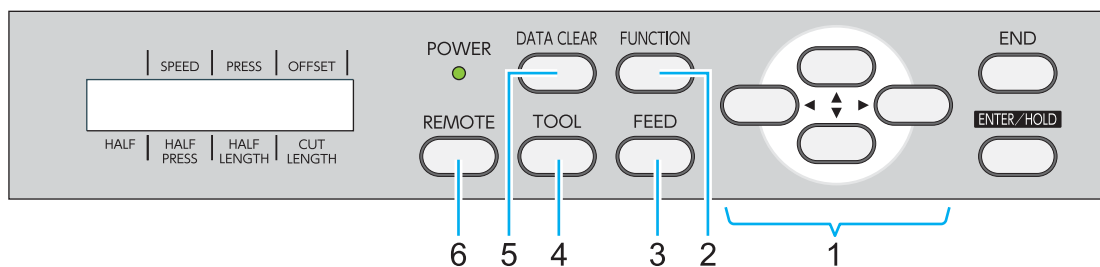
ローカルモード

シート検出後のモードです。

全てのキーが有効です。

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

ローカルモードでは以下の操作が可能です。



- (1) ジョグキーを押してシート検出や原点を設定します。
- (2) **(FUNCTION)** キーを押して、各種機能を設定します。
- (3) **(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。
- (4) **(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。
- (5) **(DATA CLEAR)** キーを押して、受信したカット（作図）データを消去します。
- (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。

カット（作図）中に、**(REMOTE)** キーを押すと一時停止します。

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。

第2章 基本的な使い方



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。

作業の流れ.....	2-2
ツールを取り付ける	2-3
カッターを取り付ける	2-3
ボールペンを取り付ける	2-5
電源を入れる / 切る.....	2-7
電源を入れる	2-7
電源を切る	2-7
ツール条件について	2-8
ツール条件の種類	2-8
ツール条件を選択する	2-9
ツール条件を設定する	2-9
ロールシートを取り付ける	2-12
ロールシートについて	2-12
ロールシートをセットする	2-13
シートバスケットを取り付ける	2-18
ピンチローラをセットする	2-20
テスト作図（試し切り）をする	2-22
カット（作図）をする.....	2-23
原点の設定	2-23
カットを開始する	2-24
作図を開始する	2-25
カット（作図）を中止する（データクリア）	2-26

作業の流れ

1

ツールを取り付ける

「ツールを取り付ける」(☞ P.2-3)を参照してください。

2

電源を入れる

「電源を入れる」(☞ P.2-7)を参照してください。

3

ツール条件について

「ツール条件について」(☞ P.2-8)を参照してください。

4

ロールシートを取り付ける

「ロールシートを取り付ける」(☞ P.2-12)を参照してください。

5

テスト作図(試し切り)をする

「テスト作図(試し切り)をする」(☞ P.2-22)を参照してください。

6

カット(作図)をする

「カット(作図)をする」(☞ P.2-23)を参照してください。

7

電源を切る

「電源を切る」(☞ P.2-7)を参照してください。

ツールを取り付ける

本機では型紙切り抜き用のカッターと、文字などを作図するためのペン(ボールペン)を両方付けて使用します。

カッターを取り付ける



- カッターは指で触らないでください。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。

カッター刃を取り付ける

カッター刃 (SPB-0082) をカッターホルダーに取り付けます。

1

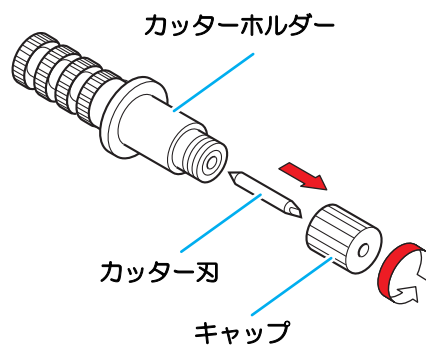
カッターホルダーのキャップを緩める

2

ピンセット等でカッターをつまみ、カッターホルダーに入れる

3

カッターホルダーのキャップを締める



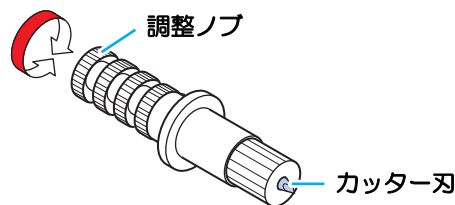
カッターの刃先を調整する

使用するカッターおよびシートに合わせ、刃先の出し量を調整します。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。付属のカッターホルダーは、ペンキャリッジに取り付けたまま、刃先の出し量を調整できます。

1

調整ノブを回し、刃先の出し量を調整する

- 調整ノブを時計方向に回すと刃がでます。(1周で0.5mm)
- 刃先の出し量は、シートの厚み +0.3mm 程度を目安に調整してください。



2

基本的な使い方

カッターホルダーを取り付ける

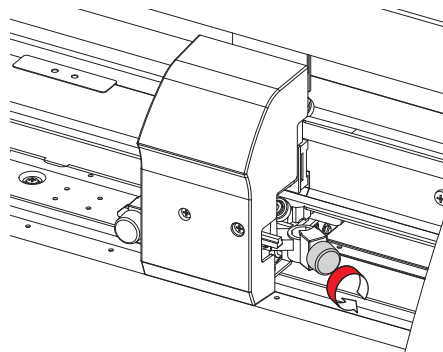
キャリッジのツールホルダーにカッターホルダーを取り付けます。

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

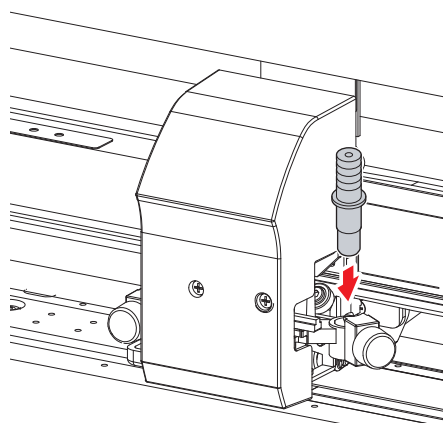
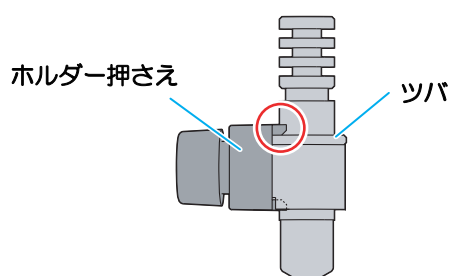
・つまみを反時計方向に回し、ホルダー押さえを緩めます。



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。

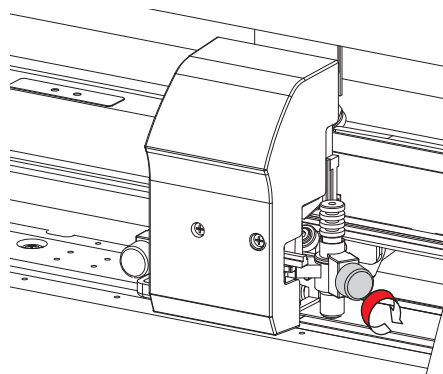


3

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、正確なカット品質を得ることができなくなります。



ボールペンを取り付ける

1

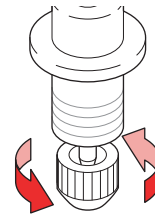
ペン先にバネを差し込む



2

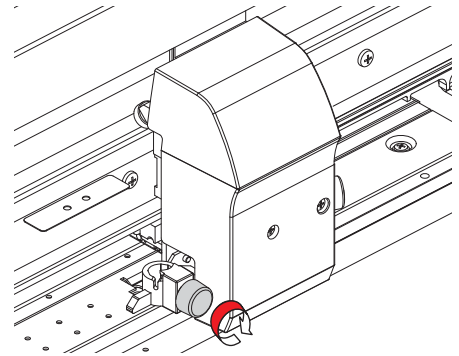
キャップをバネに押さえつけながら、ペンアダプタに取り付ける

- キャップを矢印の方向に回して、ペンアダプタに取り付けます。



3

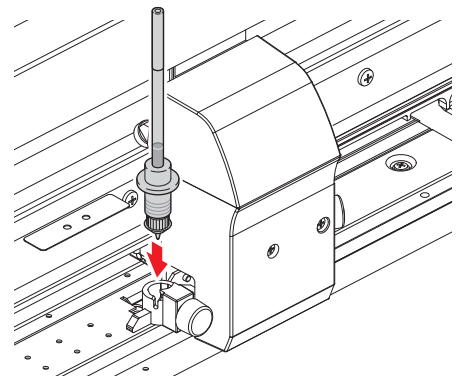
つまみを回し、ホルダー押さえを緩める



4

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。



5

ツールを固定する

- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

2

基本的な使い方



- ボールペンには標準の水性ボールペンと、オプションの加圧ボールペンがあります。
- ボールペン (SPC-0726) を交換したいときは、お買い上げの販売店または弊社営業所へお問い合わせください。

品名	品番	特徴
水性ボールペン替え芯	SPC-0726	<ul style="list-style-type: none"> • 最適筆圧 60 ~ 80g • 時間が経つとペン先からインクがしみ出て作図開始時にインク垂れが発生しやすい。 • 筆圧が弱いため、かすれやすい。
水性ボールペンホルダー	SPA-0183	
加圧ボールペン替え芯	SPC-0815	<ul style="list-style-type: none"> • 最適筆圧 100 ~ 120g • 筆圧が高いため、薄い用紙では使用できない。 • 放置してもインクが漏れないので、インク垂れが発生しにくい。 • 筆圧が高いため、濃い線が書ける。
加圧ボールペンホルダー *1	SPA-0288	

*1. 加圧ボールペンホルダー (SPA-0288) の適応・仕様・取付方法については、加圧ボールペンホルダーに添付している使用説明書をご参照ください。

電源を入れる / 切る

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

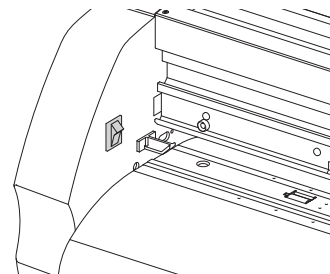
1 電源スイッチの「I」側を押す

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

2 POWER ランプが緑色に点灯し、シート吸着用のファンが回転する

3 受信バッファのチェックを行う

- その後、現在選択しているツールの条件をディスプレイに表示します。



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「O」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。

ローカル表示

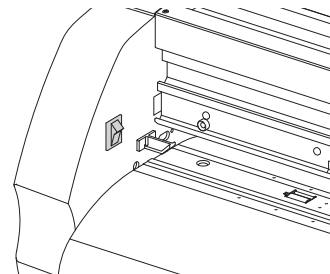
CUT 1 20 050 0.30

リモート表示

CUT 1 ** リモート **

2 電源スイッチの「O」側を押す

- 操作パネルの POWER ランプが消灯します。



- 重要!**
- 電源を切った後に再度電源を入れる場合は、5秒以上の時間をあけてください。
 - ツール条件などの設定値を保存中は、ディスプレイに右のようなメッセージを表示します。メッセージ表示中は、絶対に電源を切らないでください。ツール条件などの設定値が正常に保存できなかった場合、次回電源を入れたときの設定値は工場出荷時の値に戻ります。

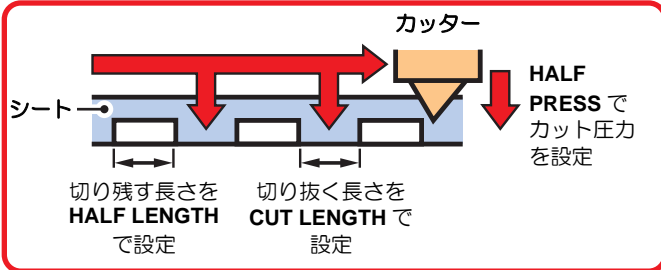
!データセーブ`チュウ

ツール条件について

使用するシートやツールの種類に合わせて、カット速度や圧力などを登録しておくことができます。(ツール条件)

ツール条件の種類

ツール条件には「カット条件 (CUT1 ~ 7)」と「作図条件 (PEN)」があります。

種類	説明
<p>カット条件 (CUT1 ~ 7)</p>	<p>カッターを使用する場合のツール条件です。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>CUT * 20 050 0.30</p> <p>SPEED カットするときの速度</p> <p>PRESS カットするときの圧力 (g)</p> <p>OFFSET カッターホルダの中心から、刃先までの距離 (mm)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>キーを押すと、 ハーフカット条件へ移行する</p> <p>OFF 00 1.0 100</p> <p>HALF HALF PRESS HALF LENGTH CUT LENGTH</p> <p>HALF ハーフカットの有効 (ON)/ 無効 (OFF)</p> <p>HALF PRESS 切り残し部分の圧力 (g)</p> <p>HALF LENGTH 切り残す長さ (mm)</p> <p>CUT LENGTH 切り抜く長さ (mm)</p> </div> </div> <p>カット条件 No. (1 ~ 7)</p> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p style="text-align: center;">ハーフカットについて</p> <p>カットをするときに、シートを切り抜かずに点線でカットすることができます。(ハーフカット) ハーフカットの設定を有効 (ON) にすれば、ハーフカット機能をお使いになることができます。</p> <div style="border: 2px solid red; padding: 10px; display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;"> <p>HALF PRESS で カット圧力 を設定</p> </div> </div> <p>重要! ・上記イラストはイメージ図です。カット条件により、切断面の形状は変わります。</p> </div>
<p>作図条件 (PEN)</p>	<p>ペン作図する場合のツール条件です。</p> <div style="text-align: center;"> <p>SPEED PRESS OFFSET</p> <p>PEN 40 060</p> <p>PRESS ペン作図するときの圧力 (g)</p> <p>SPEED ペン作図するときの速度</p> </div>

ツール条件を選択する

カット (作図) をする前に、使用するシートやツールの種類に合わせてツール条件を選択してください。

1

ローカルモードで、**TOOL** キーを押す

CUT1 20 050 0.30

2

TOOL キーを押して、使用するツール条件を選択する

・ **TOOL** キーを押すたびに、ツール条件は次のように切り替わります。

→ CUT1 ~ 7 → PEN →

3

カット (作図) を行う ( P.2-23)

ツール条件を設定する

カットまたはペン作図するときの条件を設定します。

カット条件 (CUT1 ~ 7) の設定内容 : カット速度 (SPEED) / カット圧力 (PRESS) / OFFSET 値 / ハーフカット
作図条件 (PEN) の設定内容 : 作図速度 (SPEED) / ペン圧力 (PRESS)

1

ローカルモードで、**TOOL** キーを押す



CUT1 20 050 0.30

2

TOOL キーを押して、設定するツール条件を選択する

CUT2 20 050 0.30


3

  を押して、カット (作図) 速度 (SPEED) を設定する

CUT2 50 050 0.30



- ・ カットまたはペン作図するときの、ツールが移動する速度を設定します。
- ・ 設定値 : 1 ~ 10cm/s (1cm/s ステップで設定可能)
15 ~ 60cm/s (5cm/s ステップで設定可能)

4

 を押して、カーソルをカット (作図) 圧力 (PRESS) へ移動する

CUT2 50 050 0.30

5

  を押して、カット (作図) 圧力 (PRESS) を設定する

CUT2 20 080 0.30

- ・ カットまたはペン作図するときの、ツールがシートを押す圧力を設定します。
- ・ 設定値 : 10 ~ 20g (2g ステップで設定可能)
25 ~ 100g (5g ステップで設定可能)
110 ~ 500g (10g ステップで設定可能)



- ・ カット (作図) 圧力の設定が終わったら、OFFSET 値の設定に進みます。作図条件 (PEN) の設定をする場合は、OFFSET 値の設定およびハーフカットの設定はできません。手順 16 へ進んでください。
- ・ PEN 選択時の最大圧力は 150g になります。

2

基本的な使い方

6

▶ を押して、カーソルを OFFSET へ移動する

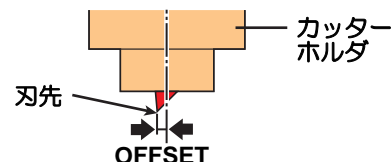
CUT2 20 080 0.30

7

▲ ▼ を押して、OFFSET 値を設定する

CUT2 20 080 0.35

- カット条件 (CUT1 ~ 7) を設定する場合、カッターホルダの中心から刃先までの距離を設定します。
- 設定値：0.00 ~ 2.50mm (0.05mm ステップで設定可能)



8

▶ を押して、カーソルをハーフカットの有効/無効へ移動する

OFF 00 1.0 100

9

▲ ▼ を押して、ON/OFF を設定する

ON 00 1.0 100

- ハーフカットを行う場合、ON を選択し手順 10 へ進みます。
- ハーフカットを行わない場合は、OFF を選択して手順 16 へ進んでください。

10

▶ を押して、カーソルを切り残し部分の圧力設定へ移動する

ON 00 1.0 100

11

▲ ▼ を押して、圧力を設定する

ON 00 1.0 100

- ハーフカットをするときの、切り残し部分の圧力を設定します。
- 設定値：0g ~ 80g (5g ステップで設定可能)

12

▶ を押して、カーソルを切り残し長さの設定へ移動する

ON 00 1.0 100

13

▲ ▼ を押して、切り残す長さを設定する

ON 00 2.0 100

- ハーフカットをするときに、切り残す部分の長さを設定します。
- 設定値：1 ~ 5mm (0.5mm ステップで設定可能)

14

▶ を押して、カーソルを切り抜く長さの設定へ移動する

ON 00 2.0 100

15

▲ ▼ を押して、切り抜く長さを設定する

ON 00 2.0 150

- ハーフカットをするときに、切り抜く部分の長さを設定します。
- 設定値：10 ~ 150mm (5mm ステップで設定可能)

16

ENTER/HOLD キーを押して、設定内容を登録する

- ・ローカルモードへ戻ります。

重要! ・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

カット条件の目安

ご使用になるシートの種類によって、カット条件の設定値を変更する必要があります。
以下にカット条件の目安をご紹介します。

重要! ・下表の設定値は、カット条件の「目安」です。カット条件の各設定値をセットした後は、必ず、テストカット (☞ P.2-22) をしてください。

		薄紙	標準紙	厚紙
カット条件	シート厚	64 ~ 80 g/m ²	80 ~ 120 g/m ²	120 ~ 180 g/m ²
	カッター刃	SPB-0082		
	刃先の出し量	0.2 ~ 0.3 mm	0.3 ~ 0.4 mm	0.4 ~ 0.5 mm
	カット速度 (SPEED)	20 cm/s		
	カット圧力 (PRESS)	40 ~ 60 g	60 ~ 100 g	100 ~ 150 g
	オフセット	0.3 mm		
	HALF PRESS	-10 g	-10 g	0 g
	HALF LENGTH	1.5 mm	1.5 mm	2.0 mm
	CUT LENGTH	30 mm		
作図条件	作図速度 (SPEED)	40 cm/s	50 cm/s	60 cm/s
	作図圧力 (PRESS)	40 ~ 50 g	50 ~ 60 g	60 ~ 70 g
その他の設定	シート設定	フツウ		
	ピンチローラ	弱 / 弱 / 弱 / 弱	強 / 弱 / 弱 / 強	強 / 弱 / 弱 / 強
	フィード回数	3回	3回	1回
	待ち時間	300 秒	180 秒	60 秒

ロールシートを取り付ける

ロールシートについて

使用可能なシートのサイズとその取り扱い方法について説明します。

使用可能シートサイズ

推奨するシートの種類	アパレル用型紙
最大幅	1400mm
最小幅	890mm
最大カット範囲	1240mm×3000mm
厚さ	64 ~ 180g/m ²
ロール外径	φ200mm 以下
ロール重量	約 20kg
紙管内径	3 インチ
カット(作図)面	ロール外側

シート取り扱い上の注意

シートの取り扱いについて、次の点にご注意ください。

重要!

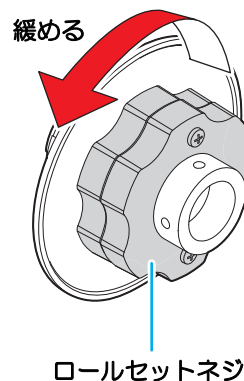
- ・ **弊社推奨のロールシートをご使用ください。**
安定した品質でカット(作図)するために、弊社推奨のロールシートをご使用ください。
- ・ **シートの端面がそろっている新品のロールシートをご使用ください。**
ロールシートの端面がそろっていないものをお使いになると、使用中に紙ズレが起こり、カット(作図)品質低下の原因になります。
- ・ **折り目やキズがあるロールシートは使用しないでください。**
カット(作図)中に紙ズレや紙詰まりが起こる原因になります。
- ・ **ロールシートの伸縮にご注意ください。**
室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。プレフィード機能を使ってシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット(作図)を行ってください。
- ・ 端材シート(カット紙)はご使用になれません。
- ・ ロールシートをセットする場合は、2人以上でセットしてください。ロールシートの重みで腰を痛める可能性があります。

ロールシートをセットする

1 ロールバーにロールホルダ(1個)を差し込む

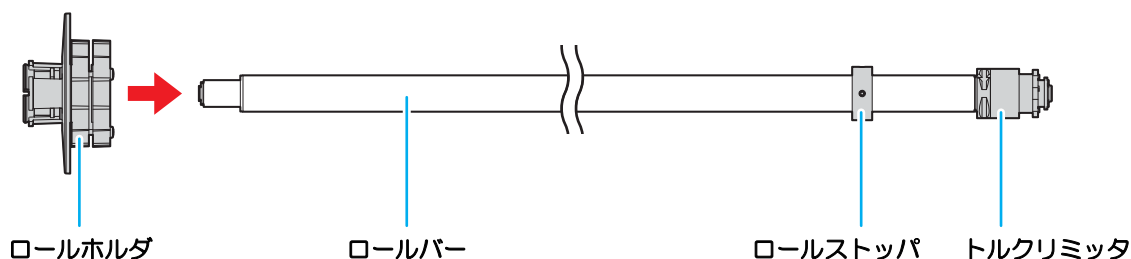
(1) ロールホルダのロールセットネジを緩める

- 重要!**
- ・ロールセットネジを緩めすぎないようにご注意ください。ロールセットネジを緩めすぎると、ロールホルダが分解されてしまいます。

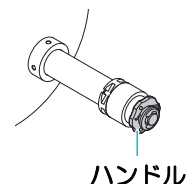


(2) 図のようにして、ロールバーに差し込む

- ・ロールホルダは、トルクリミッタが付いていない方から差し込んでください。
- ・ロールストップに突き当たるまで、ロールホルダを差し込みます。

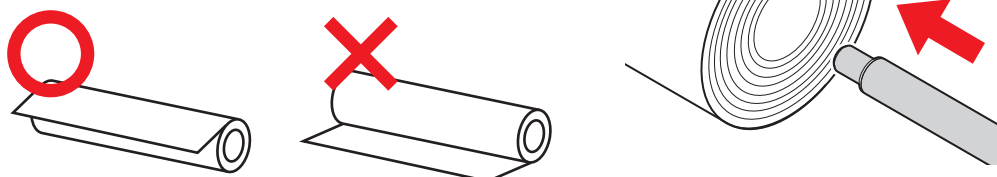


- 重要!**
- ・トルクリミッタに付いているハンドルを回さないでください。工場出荷時、トルクリミッタは最適な状態に設定されています。ハンドルを回して調整値を変えてしまうと、紙詰まりなどの原因となります。



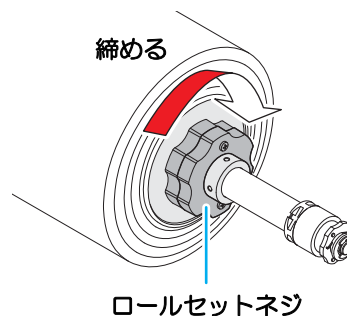
2 ロールバーをロールシートに差し込む

- 重要!**
- ・ロールシートの向きに注意してください。



3 ロールシートの紙管にロールホルダをはめ込み、ロールセットネジを締める

- ・カット(作図)中に紙管が動かないように、しっかりとはめ込んでください。



4

もう一方のロールホルダをロールバーに通し、ロールシートを固定する

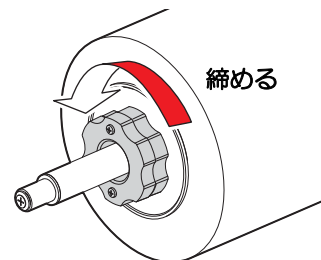
(1) もう一方のロールホルダのロールセットネジを緩める

- 重要!** ・ロールセットネジを緩めすぎないようにご注意ください。ロールセットネジを緩めすぎると、ロールホルダが分解されてしまいます。

(2) ロールシートの紙管にロールホルダをはめ込み、ロールセットネジを締める

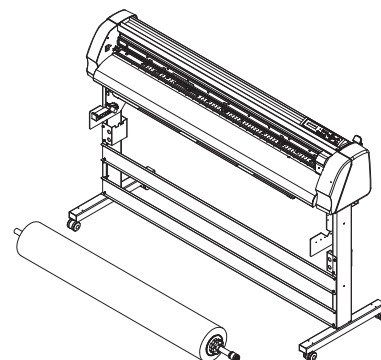
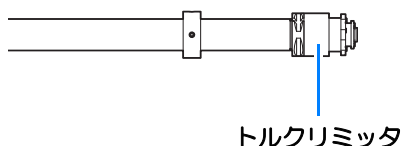
- ・カット(作図)中に紙管が動かないように、しっかりとはめ込んでください。

- 重要!** ・ロールシートが動かないことを確認してください。
・ロールシートが空回りする場合は、付属のロールハンドルを使ってしっかりとはめ込んでください。



5

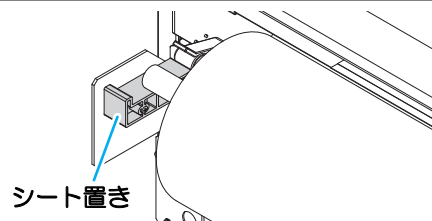
シートをセットしたロールバーのトルクリミッタ側が右側になるようにして、本機の正面側に配置する



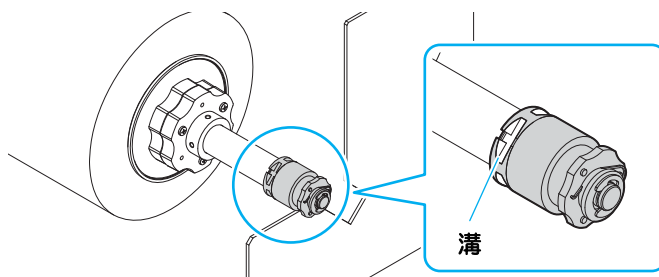
6

本機にロールシートを取り付ける

(1) ロールバーの左側をシート置きに載せる

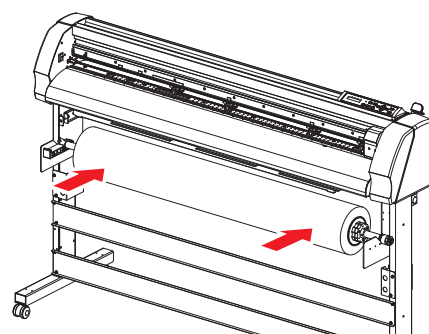


(2) ロールバー右側のトルクリミッタ部にある溝をシートホルダに合わせるようにする

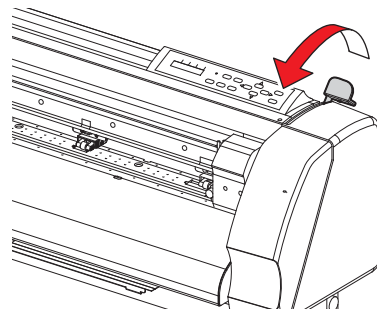


(3) ロールシートをゆっくりと奥側に押し、セットする

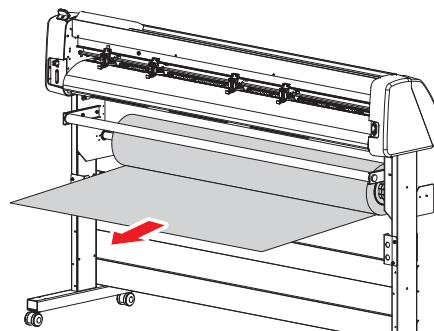
- 重要!** ・勢いよくロールシートを押すと、シート置き台からロールシートが落下して怪我をする原因となります。本機にセットするときは、ゆっくりセットしてください。



7 クランプレバーを手前に倒し、ピンチローラを上げる



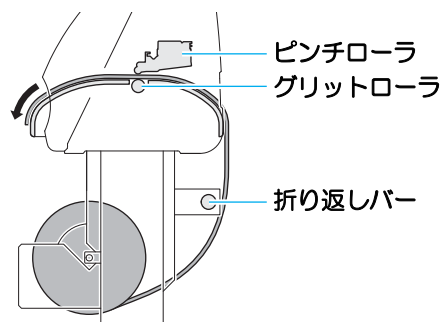
8 本機の背面に回り、シートを引き出す



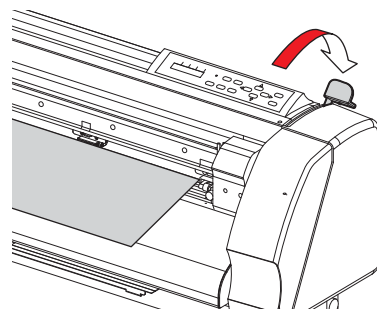
9 図のようにして、シートをピンチローラとグリットローラ

ローラの上に差し込み、本機の正面側まで通す

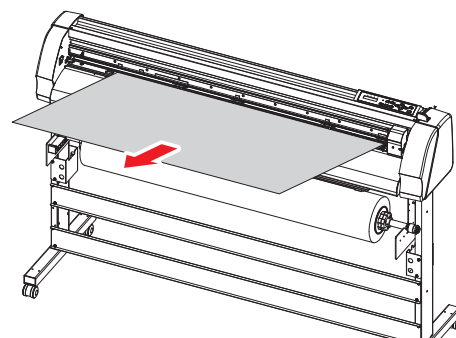
・シートは必ず、折り返しバーの下側を通してセットしてください。



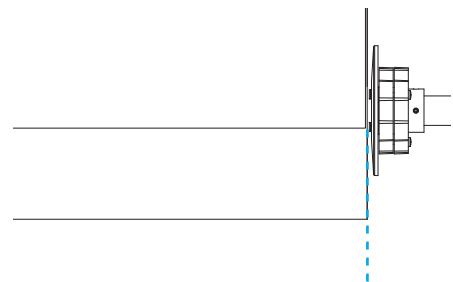
10 クランプレバーを奥側に倒し、シートを仮固定する



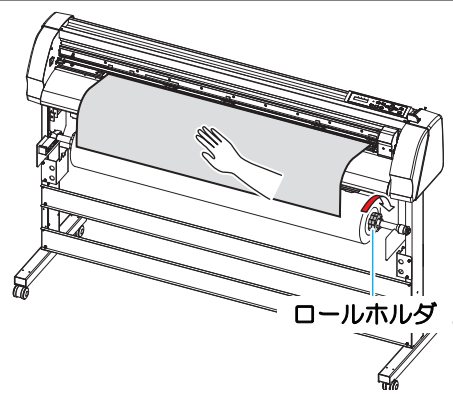
11 本機の正面に回ってクランプレバーを手前に倒してから、シートを 50～60cm 引き出す



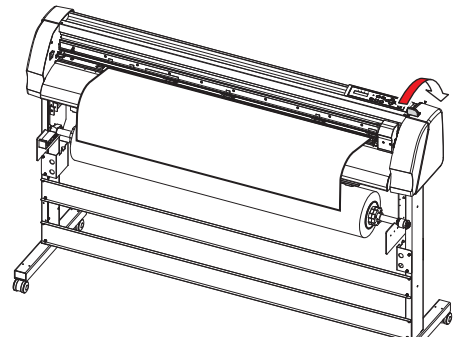
12 ロールバーにセットされているシートの右端面と、引き出したシートの右端面が合うように調整する



13 シートの中央部を押さえながら、ロールホルダを奥側に回し、シートを張る

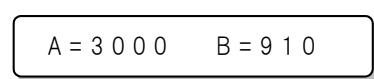


14 クランプレバーを奥側に倒し、シートを固定する
・ディスプレイに“ヨウシセット <ENT>”を表示します。



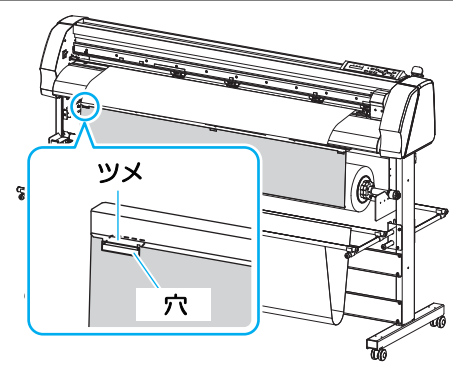
15 **ENTER/HOLD** キーを押して、シート検出を行う

- ・シート幅とシート前端までの長さを検出します。
- ・シート検出が終わると、右のように表示します。(約2秒間)
- ・シート検出について、詳しくは P.2-17「シート検出について」をご参照ください。



16 ロールカバーを取り付ける

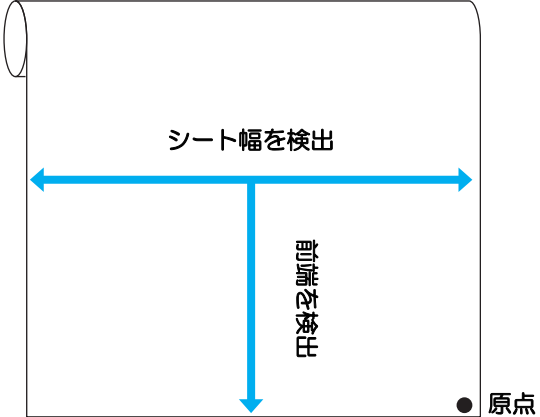
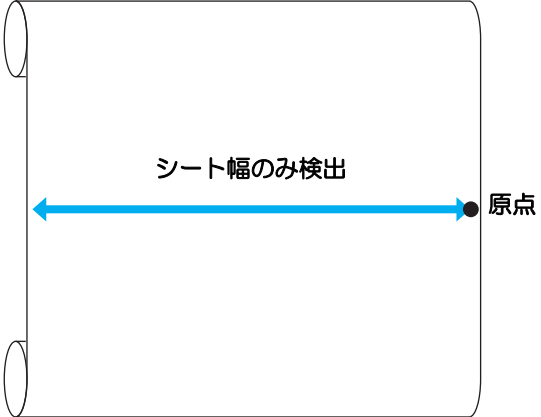
- ・本体のツメにロールカバーの穴を引っかけて取り付けます。(左右2箇所)



シート検出について

本機の電源が ON の状態で、クランプレバーを奥側に倒したとき、シート検出モードになります。

シート検出には、次の 2 種類があります。

通常検出	シート幅検出
<p>シート幅を検出した後に、シートの前端を検出します。次のような場合に「通常検出」をしてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • ロールシートをセットしたとき • シート裁断後、再度シート検出をしたいとき  <p>• シートの前端検出は、最大 3m まで検出できます。</p>	<p>シート幅のみ検出します。次のような場合に「シート幅検出」をしてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • シートを裁断しないで続けてカット (作図) しているとき 

●「通常検出」でシートを検出する場合

ディスプレイに“ヨウシセット”が表示されたら、**ENTER/HOLD** キーを押してシート検出を行います。

●「シート幅検出」でシートを検出する場合

ディスプレイに“ヨウシセット”が表示されたら、**END** キーを押してシート検出を行います。



セッテイ機能での設定内容により、シート検出を行った後の動作が変わります。

- 「プレフィードの設定」をしている場合 (推奨する設定値は、P.2-11「カット条件の目安」をご参照ください)
 - (1) 「プレフィードの設定」で設定したフィード長の分、自動的にシートをフィードする
 - (2) 「プレフィードの設定」で設定した待ち時間が経過するまで、周囲環境にシートをなじませる
 - (3) 設定したフィード長分のシートを引き込む
- 「プレフィードの設定」の“オーバーフィード”を ON にしている場合
 - (1) 「プレフィードの設定」のフィード長で設定した長さの 2 倍のシートを自動的にフィードする
 - (2) フィードした長さの半分 (フィード長で設定した長さ) を引き込む
 - (3) 「プレフィードの設定」で設定した待ち時間が経過するまで、周囲環境にシートをなじませる
 - (4) 設定したフィード長分のシートを引き込む
- 「捨て切りの設定」をしている場合
ツール条件で CUT1 ~ 7 を選択している場合、シート検出が終わると、捨て切り動作を行います。

重要!

シートがセットされていない状態でクランプレバーを操作すると、ディスプレイに右のように表示します。

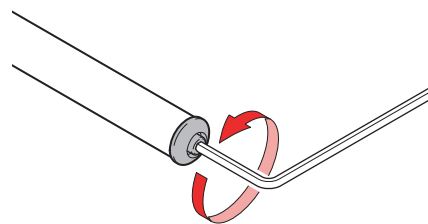
* シート カゝ アリマセン *

シートバスケットを取り付ける

カット(作図)成果物を汚さないようにするために、シートバスケットを取り付けてください。
シートバスケットは本機の手前側と背面側の両方に取り付けます。

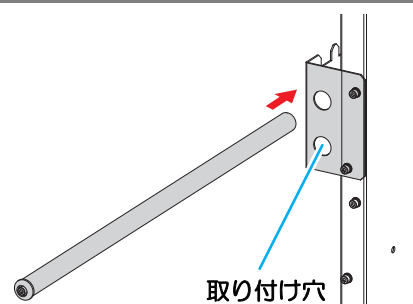
1 付属品のバスケットバー(4本)のキャップ(片側のみ)を取り外す

- 六角レンチ(付属品)を使ってキャップを外します。

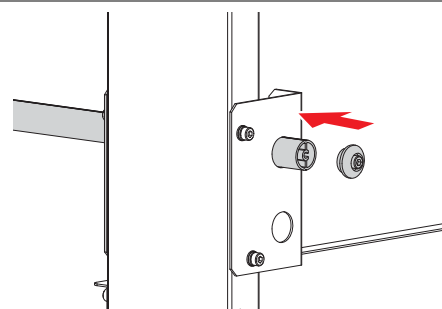


2 本機の脚に付いているバスケットバー取り付け穴にバスケットバーを差し込む

- 図のようにしてバスケットバーを取り付けてください。

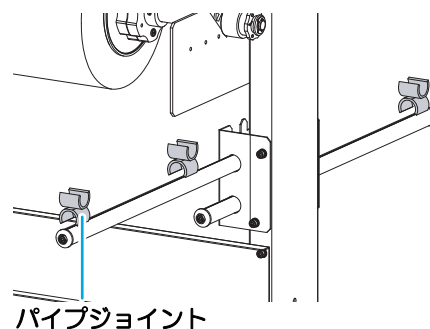


3 手順1で外したキャップをバスケットバーに取り付ける



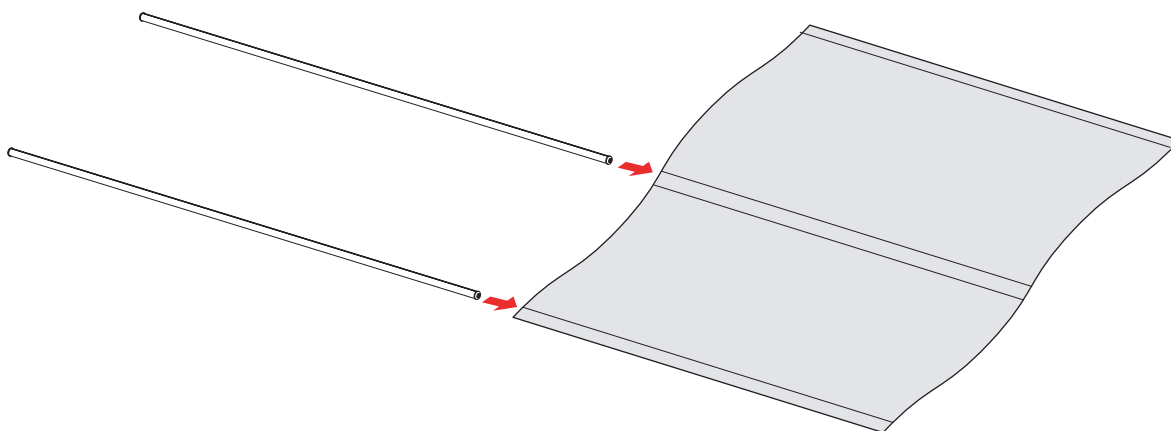
4 パイプジョイントをバスケットバーに取り付ける

- 左右の上側のバスケットバーを手前側のシートバスケット用、下側のバスケットバーを背面側のシートバスケット用に使います。
- パイプジョイントは、上側のバスケットバーに2箇所、背面側のバスケットバーに1箇所取り付けてください。(左右両方)



5

付属の布にパイプ(2本)をパイプ差し込み部に差し込み、手前側用のシートバスケットを準備する



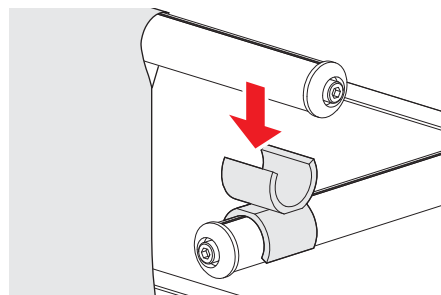
重要!

- ・シートバスケットに使用するパイプは3本あります。ここでは先に、手前側で使用するシートバスケット用のパイプを差し込みます。
- ・シートバスケットは、手前と奥側が決まっています。パイプ差し込み部の間隔が短い方が手前、長い方が背面側のシートバスケットになります。
- ・ここでは、パイプを2本だけ差し込んでください。3本のパイプをすべて差し込むと、手順7からの作業で背面側のシートバスケットを取り付けるときにパイプが本機に当たり、破損の原因となります。

6

手前側のバスケットバーにパイプを取り付ける

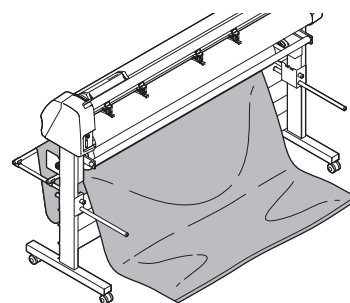
- ・手順5で布に通したパイプをバスケットバーに取り付けたパイプジョイントにはめ込みます。



7

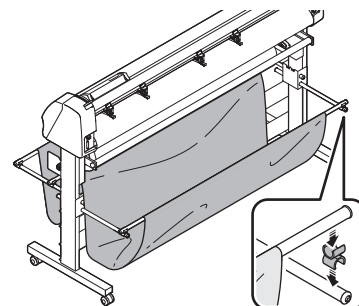
背面バスケット用の布を背面側に通す

- ・図のようにして、背面バスケット用の布を背面に送ります。



8

残りのパイプ(1本)を背面シートバスケット用のパイプ差し込み部に差し込み、背面バスケットバーに取り付ける

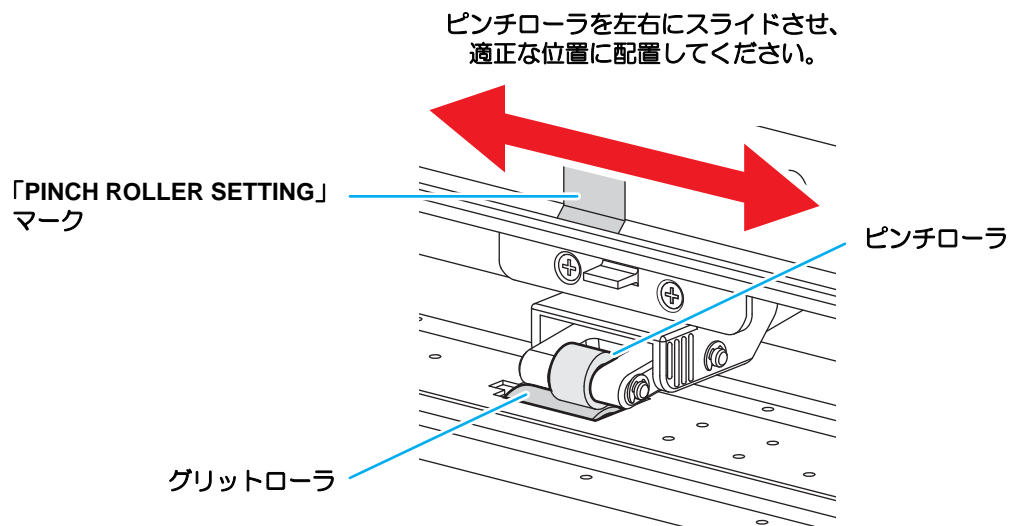


2

基本的な使い方

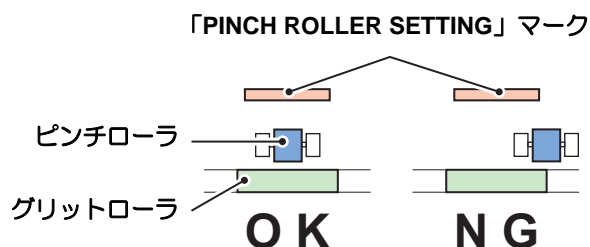
ピンチローラをセットする

セットするシートのサイズに合わせて、ピンチローラ (1 ~ 4) のセット位置を調整してください。ピンチローラが適正にセットされていないと、シートを斜めに繰り出したり、シート詰まりなどの原因となります。



重要!

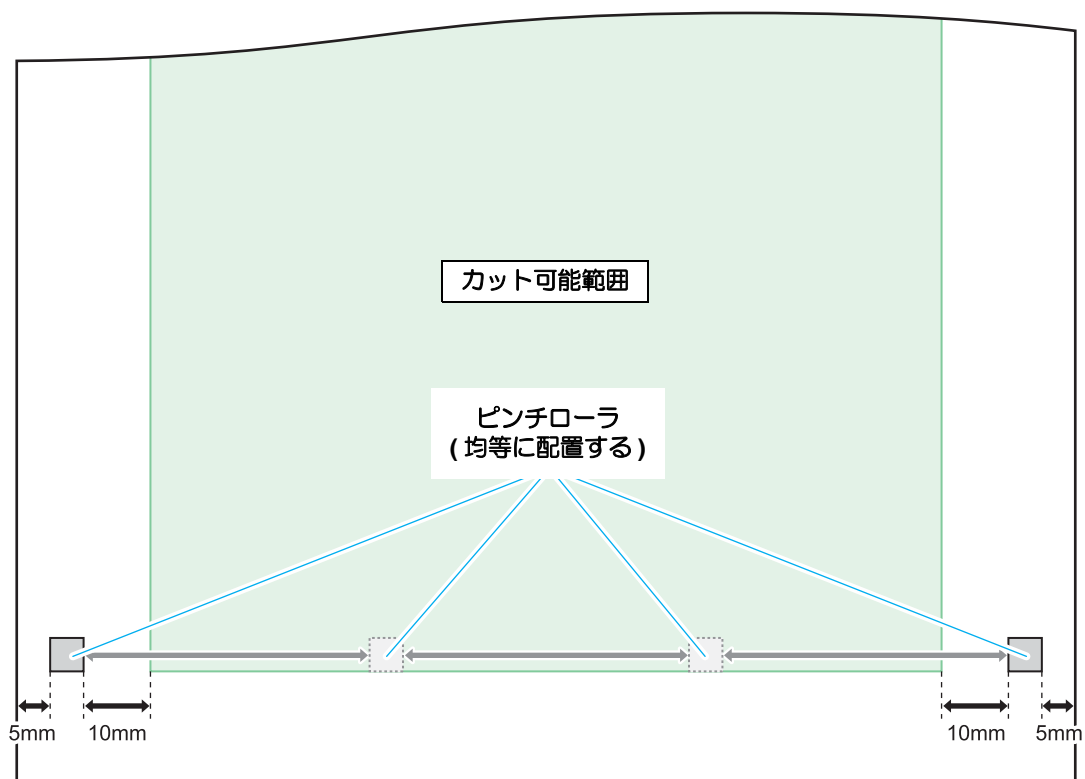
- 4つのピンチローラをすべて使用してシートを保持してください。
- 4つのピンチローラはなるべく均等に配置してください。
- ピンチローラは、シートの左右端面よりも5mm以上内側にセットしてください。
- 本装置を使わない時は、ピンチローラを上げた状態にしてください。
- 回転しているグリットローラに触れないでください。皮膚が削れたり、グリットローラとプラテンに挟まれてケガをするおそれがあります。
- ピンチローラは必ずグリットローラ上に配置してください。グリットローラから外れていたり、ズレ対置に配置すると、エラーになりシート検出を正しく行うことができなくなります。



- 連続カット時は、通常よりも内側にピンチローラをセットしてください。ピンチローラがシートから外れにくくなります。

カット可能範囲について

次の範囲でカット（作図）が可能です。

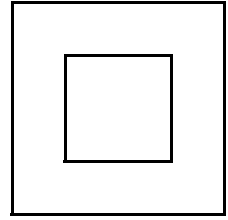


テスト作図（試し切り）をする

テスト作図（試し切り）をして、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、右のような2つの正方形をカットします。



- テスト作図を行うには、カット条件のハーフカットを "ON" にセットする必要があります。(P.2-9)
- 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。
 - 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 キーを押す

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。

正方形の切れ具合によって、カット条件の設定をやり直してください。

症状	原因	対処方法
角が丸い	OFFSET の値が不適切	OFFSET 値を調節し直してください。
角がめくれている	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節してください。
切り残し部分が切れている	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節してください。
	切り残し圧力が大きい	切り残し圧力を調節してください。
切り抜き部分が切れていない	刃先の出し量が小さい	刃先の出し量を調節してください。
	カット圧力が小さい	カットするときの圧力を調節してください。

カット（作図）をする

ツールやロールシートの取り付け、ツール条件の設定が済んだら、カット（作図）をします。



カット（作図）をする前に、以下の設定を確認してください。

- 原点の設定（[P.2-23](#)）
- コマンド原点位置の設定（[P.3-21](#)）
- コマンド切り替え設定（[P.3-18](#)）
- 命令の優先順位（[P.3-21](#)）
- 通信条件の設定（[P.3-19](#)）





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。カット（作図）を開始する前やオートカットせずに連続カットを行う場合は、必ず原点を設定してください。





重要!

- 次のデータをカットする前に、必ず原点位置の再設定をしてください。原点位置を再設定しないと、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

    を押して、原点となる位置へ
キャリッジを移動する

CUT1 20 050 0.30

-  : キャリッジを右へ移動
-  : キャリッジを左へ移動
-  : キャリッジを奥側へ移動
-  : キャリッジを手前へ移動

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。

** ケンテン **

A = XXXX B = XXXX

CUT1 20 050 0.30

2

基本的な使い方

重要!

- ・ロールシートの伸縮にご注意ください。
室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。プレフィード機能を使ってシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット(作図)を行ってください。

カットを開始する

ホストコンピュータから送られてきたデータを、キャリッジに装着しているカッターでカットします。



- ・カットするシートに合わせて、あらかじめカット条件(CUT1～7)にカット速度や圧力などを登録しておいてください。

1

ローカルモードで、**TOOL** キーを押して、使用するカット条件(CUT1～7)を選択する

CUT1 20 050 0.30

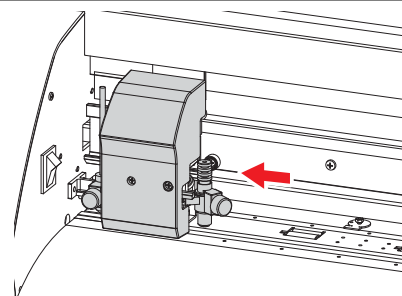


- ・ディスプレイには現在選択されているツール条件(カット条件または作図条件)を表示しています。
- ・表示しているツール条件でカットを行う場合は、ここでカット条件を選択する必要はありません。手順3からの操作をしてください。

2

END キーを押す

- ・ローカルモードに戻ります。
- ・ツールをペンからカッターに切り替えた場合は、ツール切り替え動作を行います。(キャリッジが右端まで移動して元の位置に戻る)



3

原点を設定後、**REMOTE** キーを押す

- ・表示が変わり、リモートモードになります。

CUT1 ** リモート **

4

ホストコンピュータからデータを送信する

- ・データを受信すると、カットを開始します。
- ・カット中は、未処理データの容量やカット条件、ハーフカット条件を順次表示します。(ハーフカット OFF 時は、ハーフカット条件を表示しません。)

CUT1 * 10KB *

CUT1 20 050 0.30

OFF 00 1.5 030

重要!

- ・カット中にシートが詰まった場合は、次のようにしてください。
 - (1) クランプレバーを手前に倒して、動作を中断させる
 - (2) 詰まったシートを取り除き、ロールシートを再セットする
 - (3) ホストコンピュータからカットするデータを送信する

重要!

- ・ロールシートの伸縮にご注意ください。
室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。プレフィード機能を使ってシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット(作図)を行ってください。

作図を開始する

ホストコンピュータから送られてきたデータを、キャリッジに装着しているボールペンで作図します。

1

ローカルモードで、**(TOOL)** キーを押して、**作図条件(PEN)** を選択する

PEN 40 060

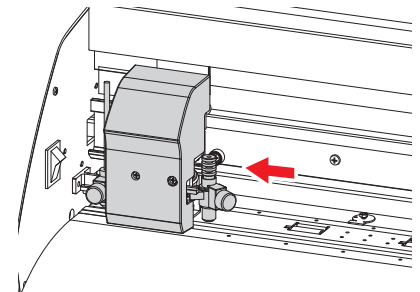


- ・ディスプレイには現在選択されているツール条件(カット条件または作図条件)を表示しています。
- ・現在、作図条件(PEN)表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順3からの操作をしてください。

2

(END) キーを押す

- ・ローカルモードに戻ります。
- ・ツールの切り替え動作を行います。(キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)



3

原点を設定後、**(REMOTE)** キーを押す

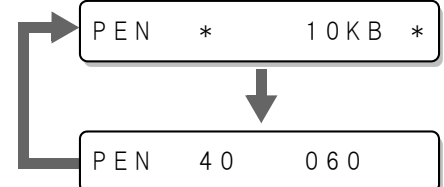
- ・表示が変わり、リモートモードになります。

PEN ** リモート **

4

ホストコンピュータからデータを送信する

- ・データを受信すると、作図を開始します。



重要!

- ・作図中にシートが詰まった場合は、次のようにしてください。
 - (1) クランプレバーを手前に倒して、動作を中断させる
 - (2) 詰まったシートを取り除き、ロールシートを再セットする
 - (3) ホストコンピュータから作図するデータを送信する

2

基本的な使い方

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回押してください。もう一度押すと、カット(作図)を再開します。



- 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

- エラーメッセージを表示したら、**REMOTE** キーを押してカット(作図)再開してしまうか、データクリア (P.2-26) をしてカット(作図)を中止してください。
- 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。

カット(作図)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。

1

データカット中に **DATA CLEAR** キーを押す

データクリア <ENT>

2

ENTER/HOLD キーを押す

- 重要!** データクリアは、データ送信途中で行わないでください。



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

第3章 便利な使い方



この章では ...

本機をより便利に使うための操作方法や、各種設定方法について説明しています。

ジョグモードによる機能	3-2	シートセンサーの設定	3-24
ペーパーカット	3-2	アップスピードの設定	3-25
2点軸補正	3-3	ジョグステップの設定	3-26
カットエリアの設定	3-4	ミリ/インチの設定	3-27
ディジタイズ操作	3-5	プレフィードの設定	3-28
同じデータを複数枚カット(作図)する	3-6	フィードオフセットの設定	3-29
カット異常の原因を調べる		捨て切りの設定	3-30
(サンプルカット)	3-7	シートセッテイの設定	3-31
サンプルデータ“カット”をカットする	3-7	ソーティングの設定	3-32
サンプルデータ“LOGO”をカットする	3-8	オーバーカットの設定	3-35
サンプルデータ“クケイ”をカットする	3-9	起動モードの設定	3-36
距離補正	3-10	ロール紙 IPx 距離の設定	3-37
シートフィード	3-13	コマンドヘンカンの設定	3-38
ホールド	3-14	ペン No. 割り付けの設定	3-39
セッテイ機能	3-15	ツール交換の設定	3-40
コマンド切替の設定	3-16	前端余白の設定	3-42
通信条件の設定	3-17	設定した内容を初期状態に戻す	3-43
USB 装置 No. の設定	3-18	設定リストを出力する	3-44
原点切替の設定	3-19	受信データを ASCII コードで出力する	3-45
オートカットの設定	3-20	ペン作図時のランディングを調整する	3-46
回転の設定	3-21	ペンランディングの設定をする	3-46
ブザーの設定	3-22	画面の言語表示を切り替える	3-49
優先順位の設定	3-23		

ジョグモードによる機能

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

機能名	内容	参照ページ
原点設定	カット(作図)を開始する位置を設定します。	P.2-23
ペーパーカット(裁断)	現在のツールの位置でシートを切り離します。	P.3-2
2点軸補正	縦・横の罫線が印刷してあるグラフ用紙などのシートをセットした場合、その罫線に合わせて本装置の縦軸と横軸を合わせます。	P.3-3
カットエリアの設定	カット(作図)する範囲を設定します。	P.3-4
ペンのアップ/ダウン	ツールを上げ/下げをします。(ジョグモード中に(◻TOOL◻)キーを押す)	—

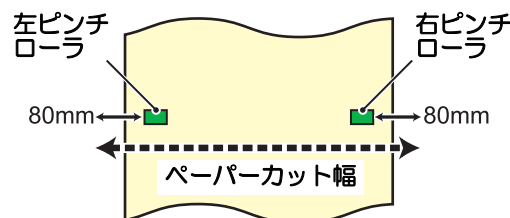
- 重要!**
- ジョグモードによる機能を設定するまえに、必ず、カット(作図)するデータが無いことを確認してください。
 - ジョグモードで原点などの位置を指定する場合、ツールの中心が指定位置になります。

ペーパーカット

現在のツール位置でシートを切り離します。ペーパーカットを行うと、ピンチローラの外側から最大 80mm までカットします。



- カット(作図)終了毎に自動的にシートを裁断したいときは、オートカットの設定(☞ P.3-20)を“ON”にしてください。



1

(REMOTE) キーを押して、ローカルモードにする

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

CUT1 20 050 0.30

2

(▲▼◀▶)を押して、ジョグモードに入る

- 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。

0.0 0.0

3

(▲▼)を押して、裁断する位置までシートを繰り出す

- (▲) : シートを奥側へ移動
- (▼) : シートを手前へ移動

4

(FUNCTION) キーを押す

へ°ーハ°ー カット <ENT>

5

(ENTER/HOLD) キーを押す

- シートを裁断します。
- 裁断が終わると、ローカルモードに戻ります。

** へ°ーハ°ーカット **

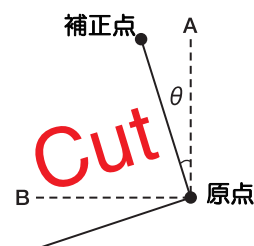


- プレフィードの設定が有効になっているときは、プレフィード動作を行ってからローカルモードに戻ります。

- 重要!**
- ピンチローラ1とピンチローラ4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の内側から右に約 80mm
ピンチローラ4の内側から左に約 40mm

2 点軸補正

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



1

REMOTE キーを押して、ローカルモードにする

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

CUT1 20 050 0.30

2

▲ ▼ ◀ ▶ を押してジョグモードに入る

- 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。

0.0 0.0

3

DATA CLEAR キーを押す

0.0 0.0P

4

▲ ▼ ◀ ▶ を押して補正点に移動する

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

5

ENTER/HOLD キーを押して、補正点を決定する

- 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。

** ホセイ A, B **



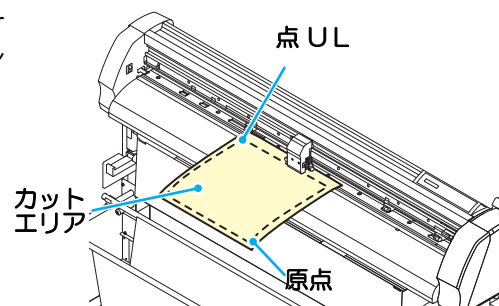
- 補正点をクリアしたいときは、クランプレバーを手前に倒して、シート検出 (P.2-17) をやり直してください。

3

便利な使い方

カットエリアの設定

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



1

REMOTE キーを押して、ローカルモードにする

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

CUT1 20 050 0.30

2

▲ ▼ ◀ ▶ を押してジョグモードに入る

- 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。

0.0 0.0

3

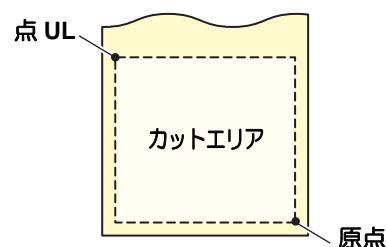
FEED キーを押す

0.0 600.0 ↗

4

▲ ▼ ◀ ▶ を押して点 UL (Upper Left) を設定する

- 原点から対角線上に点 UL (Upper Left) を設定することで、カットエリアが設定されます。



5

ENTER/HOLD キーを押して、点 UL を決定する

- ローカルモードに戻ります。

** カットエリア **

重要!

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

デジタル操作

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



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

1

リモートモードにして、ホストコンピュータからデジタルコマンドを受信する





- 表示が右のように変わります。

PEN ** リモート **



** デ ` ィ シ ` タイ ス ` **

2

    で、図形の任意の点にツールの先端を移動する

- 原点からの座標を表示します。
- ジョグステップ機能でステップ単位を小さくしておくと、より正確なポイントを指定することができます。(P.3-26)

100.0 250.5

3

 キーを押す

- ツールの先端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 **

3

便利な使い方


同じデータを複数枚カット（作図）する

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



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

- 1** ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <ENT>
- 2** 原点位置を確認する (☞ P.2-23) コピ°ー <ENT>
 - リモートモードでカットした直後にコピーを実行すると、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。
- 3** **▲▼** で [コピー] を選ぶ コピ°ー <ENT>
- 4** **ENTER/HOLD** キーを押す コピ°ー : 1マイ
- 5** **▲▼** でカットする枚数 (1 ~ 999 枚) を選択する コピ°ー : 10マイ
- 6** **ENTER/HOLD** キーを押す * 1 / 10 コピ°ー *
 - 指定した枚数のカット（作図）を開始します。
 - ディスプレイには、[現在コピー中の枚数 / 設定枚数] が表示されます。
 - コピーが終了すると、リモートモードに移行します。


CUT1 ** リモート **




重要!

- コピー中は、コンピュータからの受信データを無視します。
- 2点軸補正を設定中、本機内部で更新した原点が有効カットエリア内に入らないときは、そのデータはカットしません。
- お使いのカッティングソフトウェアによっては、本機でオートカットの設定をしてもオートカットされないことがあります。このような場合にコピー機能をお使いになると、原点が自動更新されないため、同じ位置でのカットを行います。

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など、本装置に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。

カットできるサンプルには、以下の3種類があります。

サンプルの種類	概要
カット 	データを受信してもカットできないときにお使いください。 本機に内蔵しているサンプルデータをカットし、正常にカットできる場合は、受信したデータに問題があると考えられます。 正常にカットできない場合は、お買い上げの販売店または弊社営業所にご連絡ください。
LOGO 	
矩形 	点線カットが正常にできないときにお使いください。


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

サンプルカットの結果について

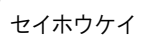

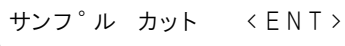
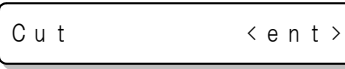


サンプルデータは正常にカットできるが、他のデータを正常にカットできない。

⇒ ホストコンピュータから出力されたデータに問題がある可能性があります。

サンプルデータや他のデータも正常にカットできない。

⇒ ツール条件や刃先の出し量を確認してください。（ P.2-3、P.2-9）

サンプルデータ“カット”をカットする

- ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
 <ENT>
-  を押して [サンプルカット] を選択する

- ENTER/HOLD** キーを押す

-  を押して [Cut] を選択する

- ENTER/HOLD** キーを押して、カットを開始する

3

便利な使い方

サンプルデータ“LOGO”をカットする

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <ENT>
- 2 **▲** **▼** を押して [サンプルカット] を選択する サンプル カット <ENT>
- 3 **ENTER/HOLD** キーを押す Cut <ent>
- 4 **▲** **▼** を押して [LOGO] を選択する LOGO <ent>
- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す LOGO 100% <ent>
- 6 **◀** **▶** で倍率を選択する
・倍率：1～999% LOGO 200% <ent>
- 7 **ENTER/HOLD** キーを押して、カットを開始する

サンプルデータ “クケイ” をカットする

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <ENT>

- 2 **▲** **▼** を押して [サンプルカット] を選択する サンプル カット <ENT>

- 3 **ENTER/HOLD** キーを押す Cut <ent>

- 4 **▲** **▼** を押して [クケイハセンカット] を選択する クケイ ハセンカット <ent>

- 5 **ENTER/HOLD** キーを押して、カットを開始する

距離補正

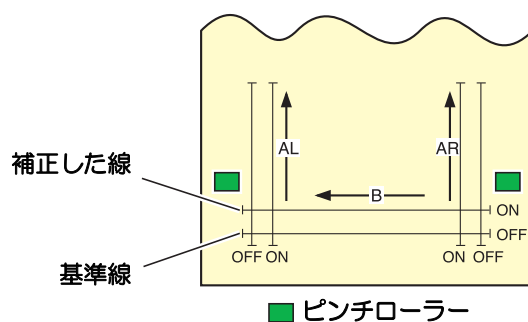
長いデータをカットする際、シートの厚さによって、カットする長さに誤差が生じる場合があります。また、グリットローラ径の違いにより、左右のシートの移動量に違いが生じる場合があります。これらの誤差を補正します。

距離補正は、8種類 (No.1～No.8) 登録できます。

補正値の求めかた

補正値 = (OFF の線の実測値) - (入力した基準長)

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



設定値 :

- 基準値
 - A 方向 : 500, 1000, 1500, 2000, 2500 (mm)
 - B 方向 : 200, 400, 600, 800, 1000, 1200 (mm)
- 補正値
 - A 方向 : 基準長の $\pm 2\%$ (0.1mm ステップ)
 - B 方向 : 基準長の $\pm 2\%$ (0.1mm ステップ)
- 作図オフセット : 0 ~ 300mm

設定手順

1 シートをセットする (P.2-13)

- ・距離補正調整パターンを作図するためのシートをセットしてください。

2 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <ENT>

3 **▲** **▼** を押して [キヨリホセイ] を選択する

キヨリ ホセイ <ENT>

4 **ENTER/HOLD** キーを押す

No.1 AR=1.00000

- ・No.1 の AR(前後方向の右側)、AL(前後方向の左側)、B(左右方向) に登録されている補正値を表示します。

5 **▲** **▼** を押して登録する距離補正番号を選択する

No.3 AR=1.00000

6 **ENTER/HOLD** キーを押す

A = 500 B = 200

- ・前回補正した基準長 (mm) を表示します。
- ・一度も距離補正を実行していない場合は、最小基準長を表示します。
- ・前回補正した時から長さの単位 [ミリ/インチ] を変更した時は、右のように表示します。

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

7 **▲** **▼** で、A 方向 (前後方向) の基準長を変更する

A = 1000 B = 200

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

8 **ENTER/HOLD** キーを押して A 方向の基準長を確定する

A = 1000 B = 200

- ・**▶** を押しても確定できます。
- ・B 方向の基準長の設定に移行します。

9 **▲** **▼** で、B 方向 (左右方向) の基準長を変更する

- ・基準長を変更すると、前回補正した距離補正値 (B) をクリアします。

10 **ENTER/HOLD** キーを押して、B 方向の基準長を確定する

サクス`オフセット = 0mm

11 **▲** **▼** で、距離補正調整パターンの作図位置を指定する

サクス`オフセット = 10mm

- ・すべての線分 (AR、AL、B) をシート内側にオフセットします。

12

ENTER/HOLD キーを押す

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

13

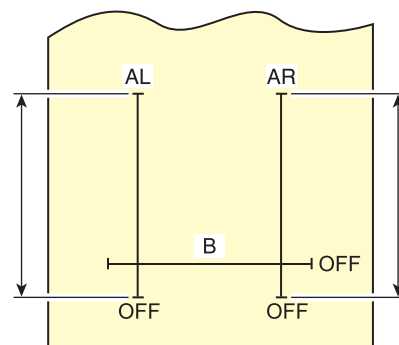
作図終了後、現在の補正値を表示する

AR = 0.0 AL = 0.0

14

AR、AL、B の OFF の線を実測する

- クランプレバーを奥に倒し、シートを外して実測します。



15

手順 2 ~ 13 までの操作を行う

- シートをセットしていないので、作図をせずに補正値入力画面を表示します。

16

基準値と実測値が異なった場合は、**▲** **▼** で補正値を変更する

AR = 1.0 AL = 0.0

17

ENTER/HOLD キーを押して、AR 方向の補正値を確定する

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

AR = 1.0 AL = 0.0

18

手順 16 と同様に、**▲** **▼** で AL の補正値を入力する

AR = 1.0 AL = 1.5

19

ENTER/HOLD キーを押して AL 方向の補正値を確定する

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

B = 0.0

20

▲ **▼** で B 方向の補正値を変更する

B = 0.5

21

ENTER/HOLD キーを押して B 方向の補正値を確定する

- END** キーを押すと、ローカルモードに戻ります。

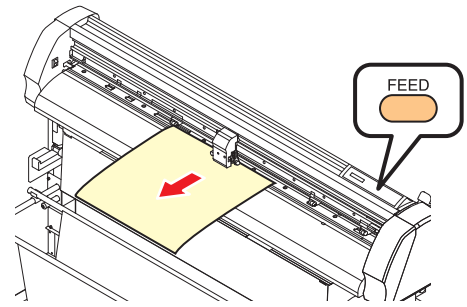
CUT1 20 050 0.30

シートフィード

カット（作図）をする前にシートを引き出し、余裕を持たせておきます。

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

通常、シート検出時に実施するプレフィードだけではなく、カットするデータ量に合わせて、その都度フィード量を変更したい場合などにお使いください。



重要!

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

1

ローカルモードで、**FEED** キーを押す

シート フィード` : 1.0m

2

▲ **▼** を押して、シートを引き出す長さを入力する

設定値 : 0.1m ~ 51.0m (0.1m 単位)

シート フィード` : 3.0m



- 設定モードの「ミリ/インチ設定」で「インチ」に設定している場合、設定値は [1 ~ 167 フィート (1 フィート単位)] になります。

3

ENTER/HOLD キーを押す

- 入力した長さ分を引き出します。

シート フィード` : 2.0m



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

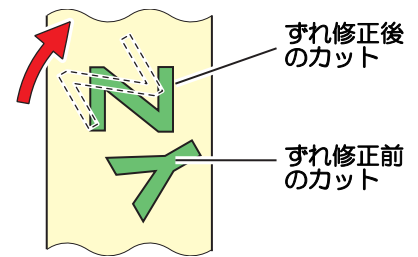
** ストップ° : 0.2m **

3

便利な使い方

ホールド

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



重要!

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

1

カット中に、**ENTER/HOLD** キーを押す

-- ホールド --

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

2

シートのずれを直す

- クランプレバーを手前に倒して、ピンチローラを上げる
- シートのずれを直す
- クランプレバーを奥側に倒して、ピンチローラを下げる
- END** キーを押す

重要!

- シートのズレを直すときは、必ずクランプレバーを手前に倒してピンチローラを上げてから行ってください。ピンチローラが下がったままでシートのズレを直すと、故障の恐れがあります。
- シートズレが直ったら、必ずクランプレバーを奥側に倒してピンチローラを下げてから **END** キーを押してください。ピンチローラが上がったままの状態でも **END** キーを押しても、ホールド機能は終了できません。

3

REMOTE キーを押して、カットを再開する



- ENTER/HOLD** キーは、シート検出終了後に有効となります。
- ローカルモードでホールドをする場合は、**ENTER/HOLD** キーを約 1.5 秒以上押してください。

セッテイ機能

本機を便利に使用するために、使い方に合わせて設定を変更することができます。
セッテイ機能では、次の各項目の設定ができます。

機能名	概要	参照ページ
コマンド切替	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。	P.3-16
通信条件	RS-232C インターフェイス接続時の通信条件 (接続条件・コマンド座標分解能・データ判定時間・データ終了識別コマンド) を設定します。	P.3-17
USB 装置 No.	1 台のコンピュータに本機を 2 台以上 USB で接続する場合、装置の認識番号を設定します。	P.3-18
原点切替	MGL-IIc コマンドのとき、コマンド原点の位置を設定します。 (MGL-Ic1 コマンドのとき、コマンド原点は「ミギシタ」)	P.3-19
オートカット	カット終了後に自動裁断を行う条件を設定します。	P.3-20
回転	カットの移動方向を切り替えます。	P.3-21
ブザー	キーを押したときの音やエラー発生時の警告音を鳴らさないように設定できます。	P.3-22
優先順位	本装置とホストコンピュータで同じ項目に対して異なる設定をしているとき、どちらの設定を優先するかを設定します。(MGL-IIc のときのみ)	P.3-23
シートセンサー	シートの有無とシート長さを検出します。	P.3-24
アップスピード	ツールがアップしているときのシートとキャリッジが移動するスピードを設定します。 スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシートずれを軽減できます。	P.3-25
ジョグステップ	ジョグキーでキャリッジやシートの移動をするときの移動量を設定します。	P.3-26
ミリ/インチ	長さを表示する単位を選択します。	P.3-27
プレフィード	シート検出後やオートカット後に行う自動用紙フィードについて次の設定を行います。	P.3-28
フィードオフセット	ソーティング機能などのオートフィードや、プレフィードを行う時に、少し多めにフィードしておくことができます。	P.3-29
捨て切り	“ON” にセットすれば、カットを開始する前に、刃先が一定方向に向くようにする捨て切り動作を行います。	P.3-30
シート設定	お使いになるシートに合わせて、種類を設定します。	P.3-31
ソーティング	カット順を変更してカットする設定をします。	P.3-32
オーバーカット	メディアの切り残しをなくす設定をします。	P.3-35
起動モード	シート検出後のモードを設定します。	P.3-36
ロール紙 IPx 距離	MGL-IIc コマンドのとき、座標処理の基準値となるスケーリングポイントの長さ方向の初期値を設定します。	P.3-37
コマンドハンカ	MGL-IIc コマンドの NR 命令を !PG 命令に置き換えることができます。同様に、SP0 命令を !PG 命令に置き換えることができます。	P.3-38
ペン No. 割り付け	コマンドで指定するツール番号と、プロッタのツール番号の対応を設定します。	P.3-39
ツール交換	ペンとカッターを切り替えるときの動作条件を設定します。	P.3-40
前端余白	シート検出後に設定されるシート前端の余白 (デッドスペース) の長さを設定します。	P.3-39

コマンド切替の設定

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。

設定値	概要
AUTO	受信したデータのコマンドによって、自動で MGL-Ic1 または MGL-IIc に切り替えます。
MGL-Ic1	MGL-Ic1 コマンドのデータを受信するときに使用します。
MGL-IIc	MGL-IIc コマンドのデータを受信するときに使用します。

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <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

コマンド`キリカエ <ent>

4 **ENTER/HOLD** キーを押す

コマンド` : AUTO

5 **▲** **▼** を押して設定値を選択する
設定値 : AUTO, MGL-Ic1, MGL-IIc

コマンド` : MGL-Ic1

6 **ENTER/HOLD** キーを押す

7 終了するとき、**END** キーを数回押す

- 重要!**
- 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、ホストコンピュータ側のコマンドに合わせて設定値を変更してください。
 - [AUTO] に設定してコンピュータからデータを受信すると、表示パネルに本装置が認識したコマンド名を表示し、カットを開始します。データ受信後にコマンド名を表示し続けたり、[エラー 16 AUTO I/F] を表示する場合は、自動認識できなかったことを示します。この場合、MGL-Ic1 または MGL-IIc に変更して、正常にカットするコマンド名を設定してください。
 - [AUTO] で自動認識したコマンドは、データクリア (P.2-26) を実行するかクランプレバーを手前側に倒すまで有効です。

通信条件の設定

RS-232C インターフェイス接続時の通信条件 (接続条件・コマンド座標分解能・データ判定時間・データ終了識別コマンド) を設定します。

設定項目		設定値	
接続条件	ボーレート	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)	
	データチョウ	7, 8 (bit)	
	パリティ	NON, EVEN, ODD	
	ストップビット	1, 2 (bit)	
	ハンドシェイク	AUTO	HARD
	MGL-IIc	HARD, ENQACK, X-PRM, SOFT	
	MGL-Ic1	HARD, XONOFF	
コマンド座標分解能	ステップサイズ	AUTO(MGL-IIc)	0.025 (mm)
		AUTO(MGL-Ic1)	0.05 (mm)
		MGL-IIc	0.025, 0.01 (mm)
		MGL-Ic1	0.025, 0.05, 0.1 (mm)
データ判定時間	クローズタイム	3 ~ 60 (秒)	
データ終了識別コマンド	EOF(データ終了)メイレイ	SP0	ON/OFF
		IPG	
		NR	
		ZT0	
		PG	

- 1** ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ < 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

コマンド ` キリカエ < ent >

- 4** **▲** **▼** を押して [ツウシンジョウケン] を選択する

ツウシン ショウケン < ent >

- 5** **ENTER/HOLD** キーを押す

・“ボーレート”の設定が表示されます。

ホーレート : 9600

- 6** **▲** **▼** を押して設定値を選択する

設定値 : 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)

ホーレート : 19200

- 7** **ENTER/HOLD** キーを押す

・次の設定項目が表示されます。

データ チョウ : 8 ビット

8

手順 6～7 を繰り返して、その他の設定項目を設定する

・手順 6～7 と同様の操作をして、全ての設定項目を設定します。

9

[ENTER/HOLD] キーを押す

10

終了するとき、[END] キーを数回押す

重要!

・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

USB 装置 No. の設定

1 台のコンピュータに本機を 2 台以上 USB で接続する場合の、装置の認識番号を設定します。

1

ローカルモードで、[FUNCTION] キーを押す

セイホウケイ <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

コメント`キリカエ <ent>

4

[▲] [▼] を押して [USB ソウチ No.] を選択する

USB ソウチNo. <ent>

5

[ENTER/HOLD] キーを押す

ソウチ No. : 0

6

[▲] [▼] を押して装置の識別番号を選択する

ソウチ No. : 10

設定値 : 0～99

7

[ENTER/HOLD] キーを押す

8

終了するとき、[END] キーを数回押す

重要!

・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

原点切替の設定

MGL-IIc コマンドでの原点位置を設定します。

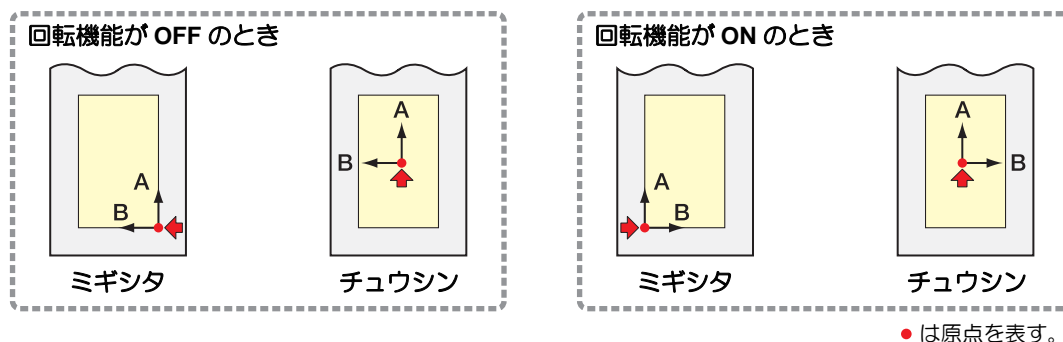
設定値	概要
チュウシン	原点を有効カットエリアの中心に設定します。
ミギシタ	原点を有効カットエリアの右下 (AB 座標の右下) に設定します。

- 重要!**
- 本設定では、MGL-IIc コマンドでの原点位置のみ設定します。MGL-Ic1 コマンドでの原点位置は、「ミギシタ」になります。
 - 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

- ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
セイホウケイ <ENT>
- ▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する
セッテイ <ENT>
- ENTER/HOLD** キーを押す
コマンド`キリカエ <ent>
- ▲** **▼** を押して [ゲンテンキリカエ] を選択する
ゲンテン キリカエ <ent>
- ENTER/HOLD** キーを押す
ゲンテン : チュウシン
- ▲** **▼** を押して原点を選択する
 設定値 : チュウシン、ミギシタ
ゲンテン : ミギシタ
- ENTER/HOLD** キーを押す
- 終了するとき、**END** キーを数回押す




- 回転機能 (P.3-21) が ON の場合は原点位置が下記ようになります。









オートカットの設定

カット終了後に、自動的にシートを裁断する設定を行います。
オートカットの設定を“ON”にしたときは、カット圧力やカット速度などの設定もしてください。

設定項目	設定値	概要
カット圧力+	0 ~ 400 g	シートを裁断するときの圧力を設定します。 ここでは、通常のカットをする際のカット圧力に加算する分の圧力を設定します。  <ul style="list-style-type: none"> • 通常のカット圧力に加算する分の圧力を設定することで、カット圧力が異なるなどのツールを選択しても、同じ条件で安定した裁断を行うことができます。
斜めカット	5, 10, 15 mm	裁断したシートを繰り出したときに、カットラインの段差に引っかかって紙詰まりが発生するのを軽減するために、切り口を斜めにする量を設定します。
カット速度	5 ~ 60 cm/s	シートを裁断するときの速度を設定します。
ジドウプレス UP	ON/OFF	カッター刃は消耗品であるため、長く使用すると摩耗して切れにくくなります。よって裁断カット動作後に用紙前端が検出できなくなった場合、カッター刃の摩耗と判断して自動的にカット圧力をアップするようにしています。(裁断カット圧力ではなく通常のカット圧力) ジドウプレス UP を OFF にすると、自動的に圧力をアップする制御を無効にできます。 ジドウプレス UP が有効な状態で使用し、カッター刃の摩耗や破損でカッター刃を交換した場合は、カット圧力の設定をやりなおす必要があります。

- 重要!**
- ピンチローラ 1 とピンチローラ 4 を最大幅にセットした場合、オートカットの範囲は次のようになります。
ピンチローラ 1 の内側から約 80mm
ピンチローラ 4 の内側から約 40mm
 - 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

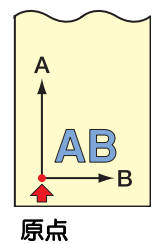
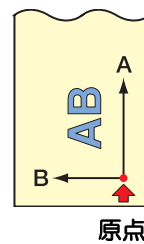
1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	セイホウケイ <ENT>
2	  を押して [セッテイ] を選択する	セッテイ <ENT>
3	ENTER/HOLD キーを押す	コマンド `キリカエ <ent>
4	  を押して [オートカット] を選択する	オートカット <ent>
5	ENTER/HOLD キーを押す	オートカット : OFF
6	  を押して ON を選択する • オートカットを設定しない場合は、“OFF”を選んで END キーを押して終了してください。	オートカット : ON

- | | | |
|-----------|---|----------------------|
| 7 | (ENTER/HOLD) キーを押す | カット アツリヨク + : 50 g |
| 8 | (▲) (▼) を押して通常のカット圧力に加算する分の圧力を設定する
設定値 : 0 ~ 400 g | カット アツリヨク + : 80 g |
| 9 | (ENTER/HOLD) キーを押す | ナナメ カット : 5 mm |
| 10 | (▲) (▼) を押して斜めカットのシート送り量を設定する
設定値 : 5, 10, 15 mm | ナナメ カット : 10 mm |
| 11 | (ENTER/HOLD) キーを押す | カット ソクド` : 40 cm / s |
| 12 | (▲) (▼) を押してカット速度を設定する
設定値 : 5 ~ 60 cm/s | カット ソクド` : 30 cm / s |
| 13 | (ENTER/HOLD) キーを押す | シット`ウフ`レスUP : ON |
| 14 | (▲) (▼) を押して裁断カット失敗時の自動圧力アップ制御を選択する | シット`ウフ`レスUP : OFF |
| 15 | (ENTER/HOLD) キーを押す | オートカット <ent> |











回転の設定

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。

設定値	概要
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。



- | | | |
|----------|-----------------------------------|--------------|
| 1 | ローカルモードで、 (FUNCTION) キーを押す | セイホウケイ <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 コメント ` キリカエ <ent>
- 4   を押して [カイトン] を選択する カイトン <ent>
- 5  キーを押す カイトン : ON
- 6   を押して ON/OFF を選択する カイトン : OFF
- 7  キーを押す
- 8 終了するとき、 キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

ブザーの設定

エラーが起こった時や、キーを押した時などに鳴るブザー音について設定します。

設定値	概要
ON	ブザー音を鳴らします。
OFF	ブザー音が鳴らないようにします。

- 1 ローカルモードで、 キーを押す セイホウケイ <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 コメント ` キリカエ <ent>
- 4   を押して [ブザー] を選択する ブザー <ent>

- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す フゝサー : ON

- 6 **▲ ▼** を押して ON/OFF を選択する フゝサー : OFF

- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す

- 8 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

優先順位の設定

本機で設定した値(パネル)を優先するか、ホストコンピュータで設定した値(ホスト)を優先するかをコマンド毎に設定します。



・ 優先順位の設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。

● 設定できるコマンド

コマンドの種類	概要	コマンドの種類	概要
SP	ツール選択命令	AS	加速度設定命令
VS	ツールダウン移動速度設定命令	FS,ZF	ツールダウン圧力設定命令
ZA	ツールアップ移動速度設定命令	ZO	刃先補正量設定命令

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <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 コマンド` キリカエ <ent>

- 4 **▲ ▼** を押して [ユウセンジュンイ] を選択する ユウセン シ`ジュンイ <ent>

- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す SP : ホスト
 ・ “SP” の設定が表示されます。 “SP” setting is displayed.

6

▲▼ を押して設定値を選択する

設定値 : ホスト、パネル

SP : ハ°ネル

7

ENTER/HOLD キーを押す

・次の設定項目が表示されます。

VS : ホスト

8

手順 6 ~ 7 を繰り返して、その他のコマンドを設定する

・手順 6 ~ 7 と同様の操作をして、全てのコマンドを設定します。

9

ENTER/HOLD キーを押す

10

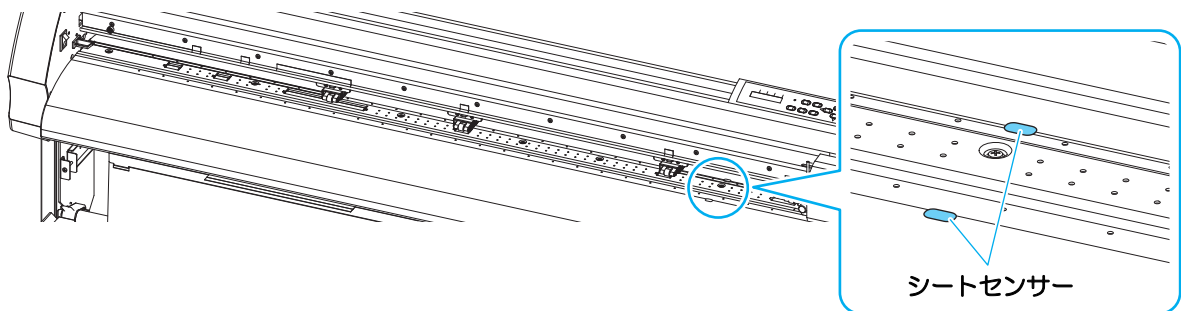
終了するとき、END キーを数回押す

重要!

- ・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。
- ・ZF 命令をホストに設定されていても、ハーフカットの設定が ON であった場合には無効となります。

シートセンサーの設定

シートセンサーは、シートの有無とシートの長さを検出します。
プラテン上に 2ヶのシートセンサがあります。



● 次のような場合は、シートセンサーの設定を“OFF”にしてください。

- ・センサーに反応しないような特殊なシートを使用している場合
- ・本機の真上に照明があるなどで、センサーが誤反応する場合
- ・シートをセットしているのに、ディスプレイに[シートガアリマセン]を表示する場合

重要!

- ・シートセンサーの設定を“OFF”にした場合は、必ずカットエリアの設定を行ってください。シートから外れた場所をカットしたり、シートが終了してもカットを続けることを防ぎます。
- ・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

1

ローカルモードで、FUNCTION キーを押す

セイホウケイ <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 | コマンド`キリカエ <ent> |
| 4 | ▲ ▼ を押して [シートセンサー] を選択する | シート センサー <ent> |
| 5 | ENTER/HOLD キーを押す | シート センサー : ON |
| 6 | ▲ ▼ を押して ON/OFF を選択する | シート センサー : OFF |
| 7 | ENTER/HOLD キーを押す | |
| 8 | 終了するとき、 END キーを数回押す | |

アップスピードの設定

ツールがアップしているときの、シートとキャリッジが移動するスピードを設定します。



- スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシートずれを軽減できます。

- | | | |
|---|---|--------------------|
| 1 | ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す | セイホウケイ <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 | コマンド`キリカエ <ent> |
| 4 | ▲ ▼ を押して [アップスピード] を選択する | アップ° スピ°ート` <ent> |
| 5 | ENTER/HOLD キーを押す | アップ° スピ°ート` : AUTO |
| 6 | ▲ ▼ を押して設定値を選択する
• 設定値 :5,10,20,30,40,50,60,70,80,90,100,AUTO (cm/s) | アップ° スピ°ート` : 10 |

7**ENTER/HOLD** キーを押す**8**終了するとき、**END** キーを数回押す**重要!**

- データカット中のアップスピードはカット速度よりも速く設定することができます。ただし、何らかのカット動作を行った後は、安定したシート送りのため、カット速度と同じ速度に制限されます。
- 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。
- [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、10cm/s になります。また、シートタイプが“オモイ”に設定されている場合には、最高 SPEED が 20cm/s になります。

ジョグステップの設定

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

1ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <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

コマント` キリカエ <ent>

4**▲** **▼** を押して [ジョグステップ] を選択する

シ`ョク`ステップ° <ent>

5**ENTER/HOLD** キーを押す

ステップ° [ミリ] : 1.0

6**▲** **▼** を押して設定値を選択する

ステップ° [ミリ] : 0.1

設定値 : 1.0、0.1 mm (ミリ設定時)
1/16、1/254 inch (インチ設定時)

7**ENTER/HOLD** キーを押す

8 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

ミリ/インチの設定

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。

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <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 コメント ` キリカエ <ent>

4 **▲** **▼** を押して [ミリ/インチ] を選択する ミリ/インチ <ent>

5 **ENTER/HOLD** キーを押す ミリ/インチ : ミリ

6 **▲** **▼** を押して設定値を選択する ミリ/インチ : インチ
設定値 : ミリ、インチ


7 **ENTER/HOLD** キーを押す

8 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

プレフィードの設定

シート検出後やオートカット後に行う自動用紙フィードについて次の設定を行います。

設定項目	設定値 ^{*1}	概要
フィード長	0.1 ~ 51m	シートをフィードする長さを設定します。 カット（作図）する分のシートをあらかじめフィードしておくことにより、シートが周囲環境に適応するため、カット（作図）品質が向上します。
フィード回数	0 ~ 3 ~ 5回	シートを前後にフィードする回数を設定します。 シートをフィードすることにより、カット（作図）の品質が向上します。  ・フィード回数は3回程度を目安としてください。 お使いになるシートによって、フィード回数を変更してください。
待ち時間	0 ~ 180 ~ 900 秒	シートをフィードしてからカット（作図）を開始するまでの時間を設定します。
オーバーフィード	ON/OFF	2枚以上のページをカット（作図）する場合、あらかじめ2ページ目のシートをフィードしておくことにより、待ち時間を設定したときのカット（作図）効率を向上することができます。

*1. お買い上げ時は、下線の値に設定されています。

- 1

ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <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

コメント` キリカエ <ent>

- 4

▲▼ を押して [プレフィード] を選択する

プレフィード` <ent>

- 5

ENTER/HOLD キーを押す
 ・フィード長の設定が表示されます。

プレフィード` : 3.0m

- 6

▲▼ を押して設定値を選択する
 設定値 : 0.1 ~ 51m (0.1m 単位)

プレフィード` : 1.0m

- 7

ENTER/HOLD キーを押す
 ・次の設定項目が表示されます。

フィード` カイスウ : 1

- 8

手順6～7を繰り返して、その他の設定項目を設定する
 ・手順6～7と同様の操作をして、全ての設定項目を設定します。

9 **ENTER/HOLD** キーを押す

10 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

フィードオフセットの設定

ソーティング機能のオートフィードやプレフィードを行う時に、少し多めにフィードしておくことができます。

少し多めにフィードしておくことでカット（作図）時に必要な弛みを十分に確保することができます。

- 重要!**
- ・ ロールシートの残りが少ない場合、動作中の振動によりロール紙の巻き戻りなどが発生し、シートの弛み不足が原因で正確にカット（作図）できなくなる問題を軽減することができます。
 - ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。
 - ・ オーバーフィードが設定されていると、フィードオフセットの設定は“無効”になります。

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <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

コメント ` キリカエ <ent>

4 **▲** **▼** を押して [フィードオフセット] を選択する

フィート ` オフセット <ent>

5 **ENTER/HOLD** キーを押す

フィート ` オフセット: 0 cm

6 **▲** **▼** を押してオフセット値を選択する
設定値 : 0 ~ 100cm

フィート ` オフセット: 10 cm

7 **ENTER/HOLD** キーを押す

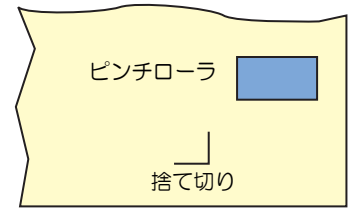
8 終了するとき、**END** キーを数回押す

捨て切りの設定

カットを開始する前に、刃先を一定方向に向かせるために“捨て切り”を行います。

次の動作をした時、捨て切り動作を実行します。

- ・ ツール（CT1～CT7）を選択したとき。
- ・ ツール選択命令でカッターが指定されたとき。



シートに傷を付けたくない場合は、OFF に設定してください。

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、テスト作図 (P.2-22) を実行してください。
- ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

1

ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <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

コメント`キリカエ <ent>

4

▲▼ を押して [ステギリ] を選択する

ステギリ <ent>

5

ENTER/HOLD キーを押す

ステギリ : ON

6

▲▼ を押して ON/OFF を選択する

ステギリ : OFF

7

ENTER/HOLD キーを押す

8

終了するとき、**END** キーを数回押す

シートセッテイの設定

重い(厚い)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。

- 重要!**
- ・ [シートセッテイ] を [アツイ] に設定した場合、最高スピードを 20 cm/s に制限します。
 - ・ 重い(厚い)シートや幅の広いシートをカット(作図)する場合は、シート設定を [アツイ] に設定してください。重い(厚い)シートなどを高速でカット(作図)すると、シートがズレたり、[エラー 41 モータアラーム] になる場合があります。
 - ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	セイホウケイ <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	コメント ` キリカエ <ent>
4	▲ ▼ を押して [シートセッテイ] を選択する	シート セッテイ <ent>
5	ENTER/HOLD キーを押す	シート セッテイ : フツウ
6	▲ ▼ を押して設定値を選択する フツウ : 一般的なロール紙 (80 ~ 120 g/m ²) アツイ : 厚手のロール紙 (120 ~ 180 g/m ² また、硬い紙や厚みはないが幅広のため重量がある場合) ウスイ : 薄手のロール紙 (64 ~ 80 g/m ² また、極めて柔らかい紙など)	シート セッテイ : アツイ
7	ENTER/HOLD キーを押す	
8	終了するとき、 END キーを数回押す	

ソーティングの設定

ホストコンピュータから送られてきたカットデータを並び替えて、カット順を変更することができます。(ソーティング機能)

アプリケーションソフトウェアから送られるデータの順番により、一筆書きでカットしたいデータを一筆書きでカットできない場合などに、カットする順番を変更して一筆書きでカットできるようになります。



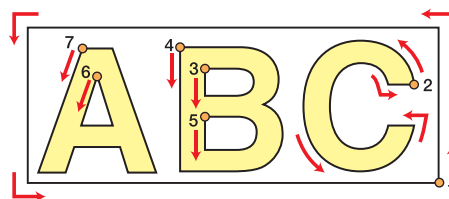
- ・ スキャナで読み込んだデータを手直しすると、手直した場所が後でカットされます。このような場合にもソーティングを利用することで、データを一筆書きでカットできるようになります。

ソーティングでカットするときは

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



ソーティング機能では次のことができます

ソーティング機能を“ON”にすると、次の機能が有効になります。

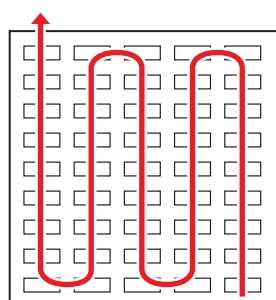
オートフィード機能：

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

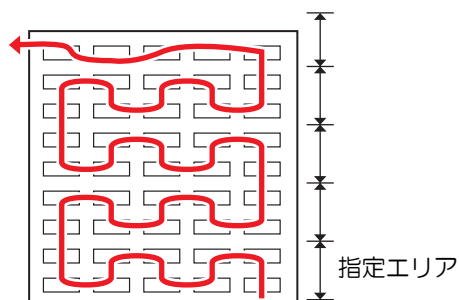
エリア管理機能：

あらかじめエリアを指定して、エリア内におさまるブロックデータを優先にカットします。

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



エリア指定ナシ



エリア指定アリ

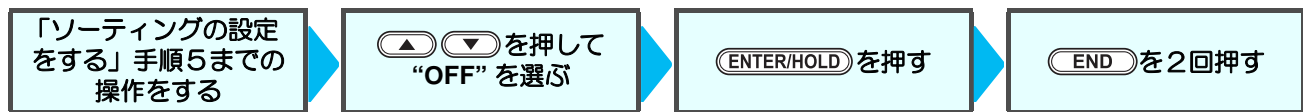
ソーティングの設定をする

1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	セイホウケイ < 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	コメント` キリカエ < ent >
4	▲ ▼ を押して [ソーティング] を選択する	ソーティング` < ent >
5	ENTER/HOLD キーを押す	ソーティング` : OFF
6	▲ ▼ を押して “ON” を選ぶ	ソーティング` : ON
7	ENTER/HOLD キーを押す	オートフィード` : OFF
8	▲ ▼ を押して [オートフィード] の設定を選ぶ ・オートフィードをするとき “ON” を選びます。	オートフィード` : ON
9	ENTER/HOLD キーを押す	エリアカンリ : OFF
10	▲ ▼ を押して [エリアカンリ] の設定を選ぶ 設定値 : OFF、10 ~ 5100cm (10cm 単位)	エリアカンリ : 10 cm
11	ENTER/HOLD キーを押す	
12	終了するとき、 END キーを数回押す	

重要!

- ・設定した値は、電源を “OFF” にしても保持しています。
- ・設定値を変更すると、受信バッファの内容はクリアします。
- ・ソーティングを ON に設定すると、受信バッファのサイズは約 20MB に減少します。

ソーティングの設定を解除する



ソーティング手順

1

データを送信する

CUT1 * 2KB *

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

2

データの送信が終了すると、カット開始までの待ち時間を表示する

フ°ロット 5S

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



- 待ち時間を変更したい場合は、通信条件の“クローズタイム”で変更してください。(☞ P.3-17)

3

オートフィードを実行する

ソーティング 1%

- カット開始前にカット分のシートを引き出します。
- カット長分のシートが引き出せなかった場合、ディスプレイに [エラー 15 オートフィード] を表示します。ロールシートを交換後、データ送信またはコピー (☞ P.3-6) を実行してください。

4

カットを開始する

ソーティング 10%

- カット済みのデータを、パーセントで表示します。

5

カットが終了するとリモートモードになる

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、速度 (SPEED)、圧力 (PRESS) 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

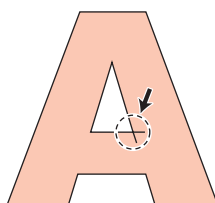
オーバーカットの設定

オーバーカット機能の有効・無効と、オーバーカットの長さを指定します。

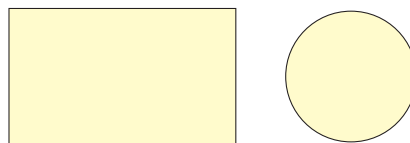
オーバーカット長が設定されていると、カット開始時に指定長分だけ手前からカットし、終了時に行き過ぎてからツールアップします。

重要!

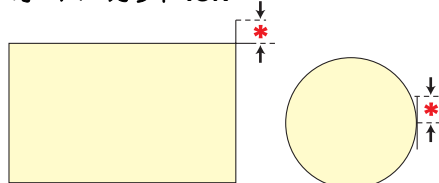
- 適度なオーバーカットを設定することで、特にたわみやすいメディアでの始終点の切り残しを軽減できますが、過度に設定すると成果物に傷を残すことになります。
- 電源を落としても設定値は記憶しています。



オーバーカット :OFF



オーバーカット :ON



*: オーバーカット設定値

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
セイホウケイ <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
コマンド ` キリカエ <ent>

- 4 **▲** **▼** を押して [オーバーカット] を選択する
オーバーカット <ent>

- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す
オーバーカット : OFF

- 6 **▲** **▼** を押して設定値を選択する
 設定値 : OFF、0.1 ~ 1.0 mm (0.1mm ステップ)
オーバーカット : 0.1mm

- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す

- 8 終了するとき、**END** キーを数回押す

起動モードの設定

シート検出後のモードを設定します。

設定値	概要
ローカル	シート検出後に、ローカルモードで待機状態になります。
リモート	シート検出後に、自動的にリモートモードになります。

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
セイホウケイ <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
コメント` キリカエ <ent>
- 4 **▲** **▼** を押して [キドウモード] を選択する
キト`ウモード` <ent>
- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す
キト`ウ モート : ローカル
- 6 **▲** **▼** を押して設定値を選択する
設定値 : ローカル、リモート
キト`ウ モート : リモート
- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す
- 8 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・電源を落としても設定値は記憶しています。

ロール紙 IPx 距離の設定

スケーリングポイント (IP) を設定します。



- 点線作図などで点線が実線になってしまう場合などに本設定を行ってください。
- ロール紙 IPx 距離の設定は、MGL-llc コマンドのとき有効です。

1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	セイホウケイ <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	コマント ` キリカエ <ent>
4	▲ ▼ を押して [ロールシ IPx キョリ] を選択する	ロールシ IPxキョリ<ent>
5	ENTER/HOLD キーを押す	IP Xキョリ : FULL
6	▲ ▼ を押して設定値を選択する 設定値 : FULL (51.0m), Y*1.4 (シート幅の 1.4 倍), 0.5 ~ 50.5m (0.5m 間隔)	IP Xキョリ : Y*1.4
7	ENTER/HOLD キーを押す	
8	終了するとき、 END キーを数回押す	

重要! 電源を落としても設定値は記憶しています。

コマンドヘンカンの設定

MGL-IIc コマンドの NR 命令を !PG 命令に置き換えることができます。
データの終端で NR 命令を出力する CAD を使ってデータの連続出力を行いたいとき、NR 命令によるビューモードへの移行を回避するために NR → !PG を ON に設定します。
同様に、データ終端で SP0 命令を出力する CAD で、自動的に原点更新を行いたい場合に、SP0 → !PG を ON に設定します。

- 1 [セッテイ] を選択し、**ENTER/HOLD** キーを押す セッテイ <ENT>
- 2 **FUNCTION** キーを押して [コマンドヘンカン] を選択する コマンド`ヘンカン <ent>
- 3 **ENTER/HOLD** キーを押す NR->!PG :OFF
- 4 **▲** **▼** を押して ON を選択する NR->!PG :ON
- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す SP0->!PG :OFF
- 6 **▲** **▼** を押して ON を選択する SP0->!PG :ON
- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す
・設定メニューに戻ります コマンド`ヘンカン <ent>

ペン No. 割り付けの設定

カット(作図)をするときに、ホストコンピュータから送られたカッター(ペン)番号(SPコマンド)を、本機のカッター(ペン)番号に割り付けます。



• ペン No. 割り付けの設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <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 コマンド` キリカエ <ent>

- 4 **▲▼** を押して [ペン No. ワリツケ] を選択する ペン No. ワリツケ<ent>

- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す SP1: n=12345678

- 6 SP1 コマンドを本機のカッター(ペン)番号に割り付ける SP1: n=**1**2345678
 - (1) **▲▼** を押してカッター(ペン)番号を選択する
 - (2) 最後に、**ENTER/HOLD** キーを押して確定する

• ディスプレイ表示について

SP1 n=**1**2345678

本機のカッター(ペン)番号

1	CUT1 (カッター 1)	5	CUT4 (カッター 4)
2	PEN (ボールペン)	6	CUT5 (カッター 5)
3	CUT2 (カッター 2)	7	CUT6 (カッター 6)
4	CUT3 (カッター 3)	8	CUT7 (カッター 7)

ホストコンピュータ側で指定しているカッター(ペン)番号

- 7 **▶** を押して SP2 以降のコマンドの割り付けに移行する SP2: n=1**2**345678
 - **▶** を押すと、SP2 以降のコマンドの設定画面に移行します。
 - 手順 6 と同様にして、SP2 以降の割り付けを行ってください。

- 8 すべての設定が終わったら、**ENTER/HOLD** キーを押す

- 9 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! • 電源を落としても設定値は記憶しています。

ツール交換の設定

本機のキャリッジには、カット用のカッターと作図用のペンの両方のツールが装着されていて、用途に合わせてカッターとペンを切り換えて、カット（作図）を行います。

ここでは、カッターとペンの切替動作に関する様々な設定を行います。

設定項目	設定値	概要
交換チェック	ON/OFF	ツール切替後、ツールダウンをすることにより切替が正常に行われたか確認します。 重要! ツールをペンに切り替えると、ツールダウンによりペン先がペンラインに触れ、ペンラインにインクが付きます。ペンラインにインクを付けたくない場合は、この設定を“OFF”にしてください。
リトライ	ON/OFF	“ON” に設定すると、交換チェックで切替失敗と判定されたとき、再度、切り替え動作を行います。
交換速度	1 ~ 30 cm/s	ツールの切り替え位置の手前 1cm から切り替え位置までのキャリッジの移動速度を設定します。

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <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 コマント` キリカエ <ent>

4 **▲▼** を押して [ツールコウカン] を選択する ツールコウカン <ent>

5 **ENTER/HOLD** キーを押す コウカン チェック : ON
・交換チェックの設定が表示されます。

6 **▲▼** を押して ON/OFF を選択する コウカン チェック : OFF

7 **ENTER/HOLD** キーを押す リトライ : OFF
・リトライの設定が表示されます。

8 **▲▼** を押して ON/OFF を選択する リトライ : ON

9 **ENTER/HOLD** キーを押す コウカンソクト` : 1
・交換速度の設定が表示されます。

10

▲▼を押して設定値を選択する
設定値 : 1 ~ 30 cm/s

コウカンソクトゝ : 30

11

ENTER/HOLD キーを押す

12

終了するとき、END キーを数回押す

重要!

・電源を落としても設定値は記憶しています。

前端余白の設定

シート検出後に設定されるシート前端の余白 (デッドスペース) の長さを設定します。

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
セイホウケイ <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
コマント ` キリカエ <ent>
- 4 **▲** **▼** を押して [ゼンタンヨハク] を選択する
セ`ンタン ヨハク <ent>
- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す
セ`ンタン ヨハク : 20mm
- 6 **▲** **▼** を押して設定値を選択する
設定値 : 20 ~ 300mm
セ`ンタン ヨハク : 100mm
- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す
- 8 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 電源を落としても設定値は記憶しています。

設定した内容を初期状態に戻す

- | | | |
|---|---|------------------|
| 1 | ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す | セイホウケイ <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 | コメント` キリカエ <ent> |
| 4 | ▲ ▼ を押して [セッテイリセット] を選択する | セッテイ リセット <ent> |
| 5 | ENTER/HOLD キーを押す
・ 選択されているコマンドタイプが表示されます。 | Auto コメント` :ent |
| 6 | ENTER/HOLD キーを押す
・ 設定リセットの選択画面が表示されます。 | イエ < リセット > ハイ |
| 7 | ▶ を押して設定内容をリセットする
・ 設定項目とツールパラメータを初期化します。 | |
| 8 | 終了するとき、 END キーを数回押す | |

重要! ・ コマンド切替で設定した値は、初期化されません。

設定リストを出力する

お客様の控え、または保守問い合わせ時の FAX 用に使用してください。

1 シートをセット (☞ P.2-13) する

2 ローカルモードで、**TOOL** キーを押して、作図条件 (PEN) を選択する

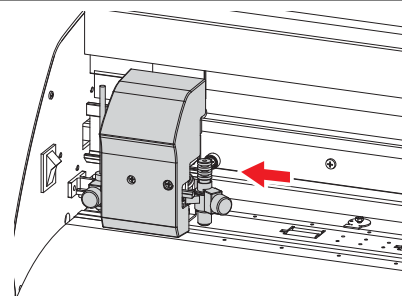
PEN 40 060



- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 現在、作図条件 (PEN) 表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順 4 からの操作をしてください。

3 **END** キーを押す

- ローカルモードに戻ります。
- ツールの切り替え動作を行います。(キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)



4 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <ENT>

5 **▲** **▼** を押して [リスト] を選択する

リスト <ENT>

6 **ENTER/HOLD** キーを押す

- 設定リストを出力します。

重要! • リストの内容を、直接 コンピュータ で確認することはできません。

受信データを ASCII コードで出力する

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

1 シートをセット (☞ P.2-13) する

2 ローカルモードで、**(TOOL)** キーを押して、作図条件 (PEN) を選択する

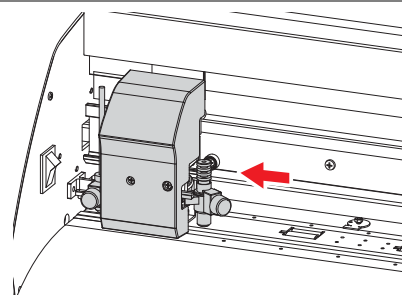
PEN 40 060



- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 現在、作図条件 (PEN) 表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順 4 からの操作をしてください。

3 **(END)** キーを押す

- ローカルモードに戻ります。
- ツールの切り替え動作を行います。(キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)



4 ローカルモードで、**(FUNCTION)** キーを押す

セイホウケイ <ENT>

5 **(▲)** **(▼)** を押して [ダンプ] を選択する

タ`ンプ° <ENT>

6 **(ENTER/HOLD)** キーを押す

重要!

- ダンプの内容を、直接 コンピュータ で確認することはできません。



- ダンプを中断する場合は、**(REMOTE)** キーを押してローカルモードにし、データクリア (☞ P.2-26) を実行してください。

3

便利な使い方

ペン作図時のランディングを調整する

ペン作図でかすれなどが発生する場合、ペン先が用紙にあたるタイミングを調整することができます。
(ペンランディング調整)

- 重要!**
- 本機能はファームウェアバージョン V1.40 よりご使用になれます。
 - ペンランディングの設定は、ペン作図をしているときのみ有効になります。
 - 取り付けているペン自体に問題がある(インクがなくなっている/乾燥しているなど)場合は、ペンランディングの設定をしても、かすれなどは改善されません。

ペンランディングの設定をする

- 1** ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
セイホウケイ <ENT>
- 2** **▲** **▼** を押して [ペンランディング] を選択する
ペンランディング <ENT>
- 3** **ENTER/HOLD** キーを押す
カクニン サクス : センタク
- 4** **▲** **▼** を押して確認パターンを選択する
カクニン サクス : セッテイチ
 - 確認パターン(センタク/セッテイチ)を作図してかすれなどが無いか確認してください。
 - **センタク** : 現在設定されている圧力の値を中心に、圧力の設定値を 1 ずつずらした確認パターンを作図します。(設定値より、±5 ずらしたパターン)
 - **セッテイチ** : 現在設定されている圧力で確認パターンを作図します。
- 5** **ENTER/HOLD** キーを押す
 - パターンの作図を開始します。
 - 作図しない場合は、**▶** を押してください。手順 6 へ移行します。
- 6** 作図したパターンを確認する
アツリヨク : 0
 - 圧力や待ち時間の変更が必要な場合は、手順 7 からの操作をしてください。
 - 圧力や待ち時間の変更が不要な場合は、**END** キーを数回押してローカルに戻してください。
- 7** **▲** **▼** を押して圧力を調整する
アツリヨク : 10
 - 設定値 : -20 ~ 20 (初期値 = 0)
 - カウントを上げると圧力が強くなり、下げると弱くなります。
- 8** **ENTER/HOLD** キーを押す
マチシ`カン : 0
- 9** **▲** **▼** を押してペン先が用紙についてから動き出すまでの待ち時間を設定する
マチシ`カン : 20
 - 設定値 : 0 ~ 99 ミリ秒 (初期値 = 0)

10

ENTER/HOLD キーを押す

- ENTER/HOLD キーを押すと、手順 4 に戻ります。
- 終了するときは、END キーを数回押してローカルに戻してください。

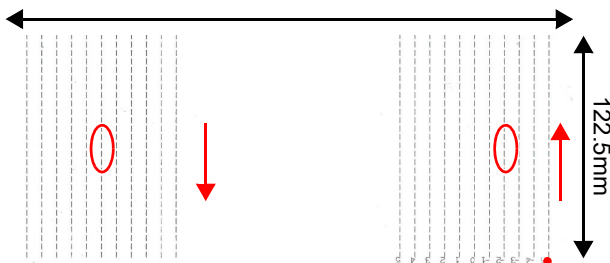
確認パターンによる作図不良の確認方法

確認パターンを作図し、作図された点線データによって作図状況を確認してください。

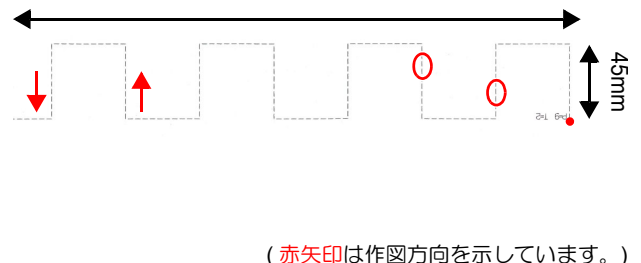
重要!

- 用紙の種類が変わったら、確認パターン：セッテイチを作図してかすれなどが確認してください。“かすれ”などの作図不良がある場合は、ペンランディングの調整をしてください。
- 確認パターンを作図するときは、装置の幅いっぱいには作図できるように、用紙幅の大きなロール紙を使用してください。

< 確認パターン：センタク >
用紙幅



< 確認パターン：セッテイチ >
用紙幅



● ペンランディング調整の判定基準

	判定	状態	調整方法
OK	良好な作図状態 	部分的に細くなったり薄くなったりしておらず、線幅が概ね均一になっている。	
NG	「アツリヨク」が極端に小さすぎる 	ペンが下がりきらないうちに作図圧力がかかってしまうため、点線の書き出し位置に強い圧力がかかってしまい、はっきりとした打痕が付いてしまっている。	書き出し位置から線分の終端までの線幅が一定になるように、「アツリヨク」の設定値を上げてください。
NG	「アツリヨク」が極端に大きすぎる 	ペン先が強く紙面に当たって跳ね返っているため、作図中にペンが浮いてしまっている。	書き出し位置から線分の終端位置まで線分が途切れることがないように、「アツリヨク」の設定値を下げてください。
NG	「マチジカン」が短すぎる 	ペン先が紙面に当たり、圧力をかけ始めてから作図を開始する時間が短すぎるため、用紙の振動により圧力が安定せず、作図時の濃淡にムラができてしまう。	濃淡にムラが出なくなるまで「マチジカン」の設定値を上げてください。

作図不良だった場合の調整方法

1

“確認パターン：センタク”で作図したパターンの作図結果を確認する

- 最初に“確認パターン：セッテイチ”で作図した場合は、「ペンランディングの設定をする」手順4を“センタク”にして作図し直してください。
- “確認パターン：センタク”で作図すると、作図した点線パターンの上には“-5～0～5”の番号が付けられます。現在設定されているアツリヨク値を“0”の線分で作図し、その左右に設定値を1つつずらした線分を5本(±5)計11本の線分を作図します。

2

確認した点線パターンの中で、より良好な状態で作図されているアツリヨク値を選び、ペンランディングの設定をし直す

- 作図結果の“3”の線分を選ぶ場合は、アツリヨク値を「現在のアツリヨク値+3」にして設定し直してください。
- 複数の線分で作図結果に違いがない場合は、その設定値の中央の値を選択してください。(-3 から 5 の線分で見分けがつかない場合は、“1”を選択します。)
- 良好な線分が見つけれない場合は、5 または -5 の線分のうちより良好な線分をアツリヨク値に設定し直して、再度手順1からの操作をしてください。
- アツリヨク値を下げ調整し、ペンの上下動作が著しく遅くなってしまった場合は、アツリヨク値を少し上げた上で「ペンランディングの設定をする」手順9の“マチジカン”を調整して対応してください。

3

アツリヨク値を調整しても良好な作図結果が得られない場合、“マチジカン”の調整を行う

- “マチジカン”の数値を徐々に大きくしながら“確認パターン：セッテイチ”を作図し、良好な作図結果が得られるマチジカンを探してください。

重要!

- “マチジカン”の設定値を大きくすると、作図時間が長くなります。
- マチジカンの調整をすることにより作図時間が長くなってしまった場合、アツリヨク値をやや大きくすることで作図時間を調整することができます。ただし、アツリヨク値を大きくしすぎると、ペン跳ねの原因になりますので、バランスよく調整してください。

画面の言語表示を切り替える

ディスプレイに表示する言語を次の7種類から選べます。(お買い上げ時は“English”に設定されています)
選択できる言語：Japanese、English、German、French、Spanish、Italian、Portuguese

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <ENT>

2 **▲** **▼** を押して **[DISPLAY]** を選択する DISPLAY <ENT>

3 **ENTER/HOLD** キーを押す ヒヨウシ` : J a p a n e s e

4 **▲** **▼** を押して表示して言語を選択する ヒヨウシ` : G e r m a n

5 **ENTER/HOLD** キーを押す

6 終了するとき、**END** キーを数回押す

第4章 困ったときは



この章では ...

故障かな?と思ったときの対処方法や、ディスプレイに表示するエラー番号の解消方法などを説明をしています。

故障?と思う前に.....	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
ワーニングメッセージ	4-6

故障？と思う前に

故障かな？と思ったら、まず以下の項目をご確認ください。対処しても正常に戻らない場合は、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してください。
カット(作図)できない	ホストコンピュータ側の設定で、プロッタ名の設定が違っている。	ホストコンピュータ側の設定を確認してください。
	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してください。
	USB ドライバまたはポートモニタをインストールしていない。	付属のマニュアル CD 中にある USB ドライバおよびポートモニタをインストールしてください。
データを受信する前に、通信エラーになる	電源をオンにする順番が異なる。	ホストコンピュータの電源を入れてから、本装置の電源を入れてください。
コンピュータからデータ送信するとエラーを発生する	通信条件が違っている。	通信条件を確認してください。(☞ P.3-17)
	誤ったオペレーションを実行した。	正しいオペレーションをしてください。
シートを検出できない (ディスプレイに[*シートガアリマセン]を表示)	黒いシートを使っている。	シートセンサー機能をオフに設定してください。(☞ P.3-24)
カットした部分が点線状になる	ツールホルダーのツマミが緩んでいる。	ツールホルダーのツマミを締めてください。
	刃先を出しすぎている。	刃先を適切な量に調整してください。
	刃先が欠けているか、摩耗している。	新しい刃先に交換してください。
	刃先の回転が渋い。	新しいホルダーに交換する。
データの長さとおカットした長さが異なる	シートの厚みによってシート送りの長さが変わるため。	距離補正を実行して誤差を補正してください。(☞ P.3-10)
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。	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してください。
	クランプカムの選択(強弱モード)が適正でない。	クランプカムの選択を適正に行ってください。(☞ P.1-7)
	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、ロールのたるみを無くし、ロール左右端面を平らに整えてからシートフィードを行ってください。
	シートが床面に当たっている。(シート前端が斜めにカットされる)。	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てください。
	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以上確保してください。
	作業環境の影響(温度や湿度)により、シートが伸縮している。	シートは温度や湿度の影響で大きくサイズが変わってしまいます。プレフィード機能(☞ P.3-28)によりシートを十分に作業環境に慣らしてから、カット(作図)を行ってください。

現 象	原因	対処方法
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てください。
	ツールのアップ/ダウンが不良。	電源を切り、手でツールホルダーをアップ/ダウンできるか確認してください。 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。
	ピンチローラ部のサイドマーヅンが不足している。	ピンチローラ部のサイドマーヅンを 20mm 以上確保してください。

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。

メッセージ	原因	対処方法
エラー02 メイン RAM	制御 RAM に異常が発生した。	販売店または弊社営業所まで連絡してください。
エラー04 フラッシュ ROM	システム ROM に異常が発生した。	
エラー06 ハッファ	受信バッファに異常が発生した。	
エラー08 ハワー	モーター関係に異常が発生した。	
エラー10 コマント	コマンドデータ以外のコードを受信した。	
エラー11 ハラメータ	数値範囲外のパラメータを受信した。	
エラー12 テハイス	不当なデバイス制御コマンドを受信した。	デバイス制御コマンドを確認してください。
エラー13 ホリコソ	ポリゴンバッファがオーバーフローした。	多角形データを分割してください。
エラー15 オート フィード	ZX コマンドで指定した長さがフィードできなかった。	ホストコンピュータからの送信終了後、長尺シートを再セットし、コピーを実行してください。
	分割カット中は、2回目以後のデータで前回のシート長分フィードができなかった。	長いシートをセットし、再度リモートモードにします。
エラー16 AUTO I/F	コマンドの自動認識ができなかった。	コマンド名を設定してください。 (☞ P.3-16)
エラー20 I/O	通信条件が異なる。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせてください。(☞ P.3-17)
エラー27 ハッファオーバー	インターフェイスで異常が発生した。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせるか、インターフェイスクーブルを確認してください。(☞ P.1-10)
エラー30 オペレーション	操作パネルで不当なオペレーションをした。	正しいオペレーションをしてください。
エラー31 データなし	受信バッファにデータがないときにコピーを指定した。	受信バッファにデータが無いときは、コピーは指定できません。
エラー32 データカオオキイ	受信バッファのデータが大きすぎてコピーができない。	コピー機能を参照してください。 (☞ P.3-6)
エラー33 シート サイズ	シートの送り方向が短すぎる。	ロールシートを交換してください。 (☞ P.2-13)

メッセージ	原因	対処方法
エラー34 CUTデータアリ	一時停止中に不当なオペレーションを実行した。	(REMOTE)キーを押してデータをカットしてしまうか、データクリアを実行してください。(P.2-26)
エラー40 Aモーターアラーム	シートを送り出すモーターに過大な負荷がかかった。	次の作業をしてください。 それでも表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。 ・一度電源を切って、入れ直す。 ・シート設定を“オモイ”にする。(P.3-31) ・あらかじめ必要な分のシートを引き出し、余裕を持たせておく。
エラー41 Bモーターアラーム	キャリッジを動かすモーターに過大な負荷がかかった。	
エラー42 Aオーバーカレント	シート送り方向のモーターの過電流エラーを検出した。	
エラー43 Bオーバーカレント	シート幅方向のモーターの過電流エラーを検出した。	
エラー50 ケンテン	シートサイズの検出ができなかった。	次の作業をしてください。 それでも表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。 ・一度電源を切って、入れ直す。 ・あらかじめ必要な分のシートを引き出し、余裕を持たせておく。
エラー51 ローライチ *	ピンチローラがグリットローラ上に無い。	ピンチローラの位置をグリットローラ上に移動してください。
エラー52 ツールコウカン	ツール交換動作でツールの切り替えに失敗した。	ツールホルダの取り付けを確認してください(P.2-3)。 ツールホルダの取り付けに問題がない場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー53 シートカット	シートの裁断に失敗した。	・カット条件の“カット圧力”を上げてください。(P.2-9) ・裁断をするときのカット圧力を上げてください。(P.3-20) ・刃の出し量を調整してください。(P.2-3)
エラー60 ペン エンコーダ*	ペン高さが検出できなかった。	一度電源を切って入れ直してください。再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー61 ペン ストローク	ペンまたはカッターの高さが適正でない。	・ペンラインやカットラインが極端に摩耗していないか、また、浮きや変形がないか確認し、必要な場合は交換してください。 ・ペンラインやカットラインに異物が付着していないか確認し、付着した異物を取り除いてください。 ・シートが浮いていないか確認してください。浮いている場合は、ホールド機能(P.3-14)を利用してシートをセットし直してください。 ・セットしたシートが厚すぎるため、ツールがダウンできません。厚すぎるシートは使用しないでください。 ・上記事項に異常がないのにエラーを表示する場合は、弊社営業所までご連絡ください。

ワーニングメッセージ

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

メッセージ	原因	対処方法
CUT1 ** リモート **	リモートモードになっている。	REMOTE キーを押すと、ローカルモードになります。
CUT1 * 128KB *	受信したデータの容量を表示している。	カット(作図)を開始すると、1KB単位で減少します。
** オフスケール **	カットデータが有効カットエリアを越えているため、シートの最後までカットした状態で停止している。	新しいシートをセットするか、データを小さくしてください。
* シート カ` アリマセン *	シートがセットされていない状態で、クランプレバーを操作した。	シートをセットしてから、クランプレバーを操作してください。
** 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る。	シート検出や原点検出などの必要な操作を実行した後、 REMOTE キーを押してリモートモードにしてください。
** デ`ィシ`タイズ` **	ホストコンピュータからのデジタルサイズコマンド (DP;) を受信し、デジタルサイズモードになっている。	必要に応じてペン先を移動し、 REMOTE キーを押してください。デジタルサイズモードを解除するには、 [DATA CLEAR] DATA CLEAR キーを押してデータクリアを実行してください。(P.2-26)

第5章 付録



この章では ...

本機の仕様一覧表や、機能の一覧表を記載しています。

仕様	5-2
日常のお手入れ	5-3
外装のお手入れ	5-3
プラテンの清掃	5-3
機能フローチャート	5-4
専用キーによる機能	5-4
ジョグモードによる機能	5-5
ファンクション機能	5-6

項目		仕様
セット可能シート	シートの種類	ロール紙 (アパレル用型紙 64 ~ 180g/m ²)
	シート幅	890 ~ 1400mm
	径	φ200mm 以下
	重量	20kg 以下
カット可能範囲		1240mm x 51000mm
最大速度		141cm/s (作図時、ペンアップ移動 45° 方向)
設定可能速度 (カット / 作図) *1		作図 : 最大 60cm/s カット : 最大 60cm/s 1 ~ 10cm/s (1cm/s ステップ) 10 ~ 60cm/s (5cm/s ステップ)
機械的分解能		5μm
プログラムステップ		25μm、10μm (MGL-IIc) 100μm、50μm、25μm (MGL-Ic1)
反復精度		± 0.2mm/3000mm (温度 / 湿度によるシートの伸縮を除く)
精度範囲 (反復精度) *2		1240mm x 3000mm (指定シートとカット条件による)
最大圧力		500g
設定圧力	カッター	10 ~ 20g (2g ステップ) 20 ~ 100g (5g ステップ) 100 ~ 500g (10g ステップ)
	ペン	10 ~ 20g (2g ステップ) 20 ~ 100g (5g ステップ) 100 ~ 150g (10g ステップ)
使用可能ツール		カッター、市販手書き用ボールペン (油性) *3
適合規格		VCCI-classA, FCC ClassA, CE マーキング (EMC 指令、RoHS 指令、低電圧指令) ,CB 認証, ICE62368-1 準拠 ETL, EAC マーク
コマンド		MGL-IIc, MGL-Ic1
インターフェイス		RS-232C、USB
受信バッファ		30M バイト標準 (ソーティング有効のときは 20M バイト)
動作環境	温度	5 ~ 35°C
	湿度	35 ~ 75%(Rh) 結露なきこと
精度保証環境	温度	16 ~ 32°C
	湿度	45 ~ 65%(Rh) 結露なきこと
粉塵		オフィス相当
電源容量		AC100V ~ 240V 1A ~ 0.6A 50/60Hz
外形寸法	幅	1825mm
	奥行き	700 ~ 1110mm
	高さ	1217mm
重量		75kg
騒音	待機時	55 dB
	動作時	70 dB

*1. シートタイプによって制限されます。

*2. 当社指定の条件によります。

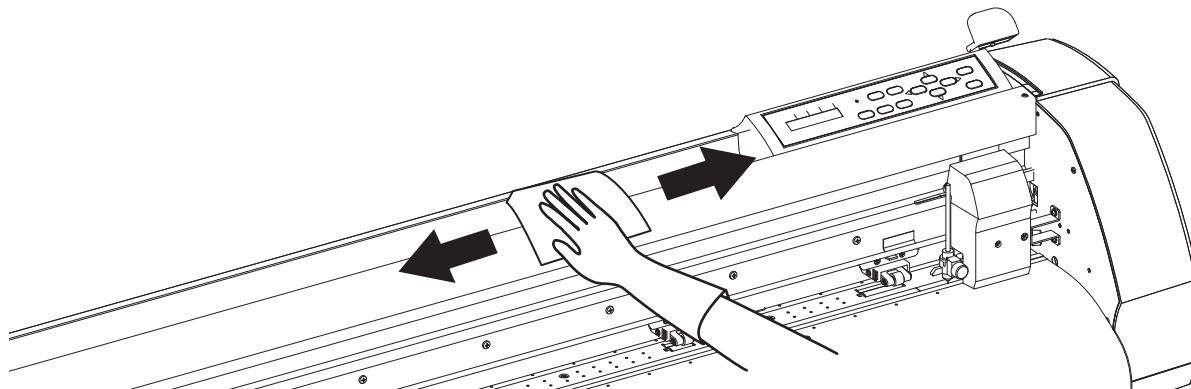
・当社が確認したシートのみ使用した場合。

・P.2-11 "カット条件の目安" で掲載した [フィード回数] および [待ち時間] を実施した場合。

*3. 指定の替え芯と専用ホルダを使用。

外装のお手入れ

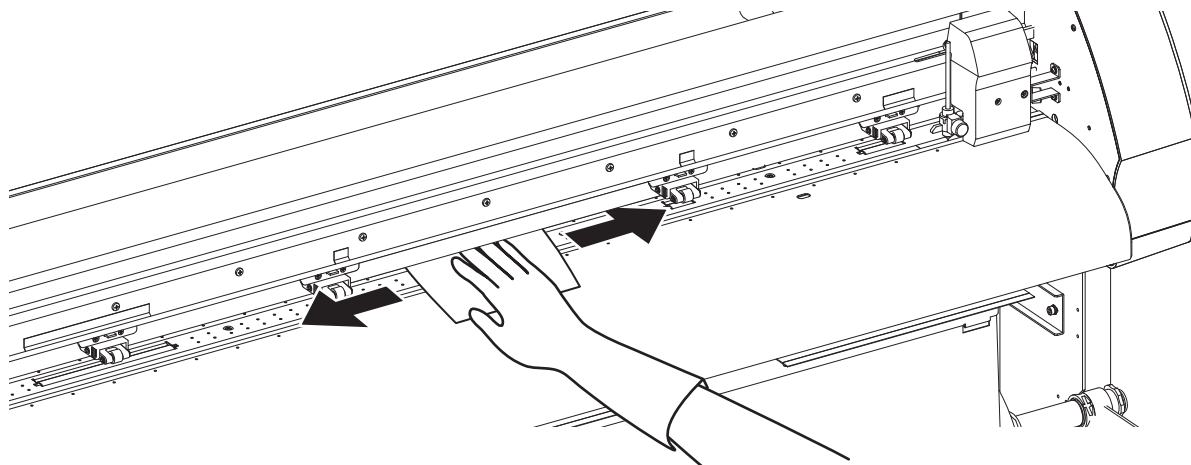
本体の外装が汚れた場合は、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、固く絞ってから拭き取ってください。



プラテンの清掃

プラテン上はシートをカットしたときの紙粉などで汚れやすくなります。汚れが目立つときは、乾いた布やペーパータオルなどで汚れを拭き取ってください。

- 重要!** ・ボールペンのインキが付着しているときは、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、固く絞ってから拭き取ってください。



機能フローチャート

専用キーによる機能

REMOTE キー

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

REMOTE

CUT1 ** リモート **

リモートモード

FEED キー

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

FEED

シート フィート* : 1.0m

ENTER/HOLD キー

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

REMOTE

CUT1 ** リモート **

ENT/HOLD

-- ホールト* --

ENT/HOLD

-- ホールト* --

TOOL キー (ツール条件設定)

CUT1 ** リモート **

リモートモード



REMOTE

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

TOOL

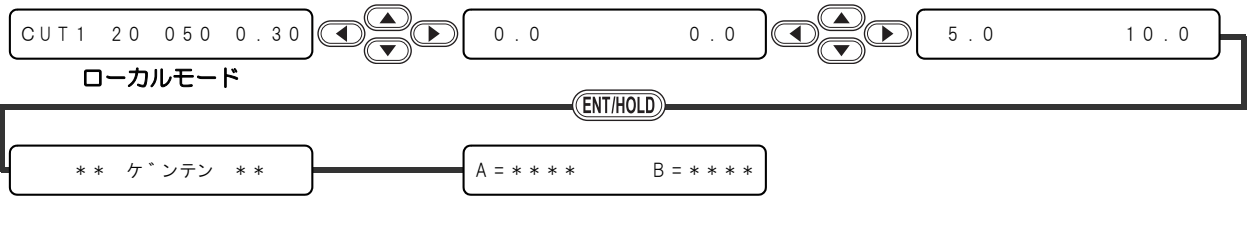
CUT1 20 050 0.30

TOOL キーを押して設定する
ツール条件 (CUT1 ~ 7, PEN)
を選択

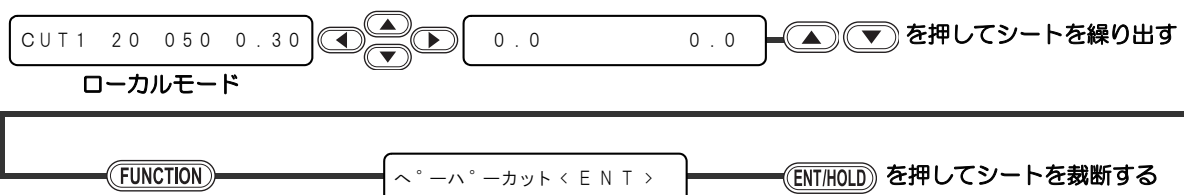
ジョグキー (▲ ▼ ▶) を押して設定する項目と
設定値を選択

ジョグモードによる機能

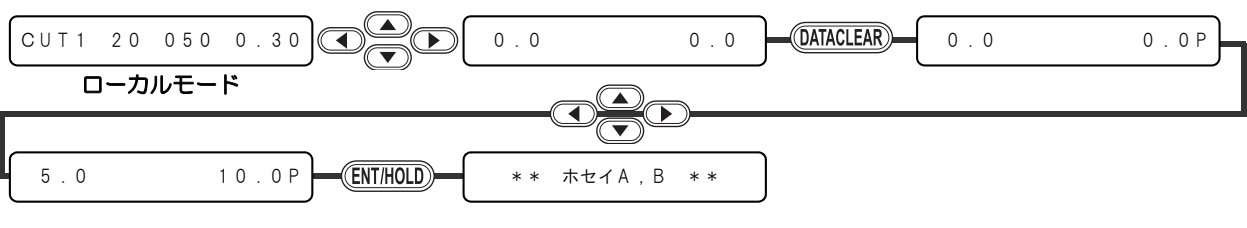
原点設定方法



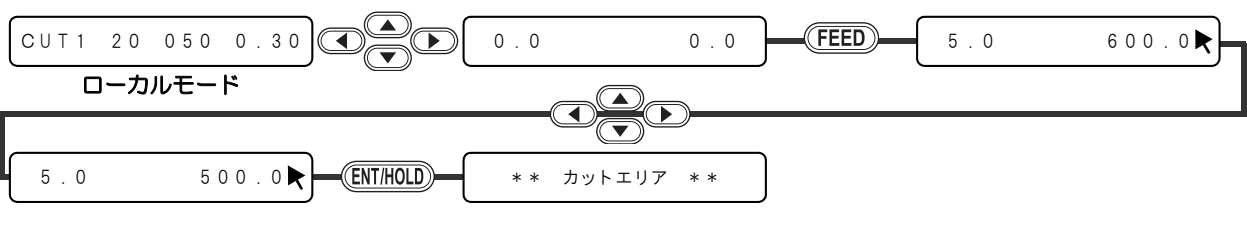
ペーパーカット方法



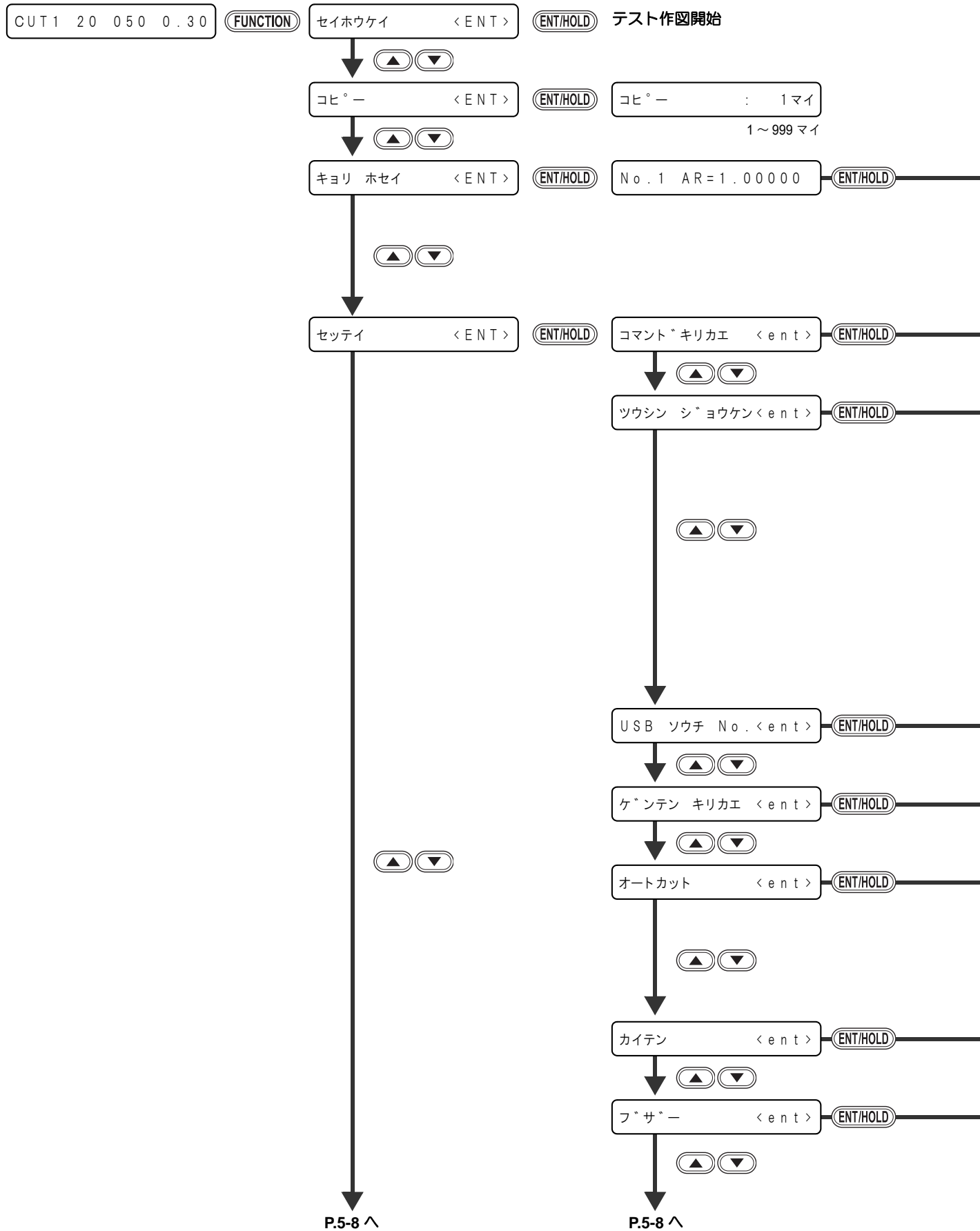
2点軸補正設定方法

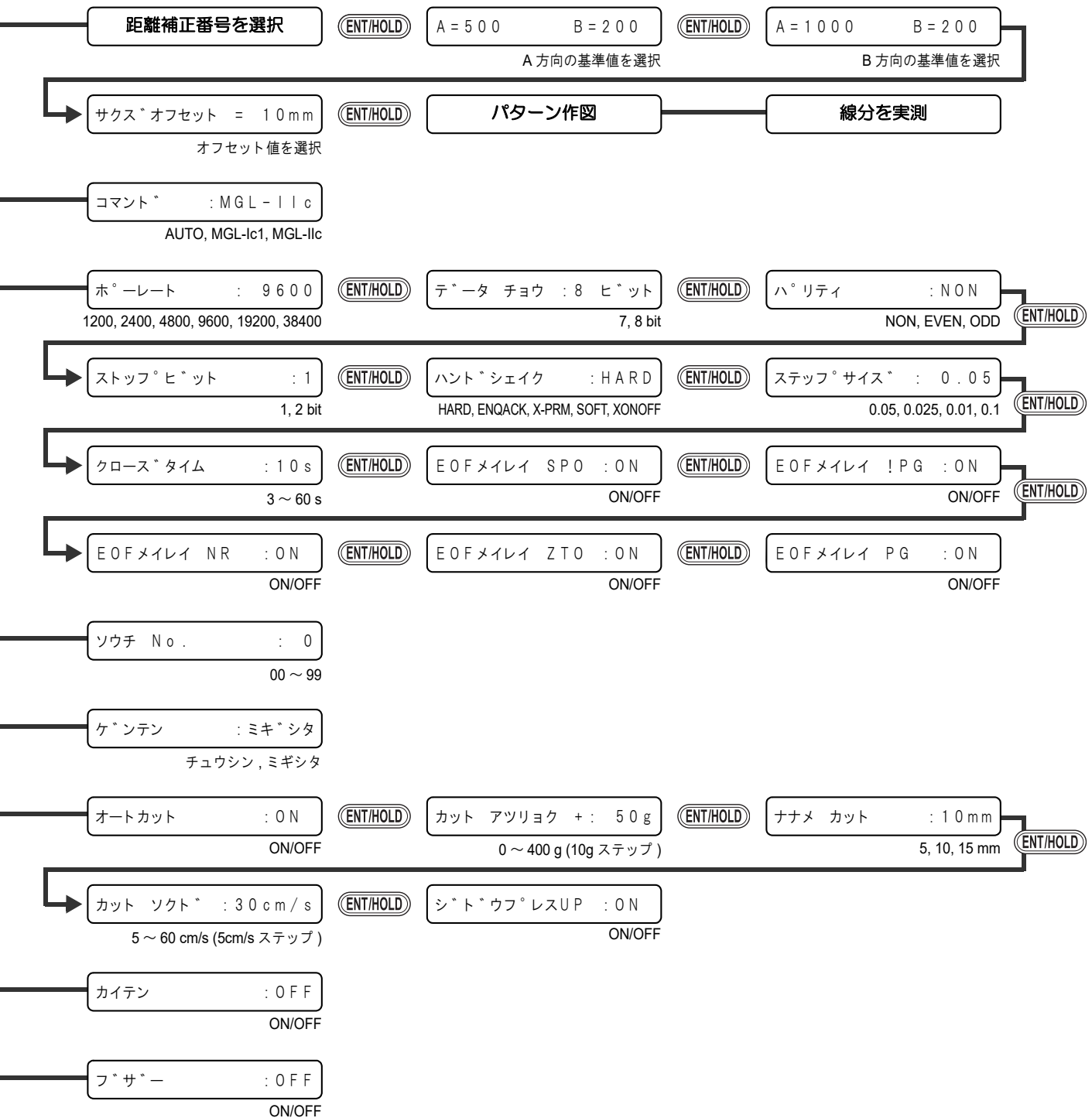


カットエリア設定方法



ファンクション機能



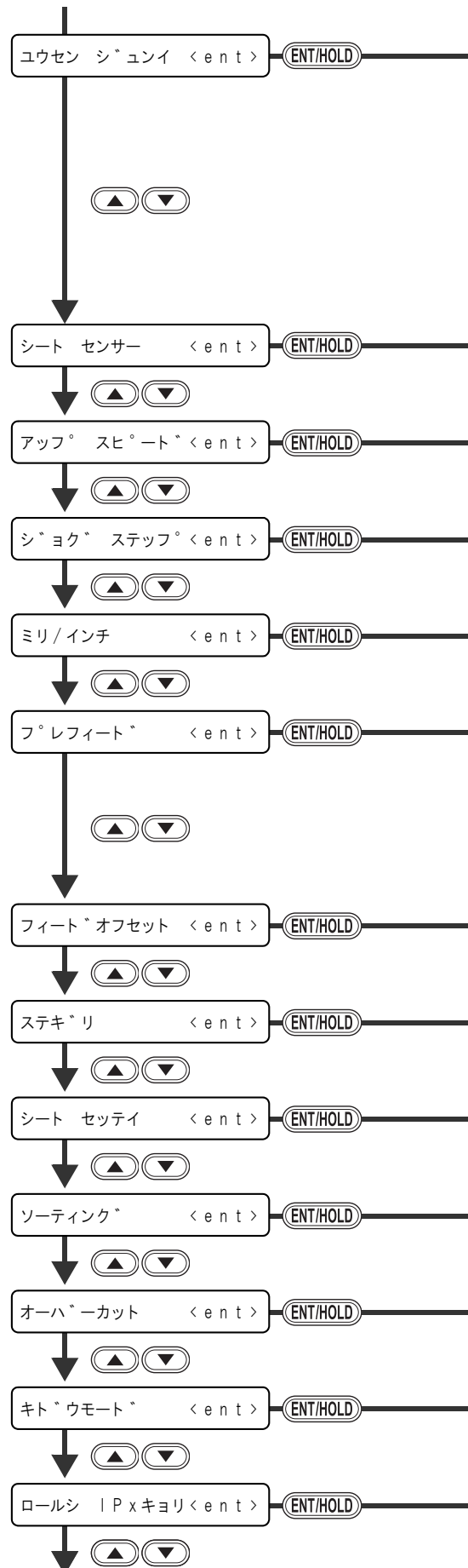


P.5-6 から

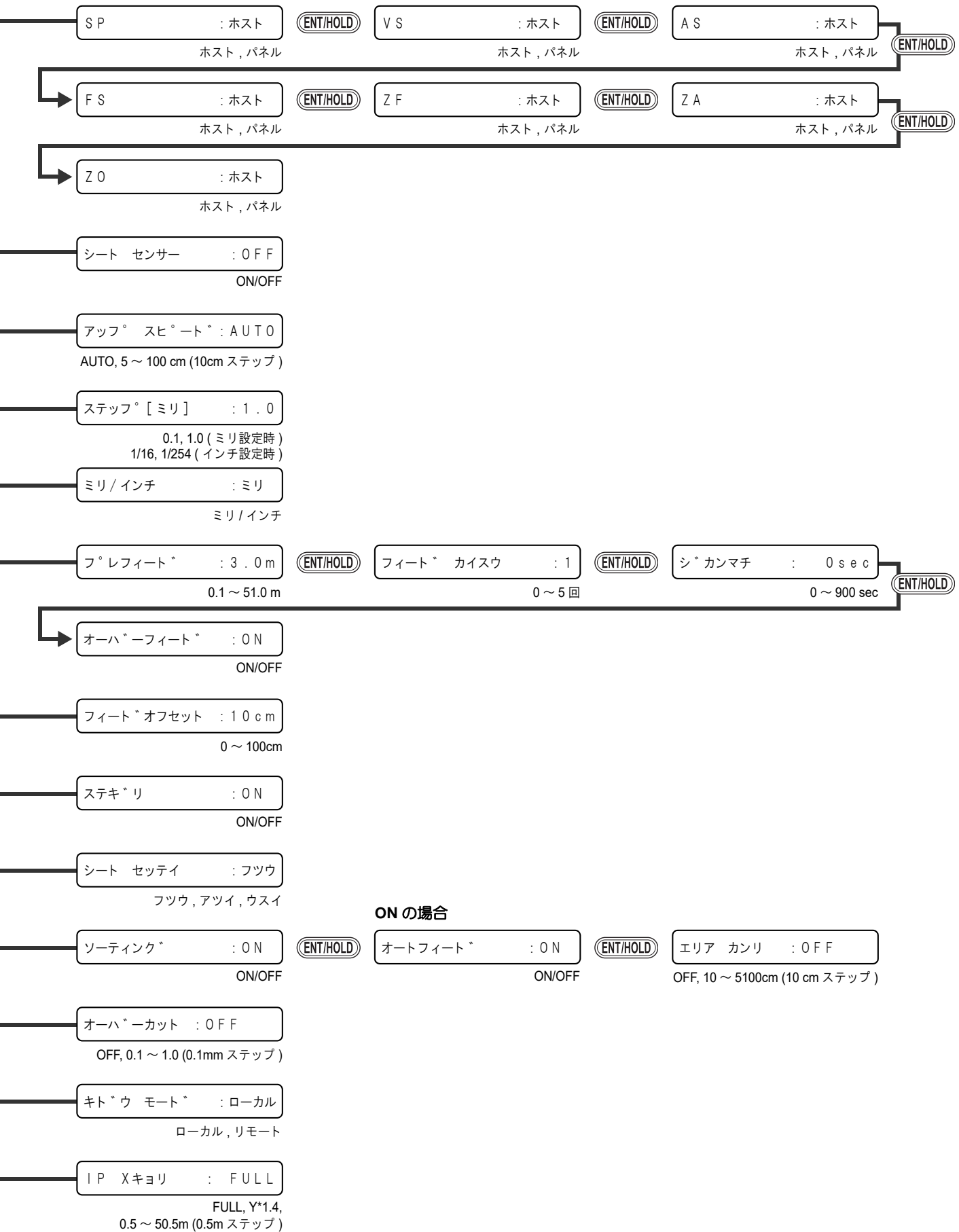


P.5-10 へ

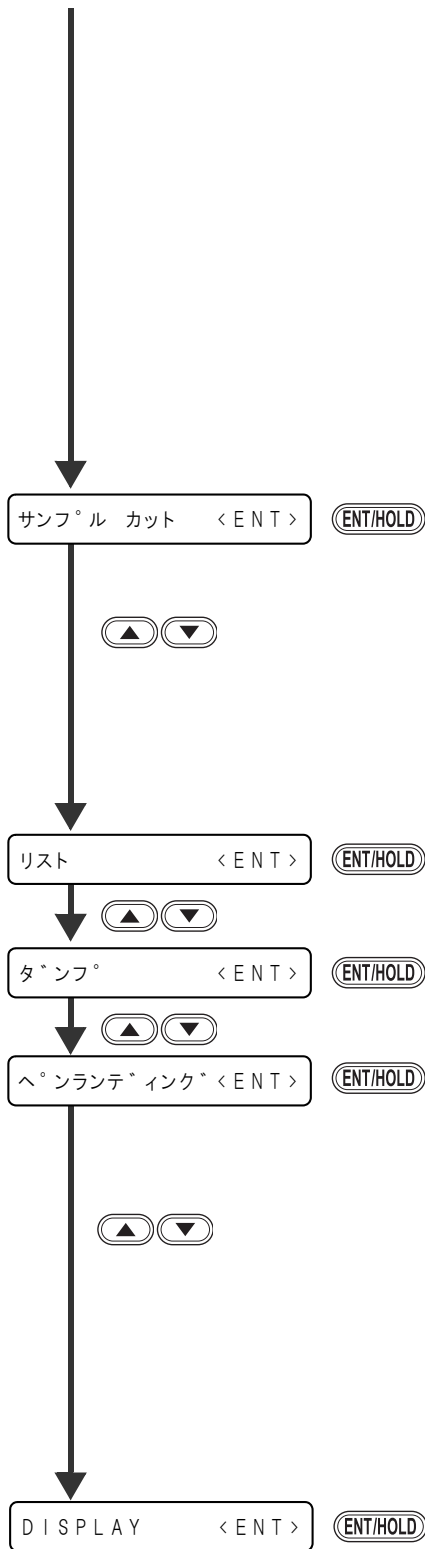
P.5-6 から



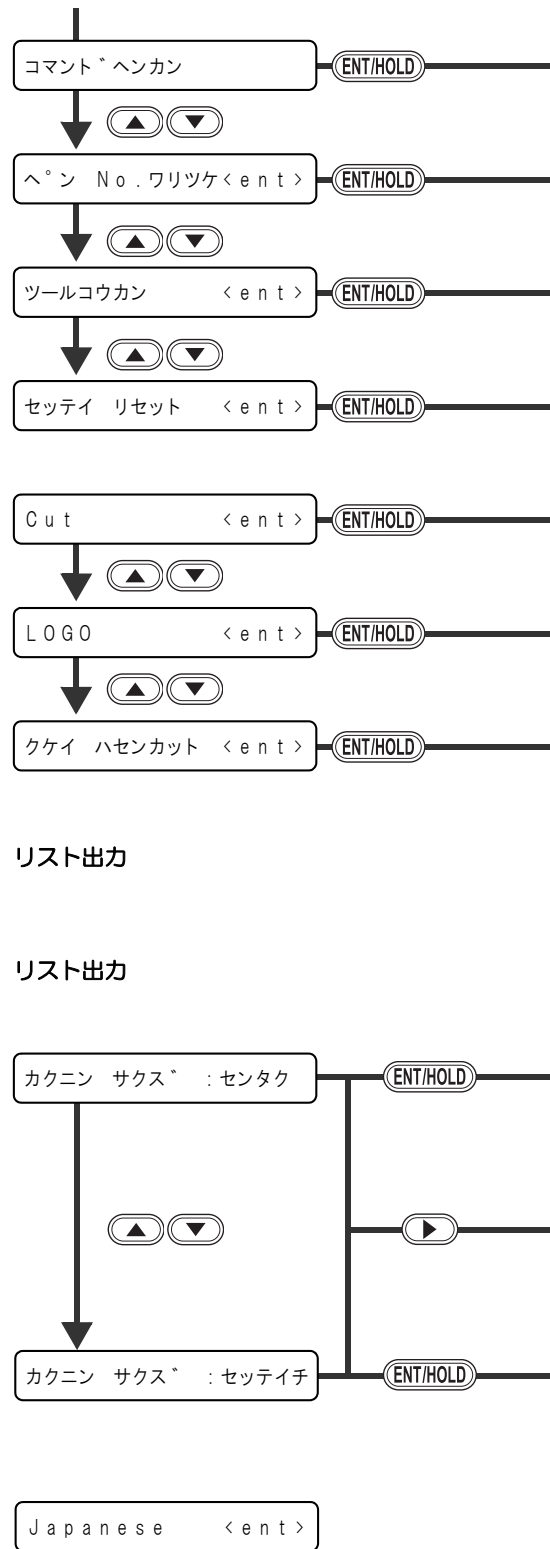
P.5-10 へ

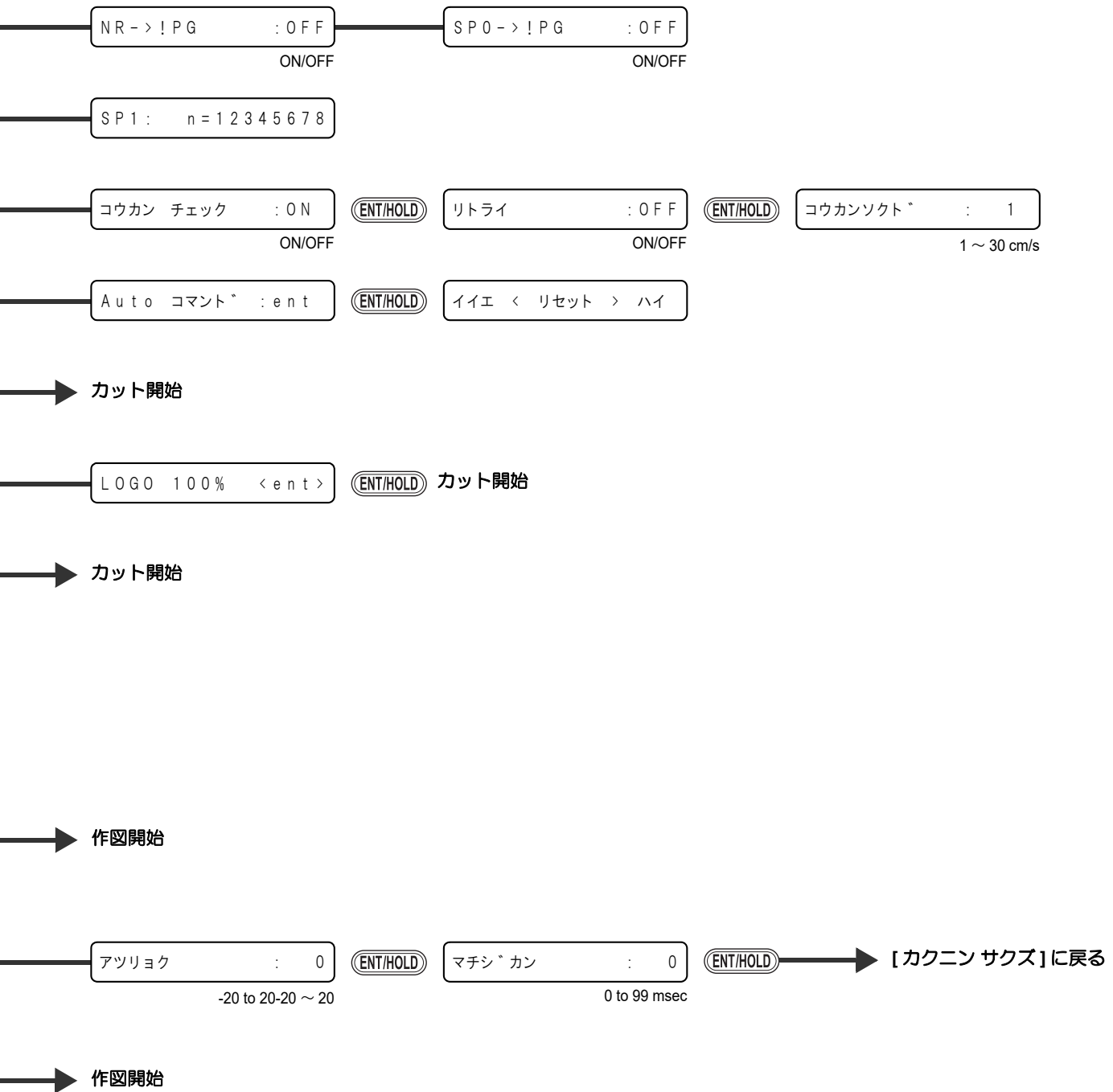


P.5-8 から



P.5-8 から





索引

数字	
2 点軸補正	3-3
A	
ASCII コードで出力	3-45
C	
CUT LENGTH	2-8
D	
DISPLAY	3-46, 3-49
E	
EOF(データ終了)メイレイ	3-17
H	
HALF	2-8
HALF LENGTH	2-8
HALF PRESS	2-8
O	
OFFSET	2-8
P	
PRESS	2-8
R	
RS-232C インターフェイスクーブル	1-10
S	
SPEED	2-8
U	
USB インターフェイスクーブル	1-10
USB 装置 No.	3-18
あ	
アップスピード	3-25
安全にお使いいただくために	0-viii
使用上の警告	0-ix
使用上のご注意	0-ix
設置上のご注意	0-x
安全ラベル	0-xi

い	
一時停止	2-26
インターフェイスクーブル	1-10
え	
エラーメッセージ	4-4
お	
オートカット	3-20
オーバーカット	3-35
オーバーフィード	3-28
同じデータを複数枚カット(作図)する	3-6
折り返しバー	2-15
か	
回転	3-21
各部の名称とはたらき	1-3
キャリッジ	1-6
クランプ	1-7
シートセンサ	1-7
操作パネル	1-5
装置前面	1-3
装置背面	1-4
ピンチローラとグリットローラ	1-6
ペンライン	1-8
カット	2-23
カット圧力+	3-20
カット異常の原因	3-7
カットエリアの設定	3-4
カット可能範囲	2-21
カット条件の目安	2-11
カット条件	2-8
カット速度	3-20
カットを開始する	2-24
き	
起動モード	3-36
機能フローチャート	5-4
キャリッジ	1-6
距離補正	3-10
く	
クランプ	1-7
グリットローラ	1-6
クローズタイム	3-17
け	
ケーブルを接続する	1-10
インターフェイスクーブル	1-10

電源ケーブル	1-11
言語表示を切り替える	3-49
原点切替	3-19
原点の設定	2-23

こ

交換チェック	3-40
故障?と思う前に	4-2
ご注意	0-vi
コピー	3-6
コマンド切替	3-16
コマンド座標分解能	3-17
コマンドハンカン	3-38

さ

作業の流れ	2-2
作図	2-23
作図条件	2-8
作図を開始する	2-25
サンプルカット	3-7
サンプルカットの結果	3-7

し

シート検出	2-17
シート幅検出	2-17
通常検出	2-17
シートセッテイ	3-31
シートセンサ	1-7
シートセンサー	3-24
シート取り扱い上の注意	2-12
シートバスケット	2-18
シートバスケットを取り付ける	2-18
受信障害について	0-vi
仕様	5-2
使用可能シートサイズ	2-12
ジョグキーについて	1-5
ジョグステップ	3-26
ジョグモード	3-2
ジョグモードによる機能	5-5

す

捨て切り	3-30
ステップサイズ	3-17
ストップビット	3-17

せ

接続条件	3-17
設置する	1-2
設置場所	1-2
セッテイ機能	3-15
設定した内容を初期状態に戻す	3-43

設定リストを出力	3-44
前端余白	3-42
専用キーによる機能	5-4

そ

ソーティング	3-32
ソーティング手順	3-34
ソーティングの設定	3-33
ソーティングの設定を解除	3-34
操作パネル	1-5

た

試し切り	2-22
ダンプ	3-45

ち

中止	2-26
----	------

つ

ツール交換	3-40
ツール条件	2-8
ツール条件の種類	2-8
ツール条件を設定する	2-9
ツール条件を選択する	2-9
ツールホルダー	2-4
ツールを取り付ける	2-3
カッター刃を取り付ける	2-3
カッターホルダーを取り付ける	2-4
カッターを取り付ける	2-3
ボールペンを取り付ける	2-5
通信条件	3-17

て

データクリア	2-26
データ終了識別コマンド	3-17
データチョウ	3-17
データ判定時間	3-17
ディジタイズ操作	3-5
テスト作図	2-22
電源ケーブル	1-11
電源ケーブルを接続する	1-11
電源を入れる	2-7
電源を切る	2-7
電波障害自主規制	0-vi

と

取扱説明書について	0-vii
トルクリミッタ	2-13

な	
斜めカット	3-20

に	
日常のお手入れ	5-3
外装のお手入れ	5-3
ブラテンの清掃	5-3

の	
ノットレディモード	1-12

は	
ハーフカットについて	2-8
パイプ	2-19
パイプジョイント	2-18
刃先を調整する	2-3
バスケットバー	2-18
パリティ	3-17
ハンドシェイク	3-17

ひ	
ピンチローラ	1-6
ピンチローラをセットする	2-20

ふ	
ファンクション機能	5-6
ファンクションモード	1-12
フィードオフセット	3-29
フィード回数	3-28
フィード長	3-28
ブザー	3-22
プレフィード	3-28

へ	
ペーパーカット	3-2
ペン No. 割り付け	3-39
ペンアダプタ	2-5
ペンライン	1-8
ペンラインの交換方法	1-8

ほ	
ホールド	3-14
ポーレート	3-17
本書の読み方	0-xi

ま	
マーク表示について	0-viii
待ち時間	3-28

み	
ミリ/インチ	3-27

め	
メッセージを表示するトラブル	4-4

も	
モードについて	1-12

ゆ	
優先順位	3-23

り	
リスト	3-44
リトライ	3-40
リモートモード	1-12

ろ	
ローカルモード	1-12
ロールシート	2-12
ロールシートの向き	2-13
ロールシートをセットする	2-13
ロールシートを取り付ける	2-12
ロール紙 IPx 距離	3-37
ロールストッパ	2-13
ロールセットネジ	2-13
ロールバー	2-13
ロールホルダ	2-13

わ	
ワーニングメッセージ	4-6

APC-130 取扱説明書

2022 年 6 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

