

フラットベッド型電動レシプロカッティングプロッタ

CF2 / DC シリーズ

CF2/DC-0907 / 0912 / 1215 / 1218

RC モデル

RT モデル

R モデル

取扱説明書



- ★ ご使用前に必ず取扱説明書を読み、使用方法や取り扱い時の注意事項を熟知されますようお願いいたします。
- ★ プロッタが動作中（移動中または刃が振動中）は、絶対にフラットベッド（カットパネル）のそばに身体（顔、手）や衣服、その他の物体を近づけないでください。重大なケガが発生する危険があります。
特にデータの確認のため、ヘッドをあげて空動作するような行為は、ヘッド安全カバーの下に手が入ってしまいます。ケガの原因になりますので、十分にご注意下さい。
- ★ ヘッドの各ユニット（A,B,C）は高速に動作します。作図結果を確認したり、ワークのずれや浮きが発生した時の修正などは、必ず本装置を止め、ローカルモードか電源をオフにした状態で行ってください。
- ★ ツール（レシプロカッター他）の取り付けは、必ず本装置の電源をオフにした状態で行ってください。
電源をオンした状態でツールの交換を行うと、誤ったパネル操作などで、思わぬケガをする危険があります。

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

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

テレビ／ラジオの受信障害について

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

もしも、この製品がラジオ／テレビ受信の障害原因と思われましたら、この製品の電源を切ることでよりご確認ください。電源を切ることで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。

免責事項

- CF2（以後、本機と称します）の故障有無に関わらず、本機をお使いいただいたことによって生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 本機により作成された製作物に対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 弊社推奨品以外の装置などを使用すると、火災、または本機の破損事故のおそれがあります。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 弊社純正ツール、部品をご使用ください。それ以外を使用すると、カット品質の低下、本機の故障のおそれがあります。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。

はじめに

この度は、フラットベット型電動レシプロカッティングプロッタ「CF2 /DC シリーズ」をお買いあげいただき、誠にありがとうございます。

本書は、「CF2 /DC シリーズ」の RC モデル、RT モデル、R モデルについて説明いたします。
特にモデル名の記載がない機能については、全モデル共通事項です。

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。



注意

★ 本装置は、刃物を使用しています。動作中は大変危険です。絶対に手や頭などをヘッドに近付けないで下さい。指などを切る恐れがあります。

おねがい

- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 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。

目次

はじめに.....	i
モデル名について.....	vii
安全にお使いいただくために.....	viii
使用上の注意.....	x
設置上の注意.....	xi
本書の読み方.....	xii
本書の構成.....	xiii
本装置の特徴.....	xiv

第1章 セットアップ

設置場所.....	1-2
ブロワ（オプション）の設置場所.....	1-3
有効カットエリア.....	1-4
付属品の確認.....	1-5
各部の名称とはたらき.....	1-6
本体.....	1-6
ヘッド.....	1-8
操作パネル.....	1-9
ケーブルの接続.....	1-11
ブロワ用信号線ケーブルの接続.....	1-11
インターフェースケーブルの接続.....	1-11
電源ケーブルの接続.....	1-12
電源のオン / オフ.....	1-14
電源のオン.....	1-14
電源のオフ.....	1-14
非常停止について.....	1-15
非常停止の方法.....	1-15
非常停止からの回復.....	1-15
ローカル / リモート状態について.....	1-16
ローカル状態と LCD 表示.....	1-16
リモート状態と LCD 表示.....	1-16
コンピュータ側の仕様に合わせる.....	1-18
通信条件の設定 [ツウシンジョウケン].....	1-18
コンピュータ側の値を有効にする [トウサモード] > [コマンド SW].....	1-19
有効エリアの返答値の設定 [トウサモード] > [OH サ`ヒョウ].....	1-20
コマンド原点の設定 [トウサモード] > [ケンテン].....	1-21
分解能 (GDP) の設定 [トウサモード] > [GDP].....	1-22
プロッタ側の仕様に合わせる.....	1-23
ヘッドの自動退避設定 [シドウタイ化].....	1-24
バキュームの自動オフ.....	1-25
バキュームの自動オフ機能の有効 / 無効 [トウサモード] > [バキューム].....	1-25

第2章 基本動作

ローカルメニューの基本操作.....	2-2
ローカルメニュー	2-2
ドウサモードメニュー	2-2
ローカルメニューの基本操作.....	2-4
基本的な操作な流れ	2-6
ヘッドの移動.....	2-7
「ヘッド退避」機能によるヘッド移動	2-7
ジョグキーによるヘッド移動.....	2-8
ワークの固定	2-9
比較的軽いワークの固定方法.....	2-9
厚物のパッキンなどの固定方法.....	2-10
刃先とペンの調整	2-11
カッターホルダー 4N,10N (C ユニット使用).....	2-11
カッターホルダー 2N (B ユニット使用).....	2-12
レシプロカッターホルダー (B ユニット使用).....	2-12
偏芯カッター	2-13
ツールの取り付け	2-14
偏芯カッター (ペン) の取り付け.....	2-15
タンジェンシャルカッターの取り付け.....	2-15
レシプロカッター (カッターホルダー) の取り付け	2-16
罫引ローラーの取り付け	2-17
ヘッドの高さ調整	2-18
ワーク押さえの取り付け	2-20
ツールの選択 [ツールセンタ]	2-21
カット条件の設定 [カットジョウケン]	2-22
設定項目について	2-22
設定値について	2-24
カット条件の設定方法	2-26
カット条件の確認 [テストカット]	2-28
各ツールの状態チェック	2-29
ツール間の状態チェック	2-31
カットエリアの設定 [カットエリア]	2-34
オリジン (作図原点) の設定.....	2-37
処理 (作図・カット・罫引き) の中断.....	2-38
中断と再開の方法	2-38
中断後に設定できる機能	2-38
処理の中止 [データクリア].....	2-38

第3章 異常が発生した場合

こんなことが起きたら	3-2
切り込みが足りない [カットジョウケン] > [プレスホセイ]	3-2
始終点で切り残しがある [カットジョウケン] > [スタート/エンドホセイ]	3-2
円の始終点が合わない [ツールチョウセイ] > [エン θ ホセイ]	3-2
フルートに沿った罫引きがやぶれる [カットジョウケン] > [プレス(Y)]	3-3
トンボが読めない場合 [ツールチョウセイ] > [ライトホインタ]	3-3
ツール同士が一致しない [ツールチョウセイ]	3-5
確認と調整の流れ	3-5
ツール調整の概要	3-5
カッター調整	3-6
オフセット調整	3-8
ローラー調整	3-9
ツール調整方法	3-11
故障と思ったら	3-14
電源をオンにしても全く動かない	3-14
CAD からデータを送信しても動かない	3-14
データを送信するとエラーが発生する	3-14
ツールが紙の上を引きずる	3-14
作図した線が点線になる／かすれる	3-15
レシプロ振動しない	3-15
エラーメッセージを表示するトラブル	3-16
対処できるエラー	3-16
対処できないエラー	3-18

第4章 応用機能

ペン番号の割り付け [ドウサモード] > [ペン No. ワリツケ]	4-2
同一データの再カット [コピー]	4-4
回数切りの設定 [ドウサモード] > [カイスウキリ]	4-6
一筆書きの設定 [ドウサモード] > [ヒトデガキ]	4-8
座標軸の回転方向の設定 [ドウサモード] > [ローテート]	4-9
カッターのストローク設定 [ドウサモード] > [Z ストローク]	4-10
表示単位の設定 [ドウサモード] > [サビョウヒョウジ]	4-11
偏芯カッターの捨て切り動作 [ドウサモード] > [ステギリ]	4-12
印刷済みの罫線に機械軸を合わせる [ジクホセイ]	4-13
カットエリアを広げる [エキスパンド]	4-15

第 5 章 トンボ読み取り機能

トンボ検出の設定	5-2
トンボ検出設定画面の表示方法	5-2
トンボ付きデータ作成に関する注意事項	5-3
四角トンボの大きさ	5-3
トンボの大きさ	5-4
トンボと図柄の配置可能範囲	5-5
トンボ周辺の作図禁止エリア	5-6
トンボの距離とトンボサイズの目安	5-8
トンボの色	5-9
トンボのにじみやかすれ	5-9
トンボ検出の動作を設定する [トンボ ケンシュツ]	5-10
トンボ検出に関する注意事項	5-10
トンボ検出の設定方法	5-10
トンボ検出の設定値	5-11
トンボの検出	5-12
トンボの連続カット	5-15
トンボの補正値を初期化する [ホセイクリア]	5-16

第 6 章 自己診断機能

装置単体でカット品質を確認する [セルフテスト]	6-2
カット品質 * / サンプル * * * / 円カット R = * *	6-3
ダンプテスト [セルフテスト]	6-5
アスキーダンプの実行	6-5
パラメータダンプの実行	6-6

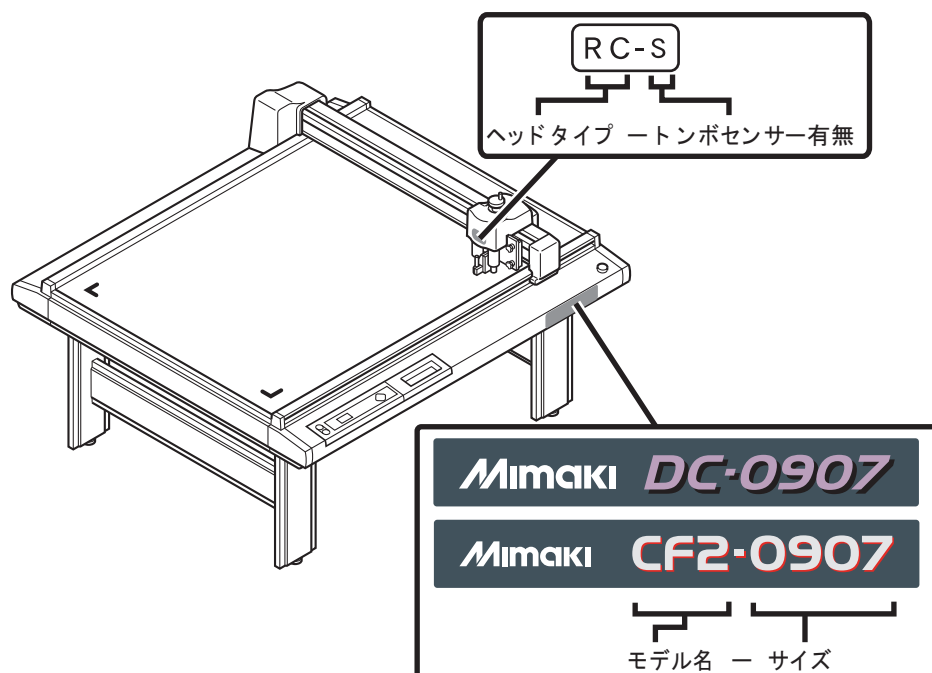
第 7 章 付録

A. 刃先の交換	7-2
タンジェンシャルカッター刃	7-2
偏芯カッター刃	7-3
B. ローカルメニュー構造	7-5
RC ヘッドモデル	7-5
RT ヘッドモデル	7-7
R ヘッドモデル	7-9
C. 出力サンプル	7-11
カット品質 1	7-11
カット品質 2	7-11
アスキーダンプリスト	7-11
サンプル (コート)	7-12
サンプル (E ダン)	7-12
サンプル (B ダン)	7-13
円カット R=3/5/10/20/50/100	7-13
パラメータダンプリスト	7-14
D. 仕様	7-15
本体仕様	7-15
シリアルインターフェイス仕様	7-16

E. お手入れ.....	7-17
カットパネル面.....	7-17
B ユニット.....	7-17
カバー.....	7-17
フィルターユニット	7-18
F. 別売品のご紹介.....	7-20
偏芯カッター関係.....	7-20
タンジェンシャルカッター関係.....	7-20
罫引ローラー関係.....	7-21
レシプロ関係.....	7-21
索引.....	7-1

モデル名について

モデル名は次のような構成になっています。



モデル名：CF 2

サイズ

0907	700 × 900 mm
0912	1200 × 900 mm
1215	1500 × 1200 mm
1218	1800 × 1200 mm

ヘッド

RC	レシプロカッターユニット 2mm 罫引きユニット
RT	レシプロカッターユニット 5mm 罫引きユニット

トンボセンサー

N	トンボセンサー無し
S	トンボセンサー有り

モデル名：DC

サイズ

0907	700 × 900 mm
0912	1200 × 900 mm
1215	1500 × 1200 mm
1218	1800 × 1200 mm

ヘッド

R	レシプロカッターユニット
---	--------------

トンボセンサー

S	トンボセンサー有り
---	-----------

安全にお使いいただくために

ご使用前に必ず取扱説明書を読み、使用方法や取り扱い時の注意事項を熟知されますようお願いいたします。

絵表示について

本書では、本装置を安全に正しくお使いいただくため、また機器の損傷を防ぐため、いろいろな絵表示をしています。その表示と意味は次のようになっています。内容を十分理解してから本文をお読みください。



★ この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または傷害を負う可能性が想定される内容を示しています。



★ この表示を無視して誤った取り扱いをすると、物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

絵表示の例



△記号は、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。図の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。



💡記号は、知っておくと便利なが描かれています。参考にしてください。

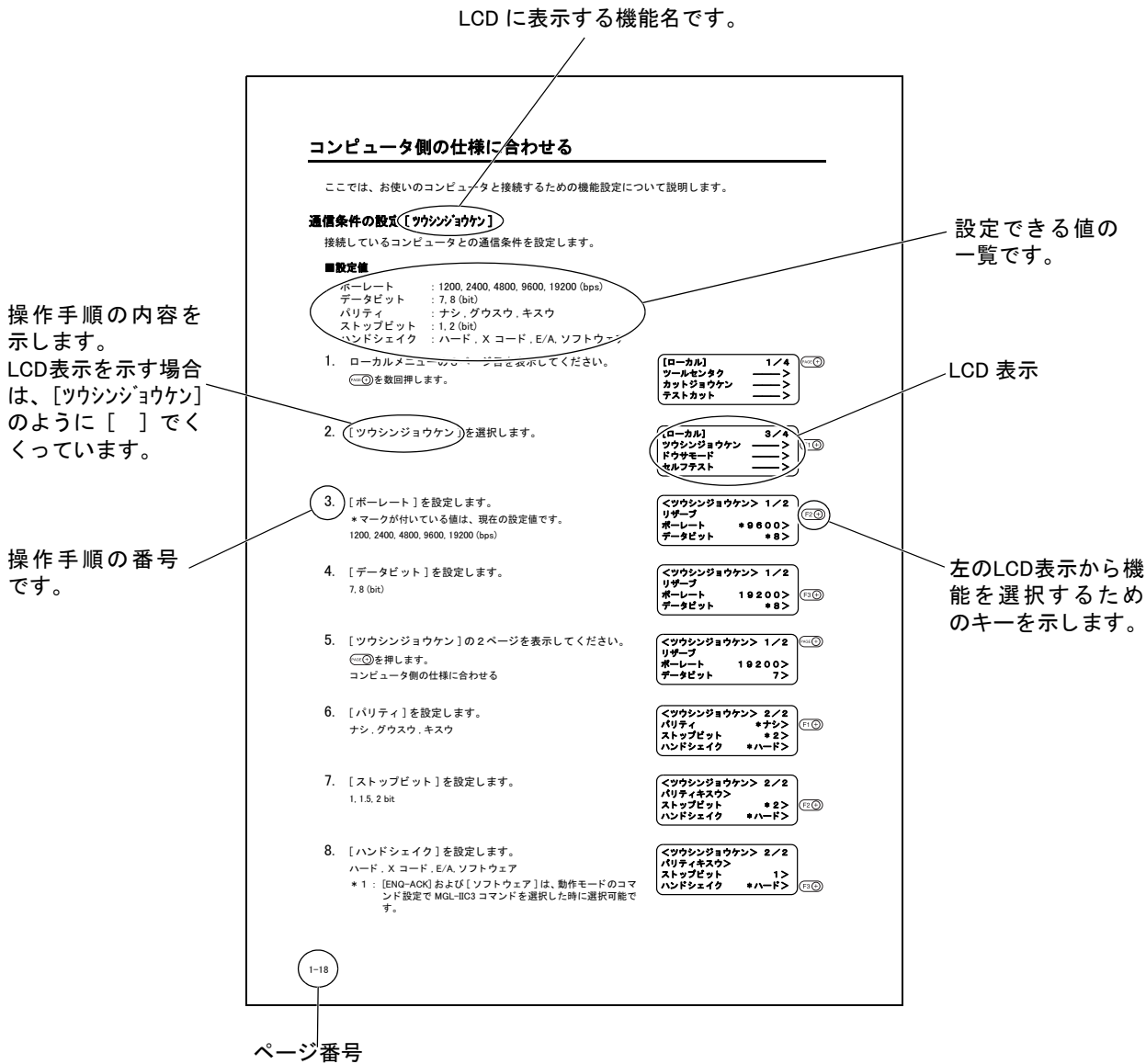
 警告	
分解・改造はしない	ケーブルの取り扱い
 ★ プロッタ本体やブロウユニットの分解・改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。	 ★ 電源ケーブルや通信ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、引っ張ったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります
湿気の多い場所では使用しない	ツールの取り扱い
 ★ 湿気の多い場所での使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。	 ★ カッターホルダーや刃先は、子供の手の届かない場所に保管してください。操作パネルのトレイには、カッターホルダーや刃先は置かないでください。
異常事態の発生	粉じん対策について
 ★ 万一、煙が出ている、へん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。	 ★ 健康を害する粉じんが発生する物質を扱う場合は、マスクなどの防護対策をしてください。
電源・電圧について	保守はサービスエンジニアにおまかせください
 ★ 表示された電源仕様で使用してください。また、電源ケーブルのプラグは、必ずアース処理したコンセントに差し込んでください。火災・感電の原因になります。	 ★ 故障したときなど、保守作業は、サービスエンジニアにおまかせください。お客様での保守作業は感電など危険が伴います。絶対に行わないでください。

使用上の注意

 注意	
次の電源仕様を使用してください	ダブついた服装や装飾品は身につけない
 ★ 必ず、次の電源仕様のコンセントに電源ケーブルを接続してください。 ● 本体 AC100V±10% 50/60Hz 500W 以上 ● ブロワ AC100V 50/60Hz 30A 以上のブレーカー	 ★ ダブついた服装、装飾品などを着用したまま作業はしないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。
電源の再投入は、30 秒経ってから	動作中、カットパネルに顔を近づけない
 ★ 本装置の電源を再度 ON する場合は、電源を OFF にしてから 30 秒経ってから行って下さい。誤動作の原因になります。	 ★ カットや作図中には、顔や手などをカットパネルのそばに近づけないでください。カッターで指を切る恐れがあります。
ケーブル類の上に重い物をのせない	プロッタの移設は弊社に
 ★ 電源ケーブルや通信ケーブルを無理に折り曲げたり、上に重い物をのせないでください。ケーブルが破損し、感電、発熱、発火の原因になります。	 ★ プロッタは、精密機器です。プロッタを移設する場合は、弊社までご連絡ください。

設置上の注意

⚠ 注意	
直射日光が当たる場所	振動が発生する場所
 ★ 直射日光などで、カットパネル面の温度が60℃を越えるような場所には設置しないでください。カットパネルが変形したり、故障の原因になります。	 ★ 振動が発生する場所では、正常な結果を得ることができません。
温度や湿度の変化が激しい場所	塵、ホコリやタバコの煙が充満している場所
 ★ 次の環境下でお使いください 使用環境：10～35℃ 35～75%(Rh)	 ★ プロッタは精密機械です。塵やホコリが充満する場所では使用しないでください。
エアコンなどの風が直接当たる場所	燃えやすい物の近く
 ★ カット品質に影響を及ぼす場合があります。	 ★ ブロワは全開で使用すると、排気温度が非常に高温になりますので、ブロワの周りや排気部前方に燃えやすい物を置かないでください。
水平でない場所	ブロワを設置する場合
 ★ プロッタが傾いていると、正常な結果を得ることができません。また、故障の原因になります。	★ ブロワユニット（オプション）を設置する場合、「ブロワの取り付け方法」の指示に従ってください。



本書の構成

1章 セットアップ

本装置を開梱後、コンピュータに接続するために必要な機能を設定します。

2章 基本動作

ツールやワークの交換、取り付け方法など、通常行なう基本動作について説明します。

3章 異常が発生した場合

本装置に何らかの異常が発生した場合のトラブル対処方法について説明します。

4章 応用機能

便利な機能について説明します。

5章 トンボ読み取り機能

トンボのデータの作り方や読み取り機能について説明します。

6章 自己診断機能

本装置単体の故障かどうかを調べるための「セルフテスト」について説明します。

付録

刃先の交換、メニュー構造、出力サンプルおよび別売品のご紹介などについて説明します。

索引

知りたい機能、および項目を検索するときにご覧ください。

本装置の特徴

厚物や柔らかい素材のカットが可能

カッターを高速に上下往復運動することにより、最大 20 mm までの厚物をカットできます。従来のカッティングプロッタではカットできなかったスポンジや段ボールなど、多彩な素材を自在にカットします。

素材に応じたモデルを用意

RT モデル : ペン /1.5 kg タンジェンシャルカッター / レシプロカッター

RC モデル : ペン /5 kg タンジェンシャルカッター / レシプロカッター

R モデル : レシプロカッター

■対応素材

RT モデル	RC モデル	R モデル
スポンジ	段ボール (E ~ AB 段)	反射シート
サイン用塩ビシート	コートボール 10 号	サンドブラスト用ゴム
反射シート	サイン用塩ビシート	コートボール 10 号
サンドブラスト用ゴム	工業用板ゴム	サイン用塩ビシート
工業用板ゴム	バフン紙	工業用板ゴム
ウッドラック	パターンハッポート	
コートボール 10 号		
パターンハッポート		

高い信頼性と確かなカット品質

X、Y、Z、 θ の 4 軸ソフトウェアサーボ制御による高い信頼性と、特殊駆動による高剛性により、オーバーシュートや歪みの少ない高精度で美しいカットを実現。また、偏芯補正機能により、カッターホルダーの偏芯をソフトウェアで調整できるため、さらに精度の高いカットを実現します。

確実にワークを支える機構を搭載

ワークを固定するテーブル部には、エアー吸着方式を採用することにより、素材の確実な固定と容易な脱着が可能です。また、切り抜き（ダイカット）時のカッター刃先を保護する板面も採用しています。さらに、ロールハンガー（OPT-C0119）のセットも可能です。

*一部、素材の特性や大きさにより、素材の固定が確実にできない可能性があります。

各種先端機能によりハイクオリティを実現

■始点・終点補正

厚いワークの場合、カット開始・終了位置を補正することにより、ワークの切り離しが容易になります。

■プレス補正

厚いワークをカットする場合、カット圧力を補正することにより、切り残しの無いカットが可能です。

■円θ補正

ワークの厚さ、硬度によって発生する円の始終点のずれ量を補正することにより、正円に近い円をカットできます。

■偏芯補正

中心をカット方向にずらすことにより、曲線カットの精度を向上することができます。

また、カット方向と直角方向のカッター位置が任意に調整できます。ホルダーの精度に頼らず、正確なカットが可能です。

■ツール別のカット条件を複数登録

ツール別に圧力、速度、始点・終点補正、オフセット等のカット条件を12種類登録できます。

市販の刃先を利用可能、ランニングコストを軽減

素材に応じて、各種カッターホルダー、野引ローラーをご用意。また、市販の安価なカッター刃も利用でき、ランニングコストが軽減できます。

四角トンボ読み取り機能を装備

高性能カラーフォトセンサーを用いた、四角トンボ読み取り機能を採用しました。メディアの色を選ばずに四角トンボ検出が可能なので、カットの用途が拡大します。四角トンボ読み取り機能は、S（トンボセンサー有り）モデルのみ対応しています。

■連続カット

同一パターンが等間隔で複数印刷してある場合、四角トンボ読み取りをしながら指定枚数分自動的にカットします。

■分割カット

カットデータが最大有効エリアより大きい場合、分割してカットします。

メディアのセットが簡単に

脱着可能なメディアガイドを装備することにより、ワークを簡単にセットでき、作業効率がアップします。

また、マークチップを使用した、裏面カットにも対応しています。

第1章 セットアップ

この章では、本装置を開梱した後からコンピュータに接続するために必要な機能の設定を行います。

もくじ

設置場所.....	1-2
有効カットエリア.....	1-4
付属品の確認.....	1-5
各部の名称とはたらき.....	1-6
ケーブルの接続.....	1-11
電源のオン / オフ.....	1-14
非常停止について.....	1-15
ローカル / リモート状態について.....	1-16
コンピュータ側の仕様に合わせる.....	1-18
プロッタ側の仕様に合わせる.....	1-23
ヘッドの自動退避設定 [シドゥタイ化].....	1-24
バキュームの自動オフ.....	1-25

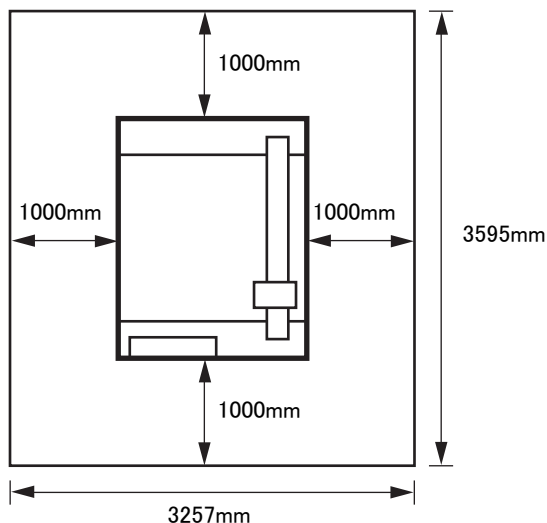
設置場所

次の設置スペースを確保できる場所に、本装置を設置してください。

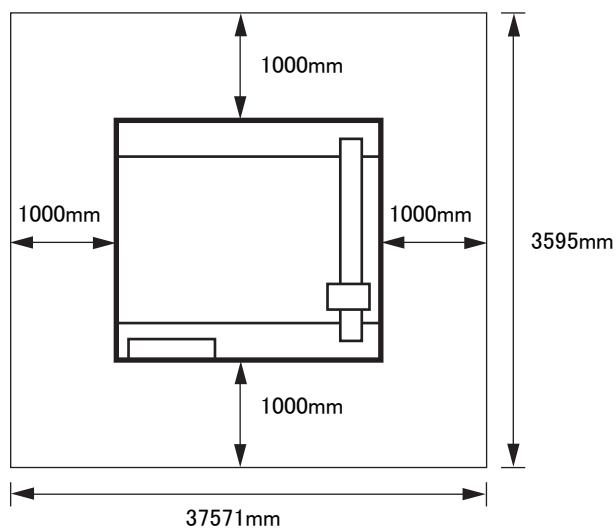


- ★ 設置スペース内には、物を置かないでください。つまづく恐れがあります。
- ★ 本装置は換気のよい場所に設置してください。締めきった部屋で使用すると、ブロワの排気やレシプロの排気により、気分が悪くなる場合があります。
- ★ 床から天井までは、2300 mm 以上の高さがが必要です。

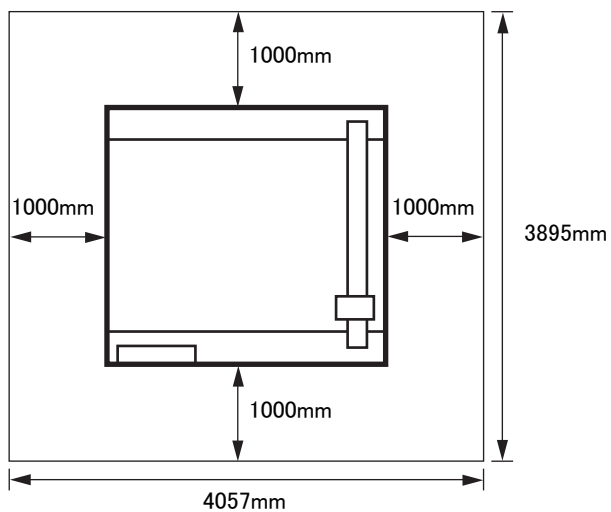
設置スペース (CF2/DC-0907)



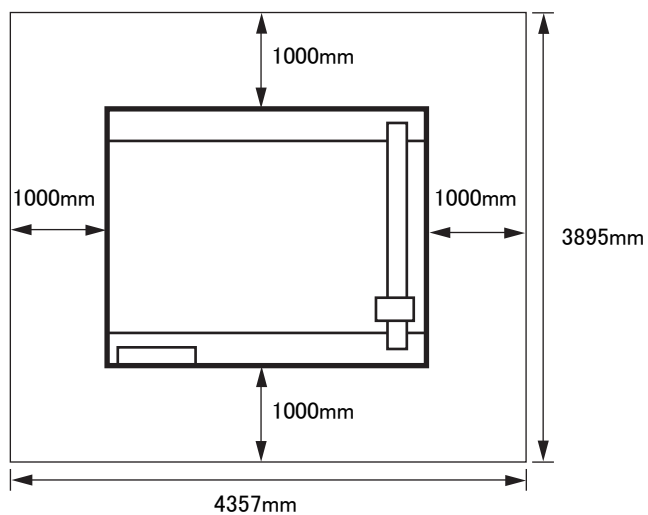
設置スペース (CF2/DC-0912)



設置スペース (CF2/DC-1215)



設置スペース (CF2/DC-1218)



ブロワ（オプション）の設置場所

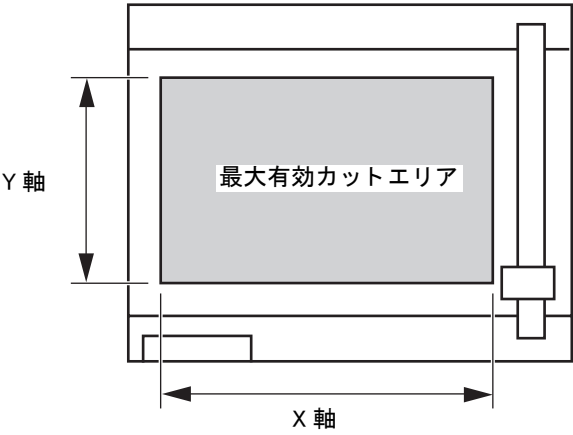
ブロワは、本体の下に設置してください。



- ★ 排気温度は高温になります。排気方向には燃えやすい物を置かないでください。
- ★ 排気温度は 140 °C まで上がることがあります。ブロワ停止後も高温ですので、やけどにご注意ください。

有効カットエリア

モデル別の最大有効カットエリアは次のとおりです。
ヘッド (RC ヘッド、RT ヘッド、R ヘッド) によって、最大有効カットエリアが変わることはありません。



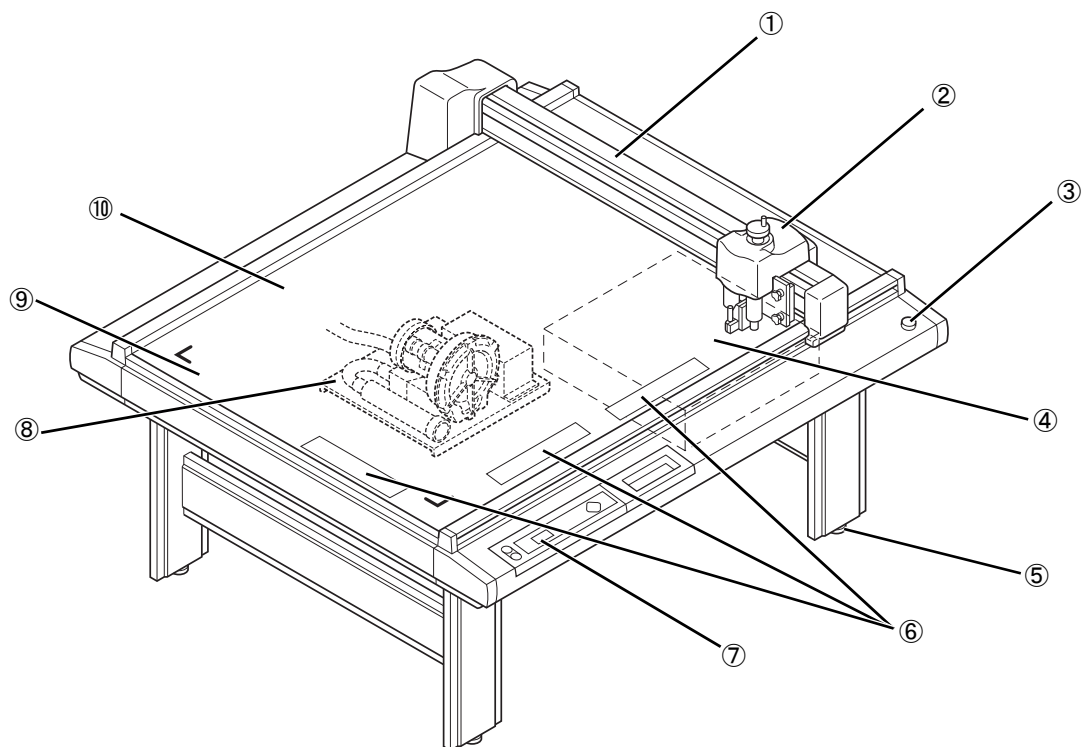
	モデル名	X 軸 (mm)	Y 軸 (mm)
センサー有	CF2-0907	670	900
	CF2-0912	1170	900
	CF2-1215	1470	1200
	CF2-1218	1770	1200
センサー無	CF2-0907	700	900
	CF2-0912	1200	900
	CF2-1215	1500	1200
	CF2-1218	1800	1200

付属品の確認

付属品は、ヘッドモデル別および使用用途により異なります。
別紙の「付属品リスト」を参照の上、付属品の確認をしてください。
不足している物、破損している物がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。

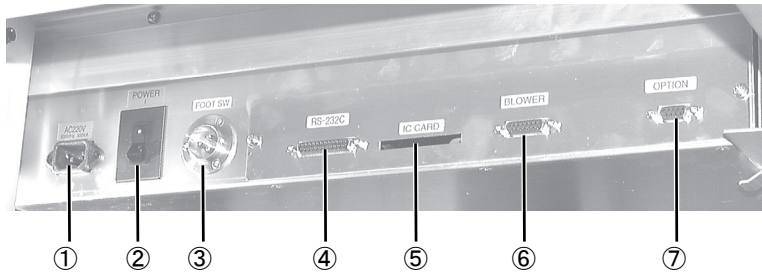
各部の名称とはたらき

本体



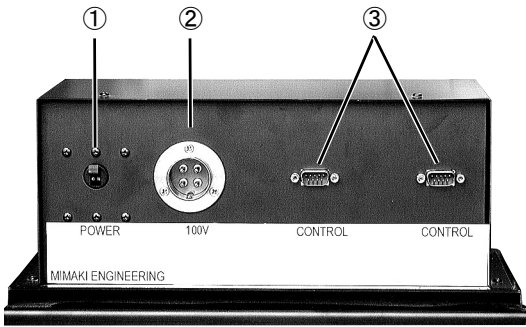
	名 称	はたらき
①	Yバー	ヘッドを Y 方向に移動します。
②	ヘッド	各種ツールを取り付けます。ヘッドにより、取り付けるツールが異なります。
③	EMERGENCY スイッチ	緊急時に押します。強制的に電源をオフにし、動作を停止します。
④	電装ボックス	基板などを内蔵しています。
⑤	アジャスターフット	脚の高さを調整し、カットパネル面を水平に保ちます。
⑥	ワークガイド	ワークをガイドに当てて置くと、まっすぐセットできます。
⑦	操作パネル	本装置に必要な設定を行います。
⑧	ブロウユニット（オプション）	ワークをカットパネルにエア吸着します。
⑨	原点シール	最大有効カットエリアを示します。
⑩	カットパネル（フェルトマット）	ワークを取り付けます。エア吸着用の小さい穴が規則的に並んでいます。レシプロカッター使用時は、この上にフェルトマットを敷きます。

電装ボックス右側面



	名 称	はたらき
①	電源コネクタ	プロッタの電源ケーブルに接続します。
②	主電源スイッチ	本装置の主電源をオン／オフします。通常は、オンの状態にしてください。保守作業時に、オフにします。
③	フットスイッチコネクタ	バキューム用のフットスイッチを接続します。(オプション) 注) 形状が写真と異なる場合があります。
④	RS-232C インターフェイス	インターフェイスクーブルでコンピュータに接続します。
⑤	IC カードスロット	保守作業時に使用します。
⑥	ブロワ用信号線コネクタ	信号線でオプションのブロワユニットに接続します。
⑦	オプションコネクタ	特殊用途に対応するための接続コネクタです。

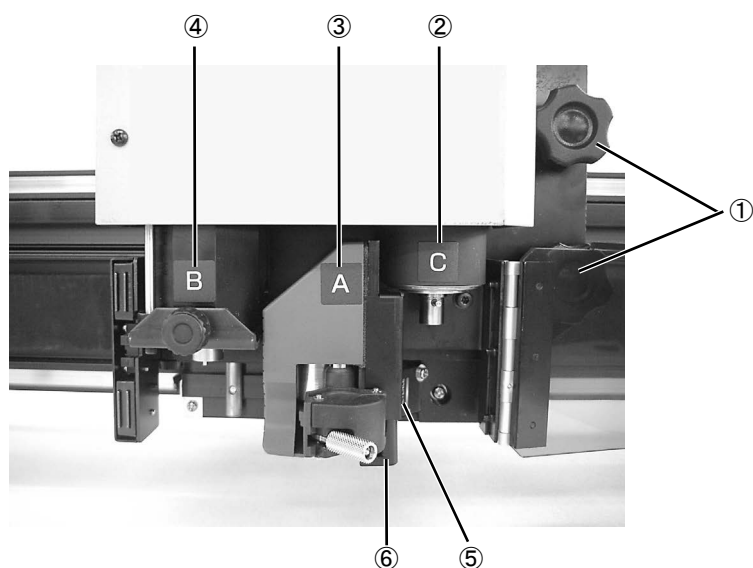
ブロワユニット (オプション)



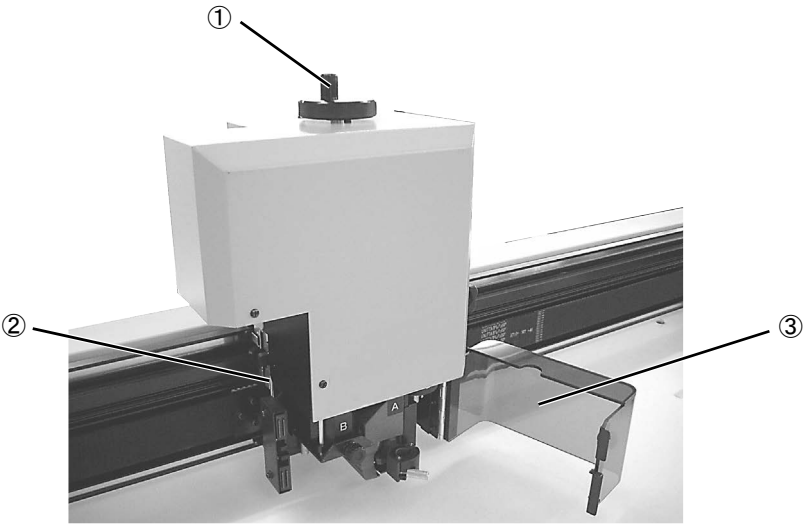
	名 称	はたらき
①	電源スイッチ	ブロワユニットの電源をオン／オフします。通常はオンにしておきます。保守作業をする場合に、オフにします。
②	電源コネクタ	ブロワ用の電源ケーブルを接続します。
③	信号線コネクタ	信号線で電装ボックスのブロワコネクタと接続します。

ヘッド

正面

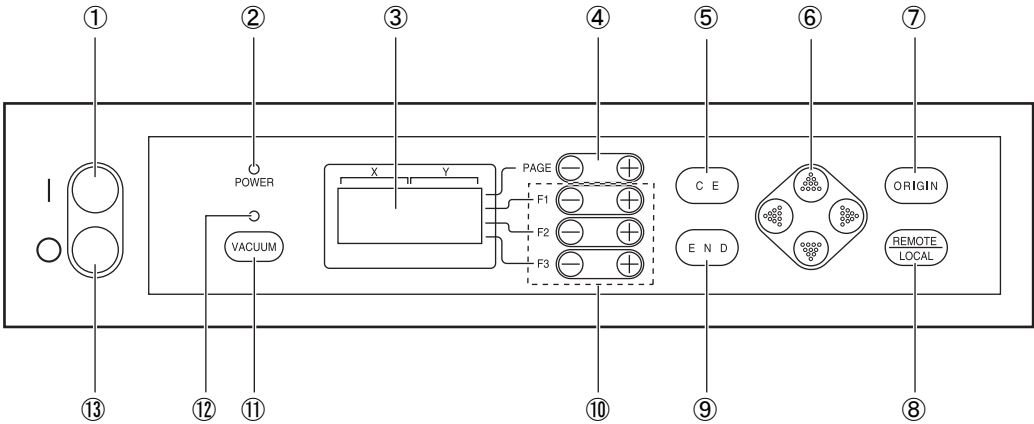


	名 称	はたらき
①	ヘッド固定ネジ	ヘッドを Y バーに固定しています。ヘッドの高さを調整するときやヘッドを外すときに緩めます。
②	C ユニット	罫引きローラーまたはカッターホルダー (P. 付録-2) を取り付けます。 RC ヘッドモデルの場合は、1 kg ～ 5 kg までカット圧力が出ます。RT ヘッドモデルの場合は、0.3 kg ～ 1.5 kg までカット圧力が出ます。
③	A ユニット	ペンや偏芯カッター (別売品 P. 付録-20) を取り付けます。
④	B ユニット	レシプロ用カッターホルダーを取り付けます。 RC ヘッド ・ SPA-0113 (カッターホルダー 2N) ・ SPA-0114 (カッターホルダー 07) RT ヘッド ・ SPA-0113 (カッターホルダー 2N) ・ SPA-0099 (カッターホルダー 06) 注) モデルにより、添付していないホルダーもあります。
⑤	トンボセンサー	トンボを検出するためのセンサーです。 (トンボセンサー有りモデルのみ)
⑥	ライトポインター	トンボを読みとるための位置合わせの時に赤色に点灯します。 (トンボセンサー有りモデルのみ)

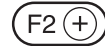
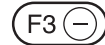


	名 称	はたらき
①	高さ調整ハンドル	ヘッドの高さを調整します。
②	高さ調整バー	ワークの厚みに対して、ヘッドの高さを調整するためのバーです。
③	ヘッド安全カバー	オペレーターを刃物から保護します。ヘッドが動作中にこのカバーを開くと、プロッターは停止し、復旧することはできません。 電源を入れなおしてください。

操作パネル



	名 称	表記方法	はたらき
①	POWER オンスイッチ		本装置の電源をオンします。
②	POWER ランプ		電源をオンにすると点灯します。(緑色)
③	LCD	[ローカル] 1 / 4 ツールセンタク ——> カットジョウケン ——> テストカット ——>	16 桁、4 行で本装置の状態や設定メニューなどを表示します。 本文中で LCD 表示を示す場合は、[ツールセンタク]のように、[] でくくっています。

④	PAGE キー	 	表示しているページを進めたり、戻します。
⑤	CE キー		動作を取り消し（データクリア、コピーなど）たり、入力した値を登録せず、前の階層ページに戻ります。
⑥	ジョグキー	   	ローカルメニュー（  P. 2-2）を表示している時は、矢印方向にヘッドを移動します。
⑦	ORIGIN キー		本装置のカットエリア上に作図原点（ORIGIN）を設定します。
⑧	REMOTE/LOCAL キー		本装置をリモート状態か、ローカル状態に切り換えます。
⑨	END キー		入力した値を登録します。 ローカルメニュー（1/4～4/4 ページ）を表示している時は、矢印方向にヘッドを移動します。
⑩	FUNCTION キー	     	ローカルメニューで機能を選択し、設定値を入力します。
⑪	VACUUM キー		ワークをエアー吸着させるブロワのオン／オフをします。
⑫	VACUUM ランプ		 キーを押してブロワを動かすと、点灯します。（緑色）
⑬	POWER オフスイッチ		本装置の電源をオフします。

ケーブルの接続



★ ブロワ用信号線ケーブル、インターフェースケーブルを接続する際は、電源をオフにしてください。感電および本装置が破損する恐れがあります。

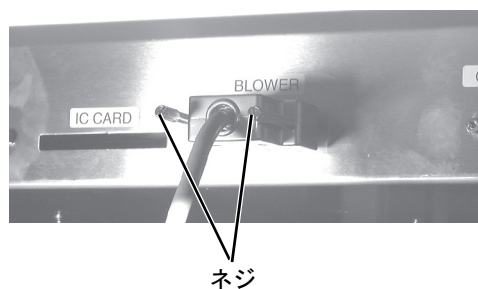
ブロワ用信号線ケーブルの接続



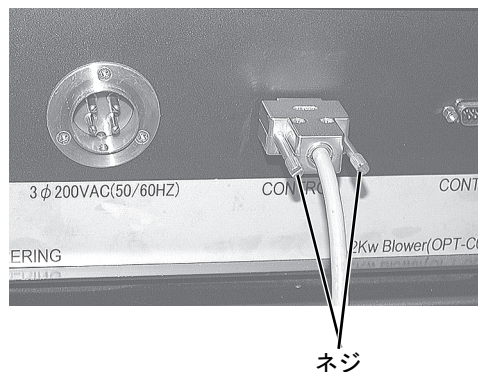
★ ブロワユニット（オプション）の排気口を塞がないでください。吸着力が低下するなど、故障の原因になります。

ブロワ用信号線ケーブルは、カッティングパネル面下にある電装ボックスとブロワユニットを接続します。

1. ブロワ用信号線ケーブルを、電装ボックスのコネクタに差し込みます。
ネジでコネクタを固定します。



2. ブロワ用信号線ケーブルのもう一方を、ブロワユニット（オプション）のコネクタに差し込みます。
ネジでコネクタを固定します。



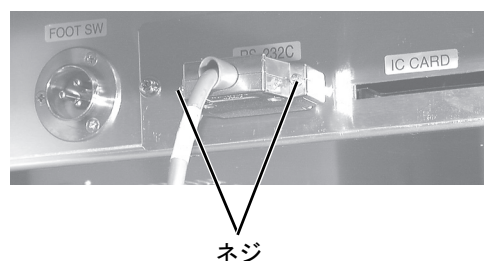
インターフェースケーブルの接続

本装置は、標準で RS-232C 準拠のインターフェイスを搭載しています。
インターフェースケーブルは、当社推奨品またはお使いになるコンピュータに合ったケーブルをお使いください。

1. プロッタとコンピュータの電源をオフにします。



2. インターフェ이스ケーブルを電装ボックスのコネクタに差し込みます。
ネジでコネクタを固定します。



3. インターフェースケーブルのもう一方をコンピュータのコネクタに差し込みます。
ネジでコネクタを固定します。

電源ケーブルの接続

電源ケーブルは、本体用とブロウユニット用の2本あります。
各電源ケーブルは、次の仕様のコンセントに差し込んでください。

	本体用	ブロウ用
電圧	AC100 V $\pm$ 10%	オプションの種類により異なります
周波数	50/60 Hz $\pm$ 1%	
容量	500 W 以上 (10 A 以上)	



★ 電源ケーブルは、アース処理したコンセントに差し込んでください。感電および本装置が破損する恐れがあります。

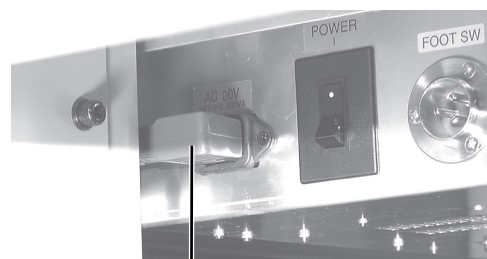


★ ブロウは、オプションで各種取りそろえています。
ブロウの種類によりケーブルの仕様が異なるので、「ブロウの取り付け方法」に従い、接続してください。

1. POWER オフスイッチ (●) を押します。



2. プロッタの電源ケーブルは、電装ボックスの AC インレットに差し込みます。

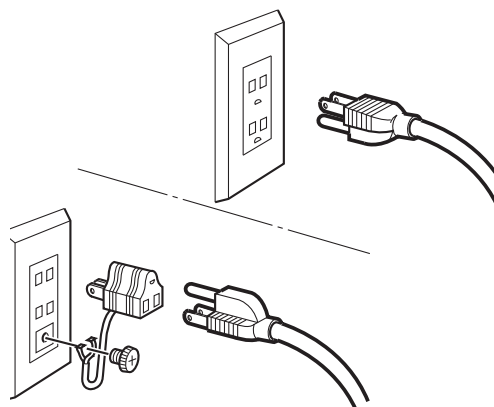


本体用電源ケーブル

3. 電源ケーブルを、3 極のコンセントに差し込みます。



- ★ 2 極のコンセントを使用する場合は、付属の設置アダプタをお使いください。アース線（緑色の線）を、アース処理してから電源ケーブルをコンセントに差し込んでください。
- ★ アース処理できない場合は、最寄りの電気工事店にお問い合わせください。



電源のオン / オフ

本装置には、電源をオンするスイッチと電源をオフするスイッチが別になっています。
以下の手順に従って、電源をオン／オフしてください。



注意

- ★ 電源をオンにする場合、ワーク以外の物をカットパネル上に乗せないでください。
電源をオンにすると、ヘッドが右上の退避点へ移動します。カットパネル上にワーク以外の物があると、ヘッドに物が当たり故障の原因になります。
- ★ 本装置の電源を再度オンにする場合、電源をオフにして、30 秒経ってから行って下さい。

電源のオン

1. カットパネル上に物が置いていないことを確認します。
物が乗っている場合は、カットパネルから降ろしてください。
2. POWER オンスイッチ①を押します。
POWER ランプ（緑色）が点灯します。
ヘッドがカットパネル上の退避点（右下）に移動します。
その後、ローカルメニューの 1 ページ目を表示します。



電源のオフ

電源をオフにするときは、データを受信していないか、未出力のデータが残っていないか確認してください。

データが残っているか確認するには、を押してリモート状態にすると、受信済みのデータ容量を表示しカット（作図）を始めます。

受信済みのデータをクリアする場合は、を押してローカル状態にしてから「データクリア」機能を実行してください。（ P. 2-38）

1. 接続しているコンピュータの電源をオフにします。
2. POWER オフスイッチ②を押します。
LCD に [POWER DOWN WAIT] を表示した後、POWER ランプが消灯して電源をオフにします。



POWER DOWN WAIT

非常停止について

緊急事態が発生した場合、本装置を非常停止させることができます。

非常停止の方法

1. EMERGENCY スイッチを押します。
本装置の動作を停止し、電源がオフになります。



非常停止からの回復

1. EMERGENCY スイッチを時計方向に回して、ロックを解除します。



2. POWER オンスイッチ①を押します。
本装置が起動します。



注意

★ 非常停止から回復する場合は、電源をオフにし、30 秒経ってから行って下さい。誤動作の原因になります。

ローカル / リモート状態について

ローカル状態とリモート状態は、操作パネルの  を押すごとに切り換わります。

ローカル状態と LCD 表示

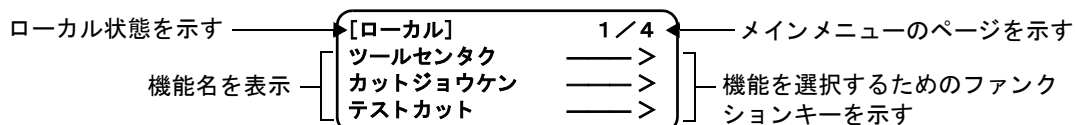
ローカル状態は、ヘッドの移動、本装置の各種機能の設定、およびコンピュータからのデータを受信することができます。

ローカル状態では、操作パネル上の全てのキーが有効です。

ローカル状態では、次の3種類の LCD 表示があります。

ローカルメニュー：機能名の選択画面

本装置の電源をオンしたときに表示します。メインメニューは4ページで構成しています。



サブメニュー1：設定値の入力画面

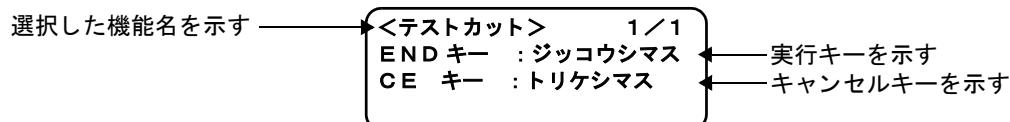
ファンクションキーで、メインメニューから機能を選択したときの表示です。ファンクションキーで設定値を入力できます。

設定値の左側に表示している「*」マークは、現在有効になっている値を示しています。



サブメニュー2：機能実行画面

機能を実行する画面です。テストカット、データクリア、通信条件の自動判定機能などがあります。



リモート状態と LCD 表示

リモート状態は、受信したデータをカット、または作図することができます。

LCD 表示には、カット（作図）条件と、受信しているデータの容量を表示します。データ容量は、カット（作図）するにしたがい減少していきます。

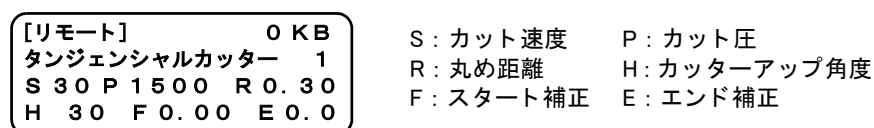
操作パネル上の POWER オン 、POWER オフ 、、 が有効です。

リモート状態では、次の3種類の LCD 表示があります。

タンジェンシャルカッター、野引ローラー選択時

ローカルメニューのツールセンタクで [ヘッド : C]、[ツール : カッター1 または カッター2] を選択したときのリモート画面です。

野引ローラーを選択したときは、F（スタート補正）と E（エンド補正）は表示しません。



ペン選択時

ローカルメニューのツールセンタクで[ヘッド:A]、[ツール:ペン]を選択したときのリモート画面です。

[リモート]	0 KB	
ペン		
S 3 0	P 2 0 0	S : カット速度 P : カット圧

偏芯カッター選択時

ローカルメニューのツールセンタクで[ヘッド:A]、[ツール:ヘンシンカッター]を選択したときのリモート画面です。

[リモート]	0 KB	
ヘンシンカッター		
S 3 0 P 1 2 0 O 0 . 3 0		S : カット速度 P : カット圧 O : オフセット値

コンピュータ側の仕様に合わせる

ここでは、お使いのコンピュータと接続するための機能設定について説明します。

通信条件の設定 [ツウシンジョウケン]

接続しているコンピュータとの通信条件を設定します。

■設定値

ボーレート : 1200, 2400, 4800, 9600, 19200 (bps)
データビット : 7, 8 (bit)
パリティ : ナシ, グウスウ, キスウ
ストップビット : 1, 2 (bit)
ハンドシェイク : ハード, X コード, E/A, ソフトウェア

1. ローカルメニューの3ページ目を表示してください。

 を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	_____>	
カットジョウケン	_____>	
テストカット	_____>	

2. [ツウシンジョウケン] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	_____>	
ドウサモード	_____>	
セルフテスト	_____>	

3. [ボーレート] を設定します。

* マークが付いている値は、現在の設定値です。

1200, 2400, 4800, 9600, 19200 (bps)

<ツウシンジョウケン>	1 / 2	
リザーブ		
ボーレート	* 9 6 0 0 >	
データビット	* 8 >	

4. [データビット] を設定します。

7, 8 (bit)

<ツウシンジョウケン>	1 / 2	
リザーブ		
ボーレート	1 9 2 0 0 >	
データビット	* 8 >	

5. [ツウシンジョウケン] の2ページを表示してください。

 を押します。

コンピュータ側の仕様に合わせる

<ツウシンジョウケン>	1 / 2	
リザーブ		
ボーレート	1 9 2 0 0 >	
データビット	7 >	

6. [パリティ] を設定します。

ナシ, グウスウ, キスウ

<ツウシンジョウケン>	2 / 2	
パリティ	* ナシ >	
ストップビット	* 2 >	
ハンドシェイク	* ハード >	

7. [ストップビット] を設定します。

1, 1.5, 2 bit

<ツウシンジョウケン>	2 / 2	
パリティキスウ		
ストップビット	* 2 >	
ハンドシェイク	* ハード >	

8. [ハンドシェイク]を設定します。

ハード, X コード, E/A, ソフトウェア

* 1 : [ENQ-ACK] および [ソフトウェア] は、動作モードのコマンド設定で MGL-IIC3 コマンドを選択した時に選択可能です。

<ツウシンジョウケン> 2/2
パリティキスウ>
ストップビット 1>
ハンドシェイク *ハード>

(F3 (+))

前のページに戻るときは、(END) を押します。

9. 値を登録します。

(END) を押して、値を登録します。

登録しないときは、(CE) を押します。

<ツウシンジョウケン> 2/2
パリティ キスウ>
ストップビット 1>
ハンドシェイク *Xコード>

(END)



[ローカル] 3/4
ツウシンジョウケン _____>
ドウサモード _____>
セルフテスト _____>

コンピュータ側の値を有効にする [ドウサモード] > [コマンド SW]

操作パネルで設定した値を有効にするか、CAD 側で設定した値(コマンド)を有効にするか設定します。

■設定値

ユウコウ : 本装置のパネルで設定した項目が CAD 側でも設定できる場合、最後に設定したコマンドが優先されます。つまり、パネルで設定しても、後から CAD 側で設定したコマンドを受信すると、そのコマンドが優先になります。

ムコウ : CAD 側で設定したコマンドを無視し、本装置のパネルで設定した値を優先します。

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

(PAGE (+)) を数回押します。

[ローカル] 1/4
ツールセンタク _____>
カットジョウケン _____>
テストカット _____>

(PAGE (+))

2. [ドウサモード]を選択します。

[ローカル] 3/4
ツールセンタク _____>
ドウサモード _____>
セルフテスト _____>

(F2 (+))

3. ドウサモードの 3 ページ目を表示してください。

(PAGE (+)) を数回押します。

<ドウサモード> 3/6
Z ストローク * 7 mm >
カイスウグリ _____>
バキューム * オートオフ>

(PAGE (+))

4. [コマンド SW]を設定します。

ムコウ, ユウコウ

<ドウサモード> 3/6
ローテート * +90° >
コマンド MGL-IIC3>
コマンド SW *ムコウ>

(PAGE (+))

5. 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、**CE** を押します。

コンピュータ側の仕様に合わせる

<ドウサモード>	3 / 6	END
ローテート	* + 90° >	
コマンド	MGL-IIC3>	
コマンド SW	ユウコウ	



[ローカル]	3 / 4
ツウシンジョウケン	——>
ドウサモード	——>
セルフテスト	——>

有効エリアの返答値の設定 [ドウサモード] > [OH ザヒョウ]

CAD から本装置の有効エリア座標出力コマンドを受けたとき、次のどの値を CAD に返すか設定します。

■設定値

イニシャルチ : 本装置の最大有効カットエリアの値を返します。

セッテイチ : ローカルメニューの「カットエリアの設定」で設定した値を返します。(P. 2-34)

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	F2 (+)
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

3. ドウサモードの 4 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

<ドウサモード>	1 / 6	PAGE (+)
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	——>	
バキューム	* オートオフ>	

4. [OH ザヒョウ] を設定します。

PAGE (+) を押すと、値が変わります。

イニシャルチ, セッテイチ

<ドウサモード>	4 / 6	F1 (+)
OH ザヒョウ	* イニシャルチ>	
ゲンテン	* チュウオウ>	
GDP	* 0.025 mm >	

5. 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、**CE** を押します。

<ドウサモード>	4 / 6	END
OH ザヒョウ	セッテイチ>	
ゲンテン	* チュウオウ>	
GDP	* 0.025 mm >	



[ローカル]	3 / 4
ツウシンジョウケン	——>
ドウサモード	——>
セルフテスト	——>

コマンド原点の設定 [ドウサモード] > [ゲンテン]

本装置のコマンド原点の位置を、お使いの CAD のコマンド原点の位置に合わせます。CAD が対応しているコマンド原点の位置については、CAD の取扱説明書をご覧ください。

■設定値

ヒダリシタ : 最大有効カットエリアの左下になります。

チュウオウ : 最大有効カットエリアの中央になります。

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

(PAGE+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	(PAGE+)
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	(F2+)
セルフテスト	——>	

3. ドウサモードの 4 ページ目を表示してください。

(PAGE+) を数回押します。

<ドウサモード>	1 / 6	(PAGE+)
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウグリ	——>	
バキューム	* オートオフ>	

4. [ゲンテン] を設定します。

(F2+) を押すと、値が変わります。

ヒダリシタ, チュウオウ

<ドウサモード>	4 / 6	
OH ザヒョウ * イニシャルチ>		
ゲンテン	* チュウオウ>	(F2+)
GDP	* 0. 025 mm >	

5. 値を登録します。

(END) を押して、値を登録します。

登録しないときは、(CE) を押します。

<ドウサモード>	4 / 6	(END)
OH ザヒョウ * イニシャルチ>		
ゲンテン	ヒダリシタ>	
GDP	* 0. 025 mm >	



[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

分解能（GDP）の設定〔ドウサモード〕＞〔GDP〕

本装置の分解能を、お使いの CAD の分解能に合わせます。

CAD が対応している分解能については、お使いの CAD の取扱説明書をご覧ください。

GDP : Graphic Display Pitch

■設定値

0.025 mm : 0.025 mm に設定します。

0.010 mm : 0.010 mm に設定します。

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

〔ローカル〕	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. 〔ドウサモード〕を選択します。

〔ローカル〕	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	F2 (+)
セルフテスト	——>	

3. ドウサモードの 4 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を押します。

<ドウサモード>	1 / 6	PAGE (+)
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	——>	
バキューム	* オートオフ >	

4. 〔GDP〕を設定します。

F3 (+) を押すと、値が変わります。

0.025 mm , 0.010 mm

<ドウサモード>	4 / 6	
OH ザヒョウ * イニシャルチ>		
ゲンテン	* チュウオウ>	
GDP	* 0. 0 2 5 mm >	F3 (+)

5. 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、**CE** を押します。

<ドウサモード>	4 / 6	END
OH ザヒョウ * イニシャルチ>		
ゲンテン	* チュウオウ>	
GDP	0. 0 1 0 mm >	



〔ローカル〕	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

プロッタ側の仕様に合わせる

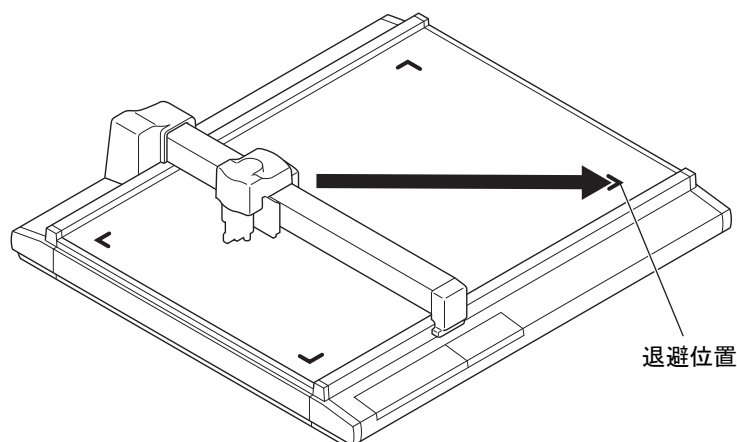
本装置で使用しているコマンドは、MGL-IIc3 です。
本装置と接続する CAD のコマンドを、MGL-IIc3 に設定してください。



★ ドウサモード内のコマンドは、MGL-IIc3 のみです。プロッター側でコマンドの切替はできません。

ヘッドの自動退避設定 [ジドウタイヒ]

カット（作図）終了後、ヘッドが退避位置まで移動し始めるまでの時間を設定します。
ブロウの電源が入っている場合は、ヘッドの自動退避後、ブロウ電源がオフになります。



■設定値

オフ：自動退避をしない

1s：カット（作図）終了後、1秒経過してからヘッドが退避位置へ移動

3s：カット（作図）終了後、3秒経過してからヘッドが退避位置へ移動

- ローカルメニューの3ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	—>	
カットジョウケン	—>	
テストカット	—>	

- [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	—>	
ドウサモード	—>	F2 (+)
セルフテスト	—>	

- ドウサモードの2ページ目を表示してください。

PAGE (+) を押します。

<ドウサモード>	1 / 6	PAGE (+)
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	—>	
バキューム	* オートオフ >	

- [ジドウタイヒ] を設定します。

オフ, 1s, 3s

<ドウサモード>	2 / 6	
ジドウタイヒ	* オフ >	F1 (+)
ステギリ	オン >	
ヒトフデガキ	* オフ >	

- 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、**CE** を押します。



- トンボ検出が有効の場合 (P. 5-11)、自動退避は「オフ」になります。

<ドウサモード>	2 / 6	END
ジドウタイヒ	1 s >	
ステギリ	* オン >	
ヒトフデガキ	* オフ >	



[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	—>	
ドウサモード	—>	
セルフテスト	—>	

バキュームの自動オフ

バキュームの自動オフの有効 / 無効が設定できます。

ヘッド自動退避設定が 1s, もしくは 3s に設定してある場合、ヘッド退避後、バキュームが自動的にオフになります。

ヘッド自動退避設定がオフの場合、バキュームは自動的にオフしません。

コピー機能、回数切り機能、トンボの連続カット終了時は、ヘッド自動退避設定にかかわらずバキュームを自動的にオフします。



- バキューム機能を使用する場合、オプションのプロワが必要です。

バキュームの自動オフ機能の有効 / 無効 [ドウサモード] > [バキューム]

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	_____>	
カットジョウケン	_____>	
テストカット	_____>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	_____>	
ドウサモード	_____>	
セルフテスト	_____>	

3. [バキューム] を設定します。

オートオフ、パネルオフ

<ドウサモード>	1 / 6	
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	_____>	
バキューム	* オートオフ>	

4. 登録します。

を押して、登録します。

登録しないときは、 を押します。

<ドウサモード>	1 / 6	
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	_____>	
バキューム	* オートオフ>	

第2章 基本動作

この章では、ツールやワークの取り付けなど、通常行う基本的な動作について説明します。

もくじ

ローカルメニューの基本操作.....	2-2
基本的な操作な流れ.....	2-6
ヘッドの移動.....	2-7
ワークの固定.....	2-9
刃先とペンの調整.....	2-11
ツールの取り付け.....	2-14
罫引ローラーの取り付け.....	2-17
ヘッドの高さ調整.....	2-18
ワーク押さえの取り付け.....	2-20
ツールの選択 [ツールセンタ].....	2-21
カット条件の設定 [カットジョウケン].....	2-22
カット条件の確認 [テストカット].....	2-28
カットエリアの設定 [カットエリア].....	2-34
オリジン (作図原点) の設定.....	2-37
処理 (作図・カット・罫引き) の中断.....	2-38

ローカルメニューの基本操作

ローカルメニュー

コンピュータと接続するための設定、各種機能の設定を行います。

機 能	内 容	参 照
ツールセンタク	使用するヘッドとツールを選択します。	 P. 2-21
カットジョウケン	「ツールセンタク」機能で選択したツールの条件を設定します。	 P. 2-22
テストカット	「カット条件」機能で設定した値が適切であるか確認するため、試し切りをします。	 P. 2-28
データクリア	カット（作図）を中止したときや、「コピー」機能を実行する前に受信済みデータを受信バッファから消します。	 P. 2-38
ホセイクリア	トンボスケール補正を初期化します。	 P. 5-16
コピー	一度受信したデータを再度カットします。	 P. 4-4
ヘッドタイヒ	ヘッドを、右上のヘッド退避位置または右下およびキャップステーションへ移動します。	 P. 2-7
ツウシンジョウケン	コンピュータに合わせたシリアルポートの通信条件を設定します。	 P. 1-18
ドウサモード	コンピュータに合わせるための設定や、応用機能の設定を行います。	 P. 2-2
セルフテスト	カット品質の確認や本装置単体の故障かどうか判断するためのサンプルデータをカットします。また、データの異常を調べるためにデータをアスキーコードで作図したり、本装置の設定値（パラメータ）を作図します。	 P. 6-2
カットエリア	A取り付けたワークの大きさや、カットするエリアを設定します。	 P. 2-34
ジクホセイ	ワークに目盛りなどの罫線が印刷されている場合、それらに本装置の機械軸（X 軸、Y 軸）を合わせます。	 P. 4-13
ツールチョウセイ	各ツールの調整およびツール同士の調整を行います。ライトポインタの位置調整を行います。	 P. 3-5

ドウサモードメニュー

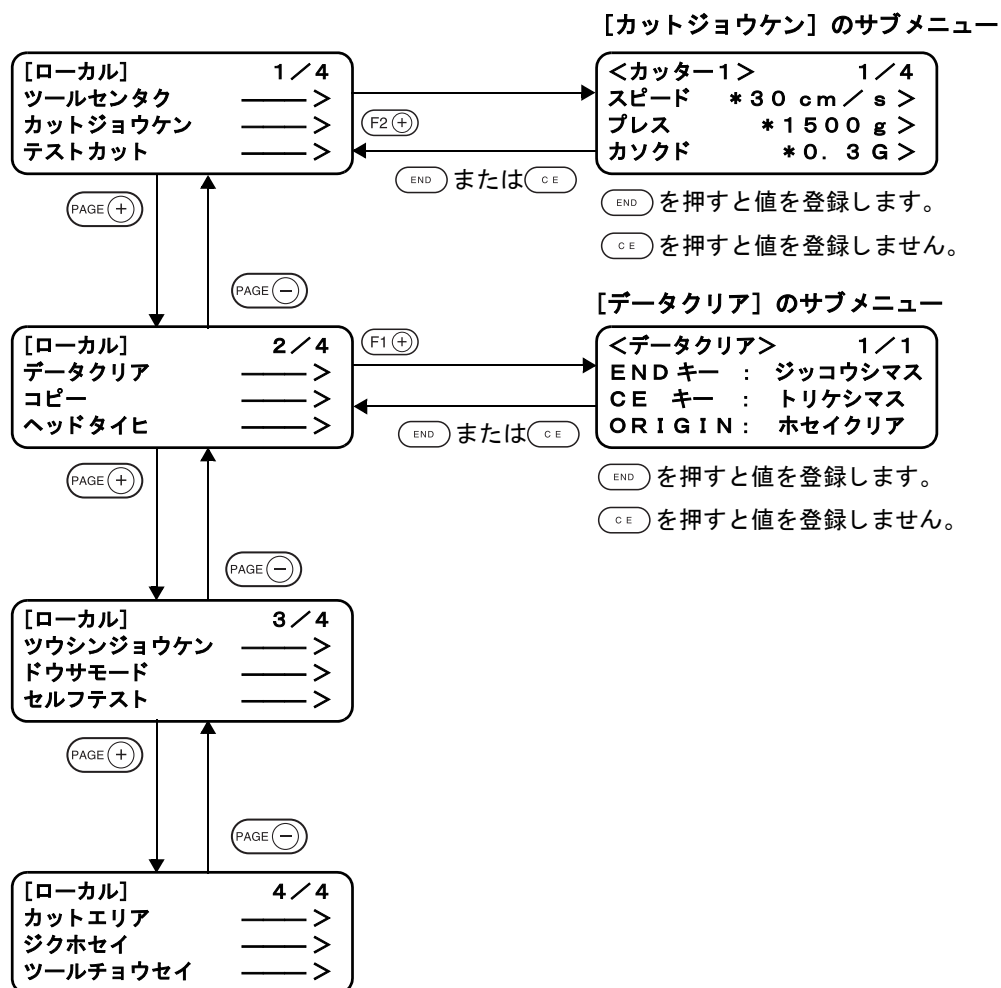
ローカルメニュー内の「ドウサモード」機能について説明します。

機 能	内 容	参 照
コマンド	コマンドは、MGL-IIc3 に設定しています。プロッター側でコマンドの切替はできません。（CF2/DC で使用可能なコマンドは、MGL-IIc3 のみ）	 P. 1-23
ザヒョウヒョウジ	LCD に表示する単位を設定します。	 P. 4-11
ジドウタイヒ	カット（作図）終了後、ヘッドが退避し始めるまでの時間を設定します。時間設定している場合、ヘッド退避後自動的にプロワオフします。	 P. 1-24
ヒトフデガキ	カッターの不要な上下動を無くし、一筆書きの要領でカットするための設定をします。	 P. 4-8
GDP	お使いになる CAD が対応している分解能に合わせます。	 P. 1-22
ゲンテン	お使いになる CAD に合わせたコマンド原点位置を設定します。	 P. 1-21

Z ストローク	ツールアップしたときのワーク表面からの距離を設定します。	 P. 4-10
OH ザヒョウ	コンピュータから本装置の有効エリア座標出力のコマンドを受けたとき、どの値を返すか設定します。	 P. 1-20
ローテート	コンピュータから送られてくるデータを 90° 回転する方向を設定します。	 P. 4-9
コマンド SW	コンピュータ側で設定した値を有効にするか、操作パネルで設定した値を有効にするか設定します。	 P. 1-19
ペン No. ワリツケ	データ上のペン番号を、本装置のどのツールに割り付けるか設定します。	 P. 4-2
カイスウギリ	1 度でカットできないワークをカットするとき、何回でカットするか設定します。	 P. 4-6
バキューム	ヘッド自動退避が 1s または 3s に設定してある場合、バキューム自動オフの有効／無効を設定します。	 P. 1-25
エキスパンド	トンボセンサーを使用しない場合、X 軸方向のカットエリアを最大 30mm 広げます。	 P. 4-15
トンボセンサー	トンボ読み取り機能を設定します。	 P. 5-10

ローカルメニューの基本操作

ここでは、ローカルメニューを設定する基本的な操作方法について説明します。



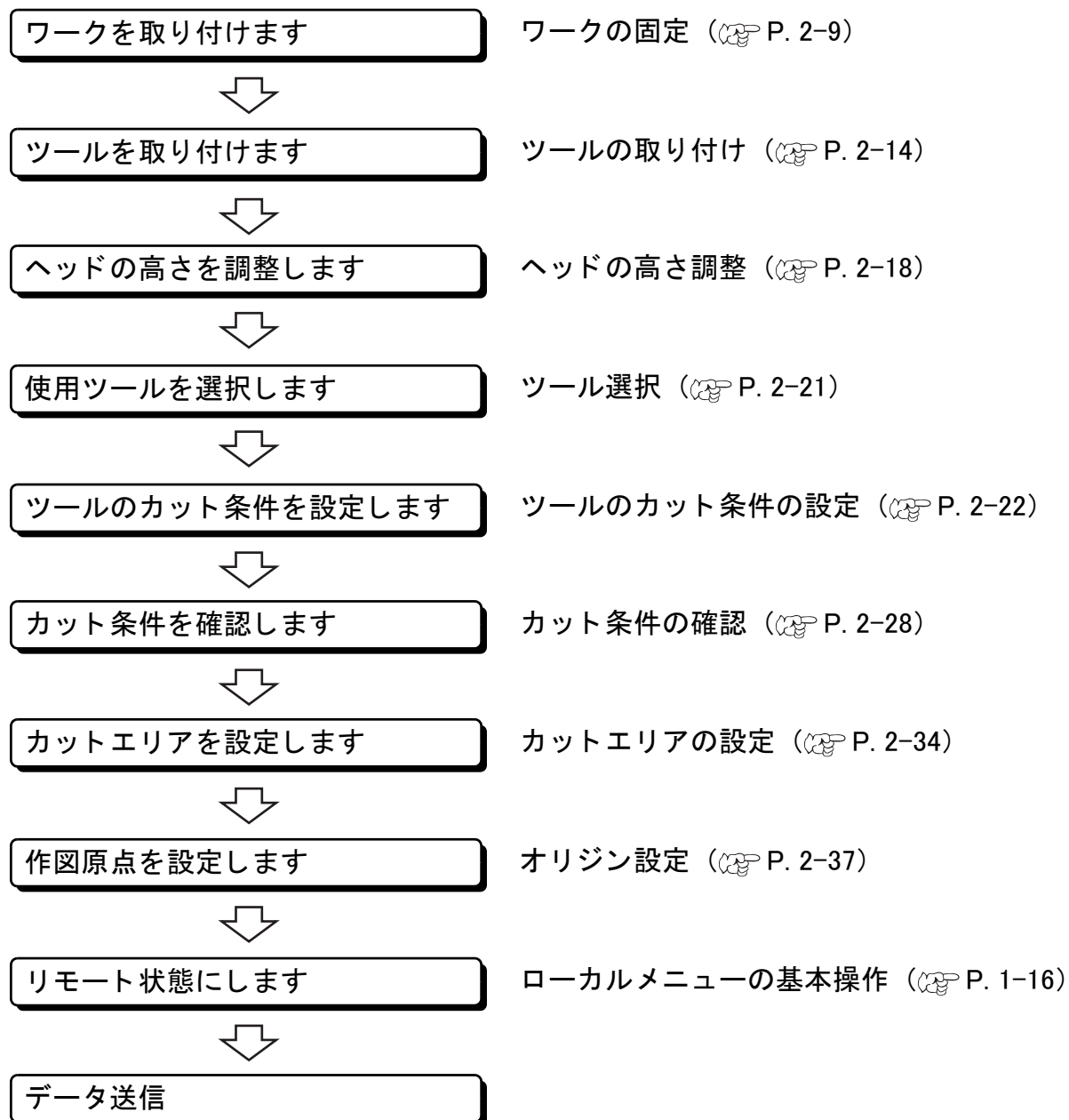
1. ローカル状態にします。
受信データが無いことを確認してから、を押してローカル状態にします。
2. ローカルメニューのページをめくります。
を押すたびに、1 ページずつ進みます。
を押すたびに、1 ページずつ前に戻ります。
3. 設定項目を選択します。
6つのファンクションキー (または)、(または)、(または)を使用して、設定する項目を選びます。サブメニューを表示します。
本書では、ファンクションキーのプラスキー ()、()、() で記述しています。
4. 設定値を設定します。
項目の右横に示す6つのファンクションキーで、設定値を変更します。
)、()、()を押すと、次の値を表示します。
)、()、()を押すと、前の値に戻ります。
5. 設定した内容を保存します。
を押します。ローカルメニューに戻ります。

設定した内容をキャンセルしたいとき

を押します。設定した値を保存せずに、1 つ前の表示に戻ります。

基本操作の流れ

基本的な操作の流れを示します。
詳細は、その項目の参照ページをお読みください。



ヘッドの移動

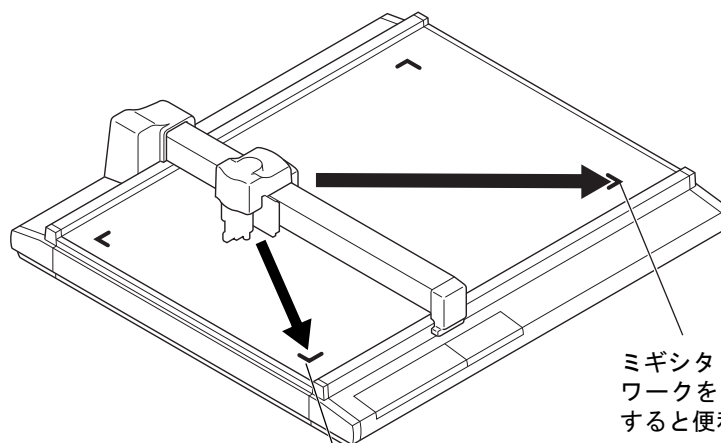
ツールの取り付け、ワークの取り付けおよびテストカットなどを実行するとき、作業しやすい場所にヘッドを移動することができます。

ヘッドの移動方法は、次の2通りあります。

- ・「ヘッド退避」機能によるヘッド移動
- ・ジョグキーによるヘッド移動

「ヘッド退避」機能によるヘッド移動

本機能は、ヘッドをカットパネル上の右下点または退避点（右上）へ一気に移動します。



ミギシタ：
ワークをセットするときに移動
すると便利です。

ヒダリシタ：
ツールを取り付けるときに移動
すると便利です。



- 「自動退避」機能（ P. 1-24）を設定しておくと、カット（作図）終了後自動的に退避点へ移動するため、「ヘッド退避」機能を実行する必要がなくなります。

1. ローカルメニューの2ページ目を表示してください。

 を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ヘッドタイヒ]を選択します。

[ローカル]	2 / 4	
データクリア	——>	
コピー	——>	
ヘッドタイヒ	——>	

3. 移動する点を選択します。

 で右下へ移動します。

 で右上のヘッド退避点へ移動します。

<ヘッドタイヒ>	1 / 1	
ミギウエ	——>	
ミギシタ	——>	
		



[ローカル]	2 / 4	
データクリア	——>	
コピー	——>	
ヘッドタイヒ	——>	

ジョグキーによるヘッド移動

ツールの取り付け、テストカットおよびサンプルカットを実行する場合などに使用します。
ジョグキーを押して移動モードにすると、次の 2 種類の機能が実行でき、正確な位置へヘッドを移動することができます。

- ・ヘッドの移動スピード（高速、中速、低速、オート）
 - ・ツールのアップ／ダウン
- 座標表示は、コマンド原点からの座標を表示します。

X 座標値	<イドウ> [mm]		Y 座標値
	382.6	565.0	
	スピード	コウソク>	
	ペン	アップ>	

1. ローカルメニューを表示します。

リモート状態になっているときは、**REMOTE LOCAL** を押してローカル状態にします。

1 ページから 4 ページまでのどのページを開いていても構いません。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. いずれかのジョグキーを 1 回押します。

移動モードになります。

現在、選択されているツール先の座標を表示します。

<イドウ> [mm]	
00.00	00.00
スピード	コウソク>
ペン	アップ>

3. ジョグキーでヘッドを移動します。

現在、選択されているツール先の座標を表示します。

必要に応じて、移動スピードとツール先のアップ／ダウンを行います。

[<イドウ> [mm]	
382.62	565.55
スピード	コウソク>
ペン	アップ>

4. 移動モードを抜けます。

END または **C E** を押します。

手順 1 の表示に戻ります。

[ローカル]		1 / 4
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

ワークの固定

本装置は、次の2種類の方法でワークを固定できます。

- ・ バキュームによる固定方法
- ・ 粘着テープによる固定方法



★ 取り付けられるワークの厚みは、20 mm までです。

フェルトマット下のカットパネル上に、4つのエリアシールが貼ってあります。この範囲内が、カットできる最大有効カットエリアです。この範囲内にワークを固定してください。エリアシール外は、機構上カットできません。

比較的軽いワークの固定方法

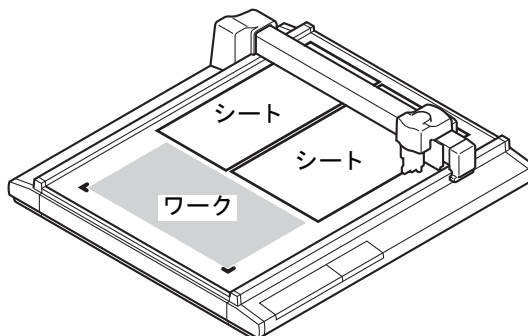
薄いコートボールのような比較的軽いワークは、バキュームによる吸着方法でワークを固定します。



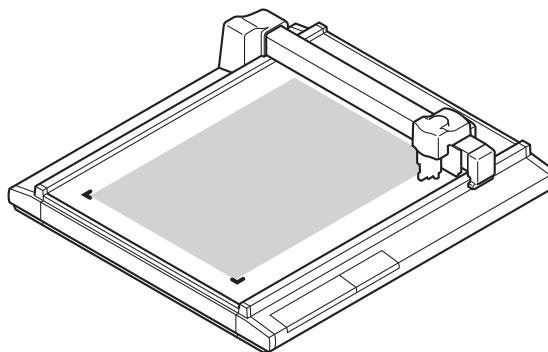
- バキューム機能を使用する場合、オプションのブロワが必要です。



★ ワークが小さくてカットパネル上にある吸着穴を全てふさげないときは、シートなどで吸着穴を全てふさいでください。
吸着穴を全てふさがないと、吸着力が弱くなりワークを確実に固定できません。

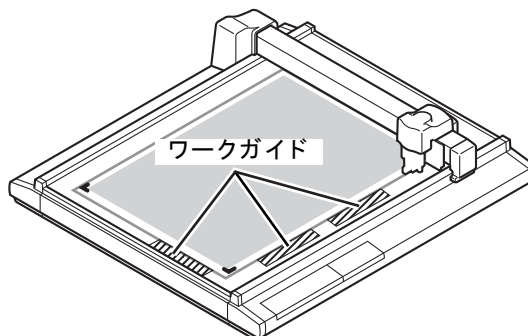


1. カットパネル上にワークを置きます。





- 3箇所のワークガイドにワークの端を当てて置くと、ワークをまっすぐにセットすることができます。このとき、カット範囲が有効カットエリアををはみ出ないようにしてください。
- センサー無しモデルや、センサー有りモデルでエキスパンドを「オン」に設定した場合にワークガイドプレートをご使用になると、ワークガイドが有効カット範囲に入ってしまう。ワークガイドプレートを外すか、ワークガイドピンを使用してください。



2. **VACUUM** を押します。

VACUUM ランプが点灯します。(緑色)
バキュームが動きだし、吸着を開始します。



厚物のパッキンなどの固定方法

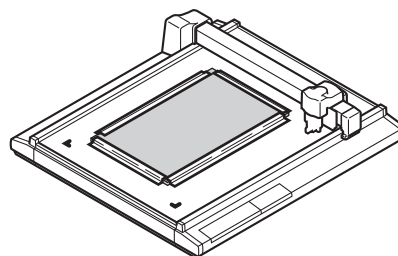
厚いパッキン、工業用ゴムなどはバキュームで吸着しきれない場合があります。
この場合、粘着テープでワークを固定します。



注意

★ 粘着テープは、テープの糊やテープ自体がカットパネルに残らない物をお使いください。

1. 粘着テープでワークの4辺を固定します。



刃先とペンの調整

タンジェンシャルカッター、レシプロカッターホルダー、および偏芯カッターの刃先の調整方法について説明します。
各ホルダーの適用刃については、付録-20を参照して下さい。



★ 刃でケガをしないよう、取扱いには十分注意して下さい。
安全のため、付属のピンセットをお使いください。

カッターホルダー 4N,10N (C ユニット使用)

カッターホルダー 4N,10N (C ユニット使用) カッターホルダー 4N、10N は、C ユニットに使用するタンジェンシャルカッターです。

カッターホルダー 4N の超硬刃 30°、またはハイス刃 30° の刃先の出し方を説明します。

超硬刃 30° (SPB-0045) : 工業用ゴム、パッキンなど硬いワーク用

ハイス刃 30° (SPB-0043) : コートボール、段ボールなどの薄く柔らかいワーク用

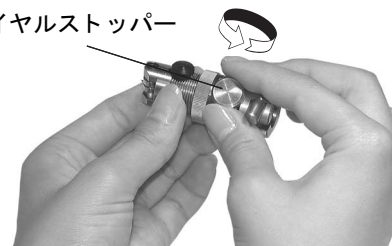


● タンジェンシャルカッターは、ワークにより特殊な刃先とホルダーを用意しております。詳細は、販売店または弊社営業所までお問い合わせください。

1. ダイアルストッパーを緩めます。

反時計方向に回すと緩みます。

ダイアルストッパー



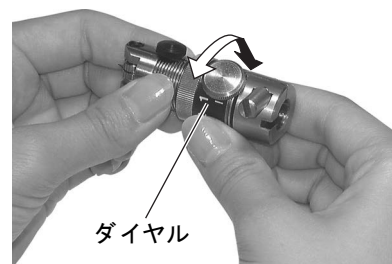
2. ダイアルを回します。

矢印方向に1目盛り回すと、0.1 mm 刃先が出ます。

刃先の出し量は、

ワークの厚さ + 0.2 mm

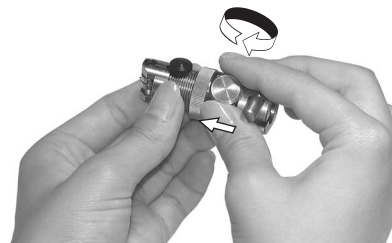
を目安にしてください。



3. ダイアルを矢印の方向に押し当てながら、ダイアルストッパーを締めます。



★ ダイアルにはガタがあります。刃先の出し量のバラツキを無くすため、ダイヤルを矢印の方向に押し当ててからダイアルストッパーを締めてください。



カッターホルダー 2N (B ユニット使用)

カッターホルダー 2N は、B ユニットに使用するタンジェンシャルカッターです。B ユニット (レシプロヘッド) をレシプロ動作しない状態で使用します。(カット条件の設定  P. 2-22) 最大 2 mm の厚みのワークをカットできます。

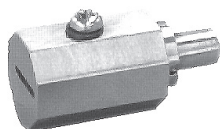


- ★ 超硬刃 (SPB-0045, 0046) とハイス刃 (SPB-0043, 0044) が使用可能なツールです。
- ★ カッターホルダー 2N を使用する場合、カット条件の「シンドウ」は「オフ」に設定してください。
「シンドウ」を 1 ~ 5 に設定して使用すると、カッターホルダーや本装置を破損することがあります

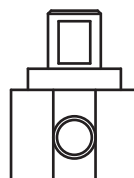
調整方法は、上記の「カッターホルダー 4N, 10N」と同様です。上記の項目を参照して下さい。

レシプロカッターホルダー (B ユニット使用)

レシプロカッターホルダーは、B ユニットに使用するカッターです。
レシプロカッターホルダーは、用途により 2 種類あります。



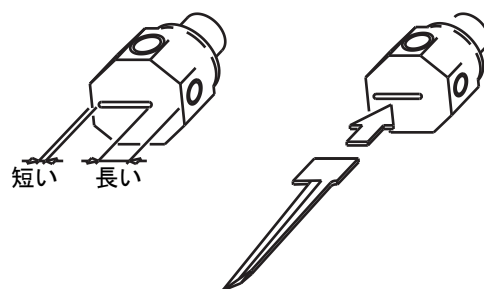
RC ヘッド B ユニット用
名称：カッターホルダー 07
適応刃：超硬刃 17° (SPB-0065)
20 mm 刃 (SPB-0055)



RT ヘッド B ユニット用
名称：カッターホルダー 06
適応刃：超硬刃 2° (SPB-0064)

カッターホルダー 06 の刃の取り付けを説明します。

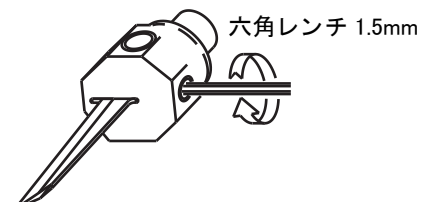
1. カッターホルダーに刃をしっかり突き当たるまで差し込みます。
安全のため、付属のピンセットをお使いください。
刃の向きに注意して下さい。



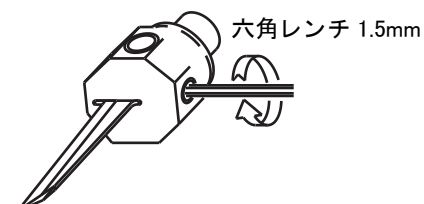
2. 付属の六角レンチ (1.5 mm) を使い、止めネジを締めて刃を固定します。



- ★ 刃先の出し量は調整できません。



3. 付属の六角レンチ (2.0 mm) を使い、止めネジを締めて刃を固定します。



偏芯カッター

偏芯カッターの刃先の出し方を説明します。

付属の刃先は、サイン用塩ビシートのワークに適しています。

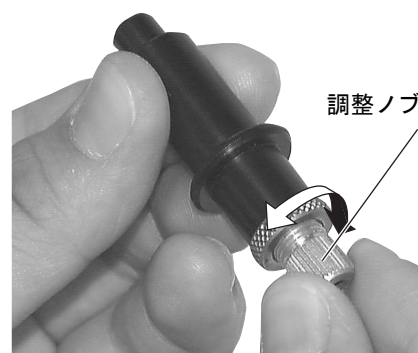


- 刃先は、ワークにより特殊な刃先を用意しております。詳細は、販売店または弊社営業所までお問い合わせください。

1. ロックナットを緩めます。
反時計方向に回すと緩みます。



2. 調整ノブを回しながら、刃先の出し量を調整します。
調整ノブを時計方向に回すと、刃先がホルダー内に入ります。
刃先の出し量は
ワークの厚さ + ベース紙の厚さ / 2
を目安にしてください。



3. 調整ノブが回らないよう気をつけながら、ロックナットを締めます。
時計方向に回すと締まります。

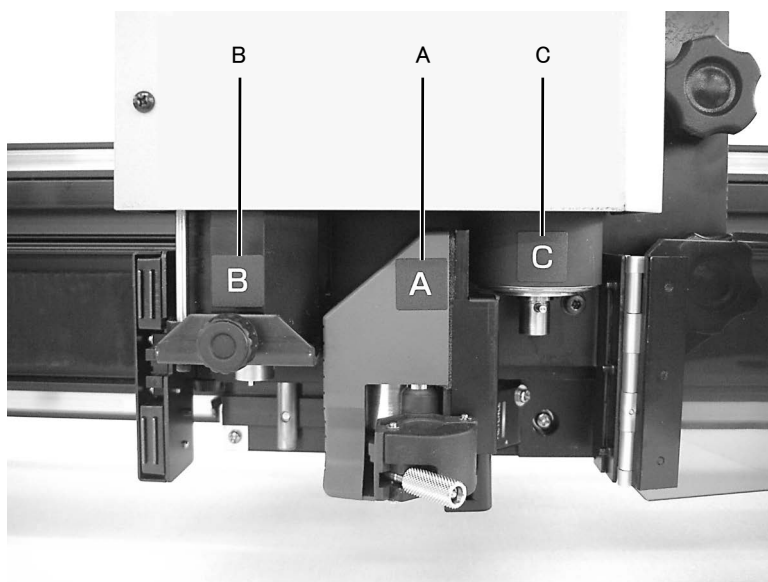


ツールの取り付け

各ユニットに取り付けられるツールは、下記のとおりです。



- ★ ツールの取り付けは危険です。必ず電源をオフにして、作業してください。
- ★ ヘッドカバーを開き、ツールを取り付けた後は、カバーを必ず閉じてください。



モデル名	RC モデル	RT モデル	R モデル
ペン	A	A	A
偏芯カッター	A	A	A
タンジェンシャルカッター	C/B	C/B	—
罫引きツール	C	—	—
レシプロカッター	B	B	B

「付属品リスト」を参照して下さい。

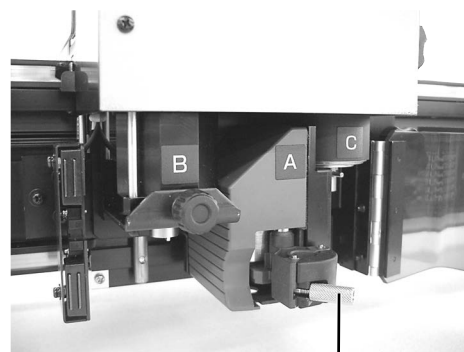
偏芯カッター（ペン）の取り付け

ヘッドが下がっていてツールが取り付けられない場合は、ヘッドを上げてください。（ヘッドの高さ調整  P. 2-18）

1. Aユニットのネジを緩めます。

反時計方向に回すと緩みます。

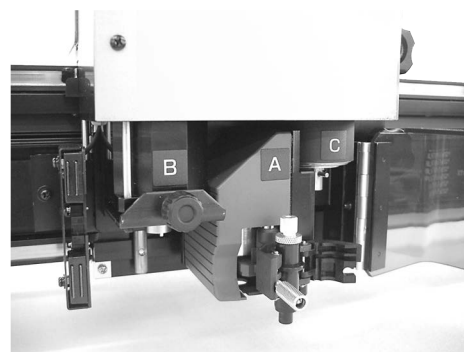
ホルダーを左右に開けます。



ネジ

2. Aユニットに偏芯カッター、または作図ペンを挿入します。

偏芯カッター、またはペンのつばをホルダーの溝に合わせます。



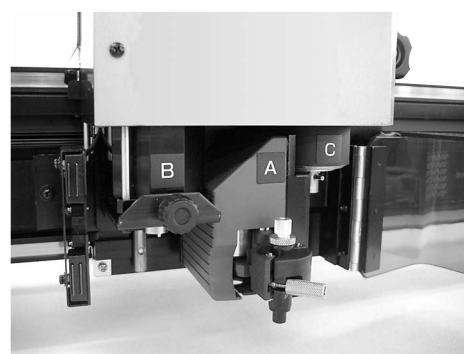
3. Aユニットのネジを締めます。

ホルダーを閉め、ネジを時計方向に回します。



注意

★ 確実にカッターホルダーを固定してください。締め方が緩いと、正常な品質を得ることができません。

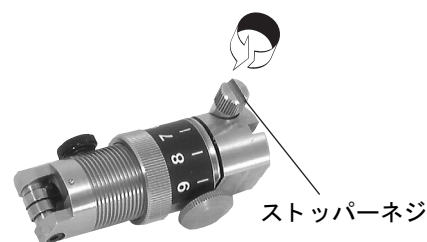


タンジェンシャルカッターの取り付け

ヘッドが下がっていてタンジェンシャルカッターが取り付けられない場合は、ヘッドを上げてください。（ヘッドの高さ調整  P. 2-18）

1. タンジェンシャルカッターのストッパーネジを緩めます。

反時計方向に回すと緩みます。



ストッパーネジ

2. C ユニットのピンをタンジェンシャルカッターの溝に合うように挿入します。



3. 付属のドライバーでストッパーネジを締めます。



注意

★ 確実にカッターホルダーを固定してください。
締め方が緩いと、正常な品質を得ることができません。



レシプロカッター（カッターホルダー）の取り付け

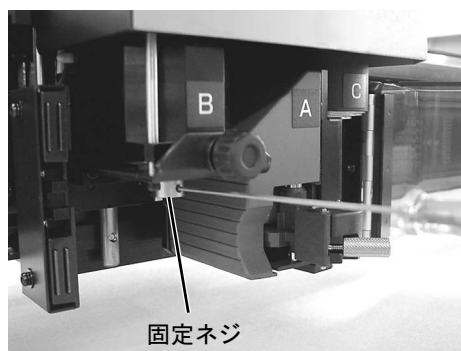
レシプロカッターホルダーは、B ユニットに取り付けてください。

1. ローカルモードのジョグキーを押して、B ユニットの固定ネジを手前に動かします。
2. 電源をオフにします。
3. B ユニットの固定ネジを緩めます。
反時計方向に回すと緩みます。



注意

★ 固定ネジの長さは 3 mm です。必要以上に緩めると、B ユニットから取れてしまいます。

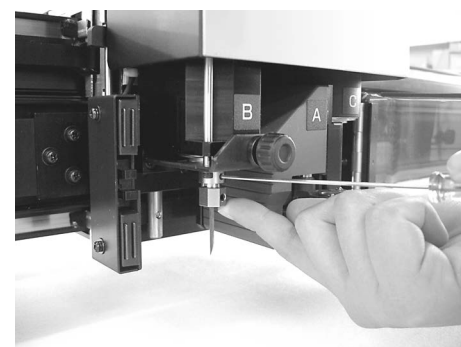


4. 固定ネジを締めます。
B ユニットの凸部とレシプロカッターホルダーの凹部の間にすき間ができないように、カッターホルダーを上押ししながら固定ネジを締めます。



注意

★ 確実に固定してください。
締め方がゆるいと、カット中にホルダーが不安定になり、正確なカットが行われません。



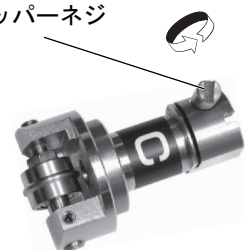
罫引ローラーの取り付け

RC ヘッドモデルで使用します。

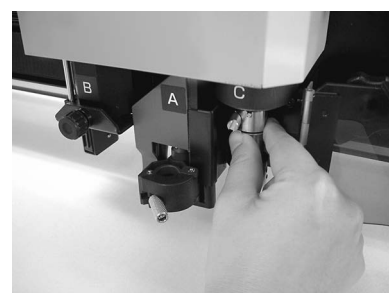
ヘッドが下がっていて罫引ローラーが取り付けられない場合は、ヘッドを上げてください。(ヘッドの高さ調整⇒ P. 2-18)

1. 罫引ローラーのストッパーネジを緩めます。
反時計方向に回すと緩みます。

ストッパーネジ



2. C ユニットのピンを、罫引ローラーの溝に合わせて挿入します。



3. 付属のドライバーでストッパーネジを締めます。



注意

★ 確実にカッターホルダーを固定してください。
締め方が緩いと、正常な品質を得ることができません。



ヘッドの高さ調整

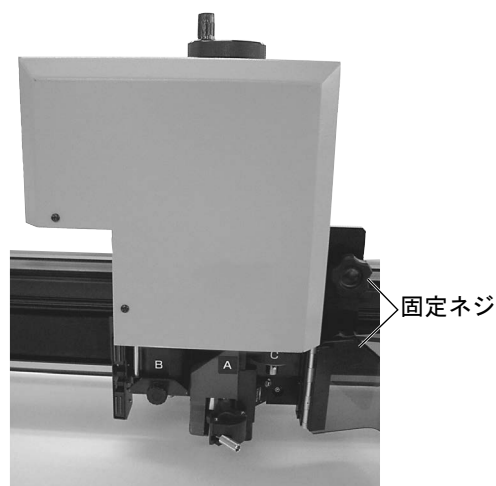
ワークとツールを取り付けたら、使用するツールとワークの厚みに応じてヘッドの高さを調整します。



注意

- ★ 必ずフェルトマットを緑色のカッティングマットの上に敷いてご使用ください。フェルトマットを使用しないでBユニットでカットを行うと、切り残しが発生します。
- ★ ヘッドを上げる場合は、必ずヘッドベースを手で支えてください。高さ調整ハンドルのみでヘッドを上げようとすると、高さ調整ハンドルが破損する場合があります。
- ★ ヘッドを固定する際は、上下の固定ネジの片側のみを強く締め付けしないでください。ネジを破損する恐れがあります。

1. ヘッドの2ヶの固定ネジを緩めます。
反時計方向に回すと緩みます。

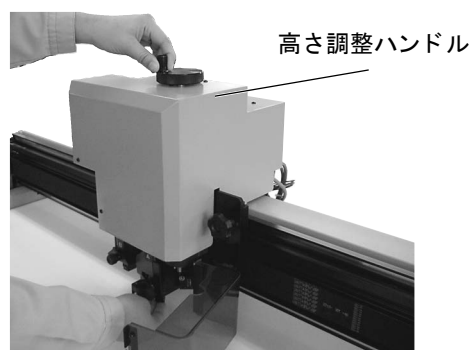


2. 高さ調整ハンドルでヘッドを上げます。
反時計方向に回すとヘッドが下がります。

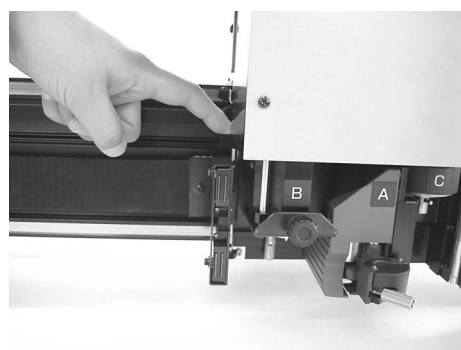


注意

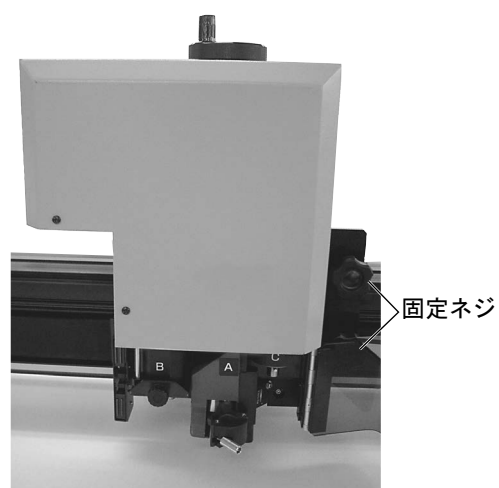
- ★ ヘッドが重いため、ヘッドベース部分を手で添えて上げてください。手を添えないと、ハンドルが破損する場合があります。



3. 高さ調整バーを押し下げながら、高さ調整ハンドルでヘッドを下げます。
調整バーの下端がワーク表面に接地するまでヘッドを下げます。



4. ヘッドの2ヶの固定ネジを、下側から交互に締めていきます。
時計方向に回すと、ヘッドを固定します。



ワーク押さえの取り付け

ワーク押さえは、ワークをカットした後の、浮き上がりを防止します。



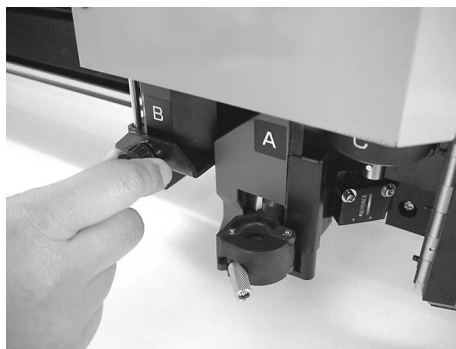
ワーク押さえ



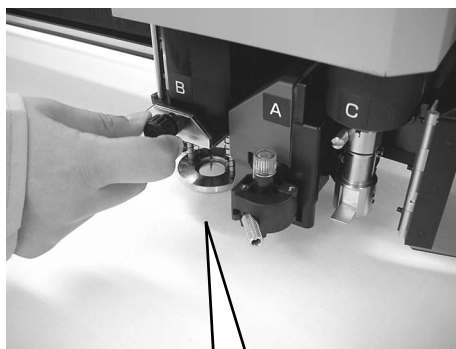
- ★ ワーク押さえは、厚さ 10 mm 以下のワークに使用して下さい。ワーク押さえは、10 mm 以上の厚みに対応しておりません。
- ★ 柔らかいワーク（スポンジなど）を使用する場合は、ワーク押さえは使用しないで下さい。ワーク押さえは、段ボールなどのカットに適しています。
- ★ ワーク押さえは、押さえ面（矢印の箇所）がすべてワークに接した状態で使用してください。ワークの端をカットする際など、押さえ面がワークよりはみ出ると、カッターが下がらなくなり正しくカットできない場合があります。



1. Bユニットの固定ネジを取り外します。
反時計方向に回すと、緩みます。



2. Bユニットにワーク押さえをセットし、ネジを締めます。



B ユニットのネジ穴に合わせて、セットします。

ツールの選択 [ツールセンタク]

次の場合に、使用するユニットとツールを選択します。

- ・ CAD 側からペン番号が指定できない場合
- ・ 本装置単体で「テストカット」機能、「セルフテスト」機能を実行する場合
- ・ ドウサモードの「コマンド SW」を [ムコウ] に設定した場合

モデル別に選択できるツールは、次のとおりです。

ユニット	A	B	C	
ツール	ペン／ ヘンシンカッター	レシプロカッター 1～2	ローラー1～4／ R. カッター1～2	カッター1～2
RC モデル	○	○	○	—
RT モデル	○	○	—	○
R モデル	○	○	—	—

ここでは、ユニットを A から B に、ツールをカッター 2 に設定する方法で説明します。

- ローカルメニューの 1 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

[ローカル] 1 / 4
 ツールセンタク ———>
 カットジョウケン ———>
 テストカット ———>

PAGE (+)

- 「ツールセンタク」を選択します。

[ローカル] 1 / 4
 ツールセンタク ———>
 カットジョウケン ———>
 テストカット ———>

F1 (+)

- 動作の対象となるユニットを選択します。

F1 (+) を押すたびに、ユニットが変わります。

A, B, C

ヘッドモデルによって、選択できるユニットが異なります。

<ツールセンタク> 1 / 1
 ヘッド * A >
 ツール * ペン >

F1 (+)

- ツールを選択します。

レシプロカッター 1

レシプロカッター 2

<ツールセンタク> 1 / 1
 ヘッド B >
 ツール レシプロカッター 1 >

F2 (+)

- 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、**CE** を押します。

<ツールセンタク> 1 / 1
 ヘッド B >
 ツール レシプロカッター 2 >

END



[ローカル] 1 / 4
 ツールセンタク ———>
 カットジョウケン ———>
 テストカット ———>

カット条件の設定 [カットジョウケン]

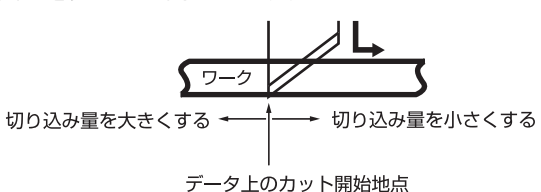
カット条件は、「ツールセンタク」機能で選択したツールに対して行います。

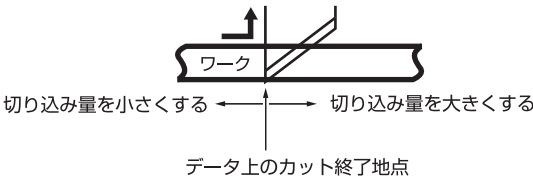
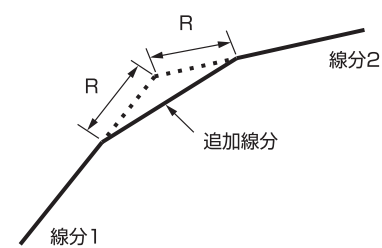
設定項目について

カット条件の設定項目は、ツールによって異なります。



- FineCut のプロッタ設定で、近似タイプを「円弧」にした場合、メディアによってはカッターに負荷がかかり、刃先破損の原因になります。「円弧」にする場合、FineCut のカット条件を調整するか、プロッタ側で「R 速度」を設定します。
「R 速度」を設定した場合、FineCut のスピード設定より、「R 速度」の設定値を優先してカットします。
- カッターホルダー 2N を使用する場合、カット条件の「シンドウ」は「オフ」に設定してください。
「シンドウ」を 1 ～ 5 に設定して使用すると、カッターホルダーや本装置を破損することがあります。

設定項目	内 容	ペン	タンジェンシャルカッター	罫引ローラー	偏芯カッター
スピード	ツールの動くスピードです。	○	○	○	○
プレス	ツールがワークを圧す力です。	○	○	○	○
加速度	ツールの最大加速度です。ツールおよびワークの種類またはデータの大きさに応じて変更します。	○	○	○	○
オフセット	偏芯カッターの刃先補正量です。ワークの厚さ、刃先の磨耗度によって変更します				○
スタート補正	ツールがダウンするときのカット開始位置の補正量です。厚いワークの場合、補正量を大きめに設定すると、手前からカットするため切り離しが容易になります。 仕上がり具合を見ながら調整します。  データ上のカット開始地点		○	○	

設定項目	内 容	ペン	タン ジエン シャル カッター	罫 引 ロー ラー	偏 芯 カッター
エンド補正	ツールがアップするときのカット終了位置の補正量です。厚いワークの場合、補正量を大きめに設定すると、カット終了位置より余分にカットするため切り離しが容易になります。仕上がり具合を見ながら調整します。 		○	○	
アップ角度	カット（罫引き）方向が変わったとき、ツールアップして方向を変える最小角度を設定します。これにより、ツールでワークをこじる度合いを軽減します。		○	○	○
丸め距離	微少線分が連続している場合、線分と線分の間に丸め距離 (R) を設定して 1 本線分を追加します。これにより、ツールでワークをこじる度合いを軽減します。 		○	○	○
プレス補正	厚みのあるワークをカット（罫引き）する場合、ツールがダウンする圧力を補正します。先に設定したプレス値にプレス補正值を加えることにより、ツールダウンした時、確実にワークをカットできます。		○	○	
プレス (Y)	Y 軸方向のプレス値を補正し、X 軸方向とは別の圧力で罫引きできます。段ボールを罫引きする場合、段ボールのフルートの向きを Y 軸方向に向けて置き、X 軸方向より軽い圧力で罫引きできます。			○	
R5 速度	半径 5 mm 未満の円弧をカットするときのスピードです。[オフ] に設定すると、先に設定したスピードでカットします。	○	○		
R10 速度	半径 5 mm 未満 10 mm 以下の円弧をカットするときのスピードです。[オフ] に設定すると、先に設定したスピードでカットします。	○	○		
R15 速度	半径 10 mm 以上 15 mm 未満の円弧をカットするときのスピードです。[オフ] に設定すると、先に設定したスピードでカットします。	○	○		
R20 速度	半径 15 mm 以上 20 mm 未満の円弧を作図するときのスピードです。[オフ] に設定すると、先に設定したスピードで作図します。	○			
R30 速度	半径 25 mm 以上 30 mm 未満の円弧を作図するときのスピードです。[オフ] に設定すると、先に設定したスピードで作図します。	○			

設定項目	内 容	ペン	タンジェンシャルカッター	罫引ローラー	偏芯カッター
R40 速度	半径 30 mm以上 40 mm未満の円弧を作図するときのスピードです。[オフ]に設定すると、先に設定したスピードで作図します。	○			
R50 速度	半径 40 mm以上 50 mm未満の円弧を作図するときのスピードです。[オフ]に設定すると、先に設定したスピードで作図します。	○			
R100 速度	半径 50 mm以上 100 mm未満の円弧を作図するときのスピードです。[オフ]に設定すると、先に設定したスピードで作図します。	○			
シンドウ	5 段階に振動の速度を設定します。通常、4 または 5 に設定します。熱に弱いワークは振動速度を落としてカットします。カッターホルダー 2 N を使用するときは、[オフ]に設定します。		○		

設定値について

ペンの作図条件

作図条件の設定値は、次のとおりです。

■設定値

スピード	: 0.2, 0.5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 40, 45, 50 (cm/s)
プレス	: 20 ~ 100 (5 g ステップ) 100 ~ 400 (10 g ステップ)
加速度	: 0.1 ~ 0.5 (0.1 G ステップ)
R5 速度	: オフ, 1, 2 (cm/s)
R10 速度	: オフ, 1, 2, 3, 4, 5 (cm/s)
R15 速度	: オフ, 1, 2, 3, 4, 5, 10 (cm/s)
R20 速度	: オフ, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15 (cm/s)
R30 速度	: オフ, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20 (cm/s)
R40 速度	: オフ, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 25 (cm/s)
R50 速度	: オフ, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 25, 30 (cm/s)
R100 速度	: オフ, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 25, 30 (cm/s)

タンジェンシャルカッターのカット条件

タンジェンシャルカッターの設定値は、次のとおりです。

タンジェンシャルカッターには、C ユニットに取り付けるカッター、そして B ユニットに取り付ける
レシプロカッター（振動カッター）があります。

■設定値

スピード	: 0.2, 0.5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 40, 45, 50 (cm/s)
プレス	: 500 ~ 1500 (100 g ステップ) 低圧用カッター 1000 ~ 5000 (100 g ステップ) 高圧用カッター 1500 g 固定 (レシプロカッター)
加速度	: 0.1 ~ 0.5 (0.1G ステップ)
スタート補正	: 0.00 ~ 2.50 (0.05 mm ステップ)
エンド補正	: 0.00 ~ 2.50 (0.05 mm ステップ)
アップ角度	: 0 ~ 180 (1° ステップ)
丸め距離	: 0.00 ~ 2.50 (0.05 mm ステップ)
プレス補正	: 0 ~ 500 (100 g ステップ)
シンドウ	: 1 ~ 5 またはオフ (B ユニットのみ)
R5 速度	: オフ, 0.5 (mm/s), 0.1, 0.2, 0.5, 1.0, 2.0 (cm/s)
R10 速度	: オフ, 0.5 (mm/s), 0.1, 0.2, 0.5, 1.0, 2.0 (cm/s)
R15 速度	: オフ, 0.5 (mm/s), 0.1, 0.2, 0.5, 1.0, 2.0 (cm/s)

罫引ローラーの罫引き条件

罫引ローラーの罫引き条件の設定値は、次のとおりです。

■設定値

スピード	: 0.2, 0.5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 40, 45, 50 (cm/s)
プレス	: 1000 ~ 5000 (100 g ステップ)
加速度	: 0.1 ~ 0.5 (0.1 G ステップ)
アップ角度	: 0 ~ 180 (1° ステップ)
丸め距離	: 0.00 ~ 2.50 (0.05 mm ステップ)
プレス補正	: 0 ~ 1000 (100 g ステップ)
プレス (Y)	: -5000 ~ 5000 (100 g ステップ)

偏芯カッターのカット条件

偏芯カッター（オプション）のカット条件の設定値は、次のとおりです。

■設定値

スピード	: 0.2, 0.5, 1, 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 40, 45, 50 (cm/s)
プレス	: 20 ~ 100 (5 g ステップ) 100 ~ 400 (10 g ステップ)
オフセット	: 0.00 ~ 2.50 (0.05 mm ステップ)
加速度	: 0.1 ~ 0.5 (0.1 G ステップ)

カット条件の設定方法

ここでは、カッター2（タンジェンシャルカッター）のカット条件を設定する例で説明します。
カット条件を設定したら、その条件が適切かどうか [テストカット] 機能を実行して確認してください。（ P. 2-28）

1. [ツールセンタク] でヘッドとツールを選択します。（ P. 2-21）

ここでは、ヘッドを B、ツールをカッター2を選択します。

2. ローカルメニューの1ページ目を表示してください。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	_____ >	
カットジョウケン	_____ >	
テストカット	_____ >	

3. 「カットジョウケン」を選択します。

カットジョウケンを選択すると、カッター2のカット条件を表示します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	_____ >	
カットジョウケン	_____ >	F2 (+)
テストカット	_____ >	

4. スピード、プレス、カソクドを設定します。

 スピードを入力します。

 プレスを入力します。

 加速度を入力します。

<カッター2>	1 / 4	
スピード	* 2 0 c m / s >	F1 (+)
プレス	* 4 0 0 g >	F2 (+)
カソクド	* 0 . 2 G >	F3 (+)



- 各ファンクションキーのマイナスキーを押すと、1つ前の値を表示します。

5. カッター2のカット条件の2ページ目を表示します。

<カッター2>	1 / 4	PAGE (+)
スピード	3 0 c m / s >	
プレス	9 0 0 g >	
カソクド	0 . 3 G >	

6. スタート補正、エンド補正、アップ角度を設定します。

 スタート補正を入力します。

 エンド補正を入力します。

 アップ角度を入力します。

<カッター2>	2 / 4	
スタートホセイ	* 0 . 5 0 m m >	F1 (+)
エンドホセイ	* 0 . 5 0 m m >	F2 (+)
アップカクド	* 3 0 ° >	F3 (+)



- 各ファンクションキーのマイナスキーを押すと、1つ前の値を表示します。

7. カッター2のカット条件のカット条件の3ページ目を表示します。

<カッター2>	2 / 4	PAGE (+)
スタートホセイ	1 . 0 0 m m >	
エンドホセイ	1 . 0 0 m m >	
アップカクド	1 5 ° >	

8. 丸め距離、プレス補正を設定します。

 丸め距離を入力します。

 プレス補正を入力します。

<カッター2>	3 / 4	
マルメキヨリ	* 0 . 3 0 m m >	F1 (+)
プレスホセイ	* 0 g >	F2 (+)
リザーブ		



- 各ファンクションキーのマイナスキーを押すと、1つ前の値を表示します。

9. カッター2のカット条件のカット条件の4ページ目を表示します。

<カッター2>	3 / 4	PAGE (+)
マルメキヨリ	0. 1 0 mm >	
プレスホセイ	1 0 0 g >	
リザーブ		

10. R5 速度、R10 速度、R15 速度を設定します。

(F1 (+)) R5 速度を入力します。

(F2 (+)) R10 速度を入力します。

(F3 (+)) R15 速度を入力します。



- 各ファンクションキーのマイナスキーを押すと、1つ前の値を表示します。

<カッター2>	4 / 4	(F1 (+))
R 5 ソクド	* オフ >	(F2 (+))
R 1 0 ソクド	* オフ >	(F3 (+))
R 1 5 ソクド	* オフ >	

11. 値を登録します。

(END) を押して、値を登録します。

登録しないときは、(C E) を押します。

<カッター2>	4 / 4	END
R5 ソクド	0.1mm / s >	
R10 ソクド	0.2mm / s >	
R15 ソクド	0.5mm / s >	



[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>

カット条件の確認 [テストカット]

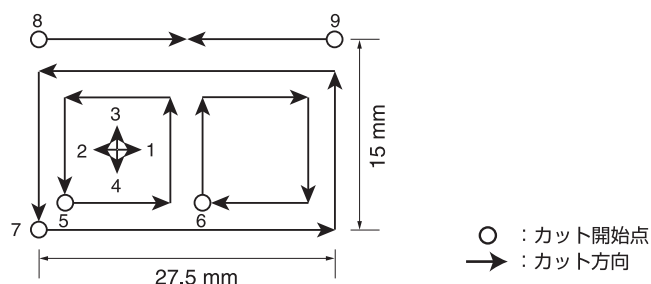
カット条件やツールを付け替えた場合は、「テストカット」機能を実行して、次の項目を確認してください。詳細は「各ツールの状態チェック」(P. 2-29)を参照してください。

- ① カット（作図）条件は適切かどうか
ワークがカットされているか、作図でかすれがないかなど。
- ② ツールが偏芯していないか
ツールが偏芯していると、カットなどにズレを生じます。
- ③ ツール同士が合っているか
作図上をタンジェンシャルカッターでカットしたとき、作図とカットしたパターンが合っているかなど。

①の場合は、「カット条件」を再設定してください。(P. 2-22)

②と③の場合は、「ツール調整」を行って修正してください。(P. 3-11)

テストカットのパターンとカット（作図）の順番は、次の通りです。



1. テストカットするツールを「ツールセンタク」機能で選択します。(P. 2-21)

2. ローカルメニューを表示してください。

リモート状態のときは、**REMOTE LOCAL**を押してローカル状態にしてください。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>

3. テストカットをしたい場所にヘッドを移動します。

ジョグキーを押して、ヘッドを移動してください。

◀ ▶ ▲ ▼

<イドウ>	[mm]
00. 00	00. 00
スピード	コウソク>
ペン	アップ>

4. 移動モードを抜けます。

END または **C E**を押して、移動モードを抜けます。

ローカルメニューを表示します。ローカルメニューの1ページを表示しないときは、**PAGE (+)**を押して1ページ目を表示してください。

END

<イドウ>	[mm]
13. 00	15. 00
スピード	コウソク>
ペン	アップ>



[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>

5. 「テストカット」選択します。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>

F3 (+)

6. 「テストカット」を実行します。

(END) を押すとテストカットを実行します。

「テストカット」を取り消す場合は、(CE) キーを押します。手順 2 に戻ります。

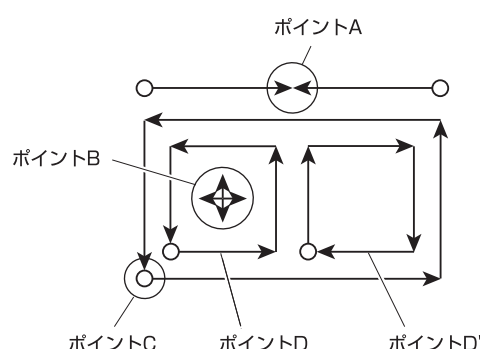
<テストカット> 1 / 1
END キー : ジョウシマス
CE キー : トリケシマス



[ローカル] 1 / 4
ツールセンタク ———>
カットジョウケン ———>
テストカット ———>

各ツールの状態チェック

「ツールセンタク」機能で選択したツールで「テストカット」機能を実行します。各ツールごとに確認事項を説明します。



ペン

チェックポイント	原因	対処	参照
ポイント A の接点が合わない	ペンの取り付けが不十分	ホルダーのネジを確実に締めてください。	P. 2-15
点線になったり、線が薄い	インク切れ	新しいペンに交換してください。	P. 2-15
	プレス値が弱い	プレス値を強くしてください。	P. 2-24
	スピードが速く、ペンが浮いている	スピード値を小さくしてください。	P. 2-24

タンジェンシャルカッター

チェックポイント	原因	対処	参照
ポイント A の接点が合わない	「エンド補正」値が少ない	「エンド補正」値を大きくしてください。	P. 2-25
	カッターが偏芯している	「ツール調整」機能の「偏芯調整」を行ってください。	P. 3-5
ポイント A の線がずれる	タンジェンシャルカッターの θ 角度が異常	「ツール調整」機能の「 θ 調整」を行ってください。	P. 3-7
切り残しがある	プレス値が弱い	プレス値を強くしてください。	P. 2-25

チェックポイント	原 因	対 処	参 照
コーナー部に切り残しがある	「スタート補正」値および「エンド補正」値が小さい	「スタート補正」値および「エンド補正」値を大きくしてください。	 P. 2-25
D と D' の大きさが違う	カッターが偏芯している	「ツール調整」機能の「偏芯調整」を行ってください。	 P. 3-6
C の切り込みが多い	「スタート補正」値が大きい	「スタート補正」値を小さくしてください。	 P. 2-25
	カッターが偏芯している	「ツール調整」機能の「偏芯調整」を行ってください。	 P. 3-6

罫引ローラー

チェックポイント	原 因	対 処	参 照
ポイント A の接点が合わない	カッターが偏芯している	「ツール調整」機能の「偏芯調整」を行ってください。	 P. 3-9
ポイント A の線がずれる	罫引きローラーの θ 角度が異常	「ツール調整」機能の「 θ 調整」を行ってください。	 P. 3-9
罫引きが弱い	プレス値が弱い	プレス値を強くしてください。	 P. 2-25
	コートボールに段ボール用のローラーを使用している	コートボール用のローラーを使用してください。	—
段ボールのフルートに沿った罫引きがやぶれる	「カット条件」機能の「プレス (Y)」の値が大きい	Y 軸方向に沿って、段ボールのフルートを置いてください。 「カット条件」機能の「プレス (Y)」の値を小さくしてください。	 P. 3-3  P. 2-25

偏芯カッター

チェックポイント	原 因	対 処	参 照
点線になる	偏芯カッターの取り付けが不十分	ホルダーのネジを確実に締めてください。	 P. 2-15
	スピードが遅い	スピード値を大きくしてください。	 P. 2-25
	プレス値が弱い	プレス値を強くしてください。	 P. 2-25
コーナー部が丸くなる	刃先の出し量が少ない	刃先の出し量を多くしてください。	 P. 2-11
	オフセット値が小さすぎる	オフセット値を大きくしてください。	 P. 2-25

ツール間の状態チェック

テストカットでツール間（ペンとタンジェンシャルカッター、ペンと罫引ローラー）の状態をチェック確認します。

確認方法は、ペンで作図した後、同じ位置でタンジェンシャルカッターまたは罫引ローラーで「テストカット」機能を実行し、ツール間の状態をチェックします。

以下に、10 種類のサンプルについての対処方法について説明します。サンプルには、調整項目が1つの場合や複数の場合があります。サンプルを参考に、調整が必要な項目を見極めてください。

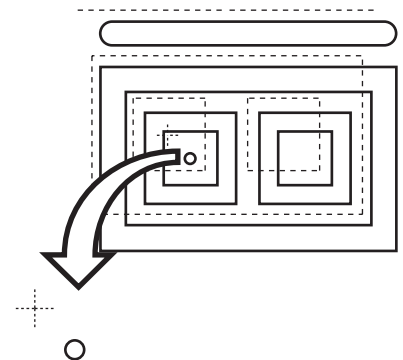
ここでは、ペンとタンジェンシャルカッターについて説明します。罫引ローラーの場合は、「タンジェンシャルカッター」を「罫引ローラー」に変えてお読みください。

サンプル A

ペンの中心に対して、タンジェンシャルカッターが進行方向に関係なく、ずれている。

対処方法

「ツール調整」の「カッター調整」機能の中にある「オフセット」調整をしてください。(P. 3-6)

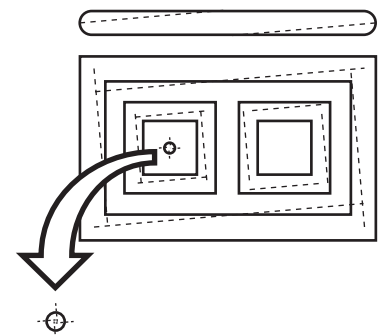


サンプル B

カットが時計方向（または反時計方向）に回転している。

対処方法

「ツール調整」機能の「カッター調整」機能の中にある「 θ 」調整をしてください。(P. 3-6)



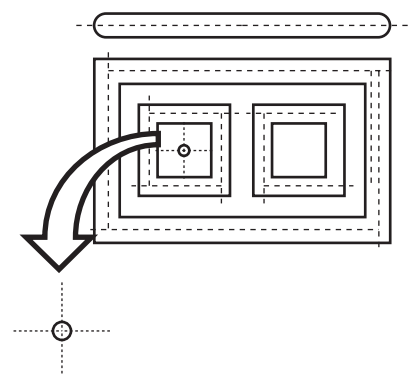
サンプル C

カット始点が手前すぎる（または奥すぎる）。

対処方法

「カット条件」機能の「スタート補正」値を調整してください。(P. 2-22)

「ツール調整」機能の「偏芯調整」のパターン A を調整してください。(P. 3-6)



サンプル D

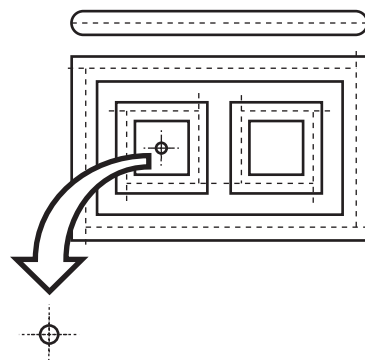
カット終点が長すぎる（または短すぎる）。

対処方法

「カット条件」機能の「エンド補正」値を調整してください。

(☞ P. 2-22)

「ツール調整」機能の「偏芯調整」のパターン A を調整してください。(☞ P. 3-6)

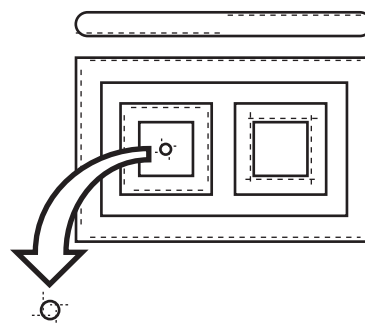


サンプル E

タンジェンシャルカッターが、進行方向右にずれている。

対処方法

「ツール調整」機能の「偏芯調整」のパターン B を調整してください。(☞ P. 3-6)

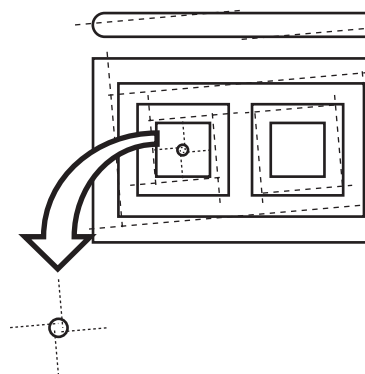


サンプル F

カットが時計方向（または反時計方向）に回転していて、カット始点が手前すぎる（または奥すぎる）。

対処方法

サンプル B とサンプル C の対処方法を参照してください。

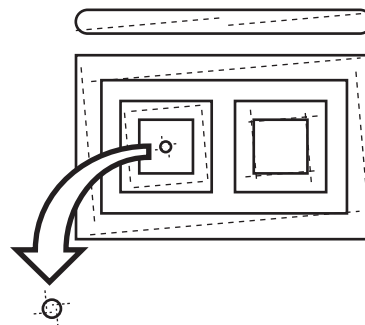


サンプル G

カットが時計方向（または反時計方向）に回転していて、タンジェンシャルカッターが右（または左）にずれている。

対処方法

サンプル B とサンプル E の対処方法を参照してください。

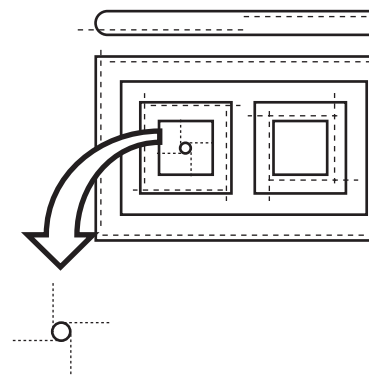


サンプル H

カット始点が手前（または奥）すぎていて、タンジェンシャルカッターが右（または左）にずれている。

対処方法

サンプル C とサンプル E の対処方法を参照してください。

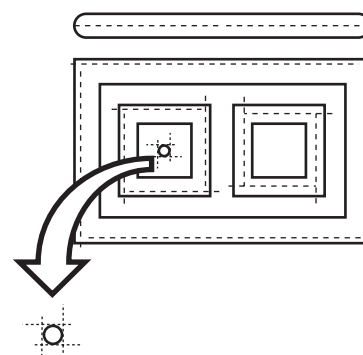


サンプル I

カット終点が長すぎていて（または短すぎる）、タンジェンシャルカッターが右（または左）にずれている。

対処方法

サンプル D とサンプル E の対処方法を参照してください。

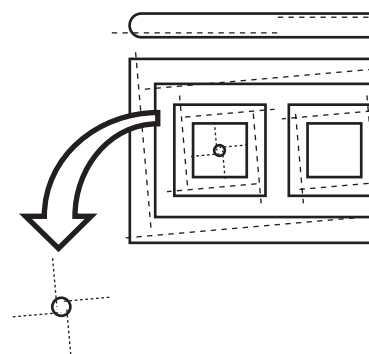


サンプル J

カットが時計方向（または反時計方向）に回転していて、カット終点が長すぎていて（または短すぎる）、タンジェンシャルカッターが右（または左）にずれている。

対処方法

サンプル B、サンプル D およびサンプル E の対処方法を参照してください。



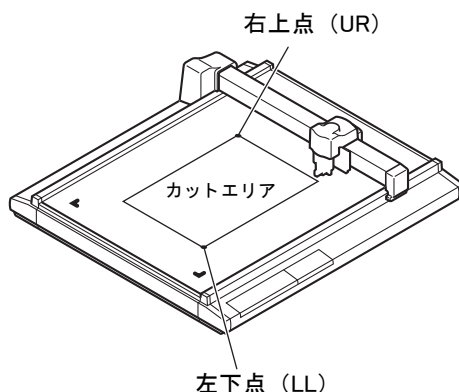
カットエリアの設定 [カットエリア]

本装置の電源をオンしたときは、カットエリアは最大になっています。

カットエリアを取り付けたワークのサイズに合わせたり、任意にカットしたいエリアを設定することができます。

カットエリアの設定は、設定したいカットエリアの左下点（LL:LowerLeft）と右上点（UR:Upper Right）を設定します。

設定したカットエリアをクリアするには、本装置の電源を再投入してください。カットエリアが最大に戻ります。



1. ローカルメニューを表示します。

リモート状態になっているときは、を押してローカル状態にします。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>



2. ローカルメニューの4ページ目を表示してください。

を数回押します。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>



3. [カットエリア]を選択します。

[ローカル]	4 / 4
カットエリア	——>
ジクホセイ	——>
ツールチョウセイ	——>



4. 現在設定してある LL 点（左下）に、ツールを移動します。

LCD には、コマンド原点からの座標を表示します。

<カットエリア>	[mm]
LL へ イドウ	→



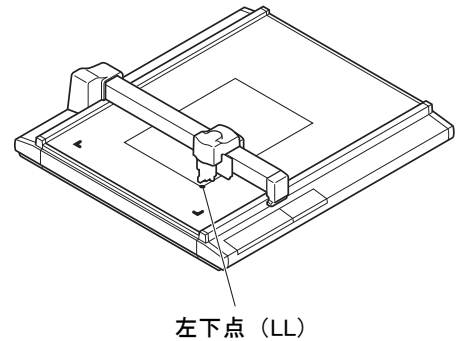
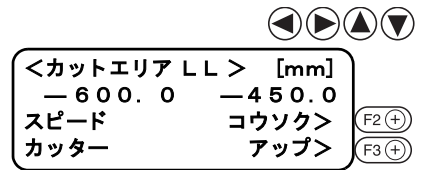


<カットエリア LL >	[mm]
— 600.0	— 450.0
スピード	コウソク>
カッター	アップ>

5. 設定したいカットエリアの左下に、ツールの先端を合わせます。

ジョグキーで、ツールの先端を設定したいカットエリアの左下点 (LL) に合わせます。

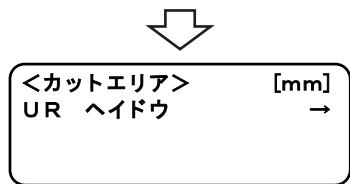
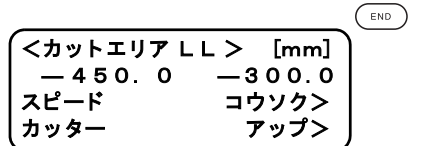
必要に応じて、ヘッドの速度を変更したり、ツールアップ／ダウンして合わせてください。



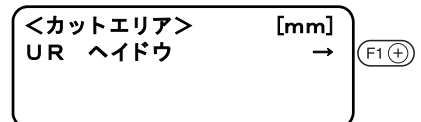
6. LL 点を登録します。

[END] を押して、値を登録します。

登録しないときは、[CE] を押します。手順3に戻ります。



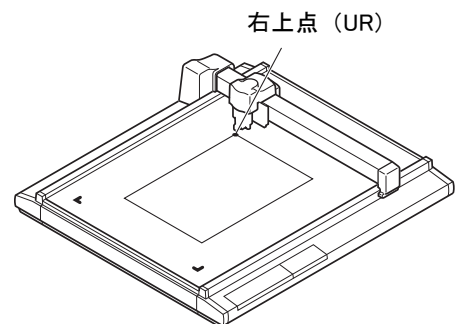
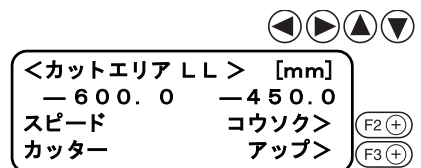
7. 現在設定してある UR 点（左下）に、ツールを移動します。
LCD には、コマンド原点からの座標を表示します。



8. 設定したいカットエリアの右上に、ツールの先端を合わせます。

ジョグキーで、ツールの先端を設定したいカットエリアの右上点 (UR) に合わせます。

必要に応じて、ヘッドの速度を変更したり、ツールアップ／ダウンして合わせてください。



9. UR 点を登録します。

を押して、値を登録します。手順 4 に戻ります。

登録しないときは、を押します。手順 4 に戻ります。

<カットエリア LL> [mm]	
380.0	112.0
スピード	コウソク>
カッター	アップ>



[ローカル]	4 / 4
カットエリア	——>
ジクホセイ	——>
ツールチョウセイ	——>

オリジン（作図原点）の設定

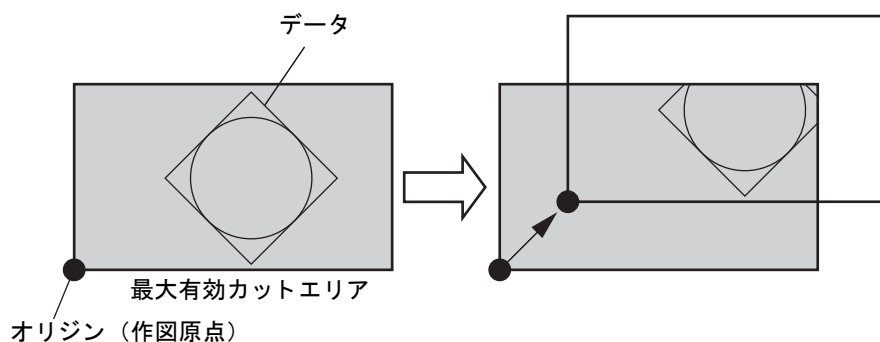
オリジンは、作図、カット、および罫引きする基準の点です。

オリジンを移動することにより、作図位置を移動できます。

また、オリジンを設定した座標は (0,0) になります。ジョグキーでヘッドを移動した場合、オリジンからの座標を LCD に表示します。

通常、オリジンは最大有効カットエリアの左下に設定されています。

「サンプルカット」機能では、オリジンのそばで各データをカット（罫引き、作図）します。



1. ローカルメニューを表示します。

リモート状態になっているときは、**REMOTE/LOCAL** を押してローカル状態にします。

1 ページから 4 ページまでのどのページを開いても構いません。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	—>	
カットジョウケン	—>	
テストカット	—>	

2. ジョグキーで、オリジンを設定する場所へヘッドを移動します。

現在、選択しているツール先の座標を表示します。

必要に応じて、移動スピードとツール先のアップ/ダウンを行います。

<イドウ>	[mm]	
382.6	565.0	
スピード	コウソク>	F2 (+)
ペン	アップ>	F3 (+)

3. オリジンを設定します。

<イドウ>	[mm]	ORIGIN
0.6	0.0	
スピード	コウソク>	
ペン	アップ>	



[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	—>	
カットジョウケン	—>	
テストカット	—>	

処理（作図・カット・罫引き）の中断

リモート状態でデータの処理中に、何らかの理由で処理を中断することができます。
ここでは、中断の方法と中断後に設定を変更できる機能について説明します。

中断と再開の方法

1. 本装置が動作中に **REMOTE LOCAL** を押します。
しばらくしてから本装置の動作が止まり、ローカル状態になります。



- 円の処理中はその円を処理後、止まります。
他の線分はベクトル単位で処理後、止まります。



2. 再び **REMOTE LOCAL** を押します。
リモート状態になり、処理を再開します。



中断後に設定できる機能

次のことができます。

- ・ カット条件を変更する
「カット条件の設定 [カットジョウケン]」 P. 2-22
- ・ 受信バッファに残っているデータをクリアする
「処理の中止 [データクリア]」 P. 2-38

処理の中止 [データクリア]

受信済みのデータを受信バッファからクリアします。
次の場合にデータをクリアします。

- ① 処理を中断したが、処理を取り止めたい
- ② 受信済みでまだ処理をしていないデータをクリアしたい
- ③ 「コピー」機能を実行したいデータを受信する前

1. リモート状態のときは、**REMOTE LOCAL** を押してローカル状態にします。
処理中の場合は、中断します。

[ローカル]		1 / 4	REMOTE LOCAL
ツールセンタク	_____>		
カットジョウケン	_____>		
テストカット	_____>		

2. ローカルメニューの 2 ページ目を表示します。

PAGE (+) キーを数回押します。

[ローカル]		2 / 4	PAGE (+)
データクリア	_____>		
コピー	_____>		
ヘッドタイヒ	_____>		

3. 「データクリア」を選択します。

F1(+)キーを押します。

[ローカル]	2 / 4	
データクリア	_____>	
コピー	_____>	
ヘッドタイヒ	_____>	

F1(+)

4. 「データクリア」を実行します。

「データクリア」を取り消す場合は、**CE**キーを押します。手順2に戻ります。

<テストカット>	1 / 1	
END キー	:	ジッコウシマス
CE キー	:	トリケシマス
ORG キー	:	ホセイクリア

END



[ローカル]	2 / 4	
データクリア	_____>	
コピー	_____>	
ヘッドタイヒ	_____>	

第3章 異常が発生した場合

この章では、思うようにカットができない場合や故障と思ったときの対処方法について説明します。

もくじ

こんなことが起きたら	3-2
フルートに沿った罫引きがやぶれる [カットジョウケン] > [プレス (Y)]	3-3
ツール同士が一致しない [ツールチョウセイ]	3-5
故障と思ったら	3-14
エラーメッセージを表示するトラブル	3-16

こんなことが起きたら

切り込みが足りない [カットジョウケン] > [プレスホセイ]

カッターがダウンしたとき、刃先出し量がワーク厚より出ているにもかかわらず、完全に切れない場合があります。

この場合、カッターがダウンするときの圧力を強くすることで確実にワークを切ることができます。プレス値に加算するプレス補正値を設定するか、プレス補正値を強くします。

設定方法は、第2章の「カット条件の設定」をご覧ください。((P. 2-22))

レシプロヘッドの場合は、ヘッドの高さが合っていないと、完全に切れない場合があります。

高さ調整つまみを左に回して、ヘッドを少し下げてください。

ワークの堅さなどにより、ヘッドの高さの調整が必要です。

始終点で切り残しがある [カットジョウケン] > [スタート/エンドホセイ]

カッターがダウンした位置、またはカッターアップした位置が完全に切れない場合があります。

スタート補正値を長く設定すると、カッターのダウンする位置が手前になります。((P. 2-22))

エンド補正値を長く設定すると、カッターのアップする位置が奥側になります。((P. 2-22))

円の始終点が合わない [ツールジョウセイ] > [エン θ ホセイ]

ワークの厚さ、硬度によってカットする円の始終点がずれることがあります。そのずれ量を補正することで、正円に近い円をカットすることができます。ずれ量は、円のサイズによって異なるため、本機能では半径の異なる5つの円について、ずれ量を補正します。

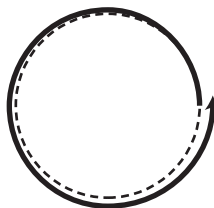
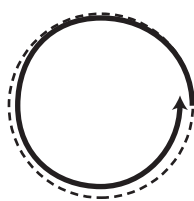
- ・ $R < 5$ の円
- ・ $5 \leq R < 10$ の円
- ・ $10 \leq R < 20$ の円
- ・ $20 \leq R < 50$ の円
- ・ $50 \leq R < 100$ の円
- ・ $R \leq 100$ の円



★ CAD によっては、補正できない場合があります。

比較的柔らかいワークの場合、正円より内側にカットします。

硬いワークの場合、正円より外側にカットします。



→ : カット方向
--- : 軌跡

調整方法：

次のように調整します。

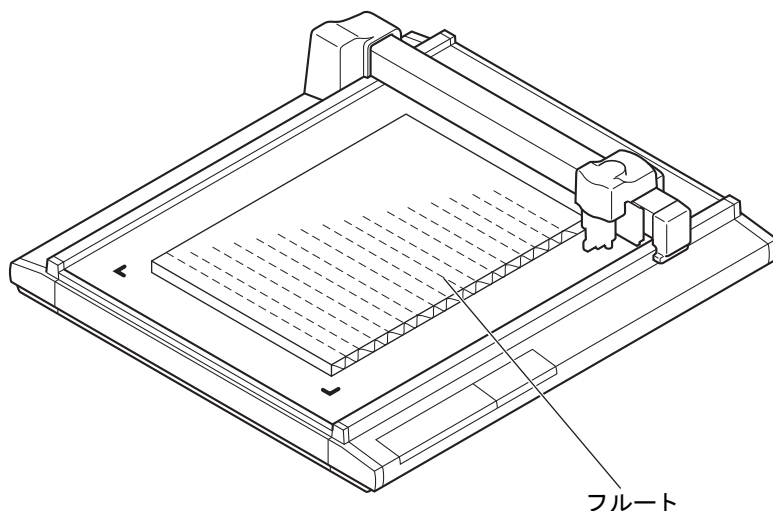
パターン		
調整方法	補正角度をプラス側に設定します。	補正角度をマイナス側に設定します。

フルートに沿った罫引きがやぶれる [カットジョウケン] > [プレス(Y)]

段ボールのフルートに沿って罫引きする場合、カット条件で設定したプレス値では強く、やぶれてしまうことがあります。

調整方法：

次のように調整します。



段ボールのフルートを本装置のY軸に沿うように置きます。
Y軸方向の罫引き圧力を設定するため、カット条件のプレス値から、どのくらい圧力を弱くするか設定します。 (P. 2-22)

トンボが読めない場合 [ツールチョウセイ] > [ライトポイント]

トンボが読めない場合、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、またはトンボ検出の設定が間違っている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. ボールペンホルダにボールペン (BK-70) を取り付けます。

(P. 2-15)

2. ローカルメニューの4ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	—>	
カットジョウケン	—>	
テストカット	—>	

3. [ツールチョウセイ] を選択します。

[ローカル]	4 / 4	
カットエリア	—>	
ジクホセイ	—>	
ツールチョウセイ	—>	F3 (+)

4. ツールチョウセイの2ページ目を表示してください。

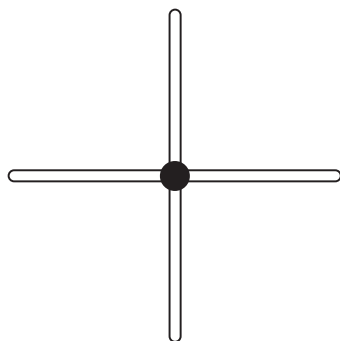
PAGE (+) を1回押します。

<ツールチョウセイ>	1 / 2	PAGE (+)
B カッターチョウセイ	—>	
C ローラーチョウセイ	—>	
エン θ ホセイ	—>	

5. [ライトポインタ]を選択します。
ライトポインタ位置調整のメニューに変わります。

<ツールチョウセイ> 2/2
ライトポインタ → (F1(+))

6. 【ジッコウ】を選択します。
縦・横の長さが 10mm の十字パターンを作図します。
ライトポインタが点灯し、十字パターンの中央に移動します。



● : ライト ポインタ
○ : ペン

<ライトポインタ イチ> 1/1
ポインタ X +0. 0 mm >
ポインタ Y +0. 0 mm >
ジッコウ → (F3(+))

7. (F1(+)) (F2(+)) またはジョグキーを押して、ポインタを十時パターンの中央に移動します。
-99.9mm ~ +99.9mm (0.1mm ピッチ)

<ライトポインタ イチ> 1/1
ポインタ X +1. 5 mm > (F1(+))
ポインタ Y - 0. 5 mm > (F2(+))
ジッコウ →

8. (END)を押して調整値を登録します。
登録しないときは、(CE)を押します。

<ライトポインタ イチ> 1/1
ポインタ X +1. 5 mm > (END)
ポインタ Y - 0. 5 mm >
ジッコウ → (CE)

ツール同士が一致しない [ツールチョウセイ]

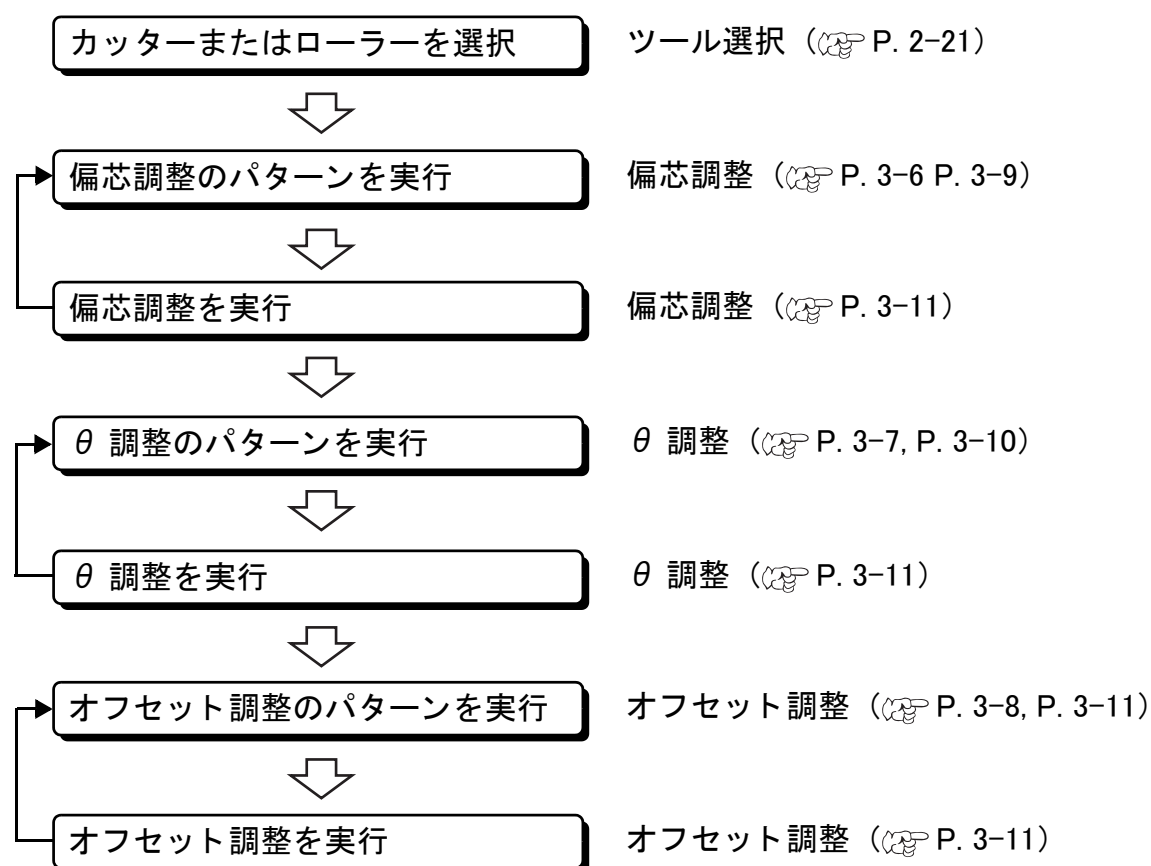
作図とカット、または作図と罫引きローラがずれているとき、そのずれを調整します。
各ツールのずれを調整するには、「ツール調整」機能の「カッター調整」および「ローラー調整」を行います。

ツール調整機能を実行するときは、各ツールのスピードと加速度を次のように設定してください。スピードや加速度が速いと正確に調整できません。

スピード : 20 cm/s

加速度 : 0.1 G

確認と調整の流れ



ツール調整の概要

ツール調整には、次の3種類があります。

- ① 低圧用タンジェンシャルカッターの調整「カッター調整」
- ② ローラー用の調整「ローラー調整」および高圧用タンジェンシャルカッターの調整「カッター調整」
- ③ 作図した円とタンジェンシャルカッターが合うように調整する「円 θ 補正」があります。

カッター調整

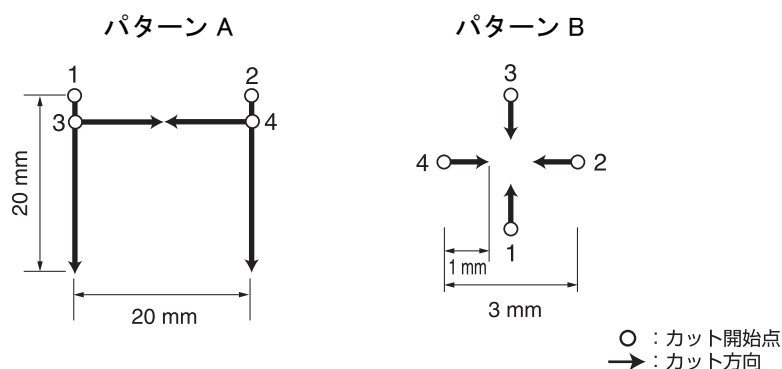
カッター調整には、次の3種類の調整があります。

- ① 刃先やツールの偏芯を調整する「偏芯調整」
- ② カッターの回転角度を調整する「 θ 調整」
- ③ タンジェンシャルカッターとペンのずれを調整する「オフセット調整」

偏芯調整

刃先を交換した場合やツールを付け替えた場合に、偏芯する可能性があります。偏芯していた場合の例と調整方法について説明します。

調整用のパターンは、次の2種類を同時にカットします。パターンの大きさとカットする順番を示します。



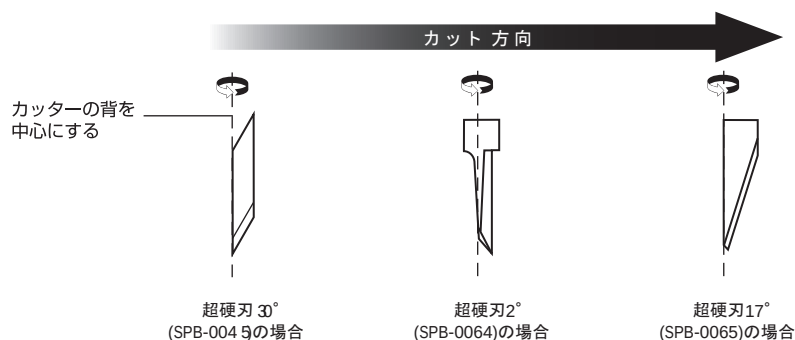
調整方法：

次のように調整します。

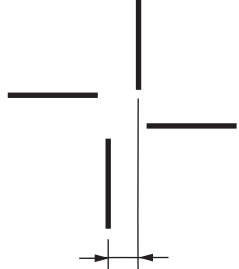
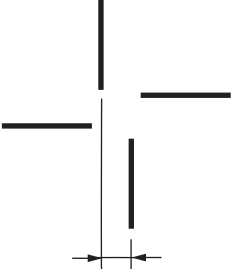
パターン A では、刃先とカッターホルダーの中心との関係を確認し、目的に合わせて、中心の位置を調整します。

通常は、はみ出しやすき間がないように調整します。下図のようにカッターの背を中心位置に調整します。

サンプルパターン	パターン A	
調整方法	A の値を小さくすると、はみ出しが小さくなります。	A の値と大きくすると、すき間が小さくなります。

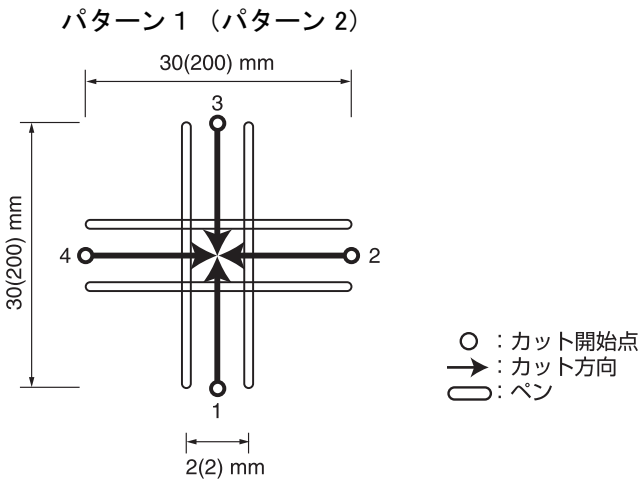


パターン B は、ツールが傾いて取り付けられている場合の調整です。X 軸および Y 軸の各線が、一直線上に並ぶように調整します。

サンプルパターン	パターン B	
		
調整方法	B の値に、ずれた長さの 1/2 をプラス値として入力します。	B の値に、ずれた長さの 1/2 をマイナス値として入力します。

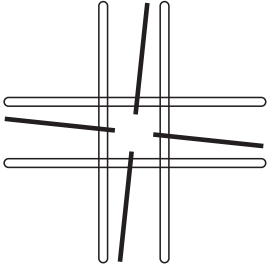
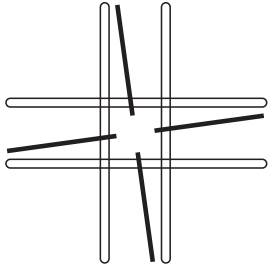
θ 調整

タンジェンシャルカッターの回転角度を調整します。
調整方法は、作図したパターンに対してカットしたパターンの回転角度のズレを調整します。
調整用のパターンは、パターン 1 とパターン 2 の 2 種類です。パターン 1 とパターン 2 の違いは、大きさのみです。
パターンの大きさとカットする順番を示します。() 内の寸法値は、パターン 2 の寸法値です。



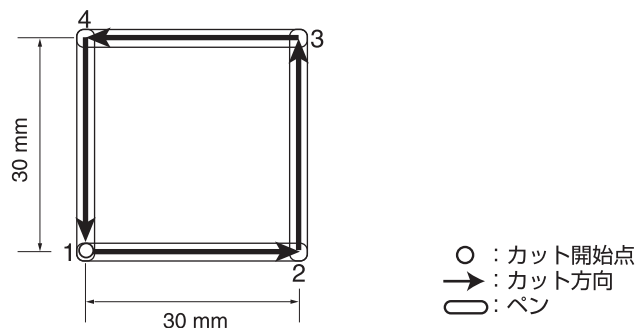
調整方法 :

次のように調整します。

サンプルパターン	パターン 1 (パターン 2)	
		
調整方法	時計方向に回転している場合は、カッター θ 値を小さくします。	反時計方向に回転している場合は、カッター θ 値を大きくします。

オフセット調整

作図したパターンに対して、カットしたパターンのX軸およびY軸のずれ量を調整します。
調整用のパターンは、1種類です。パターンの大きさとカットする順番を示します。



調整方法：

次のように調整します。

サンプルパターン		
調整方法	カッターが右方向にずれている場合は、カッターX値を大きくします。	カッターが左方向にずれている場合は、カッターX値を小さくします。

サンプルパターン		
調整方法	カッターが上方方向にずれている場合は、カッターY値を大きくします。	カッターが下方方向にずれている場合は、カッターY値を小さくします。

ローラー調整

ローラー調整には、次の3種類の調整があります。

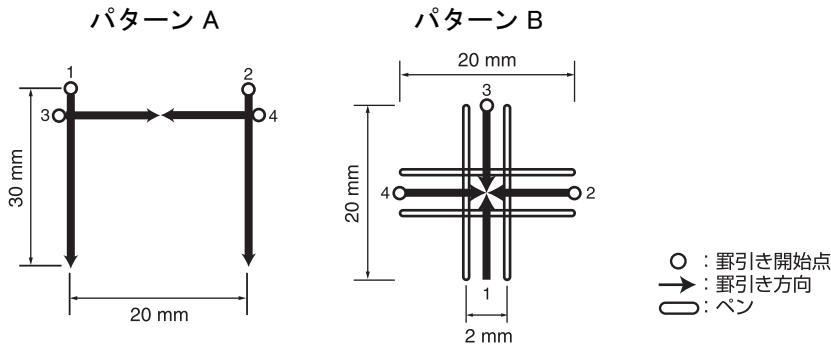
- ①ツールの偏芯を調整する「偏芯調整」
- ②ローラーの回転角度を調整する「 θ 調整」
- ③ローラーとペンのずれを調整する「オフセット調整」

偏芯調整

ツールを付け替えた場合に、偏芯する可能性があります。偏芯していた場合の例と調整方法について説明します。

調整用のパターンは、次の2種類です。パターン A は罫引き、パターン B は作図と罫引きです。パターンの大きさと罫引きする順番を示します。

パターン A は、タンジェンシャルカッターと違い、偏芯していなくても左右にはみ出します。



調整方法：

パターン A では、刃先がローラーホルダーの中心からずれている場合の調整です。

	パターン A	
サンプルパターン		
調整方法	A の値に、縦線からはみ出た長さをマイナス値として入力します。	A の値に、縦線までの足りない長さをプラス値として入力します。

パターン B は、ツールが傾いて取り付けられている場合の調整です。X 軸および Y 軸の各線が、一直線上に並ぶように調整します。

	パターン B	
サンプルパターン		
調整方法	B の値に、ずれた長さの 1/2 をマイナス値として入力します。	B の値に、ずれた長さの 1/2 をプラス値として入力します。

θ 調整

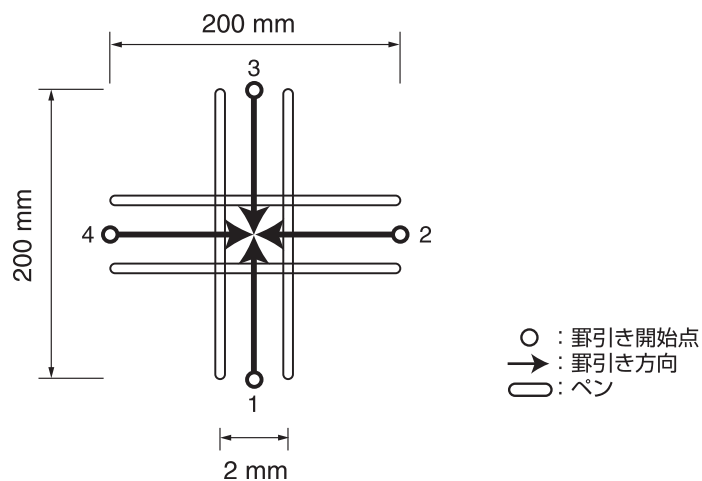
ローラーの回転角度を調整します。

調整方法は、作図したパターンに対して罫引きしたパターンの回転角度のずれを調整します。

調整用のパターンは、1 種類です。

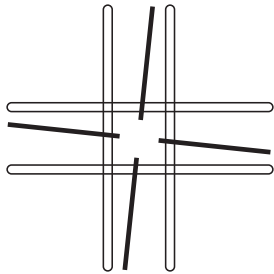
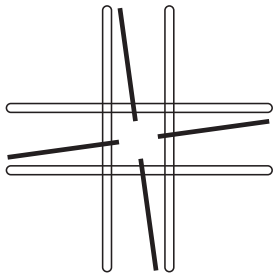
パターンの大きさとカットする順番を示します。

パターン 1



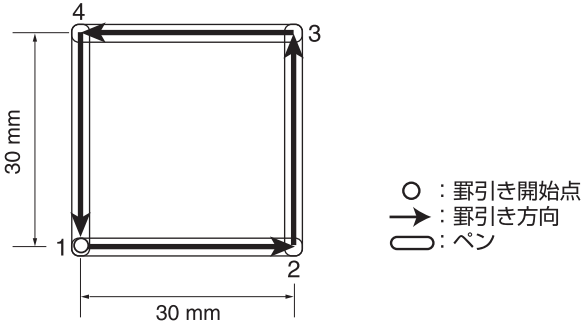
調整方法：

次のように調整します。

サンプルパターン		
調整方法	時計方向に回転している場合は、ローラー θ 値を小さくします。	反時計方向に回転している場合は、ローラー θ 値を大きくします。

オフセット調整

作図したパターンに対して、罫引きしたパターンの X 軸および Y 軸のずれ量を調整します。
調整用のパターンは、1 種類です。パターンの大きさとカットする順番を示します。



調整方法：

次のように調整します。

サンプルパターン		
調整方法	ローラーが右方向にずれている場合は、ローラー X 値を大きくします。	ローラーが左方向にずれている場合は、ローラー X 値を小さくします。

サンプルパターン		
調整方法	ローラーが上方方向にずれている場合は、ローラー Y 値を小さくします。	ローラーが下方方向にずれている場合は、ローラー Y 値を大きくします。

ツール調整方法

「ツール調整」には、カッター調整およびローラー調整があります。
ここでは、カッター調整を例にとり説明します。

1. ヘッドにペンとタンジェンシャルカッターを取り付けます。(P. 2-15, P. 2-15)
2. ローカルメニューの 4 ページ目を表示してください。
(PAGE+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	(PAGE+)
ツールセンタク	—>	
カットジョウケン	—>	
テストカット	—>	

3. [ツールチョウセイ] を選択します。

[ローカル]	4 / 4	(F3+)
カットエリア	—>	
ジクホセイ	—>	
ツールチョウセイ	—>	

4. [カッターチョウセイ]を選択します。

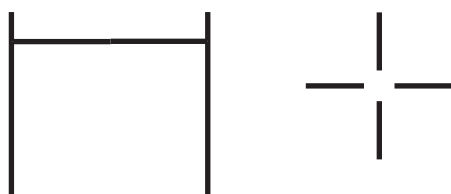
偏芯調整のメニューに変わります。

左の表示は、Cユニットにタンジェンシャルカッターを設定している場合、Bユニットにローラーを設定している場合です。

<ツールチョウセイ>	1 / 2	
B カッターチョウセイ	———>	F1 (+)
C ローラーチョウセイ	———>	
エン θ ホセイ	———>	

5. カッターの偏芯度を確認するため、[ジッコウ]を選択し、パターン A とパターン B をカットします。

正常なパターン A 正常なパターン B



—— : カッター

<チョウセイ>	ヘンシン 1 / 3	
A (ナガサ)	** . **>	
B	** . **>	
ジッコウ	———>	F3 (+)

6. それぞれの値を入力します。

[A] にはパターン A での調整値を入力。

[B] にはパターン B での調整値を入力。

<チョウセイ>	ヘンシン 1 / 3	
A (ナガサ)	** . **>	F1 (+)
B	** . **>	F2 (+)
ジッコウ	———>	

7. 手順 5 と手順 6 を繰り返します。

正常なパターンになるまで、繰り返します。

8. チョウセイメニューの 2 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

θ 調整のメニューに変わります。

<チョウセイ>	ヘンシン 1 / 3	PAGE (+)
A (ナガサ)	** . **>	
B	** . **>	
ジッコウ	———>	

9. 調整用のパターンを選択します。

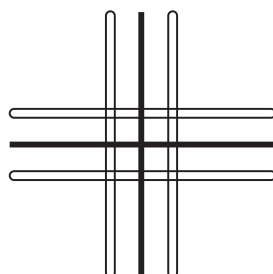
1, 2

<チョウセイ>	θ	2 / 3	
カッター θ	** . **>		
パターン No.	* 1>		F2 (+)
ジッコウ	———>		

10. θ 角度を確認するため、[ジッコウ]を選択します。

ペンで作図した後、タンジェンシャルカッターでカットします。

正常なパターン 1 (2)



○ : ペン
—— : カッター

<チョウセイ>	θ	2 / 3	
カッター θ	** . **>		
パターン No.	* 1>		
ジッコウ	———>		F3 (+)

11. [カッター θ] に値を入力します。

値を大きくすると、反時計方向に回転します。

値を小さくすると、時計方向に回転します。

<チョウセイ>	θ	2 / 3	
カッター θ	** . **>		F1 (+)
パターン No.	* 1>		
ジッコウ	———>		

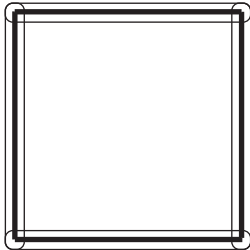
12. 手順 10 と手順 11 を繰り返します。

正常なパターンになるまで、繰り返します。

13. チョウセイメニューの 3 ページ目を表示してください。
を数回押します。
オフセット調整のメニューに変わります。

<チョウセイ> θ 2 / 3			PAGE (+)
カッター θ	**.	**>	
パターン No.		* 1>	
ジッコウ		——>	

14. ずれ量を確認するため、[ジッコウ]を選択します。
ペンで作図した後、タンジェンシャルカッターでカットします。
正常なパターン



○：ペン
—：カッター

<チョウセイ> オフセット 3 / 3			F3 (+)
カッター X	**.	**>	
カッター y	**.	**>	
ジッコウ		——>	

<チョウセイ> オフセット 3 / 3			F1 (+) F2 (+)
カッター X	**.	**>	
カッター y	**.	**>	
ジッコウ		——>	

15. それぞれの値を入力します。
[カッター X]には、X 軸方向のずれ量を入力します。
[カッター Y]には、Y 軸方向のずれ量を入力します。

16. 手順 14 と手順 15 を繰り返します。
正常なパターンになるまで、繰り返します。

17. 調整値を登録します。
登録しないときは、(CE)を押します。

<チョウセイ> オフセット 3 / 3			END
カッター X	**.	**>	
カッター y	**.	**>	
ジッコウ		——>	

故障と思ったら

LCD にエラーメッセージを表示しないときのトラブルの対処方法について説明します。
ここで説明している以外のトラブルで、LCD にエラーメッセージを表示する場合は、本章の「エラーメッセージを表示するトラブル」をご覧ください。(☞ P. 3-16)

電源をオンにしても全く動かない

原 因	対処方法	参 照
電源ケーブルは確実に接続してありますか？	電源ケーブルを正しく接続してください。	☞ P. 1-12
EMERGENCY スイッチを押してありませんか？	EMERGENCY スイッチを解除してください。	☞ P. 1-15

CAD からデータを送信しても動かない

原 因	対処方法	参 照
ローカル状態になっていませんか？	リモート状態にしてください。	☞ P. 1-16
インターフェースケーブルは確実に接続してありますか？	インターフェースケーブルを正しく接続してください。	☞ P. 1-11

データを送信するとエラーが発生する

原 因	対処方法	参 照
通信条件が合っていますか？	コンピュータ側の条件に合わせてください。	☞ P. 1-18
コンピュータ側とプロッタ側のコマンドは合っていますか？	プロッター側のコマンドに合わせてください。	☞ P. 1-23

ツールが紙の上を引きずる

原 因	対処方法	参 照
紙（シート）にシワやタワミがありませんか？	紙（シート）のシワやタワミを伸ばしてください。	☞ P. 2-9
ヘッドの高さは、低すぎませんか？	ワークの厚みに合わせて、ヘッドの高さを調整してください。	☞ P. 2-18
ペンのアップ／ダウン動作が不良ですか？	電源をオフにした状態で、ヘッド A を上下に動かしてください。ヘッド A が正常にアップ／ダウンしない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。	—

作図した線が点線になる／かすれる

原 因	対処方法	参 照
A ユニットのネジが緩んでいませんか？	A ユニットのネジを締め直してください。	 P. 2-15
作図スピードが速すぎませんか？	スピード値を遅くしてください。	 P. 2-24
作図圧力が弱すぎませんか？	プレス値を強くしてください。	 P. 2-24
ペンのインクが終わっていませんか？	新しいペンに交換してください。	 P. 2-15

レシプロ振動しない

原 因	対処方法	参 照
レシプロ振動する軸の油分が不足していませんか？	グリスを少量、軸に添付して下さい。	 P. 7-17
シンドウをオフに設定していませんか？	シンドウを 1 ～ 5 に設定して下さい。復帰しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。	 P. 2-24

エラーメッセージを表示するトラブル

本装置に異常が発生すると、LCD にエラーメッセージを表示します。
エラーの原因と対処方法について説明します。

対処できるエラー

ここでは、お客様が対処できるエラーについて説明します。

エラーメッセージ	原因	対処方法
エラー 10 コマンド エラー 11 パラメータ エラー 12 デバイス	本装置側とコンピュータ側の通信条件が違っています。	通信条件を合わせてください。 ( P. 1-18)
エラー 13 ポリゴン	多角形バッファがオーバーフローしました。	多角形データを分割して送信してください。
エラー 20 I/O	本装置側とコンピュータ側の通信条件が違っています。	通信条件を合わせてください。 ( P. 1-18)
	電源をオンする順番が違います。	コンピュータの電源をオンしてから、本装置の電源をオンしてください。
エラー 27 バッファオーバー	シリアルインターフェイスで異常が発生しました。	通信条件を合わせてください。 ( P. 1-18)
エラー 30 オペレーション	カットなどを中断している間に、通信条件を変更するなど不当なキーオペレーションをしました。	不当なキーオペレーションはしないでください。
	有効エリアが A3 サイズ未満で、アスキーダンプを実行しました。	有効エリアを A3 サイズ以上に設定してから、実行してください。
	有効エリアが A3 サイズを確保できない位置にオリジンを設定し、アスキーダンプを実行しました。	
エラー 31 データナシ	データを受信していない状態でコピー機能を実行しました。	一度コピーしたいデータをコンピュータから送信しカットした後、コピー機能を実行してください。 ( P. 4-4)
エラー 32 データがオオキイ	コピーしようとするデータの容量が 1M バイトを越えています。	1M バイト未満のデータを送信してください。

エラー 3 6 トンボケンシュツ	トンボ検出ができませんでした。	用紙がカールしていないか確認してください。
		トンボ検出開始点の指定が正しいか確認してください。( P. 5-13)
		黒または白色のトンボが印刷してあるか確認してください。
		トンボ間に印刷や汚れがないか、ゴミが付着していないか確認してください。
		トンボ検出の各種設定に誤りがないか確認してください。( P. 5-10)
		上記の確認事項に異常が無いのにトンボが検出できない場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー 3 6 トンボケンシュツ データソウシンノ テイシゴニ [データクリア] シテクダサイ ー P U S H A N Y K e y ー	トンボ検出ができませんでした。	いずれかのキーを押すとローカルに戻ります。データの送信を停止し、データクリアをしてください。( P. 2-38)
エラー 6 2 バキューム／チルト	ブロアーに過電流が流れました。	プロッタとブロワの電源をオフにして、しばらくしてから電源をオンにしてください。
エラー 7 5 レシプロカッター	①カット条件が適切ではありません。	①カット条件を適切な値に設定して下さい。( P. 2-22)
	②刃が磨耗しています。	②新品刃に交換してください。ください。( P. 2-16)
エラー 9 1 トンボイチ	トンボの位置が、センサー移動の範囲外にある。	トンボがセンサーの移動範囲内に入るように、ワークを移動してください。
*** オフスケール ***	データが有効カットエリアからはみ出ています。	①処理を中止し、データクリアをしてください。( P. 2-38) ②有効カットエリアを広げるか、有効カットエリア内にデータを入れてください。

対処できないエラー

ここで説明するエラーが発生したときは、直ちに電源をオフしてください。
しばらくして、電源をオンしてもメッセージを表示するときは、直ちに電源をオフにして、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

エラーメッセージ	エラーメッセージ
エラー 00 メイン ROM	エラー 42 X オーバーカレント
エラー 01 サーボ ROM	エラー 43 Y オーバーカレント
エラー 02 メイン RAM	エラー 46 ペンセンサー
エラー 03 サーボ RAM	エラー 50 X センサー
エラー 04 EEPROM	エラー 51 Y センサー
エラー 05 ハンドシェイク	エラー 52 θ ゲンテン
エラー 06 バッファ	エラー 53 Z ゲンテン
エラー 08 パワー	エラー 70 θ オーバーロード (* 1)
エラー 12 デバイス	エラー 71 θ オーバーカレント
エラー 20 I / O	エラー 72 カッター Z ロード
エラー 40 X オーバーロード	エラー 73 ローラー Z ロード
エラー 41 Y オーバーロード	エラー 90 F / W

- (* 1) 「エラー 70 θ オーバーロード」は、ヘッドの高さが高すぎたり、B ユニットのツールがワークに届かず θ 回転した場合にも発生します。
ワークに接するまでツールを下げてから、再度データを送信した場合に「エラー 70 θ オーバーロード」が発生したら、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

第4章 応用機能

この章では、便利な応用機能について説明します。

もくじ

ペン番号の割り付け [トウサモード] > [ペンNo. ワリツケ].....	4-2
同一データの再カット [コピー].....	4-4
回数切りの設定 [トウサモード] > [カイスウキリ].....	4-6
一筆書きの設定 [トウサモード] > [ヒトデガキ].....	4-8
座標軸の回転方向の設定 [トウサモード] > [ローテート].....	4-9
カッターのストローク設定 [トウサモード] > [Z ストローク].....	4-10
表示単位の設定 [トウサモード] > [サビョウヒョウシ].....	4-11
偏芯カッターの捨て切り動作 [トウサモード] > [ステキリ].....	4-12
印刷済みの罫線に機械軸を合わせる [ジクホセイ].....	4-13
カットエリアを広げる [エキスパント].....	4-15

ペン番号の割り付け[ドウサモード]>[ペン No. ワリツケ]

データ上のペン番号を、本装置のどのツールに割り付けるか設定します。
本装置には、6本までのペンを各ツールに割り付けることができます。

ここでは、次の例で操作手順を説明します。

ペン1（作図するデータのペン番号）→ペン

ペン2（カットするデータのペン番号）→カッター2

このように設定すると、ペン1とペン2のデータを一度に作図してカットできます。

1. ローカルメニューの3ページ目を表示してください。

を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード]を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

3. ドウサモードの5ページ目を表示してください。

を数回押します。

<ドウサモード>	1 / 6	
Z ストローク	* 7 mm>	
カイスウギリ	——>	
リザーブ		

4. [ペン No. ワリツケ]を選択します。

<ドウサモード>	5 / 6	
ペン No. ・ワリツケ	——>	
リザーブ		
ザヒョウヒョウジ	* ミリ>	

5. ヘッドを[B]から[A]に変更します。

B, A

<ペン No. ・ワリツケ>	1 / 6	
ペン1		
ヘッド	* B>	
ツール*	カッター1>	

6. ツールを[ペン]に設定します。

ペン, 偏芯カッター

<ペン No. ・ワリツケ>	1 / 6	
ペン1		
ヘッド	A>	
ツール	* ペン>	

7. 「ペン2」の設定メニューを表示します。

<ペン No. ・ワリツケ>	1 / 6	
ペン1		
ヘッド	A>	
ツール	* ペン>	

8. ヘッドを[A]から[B]に変更します。

A, B

<ペン No. ・ワリツケ>	2 / 6	
ペン2		
ヘッド	* A>	
ツール	* カッター1>	

9. で、ツールを[カッター2]に設定します。

カッター1, カッター2

<ペン No. ・ワリツケ>	2 / 6	
ペン2		
ヘッド	B>	
ツール	カッター2>	

10. 値を登録します。

登録しないときは、**CE**を押します。

END

＜ペン No. ・ワリツケ＞ 2／6
 ペン 2
 ヘッド B＞
 ツール カッター 2＞



〔ローカル〕 3／4
 ツウシンジョウケン ———＞
 ドウサモード ———＞
 セルフテスト ———＞

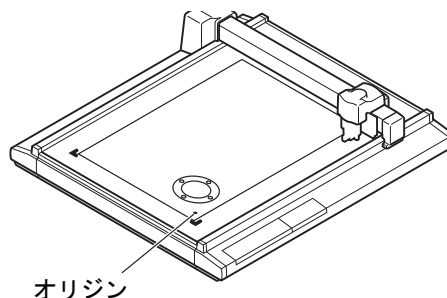
同一データの再カット [コピー]

1度カットしたデータをオフライン状態で再カットすることができます。
この機能を使うと、同じデータを何回もコンピュータから送信する必要がありません。

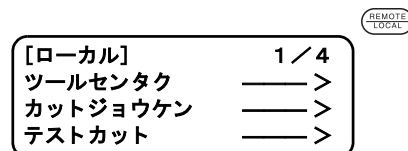


★ コピーするデータを受信する前に、「データクリア」を実行し、必ず受信バッファをクリアしてください。「データクリア」をしないと、受信バッファ内にある他のデータもコピー対象になります。

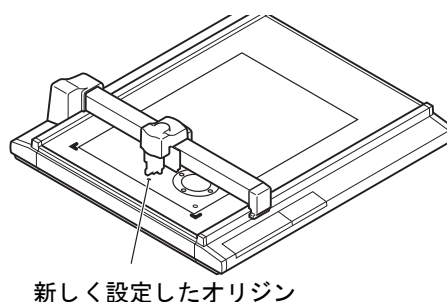
1. 「データクリア」を実行します。(☞ P. 2-38)
コピーしたいデータを受信する直前に、「データクリア」を実行してください。
2. コピーしたいデータをカットします。



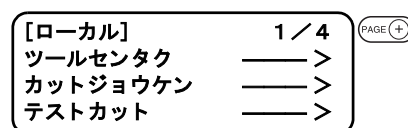
3. ローカル状態にします。



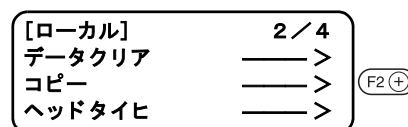
4. ジョグキーでオリジンを移動します。(☞ P. 2-37)
コピーする位置にオリジンを再設定してください。オリジンを設定し直さないと、同じ場所でカットしてしまいます。



5. ローカルメニューの2ページ目を表示します。



6. [コピー]を選択します。

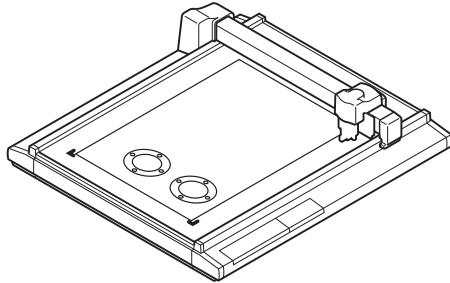


7. [コピー]を実行します。

(END)を押して、コピーを実行します。

実行しないときは、(CE)を押します。

もう一度、カットする場合は、手順4から行ってください。



END

<コピー>	1 / 1
END キー : ジッコウシマス	
CE キー : トリケシマス	



[ローカル]	2 / 4
データクリア	——>
コピー	——>
ヘッドタイヒ	——>

回数切りの設定 [ドウサモード] > [カイスウギリ]

プレス値を変えながら、同一データを最大 5 回までカットすることができます。この機能を使用すると、一度ではカットできないワークを効率的にカットできます。ただし、B ユニットでの回数切りは無効になります。

また、データの区切りを設定するための判定時間を設定します。設定した時間内に次のデータを受信しなければ、回数切りを開始します。

■設定値

判定時間：オフ, 5, 15, 30, 45, 60 Sec

プレス 1：オフ, 500 ~ 5000 g * 1

プレス 2：オフ, 500 ~ 5000 g * 1

プレス 3：オフ, 500 ~ 5000 g * 1

プレス 4：オフ, 500 ~ 5000 g * 1

プレス 5：オフ, 500 ~ 5000 g * 1

* 1：RC モデルでは、1000 g ~ 5000 g までです。RT モデルでは、500 g ~ 1500 g までです。

プレス 1 からプレス 5 にオフを設定すると、回数切りを行いません。

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

 を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

3. [カイスウギリ] を選択します。

<ドウサモード>	1 / 6	
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	——>	
リザーブ		

4. [ハンテイジカン] を設定します。

オフ, 5, 15, 30, 45, 60(s)

<カイスウギリ>	1 / 2	
ハンテイジカン 1 5 >		
プレス 1	* オフ >	
プレス 2	* オフ >	

5. 1 回目と 2 回目のカットプレス値を設定します。

<カイスウギリ>	1 / 2	
ハンテイジカン	1 5 >	
プレス 1	5 0 0 g >	
プレス 2	5 0 0 g >	

6. [カイスウギリ] の 2 ページ目を表示してください。

 を数回押します。

<カイスウギリ>	1 / 2	
ハンテイジカン	1 5 >	
プレス	5 0 0 g >	
プレス	5 0 0 g >	

7. 3 回目、4 回目および 5 回目のカットプレス値を設定します。

<カイスウギリ>	2 / 2	
プレス 3	* オフ >	
プレス 4	* オフ >	
プレス 5	* オフ >	

8. 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、CE を押します。

END

<カイスウギリ>	2 / 2
プレス3	7 0 0 g >
プレス4	9 0 0 g >
プレス5	1 0 0 0 g >



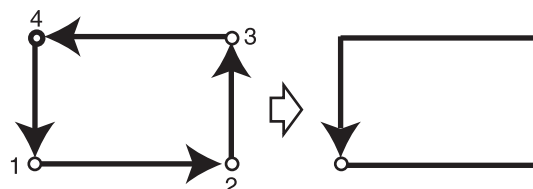
[ローカル]	3 / 4
ツウシンジョウケン	_____ >
ドウサモード	_____ >
セルフテスト	_____ >

一筆書きの設定 [ドウサモード] > [ヒトデガキ]

受信データの線分が連続していない次のようなデータを、一筆書きの要領でカットします。
トンボセンサーを使用する場合は、本機能は無効です。

■設定値

- オフ : 一筆書きをしない
オン : 一筆書きを実行
ソート : ツールに近い場所を開始点として一筆書きを実行



○ : カット開始点
→ : カット方向

1. ローカルメニューの3ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	_____>	
カットジョウケン	_____>	
テストカット	_____>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	_____>	
ドウサモード	_____>	
セルフテスト	_____>	

3. ドウサモードの2ページ目を表示してください。

PAGE (+) を押します。

<ドウサモード>	1 / 6	
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	_____>	
リザーブ		

4. [ヒトデガキ] を設定します。

オフ, オン, ソート

<ドウサモード>	2 / 6	
ジドウタイヒ	* 1 s >	
ステギリ	* オフ >	
ヒトデガキ*	* オフ >	

5. 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、CE を押します。

<ドウサモード>	2 / 6	
ジドウタイヒ	* 1 s >	
ステギリ	* オフ >	
ヒトデガキ	ソート >	

END

PAGE (+)

F2 (+)

PAGE (+)

F3 (+)

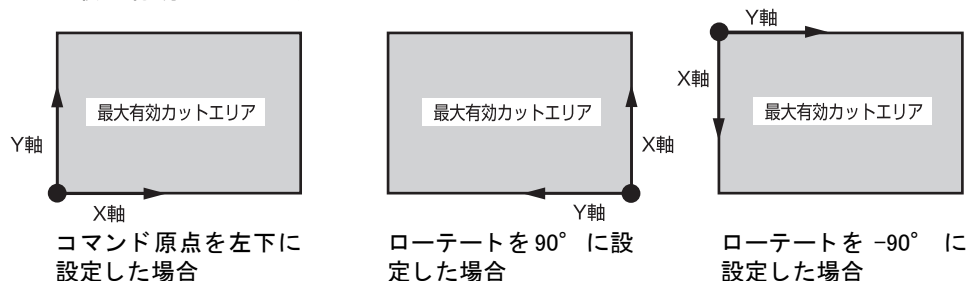
END

座標軸の回転方向の設定 [ドウサモード] > [ローテート]

コマンド原点を左下に設定している場合、CAD に合わせて座標軸を回転方向を設定します。

■設定値

- + 90° : 最大有効カットエリアの右下
- 90° : 最大有効カットエリアの左上



- ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	_____>	
カットジョウケン	_____>	
テストカット	_____>	

- [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	_____>	
ドウサモード	_____>	F2 (+)
セルフテスト	_____>	

- ドウサモードの 3 ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

<ドウサモード>	1 / 6	PAGE (+)
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	_____>	
リザーブ	_____>	

- [ローテート] を設定します。

+90° , -90°

<ドウサモード>	3 / 6	
ローテート	- 90° >	F1 (+)
コマンド	_____>	
コマンド SW	* ムコウ>	

- 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、**CE** を押します。

<ドウサモード>	3 / 6	END
ローテート	- 90° >	
コマンド	_____>	
コマンド SW	* ムコウ>	

カッターのストローク設定 [ドウサモード] > [Z ストローク]

タンジェンシャルカッターおよび罫引きローラのアップ／ダウンの回数が多いデータの場合、ツールがアップする距離を短く設定します。これによりトータルカット時間の短縮ができます。

■設定値

7mm：ツールがワークの表面から 7mm アップします。

4mm：ツールがワークの表面から 4mm アップします。

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

 を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

3. [Z ストローク] を設定します。

7mm, 4mm

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

4. 値を登録します。

 を押して、値を登録します。

登録しないときは、 を押します。

		
<ツールセンタク> 1 / 1		
ヘッド B >		
ツールレシプロカッター 2 >		



[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

表示単位の設定 [ドウサモード] > [ザヒョウヒョウジ]

LCD に表示する数値の単位を設定します。

■設定値

ミリ：ミリメートルで表示

インチ：インチで表示

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

 を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

3. ドウサモードの 5 ページ目を表示してください。

 を押します。

<ドウサモード>	1 / 6	
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	——>	
リザーブ		

4. [ザヒョウヒョウジ] を設定します。

ミリ, インチ

<ドウサモード>	5 / 6	
ペン No.・ワリツケ	——>	
リザーブ		
ザヒョウヒョウジ	* ミリ >	

5. 値を登録します。

 を押して、値を登録します。

登録しないときは、 を押します。

<ドウサモード>	5 / 6	
ペン No.・ワリツケ	——>	
リザーブ		
ザヒョウヒョウジイ	インチ >	



[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

偏芯カッターの捨て切り動作 [ドウサモード] > [ステギリ]

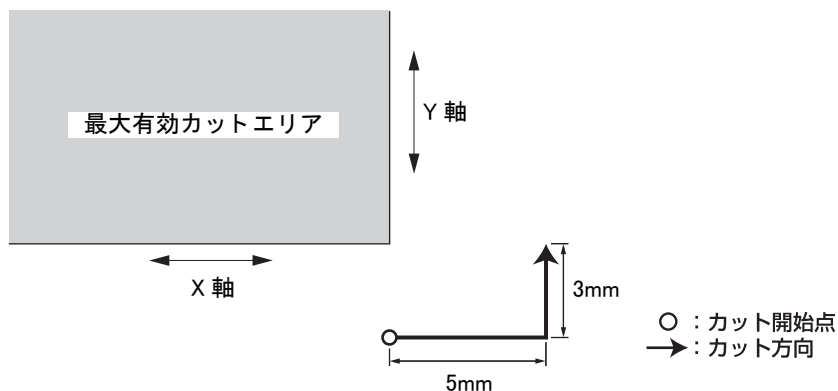
ツールで偏芯カッターを設定していて電源をオンした時、偏芯カッターの刃先を進行方向に向けるため、有効カットエリア外でカットを行います。

■設定値

オフ：捨て切りをしない

オン：捨て切りを実行

捨て切りの位置とサイズを示します。



1. ローカルメニューの3ページ目を表示してください。

PAGE (+) を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	F2 (+)
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

3. ドウサモードの2ページ目を表示してください。

PAGE (+) を押します。

<ドウサモード>	1 / 6	PAGE (+)
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	——>	
リザーブ	——>	

4. [ステギリ] を設定します。

オフ, オン

<ドウサモード>	2 / 6	F2 (+)
ジドウタイヒ	* 1 s >	
ステギリ	オン>	
ヒトフデガキ	* オフ>	

5. 値を登録します。

END を押して、値を登録します。

登録しないときは、**CE** を押します。

<ドウサモード>	2 / 6	END
ジドウタイヒ	* 1 s >	
ステギリ	オン>	
ヒトフデガキ	* オフ>	

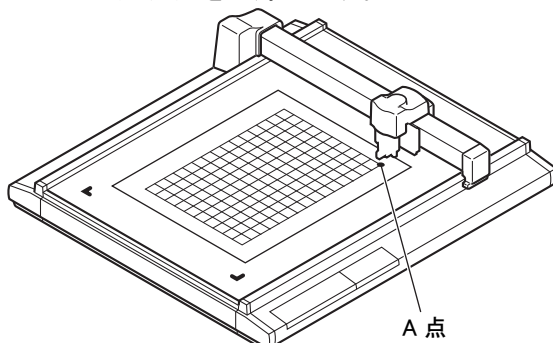


[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

印刷済みの罫線に機械軸を合わせる [ジクホセイ]

ワークに目盛りなどの罫線が印刷されている場合、それらに本装置の機械軸（X 軸、Y 軸）を合わせます。

設定方法は、印刷されている X 軸方向の罫線の左端のオリジンを設定します。次に、罫線の傾きを登録するため罫線の右端のポイント（A 点）を登録します。

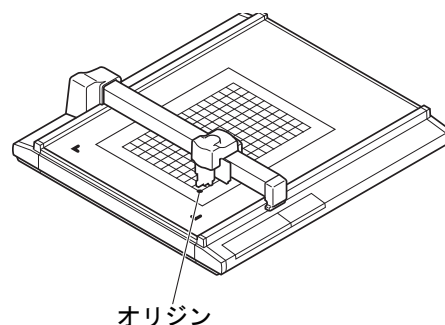


1. ローカル状態にします。

リモート状態の時は、を押します。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>

2. ワークの罫線の左端にオリジンを設定します。（ P. 2-37）



3. ローカルメニューの 4 ページ目を表示してください。

 を数回押します。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>

4. [ジクホセイ] を選択します。

ローカル	4 / 4
カットエリア	——>
ジクホセイ	——>
ツールチョウセイ	——>

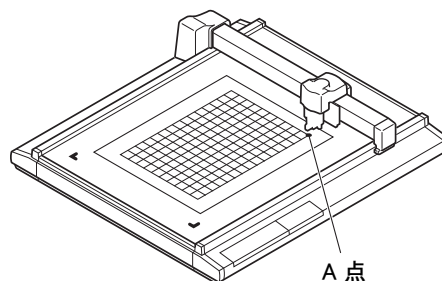
5. ツールの先端を A 点に合わせます。

ジョグキーを使い、罫線の右端にツールの先端を合わせます。
必要に応じて、ヘッドのスピードを変更したり、ツールアップ／
ダウンして A 点に合わせてください。



<ジクホセイ>	[mm]
00.00	00.00
スピード	コウソク>
カッター	アップ>

F2 (+)
F3 (+)



6. A 点を登録します。

END を押して、値を登録します。
登録しないときは、CE を押します。

END

<ジクホセイ>	[mm]
912.60	61.0
スピード	コウソク>
カッター	アップ>

カットエリアを広げる [エキスパンド]

エキスパンドは、カットエリアを拡大する機能です。

センサー有りモデルでトンボ読み取り機能を使用しない場合、カットエリアを 30mm 広げることができます。

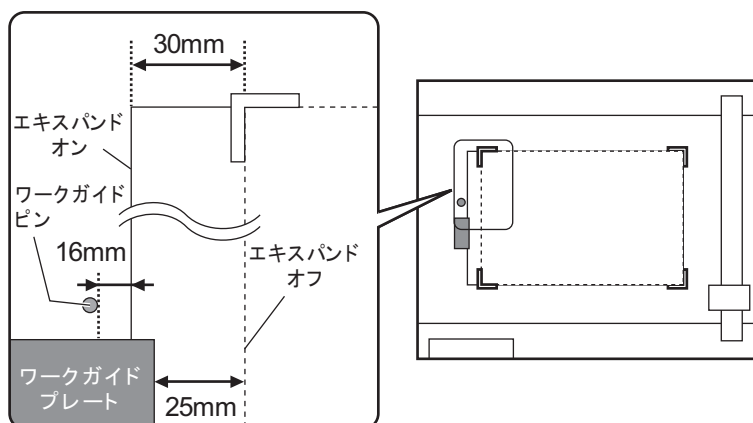
本機能は、S（トンボセンサー有り）モデルのみ対象になります。



- センサー有りモデルでトンボ読み取り機能を使用する場合、オフに設定します。



★ Y 軸ワークガイドプレートを使用して、ヘッド B/C を選択している場合、エキスパンドをオンにすると、Y 軸ワークガイドプレートの端面が有効カットエリア内に入ります。このため、ヘッド B/C のツールとワークガイドプレートが干渉するので、ワークガイドを使用しないか、ワークガイドピンを使用するなど、注意が必要です。



- ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

を数回押します。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	—>
カットジョウケン	—>
テストカット	—>

PAGE (+)

- [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4
ツウシンジョウケン	—>
ドウサモード	—>
セルフテスト	—>

F2 (+)

- ドウサモードの 6 ページ目を表示してください。

を数回押します。

<ドウサモード>	1 / 6
Z ストローク	* 7 mm >
カイスウギリ	—>
バキューム	* オート オフ >

PAGE (+)



- センサー無しモデルの場合、6 ページ目を表示しません。

- [エキスパンド] を設定します。

オフ, オン

<ドウサモード>	6 / 6
トンボセンサー	—>
エキスパンド	* オフ >
リザーブ	—>

F2 (+)

- 値を登録します。

を押して、値を登録します。

登録しないときは、 を押します。

ヘッド移動の確認画面を表示します。

<ドウサモード>	6 / 6
トンボセンサー	—>
エキスパンド	* オン >
リザーブ	—>

END

6. を押すと、原点初期動作を行います。



- エキスパンダの設定を変更するたびに、原点初期動作を行います。
- 「オン」に設定すると、トンボ検出設定は自動的に「OFF」になります。
トンボセンサーを使用する場合、エキスパ
ンダを「オフ」に設定した後、トンボ検出
設定をしてください。(👉 P. 5-2、P. 5-10)

 ***! Warning ***
ゲンテン セッテイノタメ
ヘッドガ イドウシマス
END 🔄 オシテクダサイ



[ローカル] 3 / 4
ツウシンジョウケン ———>
ドウサモード ———>
セルフテスト ———>

第5章 トンボ読み取り機能

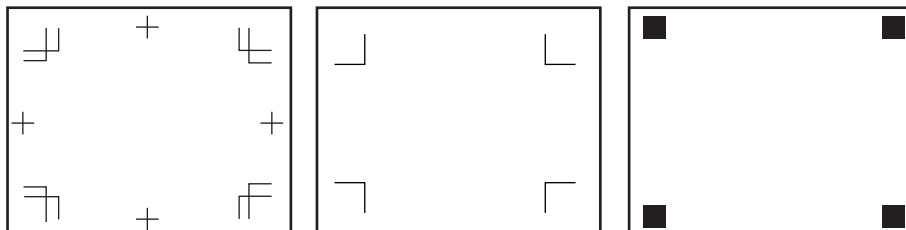
この章では、トンボのデータの作り方や読み取り機能について説明します。本機能は、S（トンボセンサー有り）モデルのみ対象になります。

もくじ

トンボ検出の設定.....	5-2
トンボ付きデータ作成に関する注意事項.....	5-3
トンボ検出の動作を設定する [トンボ ケンシュツ].....	5-10
トンボの連続カット	5-15
トンボの補正値を初期化する [ホセイクリア].....	5-16

トンボ検出の設定

ワークに印刷してあるトンボを自動で検出します。
セットしたワークの傾き／作図原点の補正および四角トンボ間の距離補正を行い、印刷済みワークの
絵柄の輪郭をカットすることができます。
ファームウェアのバージョンが 2.50 より前の場合、トンボの形状は丸です。



トンボ検出設定画面の表示方法

トンボ検出設定画面の表示方法を説明します。

1. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

を数回押します。

[ローカル]	1 / 4	
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

2. [ドウサモード] を選択します。

[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

3. ドウサモードの 6 ページ目を表示してください。

を数回押します。



- センサー無しモデルの場合、6 ページ目を表示しません。

<ドウサモード>	1 / 6	
Z ストローク	* 7 mm >	
カイスウギリ	——>	
バキューム	* オート オフ>	

4. [トンボ センサー] を選択します。



- [エキスパンドが] オンの場合、トンボセンサーを選択できません。
エキスパンドをオフにしてください。
(P. 4-15)

<ドウサモード>	6 / 6	
トンボセンサー	→	
エキスパンド	オフ>	
リザーブ		



<ケンシュツセッテイ>	1 / 2
トンボ ケンシュツ	OFF>
トンボサイズ	10 mm>
ケイジョウ	スクエア>

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。

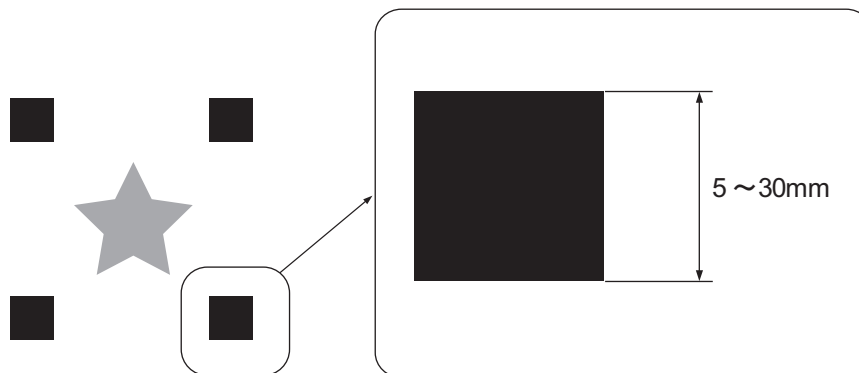


- ここで説明するトンボは、ワークの傾きやX軸・Y軸の長さを検出するためのものであり、裁ち落としトンボとは異なります。

四角トンボの大きさ

四角トンボの一边は、5～30mm(5mm ピッチ)であること。

データに対する四角トンボの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. 5-8)を参照してください。



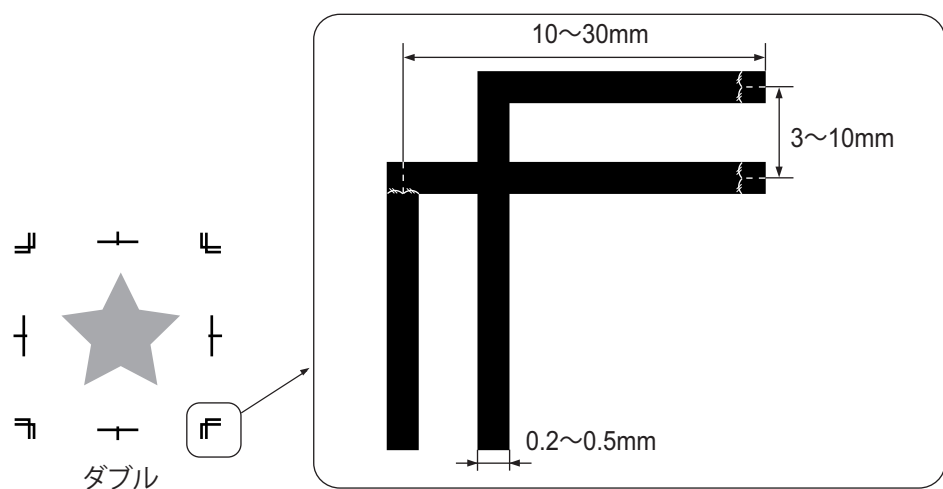
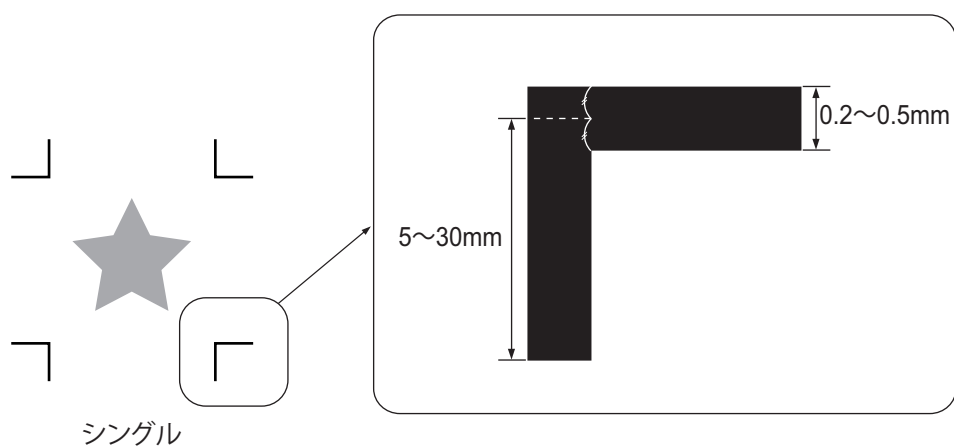
トンボの大きさ

シングルトンボの1辺の長さは、5～30mmであること。

ダブルトンボの1辺の長さは、10～30mmであること。

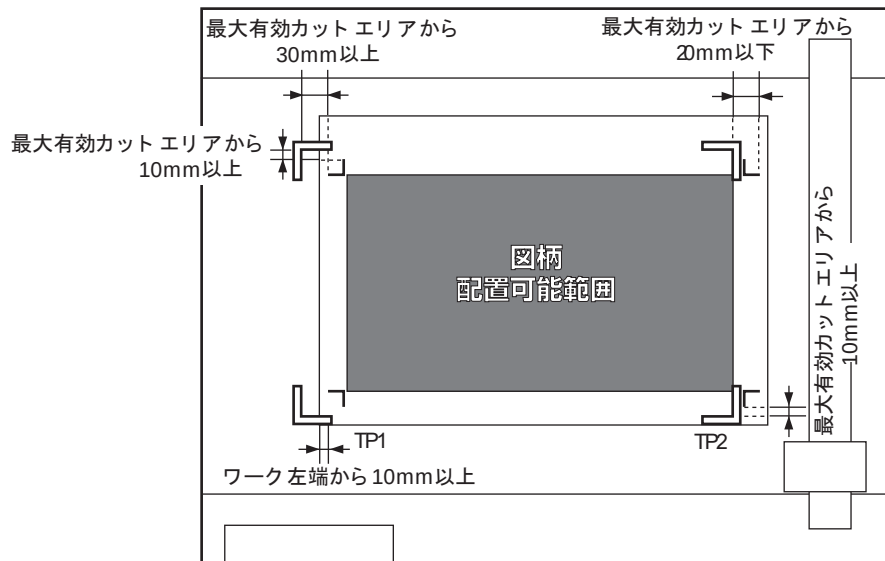
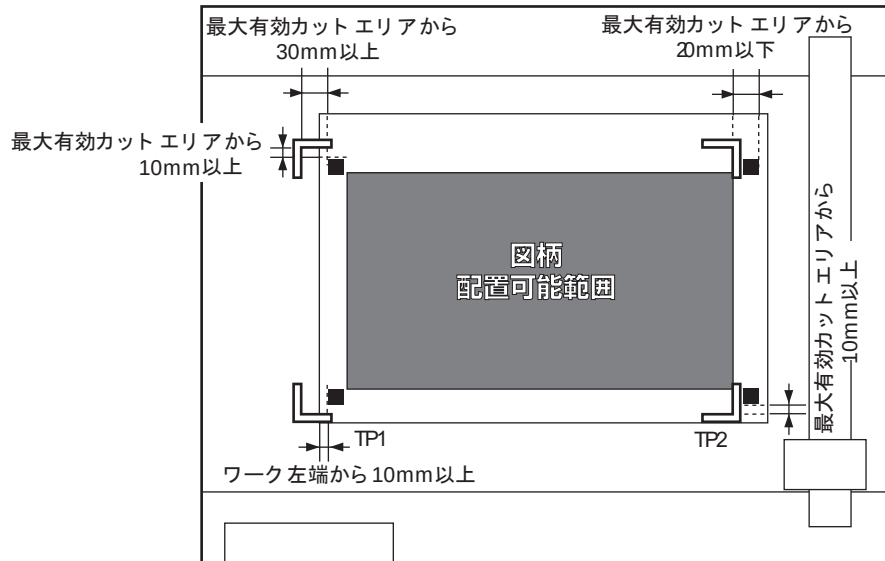
トンボの線幅は、0.2～0.5mmであること。

データに対するトンボの1辺の長さの目安は、「トンボの距離とトンボサイズの目安」(☞ P. 5-8)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、ワーク左端から 10mm 以上、最大カットエリアからは 30mm 以上あけてください。

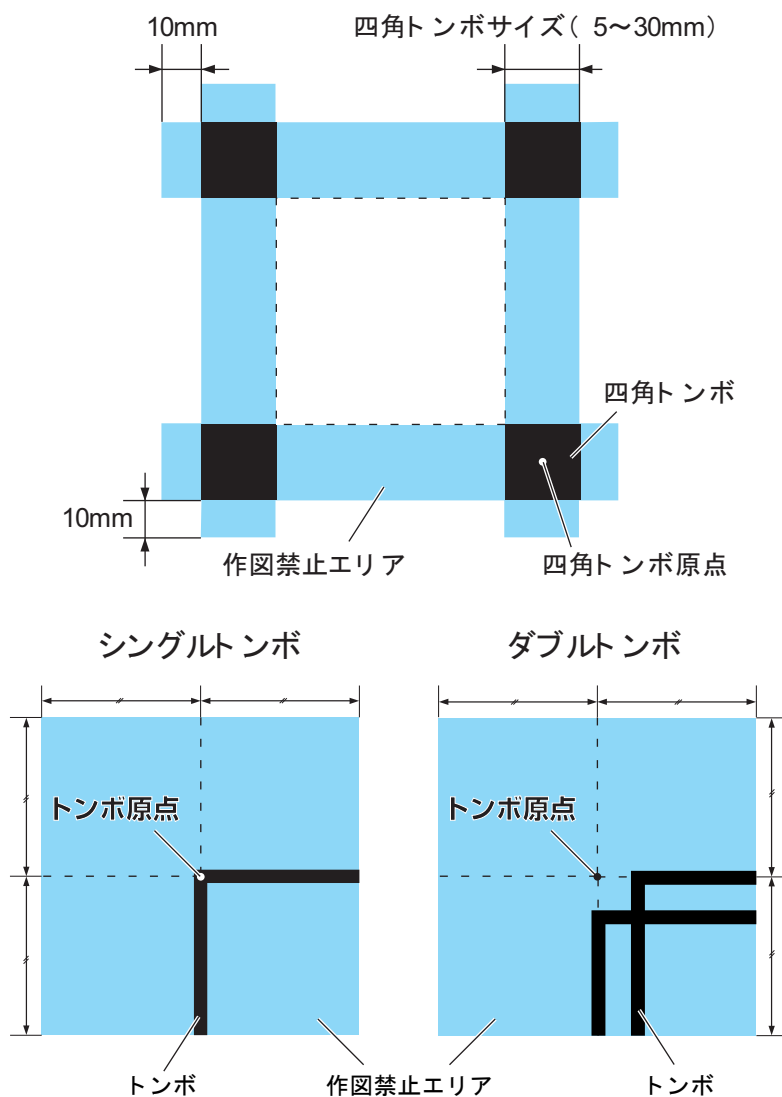


トンボ周辺の作図禁止エリア

トンボ周辺（トンボの原点からトンボサイズ分のエリア）には、データや汚れがないこと。
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。



- 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。

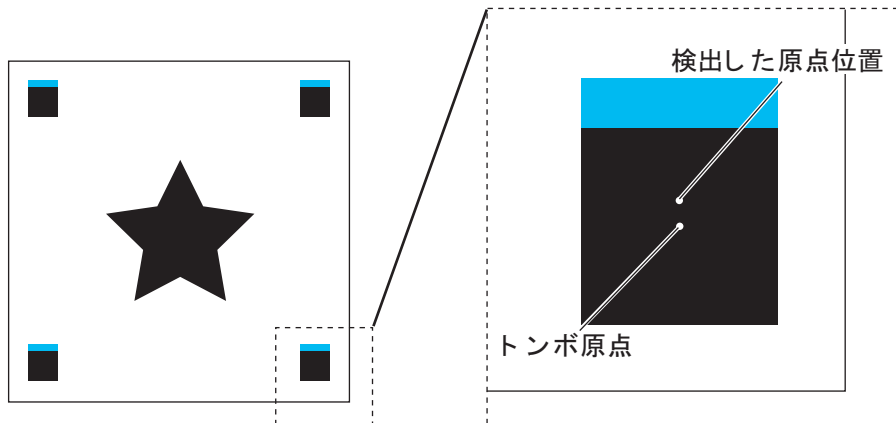


トンボ原点誤検出の例 1

オフセット印刷時に版ズレがあった場合

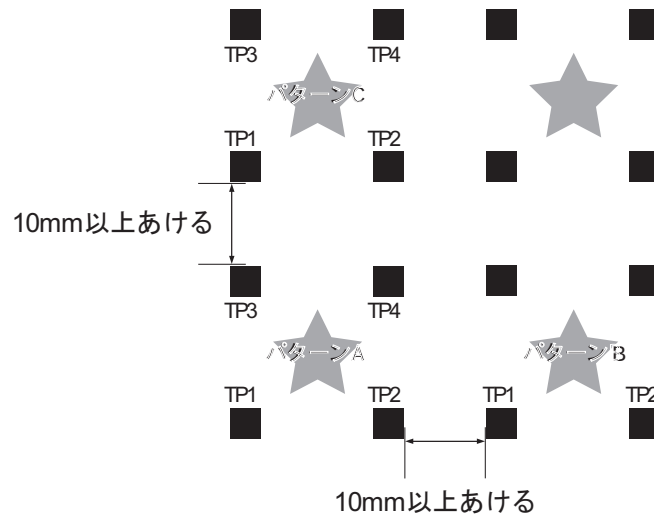


- オフセット印刷の場合、四角トンボは単色で印刷してください。



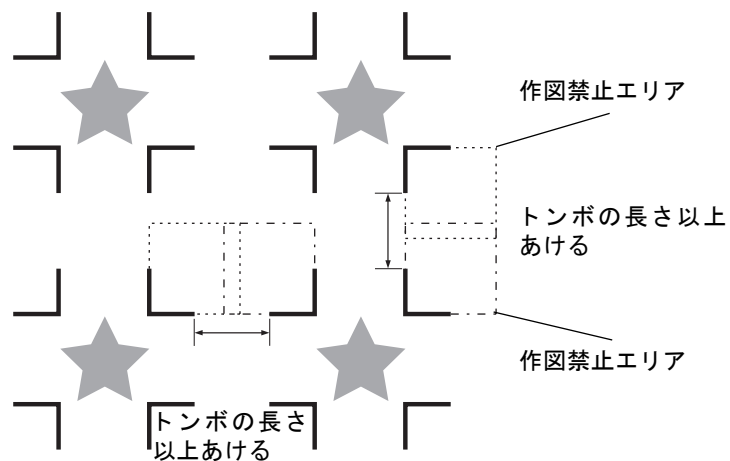
トンボ原点誤検出の例 2

四角トンボの間隔（パターン A の TP3 とパターン C の TP1、パターン A の TP2 とパターン B の TP1）が 10mm 以上あいていない場合



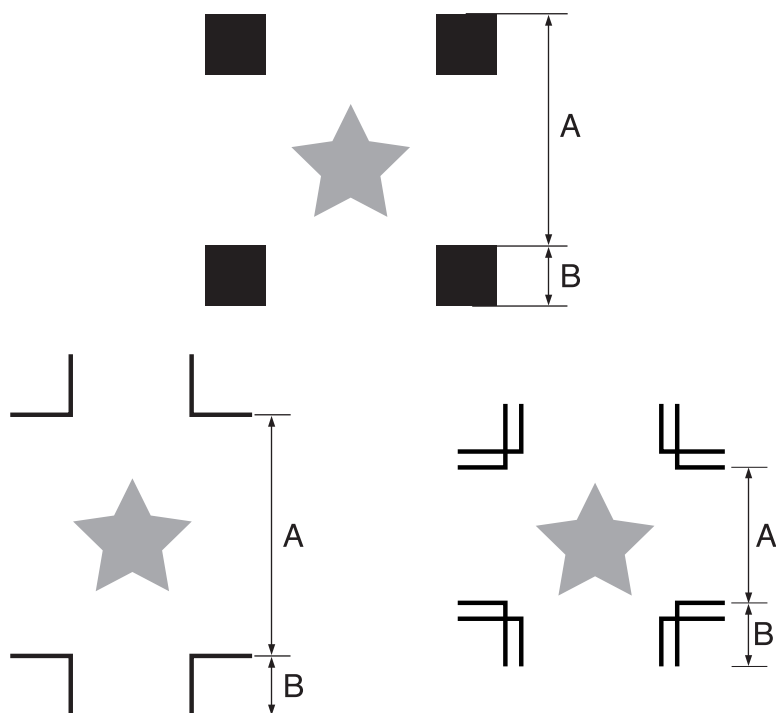
トンボ原点誤検出の例 3

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（トンボ形状がシングルの場合）



トンボの距離とトンボサイズの目安

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



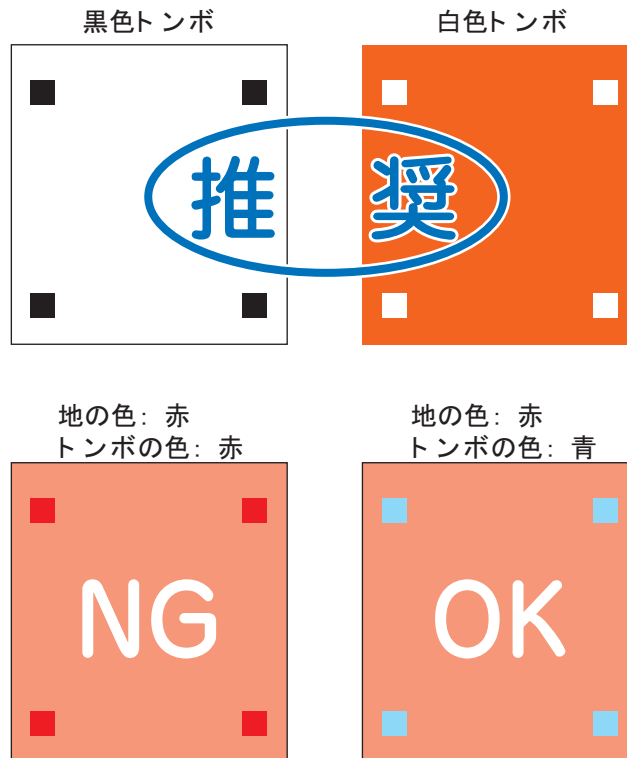
A	200 以下	500	1000	1500 ~
B	10	15	20	30

単位（mm）

トンボの色

トンボの色は、白または黒色を推奨します。
他の色でもトンボ検出可能ですが、ワークの色と同系の色にしないでください。
ご使用の色のトンボが読み取り可能かどうか、事前に確認してください。

またワークに強い光沢や模様（ヘアライン）がある場合や、地の色によっては、トンボ検出を正常に行うことができません。



トンボのにじみやかすれ

トンボに「にじみ」や「かすれ」があると、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。



トンボ検出の動作を設定する [トンボ ケンシュツ]

トンボ検出に関する注意事項

- ・ 印刷してあるトンボ間の長さでカットする長さを同一にするため、トンボ検出時に印刷してあるトンボ間の長さを入力します。(スケール補正  P. 5-12)
- ・ トンボを検出すると、TP1 の位置に原点を設定します。
ジョグキーで他の場所に原点を設定すると、その原点が有効になります。
- ・ 回転機能は無効になります。
- ・ 一筆書き機能は無効になります。

トンボ検出の設定方法

1. トンボ検出設定画面を表示します。

 P. 5-2)

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	_____ >
カットジョウケン	_____ >
テストカット	_____ >

2. [トンボ ケンシュツ]、[トンボサイズ]、[ケイジョウ] を設定します。

 P. 5-11)

<ケンシュツセッテイ>	1 / 2	
トンボ ケンシュツ	* OFF >	F1 (+)
トンボサイズ	* 10 mm >	F2 (+)
ケイジョウ	* スクエア >	F3 (+)

3.  を押して検出設定メニューの 2 ページ目を表示してください。

<ケンシュツセッテイ>	1 / 2	PAGE (+)
トンボ ケンシュツ	1 テン >	
トンボサイズ	5 mm >	
ケイジョウ	* スクエア >	

4. [X コピー]、[Y コピー]、[スケールホセイ] を設定します。

 P. 5-11)

<ケンシュツセッテイ>	2 / 2	
X コピー	* 1 >	F1 (+)
Y コピー	* 1 >	F2 (+)
スケールホセイ	* OFF >	F3 (+)

5.  を押して設定を登録します。

登録しないときは、 を押します。

トンボ検出の設定値

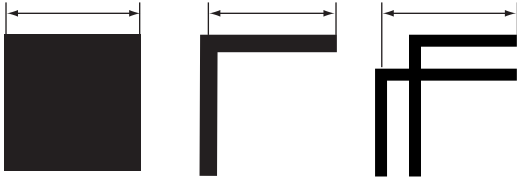
トンボを検出する際に、次の 5 種類の動作を設定します。

トンボケンシュツ：

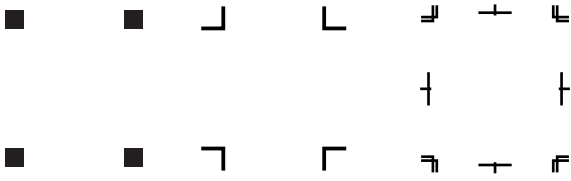
検出点数が多いほどカット精度が高くなります。FineCut 使用時は“1 テン”に設定します。

設定値	内 容
OFF	輪郭カット用ではなく、通常のワークをカットする場合に設定します。エキスパンドモードを有効にすると、自動的に“OFF”になります。
1 テン	TP1 を検出し、原点設定だけを行います。
2 テン	TP1 と TP2、二か所のトンボを検出し、傾き補正とワーク送り方向のスケール補正を行います。
3 テン	TP1・TP2・TP3、三か所のトンボを検出し、傾き補正、ワーク X 方向・Y 方向のスケール補正を行います。
4 テン	TP1・TP2・TP3・TP4、四か所のトンボを検出し、傾き補正と 4 点のスケール補正を行います。

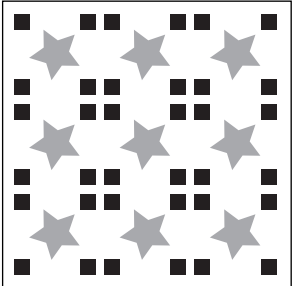
サイズ：

設定値	内 容
5 ～ 30mm	トンボの一辺の長さを設定します。 

ケイジョウ：

設定値	内 容
スクエア シングル ダブル	3 種類のトンボの形状から選択します。  スクエア シングル ダブル

X コピー、Y コピー：

設定値	内 容
1 ～ 99	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。  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。 3X3 のコピー

スケールホセイ：FineCut 使用時は“OFF”に設定します。

設定値	内 容
OFF	トンボ検出時のスケール補正を行いません。
アトシテイ	トンボ検出の後に、データ上の X・Y サイズを入力し、スケール補正を行います。(P. 5-13) トンボケンシュツが“1 テン”の場合、スケールホセイを行いません。
マエシテイ	トンボ検出の前に、データ上の X・Y サイズを入力し、スケール補正を行います。(P. 5-13) トンボケンシュツが“1 テン”の場合、スケールホセイを行いません。

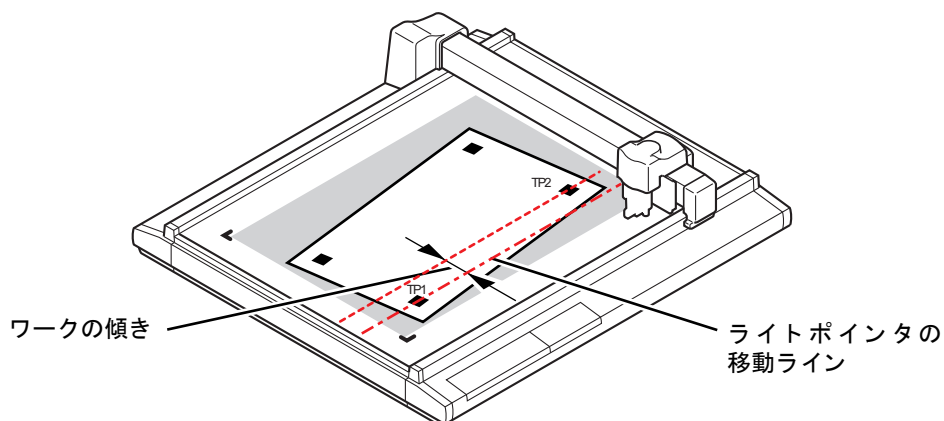
トンボの検出

ワーク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—TP3 間とおよび TP1—TP2 間に、画像や汚れがないワークを使用してください。

ライトポインタを使用したワークの傾き確認

ジョグモードで  を押すと、ライトポインタが点灯します。

ジョグキーで TP1 と TP2 の間を移動させると、ラインポインタのラインにより、ワークの傾きを確認できます。ラインにあわせ、ワークの傾きを調整してください。



トンボ検出手順

1. ワークをセットします。
2. ローカルモードで **END** を押します。
トンボケンシュツモードになります。

[ローカル] 1 / 4	
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>



トンボ	ケンシュツ
ポインタヲ	セットシテクダサイ
スピード	オート>
LLヘ	イドウ →

3. ジョグキーで、ライトポインタを TP1 の縦線の中央に正確に合わせます。四角トンボの場合、中央付近に移動します。



- 速度設定を「オート」に設定した場合、ジョグキーを押している間に自動で速度が変わります。
- **F3(+)** を押すと、ヘッドを LL (Lower-Left) に移動することができます

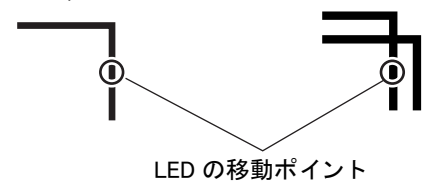
スクエア



中央付近に移動

シングル

ダブル



4. **END** を押します。
トンボ検出を開始します。



- スケールホセイが「マエシテイ」の場合、**END** を押すと、トンボ検出の前に手順 5 の画面を表示します。
- トンボを検出できない場合、エラー表示します。ワークを取り付け直してください。

トンボ ケンシュツ	
ポインタヲ	セットシテクダサイ
スピード	オート>
LLヘ	イドウ →

5. トンボの検出後、スケール補正設定画面になります。(左は 4 点検出の場合)

データとトンボ検出した長さが異なる場合は、**F1(+)** **F2(+)** で設定します。

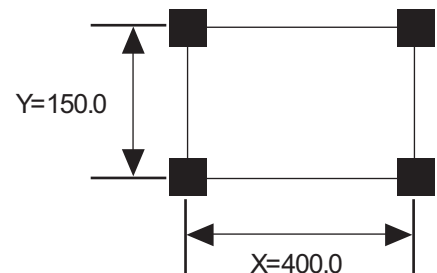


- [スケール ホセイ] が「OFF」に設定してある場合、スケール補正を設定する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「2 テン」に設定してある場合は、X の長さを入力する画面は表示しません。
- [トンボ ケンシュツ] が「1 テン」に設定してある場合は、スケール補正の画面を表示しません。

<スケール セッテイ>		mm
1-2 (X)	400.8	>
1-3 (Y)	149.1	>

F1(+)

F2(+)



-
6. 設定後、を押します。
ローカルモードになります。



- スケールホセイが「マエシテイ」の場合、
を押すと、トンボ検出を開始します。

キーを押すと、スケール補正は無効になります。



<スケール セッテイ>			mm
1-2 (X)	400.	0>	
1-3 (Y)	150.	0>	

トンボの連続カット

カッティングソフトウェア「Fine Cut」を使用してカットする場合、トンボ付きのデータが1セットのみ印刷してあるワークを、連続してカットできます。

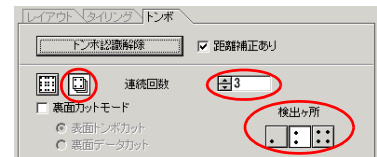
1. Fine Cut の設定をし、プロットを開始します。

「シングルモード」を選択します。

連続回数を設定します。

検出するトンボの個数を選択します。

設定の詳細は、Fine Cut の取扱説明書を参照してください。



2. 1 枚目のカットが終了したら、ワークを交換し、**VACUUM**を押します。

CEを押すと、連続カットを中止します。

VACUUM

[リモート]
シートヲ コウカンシテクダサイ
VAC : サイカイ
CE : コピーチュウシ

3. トンボを検出します。 (P. 5-10)

トンボの検出が終了すると、コピーを開始します。

手順2、手順3を繰り返し、指定回数カットします。

[リモート]
ポインタヲセットシテクダサイ
スピード オート>
LLヘ イドウ



[リモート]
コピージッコウチュウ
2 / 3
スキップ 0

4. 指定回数カットが終了すると、ヘッドは自動的に退避し、[ローカルモード] になります。

[ローカル] 1 / 4
ツールセンタク _____>
カットジョウケン _____>
テストカット _____>

トンボの補正値を初期化する [ホセイクリア]

FineCut 以外のソフトウェアでトンボ付きデータのカットをした場合、カット後に補正値を初期化する必要があります。

「ホセイクリア」をすると、軸補正値、スケール補正値を初期化します。

補正値を初期化しないでトンボ無しデータをカットすると、カットがずれる場合があります。

1. リモート状態のときは、を押してローカル状態にします。

処理中の場合は、中断します。

[ローカル]	1 / 4
ツールセンタク	——>
カットジョウケン	——>
テストカット	——>

REMOTE
LOCAL

2. ローカルメニューの2ページ目を表示します。

キーを数回押します。

[ローカル]	2 / 4
データクリア	——>
コピー	——>
ヘッドタイヒ	——>

PAGE (+)

3. [データクリア]を選択します。

キーを押します。

[ローカル]	2 / 4
データクリア	——>
コピー	——>
ヘッドタイヒ	——>

F1 (+)

4. 「ホセイクリア」を実行します。

「ホセイクリア」を取り消す場合は、キーを押します。手順②に戻ります。

<データクリア>	1 / 1
END キー	: ジッコウシマス
CE キー	: トリケシマス
ORG キー	: ホセイクリア

ORIGIN



[ローカル]	2 / 4
データクリア	——>
コピー	——>
ヘッドタイヒ	——>

第 6 章 自己診断機能

この章では、セルフテスト機能について説明します。

もくじ

装置単体でカット品質を確認する [セルフテスト].....	6-2
ダンプテスト [セルフテスト].....	6-5

装置単体でカット品質を確認する [セルフテスト]

カット品質に問題がある場合、コンピュータからのコマンドに問題があるのか、それとも本装置単体に問題があるのかを確認するために「セルフテスト」機能を実行します。「セルフテスト」機能では、コンピュータからの様々なコマンドを使用せず、本装置単体で11種類のサンプルを作図、カット、罫引きを行います。カット品質が悪い場合は、カット条件、ツール調整等を変更してください。カット品質が向上しない場合は、弊社営業所または販売店までご連絡ください。



- サンプルについては、付録 C をご覧ください。

セルフテスト項目	内 容
カットヒンシツ 1	「ツールセンタク」機能で選択したツールで動作します。サンプルは、様々な線分を用いた家紋です。
カットヒンシツ 2	サンプルは、アパレル業界向けの型紙です。内側の線を作図した後、外側の線をカットします。
アスキーダンプ	コンピュータから送信されるデータをアスキーコードで作図します。これにより、データの異常を確認します。
サンプル（コート）*1	コートボール紙（約 0.5 mm厚）を使って、紙器サンプルを作成するときに実行します。罫引きした後、外形をカットします。A4 サイズ以上のコートボール紙が必要です。
サンプル（E ダン）*1	E 段ボール紙（約 2 mm厚）を使って、紙器サンプルを作成するときに実行します。罫引きした後、外形をカットします。A3 サイズ以上の E 段ボール紙が必要です。
サンプル（B ダン）*1	B 段ボール紙（約 3 mm厚）を使って、紙器サンプルを作成するときに実行します。罫引きした後、外形をカットします。A2 サイズ以上の B 段または AB 段ボール紙が必要です。
R = 3	半径 3 mmの円をカットします。
R = 5	半径 5 mmの円をカットします。
R = 10	半径 10 mmの円をカットします。
R = 20	半径 20 mmの円をカットします。
R = 50	半径 50 mmの円をカットします。
R = 100	半径 100 mmの円をカットします。
パラメータダンプ	本装置で設定した条件を作図します。

*1 RC モデルで有効です。B ユニットにカッターホルダー 2N を取り付け、振動をオフの設定で使
用します。

カット品質 * / サンプル * * * / 円カット R = * *

セルフテスト機能の実行方法について説明します。

カット品質およびサンプルカットを実行する場合は、「ペン No. 割り付け」機能が有効になるので、値を次の初期値に設定してください。

ペン No.		RC モデル	RT モデル	R モデル
1	ヘッド	B	B	B
	ツール	レシプロカッター 1	レシプロカッター 1	レシプロカッター 1
2	ヘッド	C	C	B
	ツール	ローラー 1	カッター 1	レシプロカッター 1
3	ヘッド	B	B	B
	ツール	レシプロカッター 2	レシプロカッター 2	レシプロカッター 2
4	ヘッド	C	C	B
	ツール	ローラー 1	カッター 2	レシプロカッター 2
5	ヘッド	A	A	A
	ツール	偏芯カッター	偏芯カッター	偏芯カッター
6	ヘッド	A	A	A
	ツール	ペン	ペン	ペン

1. セルフテストを実行したい場所に、オリジンを設定します。(P. 2-37)

2. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

[ローカル]
1 / 4

ツールセンタク
_____>

カットジョウケン
_____>

テストカット
_____>

PAGE (+)

3. 「セルフテスト」を選択します。

[ローカル]
3 / 4

ツウシンジョウケン
_____>

ドウサモード
_____>

セルフテスト
_____>

F3 (+)

4. 実行したいサンプルを表示します。
セルフテストは、全部で5ページあります。
PAGE (+) でページを選択します。

<セルフテスト>	1 / 5	
カットヒンシツ1	———>	F1 (+)
カットヒンシツ2	———>	F2 (+)
アスキーダンプ	———>	

<セルフテスト>	2 / 5	
サンプル (コート)	———>	F1 (+)
サンプル (E ダン)	———>	F2 (+)
サンプル (B ダン)	———>	F3 (+)

<セルフテスト>	3 / 5	
エンカット R = 3	———>	F1 (+)
エンカット R = 5	———>	F2 (+)
エンカット R = 10	———>	F3 (+)

<セルフテスト>	4 / 5	
エンカット R = 20	———>	F1 (+)
エンカット R = 50	———>	F2 (+)
エンカット R = 100	———>	F3 (+)

<セルフテスト>	5 / 5	
パラメータダンプ	———>	F1 (+)

5. 実行したいサンプルを選択します。
左の表示は、[カットヒンシツ1] を選択した場合です。

<カットヒンシツ1>	1 / 1	
END キー :	ジッコウシマス	
CE キー :	トリケシマス	

6. セルフテストを実行します。
END を押すと実行します。
実行しないときは、CE を押します。

<カットヒンシツ1>	1 / 1	END
END キー :	ジッコウシマス	
CE キー :	トリケシマス	



[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	———>	
ドウサモード	———>	
セルフテスト	———>	

ダンプテスト [セルフテスト]

アスキーダンプの実行

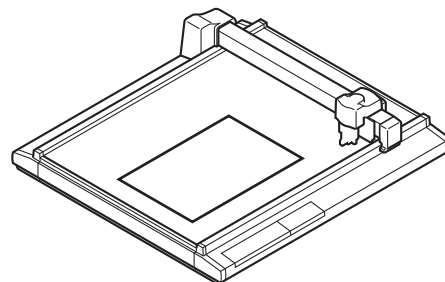
ペンと A3 サイズ以上の用紙を用意してください。

A3 サイズ以下の用紙の場合は、用紙からはみ出して作図してしまいます。

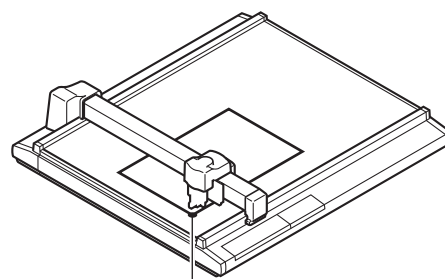
本設定を選択すると、ツールは自動的にペンに変わります。必ずペンをヘッド A に取り付けておいてください。

1. 「ツール選択」機能のツールをペンに設定してください。(P. 2-21)

2. A3 サイズ以上の用紙を横に置きます。



3. 用紙の左隅にオリジンを設定します。



オリジン

4. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

5. 「セルフテスト」を選択します。

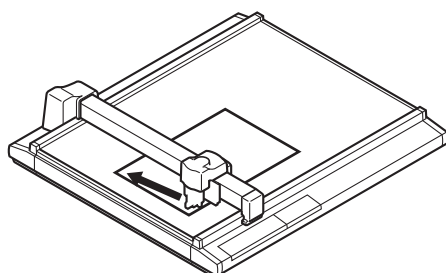
[ローカル]	3 / 4	
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	F3 (+)

6. 「アスキーダンプ」を選択します。

<セルフテスト>	1 / 5	
カットヒンシツ1	——>	
カットヒンシツ2	——>	
アスキーダンプ	——>	F3 (+)

7. 「アスキーダンプ」を実行します。

ツールが用紙の左上に移動します。



<カットヒンシツ1>	1 / 1	END
END キー	:	ジッコウシマス
CE キー	:	トリケシマス

8. 用紙の位置を確認をします。
 ペンの先端が用紙の左上にあることを確認します。
 もし、ペン先が用紙の左上になければ、用紙の左上をペン先に合わせてください。

<アスキーダンプ>	1 / 1
A 3 ヨウシ イチ カクニン →	
* ヒダリシタ セット	
* マージン 10 * 10 mm	

9. アスキーダンプを実行します。
 通信条件を作画して止まります。

<アスキーダンプ>	1 / 1	F1 (+)
A 3 ヨウシ イチ カクニン →		
* ヒダリシタ セット		
* マージン 10 * 10 mm		

10. コンピュータからデータを送信します。
 データをアスキーコードで作画します。

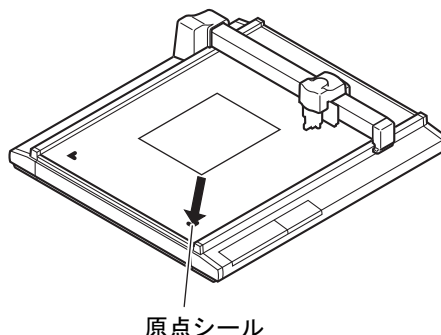


- 中止する場合は、**REMOTE LOCAL** を押して一時停止した後、データクリアを実行してください。

パラメータダンプの実行

ペンと A3 サイズ以上の用紙を用意してください。
 A3 サイズ以下の用紙だと、用紙からはみ出して作画してしまいます。
 本設定を選択すると、ツールは自動的にペンに変わります。必ず、ペンをヘッド A に取り付けておいてください。

1. 「ツール選択」機能のツールをペンに設定してください。 (P. 2-21)
2. 左下の原点シール A3 サイズ以上の用紙を横向きに、に置きます。
 用紙の左下隅は、カットパネル状の左下にある原点シールに合わせてください。



3. ローカルメニューの 3 ページ目を表示してください。

[ローカル]	1 / 4	PAGE (+)
ツールセンタク	——>	
カットジョウケン	——>	
テストカット	——>	

4. 「セルフテスト」を選択します。

[ローカル]	3 / 4	F3 (+)
ツウシンジョウケン	——>	
ドウサモード	——>	
セルフテスト	——>	

5. セルフテストの 5 ページ目を表示します。

<セルフテスト>	1 / 5	F3 (+)
カットヒンシツ 1	——>	
カットヒンシツ 2	——>	
アスキーダンプ	——>	

6. 「パラメータダンプ」を選択します。

<セルフテスト>	5 / 5	F1 (+)
パラメータダンプ	——>	

7. 「パラメータダンプ」を実行します。

ヘッドが、用紙の左上に移動しパラメータを書き始めます。



- 中止する場合は、を押して一時停止した後、データクリアを実行してください。

第7章 付録

この章では、刃先の交換方法、メニュー構造、各種パターンなどについて説明します。

もくじ

A. 刃先の交換.....	7-2
B. ローカルメニュー構造.....	7-5
C. 出力サンプル.....	7-13
D. 仕様.....	7-17
E. お手入れ.....	7-19
F. 別売品のご紹介.....	7-22

A. 刃先の交換

タンジェンシャルカッターおよび偏芯カッターの刃先の交換方法について説明します。

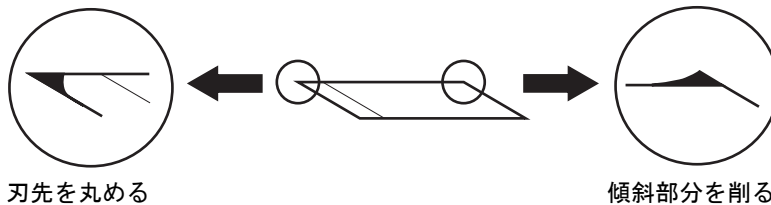
タンジェンシャルカッター刃

超硬刃 45° (SPB-0045) の交換方法について説明します。

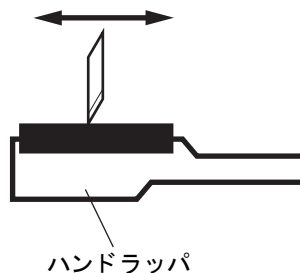


★ 指で刃先に触れないでください。ケガをする原因になります。

NT ハイスイ刃は、付属のハンドラップで刃先と峰の部分进行削ります。峰を削ると確実にホルダーへ取り付けできます。また、刃先を削る（丸める）ことにより耐久性が上がります。



削り量を確認しながら、刃先を軽く 5 ～ 20 回こすります。

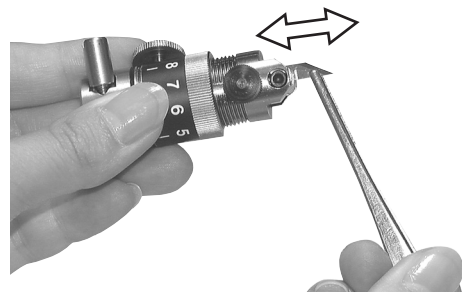


1. カッターstopperを緩めます。
反時計方向に回すと緩みます。

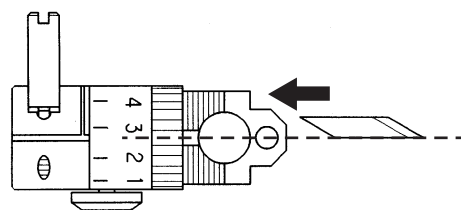
カッターstopper



2. 刃先を交換します。
付属のピンセットで刃先を保持してください。
左図のように刃先の向きに注意しながら、ホルダーに入れます。



右図のように刃先を挿入してください。



3. カッターstopperを緩めます。
時計方向に回すと締まります。



4. 刃先の出し量を調整します。
「刃先の調整」を参照してください。(P. 2-11)

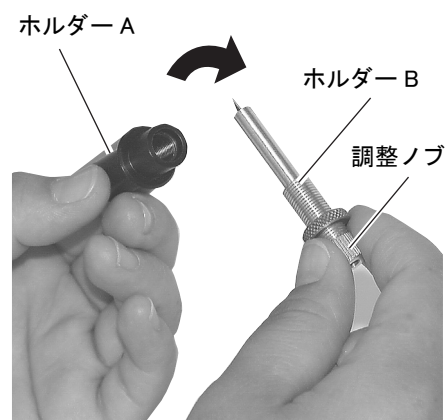
偏芯カッター刃

偏芯カッターの刃先の交換方法について説明します。

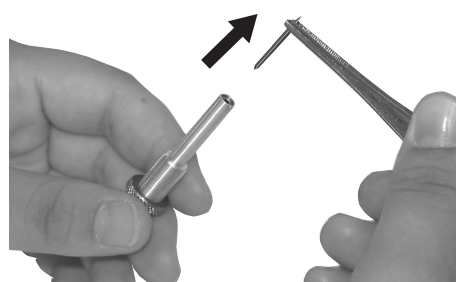
1. ロックナットを緩めます。
反時計方向に回すと緩みます。



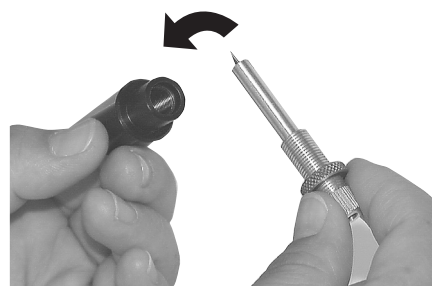
2. 調整ノブを反時計方向に回しながら、ホルダー A からホルダー B を抜きます。



3. ピンセットで刃先を交換します。



-
4. 調整ノブを時計方向に回しながら、ホルダーB をホルダーA に入れます。

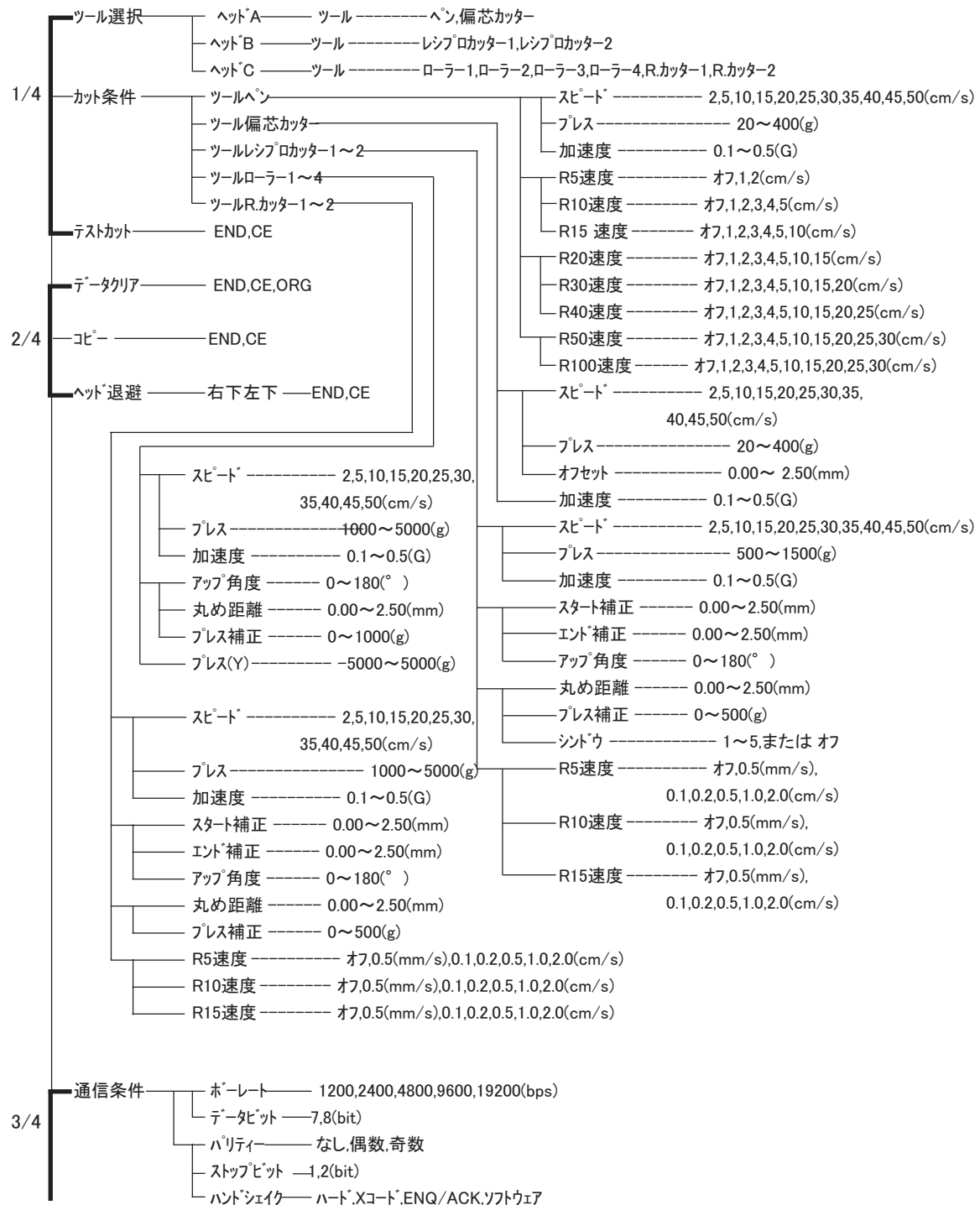


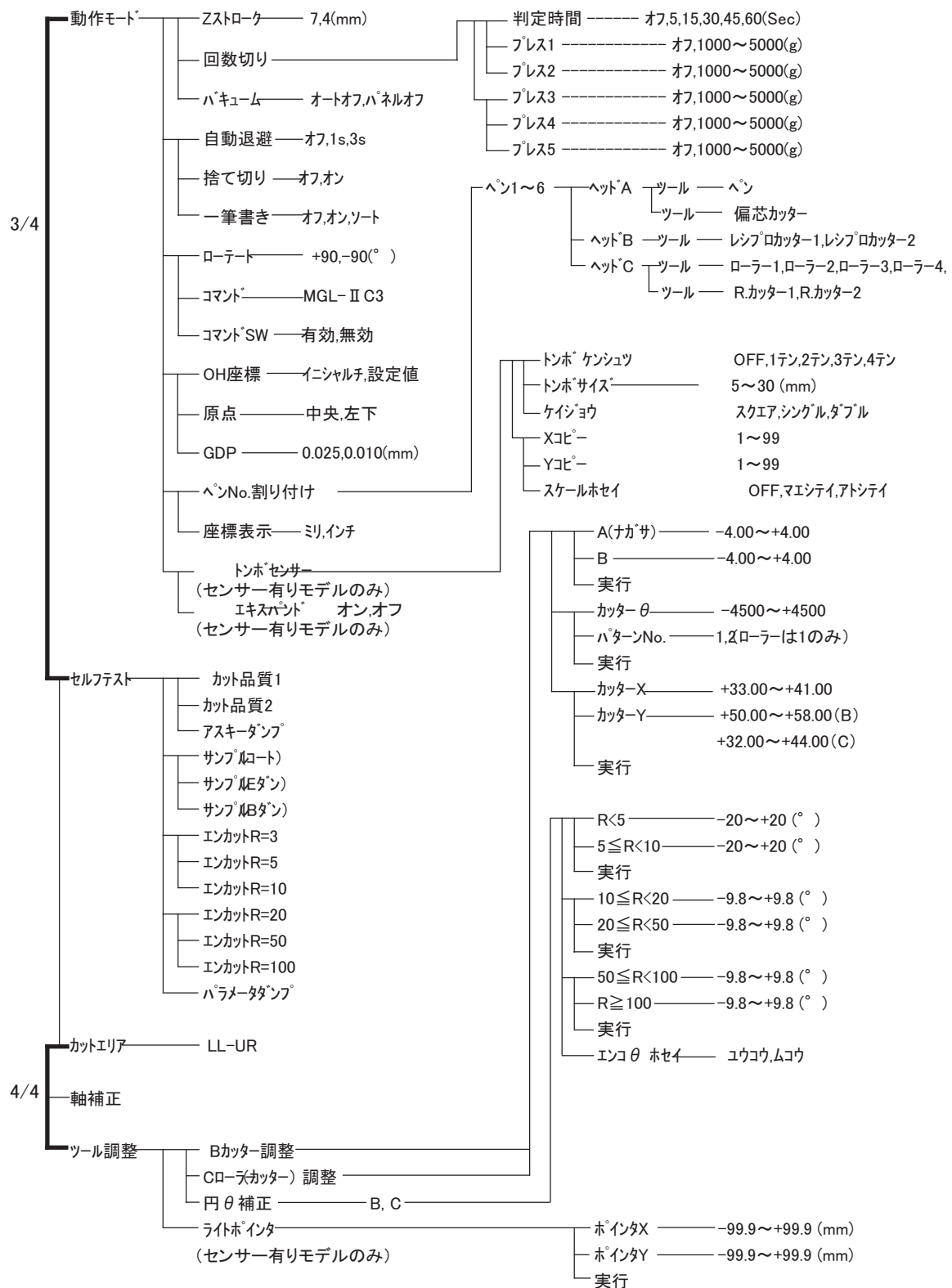
5. ロックナットを締めます。
時計方向に回すと締まります。
「刃先の調整」を参照してください。(P. 2-11)



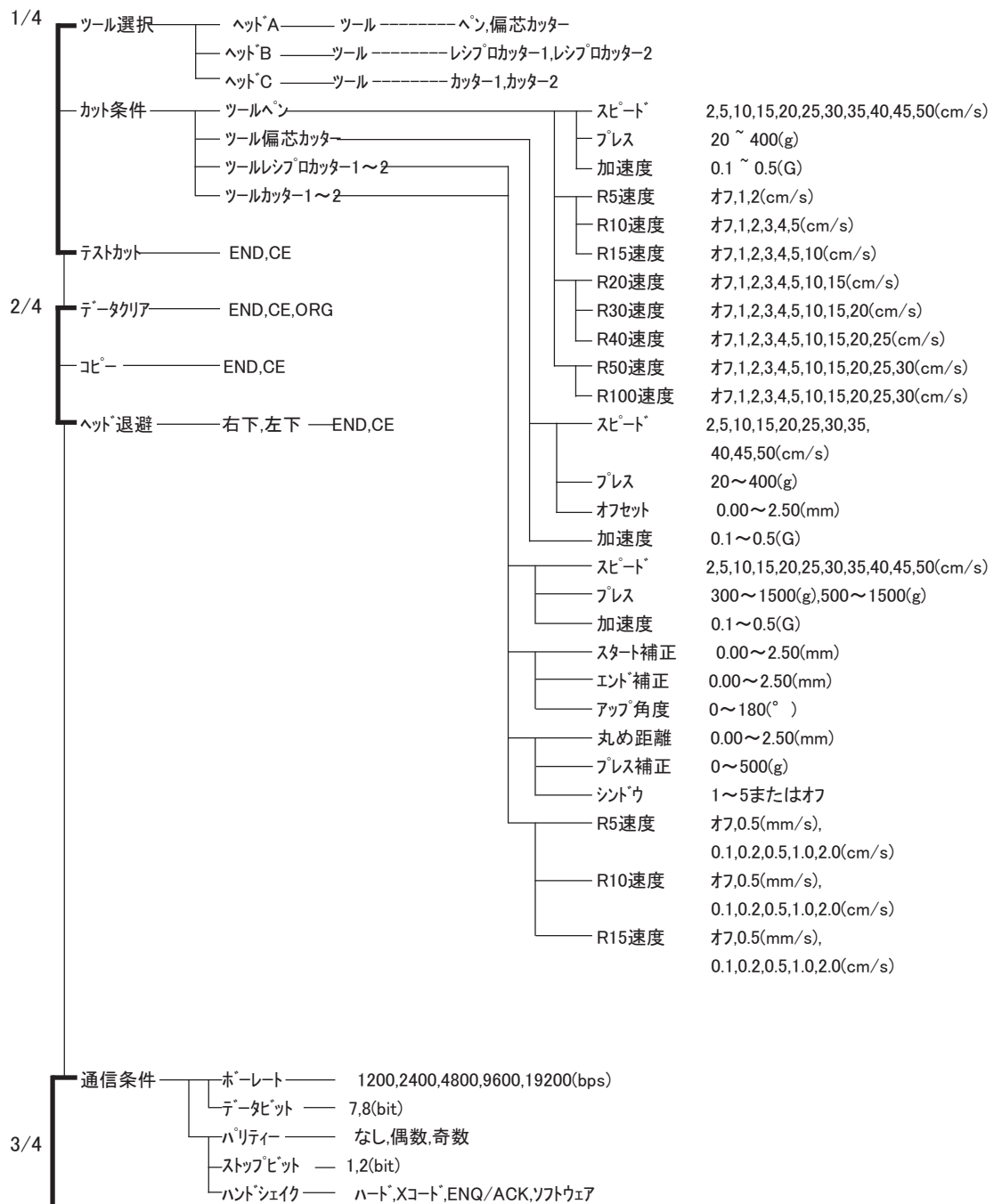
B. ローカルメニュー構造

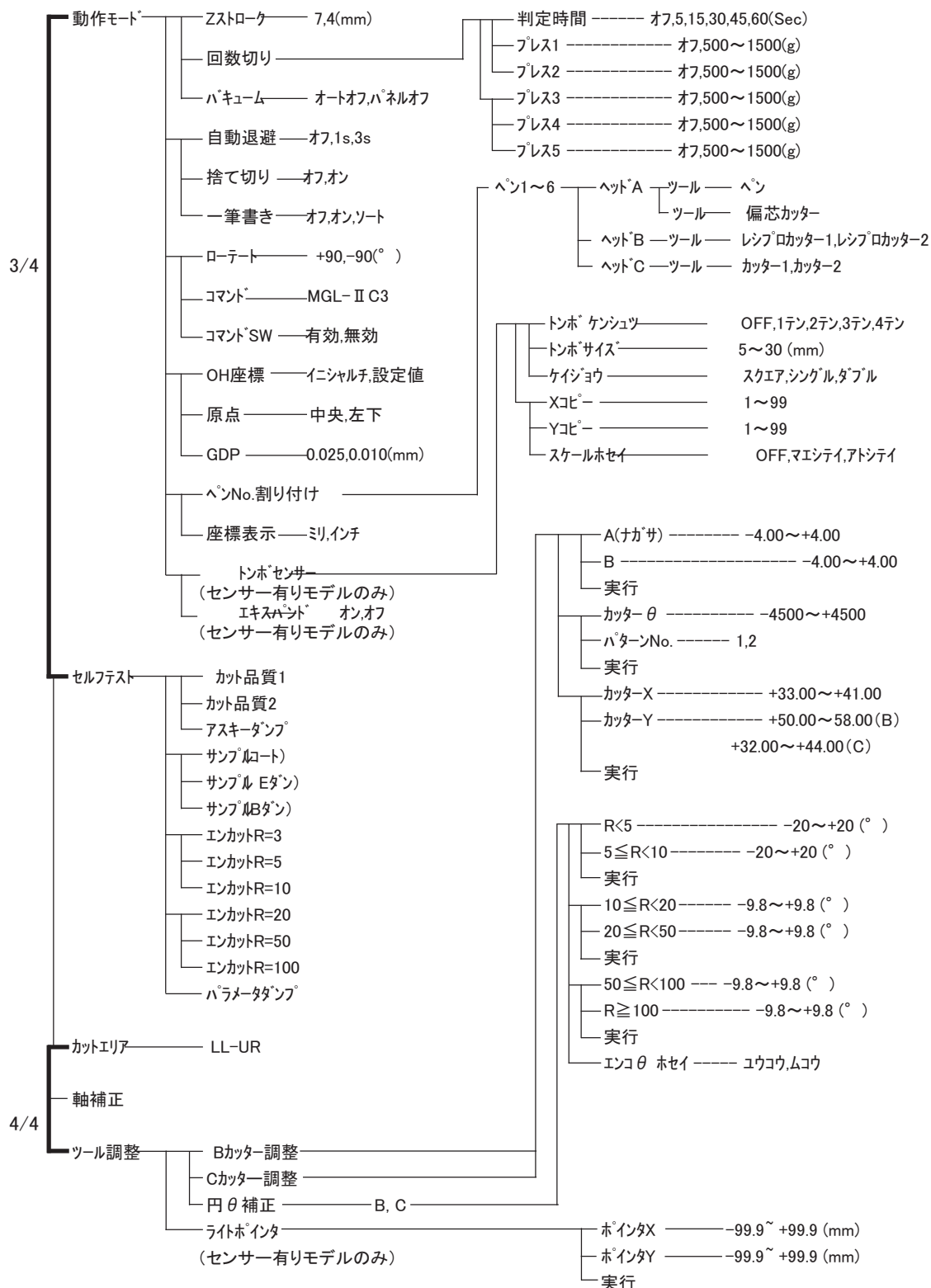
RC ヘッドモデル



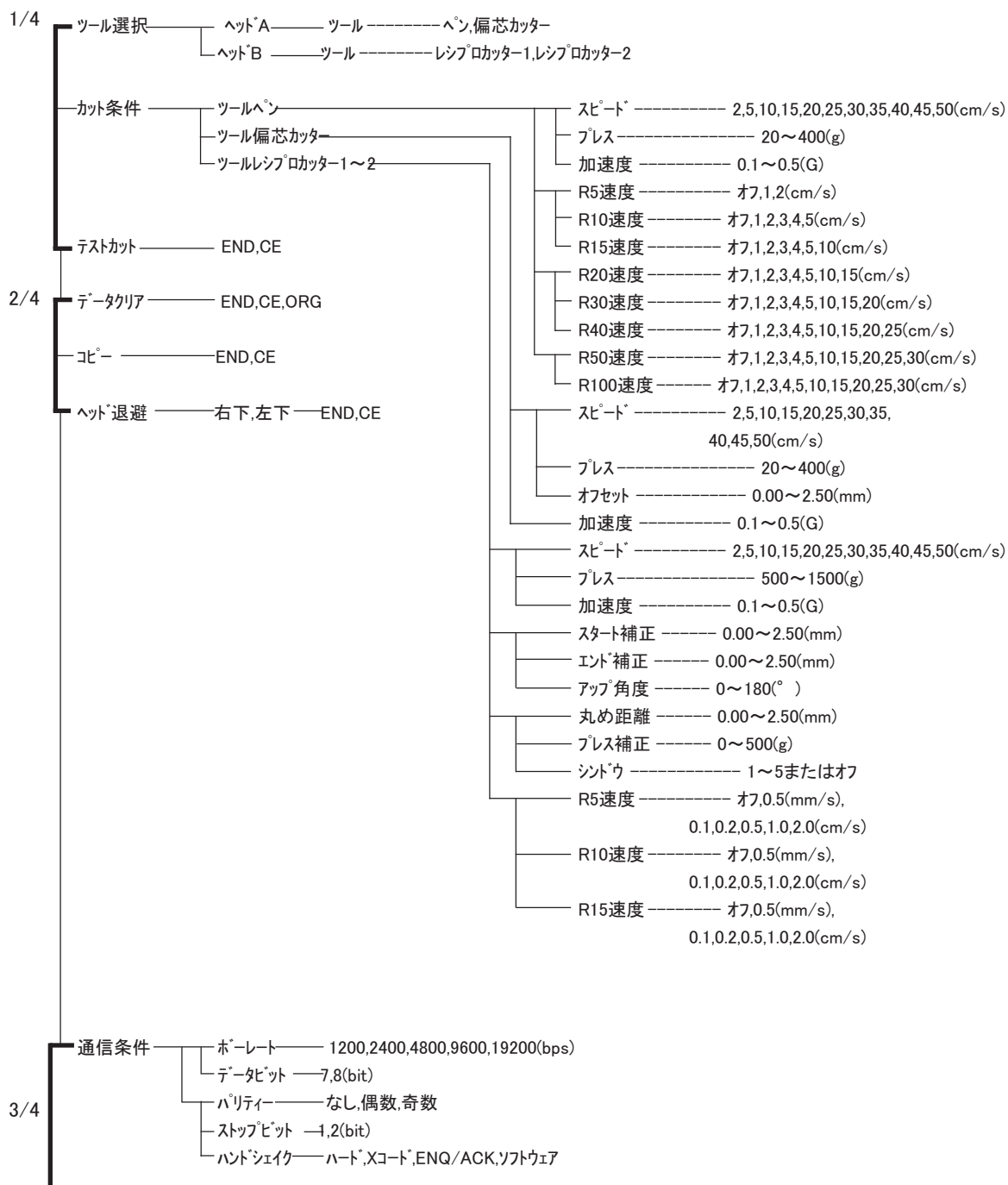


RT ヘッドモデル



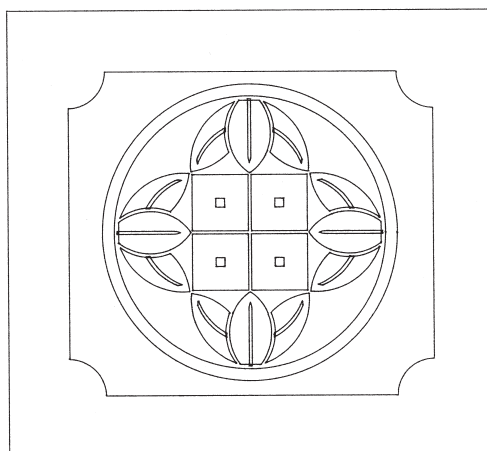


R ヘッドモデル

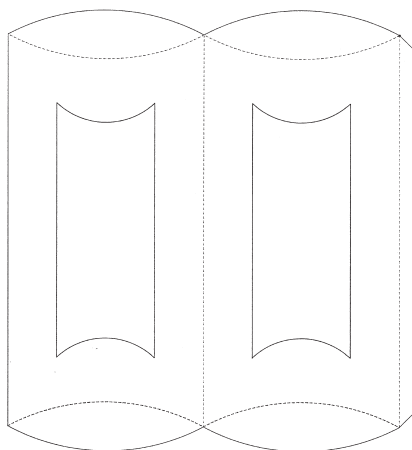


C. 出力サンプル

カット品質 1



カット品質 2

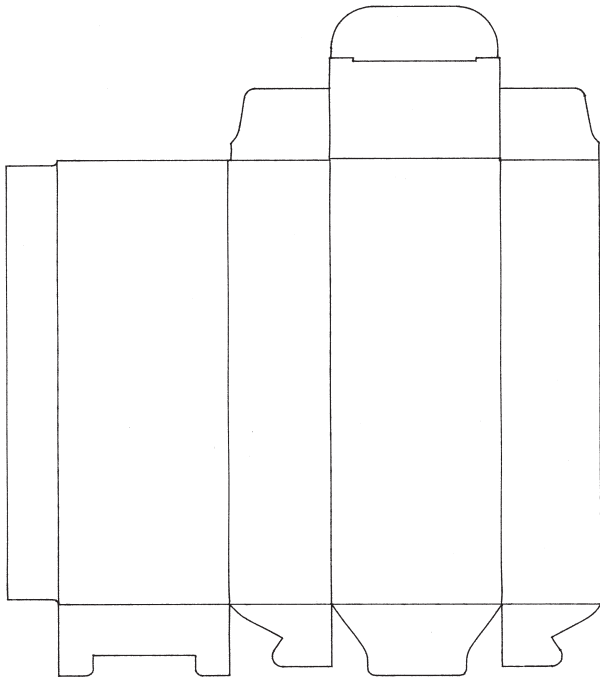


アスキーダンプリスト

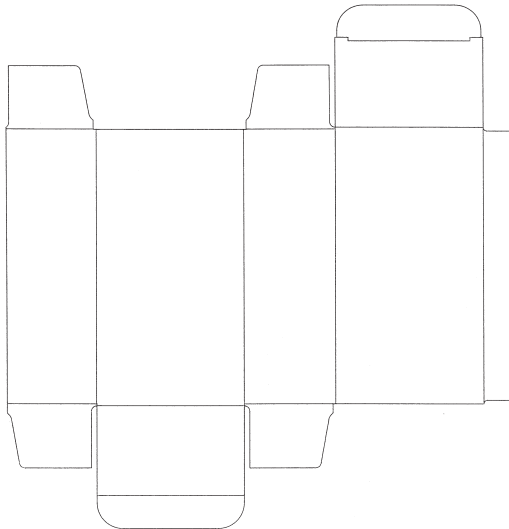
```
<<アスキーダンプ>>
H: レット=3500
A: レット=8
A: リテ=720
ストリット=1
ハド=シェイグ=ハート=ウエブ

CH: 0000IP 0 0 28000 36000 ; 0000SC0 56000 0 72000 ; 0000SP1; 0000PLPA 1400 1000 ; 0000PD; AR-400 0 +360;
0000PLPA 2400 1000 ; 0000PL; AR-350 0 +360; 0000PLPA 3400 1000 ; 0000PD; AR-320 0 +360; 0000PLPA 4400 1000
0000PD; AR-250 0 +360; 0000PLPA 5400 1000 ; 0000PD; AR-240 0 +360; 0000PLPA 6400 1000 ; 0000PD; AR-200 0 +360
0000PLPA 1400 2000 ; 0000PD; AR-400 0 +360; 0000PLPA 2400 2000 ; 0000PD; AR-350 0 +360; 0000PLPA 3400 2000
0000PD; AR-320 0 +360; 0000PLPA 4400 2000 ; 0000PD; AR-250 0 +360; 0000PLPA 5400 2000 ; 0000PD; AR-240 0 +360
0000PLPA 6400 2000 ; 0000PD; AR-200 0 +360; 0000PLPA0 0 ; 0000PPFD 7000 0 ; 0000PPFD 0 3000 ; 0000PPFD 7000
0 ; 0000PPFD 0 -3000 ; 0000PU0 0 ; 0000
```

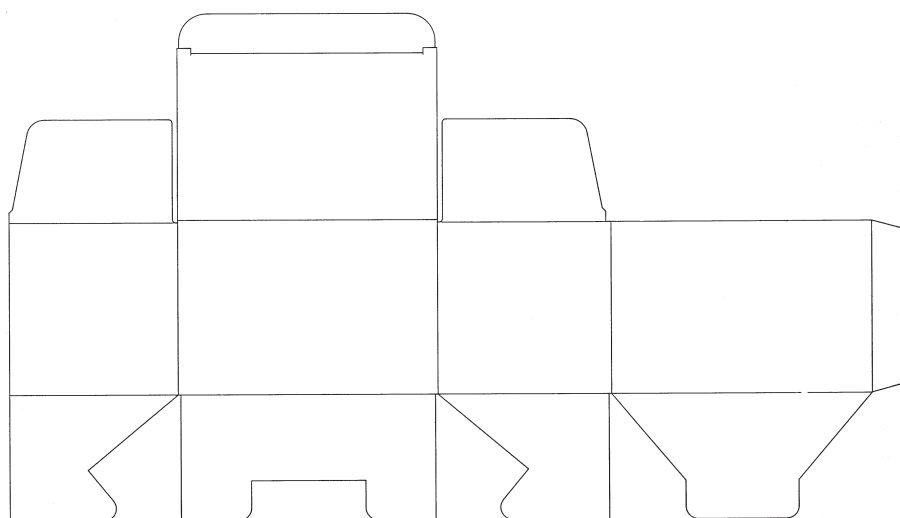
サンプル（コート）



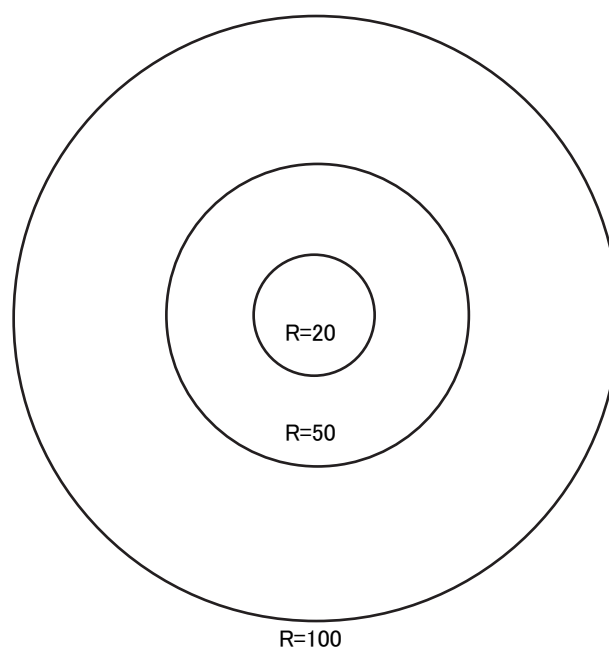
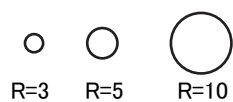
サンプル（E ダン）



サンプル (B ダン)



円カット R=3/5/10/20/50/100



パラメータダンプリスト

```
<PARAMETER DUMP>

[MODEL]                                [VERSION]                                [SYSTEM PARAMETER]
CF2/DC-9907-S                          FW: 1.20                                No CONTENTS      ADJUST  DEFAULT  No CONTENTS      ADJUST  DEFAULT
                                          MV: 1.00                                00 PEN PRESS    400      400      32 SENS OPS X    2      0
                                          SV: 1.02                                01 S CURVE TIME 350      350      33 SENS OPS Y    -8      0
                                                                              02 ACCELE        25      25      34 PointerOPS X   15      0
                                                                              03 B ARC CORRECT 1      0      35 PointerOPS Y   -5      0
                                                                              04 C ARC CORRECT 0      0      36 R LANDING      200     200
                                                                              05 RADIUS OPS X  40      40      37 SAFETY SENS    1      1
                                                                              06 RADIUS OPS Y  50      50      38 X-Y UP VEL     5000    5000
                                                                              07 VECTOR ANGLE  0      0      39 SERVO GAIN     0      0
                                                                              08 RESERVE       0      0      40 ARC UP ANGLE   0      0
                                                                              09 RESERVE       0      0      41 SCALE SET      0      0
                                                                              10 RESERVE       0      0      42 POWER ON       0      0
                                                                              11 SWIVEL PRESS  0      0      43 ORIGIN         0      0
                                                                              12 B LANDING     240     240     44 STROKE COUNT   800     800
                                                                              13 B PRESS 300   45      35      45 STROKE EQU     45      45
                                                                              14 B PRESS 1500  80      80      46 R WAIT TIME    0      1
                                                                              15 C LANDING     270     270     47 RESERVE        0      0
                                                                              16 C PRESS 1000  60      60      48 X BEAR RATIO   0      0
                                                                              17 C PRESS 5000  194     194     49 MEGA OPS X     1      0
                                                                              18 B PRS OFFSET  0      0      50 MEGA OPS Y     -1      0
                                                                              19 C PRS OFFSET  0      0      51 MAX AREA X     870     870
                                                                              20 ARC ONV LENS  0      0      52 MAX AREA Y     900     900
                                                                              21 TOOL ADJ ADD  1      1      53 DIST COMP Xa   128      0
                                                                              22 B OFFSET X    1072    9500    54 DIST COMP Xb   128      0
                                                                              23 B OFFSET Y    10768   17280   55 DIST COMP Y    16      0
                                                                              24 C OFFSET X    11775   11840   56 AUTO CLEAR     0      0
                                                                              25 C OFFSET Y    11935   11935   57 HASH PASS      0      0
                                                                              26 B ORIGIN      500      0      58 MAINTENANCE    1      0
                                                                              27 C ORIGIN      350      0      60 LCD SWITCH     5      1
                                                                              28 B CENTER X    -48      0      61 SYSTEM         4      4
                                                                              29 B CENTER Y     32      0      62 MODEL TYPE     0      0
                                                                              30 C CENTER X    -358      0      63 INITIAL        0      0
                                                                              31 C CENTER Y     0      0

[CONDITION]      A (PENE)      A (SWIVEL)      B (CUTTER)      C (CUTTER)
SPEED            : 5000      5000      5000      5000
PRESSURE         : 50       120      300      300
ACCELE           : 50       50       50       50
F.OFFSET         : 0        0       160      160
E.OFFSET         : 0        0       150      150
UP ANGLE         : 0        0       300      300
HING DIS        : 0        0       95       95
PRESS CDR (V)    : 0        0       0        0
OFFSET          : 0        0       0        0
RS SPD          : 0        0       0        0
R10 SPD         : 0        0       0        0
R15 SPD         : 0        0       0        0
R20 SPD         : 0        0       0        0
R30 SPD         : 0        0       0        0
R40 SPD         : 0        0       0        0
R50 SPD         : 0        0       0        0
R100 SPD        : 0        0       0        0

[INTERFACE]      [MULTI PASS]      [PEN ASSIGN]
DAURATE : 9600      CUT START: 0      PEN1: 2 1
DATA BIT : 8        PRESS.1st: 0      PEN2: 3 1
PARITY   : NON      PRESS.2nd: 0      PEN3: 2 1
STOP BIT : 1        PRESS.3rd: 0      PEN4: 3 1
HANDSHAKE: HARDWIRE PRESS.4th: 0      PEN5: 1 3
          :          PRESS.5th: 0      PEN6: 1 4

[MODE SET]      [CIRCLE CORRECT]      [PEN PRESS OFFSET]      [MARK SENSOR SET]
Z STROKE : 7mm      R<5 : 0 0      0.0mm: 2022      DETECT : 1PT
AUTOVIEW : OFF      5<R<10 : 0 0      0.8mm: 2040      SIZE : 10mm
DUMMY CUT : OFF      10<R<20 : 0 0      1.6mm: 2075      STYLE : CIRCLE
ONE STROKE: OFF      20<R<50 : 0 0      2.4mm: 2115      X COPY : 1
ROTATE : +90        50<R<100: 0 0      3.0mm: 2137      Y COPY : 1
CMD SW : ENABLE      R>100 : 0 0      4.0mm: 2181      SCALE : OFF
OR UNIT : INITIAL    [COMMAND]
ORIGIN : CENTER      4.8mm: 2204
GDP : 0.025mm        5.5mm: 2221
Z SIGN : P (+)      COMMAND: MSL-IIC3  6.4mm: 2239
UNIT : mm           7.2mm: 2295
VACUUM : Auto OFF   8.0mm: 2319
EXPAND : OFF        8.8mm: 2380
```

D. 仕様

本体仕様

機種名称		CF2/DC-0907	CF2/DC-0912	CF2/DC-1215	CF2/DC-1218
有効ストローク X 軸 (mm)		700	1200	1500	1800
Y 軸 (mm)		900		1200	
駆動方式		X、Y、Z、θ 4 軸 DC ソフトウエアサーボ			
最高速度		50 cm/s			
最高加速度		0.5 G			
機械的分解能		X 軸 : 0.00234375 mm , Y 軸 : 0.003125 mm , θ 軸 : 0.05625°			
コマンド分解能		0.025 mm / 0.01 mm (操作パネル切り換え)			
静的制度 *1	距離精度	±0.1 mm または移動距離の ±0.1%のどちらか大きい方			
反復精度		±0.1 mm			
原点再現性		±0.1 mm			
直角精度		0.6 mm	0.7 mm	0.9 mm	
ワーク固定方法		ブロウによる真空吸着			
最大セットワーク厚み		20 mm*2			
セット可能ワーク重量		70 kg MAX (点荷重不可)			
受信バッファ容量		1MB			
コマンド		MGL-IIc3 (MGL-IIc をサポート) *3			
インターフェース		RS-232C			
外形寸法	幅 (mm)	1257	1757	2057	2357
奥行き (mm)		1595		1895	
高さ (mm)		1100 (ケーブルガイドを除く)			
カット面高さ (mm)		約 770			
本体重量		120	140	165	180
使用環境		5 ～ 40 °C , 35 ～ 75%(Rh) 結露なきこと			
入力電源		本体 : 50/60 Hz 100V			
消費電力		本体 : 300VA , ブロウ : 別規定			

*1 負荷のほとんど無いペン書きでの精度です。保証温度範囲は 20 ~ 25 °C です。

*2 セットできるワークの最大厚さです。カット可能な厚みとは異なります。

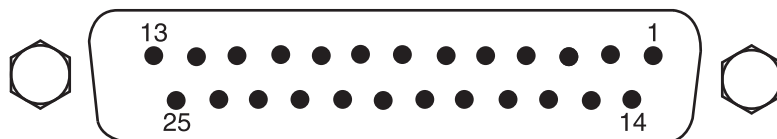
*3 HP-GL 準拠の専用コマンドです。

シリアルインターフェイス仕様

基本仕様

項 目	仕 様
信号レベル規格	EIA RS-232C 準拠
同期方式	調歩同期式
通信方式	全二重
論理的条件	EIA RS-232C、CCITT V.24、JIS×5101
電気的特性	EIA RS-232C、CCITT V.24、JIS×5101
コネクタ	JIS X 5101 準拠 D-SUB25 ピン（メス）
伝送速度 (bps)	1200/2400/4800/9600/19200
スタートビット長	1
ストップビット長	1/1.5/2
パリティビット	ナシ / グウスウ / キスウ
ハンドシェイク	ハード /X コード

コネクタ形状と信号表



ピン番号	略称	信号名称	発信元
1	FG	保安用接地	—
2	SD	送信データ	本装置
3	RD	受信データ	コンピュータ
4	RS	受信要求	本装置
5	CS	送信可	コンピュータ
6	DR	データセットレディ	コンピュータ
7	SG	信号用接地	—
20	ER	データ端末レディ	本装置

E. お手入れ

本装置をいつまでも快適にお使いいただくために、定期的にクリーニングすることをお勧めします。



★ 研磨剤入りの洗剤やシンナー等は使用しないでください。カバーやカットパネルが変形する場合があります。

カットパネル面

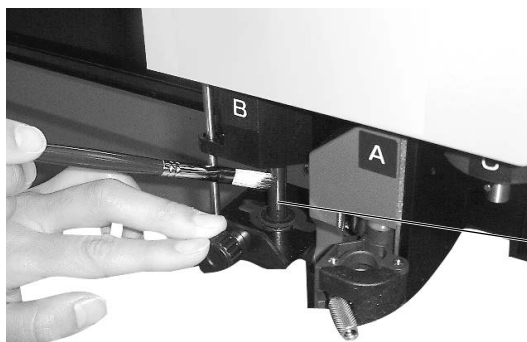
吸着穴がつまった場合は、細い針金を吸着穴にさしてください。つまった物質は、ブロワの排気口から排出します。

軽度の汚れは、乾いたきれいな布で拭き取ってください。汚れがひどいときは、乾いたきれいな布に少量のアルコールつけて拭き取ってください。

B ユニット

レシプロ振動する軸は、油分が不足すると振動なくなることがあります。

作業に入る前に、乾いたきれいな布で拭き取って下さい。その後、ブラシを使って、添付のグリスを少量、軸に塗布してください。



この軸にグリスを塗布します。

カバー

軽度の汚れは、乾いたきれいな布で拭き取ってください。汚れがひどいときは、乾いたきれいな布に少量のアルコールつけて拭き取ってください。

フィルターユニット

フィルターユニット内のメディアは脱着可能であり、定期クリーニングを必要とします。

1. 両手でフィルターユニットの左右を持ち、取り外します。



2. フィルターカバーとメディアを分けます。

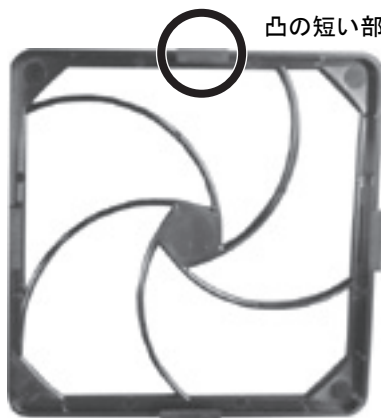


3. 掃除機で、メディアに付着した埃や塵を吸い取ります。



4. メディアを元の位置にセットします。

5. 両手でフィルターユニットをセットします。
上側を引っ掛けるようにしながら左右をしっかりとめ込みます。
このとき、フィルターカバーの凸の短い部分が必ず上側になるようセットします。



凸の短い部分を上側にします。

F. 別売品のご紹介

偏芯カッター関係

品 名	品 番	仕 様	備 考
偏芯カッターホルダー	SPA-0001	ホルダー 1 本、刃なし	偏芯カッター刃共通
偏芯替刃塩ビシート用	SPB-000	3 本入り	
偏芯替刃小文字用	SPB-0003	3 本入り	
偏芯替刃ゴムシート用	SPB-0005	3 本入り	
偏芯替刃反射シート用	SPB-0006	2 本入り	
偏芯替刃蛍光シート用	SPB-0007	3 本入り	
刃先調整器	OPT-C0066	ダイヤル式	

タンジェンシャルカッター関係

品 名	品 番	仕 様	備 考
カッターホルダー 4N 型	SPA-0053	ワーク厚 5mm 以下	
カッターホルダー 7N 型	SPA-0054	ワーク厚 7mm 以下	
カッターホルダー RN 型	SPA-0055	反射シート用	
カッターホルダー JN 型	SPA-0061	ジョイントシート用	
カッターホルダー 10N 型	SPA-0077	ワーク厚 10mm 以下	
ハイス刃 30° *1	SPB-0043	ワーク厚 5mm 以下、40 枚入り 5 ケース	ホルダー SPA-0053 対応
ハイス刃 45° *2	SPB-0044	ワーク厚 5mm 以下、40 枚入り 5 ケース	
超硬刃 30°	SPB-0045	ワーク厚 5mm 以下、1 枚入り 3 ケース	
超硬刃 45°	SPB-0046	ワーク厚 2mm 以下、1 枚入り 3 ケース	
チタンコート刃 30°	SPB-0047	ワーク厚 5mm 以下、1 枚入り	
チタンコート刃 45°	SPB-0008	ワーク厚 2mm 以下、1 枚入り	
ハイス刃 30 度 (7mm 長) *3	SP-01050	ワーク厚 7mm 以下、10 枚入り	ホルダー SPA-0054 対応
超硬デザイン刃	SPB-0051	ワーク厚 7mm 以下、3 枚入り 1 ケース	ホルダー SPA-0077 対応
超硬両丸刃	SPB-0031	ジョイントシート用、2 枚入り	ホルダー SPA-0061 対応
チタンコート両刃	SPB-0009	反射シート用、一枚入り	ホルダー SPA-0055 対応
刃先調整器	OPT-C0030	ダイヤル式	

*1 ～ *3 の刃先は、市販品です。文房具店、画材店、DIY 店およびホームセンターでお求め頂けます。

*1：エヌティ社製「DC-200」同等品

*2：エヌティ社製「DA-200」同等品

*3：コクヨ社製「HA-30A」同等品

罨引ローラー関係

品 名	品 番	仕 様	備 考
罨引ローラー DN 型	SPA-0056	段ボール (E ダン) 用	RC ヘッド用
罨引ローラー CN 型	SPA-0057	コートボール用	RC ヘッド用
罨引ローラー PN 型	SPA-0058	ブリーツ用	RC ヘッド用
舟形プレート EN 型	SPA-0067	段ボール (E ダン) 用	RC ヘッド用
罨引き舟形プレート AN	SPA-0103	主に AB 段ボールの罨引きに使用	RC ヘッド用

レシプロ関係

品 名	商品番号	品 番	備 考
カッターホルダー 4N	SPA-0053	A100503	SPB-0013,0044,0045,0046,0047,0008 用 (RC/RT)
カッターホルダー 7N	SPA-0054	A100504	SP-01050 用 (RC/RT)
カッターホルダー RN	SPA-0055	A100505	SPB-0009 用 (反射シート用) (RC/RT)
カッターホルダー JN	SPA-0061	A100515	SPB-0031 用 (RC/RT)
カッターホルダー 10N	SPA-0077	A100567	SPB-0051 用 (RC/RT)
罨引ローラー DN	SPA-0056	A100506	太 (E 段ボール用) (RC)
罨引ローラー CN	SPA-0057	A100507	中 (コートボール用) (RC)
罨引ローラー PN	SPA-0058	A100508	細 (コートボール用) (RC)
舟形プレート EN	SPA-0067	A100545	段ボール用 (E 段 B 段) (RC)
舟形プレート AN	SPA-0103	A100891	段ボール用 (A 段 AB 段) (RC)
カッターホルダー 06	SPA-0099	A100887	SPB-0064 用、スポンジ 20 mm 用 (RT)
カッターホルダー 07	SPA-0114	A101211	SPB-0055,0065 用、AB 段ボールまで (RC)
カッターホルダー 2N	SPA-0113	A101210	SPB-0043,0044,0045,0046,0047,0008 用、2 mm 厚まで (RC/RT)
チタンコート刃 45°	SPB-0008	A100106	SPA-0053 ホルダー使用、SPA-0113 使用
チタンコート両刃	SPB-0009	A100128	SPA-0055 ホルダー使用
超硬両丸刃	SPB-0031	A100372	SPA-0061 使用
ハイス刃 30°	SPB-0043	A100509	SPA-0053 使用、SPA-0113 使用
ハイス刃 45°	SPB-0044	A100510	SPA-0053 使用、SPA-0113 使用
超硬刃 30°	SPB-0045	A100528	SPA-0053 使用、SPA-0113 使用
超硬刃 45°	SPB-0046	A100529	SPA-0053 使用、SPA-0113 使用
チタンコート刃 30°	SPB-0047	A100530	SPA-0053 使用、SPA-0113 使用
ハイス刃 30 度 (7 mm)	SP-01050	A107901	SPA-0054 使用
超硬デザイン刃 30°	SPB-0051	A100561	SPA-0077 使用
20mm 刃	SPB-0055	A100883	オルファーマ製市販刃 (SK2) を追加加工、厚さ 15 mm 以下のワークカット用、SPA-0114 使用。

超硬刃 17°	SPB-0065	A101227	段ボール用、SPA-0114 使用
超硬刃 2°	SPB-0064	A101209	スポンジ 20 mm 用、SPA-0099 使用
刃先調整器（ダイヤル）	OPT-C0030	A100068	SPA-0053 用
ロールハンガー	OPT-C0120	A100537	150 以下、長さ 1080 以下、重さ 30 kg 以下
バキュームユニット	OPT-C0127	A100556	フィルター無し、単層 100V、0.51/0.7 kw
バキュームユニット	OPT-C0159	A100660	フィルター付き、三相 200V、0.51/0.7 kw
バキュームユニット	OPT-C0166	A100884	フィルター付き、三相 200V、1.6/2.2 kw
バキュームユニット	OPT-C0192	A101708	フィルター無し、単相 100V、0.25/0.38 kw
フィルター	OPT-C0164	A100839	OPT-C0192 用
フィルター	OPT-C0165	A100840	OPT-C0127 用
市販ペンホルダー	SPA-0073	A100563	特定の市販ボールペン対応
フェルトマット	—	—	レシプロカッターの刃の受け、4 種類
フィルターエレメント	SPC-0226	A100851	ブロワのフィルター用

索引

C	X
CE キー 1-10	X 軸 1-4
E	Y
EMERGENCY スイッチ 1-6, 1-15	Y 軸 1-4
END キー 1-10	Y バー 1-6
F	Z
FUNCTION キー 1-10	Z ストローク 2-3
G	あ
GDP 1-22, 2-2	アジャスターフット 1-6
I	アスキーダンプ 6-2
IC カードスロット 1-7	アップ角度 2-23
L	い
LCD 1-9	移動モード 2-8
LL 2-34	え
O	エキスパンド 2-3
OH ザヒョウ 1-20, 2-3	エリアシール 2-9
ORIGIN キー 1-10	エン θ ホセイ 3-2
P	エンド補正 2-23
PAGE キー 1-10	お
POWER オフスイッチ 1-10	オプションコネクタ 1-7
POWER オンスイッチ 1-9	オフセット 2-22
POWER ランプ 1-9	か
R	カイスウギリ 2-3, 4-6
R = 3 6-2	加速度 2-22
R5 速度 2-23	カットエリア 2-2
REMOTE/LOCAL キー 1-10	カットジョウケン 2-2, 2-22
RS-232C インターフェイス 1-7	カットパネル 1-6, 2-9
U	カットヒンシツ 1 6-2
UR 2-34	カットヒンシツ 2 6-2
V	け
VACUUM キー 1-10	ケイジョウ 5-11
VACUUM ランプ 1-10	ゲンテン 1-21, 2-3
	原点シール 1-6

こ

高速	2-8
固定ネジ	2-18
コピー	2-2, 4-4
コマンド	2-2
コマンド SW	2-3
コマンド* SW	1-19

さ

サイズ	5-11
最大有効カットエリア	1-4
ザヒョウヒョウジ	2-2
サブメニュー 1	1-16
サブメニュー 2	1-16
サンプル (B ダン)	6-2
サンプル (E ダン)	6-2
サンプル (コート)	6-2

し

θ 調整	3-7
ジクホセイ	2-2
ジドウタイヒ	2-2
周波数	1-12
主電源スイッチ	1-7
ジョグキー	1-10
シリアルインターフェイス	7-16
信号線コネクタ	1-7

す

スケールホセイ	5-12
スタート補正	2-22
ステキリ	4-12
ストップビット	1-18

せ

設置スペース	1-2, 1-3
セルフテスト	2-2
セルフテスト	6-2

そ

操作パネル	1-9
-------------	-----

た

ダンプテスト	6-5
--------------	-----

ち

中速	2-8
----------	-----

つ

ツールセンタク	2-2
ツールチョウセイ	2-2
ツウシンジョウケン	2-2

て

データクリア	2-2
データビット	1-18
低速	2-8
テストカット	2-2
電圧	1-12
電源コネクタ	1-7
電源スイッチ	1-7
電装ボックス	1-6

と

ドウサモード	2-2
トンボ検出	5-2
トンボセンサー	2-3
トンボの色	5-9
トンボの大きさ	5-4
トンボの距離とトンボサイズの目安	5-8
トンボの検出	5-12
トンボのにじみ	5-9

は

バキューム	2-3
パラメータダンプ	6-2
パリティ	1-18
ハンテイジカン	4-6
ハンドシェイク	1-18

ひ

ヒトフデガキ	2-2
--------------	-----

ふ

フットスイッチコネクタ	1-7
フルート	3-3
プレス	2-22
プレス (Y)	2-23
プレス補正	2-23
ブロウユニット	1-7

へ

ヘッドタイヒ	2-2
ペン No. ワリツケ	2-3
偏芯カッター	2-13

ほ

ボーレート	1-18
ホセイクリア	2-2
本体	1-6

ま

丸め距離	2-23
------------	------

ゆ

有効カットエリア	1-4
----------------	-----

よ

容量	1-12
----------	------

ら

ライトポインタ	3-3
---------------	-----

り

リモート	1-16
------------	------

れ

レシプロカッター	2-16
レシプロカッターホルダー	2-12

ろ

ローカル	1-16
ローテート	2-3
ローラー調整	3-9

わ

ワーク押さえ	2-20
--------------	------



D201401-17-30092026

Printed in Japan

© 2008 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd. All rights reserved.

KW