

CF22-1225 使い方ガイド

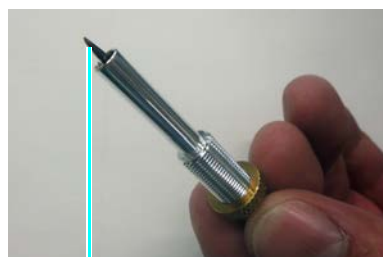
ツールの取り付け

1. 偏芯カッターの取り付け方

固定ノブを緩めます



刃の向きに注意して、刃をセットします。



刃

固定ノブを締めます



調整ノブを回して刃の出し量を調整します。
一回転：0.5mm



ネジを回して緩めます



ネジ

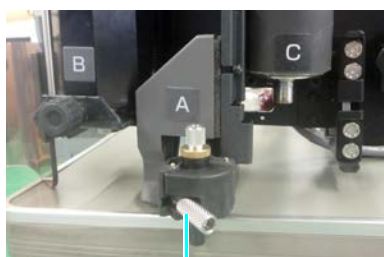
カッターホルダーをセットします。



ホルダー押さえ

ツバ

ネジを回して締めます。



ネジ

2. ペンの取り付け方

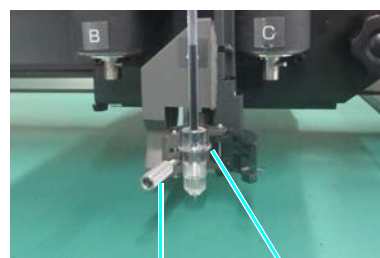
ペン先にバネを差し込みます。



キャップをバネに押さえつけながらペンアダプタに取り付けます。



つまみを回して、ホルダー押さえを矢印の方向に緩めます。



ホルダー押さえ

ツバ



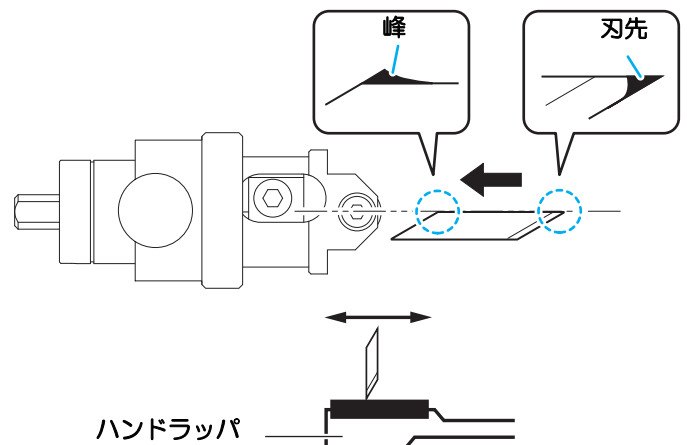
ペンアダプタをセットしてネジを回して締めます。



ネジ

3. カッターホルダー 2N の取り付け方 (RC)

- 重要!** 刃を取り付ける際には、刃の向きに下図のように取り付けてください。



- NT ハイスイ刃を取り付けるときは、付属のハンドラップで刃先と峰の部分を削ってください。

カッターstopperを緩めます。

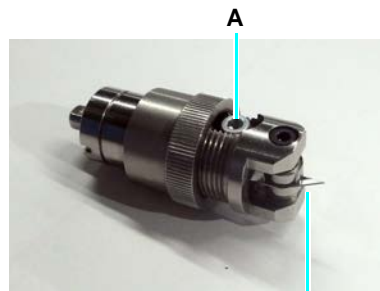
刃の向きに注意して刃を取り付けます。

ダイヤルstopperを緩めます

- (1) ダイヤルを回します。
- (2) 刃を出す量を最大にします。
- (3) A を緩めます。
- (4) 刃を挿入します。
- (5) ネジを締めます



カッターstopper



刃の向き



ダイヤルを回して刃先の出し量を調整します。
1回転：1mm

ダイヤルstopperを締めます

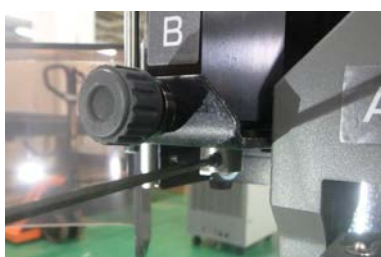
カッターstopperを締めます。



stopperネジをゆるめます。

ピンをカッターホルダーの溝に合うように挿入します。

カッターホルダーを突き当ててstopperネジを締め付けます。



ピンと溝を合わせる

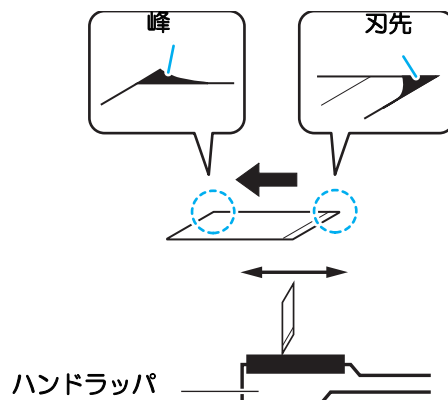


4. タンジェンシャルカッター 4N の刃の取り付け方

タンジェンシャルカッター 7N、10N も同様です。

- 重要!** 刃を取り付ける際には、刃の向きに下図のように取り付けてください。

- NT ハイスイ刃を取り付けるときは、付属のハンドラップで刃先と峰の部分进行削ってください。
- 刃を取り付ける際はピンセットをご使用ください。



カッターstopperを緩めます。



ダイヤルを回して刃出し量を最大にします。



刃の向きに注意して、刃を取り付けます。



刃の向き stopperネジ

カッターstopperを締めます。



ダイヤルを回して刃先の出し量を調整します。



ダイヤルstopperを締めます



4. 罫引きローラーの取り付け方

stopperネジを緩めます。



stopperネジ

ピンを罫引きローラーの溝に合うように挿入します。



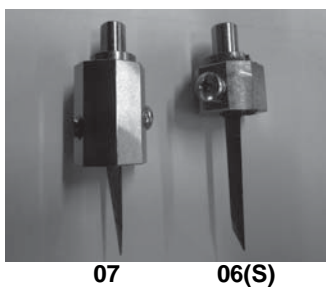
ピンと溝を合わせる

stopperネジを締め付けます。



5. レシプロカッターの取り付け方

重要!



07

06(S)

- レシプロカッターの取り付けには、レシプロカッターホルダーが必要です。
- 名称： レシプロカッターホルダー 07 (SPA-0114)
- 適応刃： 超硬刃 17°(SPB-0065)：07 ホルダー
20mm 刃 (SPB-0055)：07 ホルダー
- 名称： レシプロカッターホルダー 06(SPA-0099)
- 適応刃： 超硬刃 2°(SPB-0064)：06 ホルダー

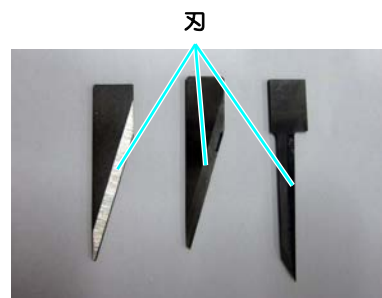
止めネジをゆるめます。



ホルダーの平らな部分、刃の向きに気を付けながら、刃が突き当たるまで差し込みます。

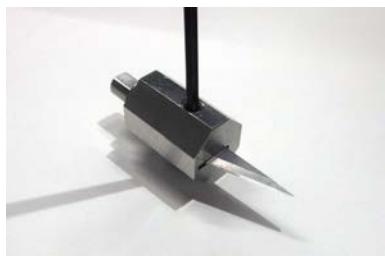


刃の向きに注意して取り付けてください。



SPB-0055 SPB-0065 SPB-0064

止めネジを締めます。



固定ネジをゆるめます。

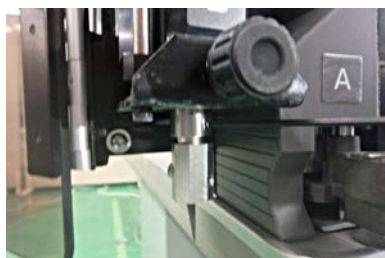


ピンをカッターホルダーの溝に合うように挿入します。

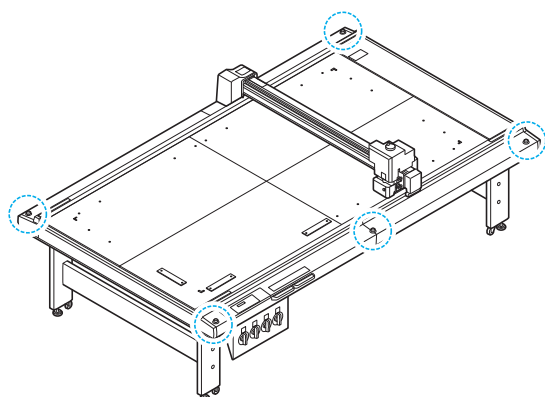


ピンと溝を合わせる

ストッパーネジを締め付けます。

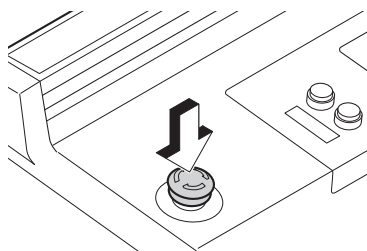


非常停止について



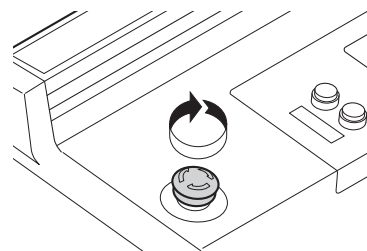
スイッチは装置前面と背面の5ヶ所にあります

非常停止方法



スイッチを押す

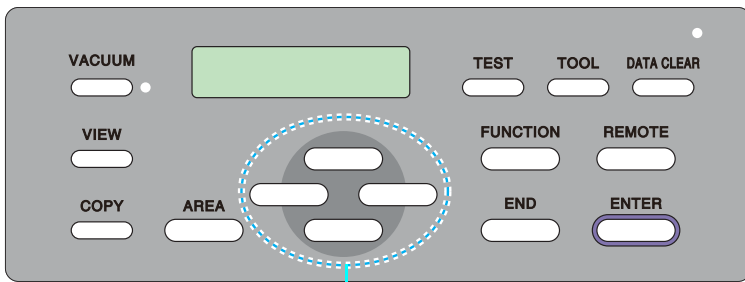
非常停止の解除方法



スイッチを時計回り方向に回す

- 重要!**
- 非常停止ボタンが押されたままの状態でも電源 ON した場合、パネル表示はされません。

操作パネル



ジョグキー
ローカルメニューを表示しているとき、
矢印方向にヘッドを移動します。

FUNCTION	ローカルメニューで機能を選択し、設定値を入力します。
DATA CLEAR	データクリアを実行します。
REMOTE	本装置をリモート状態か、ローカル状態に切り換えます。
END	選択動作の取り消しや、前の階層に戻りたいときに押します。
ENTER	入力した値を登録します。
VACUUM	ワークの吸着を行います。
COPY	1度カットしたデータをオフライン状態で再カットします。
AREA	ローカル中は設定したカットエリアの確認ができます。ジョグ中に押すと、カットエリアを設定します。

TEST	TOOL	VIEW
<p>「ツールセンタク」機能で選択したツールで「テストカット」を実行します。</p> <p>TEST</p> <p>↓</p> <p><テストカット> ENTERキー : シッコウシマス</p> <p>↓ ENTER</p> <p><テストカット> A : ペン **/**</p> <p>テストカットパターン</p> <p>ポイント B ポイント A</p> <p>ポイント C ポイント D'</p> <p>以下の場合はツール調整を行ってください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • ポイント A、B がずれている • D と D' の四角の大きさが違う 	<p>ツール変更とカット条件の設定をします。</p> <p><ツールセンタク> A : ペン</p> <p>↓</p> <p><ツールセンタク> B : レシフ°ロカッター</p> <p>↓ ENTER</p> <p><ツールセンタク> B : レシフ°ロカッター1</p>	<p>設定した場所にヘッドを退避します。</p> <p>VIEW</p> <p>↓</p> <p><ヘッド°タイヒ> タイヒイチ : ケンテン</p> <p>↓ ▲ ▼</p> <p><ヘッド°タイヒ> タイヒイチ : ヒタ°リシタ</p> <p>場所 : ヒタリシタ、ミギシタ、ゲンテン、ヒタリウエ、ミギウエ</p> <p>↓ ENTER</p>

ツールを取り付けるユニット

	A	B	C
Tヘッド	ペンホルダー 偏芯カッターホルダー	カッターホルダー 4N	—
TDヘッド	ペンホルダー 偏芯カッターホルダー	カッターホルダー 4N	カッターホルダー 4N カッターホルダー 7N カッターホルダー JN
TFヘッド	ペンホルダー 偏芯カッターホルダー	カッターホルダー 4N	罫引きローラー CN 罫引きローラー DN
RCヘッド	ペンホルダー 偏芯カッターホルダー	カッターホルダー 07 カッターホルダー 2N	罫引きローラー CN 罫引きローラー YN
RTヘッド	ペンホルダー 偏芯カッターホルダー	カッターホルダー 06	カッターホルダー 4N カッターホルダー 7N

* 詳細は取扱説明書「ツールの取り付け」をご覧ください

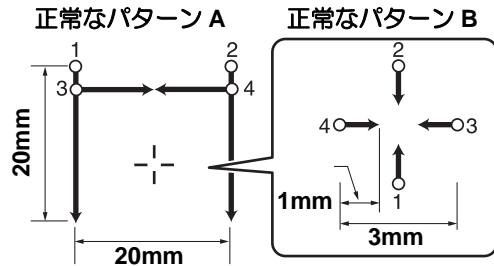
ツール調整

以下の手順で作図したテストパターンを確認して、ツール（タンジェンシャルカッターおよびローラー）のズレを補正します。（→取扱説明書 2 章「ツールの設定をする」P2-10~11, 6 章「ツール調整をする」P6-3）

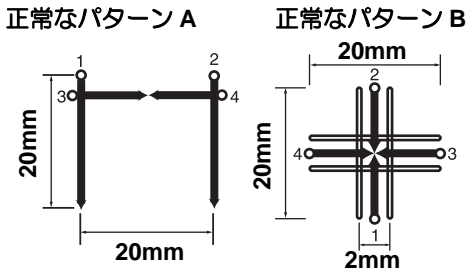
- 調整を行うツールのカット条件設定で、スタート補正およびエンド補正の値を 0 に設定します。
- テストパターンを作図します。
 - (1) **TEST** キーを押して <テストパターン> を表示する
 - (2) **▲** **▼** **◀** **▶** を押して作図する場所にヘッドを移動し、**ENTER** キーを押す

偏芯調整

カッターで作図したときのテストパターン



ローラーで作図したときのテストパターン

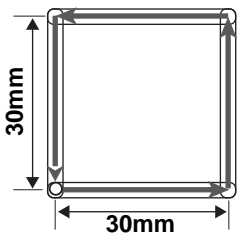
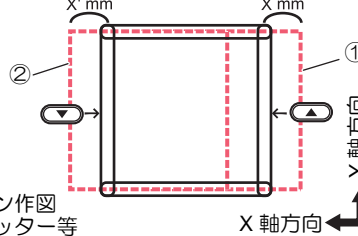
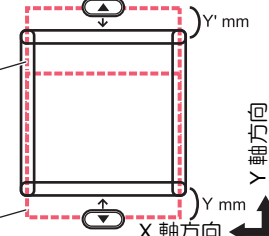


パターン A の調整	パターン B の調整
<p>飛び出している長さ A を計る。 (設定値 = -A) ▼ を押してマイナス方向に調整する</p> <p>離れている長さ A を計る。 (設定値 = +A) ▲ を押してプラス方向に調整する</p>	<p>上側の縦カット線分開始位置が下側の縦カット線分開始位置に比べて右にズれているとき (図の B の長さ) ÷ 2 = 設定値 となるように、▲ を押してプラス方向に調整する</p> <p>上側の縦カット線分開始位置が下側の縦カット線分開始位置に比べて左にズれているとき (図の B の長さ) ÷ 2 = 設定値 となるように、▼ を押してマイナス方向に調整する</p>
<p>• レシプロカッターの超硬刃 2°x10 をセットしている場合、横棒が 2mm 程度飛び出るように調整してください。</p>	

◎ 角度調整

正常なテストパターン	時計回り方向に回転しているとき	反時計回り方向に回転しているとき
	<p>▼ を押して、カッターθの値が小さくなるように調整する</p>	<p>▲ を押して、カッターθの値が大きくなるように調整する</p>

オフセット調整

正常なテストパターン	X 軸方向 (操作パネルから見て左右) にズれているとき	Y 軸方向 (操作パネルから見て上下) にズれているとき
 <p>○ : カット開始点 → : カット方向 □ : ペン</p>	 <p>— : ペン作図 - - - : カッター等</p> <p>①カッター等の作図が右にズれているとき ▲ を押して調整する ②カッター等の作図が左にズれているとき ▼ を押して調整する</p>	 <p>— : ペン作図 - - - : カッター等</p> <p>①カッター等の作図が上にズれているとき ▲ を押して調整する ②カッター等の作図が下にズれているとき ▼ を押して調整する</p>

以上の調整を行っても円の始終点が合わない場合、円θ補正を行ってください。
(→取扱説明書 6 章「円θ補正をする」P6-11)

日常のお手入れ

本機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。



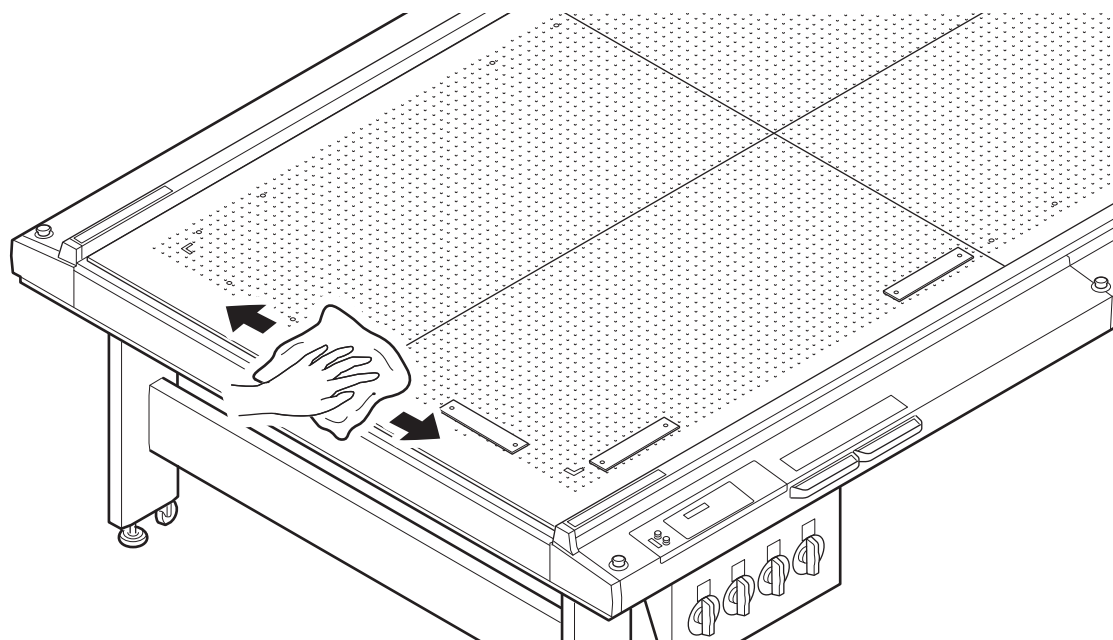
- 研磨剤入りの洗剤やシンナー等は使用しないでください。カバーやカットパネルが変形する場合があります。

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、バキューム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をつけて拭き取ってください。

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。



対処できるエラー

表示	原因	対処方法
エラー C02 メイン RAM	制御 RAM に異常が発生した。	販売店または弊社営業所まで連絡してください。
エラー C04 フラッシュ ROM	システム ROM に異常が発生した。	
エラー C10 コマンド	コマンドデータ以外のコードを受信した。	ホストコンピュータのコマンド設定を確認してください。
エラー C11 パラメータ	数値範囲外のパラメータを受信した。	
エラー C12 デバイス	不当なデバイス制御コマンドを受信した。	
エラー C13 ポリゴン	ポリゴンバッファがオーバーフローした。	多角形コマンドを使用しない設定にしてください。
エラー C20 I/O	RS-232C 接続での通信条件が異なります。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせてください。
エラー C27 バッファオーバー	インターフェイスで異常が発生した。	通信条件またはインターフェイスケーブルを確認してください。
エラー 901 オペレーション	操作パネルで不当なオペレーションを実行した。	実行できないオペレーションです 取扱説明書の該当ページを参照してください。
エラー C31 データナシ	コピーを実行したが、受信バッファにデータが保存されていない。	取扱説明書のコピー機能を参照してください。 (→取扱説明書 3章「同じデータをもう一度カットする(コピー)」P3-11)
エラー C32 データガオオキ	受信済みのデータが大きすぎて、コピーができない。	
エラー 902 ミサクスデータアリ	一時停止中に不当なオペレーションを実行した。	REMOTE キーを押してデータをカットしてしまうか、受信バッファ内のデータが不要であれば、データクリアを実行してください。
エラー C36 トンボケンシュツ	トンボ検出ができなかった。	ワークが浮い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。
		白地に黒のトンボが印刷してあるか確認してください。
		トンボ間に印刷や汚れがないか、ゴミが付着していないか確認してください。
		トンボ検出の各種設定に誤りがないか確認してください。
		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。
		トンボの周りを塗りつぶしている場合、トンボ検出設定の「塗りつぶしトンボ」を「オン」に設定してください。
センサーの高さが合っているか確認してください。		
エラー C37 トンボゲンテン	トンボ検出の結果、原点をカットエリア外に検出した。	トンボをカットエリアの内側になるように配置してください。
エラー C38 トンボスケール	トンボ検出はできたが、計算した補正値が異常であるため、誤検出か補正値指定ミスと考えられる。	補正値を確認した上で、検出をやり直してください。
	求められたスケール補正の値が 1.3 倍以上、あるいは 0.7 倍以下であった。	印刷されたトンボデータのカスレなど、誤検出の要因を排除してからやり直してください。
	隣接する図形との距離が近すぎて、誤検出した。	隣接する図形との距離を適切にとって印刷し直してください。
	指定したトンボ間距離が正しくない。	コマンドによるトンボ間距離の指定値が不正であり、データの選択ミスが考えられるので、出力するデータを確認してください。
	印刷が揃っておらずに図形を飛ばしてしまった。	図形データを揃えて印刷をやり直してください。
エラー 401 X モータアラーム	Y バーを動かすモータに過大な負荷がかかった。	一度電源を切って、入れ直してください。 それでも再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー 403 X オーバーカレント	Y バーを動かすモータの過電流エラーを検出した。	
エラー 402 Y モータアラーム	キャリッジを動かすモータに過大な負荷がかかった。	
エラー 404 Y オーバーカレント	キャリッジを動かすモータの過電流エラーを検出した。	
エラー 462 モータアラーム θ	θ モータに過大な負荷がかかった。	一度電源を切って、入れ直してください。 それでも再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。

表示	原因	対処方法
エラー 464 θ オーバーカレント	θ モータの過電流エラーを検出した。	一度電源を切って、入れ直してください。 それでも再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー 461 モータアラーム Z	Z モータに過大な負荷がかかった。	
エラー 463 Z オーバーカレント	Z モータの過電流エラーを検出した。	
エラー 50a Y ゲンデンケンシュツ	原点センサの検出ができなかった。	
エラー 511 Z ゲンデンケンシュツ		
エラー 532 θ ゲンデンケンシュツ		
エラー 533 X ゲンデンケンシュツ		
エラー 521 モーターショックエラー	モーターの初期化ができなかった。	
エラー 503 カバーオープン	保護カバーが開いている。	保護カバーを閉めてください。
エラー C60 ペン エンコーダ	ペン高さが検出できなかった。	一度電源を切って、入れ直してください。 再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー C75 レシプロカッター	適切なカット条件が設定されていない。	カット条件を適切な値に設定してください。
	刃が磨耗している。	新しい刃に交換してください。
エラー C76 バキューム/チルト	バキュームに過電流が流れた。	プロッタとバキューム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。
*** 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る。	処理を中止し、データクリアをしてください。 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。


本体仕様

		CF22-1225
有効作図範囲	X 軸 (センサー無)	—
	X 軸 (センサー有)	2500mm
	Y 軸	1220mm
セット可能ワークサイズ	X 軸	2500mm
	Y 軸	1495mm
駆動方式		X、Y、Z、 θ 軸 : DC サーボ
最大速度		55cm/s
ヘッドユニット		以下のユニットから購入時に指定する (ユーザー交換は不可) (1) T-S (2) TD-S (3) TF-S (4) RC-S (5) RT-S
カット圧		偏芯カッター : 20 ~ 400g 低圧タンジェンシャル : 300 ~ 1500g 高圧タンジェンシャル : 1000 ~ 5000g 罫引きローラー : 1000 ~ 5000g
静的精度	反復精度	± 0.1 mm
	距離精度	± 0.1 mm or $\pm 0.1\%$
	直角精度	$\pm 0.5 / 500$ mm
	原点再現性	± 0.1 mm
最大カット可能ワーク厚		タンジェンシャルカッター : 10mm レシプロカッター : 20 mm

お問い合わせ先

株式会社 **ミマキエンジニアリング**

テクニカルコールセンター

 **0120-106-114**

ミマキユーザー専用メールアドレス

0120106114@mimaki.com

お問い合わせ時間： 午前 9:00 より午後 6:00 まで
営業日： 月曜日から金曜日まで (祝祭日を除く)