

CJV30シリーズご使用ユーザー様向け

トンボカッタサポート資料

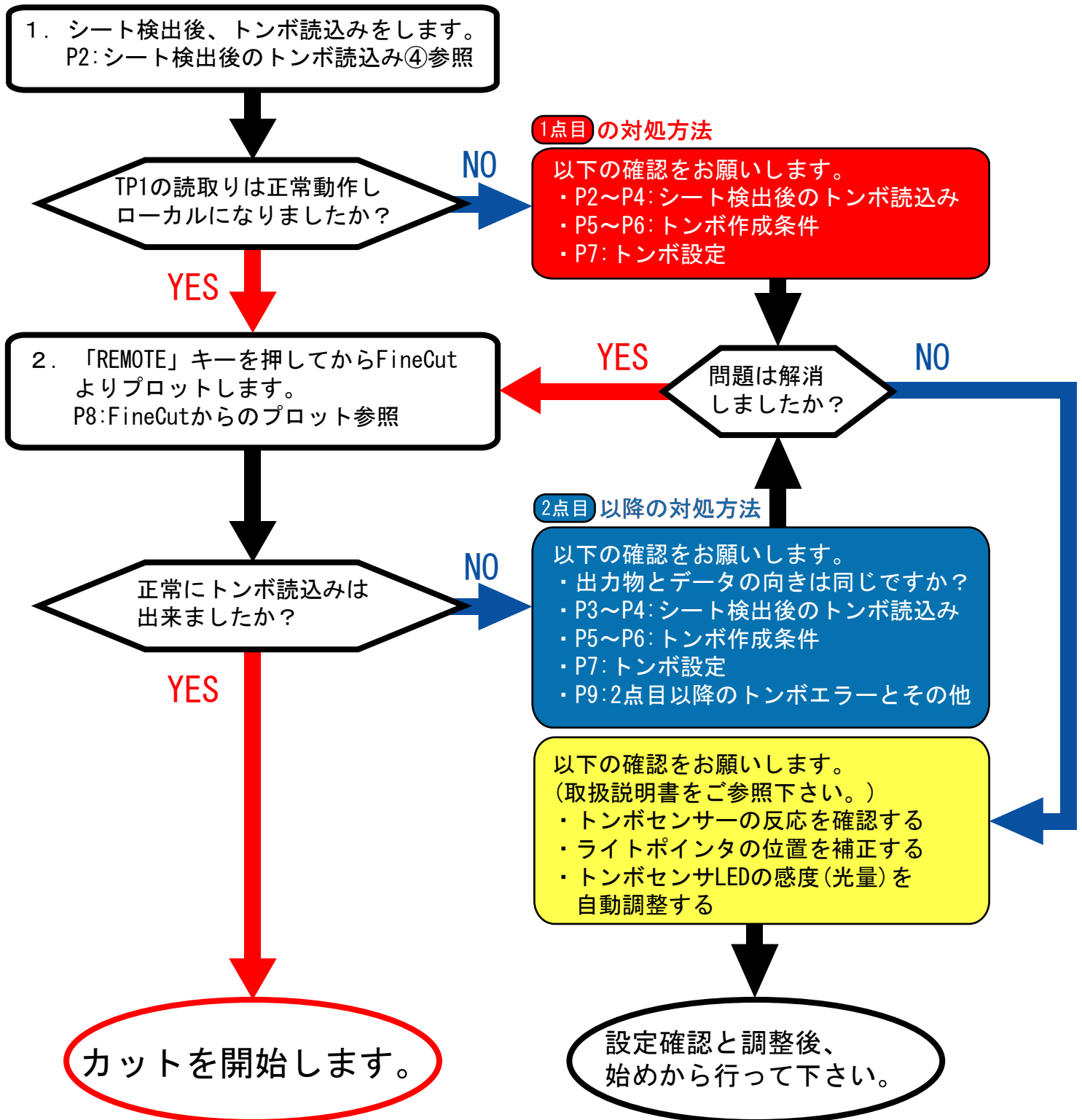
2010年12月 作成
(株)ミマキエンジニアリング
テクニカルコールセンター発行
Ver:1.00

「エラー36 トンボケンシュツ」が発生した場合の対処法

まずはトンボセンサの清掃を行って頂き、それでも現象発生の場合、以下のご確認をお願いします。
 (清掃方法は日常のお手入れをご参照下さい)

「エラー36 トンボケンシュツ」はどのタイミングで発生しましたか？
 トンボカットはオペレーションに沿って確認、対処して下さい。尚、細かいオペレーションに関しては「GJV30シリーズ取扱説明書」及び「FineCut取扱説明書」を参照して下さい。

- ・出力したトンボ付きシートをプロッタにセットし、シートを検出します。
- ※この資料はシートをリアセットし、プロッタのトンボ検出設定は1点にしています。

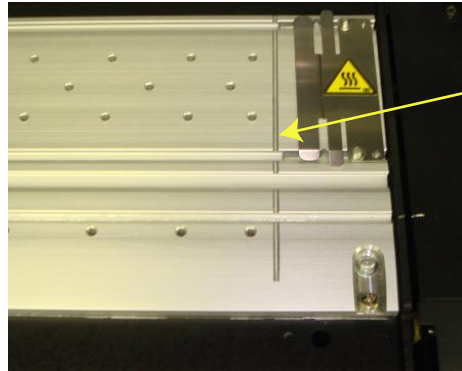


1, シート検出後のトンボ読み込み

<p>1点目</p> <p>①トンボはFineCutで作成したトンボですか？</p> <p>Illustratorで作成したトンボは読めません。読み取れるトンボはFineCutで作成したトンボのみです。</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p>OK</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>NG</p> </div> </div>
<p>1点目</p> <p>②シートは白地でトンボは黒ですか？</p> <p>色付のシート及び色付のトンボでは読めません。</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>OK</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>NG</p> </div> </div>
<p>1点目</p> <p>③トンボに滲みはありませんか？ プリンタで出力する際に拡大等を行っていませんか？</p> <p>プリンタで出力する際は拡大・縮小は行わずに等倍出力をして下さい。</p>	<p style="text-align: center;">トンボの線幅は0.3mm~1.0mmになるようにして下さい。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>OK</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>NG</p> </div> </div>
<p>1点目</p> <p>④プロッタ本体にてトンボ検出する際、トンボ検出開始位置は正しいですか？</p>	<p>トンボ検出開始位置は右下トンボ (TP1) を三角形と仮定して、その中心に合わせます。</p> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> </div> <div style="margin-right: 20px;"> </div> <div> </div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>” トンボケンシュツカイシイチ ” が表示されたら…</p> <p style="text-align: center;">トンボケンシュツカイシイチ 0.0 0.0</p> </div> <p>ライトポインタを右下トンボ (TP1) を三角形と仮定した、その中心に合わせます。</p>

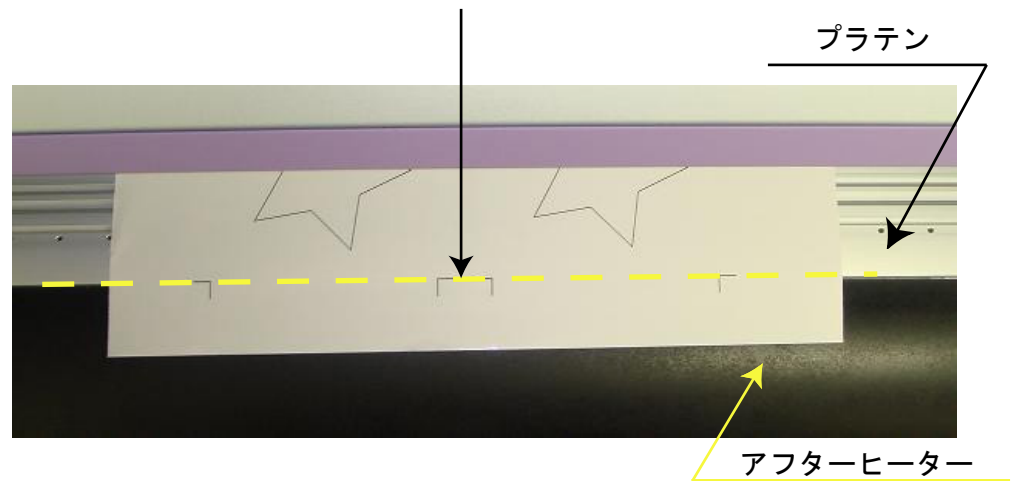
2点目

⑤シートは傾いていませんか？



真っ直ぐに印刷している場合、プラテンの溝にメディア右端を合わせる事によって、トンボの傾きを抑え易くなります。

上の写真で案内したセット位置でトンボが斜めになるようでしたら下の写真のように**プラテンとアフターヒーターの境目にトンボの横線**が合うようにセットして下さい。

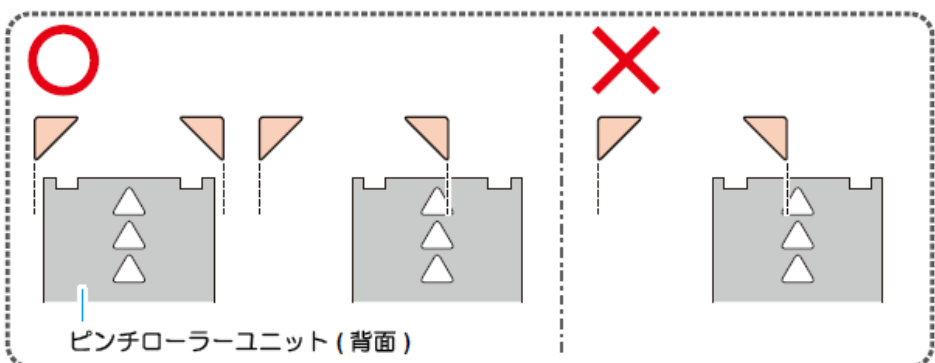
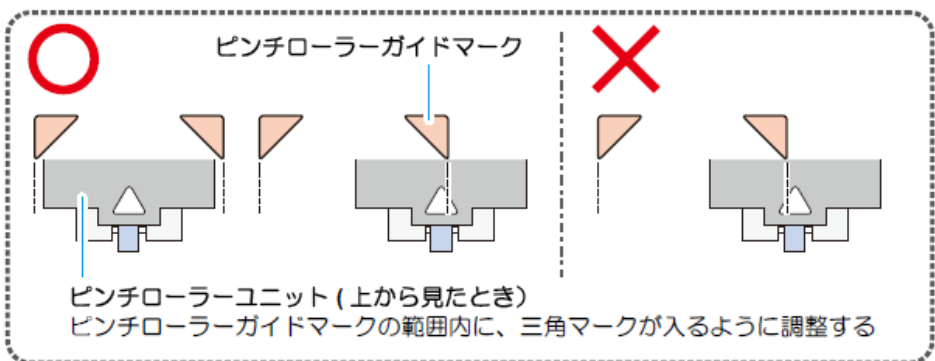


クランプレバーを下げてシートを固定し、再度ズレが無いか確認して下さい。

1点目 2点目

⑥ピンチローラーのセット位置は合っていますか？

ピンチローラーは「ピンチローラーガイドマーク」の内側にセットして下さい。



2点目

⑦カットをするときのピンチローラー圧と使用数は右の表の内容を推奨致します。

設定圧力	用 途
両端:High 中間:High	標準使用時
両端:High 中間:Low	メディアに残るピンチローラー跡を目立たなくしたいとき ・メディアの種類/送り量/メディア幅により、メディアがずれる場合があります

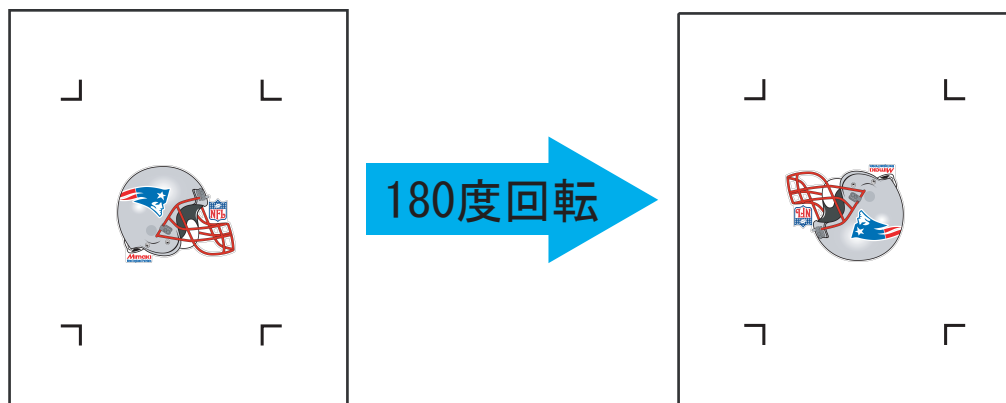
メディア幅	使用するピンチローラー
600mm未満 600mm～1300mm	両端のみ 両端+中間ピンチローラー1個
1300mm以上	両端+中間ピンチローラー2個

上記以外の条件での使用は、カット時のメディアズレの可能性があります。
ピンチローラー圧は、お使いの状況に応じて設定してください。

1点目

⑧シートを180度回転させてトンボ検出をしてみてください。

特定の箇所にゴミ・汚れがあると、同じ位置のトンボ検出の際にエラー発生します。



1点目

⑨直射日光や蛍光灯の真下などで作業されていませんか？

直射日光や蛍光灯の光がシートに反射して、トンボセンサーが感知してしまいトンボ検出ができない可能性があります。機械に強い光が当たらないようご注意ください。

2, トンボ作成条件

2点目

① トンボ周辺の範囲にオブジェクトが掛かっていませんか？

プリント禁止エリアにオブジェクトがあると、シート蛇行等があった場合エラー発生する事があります。

1点目

② TP1トンボからシート前端まで20mm以上(タイプ2は20mm以上+トンボ1辺の長さ/2)ありますか？

2点目

③ TP2トンボからシート後端まで30mm以上(タイプ2は30mm以上+トンボ1辺の長さ/2)ありますか？
(ロールセット時は不要)

1点目 2点目

④ ピンチローラはトンボに掛かっていませんか？
(赤線破線内禁止)

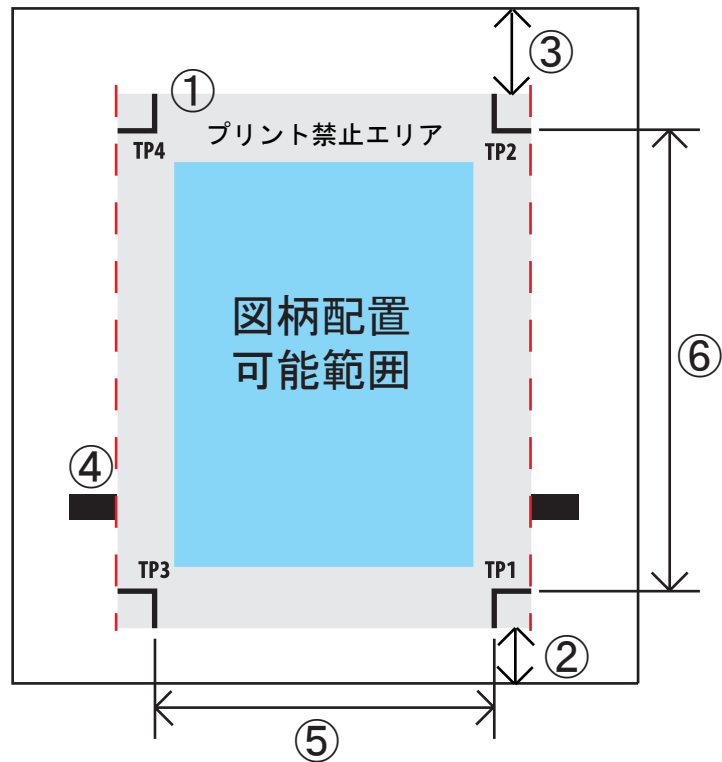
2点目

⑤ TP1-TP3トンボ間は50mm以上ありますか？

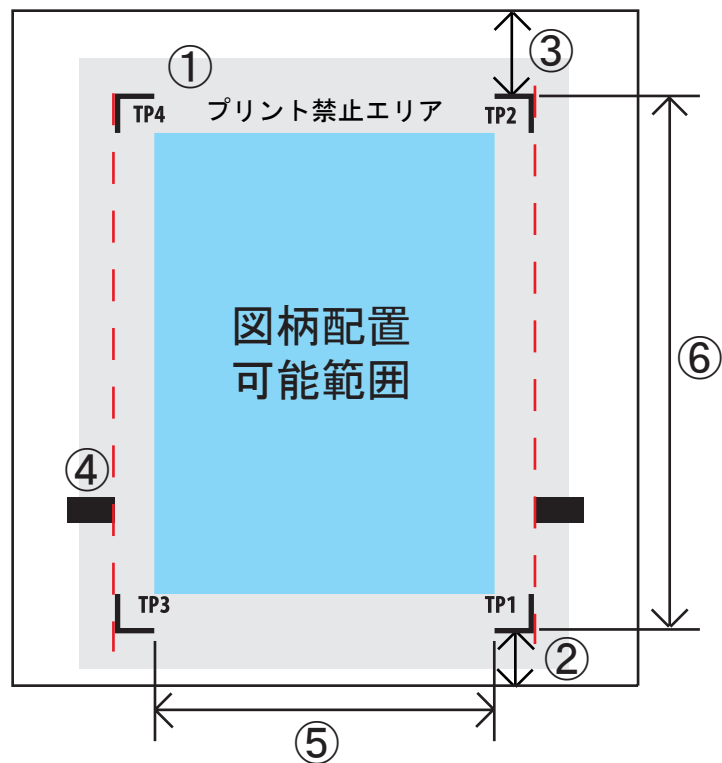
2点目

⑥ TP1-TP2トンボ間は50mm以上3000mm以下の範囲内ですか？

●タイプ1 (外向きトンボ) の場合



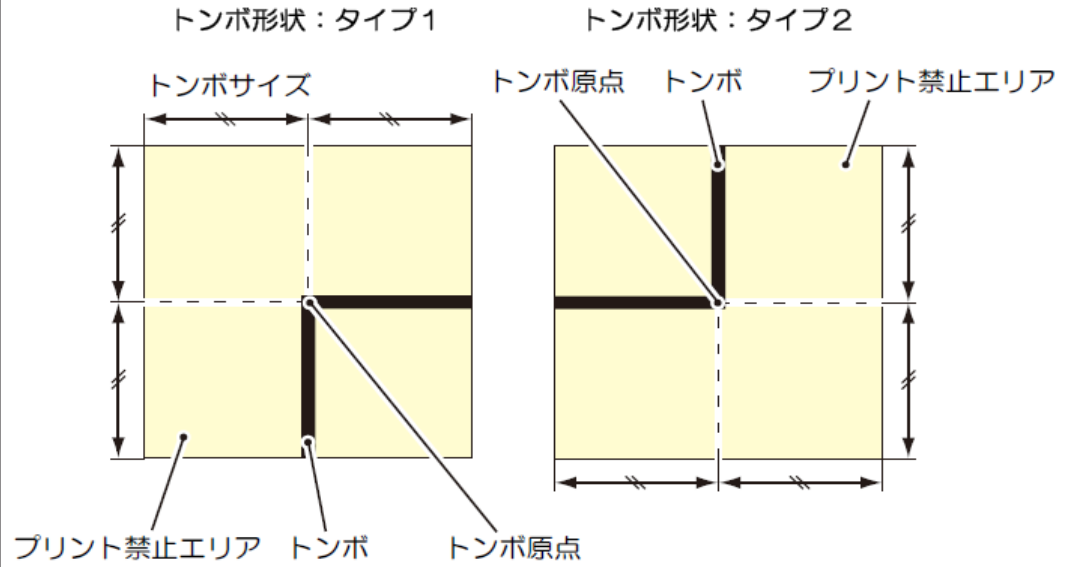
●タイプ2 (内向きトンボ) の場合



1点目

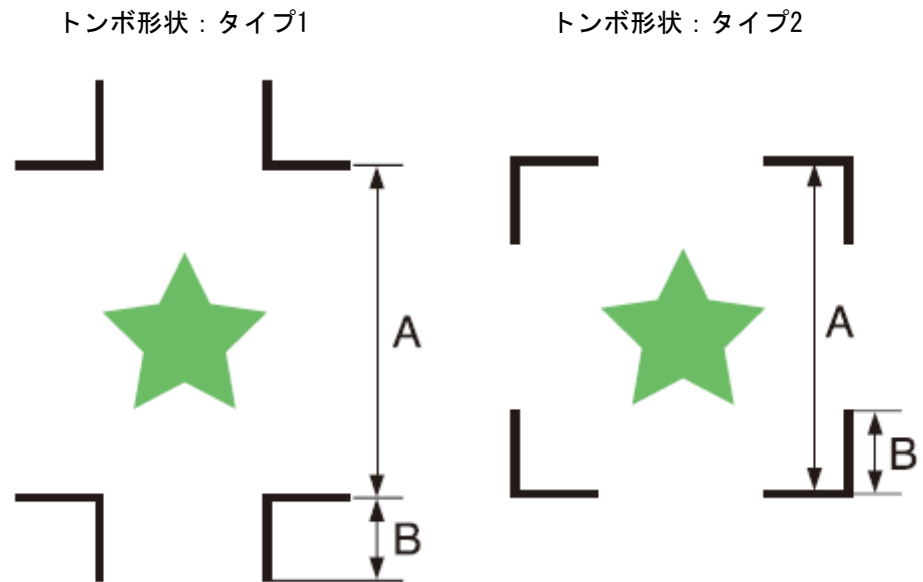
⑦プリント禁止エリアにデータや汚れは無いでしょうか？

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



2点目

⑧トンボ間の距離に対してトンボ1辺の長さは適正ですか？



A トンボ間	200以下	500	1000	2000	3000
B 1辺の長さ	4~	8~	15~	25~	35~

単位 (mm)

3, トンボ設定

「トンボケンシュツ」メニューを実行します。

設定変更する場合は(▼)▲キーを、設定を確定する場合は[ENTER]キーを押して下さい。

1点目

① トンボ検出は何点で読んでいますか？

トンボケンシュツ : 1テン

1点目 2点目

② トンボ1辺の長さは？

サイズ = 10mm

1点目

③ オフセット値は？

オフセットY(←) = 0.0mm

オフセットX(↑) = 0.0mm

1点目

④ 形状はタイプ1とタイプ2のどちらですか？

ケジヨウ: タイプ1 ㊦

⑤ 枚数設定は？

マイルY(←) = 1

マイルX(↑) = 1

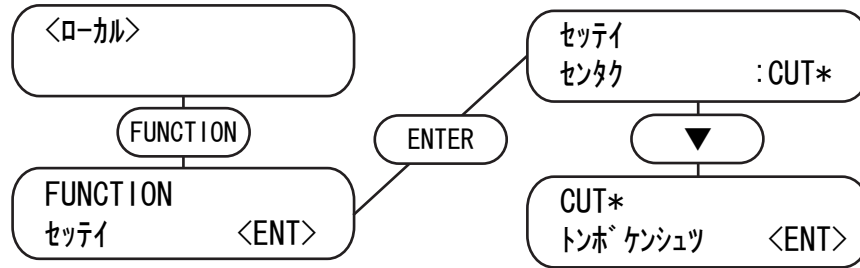
2点目

⑥ 高速リミットは？

コウソクリミット = 20cm/s

⑦ スキューチェックは？

スクューチェック = 0mm



*部分はお客様が任意に登録するCUTナンバーになります。

初期値は“OFF”

FineCutを使用する場合、プロッタは1点読みにして、FineCutで4点読みにします。

初期値は“10mm”

FineCutで作成したトンボ1辺のサイズに合わせて、入力して下さい。

初期値は“0.0mm”

オフセットはトンボの原点からの移動距離なので、通常0.0mmにします。
(値が入っている場合はそのまま[ENTER]キーを押して下さい。)

初期値は“タイプ1”

トンボ形状がプロッタとFineCutで同じであること。外向き=タイプ1、内向き=タイプ2

初期値は“1”

FineCut使用時は変更しないようにして下さい。

初期値は“20cm/s”

シートが滑ってトンボを読めない場合に設定します。15~20で設定して下さい。
この設定はトンボ読み取りと読み取り後の原点までの移動スピードに反映されます。

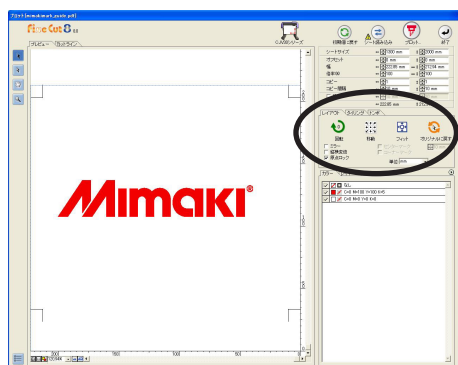
初期値は“0mm”

連続コピーでのシートズレの許容量を設定します。通常は“0”のままにして下さい。

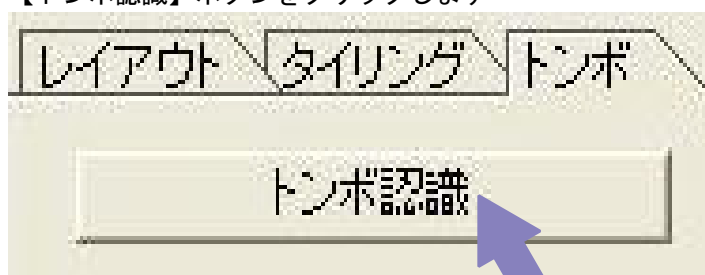
4, FineCutからのプロット

オペレーションに沿って確認して下さい。

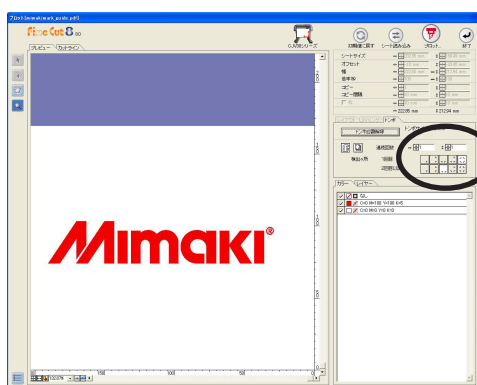
FineCutを起動して、プロット画面から【トンボ】タブをクリックします。



【トンボ認識】ボタンをクリックします



トンボ内の寸法を認識して、画面が切り替わります。



トンボ検出箇所は1回目を4点読みにして下さい。
2回目以降は任意で設定して下さい。

【プロット】ボタンをクリックします。



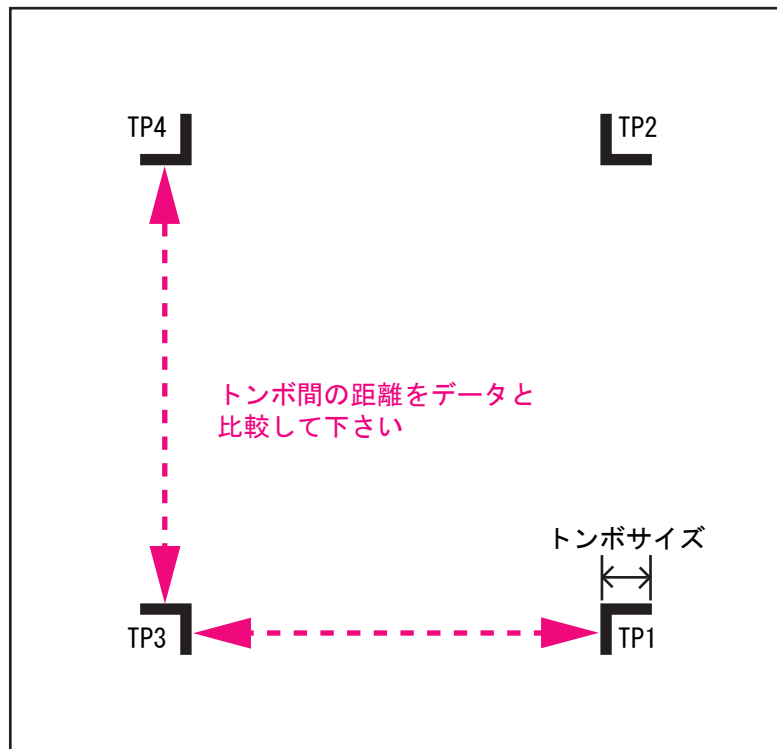
5, 2点目以降のトンボエラーとその他

2点目

① 2点目以降のトンボ検出時にエラーが発生した場合

印字物のトンボ間を実測して、データのトンボ間の距離と比べて下さい。

シートの伸縮などで印刷物とデータのトンボ間の距離にズレが生じても補正を行いますが、補正の許容範囲はトンボ一辺のサイズとなります。それ以上のズレはトンボエラーになります。



②その他

エラー36以外にもトンボエラーがありますが、対処方法はエラー36トンボ検出と同じになります。

・ エラー37 トンボゲンテン

連続トンボコピーにおいて、メディア斜行等により、トンボを検出したときの原点位置がカット範囲外になった場合発生します。

・ エラー38 トンボスケール

連続トンボコピーにおいて、トンボを読み飛ばしてしまい、次のコピーのトンボを検出したような場合で、結果的にスケール補正が±30%を超えて補正された場合発生します。

以上の内容で正常に動作しない場合はCJV30シリーズの

「取扱説明書 第4章 応用機能-カット編-」の

- ・ トンボセンサーの反応を確認する
 - ・ ライトポインタの位置を補正する
 - ・ トンボセンサーLEDの感度（光量）を自動調整する
- をご確認下さい。

この資料はユーザー様からお問い合わせ頂いたコールを元に作成しました。
資料内容を確認しても解決しない場合、またはご不明点がございましたら
ミマキエンジニアリング テクニカルコールセンターまで、ご連絡下さい。

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

携帯・PHS OK

※携帯・PHSからもご利用になれます。

受付時間 9:00～18:00

(但し、土曜・日曜・祝日及び年末年始の休業日を除きます。)