

CG-FX/FX II 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

2011年 2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

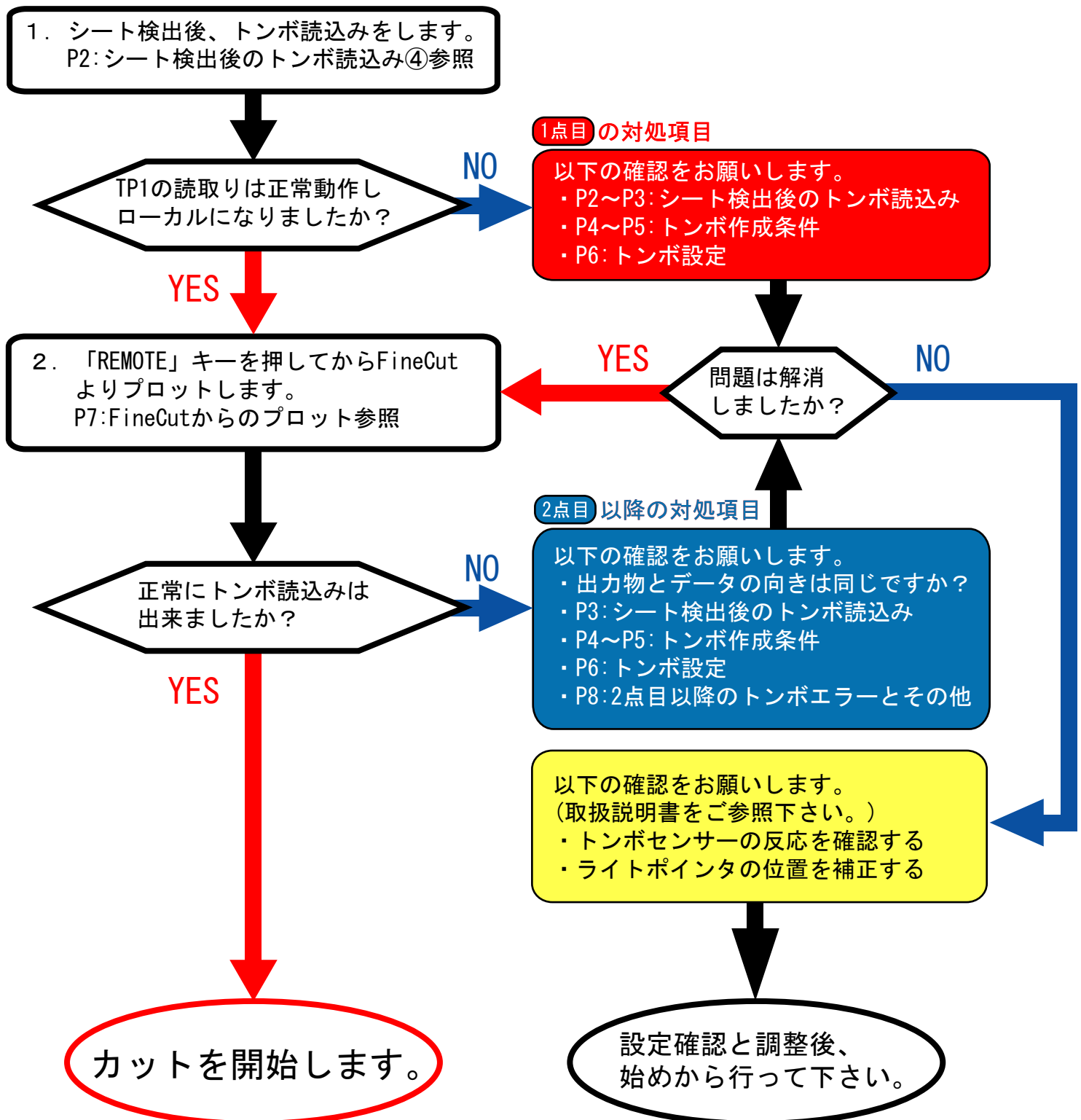
「エラー36 トンボケンシュツ」が発生した場合の対処法

「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「CG-FX/FXII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 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 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 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なってませんか？</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 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 style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>” TP1 ” が表示されたら…</p> <p style="text-align: center; font-weight: bold;">TP1</p> <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> </div> </div>

<p>2点目</p> <p>⑤シートは傾いていませんか？</p> <p>シート解除した状態</p> <p>ロール< R>ハザイ</p>	<p>クランプレバーを手前に倒し、ピンチローラーを上げるとライトポイントが点灯し手でキャリッジを左右に動かす事ができます。 キャリッジをTP1とTP3の間を手で移動させ、ライトポイントのラインによりシートの傾きを確認できます。 ラインに合わせ、シートの傾きを調整してください。</p> <p>印刷されたトンボとライトポイントを利用してシートズレを確認します。 キャリッジを左右に動かしてライトポイントがトンボの線に来るようにシートを合わせて下さい。</p>
<p>1点目 2点目</p> <p>⑥両端のクランプ圧力が異なっていませんか？</p> <p>本体の後ろに回り、強弱レバーを確認して下さい。</p>	<p>両端にあるクランプ圧力は強モードでご使用下さい。 中間のクランプは用途に合わせて変えて下さい。</p>
<p>1点目</p> <p>⑦シートを180度回転させて、トンボ検出してみてください。</p> <p>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。</p>	
<p>1点目</p> <p>⑧直射日光や蛍光灯の真下などで作業されていませんか？</p>	<p>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。</p>

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)

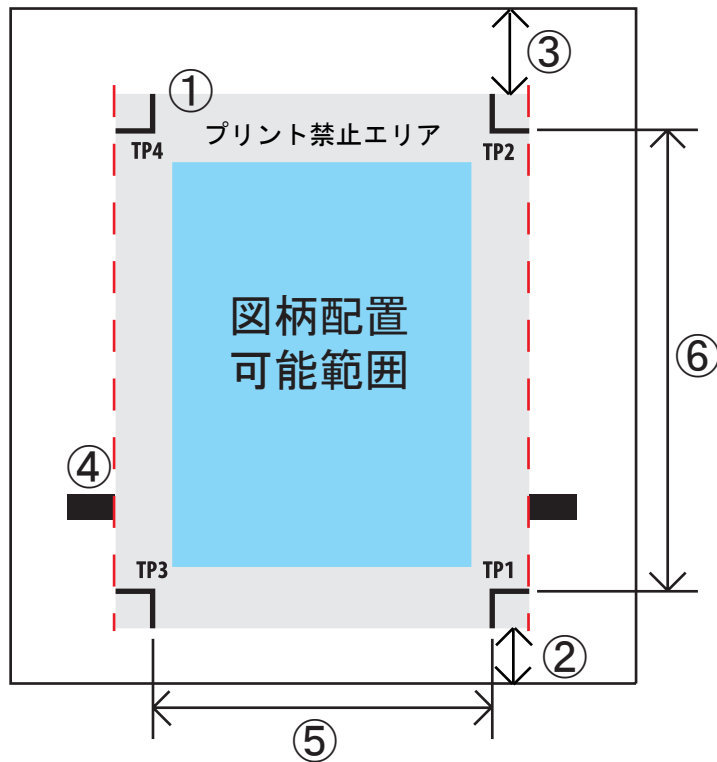
2点目

⑤ TP1-TP3トンボ間は50mm以上ありますか？

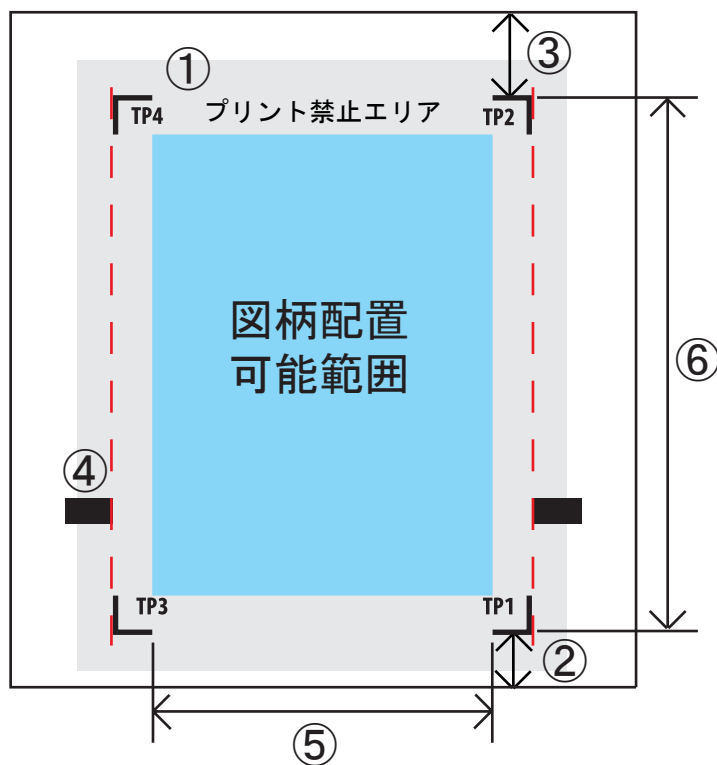
2点目

⑥ TP1-TP2トンボ間は50mm以上9000mm以下の範囲内ですか？

●タイプ1 (外向きトンボ) の場合



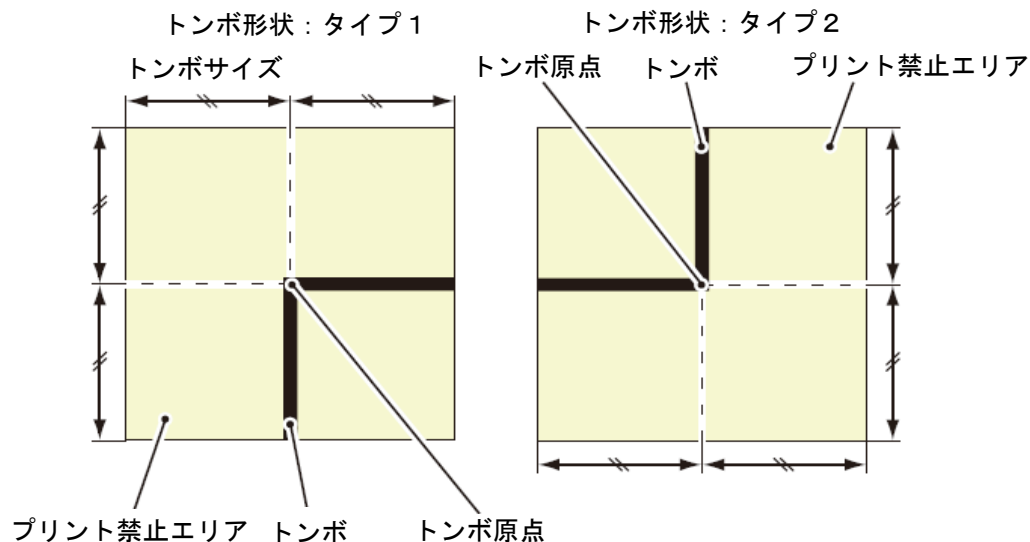
●タイプ2 (内向きトンボ) の場合



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下さい。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。

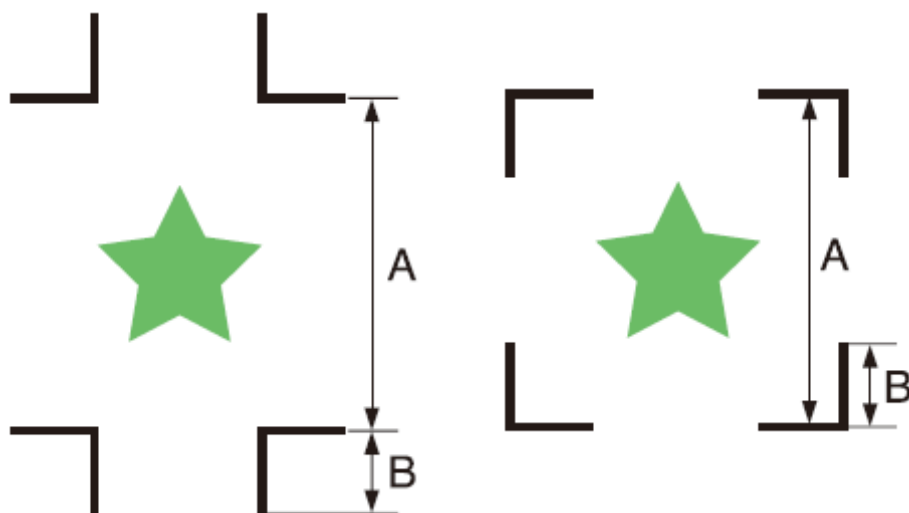


2点目

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？

トンボ形状：タイプ1

トンボ形状：タイプ2



A トンボ間	200以下	500	1000	2000	3000	5000以上
B 1辺の長さ	4~	8~	15~	25~	35~	40

単位 (mm)

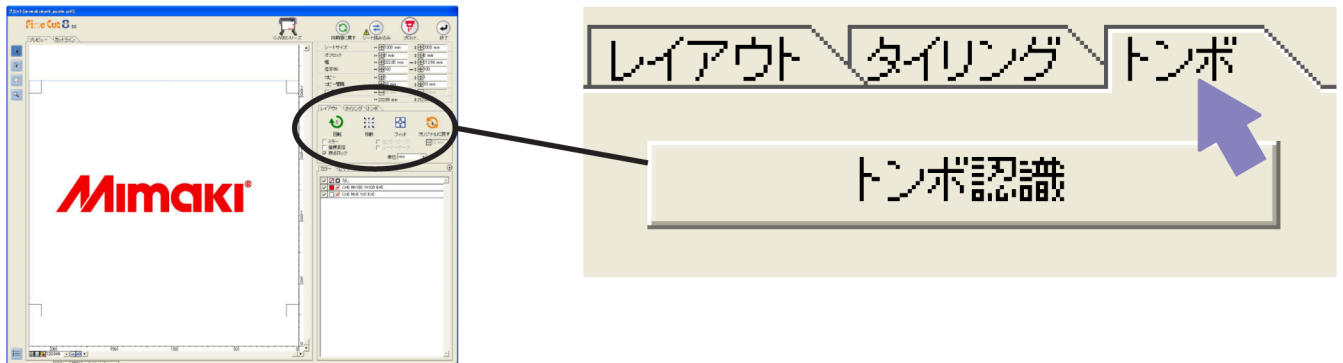
3, トンボ設定

<p>「トンボケンシュツ」メニューを実行します。</p>	<p>CT1 20 040 0.30</p>
<p>設定変更する場合は(▼▲)キーを、設定を確認する場合、次の項目に移る場合は[ENTER]キーを押して下さい。</p>	<p>FUNCTION</p> <p>セッテイ <ENT> ENTER トンボケンシュツ <ENT></p>
<p>1点目</p> <p>① トンボ検出は何点で読んでいますか？</p> <p>トンボケンシュツ : 1テン</p>	<p>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。</p>
<p>1点目 2点目</p> <p>② 用紙押さえは？</p> <p>ヨウシ オサエ : ON</p>	<p>初期値は“ON”</p>
<p>2点目</p> <p>③ スケール補正は？</p> <p>スケールホセイ : OFF</p>	<p>初期値は“アトシテイ” FineCutを使用する場合はOFFにしてください。</p>
<p>1点目 2点目</p> <p>④ トンボ1辺の長さは？</p> <p>サイズ : 10mm</p>	<p>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。</p>
<p>1点目</p> <p>⑤ オフセット値は？</p> <p>オフセットA : 0.0mm</p> <p>オフセットB : 0.0mm</p>	<p>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。)</p>
<p>1点目</p> <p>⑥ 形状はタイプ1とタイプ2のどちらですか？</p> <p>ケジ ヨウ: タイプ1 ㊦</p>	<p>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。</p>
<p>⑦ 枚数設定は？</p> <p>マウスA(↑) : 1</p> <p>マウスB(←) : 1</p>	<p>初期値は“1” FineCut使用時は変更しないようにして下さい。</p>
<p>2点目</p> <p>⑧ 高速リミットは？</p> <p>コウソクリミット : 0</p>	<p>初期値は“0cm/s” シートが滑ってトンボを読めない場合に15cm/s~20cm/sでの設定を推奨します。</p>
<p>⑨ スキューチェックは？</p> <p>スキューチェック : 0</p>	<p>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“0mm”のままにしてください。</p>
<p>1点目 2点目</p> <p>⑩ ケンシュツモードは？</p> <p>ケンシュツモード : セイミツ</p>	<p>初期値は“セイミツ” エラーなど、トンボケンシュツが正常に行なわれない場合は“セイミツ”に設定して下さい。 ※FX IIのみ。FXにはありません。</p>

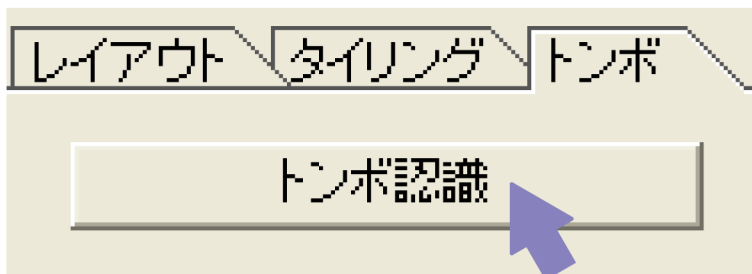
4, FineCutからのプロット

オペレーションに沿って確認して下さい。

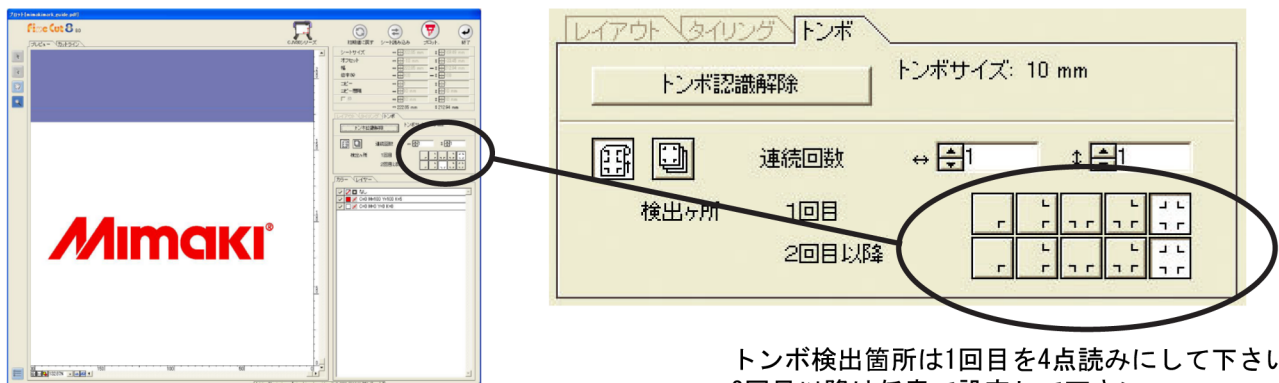
FineCutを起動して、プロット画面から【トンボ】タブをクリックします。



【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。



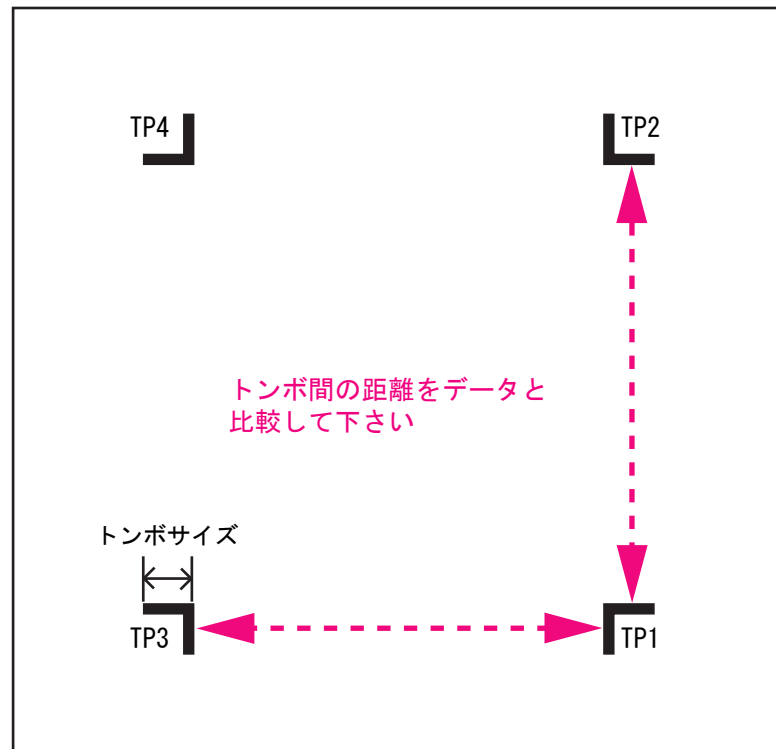
5, 2点目以降のトンボエラーとその他

2点目

①2点目以降のトンボ検出時にエラー発生した場合

印字物のトンボ間を実測して、データのトンボ間距離と比べて下さい。

シートの伸縮などで印字物とデータのトンボ間距離にズレが生じても補正を行います。補正の許容範囲はトンボサイズの2倍分となります。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、取扱説明書「第3章 機能について/ファンクション機能」

- ・ 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
- 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。)