

FC2240

CUTTING PRO

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MANUAL NO. FC2240-UM-151



GRAPHTEC

PRZEDMOWA

Dziękujemy za zakup plotera tnącego z serii FC2240. Ploter ten wykorzystuje system napędu digital servo dla zapewnienia bardzo precyzyjnych operacji cięcia lub kreślenia przy dużych prędkościach. Oprócz możliwości cięcia folii i innych materiałów, ploter może być także wykorzystywany jako ploter kreślący. Proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi w celu poprawnej obsługi plotera oraz pełnego wykorzystania jego funkcji..

Uwagi dotyczące instrukcji

- Żadna część tej publikacji nie może być reprodukowana, przechowywana, transmitowana w jakiegokolwiek formie i jakimikolwiek środkami, bez uprzedniej pisemnej zgody Graphtec Corporation.
- Specyfikacja produktu oraz inne informacje podane w tej instrukcji mogą ulec zmianie bez uprzedzenia.
- Mimo, że dołożono wszelkich starań, by dostarczyć dokładnych oraz kompletnych informacji, w razie jakichkolwiek niejasności, lub chęci skomentowania, albo zasugerowania czegokolwiek, prosimy o kontakt ze sprzedawcą lub dystrybutorem Graphtec.
- Pomimo zastrzeżenia zamieszczonego w poprzednim paragrafie, Graphtec Corporation, nie bierze odpowiedzialności za zniszczenia spowodowane wykorzystaniem informacji tu zawartych bądź użyciem produktu.

Zastrzeżone znaki towarowe

- Wszystkie nazwy firm, marki, logo oraz produkty występujące w tej instrukcji są znakami firmowymi albo zastrzeżonymi znakami firmowymi należącymi do odpowiednich firm.

Prawa autorskie

- Prawa autorskie do tej instrukcji posiada firma VES PLOTER.

BEZPIECZNA I PRAWIDŁOWA OBSŁUGA

- Gruntowne zapoznanie się z instrukcją zapewni Państwu bezpieczeństwo pracy z ploterem tnącym.
- Po przeczytaniu instrukcji, należy umieścić ją w podręcznym miejscu, dla zapewnienia łatwego do niej dostępu.
- Należy unikać kontaktu dzieci z ploterem tnącym.
- W poniższej części opisano zasady zachowania bezpieczeństwa działania. Należy ich przestrzegać.

Konwencje zastosowane w instrukcji

W celu zapewnienia odpowiedniego oraz bezpiecznego używania plotera tnącego, a także zapobieżenia zranieniom i zniszczeniom własności klienta, środki ostrożności przedstawione w instrukcji, zostały podzielone na trzy kategorie, opisane poniżej. Należy się z nimi dokładnie zapoznać, przed przeczytaniem instrukcji.



UWAGA

Ta kategoria dostarcza informacji, których zignorowanie spowoduje poważne obrażenia.



UWAGA

Ta kategoria dostarcza informacji, których zignorowanie prawdopodobnie spowoduje poważne obrażenia.





UWAGA



Ta kategoria dostarcza informacji, których zignorowanie może spowodować obrażenia albo doprowadzić do uszkodzenia plotera tnącego.

Opis symboli





Symbol  oznacza informację, na którą należy zwrócić uwagę (np. ostrzeżenia). Punkt wymagający uwagi, opisany jest ilustracją, lub tekstem wewnątrz, albo obok symbolu .



Symbolem  oznacza się czynność, która jest zabroniona. Jest ona opisana na ilustracji, albo obok, lub wewnątrz symbolu .



Symbolem  oznacza się czynność, która musi zostać wykonana. Konieczne czynności są opisane na ilustracji, bądź wewnątrz lub obok symbolu .

Środki ostrożności

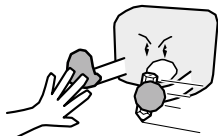
⚠ UWAGA

Nie dotykać rolek lub ruchomych części plotera (np. karetki) przed zakończeniem cięcia lub kreślenia.

- Takie działanie może spowodować zranienie.



Nie dotykać

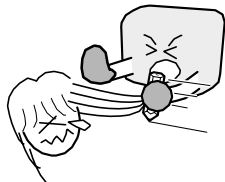


Ręce, włosy itp. należy trzymać z daleka od rolek lub ruchomych części, nawet, gdy ploter jest w stanie spoczynku. Może on nagle uruchomić się, gdy otrzyma dane.

- Takie działanie może spowodować zranienie.



Trzymać dystans



Nie podłączać plotera do nieznanego lub nieobsługiwanego zasilania.

- Użycie innego niż zalecane napięcia może spowodować porażenie prądem, lub zagrożenie pożarem w wyniku zwarcia.



Zabronione

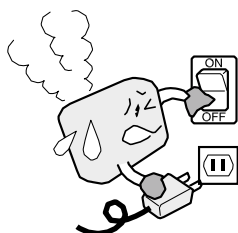


Jeżeli ploter wydziela dym, przegrzewa się, lub wydziela dziwny zapach, albo działa w sposób podejrzany, należy przerwać pracę. Wyłącz zasilanie, a następnie odłącz ploter od prądu.

- Używanie plotera w takim stanie może spowodować zagrożenie pożarowe lub porażenie prądem.
- Po upewnieniu się, że dym nie wydostaje się już z plotera, należy skontaktować się ze sprzedawcą lub dystrybutorem Graphtec w celu dokonania napraw.
- Nie przeprowadzaj napraw we własnym zakresie. Naprawa wykonywana przez niedoświadczone osoby może być niebezpieczna.



Zabronione



Podczas trwania operacji cięcia lub kreślenia, trzymaj ręce, włosy itp. z dala od rolek lub ruchomych części.

- Takie działanie może spowodować zranienie.



Nie dotykać

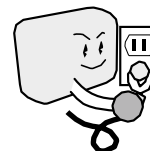


Należy upewnić się, że terminal jest uziemiony.

- Jeżeli nie jest, osoba go obsługująca może zostać porażona prądem w przypadku zwarcia.



Uziem ploter



Nie rozmontowywać, naprawiać lub przebudowywać plotera tnącego.

- Działanie takie może spowodować porażenie prądem lub zagrożenie pożarem w wyniku zwarcia.
- Kontakt z częściami plotera znajdującymi się pod napięciem może spowodować porażenie prądem.
- Jeżeli ploter wymaga naprawy, należy się skontaktować ze sprzedawcą lub dystrybutorem Graphtec.



Nie rozmontowywać



Nie używać plotera tnącego w miejscu narażonym na działanie wody, deszczu, lub śniegu.

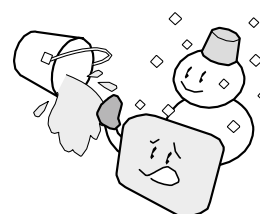
- Działanie takie może spowodować porażenie prądem lub zagrożenie pożarem w wyniku zwarcia.



Unikać wody



Grozi porażeniem



Środki ostrożności (ciąg dalszy)

⚠ UWAGA

Należy zwrócić uwagę, czy do wtyczki nie przylegają opiłki żelaza lub pył.

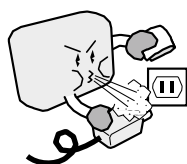
- Zabrudzona wtyczka może spowodować porażenie prądem, lub zagrożenie pożarem w wyniku zwarcia.



Zabronione



Grozi porażeniem

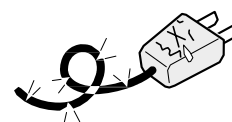


Nie używać uszkodzonego kabla zasilającego.

- Użycie uszkodzonego kabla może spowodować porażenie prądem, lub zagrożenie pożarem w wyniku zwarcia.
- Należy zastąpić uszkodzony kabel nowym.



Odlącz wtyczkę

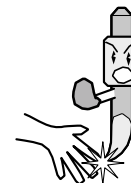


W czasie obsługi ostrza tnącego należy zachować ostrożność.

- Dotykanie ostrza gołymi rękami może spowodować zranienie.
- Nie dotykać ostrza tnącego przed zakończeniem cięcia.



Nie dotykać



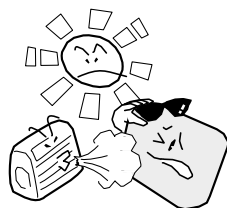
⚠ UWAGA

Nie używać plotera tnącego w miejscu narażonym na bezpośrednie działanie słońca, przeciągów lub klimatyzacji, albo ogrzewania.

- Takie otoczenie może mieć negatywny wpływ na działanie plotera tnącego.



Zabronione



Nie używać plotera tnącego w miejscu mocno zapyłonym lub wilgotnym.

- Takie otoczenie może mieć negatywny wpływ na działanie plotera tnącego.



Zabronione



Nie umieszczać żadnych naczyń zawierających wodę lub inne płyny na ploterze tnącym.

- Płyn we wnętrzu plotera może spowodować porażenie prądem lub zagrożenie pożarem.



Unikać wody



Grozi porażeniem

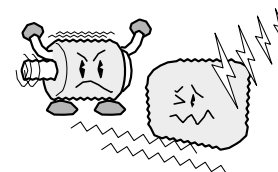


Nie używać plotera tnącego w miejscu narażonym na duże wibracje lub zakłócenia elektryczne.

- Takie otoczenie może mieć negatywny wpływ na działanie plotera tnącego.



Zabronione



Środki ostrożności (ciąg dalszy)

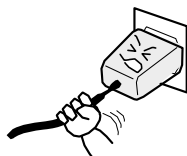
⚠ UWAGA

Przy odłączaniu kabla zasilania lub złącza, nie ciągnąć za przewód.

- Takie działanie może spowodować uszkodzenie kabla, co doprowadzi do zagrożenia pożarem, lub porażenia prądem.



Zabronione

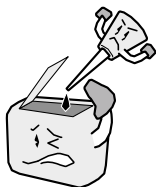


Nie próbować smarować mechanizmów plotera.

- Działanie takie może spowodować uszkodzenie plotera.



Zabronione

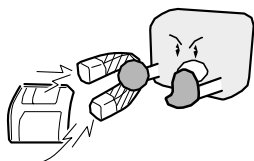


Nie umieszczaj dyskietek lub innych obiektów magnetycznych na panelu cięcia w modelach wykorzystujących trzymanie magnetyczne.

- Siła magnetyczna może uszkodzić dane na dyskietkach lub innych obiektach.

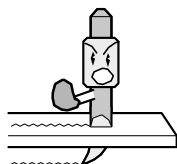


Zabronione



W czasie używania plotera, należy zadbać o to, aby nie wysuwać ostrza dalej, niż to konieczne.

- Zbyt wysunięte ostrze uszkodzi podkład do cięcia i negatywnie wpłynie na jakość cięcia.



Zawsze wyłączaj zasilanie przed przechyleniem panelu cięcia (dotyczy modeli z regulowanym panelem cięcia).

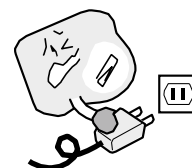


Jeśli woda lub inne ciało obce dostanie się do plotera tnącego, przerwij pracę. Wyłącz zasilanie, a następnie odłącz od prądu wtyczkę.

- Używanie plotera w takim stanie może spowodować zagrożenie pożarowe lub porażenie prądem.
- Skontaktuj się ze sprzedawcą lub dystrybutorem Graphtec w celu dokonania napraw.



Odlącz wtyczkę

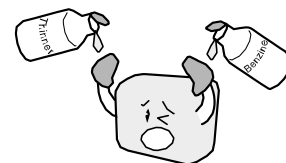


Nie czyścić plotera tnącego przy użyciu silnych rozpuszczalników (np. benzen).

- Takie działanie może negatywnie wpłynąć na działanie plotera.



Zabronione

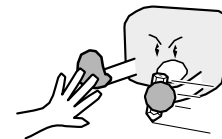


Należy zapewnić odpowiednio dużo miejsca wokół plotera, aby nie uderzał on w żaden obiekt w czasie cięcia lub kreślenia. Taki kontakt może spowodować nierówności cięcia lub kreślenia.

- Taki kontakt może spowodować rozregulowanie procesów cięcia lub kreślenia.



Zabronione



Jeżeli wystąpi potrzeba ręcznego przesunięcia karetki – w celu załadowania materiału lub w jakiegokolwiek innej potrzebie, należy to zrobić powoli.

- Szybkie przesuwanie karetki może uszkodzić ploter.



Wybór kabla zasilającego

Odnieś się do poniższych tabel, jeżeli planujesz używanie innego kabla zasilającego, niż dołączony do plotera.

Tabela 1 Napięcie źródła zasilania 100 V do 120 V

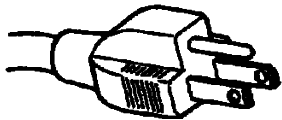
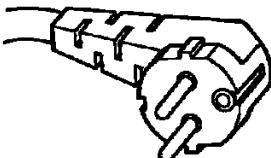
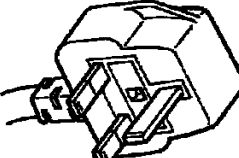


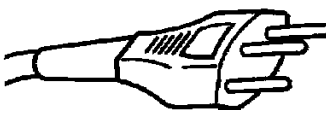
Wygląd wtyczki	Właściwości sieci	Konfiguracja źródła zasilania	Normy	Kabel
	Ameryka Północna 125 V 10 A	100/120 V	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL Listed Typ SJT No.18AWG - 3 300 V, 10 A

Tabela 2 Napięcie źródła zasilania 200 V do 240 V

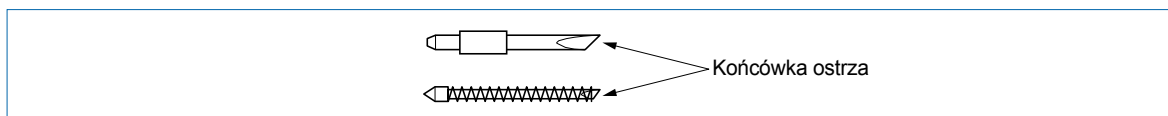
Wygląd wtyczki	Właściwości sieci	Konfiguracja źródła zasilania	Normy	Kabel
	Europa 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TYP: H05VV-F 3 - 1.0 mm ²
	Wielka Brytania 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	TYP: H05VV-F 3 - 1.0 mm ²
	Australia 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	TYP: OD3CFC 3 - 1.0 mm ²
	Ameryka Północna 250 V 15 A	200 V	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL Listed Typ SJT No.18AWG - 3 300 V, 10 A
	Szwajcaria 250 V 6 A	200 V	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TYP: H05VV-F 3 - 0.75 mm ²

Uwagi dotyczące używania oprawek

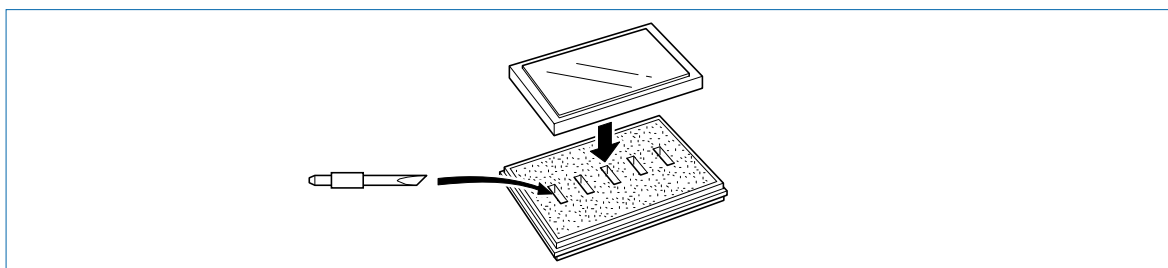
Urządzenie wykorzystuje ostrze tnące. W celu uniknięcia skaleczeń (podczas wymiany ostrza tnącego, instalacji oprawki, itp.), przestrzegaj poniższych środków ostrożności podczas kontaktu z ostrzem tnącym.

Ostrze tnące

Ostrza te są bardzo ostre. Uważaj, aby nie pociąć sobie palców lub nie ukłuć się ostrzem.

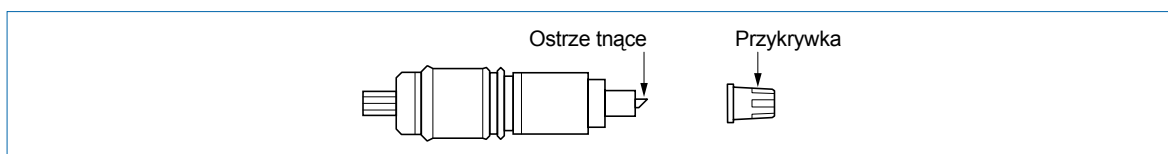


Schowaj zużyte ostrza do opakowania i wyrzuć je wraz z opakowaniem po jego zapelnieniu.



Oprawka ostrza

Końcówkę stanowi ostrze. Nie należy nadmiernie go wysuwać. Kiedy nie znajduje się ono w użyciu, należy zabezpieczyć je dołączoną przykrywką.



Sposoby wysuwania oraz wymiany ostrza opisane są w rozdziale 3 instrukcji..

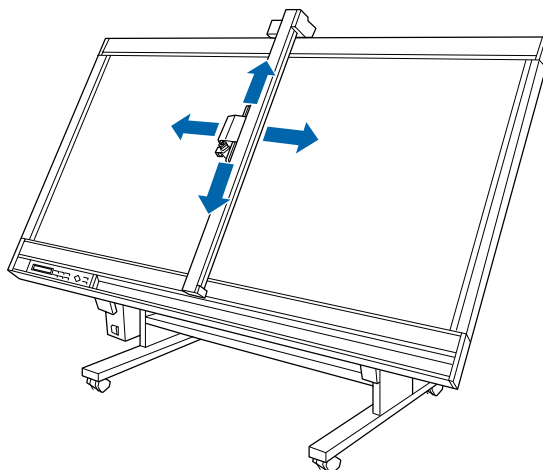
Po zamontowaniu oprawki ostrza

Po włączeniu zasilania, oraz podczas wykonywania procedury, nie dotykaj końcówki ostrza. Takie działanie jest niebezpieczne.

Tuż po włączeniu plotera

Podczas trwania operacji, zaraz po jej zakończeniu, jak i podczas ustawiania funkcji plotera tnącego, karetki, ramię i inne nieprzymocowane na stałe części mogą się nagle poruszyć. Trzymaj dłonie, włosy oraz ubranie z dala od ruchomych części urządzenia. Nie umieszczaj żadnych przedmiotów w pobliżu ruchomych części. Jeżeli dłonie, włosy, ubranie itp. zostaną zaczepione przez ruchome części, istnieje ryzyko zranienia się oraz uszkodzenia urządzenia.

Jeżeli ploter używany jest z przechylnym panelem cięcia i zostanie włączony, gdy karetki znajduje się w górnej części panelu, karetki zsunie się i uderzy w dolną krawędź plotera. Pamiętaj o przesunięciu karetki do możliwie najniższej pozycji przed wyłączeniem plotera.



Codzienna konserwacja i przechowywanie

W biegu codziennych operacji związanych z ploterem, należy przestrzegać następujących zasad.

- (1) Nie smarować mechanizmów plotera.
- (2) Jeżeli obudowa plotera jest brudna, należy ją przetrzeć suchą szmatką, lub szmatką, która została zwilżona obojętnym, rozcieńczonym w wodzie detergentem.

UWAGA

Nie używaj rozcieńczalnika, benzyny, alkoholu i tym podobnych substancji, ponieważ uszkodzą one obudowę.

- (3) Jeżeli panel cięcia jest brudny, należy go przetrzeć suchą szmatką. W przypadku trudnych do zmycia plam, trzeba użyć szmatki zwilżonej obojętnym, rozcieńczonym w wodzie detergentem. Dokładnie wyciśnij szmatkę.

UWAGA

- Nie można używać środków czyszczących ani szmatek zawierających środek antystatyczny. Środki antystatyczne mają negatywny wpływ na przyczep elektrostacyjny panelu.
- Nie można używać rozcieńczalnika, benzyny i tym podobnych substancji, gdyż mogą one uszkodzić panel cięcia.
- Panele cięcia o przyczepie elektrostacyjnym mają skłonność do przyciągania kurzu z powietrza. Jeżeli kurz osadzi się na panelu cięcia, zetrzyj go.
- Podczas okresów zwiększonej wilgotności powietrza, siła przyczepu elektrostacyjnego może nieznacznie zmaleć.

Przechowując ploter, w sytuacji, gdy nie jest używany, należy przestrzegać następujących zasad.

- (1) Należy wyjąć oprawkę z karetki, a następnie przechowywać ją z założoną przykrywką.
- (2) Należy przykryć ploter załączonym pokrowcem lub innym materiałem w celu ochrony go przed kurzem.
- (3) Należy unikać miejsc narażonych na bezpośrednie działanie słońca lub o wysokiej wilgotności powietrza.

SPIS TREŚCI

PRZEDMOWA	i
BEZPIECZNA I PRAWDŁOWA OBSŁUGA	ii
Konwencje zastosowane w instrukcji	ii
Opis symboli.....	ii
Środki ostrożności.....	iii
Wybór kabla zasilającego.....	vi
Uwagi dotyczące używania oprawek.....	vii
Tuż po włączeniu plotera	viii
Codzienna konserwacja i przechowywanie	viii
1 WPROWADZENIE	
1.1 Nazwy modeli i podstawowe specyfikacje.....	1-2
1.2 Akcesoria	1-2
1.3 Cechy	1-2
2 OPIS FUNKCJI I CZĘŚCI	
2.1 Nazewnictwo plotera	2-2
2.2 Panel sterowania	2-3
Kontrolki	2-3
Klawisze.....	2-3
3 OSTRZA TNĄCE I OPRAWKI	
3.1 Rodzaje i funkcje ostrzy tnących	3-2
3.2 Nazewnictwo oprawek	3-3
3.3 Wymiana ostrza tnącego	3-4
Kolor pokrętła regulacji długości ostrza: Niebieski (Oprawka PPA31-CB09 dla ostrz o średnicy 0.9 mm)	3-4
Kolor pokrętła regulacji długości ostrza: Czerwony (Oprawka PPA31-CB15 dla ostrz o średnicy 1.5 mm)	3-5
Kolor pokrętła regulacji długości ostrza: Zielony (Oprawka PPA31-CB15B dla ostrz o średnicy 1.5 mm ze sprężyną)	3-5
3.4 Regulacja długości ostrza	3-6
Regulacja długości ostrza.....	3-6
Uzyskiwanie odpowiedniej długości ostrza	3-6
3.5 Rodzaje i funkcje pisaków	3-7
4 PRZYGOTOWANIA DO CIĘCIA/KREŚLENIA	
4.1 Przebieg operacji.....	4-2
4.2 Montowanie oprawki ostrza.....	4-3
Sposób montażu	4-3
4.3 Dostosowywanie wysokości karetki	4-4
Wstępne dostosowywanie wysokości karetki.....	4-4
Dostosowywanie wysokości podczas montażu oprawki pisaka	4-4
4.4 Przechylanie panelu cięcia.....	4-5
4.5 Włączanie plotera i inicjalizacja	4-6

4.6	Ładowanie materiału	4-7
	Magnetyczny (panel cięcia koloru kości słoniowej)	4-7
	Ssanie próżniowe (zielony panel cięcia)	4-7
	Przyczep elektrostatyczny (czarny panel cięcia)	4-7
4.7	Ustawianie parametrów cięcia	4-8
4.8	Wykonywanie testu cięcia	4-11
4.9	Uzyskiwanie optymalnych wyników cięcia	4-12
4.10	Ustawianie punktu wyjściowego cięcia	4-13
4.11	Używanie funkcji Copy	4-14
4.12	Używanie funkcji Hold	4-16

5 OPERACJE CIĘCIA/KREŚLENIA ORAZ FUNKCJE (1)

5.1	Konfiguracja menu PAUSE	5-2
5.2	Ustawianie wartości regulacji odstępu oprawek	5-3
5.3	Czyszczenie bufora	5-4
5.4	Podnoszenie/opuszczanie oprawki	5-5
5.5	Przesuwanie karetki do prawej górnej pozycji	5-6
5.6	Złącze RS-232C i Centronics	5-7
5.7	Złącze USB	5-10
5.8	Wybór trybu zarządzania	5-11
5.9	Ustawianie programowalnej rozdzielczości (tryb GP-GL)	5-12
5.10	Ustawianie punktu wyjściowego w trybie HP-GL™	5-13
5.11	Ustawianie obszaru cięcia	5-14
5.12	Korekcja przekoszenia osi i korekcja odległości	5-16
	Korekcja dwuosiowa	5-16
	Wykonaj korekcję odległości osi X	5-18
	Wykonaj korekcję odległości osi Y	5-18
	Korekcja 4-punktowa (tryb GP-GL)	5-19
	Wykonaj korekcję odległości osi X	5-21
	Wykonaj korekcję odległości osi Y	5-21
5.13	Obracanie osi współrzędnych	5-22
5.14	Cięcie grubych arkuszy	5-23
	Przypisanie CONDITION No. do trybu THICK MODE	5-23
	Ustawienia trybu THICK MODE	5-24
5.15	Ustawianie funkcji Overcut	5-25
5.16	Ustawianie funkcji Overlay	5-26
5.17	Cięcie odwróconego obrazu	5-28
5.18	Skalowanie obrazu kreślenia	5-29
5.19	Przypisywanie Pen No.	5-30

6 OPERACJE CIĘCIA/KREŚLENIA ORAZ FUNKCJE (2)

6.1	Ustawianie Pen UP Speed	6-2
6.2	Ustawianie Offset Cut Pressure (Offset Force)	6-3
6.3	Regulacja Blade Offset Angle	6-4
6.4	Ustawianie Step Pass	6-5
6.5	Ustawianie wyświetlanej jednostki długości	6-6

6.6	Regulacja korekcji odległości	6-7
6.7	Ustawianie Move Step Length.....	6-8
6.8	Ustawianie Start Cut Force.....	6-9
6.9	Używanie funkcji specjalnych.....	6-10
7	TRYBY TESTOWE I WYKRYWANIE USTEREK	
7.1	Drukowanie listy parametrów cięcia	7-2
7.2	Wykonywanie Self Test	7-4
7.3	Używanie trybu zrzutu kodu	7-5
7.4	Wykrywanie usterek.....	7-6
	Ploter nie działa po włączeniu	7-6
	Wyniki cięcia nie są zadowalające	7-7
7.5	Wiadomości o błędach i ich przyczyna	7-9
	Wiadomości o błędach w trybie zarządzania GP-GL oraz emulacji HP-GL™	7-10
8	SSANIE PRÓŻNIOWE	
8.1	Wybór pompy próżniowej.....	8-2
8.2	Miejsce montażu.....	8-3
8.3	Okablowanie pompy próżniowej.....	8-4
9	SPECYFIKACJE	
9.1	Główne specyfikacje	9-2
9.2	Wymiary zewnętrzne	9-3
INDEKS		I-1

ROZDZIAŁ 1

WPROWADZENIE

- 1.1 Nazwy modeli i podstawowe specyfikacje
- 1.2 Akcesoria
- 1.3 Cechy

1.1 Nazwy modeli i podstawowe specyfikacje

Seria FC2240 składa się z poniższych modeli.

Model	Sposób trzymania materiału	Obszar cięcia
FC2240-60VC	Ssanie próżniowe	610 x 920 mm
FC2240-120MG	Magnetyczne	1200 x 920 mm
FC2240-120ES	Przyczep elektrostatyczny	
FC2240-120VC	Ssanie próżniowe	
FC2240-180ES	Przyczep elektrostatyczny	1740 x 920 mm
FC2240-180VC	Ssanie próżniowe	

1.2 Akcesoria

Wyposażenie	Opis	Ilość
Kabel zasilania		1
Zestaw oprawek	PPA31-CB15B, CB15U-2SP, CB15U-K30-5SP	1 zestaw
Pisak na bazie wody	KF552-BK	1
Płyty trzymania materiału	Tylko dla modeli MG (2 duże, 2 średnie, 4 małe)	1 zestaw
Klucz sześciokątny	Do wkrętów M4	1
Płyty regulacji wysokości	10 mm, 4 mm wysokości	po 1
Giętki wytrzymały wąż	Tylko dla modeli VC, 1.5 do 5 m (rozszerzalny) Średnica otworu: \varnothing 38 mm (-60), \varnothing 50 mm (-120/180)	1
Uszczelka węża	Tylko dla modeli VC, \varnothing 38 mm (-60), \varnothing 50 mm (-120/180)	2
Podstawa instalacji pompy próżniowej	Tylko dla modeli VC	1
CD-ROM	Instrukcja obsługi, Sterownik, dodatkowe oprogramowanie	1

UWAGA

- Pompa próżniowa nie stanowi wyposażenia modeli VC.
- Upewnij się, że pompa próżniowa używana z modelem VC wyposażona jest w oznaczenie świadczące o zgodności z odpowiednimi standardami bezpieczeństwa lub oznaczenie CE

1.3 Cechy

- Plotery z serii FC2240 zapewniają ostrą krawędź cięcia.
- Siła nacisku cięcia może zostać dowolnie wybrana w 40 stopniowym zakresie (max. 9.8 N[1 kgf]). Maksymalna prędkość cięcia wynosi 400 mm/s. Wysoka wartość przyspieszenia zwiększa ogólną prędkość ciecicia.
- Urządzenie przystosowane jest do cięcia nie tylko folii maskującej, ale także grubego papieru, gumy do piaskowania i innych materiałów. Tym samym, możliwe jest proste stworzenie wszelkiego rodzaju oznaczeń.
- Standardowy bufor o pojemności 2 MB RAM znacznie redukuje obciążenie komputera.
- Seria FC2240 wykorzystuje napęd digital servo do zapewnienia wysokiej jakości rezultatów cięcia przy dużych prędkościach.
- Wymiana ostrza nie stwarza problemów.

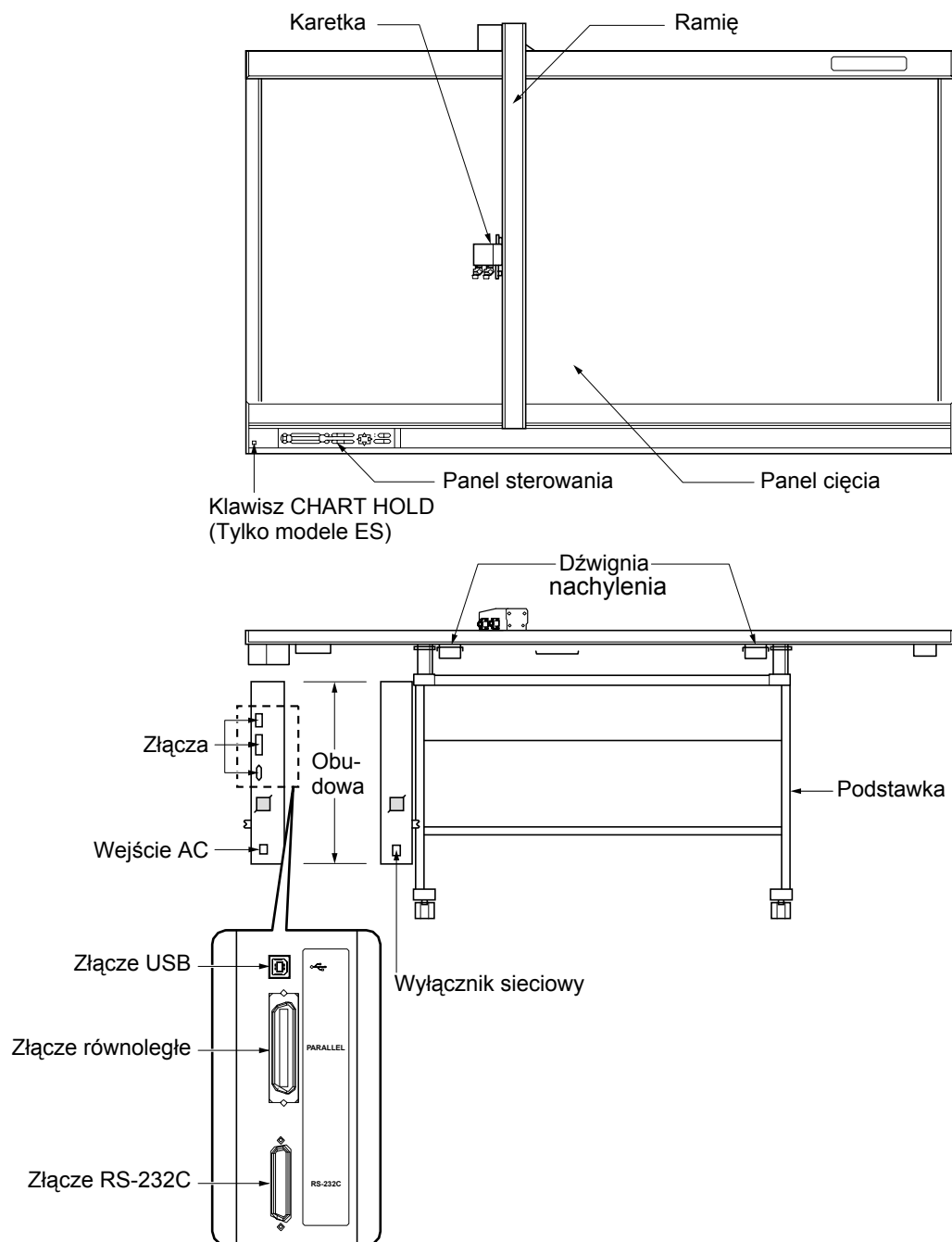
ROZDZIAŁ 2

OPIS FUNKCJI I CZĘŚCI

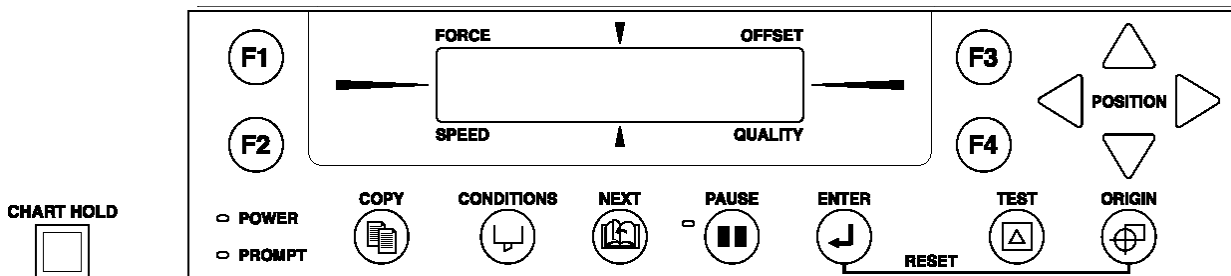
- 2.1 Nazewnictwo plotera
- 2.2 Panel sterowania

2.1 Nazewnictwo plotera

Poniżej przedstawiono nazwy części plotera.



2.2 Panel sterowania



Kontrolki

- **POWER** Kontrolka POWER świeci się (na zielono), gdy ploter jest zasilany.
- **PROMPT** Kontrolka PROMPT świeci się (na czerwono), gdy ploter otrzymuje dane przesuwające karetkę poza efektywny obszar cięcia lub, gdy ploter otrzymuje z komputera komendę "Prompt Light" (T).

CHART HOLD



(Tylko modele ES [przyczep elektrostacyjny])

..... Naciśnij klawisz [**CHART HOLD**] w celu włączenia funkcji przyczepu elektrostacyjnego (kontrolka zaświeci się). Ponownie naciśnij klawisz, aby wyłączyć funkcję (kontrolka zgaśnie).

Klawisze

- (F1) (F3) W zależności od wyświetlanego menu, klawisze używane są w celu:
 - Wczytania banku pamięci ustawień cięcia przechowywanego w pamięci plotera;
 - Przesunięcia kursora podczas ustawiania wartości liczbowej funkcji;
 - Wyborużądanego podmenu.
- (F2) (F4)
 - Wszystkie cztery klawisze używane są do poruszania karetką podczas ustawiania funkcji wymagającej określenia współrzędnych.
 - Klawisze [Δ] oraz [∇] używane są do zwiększenia lub zmniejszenia wartości liczbowej ustawianej funkcji.
 - Klawisze [\triangleleft] oraz [\triangleright] używane są do wyboru typu oprawki podczas ustawiania banku pamięci ustawień cięcia.
 - Naciśnij jednocześnie klawisz [Δ] oraz [**ENTER**] w celu przesunięcia karetki do prawej górnej pozycji oraz ułatwienia ładowania materiału.
- POSITION (cztery strzałki)
 - Wszystkie cztery klawisze używane są do poruszania karetką podczas ustawiania funkcji wymagającej określenia współrzędnych.
 - Klawisze [Δ] oraz [∇] używane są do zwiększenia lub zmniejszenia wartości liczbowej ustawianej funkcji.
 - Klawisze [\triangleleft] oraz [\triangleright] używane są do wyboru typu oprawki podczas ustawiania banku pamięci ustawień cięcia.
 - Naciśnij jednocześnie klawisz [Δ] oraz [**ENTER**] w celu przesunięcia karetki do prawej górnej pozycji oraz ułatwienia ładowania materiału.
- COPY (ikonka kopii) Używany w celu powtórzenia operacji cięcia określonej przez dane w pamięci bufora plotera.
- CONDITIONS (ikonka listy) Używany w celu ustawienia ośmiu banków pamięci ustawień cięcia przechowywanych w pamięci wewnętrznej plotera lub do wyboru grupy jako obecnego banku pamięci ustawień cięcia.
- NEXT (ikonka książki) Używany w celu wybraniażądanego ekranu menu do ustawienia funkcji z poziomu panelu sterowania, gdy ploter znajduje się w trybie PAUSE.

PAUSE



..... Naciśnij klawisz **[PAUSE]** w celu wyboru trybu PAUSE (kontrolka zaświeci się na zielono). Ponowne naciśnięcie klawisza anuluje tryb PAUSE (kontrolka gaśnie).

W zależności od wyświetlanego menu, klawisz używany jest do:

- Czasowego wstrzymania operacji cięcia lub kreślenia.
- Ustawienia funkcji na panelu sterowania.
- Czasowego przechowania danych otrzymanych z komputera w buforze plotera.

ENTER



..... Po ustawieniu funkcji na panelu sterowania, naciśnij klawisz **[ENTER]** w celu zapisania ustawienia.

Naciśnij jednocześnie klawisze **[ENTER]** oraz **[ORIGIN]**, aby zresetować ploter.

TEST



..... Przeprowadza test cięcia w celu sprawdzenia stosowności wybranego banku pamięci ustawień cięcia do załadowanego materiału.

ORIGIN



..... Używany w celu przesunięcia punktu wyjściowego.

Naciśnij jednocześnie klawisze **[ENTER]** oraz **[ORIGIN]**, aby zresetować ploter.




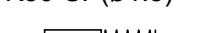
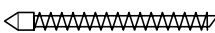
ROZDZIAŁ 3

OSTRZA TNĄCE I OPRAWKI

- 3.1 Rodzaje i funkcje ostrzy tnących
- 3.2 Nazewnictwo oprawek
- 3.3 Wymiana ostrza tnącego
- 3.4 Regulacja długości ostrza
- 3.5 Rodzaje i funkcje pisaków

3.1 Rodzaje i funkcje ostrzy tnących

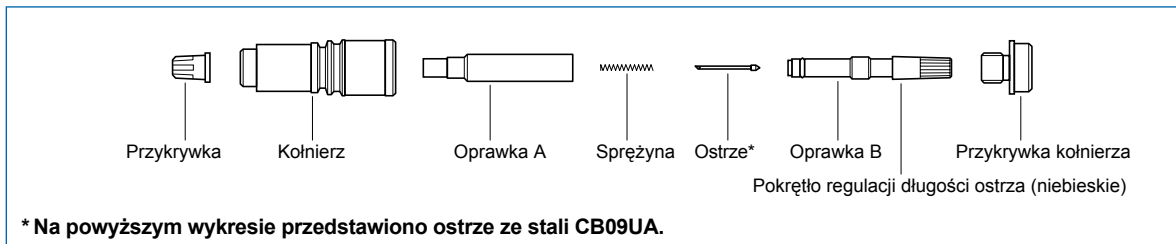
UWAGA Zachowaj ostrożność podczas pracy z ostrzami!

Typ ostrza	Funkcje ostrza
Ostrza stalowe	<ul style="list-style-type: none"> • Mniej kosztowne niż inne rodzaje ostrzy. • Maksymalna długość cięcia wynosi w przybliżeniu 4000 m (w zależności od używanego typu materiału oraz siły nacisku cięcia). • Sprężyna gwarantuje podniesienie ostrza z ciętego materiału po podniesieniu oprawki. <p>Uwaga: Ostrza CB15U-K30 i CB15U-K30-SP zostały zaprojektowane do cięcia grubego materiału, np. gumy do piaskowania.</p>
CB15U(ø1.5)	
	
CB15U-K30(ø1.5)	
	
CB15U-SP(ø1.5)	
	
CB15U-K30-SP(ø1.5)	
	
CB09UA(ø0.9)	
	

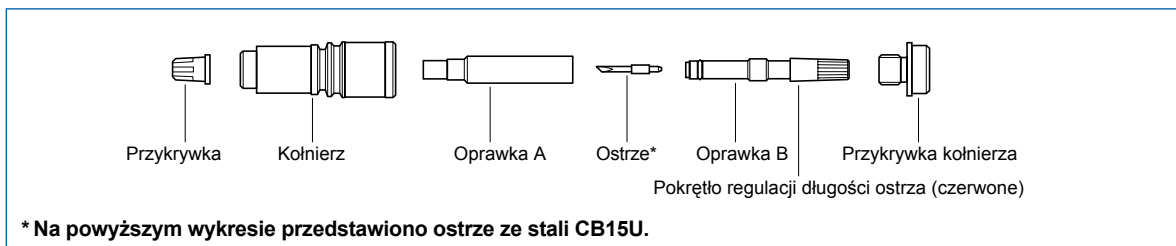
3.2 Nazewnictwo oprawek

UWAGA Zachowaj ostrożność podczas pracy z ostrzami!

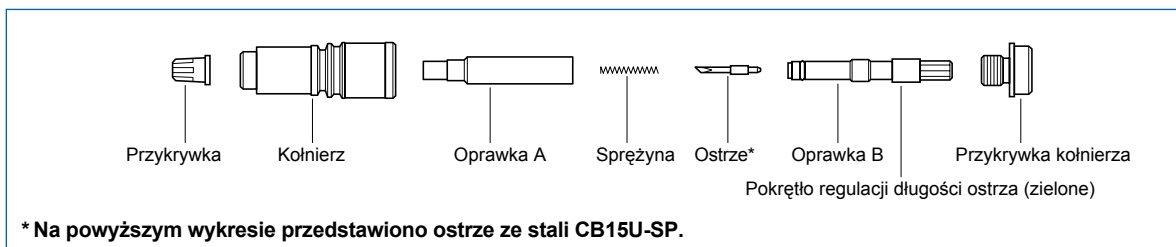
Budowa oprawki PPA31-CB09 (dla ostrz o średnicy 0.9 mm)



Budowa oprawki PPA31-CB15 (dla ostrz o średnicy 1.5 mm)



Budowa oprawki PPA31-CB15B (dla ostrz o średnicy 1.5 mm)



3.3 Wymiana ostrza tnącego

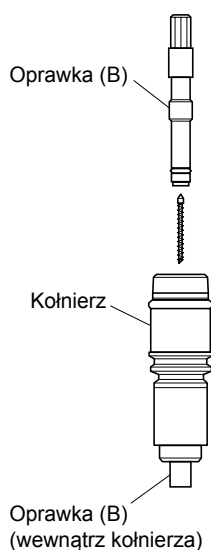
Istnieją trzy rodzaje oprawek ostrza. Każdy rodzaj odpowiada ostrzom o innej średnicy. Średnica ostrza oznaczona jest przez kolor pokrętła regulacji długości ostrza, jak pokazano na poniższym wykresie. Podczas wymiany ostrza tnącego przeczytaj poniższą tabelę w celu upewnienia się, że używana jest prawidłowa kombinacja oprawki i ostrza.

UWAGA Zachowaj ostrożność podczas pracy z ostrzami!

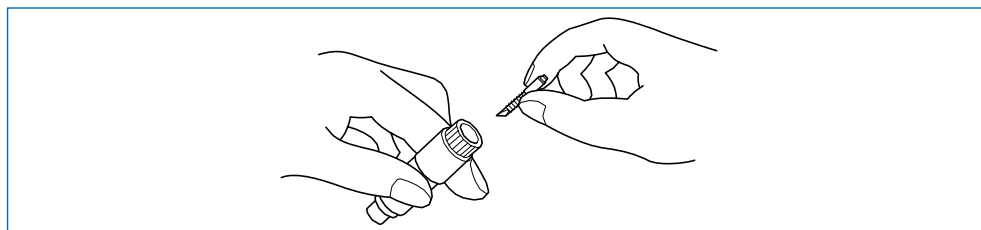
Kombinacje oprawki i ostrza tnącego

Kolor pokrętła regulacji długości ostrza	Numer części oprawki ostrza	Kompatybilne typy ostrz		
		Średnica	Numer części	Materiał
Niebieskie	PPA31-CB09	0.9 mm	CB09UA	Stal
Czerwone	PPA31-CB15	1.5 mm	CB15U	Stal
			CB15U-K30	Stal
Zielone	PPA31-CB15B	1.5 mm	CB15U-SP	Stal
			CB15U-K30-SP	Stal

Kolor pokrętła regulacji długości ostrza: Niebieski (Oprawka PPA31-CB09 dla ostrz o średnicy 0.9 mm)



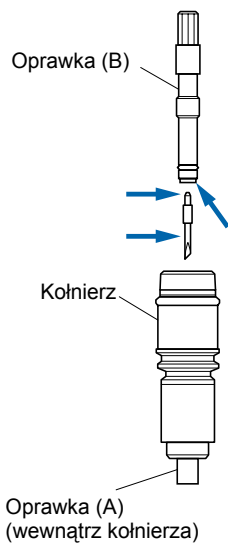
- (1) Wyjmij oprawkę (B) przekręcając pokrętło regulacji długości ostrza w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- (2) Wyjmij ostrze i sprężynę z oprawki (A).
- (3) Załóż sprężynę na nowe ostrze. Następnie, przy końcówce oprawki (A) zwróconej w dół pod ukazanym kątem, włóż nowe ostrze z założoną sprężyną do kołnierza.



- (4) Upewnij się, że ostrze wkładane do oprawki ustawione jest prosto. Jeżeli ostrze ustawi się pod kątem, delikatnie stuknij w kołnierz w celu korekacji ustawienia ostrza.
- (5) Przy końcówce oprawki (A) zwróconej w dół, załóż oprawkę (B), a następnie przekręcaj pokrętło regulacji długości ostrza w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara aż do ukazania się końcówki ostrza.
- (6) Przy użyciu palca sprawdź, czy ostrze obraca się bez oporu w oprawce.

UWAGA Uważaj, aby nie zranić sobie palca.

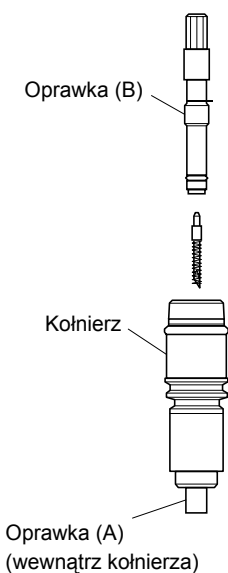
Kolor pokrętki regulacji długości ostrza: Czerwony (Oprawka PPA31-CB15 dla ostrz o średnicy 1.5 mm)



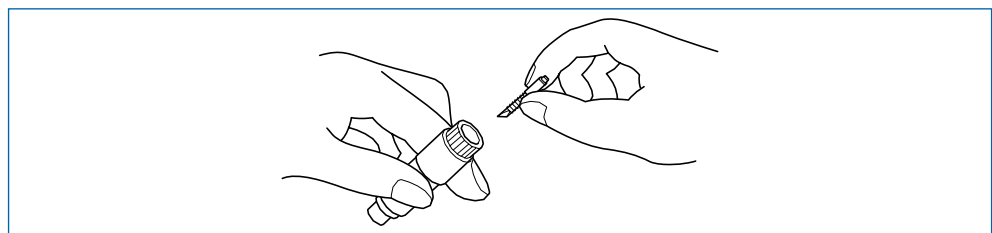
- (1) Wyjmij oprawkę (B) przekręcając pokrętkę regulacji długości ostrza w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- (2) Wyjmij ostrze z oprawki (A).
- (3) Przy końcówce oprawki (A) zwróconej w dół pod ukazanym kątem, włóż nowe ostrze.
- (4) Upewnij się, że ostrze wkładane do oprawki ustawione jest prosto. Jeżeli ostrze ustawi się pod kątem, delikatnie stuknij w kołnierz w celu korekcy ustawienia ostrza.
- (5) Przy końcówce oprawki (A) zwróconej w dół, załóż przykrywkę kołnierza, a następnie przekręcaj pokrętkę regulacji długości ostrza w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara aż do ukazania się końcówki ostrza.
- (6) Przy użyciu palca sprawdź, czy ostrze obraca się bez oporu w oprawce (uwważaj, aby nie zranić sobie palca).
- (7) Jeżeli ostrze opornie się obraca lub wypada po zamontowaniu oprawki w karcie, wewnątrz kołnierza może być niewystarczająco nasmarowane. W takim przypadku, nałóż załączony smar w trzech miejscach zaznaczonych na wykresie strzałkami.

UWAGA Uwważaj, aby nie zranić sobie palca.

Kolor pokrętki regulacji długości ostrza: Zielony (PPA31-CB15B dla ostrz o średnicy 1.5 mm ze sprężyną)



- (1) Wyjmij oprawkę (B) przekręcając pokrętkę regulacji długości ostrza w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- (2) Wyjmij ostrze i sprężynę z oprawki (A).
- (3) Przy kołnierzu trzymany pod kątem, oraz przykrywce kołnierza zwróconej do góry, włóż nowe ostrze z założoną sprężyną do kołnierza. Uwważaj, aby sprężyna nie spadła z ostrza.



- (4) Upewnij się, że ostrze wkładane do oprawki ustawione jest prosto. Jeżeli ostrze ustawi się pod kątem, delikatnie stuknij w kołnierz w celu korekcy ustawienia ostrza.
- (5) Przy kołnierzu stale trzymany pod kątem, wkładaj przykrywkę kołnierza aż do jej słyszalnego zatrzaśnięcia. Przekręcaj pokrętkę regulacji długości ostrza w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara w celu dostosowania długości ostrza.

UWAGA Uwważaj, aby nie zranić sobie palca.

3.4 Regulacja długości ostrza

UWAGA Upewnij się, że długość ostrza została poprawnie wyregulowana. Jeżeli ostrze zostanie nadmiernie wysunięte w stosunku do grubości materiału, panel cięcia i ostrze mogą zostać uszkodzone.

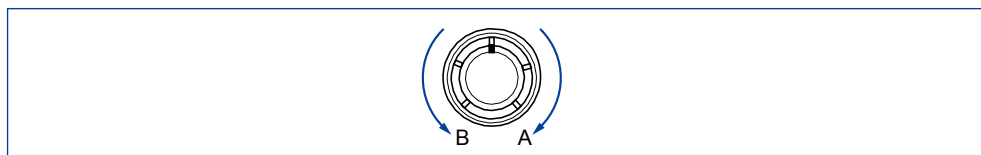
Regulacja długości ostrza

- (1) Długość ostrza regulowana jest przez obracanie pokrętką regulacji długości ostrza (niebieskim, czerwonym lub zielonym).

- Aby wysunąć ostrze, obróć pokrętło w kierunku A.
- Aby schować ostrze, obróć pokrętło w kierunku B.

Odnieś się do skali na przykrywce kołnierza, aby określić potrzebne wysunięcie ostrza.

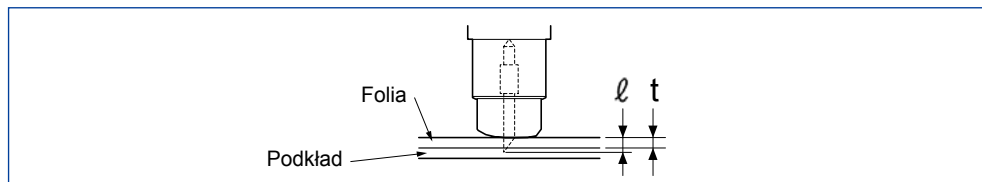
- Obrócenie pokrętła o jedną jednostkę powoduje zmianę wysunięcia ostrza o 0.1 mm.
- Pełen obrót pokrętła przesuwa ostrze o 0.5 mm.



- (2) Wyrównaj końcówkę ostrza z końcówką oprawki, następnie wysuń ostrze odpowiednio do grubości ciętego materiału.

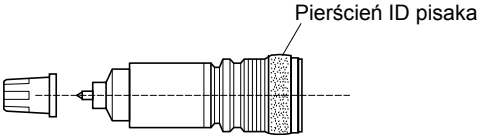
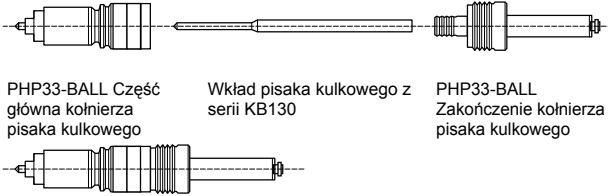
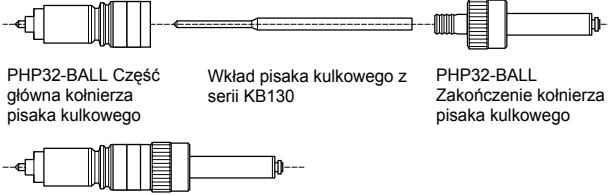
Uzyskiwanie odpowiedniej długości ostrza

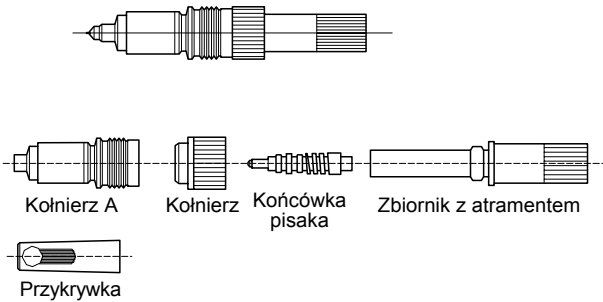
- (1) Przy założeniu, że grubość folii wynosi "t", długość ostrza " l " powinna być równa "t". Upewnij się, że " l " nie przekracza łącznej grubości folii i podkładu.



Jeżeli dokładne określenie grubości folii jest niemożliwe, wyreguluj długość ostrza przez stopniowe wysuwanie go aż do pojawienia się śladów na podkładzie po wykonaniu testu cięcia.

3.5 Rodzaje i funkcje pisaków

Rodzaj pisaka	Cechy pisaka
<p>Pisaki na bazie wody (seria KF550)</p>  <p>Pierścień ID pisaka</p> <p>Zalecany materiał: papier powlekany, papier pomiarowy</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dostępne jest 8 kolorów • Zakres szerokości linii - 0.3 do 0.7 mm • Prostsza obsługa niż w przypadku innych pisaków. • Maksymalna długość kreślenia: ok. 1000 m
<p>Pisaki olejowe kulkowe (seria KB130)</p>  <p>PHP33-BALL Część główna kołnierza pisaka kulkowego</p> <p>Wkład pisaka kulkowego z serii KB130</p> <p>PHP33-BALL Zakończenie kołnierza pisaka kulkowego</p> <p>Zmontowany kołnierz pisaka kulkowego</p> <p>Zalecany materiał: papier powlekany (Iśniący)</p>  <p>PHP32-BALL Część główna kołnierza pisaka kulkowego</p> <p>Wkład pisaka kulkowego z serii KB130</p> <p>PHP32-BALL Zakończenie kołnierza pisaka kulkowego</p> <p>Zmontowany kołnierz pisaka kulkowego</p> <p>Zalecany materiał: papier powlekany (Iśniący)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Odpowiednie do kreślenia tekstu i obrazów. • Końcówka wyschnie, jeżeli pisak nie będzie długo używany. Przed użyciem pisaka sprawdź, czy atrament napływa. • Maksymalna prędkość pisaka wynosi 64 cm/s (40 cm/s przy użyciu plotera tnącego FC2240). • Wymagany jest kołnierz pisaka kulkowego (PHP33-BALL/PHP32-BALL) • Stała szerokość linii (0.2 do 0.3 mm) <p>Składanie pisaka</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Włóż wkład pisaka kulkowego z serii KB130 do części głównej kołnierza PHP33-BALL lub PHP32-BALL, następnie dokręć zakończenie kołnierza. 2. Końcówka wyschnie, jeżeli pisak nie będzie długo używany. Przed użyciem pisaka sprawdź na fragmencie papieru, czy atrament napływa. <p>Środki ostrożności</p> <p>Cechą właściwą pisaka kulkowego może być zarysowywanie kreślonych linii.</p> <p>Stosuj się do poniższych wskazówek.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Używaj tylko papieru powlekanego (Iśniącego). Zarysowywanie zdarza się częściej na papierze podłożowym i folii poliestrowej. 2. Jeżeli problem zarysowywania pojawi się zredukuj prędkość kreślenia do 20 cm/s. 3. Unikaj wielokrotnego kreślenia jednej linii. Włókna papieru mogą zostać zaczepione o końcówkę pisaka, co może spowodować zarysowywanie. 4. Używaj tylko pisaków kulkowych z serii KB130. 5. Regularnie czyść kołnierz. Kurz i brud wpłyną na ruch góra/dół pisaka, oraz znacząco na wyniki kreślenia.

Rodzaj pisaka	Cechy pisaka
<p data-bbox="165 394 788 425">Jednorazowy pisak atramentowy (seria SD500)</p>  <p data-bbox="165 949 702 1012">Papier podłożowy, folia poliestrowa, papier pomiarowy.</p> <p data-bbox="165 1075 753 1173">UWAGA Nie montuj pisaków atramentowych w oprawce 2 (oprawka pisaka o wysokiej sile nacisku).</p>	<ul data-bbox="813 394 1410 743" style="list-style-type: none"> • Wybieralna szerokość linii (średnica 0.2, 0.3, lub 0.5 mm). • Odpowiednie do szczegółowego szkicowania • Łatwiejsze w obsłudze niż napełniane pisaki atramentowe, gdyż zbiornik z atramentem i końcówka pisaka są jednorazowe. • Maksymalna prędkość kreślenia: 30 cm/s (20 cm/s dla końcówki o średnicy 0.2 mm) • Wymagany jest kołnierz pisaka atramentowego (PHP33-INK). <p data-bbox="813 770 1187 801">Składanie pisaka (7 kroków)</p> <ol data-bbox="813 810 1423 1424" style="list-style-type: none"> 1. Wkręć końcówkę pisaka do zbiornika z atramentem przy użyciu przykrywki, jak pokazano na wykresie po lewej stronie. 2. Aby doprowadzić atrament do końcówki pisaka, przytrzymaj pisak z końcówką zwróconą w dół i lekko potrząśnij nim do góry i do dołu. 3. Przetestuj pisak na fragmencie papieru. Jeżeli atrament nie napływa, powtórz krok 2. 4. Wkręć możliwie najdalej kołnierz w kołnierz A. 5. Na końcu wkręć pisak w kołnierz do oporu. 6. Po użyciu usuń pisak z kołnierza i nałóż na niego przykrywkę. 7. Jeżeli po pewnym czasie używania atrament nie napływa do końcówki, delikatnie stuknij kilkukrotnie dno pisaka, aż atrament napłynie do końcówki. (Zachowaj ostrożność. Atrament może trysnąć z końcówki.)

ROZDZIAŁ 4


PRZYGOTOWANIA DO CIĘCIA/KREŚLENIA

- 4.1 Przebieg operacji
- 4.2 Montowanie oprawki ostrza
- 4.3 Dostosowywanie wysokości karetki
- 4.4 Przechylanie panelu cięcia
- 4.5 Włączanie plotera i inicjalizacja
- 4.6 Ładowanie materiału
- 4.7 Ustawianie parametrów cięcia
- 4.8 Wykonywanie testu cięcia
- 4.9 Uzyskiwanie optymalnych wyników cięcia
- 4.10 Ustawianie punktu wyjściowego cięcia
- 4.11 Używanie funkcji Copy
- 4.12 Używanie funkcji Hold


4.1 Przebieg operacji

Dla zapewnienia poprawnego działania, wykonaj kroki wymienione poniżej i dokonaj ustawień opisanych w odpowiednich sekcjach.

- (1) Przed włączeniem zasilania upewnij się, że ploter podłączony jest do komputera.
- (2) Zamontuj oprawkę ostrza, następnie dostosuj wysokość karetki.
 - ▶ 4.2 Montowanie oprawki ostrza
 - ▶ 4.3 Dostosowywanie wysokości karetki


 **UWAGA** Ostrze tnące jest bardzo ostre. Przed pracą z nim przeczytaj rozdziały 'Bezpieczna i prawidłowa obsługa' i 'Uwagi dotyczące używania oprawek' na początku instrukcji obsługi.

- (3) Włącz zasilanie plotera i komputera
 - ▶ 4.5 Włączanie zasilania i inicjalizacja

 **UWAGA** Po włączeniu zasilania ramię plotera i karetki zaczną się poruszać. Nie trzymaj rąk lub innych obiektów na panelu cięcia.

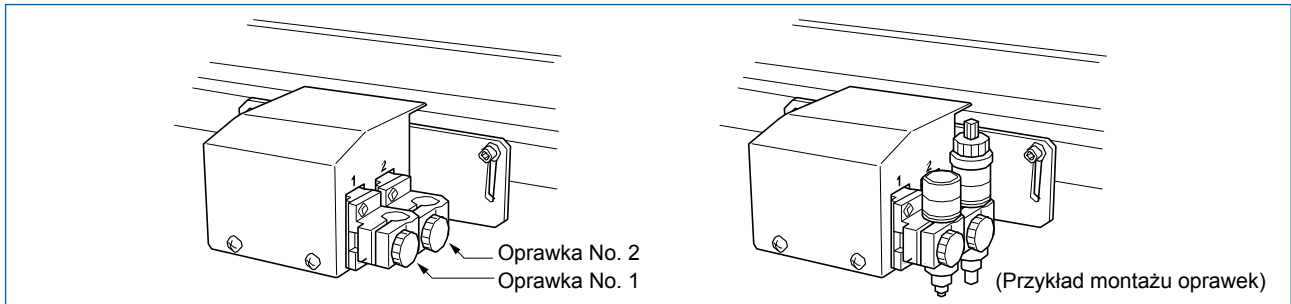
- (4) Załaduj materiał.
 - ▶ 4.6 Ładowanie materiału
- (5) Dokonaj poniższych ustawień na komputerze i w ploterze.
 - ▶ 5.9 Ustawianie programowalnej rozdzielczości (tryb GP-GL)
 - ▶ 5.6 Złącze RS-232C i Centronics
 - ▶ 5.7 Złącze USB
 - ▶ 5.8 Wybór trybu zarządzania
 - ▶ 4.7 Ustawianie parametrów cięcia
 - ▶ 4.8 Wykonywanie testu cięcia
 - ▶ 4.9 Uzyskiwanie optymalnych wyników cięcia

- (6) Wyślij dane cięcia z komputera do plotera w celu rozpoczęcia operacji cięcia.

 **UWAGA** Ramię plotera i karetki zaczną się poruszać w chwilę po wysłaniu danych z komputera. Nie trzymaj rąk lub innych obiektów na panelu cięcia.

4.2 Montowanie oprawki ostrza

Patrząc od przodu oprawek, lewa oprawka przypisana jest jako No. 1, prawa oprawka przypisana jest jako No. 2



UWAGA

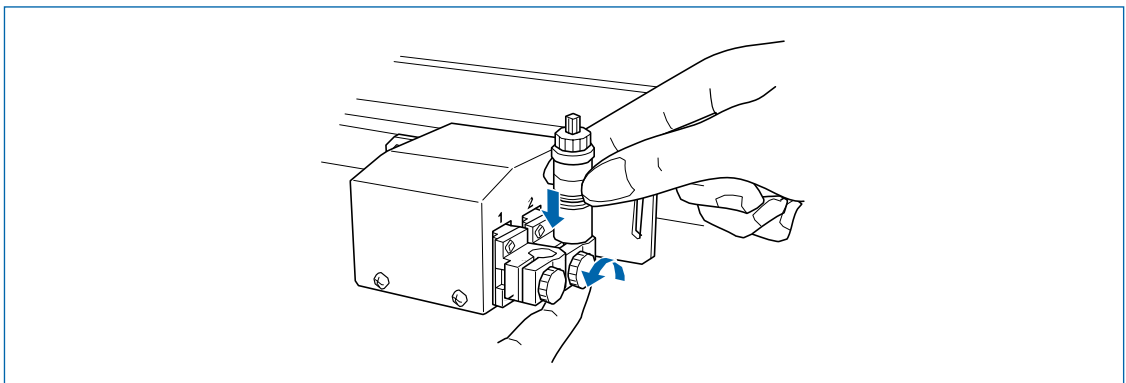
- Zawsze montuj oprawkę pisaka jako oprawkę No. 2.
- Przy montowaniu jednej oprawki ostrza oraz jednej oprawki pisaka, zamontuj oprawkę pisaka jako oprawkę No. 2.



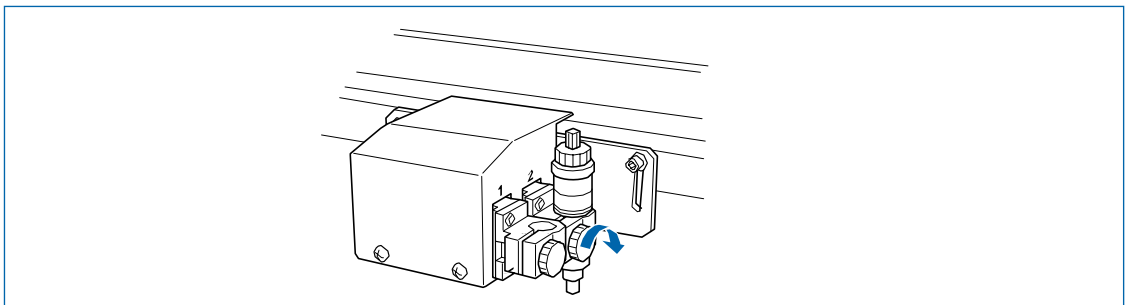
UWAGA Nie dotykaj końcówki ostrza podczas montażu oprawki.

Sposób montażu

- (1) Odkręć śrubę uchwyty oprawki.
Wsuń oprawkę aż do jej zatrzymania.



- (2) Po zamontowaniu oprawki dokręć śrubę.



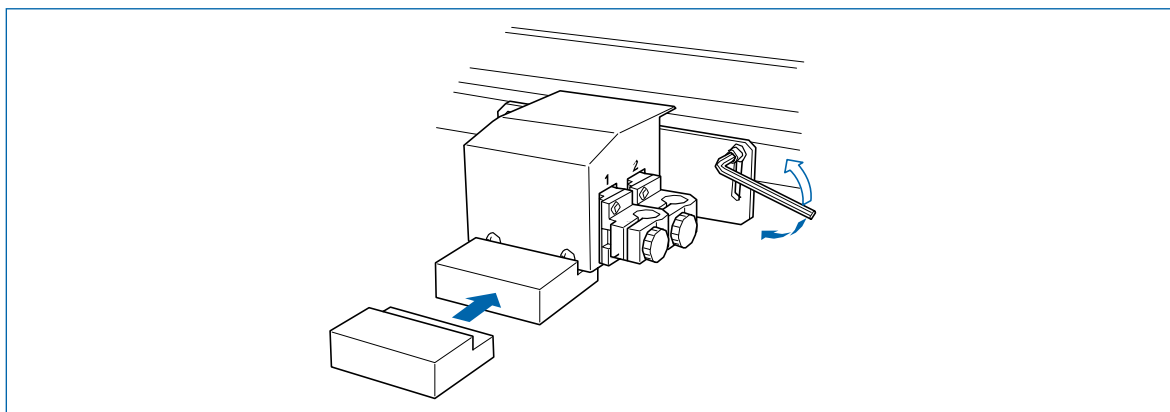
4.3 Dostosowywanie wysokości karetki

Dostosuj wysokość karetki do grubości materiału.

UWAGA

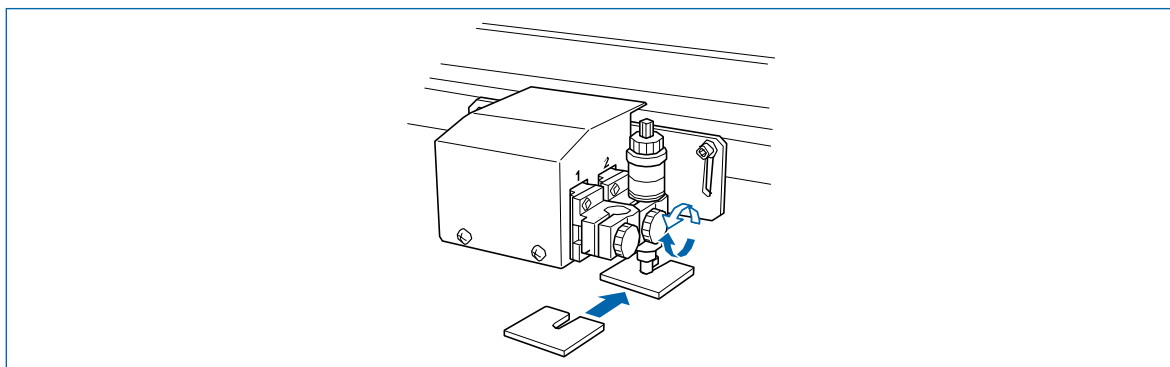
- Przed rozpoczęciem dostosowywania upewnij się, że panel cięcia znajduje się w pozycji poziomej.
- Przy cięciu grubego materiału, połóż materiał na panelu cięcia przed rozpoczęciem dostosowywania.

Wstępne dostosowywanie wysokości karetki



- (1) Użyj klucza sześciokątnego w celu odkręcenia wkrętu dostosowania wysokości.
- (2) Kiedy karetka będzie mogła swobodnie poruszać się w górę i w dół, podłóż płytę regulacji wysokości (grubą) pod karetkę. Tak dostosuj wysokość karetki, aby spoczywała ona swobodnie na płycie.
- (3) Użyj klucza sześciokątnego w celu dokręcenia wkrętu dostosowania wysokości. Upewnij się, że karetką jest ustawiona równoległe do panelu cięcia.
- (4) Po zakończeniu dostosowywania, wyjmij płytę regulacji wysokości (grubą) spod karetki.

Dostosowywanie wysokości podczas montażu oprawki pisaka



- (1) Odkręć śrubę uchwytu oprawki i zamontuj oprawkę.
- (2) Podłóż płytę regulacji wysokości (cienką) pod oprawkę i dostosuj jej wysokość.
- (3) Po zamontowaniu oprawki dokręć śrubę.
- (4) Po zakończeniu dostosowywania, wyjmij płytę regulacji wysokości (cienką) spod oprawki.

4.4 Przechylenie panelu cięcia

Ploter może być używany z panelem cięcia nachylonym pod kątem maksymalnie 60° do poziomu. Nachylenie może zostać wyregulowane w poniższy sposób.

UWAGA

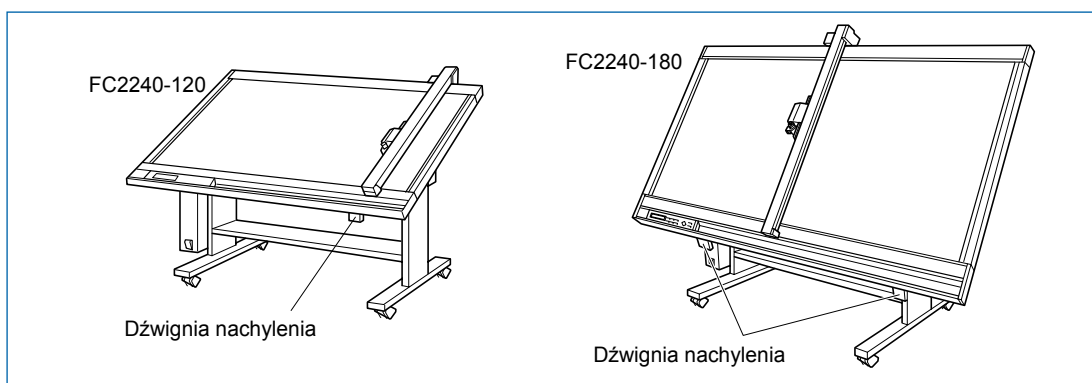
Używając model MG (przyciep magnetyczny) lub ES (przyciep elektrostatyczny) z nachylonym panelem cięcia, zwróć uwagę na poniższe punkty.

- Gdy panel cięcia jest przechylony, zresetowanie plotera przy użyciu klawiszy wywoła alarm pozycji. Pamiętaj o przesunięciu karetki do możliwie najniższej pozycji przed wykonaniem resetu plotera.
- Jeżeli ploter zostanie wyłączony, gdy karetka znajdować się będzie w górnej części panelu cięcia, zsunie się ona i uderzy w dolną krawędź plotera. Pamiętaj o przesunięciu karetki do możliwie najniższej pozycji przed wyłączeniem plotera.

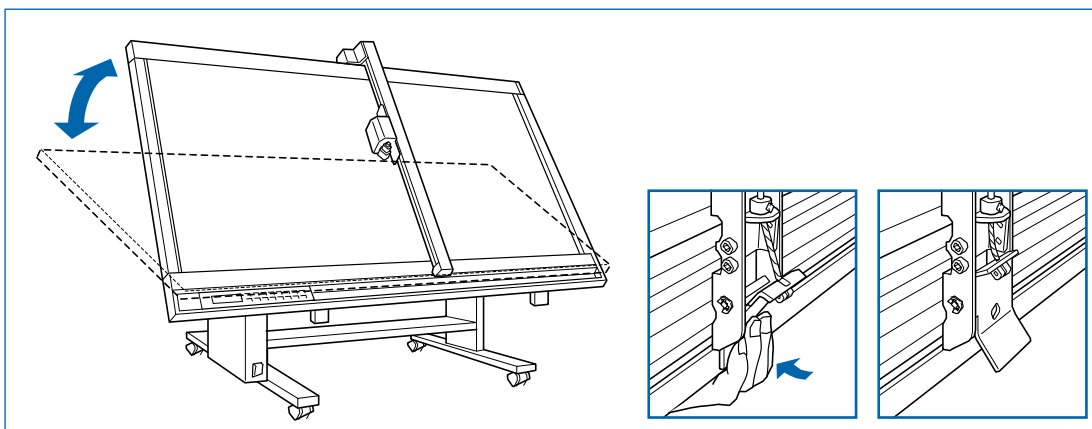
UWAGA

Panele cięcia modeli VC nie mogą zostać przechylone.

- (1) Upewnij się, że zasilanie jest odłączone (przycisk zasilania zapadnięty w pozycji OFF).
- (2) Jak pokazano na poniższej ilustracji, dźwignia nachylenia umieszczona jest pod panelem cięcia. Naciśnij dźwignię nachylenia i przesunij ją w celu przechylenia panelu. (Model 180 posiada dwie dźwignie; użyj ich jednocześnie podczas zmiany kąta nachylenia.)



- (3) Kiedy panel cięcia ustawiony zostanie pod żądanym kątem, zwolnij dźwignię. Panel cięcia zostanie zablokowany pod danym kątem.



- (4) Włącz zasilanie.

UWAGA

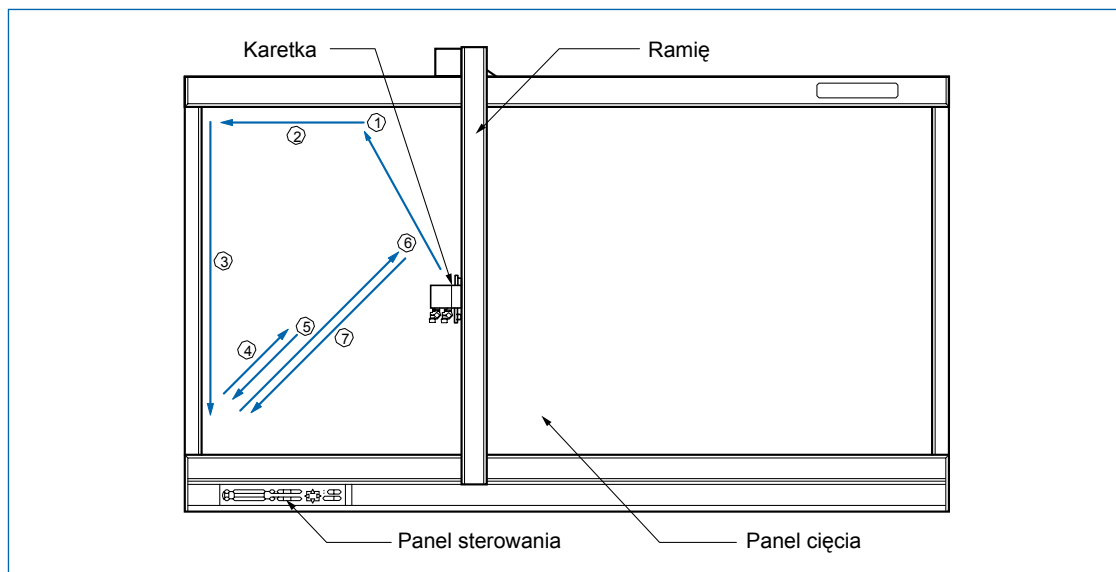
Mimo, że wartości FORCE nie ulegną zmianie, rzeczywista siła nacisku cięcia zmienia się w zależności od kąta nachylenia panelu cięcia. Tym samym, po zmianie kąta nachylenia należy dostosować siłę nacisku cięcia. Przy zmianie z pozycji poziomej do przechyłu maksymalnego należy zwiększyć wartość FORCE o 2.

4.5 Włączanie plotera i inicjalizacja

! UWAGA Nie kładź rąk na panelu cięcia podczas włączania plotera.
W chwili włączenia urządzenia, karetką i ramię zaczną się poruszać.

Operacje

- (1) Upewnij się, że strona "O" (OFF) przycisku zasilania jest wciśnięta.
- (2) Ostrożnie podłącz kabel zasilania do wejścia AC plotera.
- (3) Ostrożnie podłącz drugi koniec kabla zasilania do źródła zasilania o obsługiwanym napięciu.
- (4) Ustaw przycisk zasilania w pozycji "I" (ON).
- (5) Na panelu sterowania zaświeci się zielona kontrolka, a ramię i karetką zaczną poruszać się jak pokazano na poniższym rysunku. Operacje te stanowią część procesu inicjalizacji. Poniższy wykres przedstawia kolejne czynności plotera po ponownym włączeniu zasilania. Karetką powraca do punktu wyjściowego kreślenia, następnie dwukrotnie przesuwają się do przodu i do tyłu pod kątem 45° względem punktu wyjściowego w celu określenia współczynnika tarcia mechanizmów plotera.



- (6) Po zakończeniu procesu inicjalizacji ploter jest gotów do rozpoczęcia operacji cięcia lub kreślenia.

4.6 Ładowanie materiału

UWAGA

- Ploter dostępny jest w wersji z panelem cięcia elektrostatycznym, magnetycznym lub o ssaniu próżniowym. Zauważ, że sposób ładowania materiału zależy od sposobu jego trzymania.
- Jeżeli podczas ładowania materiału powietrze dostanie się pomiędzy materiał a panel cięcia, usuń powietrze. Przed rozpoczęciem cięcia upewnij się, że materiał ściśle przylega do panelu cięcia.
- Przy ładowaniu materiału nieposiadającego podkładu, rozłóż opcjonalny podkład lub podobny materiał na panelu cięcia przed rozpoczęciem cięcia.
- Przy ładowaniu materiału, który nie może zostać pewnie przytwierdzony przy użyciu podstawowych sposobów trzymania, zwiększ przyleganie przez użycie taśmy po każdej stronie materiału.
- Często do tego celu używa się kleju w aerozolu. Jednakże, jako że środek usuwający rozpylony klej zawiera środek antystatyczny, nie należy używać go bezpośrednio na panelu cięcia modeli wykorzystujących elektrostatyczny przyczep materiału.

Magnetyczny (panel cięcia koloru kości słoniowej)

- (1) Połóż materiał na panelu cięcia.
- (2) Zabezpiecz krawędzie materiału stalowymi płytami trzymania materiału, dołączonymi do plotera jako wyposażenie standardowe.

Ssanie próżniowe (zielony panel cięcia)

- (1) Połóż materiał na panelu cięcia.
- (2) Włącz zasilanie pompy próżniowej.

UWAGA

- Pompa próżniowa nie stanowi wyposażenia standardowego. Musi zostać nabyta oddzielnie.
- Upewnij się, że pompa wyposażona jest w oznaczenie świadczące o zgodności z odpowiednimi standardami bezpieczeństwa lub oznaczenie CE.
- Zobacz rozdział 8, aby uzyskać informacje na temat wyboru oraz podłączenia pompy.

Przyczep elektrostatyczny (czarny panel cięcia)

- (1) Upewnij się, że zasilanie jest włączone.
- (2) Połóż materiał na panelu cięcia.
- (3) Naciśnij klawisz **[CHART HOLD]** na panelu sterowania.
- (4) Zielona kontrolka klawisza **[CHART HOLD]** zaświeci się, informując o trzymaniu materiału metodą przyczepu elektrostatycznego.

UWAGA

- Ponownie naciśnij klawisz **[CHART HOLD]** w celu zwolnienia przyczepu elektrostatycznego. Zielona kontrolka zgaśnie.
- Po dłuższym trzymaniu materiału metodą przyczepu elektrostatycznego materiał może zostać elektrostatycznie naładowany, co może utrudnić zdjęcie go z panelu cięcia. Taka sytuacja jest normalna.

4.7 Ustawianie parametrów cięcia

Funkcja ta pozwala na zapisanie ośmiu banków ustawień cięcia w pamięci plotera. Ustawienia cięcia przechowywane w pamięci zwane są dalej bankami ustawień. Dostosuj każdy bank ustawień do konkretnego typu materiału.

Można dokonywać dowolnych zmian w bankach ustawień. Użyj klawiszy od **[F1]** do **[F4]** na panelu sterowania, aby poruszać się pomiędzy ośmioma bankami ustawień zapisanymi w pamięci, aż do odnalezienia odpowiedniego banku do obecnie używanego typu materiału. Do każdego z 4 klawiszy przypisane są dwa banki ustawień, a każdy bank posiada numer CONDITION w celu ułatwienia identyfikacji.

Parametry cięcia

Każdy bank ustawień składa się z czterech poniższych parametrów.

- FORCE
- SPEED
- OFFSET
- QUALITY

Poniżej przedstawiono opis każdego parametru.

- **FORCE**
Ustawia siłę nacisku wywieraną przez ostrze lub końcówkę pisaka na załadowany materiał podczas cięcia lub kreślenia.
- **SPEED**
Ustawia prędkość poruszania się opuszczonej oprawki podczas cięcia lub kreślenia.
- **OFFSET**
Ustawia offset końcówki ostrza względem środka oprawki pisaka. Ploter posiada domyślną wartość dostosowania offsetu dla każdego rodzaju ostrza. Aby ustawić dostosowanie offsetu ostrza, wybierz typ używanego ostrza w panelu sterowania.
- **QUALITY**
Ustawia wartość przyspieszenia oprawki podczas cięcia lub kreślenia.

UWAGA

- Wybrane parametry mają ogromny wpływ na jakość końcową operacji cięcia.
- Zwiększenie wartości SPEED i QUALITY da w rezultacie mniejszą precyzję, ale skróci całkowity czas cięcia. Okazuje się to przydatne podczas wykonywania testów.
 - Zmniejszenie wartości SPEED i QUALITY da w rezultacie większą precyzję, ale wydłuży całkowity czas cięcia.

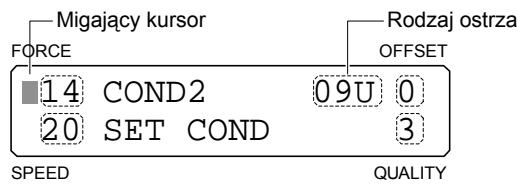
Procedura

Gdy ploter znajduje się w stanie gotowości, naciśnij klawisz od **[F1]** do **[F4]** odpowiadający numerowi banku ustawień, w którym chcesz dokonać zmian. Numery banków (CONDITION 1 do 8) przypisane są do klawiszy **[F1]** do **[F4]**.

Przykładowo, po naciśnięciu klawisza **[F1]** po wybraniu CONDITION 1, na wyświetlaczu pojawi się CONDITION 5. Jeżeli wybrano numer banku różny od 1, po naciśnięciu klawisza **[F1]** zostanie wyświetlone CONDITION 1. W ten sam sposób, naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać CONDITION 2 i 6, **[F3]**, aby wybrać CONDITION 3 i 7, oraz **[F4]**, aby wybrać CONDITION 4 i 8.

- (1) Naciśnij klawisz **[CONDITIONS]**. Dolny rząd wyświetlacza zmieni się z "READY" na "SET COND".

- (2) Pojawi się menu podobne do poniższego. Na przykładzie, wybrano domyślne ustawienie COND 2. (wyświetlone obiekty mogą różnić się dla innych numerów COND).



- (3) Przesuń migający kursor do ustawienia, które chcesz zmienić.
 (4) Kursor przesunie się za każdym naciśnięciem klawisza numerycznego [F1] do [F4].
 (5) Zmień wyświetlone ustawienie obok migającego kursora w podany sposób.
 Aby zwiększyć wartość, naciśnij klawisz \triangle .
 Aby zmniejszyć wartość, naciśnij klawisz ∇ .
 (6) Naciśnij klawisz [F3], aby wybrać rodzaj ostrza. Użyj klawisza \triangleleft lub \triangleright w celu zmiany wyboru.

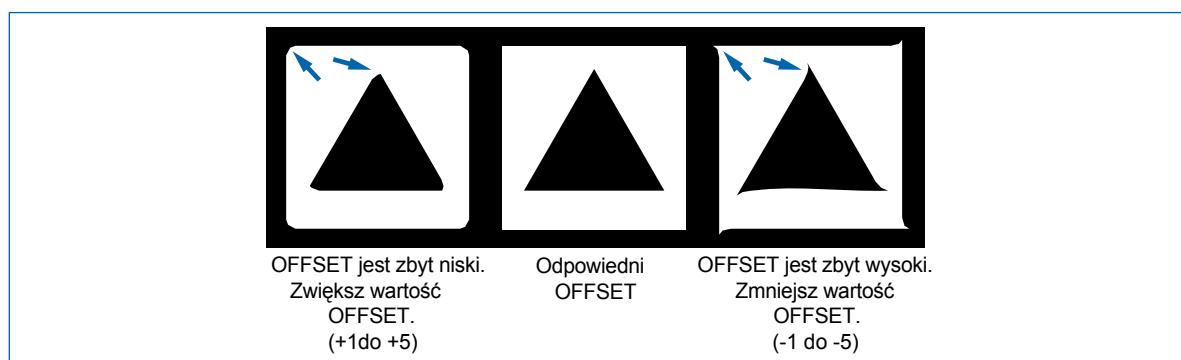
Jeżeli wybrano [Other], wprowadź wartość liczbową. Odnies się do rozdziału 4.9, "Uzyskiwanie optymalnych wyników cięcia" po wskazówce.

Poniższa tabela przedstawia parametry cięcia dla każdego typu materiału.

Materiał do cięcia		Grubość (w mm)	Rodzaj ostrza	FORCE	SPEED	QUALITY
Folia przylepna	wewn.	0.1	Stalowe CB09UA CB15U CB15U-SP	14 do 17	30 lub mniej	3
	zewn.	0.05 do 0.1		10 do 14	30 lub mniej	3
Folia fluorescencyjna		0.2 do 0.25		16 do 20	30 lub mniej	3
Folia maskująca do produkcji kopii		0.01 do 0.1	CB15U-K30 CB15U-K30-SP	5 do 7	5 do 20	2
Guma do piaskowania		Aż do 1		21 do 34	Aż do 10	1
Gruby papier		Aż do 0.5		28 do 38	3 do 13	1

- (7) Po dokonaniu ustawień naciśnij klawisz [ENTER] w celu zapisania banku ustawień w pamięci wewnętrznej plotera. Aby zmienić ustawienia, naciśnij klawisz [NEXT].

Użyj klawisza [TEST], aby wykonać cięcie testowe. Dostosuj wartość OFFSET do rodzaju i grubości używanego materiału, następnie ręcznie dostosuj wykończenie rogów.



- Jeżeli wybrano [OTHER] na rodzaj ostrza, wartość OFFSET może zostać ustawiona w zakresie od 1 do 45.
- Wartość OFFSET nie jest wyświetlana dla trybu kreślenia.

UWAGA

- Ustawienia są przechowywane nawet po wyłączeniu plotera.
- Przed rozpoczęciem cięcia, sprawdź poprawność dobranych ustawień, jak opisano w rozdziale 4.8 "Wykonywanie testu cięcia".
- W szczególności wartości FORCE i SPEED powinny zostać wstępnie ustawione na niskie wartości i stopniowo zwiększane podczas testów cięcia.

Wartości domyślne

Numer banku pamięci	FORCE	SPEED	Rodzaj ostrza	OFFSET	QUALITY	Tryb wyświetlacza
1	12	20	Pen	-	3	Tryb plotera
2	14	20	09U	0	3	Tryb cięcia
3	17	20	15U	0	3	Tryb cięcia
4	12	20	Pen	-	3	Tryb plotera
5	50	5	15U	0	1	Tryb grubych arkuszy
6	30	10	15U	0	3	Tryb grubych arkuszy
7	30	10	15U	0	3	Tryb grubych arkuszy
8	30	5	15U	0	1	Tryb grubych arkuszy



Przy ustawieniach początkowych, numery banków od 1 do 4 przypisane są do oprawki 1, a numery banków od 5 do 8 do oprawki 2.

Ustawienia, które można dokonać dla każdego z banków ustawień ukazane są w poniższej tabeli.

Parametr	Zakres	Uwagi
FORCE	Pen 1: 1 do 40 Pen 2: 2 do 80	40 kroków 40 kroków; tylko liczby parzyste.
SPEED	1 do 40	40 kroków w cm/s.
OFFSET	-5 do 0 do +5	Wybierz 0 dla regulacji automatycznej zależnie od typu ostrza
QUALITY	1 do 6	Im niższa wartość, tym wyższa jakość.

4.8 Wykonywanie testu cięcia

UWAGA Oprawka ostrza zaczyna poruszać się zaraz po wybraniu testu cięcia. Aby uniknąć obrażeń i uszkodzenia plotera, trzymaj ręce, twarz i inne obiekty z dala od karetki i innych ruchomych części.

Ustawianie parametrów

Funkcja TEST pozwala na sprawdzenie stosowności parametrów cięcia przed wykonaniem cięcia docelowego. Jeżeli folia nie jest równo cięta lub rogi są zaokrąglone, dostosuj parametry jak opisano w rozdziale 4.7, "Ustawianie parametrów cięcia".

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[TEST]**, aby przełączyć ploter w tryb TEST.
- (2) Zostanie wyświetlone poniższe menu.

```

◀TEST1          TEST2▶
◀CUTTING PRO
  
```

TEST 1 : W chwilę po naciśnięciu klawisza **[F1]** (TEST1), jeden trójkąt wewnątrz kwadratu zostanie wycięty w obecnej pozycji oprawki.

CUTTING PRO : Po naciśnięciu klawisza **[F2]** (CUTTING PRO), wyświetlone zostanie menu zapytania CUTTING PRO.

TEST2 : W chwilę po naciśnięciu klawisza **[F3]** (TEST2), trzy trójkąty wewnątrz kwadratów zostaną kolejno wycięte z obecnej pozycji oprawki. Pierwszy trójkąt wycinany jest z siłą nacisku pomniejszoną o 1, drugi z określoną siłą nacisku, trzeci z siłą nacisku powiększoną o 1.

- (3) Jeżeli naciśnięto klawisz **[F2]** (CUTTING PRO), zostanie wyświetlone poniższe menu.

```

CUTTING PRO OK ?
◀YES          NO▶
  
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F2]** w celu rozpoczęcia cięcia znaków CUTTING PRO z obecnej pozycji oprawki.
Naciśnij klawisz **[F4]**, aby powrócić do poprzedniego menu.
- (5) Naciśnij klawisz **[ENTER]** lub **[NEXT]**, aby powrócić do menu początkowego.

Przy zmianie parametrów ustawień

- (1) Naciśnij klawisz **[CONDITIONS]**, następnie dostosuj ustawienia.
- (2) Naciśnij klawisz **[TEST]**, aby przełączyć ploter w tryb TEST. Wykonaj cięcie testowe. Powtarzaj proces aż do uzyskania żądanych wyników.
- (3) Naciśnij klawisz **[ENTER]** lub **[NEXT]**, aby powrócić do menu początkowego.

4.9 Uzyskiwanie optymalnych wyników cięcia

Jakość operacji cięcia określana jest przez ustawienia poniższych pięciu parametrów.

- **Długość ostrza**

Dostosuj długość ostrza zgodnie z grubością materiału (zobacz rozdział 3.4 "Regulacja długości ostrza").

- **FORCE, SPEED, QUALITY**

Ustaw parametry zgodnie z kombinacją używanego materiału i ostrza (zobacz rozdział 4.7 "Ustawianie parametrów cięcia").

- **OFFSET**

Ustaw parametr zgodnie z typem używanego ostrza (zobacz rozdział 4.7 "Ustawianie parametrów cięcia").

Aby zapewnić optymalne wyniki cięcia, pamiętaj o ustawieniu powyższych parametrów zgodnie z danymi zawartymi w poniższych tabelach.

Cutter offset wg rodzaju ostrza

Materiał i numer ostrza		Wyświetlacz		
		Rodzaj ostrza	OFFSET	
			Domyślny	Zakres ustawienia
Stal	CB09UA	09U	0	±5
	CB15U	15U	0	±5
	CB15U-SP	15U	0	±5
	CB15U-K30	15U-K30	0	±5
	CB15U-K30-SP	15U-K30	0	±5
Inny		OTHER	18	1 do 45

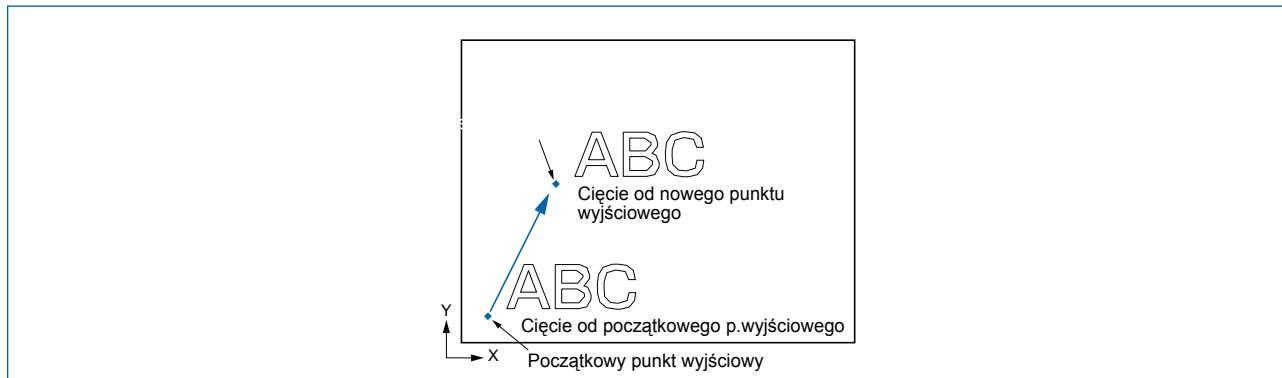
Przy użyciu rodzaju ostrza niezamieszczonego w powyższej tabeli lub, kiedy operacja cięcia na grubym lub w jakikolwiek inny sposób trudnym do cięcia materiale nie daje satysfakcjonujących wyników, ustaw rodzaj ostrza na OTHER, następnie osobno dostosuj wartość OFFSET i przeprowadzaj testy cięcia aż do uzyskania satysfakcjonujących wyników.

Tabela przedstawia przykładowe wartości OFFSET przy ustawieniu rodzaju ostrza na OTHER.

Rzeczywisty rodzaj ostrza	wartość OFFSET
CB09UA	17
CB15U	28
CB15U-SP	28
CB15U-K30	28
CB15U-K30-SP	28

4.10 Ustawianie punktu wyjściowego cięcia

Funkcja ta pozwala na przesunięcie punktu początkowego cięcia do żądanej pozycji, jak pokazano na poniższym wykresie.



Procedura

- (1) Użyj przycisków pozycji $\triangle \nabla \triangleleft \triangleright$ w celu przesunięcia oprawki ostrza do żądanego punktu.
- (2) Naciśnij klawisz **[ORIGIN]**. Usłyszysz dźwięk potwierdzający ustawienie nowego punktu wyjściowego.

Po wybraniu lub anulowaniu trybu ROTATE lub MIRROR, przesunięcie nowego punktu wyjściowego przywracane jest do pozycji wyjściowej.

Jednakże, jeżeli przytrzymasz klawisz **[ORIGIN]**, punkt wyjściowy nie zostanie przywrócony do pozycji wyjściowej, nawet po anulowaniu trybu ROTATE lub MIRROR. Aby przywrócić nowo zapisany punkt wyjściowy do pozycji domyślnej, przesuń oprawkę ostrza w stronę dolnego lewego punktu aż do zatrzymania, następnie przytrzymaj wciśnięty klawisz **[ORIGIN]**.

Jeżeli klawisz **[ORIGIN]** zostanie wciśnięty, usłyszysz dźwięk potwierdzający ustawienie nowego punktu wyjściowego. Nowy punkt wyjściowy przechowywany jest w pamięci nawet po wyłączeniu plotera.

Jeżeli planujesz używanie funkcji ORIGIN w kombinacji z funkcją ROTATE lub MIRROR, pamiętaj o ustawieniu funkcji ORIGIN po uprzednim ustawieniu funkcji ROTATE lub MIRROR.

UWAGA

Współrzędne pokazane na wyświetlaczu przedstawiają przesunięcie na osi X i Y od początkowego punktu wyjściowego.

4.11 Używanie funkcji Copy

Funkcja ta pozwala na automatyczne wycinanie duplikatów danych wysłanych z komputera. Po zachowaniu danych w buforze plotera można je wielokrotnie wycinać.

Procedura

- (1) Wykonaj operację cięcia w celu umożliwienia przechowywania danych w buforze plotera.
- (2) Ustaw punkt wyjściowy COPY. Użyj przycisków pozycji \triangle ∇ \triangleleft \triangleright w celu przesunięcia oprawki ostrza dożądanego punktu początkowego wycinania kopii
- (3) Naciśnij klawisz **[COPY]**, aby wybrać tryb COPY. Pojawi się poniższe podmenu.

```
COPY MODE
COUNT  1
```

- (4) Użyj klawisza \triangle lub ∇ w celu ustawienia żądanej liczby kopii. Pamiętaj o ustawieniu liczby kopii nieprzekraczającej maksymalnej liczby kopii, które mogą zostać wycięte na obecnie załadowanym materiale.
- (5) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby rozpocząć wycinanie kopii.
- (6) Jeżeli chcesz ustawić odstępy pomiędzy kopiami, ponownie naciśnij klawisz **[COPY]**.
- (7) Pojawi się poniższe podmenu do ustawienia odstępów pomiędzy kopiami.

```
COPY SPACE
          1 mm
```

- (8) Użyj klawisza \triangle lub ∇ , aby ustawić odstępy pomiędzy kopiami w zakresie od 1 do 10 mm. Ustawienie COPY SPACE zapisywane jest w pamięci wewnętrznej plotera i przechowywane nawet po jego wyłączeniu.
- (9) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby powrócić do menu z kroku 3.
- (10) Naciśnij klawisz **[ENTER]**.
- (11) Wyświetlana jest wiadomość "COPY", ploter rozpoczyna wycinanie określonej liczby kopii.
- (12) Jeżeli chcesz kontynuować wycinanie kopii, załaduj ponownie materiał do cięcia i rozpocznij od ustawienia liczby kopii.
- (13) Jeżeli kopiowane dane nie zmieszczą się w rzeczywistym obszarze cięcia, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość.

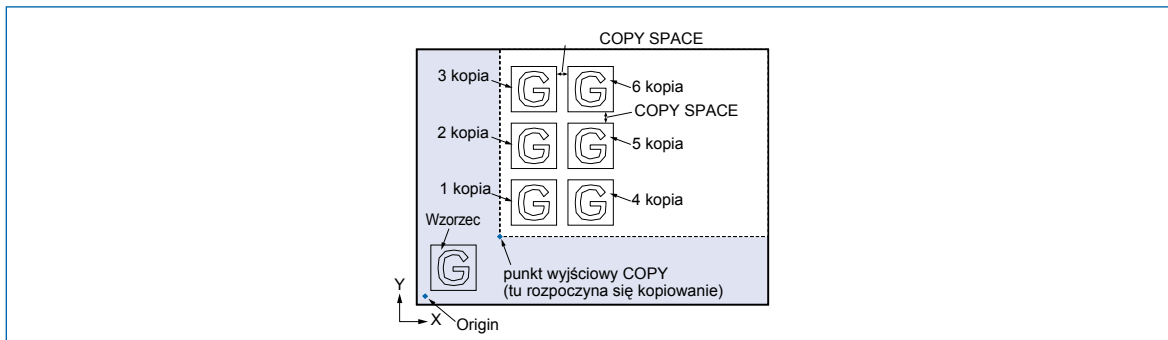
```
CANNOT COPY!
```

- (14) W takim przypadku, użyj przycisków pozycji \triangle ∇ \triangleleft \triangleright w celu przesunięcia punktu wyjściowego lub wymień materiał na większy.

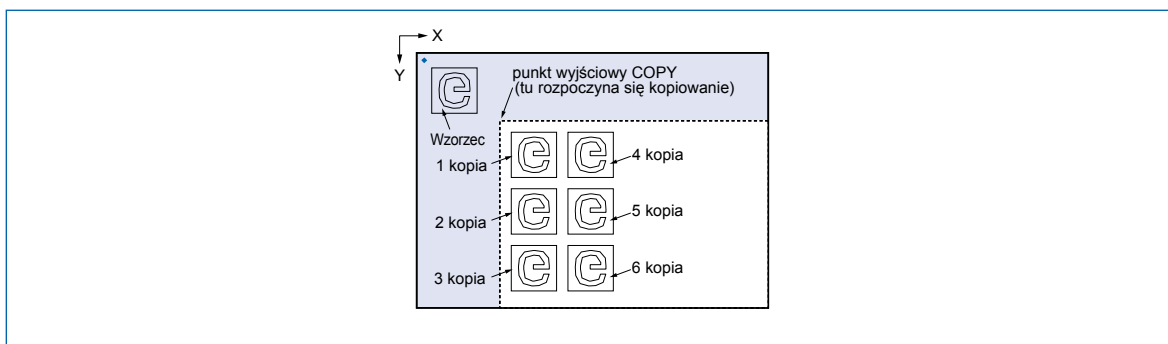
Kolejność kopiowania

Poniższe schematy pokazują kolejność, w której wycinane są kopie. Zaciemniony obszar przedstawia nie ciętą część materiału.

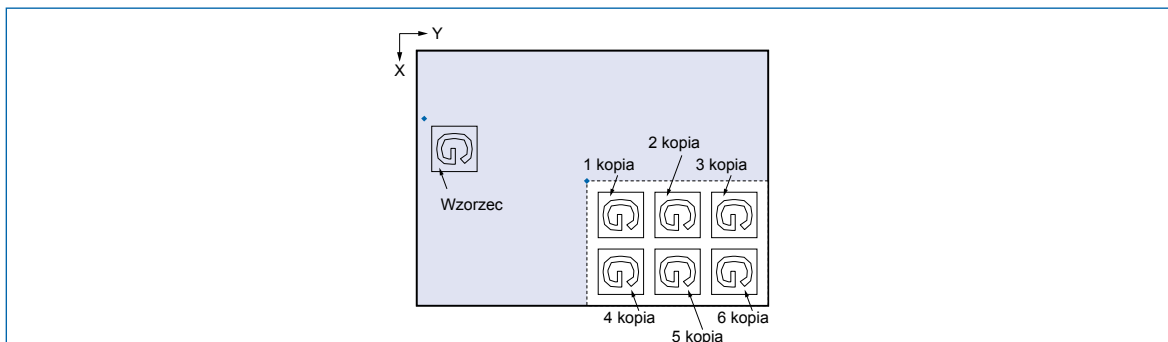
Normalnie kopie wycinane są w poniższej kolejności.



Po wybraniu trybu MIRROR, kopie wycinane są w takiej kolejności.



Po wybraniu trybu ROTATE, kopie wycinane są w takiej kolejności.



UWAGA

- Wybór trybu MIRROR lub ROTATE pozostaje ważny nawet po ponownym załadowaniu materiału.
- Nie wysyłaj danych do plotera podczas trwania operacji kopiowania.
- Pamiętaj o ustawieniu pozycji cięcia oryginału jak najbliższej punktu wyjściowego. Odległość pomiędzy oryginalnym cięciem a pierwszą kopią jest taka sama jak odległość pomiędzy oryginalnym cięciem a punktem wyjściowym.
- Jeżeli podczas przesyłu danych nastąpi przerwa co najmniej 10 sekund, uprzednie dane zostaną skasowane.
- Dane przekraczające 1MB nie mogą być przechowywane w buforze, tym samym nie mogą zostać skopiowane.
- Upewnij się, że cięcie nie przekracza poza krawędzie materiału i nie zachodzi na panel cięcia.

4.12 Używanie funkcji Hold

Naciśnij klawisz **[PAUSE]** podczas operacji cięcia lub kreślenia, aby ją czasowo wstrzymać. Po wstrzymaniu operacji, na wyświetlaczu pojawi się menu wyboru. W zależności od sytuacji, zdecyduj o kontynuowaniu/zaniechaniu operacji.

Procedura ustawiania

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**. Pojawi się poniższe menu.

```
JOB IS INTERRUPTED
◀CONTINUE          QUIT▶
```

- (2) Naciśnij klawisz **[F2]** (CONTINUE), aby kontynuować wstrzymaną operację cięcia lub kreślenia. W przypadku naciśnięcia klawisza **[F4]** (QUIT), na kilka sekund pojawi się poniższe zapytanie, poprzedzając menu BUFFER CLEAR OK?.

```
CONFIRM DATA FROM
HOST STOPPED.
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]** (CLEAR), aby oczyścić pamięć bufora. Jeżeli nie chcesz tego czynić, naciśnij klawisz **[F4]** (CANCEL), aby powrócić do menu wyświetlanego w kroku 1.

```
BUFFER CLEAR OK ?
◀CLEAR          CANCEL▶
```

- (4) Jeżeli naciśniesz klawisz **[F2]** (CLEAR), wyświetlacz zmieni się na poniższy.

```
CLEARING BUFFER!
PLEASE WAIT
```

- (5) Ploter powraca do stanu gotowości.

ROZDZIAŁ 5

OPERACJE CIĘCIA/KREŚLENIA ORAZ FUNKCJE (1)

- 5.1 Konfiguracja menu PAUSE
- 5.2 Ustawianie wartości regulacji odstępu oprawek
- 5.3 Czyszczenie bufora
- 5.4 Podnoszenie/opuszczanie oprawki
- 5.5 Przesuwanie karetki do prawej górnej pozycji
- 5.6 Złącze RS-232C i Centronics
- 5.7 Złącze USB
- 5.8 Wybór trybu zarządzania
- 5.9 Ustawianie programowalnej rozdzielczości (tylko tryb GP-GL)
- 5.10 Ustawianie punktu wyjściowego w trybie HP-GL™
- 5.11 Ustawianie obszaru cięcia
- 5.12 Korelacja osi i korekcja odległości
- 5.13 Obracanie osi współrzędnych
- 5.14 Cięcie grubych arkuszy
- 5.15 Ustawianie funkcji Overcut
- 5.16 Ustawianie funkcji Overlay
- 5.17 Cięcie odwróconego obrazu
- 5.18 Skalowanie obrazu kreślenia
- 5.19 Przypisywanie Pen No.

5.1 Konfiguracja menu PAUSE

Kiedy ploter znajduje się w trybie PAUSE, do każdej z poniżej przedstawionych funkcji w kolumnie "Wybór funkcji" można uzyskać dostęp przez naciśnięcie klawisza [NEXT], aż do ukazania się żądanego menu, a następnie naciśnięcie klawisza numerycznego wskazanego kwadratem.

PAUSE	Wybór funkcji	Podmenu	Zobacz rozdział	Strona		
NEXT	F1	PEN ADJ.	Ustawianie wartości regulacji odstępu oprawek	5.2		
	F2	BUFFER CLR.	Czyszczenie bufora	5.3		
	F3	PEN U/D	Podnoszenie/opuszczanie oprawki	5.4		
	F4	VIEW	Przesuwanie karetki do prawej górnej pozycji	5.5		
NEXT	F1 I/F	F1	STEP SIZE	Ustawianie programowalnej rozdzielczości (tylko tryb GP-GL)	5.9	
		F2	RS-232C	Złącze RS-232C i Centronics	5.6	
		F4	COMMAND	Wybór trybu zarządzania	5.8	
	F2 FILM	F1	ORIGIN POINT	Ust. p. wyjściowego w trybie HP-GL™	5.10	
		F2	AREA	Ustawianie obszaru cięcia	5.11	
		F3	AXIS	Korelacja osi i korekcja odległości	5.12	
	F3 FUNCTION	F1	ROTATE	Obracanie osi współrzędnych	5.13	
		F2 THICK	F1	THICK No.	Cięcie grubych arkuszy	5.14
			F2	THICK MODE	Cięcie grubych arkuszy	5.14
			F3	OVERCUT	Ustawianie funkcji Overcut	5.15
			F4	OVERLAY	Ustawianie funkcji Overlay	5.16
		F3	MIRROR	Cięcie odwróconego obrazu	5.17	
		F4	SCALE	Skalowanie obrazu kreślenia	5.18	
	F4	2PEN	Przypisywanie Pen No.	5.19		
	NEXT	F2 OPTION 1	F1	UP SPEED	Ustawianie Pen UP Speed	6.1
			F2	OFST FCE	Ustawianie Offset Cut Pressure (Offset Force)	6.2
F3			OFST ANG	Regulacja Blade Offset Angle	6.3	
F4			STP PASS	Ustawianie Step Pass	6.4	
F3 OPTION 3		F2	KEY OPT.	Ustawianie Move Step Length	6.7	
		F3	START FCE	Ustawianie Start Cut Force	6.8	
F4 OPTION 2		F2	L UNIT	Ustawianie wyświetlanej jedn. długości	6.5	
		F3	DIST ADJ	Regulacja korekcji odległości	6.6	
		F4 TEST	F2	COND.PAT.	Drukowanie listy parametrów cięcia	7.1
			F3	SELF TEST	Wykonywanie Self Test	7.2
F4			DUMP	Używanie trybu zrzutu kodu	7.3	

5.2 Ustawianie wartości regulacji odstępu oprawek

Funkcja ta pozwala na regulację odstępu pomiędzy początkowymi pozycjami cięcia/kreślenia oprawki 1 i oprawki 2.

UWAGA

Przy regulacji, do rysowania linii użyj pisaków. Ustaw te same parametry kreślenia dla oprawki 1 i 2. Dla każdej oprawki zostanie użyty przypisany jej bank ustawień o najniższym numerze (CONDITION) (zobacz rozdział 5.19, "Przypisywanie Pen No.", aby uzyskać więcej informacji).

	Numer banku ustawień
CONDITION	1 2 3 4 5 6 7 8
PEN	1 1 1 1 2 2 2 2
	Oprawka 1 Oprawka 2

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

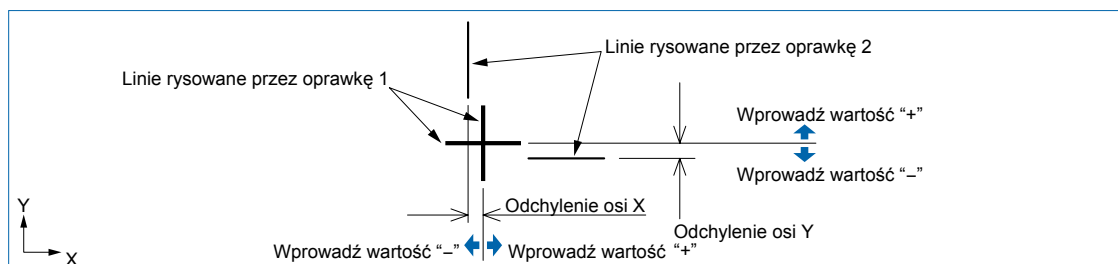
- (2) Naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀PEN ADJ.  PEN U/D▶
◀BUFFER CLR.  VIEW▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać PEN ADJ. Pojawi się poniższe podmenu.

```
INTERVAL ADJUST
X= 0 .00  Y= 0.00
```

- (4) Po naciśnięciu klawisza **[TEST]**, zostaną narysowane poniższe linie.



- (5) Dostosuj odchylenie oprawki 1 w oparciu o linie narysowane przez oprawkę 2.
- (6) Aby dostosować odchylenie osi X, naciśnij klawisz **[F2]**, następnie użyj klawiszy \triangle i ∇ , aby zmienić wartość ustawienia.
Aby dostosować odchylenie osi Y, naciśnij klawisz **[F4]**, następnie użyj klawiszy \triangle i ∇ , aby zmienić wartość ustawienia.
Wartości wyświetlane są w zakresie od -4.00 do +4.00, i mogą zostać ustawione w przyrostach 0.05. Jednostką stanowi mm.
W przypadku powyższego wykresu, wprowadź wartość "-" dla osi X= i Y=.
- (7) Naciśnij klawisz **[ENTER]** w celu zapisania ustawienia INTERVAL ADJUST.
- (8) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

Ustawienie INTERVAL ADJUST przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

5.3 Czyszczenie bufora

Funkcja BUFFER CLEAR używana jest w celu wyczyszczenia bufora plotera z wszelkich danych wysłanych z komputera.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀PEN ADJ.    PEN U/D▶
◀BUFFER CLR. VIEW▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać BUFFER CLR. Na kilka sekund pojawi się poniższe zapytanie, poprzedzające menu BUFFER CLEAR OK?.

```
CONFIRM DATA FROM
HOST STOPPED.
```

```
BUFFER CLEAR OK?
◀CLEAR      CANCEL▶
```

- (4) Aby wyczyścić wszystkie dane w buforze plotera, naciśnij klawisz **[F2]** (CLEAR).
Aby zachować dane w buforze plotera, naciśnij klawisz **[F4]** (CANCEL).
- (5) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

Nie wykonuj funkcji BUFFER CLEAR dopóki komputer nie zakończy wysyłania danych. Jeżeli opróżnisz bufor podczas przesyłania danych z komputera do plotera, dane otrzymane do czasu włączenia trybu PAUSE zostaną usunięte, ale komputer wznowi wysyłanie dalszych danych, które zostaną zachowane w buforze. W takim wypadku, karetką może nagle zacząć się poruszać, więc trzymaj ręce, twarz i inne objekty z dala od karetki i ramienia.

UWAGA

Jeśli wybierzesz CANCEL w menu BUFFER CLEAR OK?, cięcie/kreślenie zostanie wznowione w chwilę po naciśnięciu klawisza **[PAUSE]**, w celu wyjścia z trybu PAUSE.

5.4 Podnoszenie/opuszczanie oprawki

Funkcja PEN UP/DOWN pozwala na podniesienie lub opuszczenie oprawki z poziomu panelu sterowania.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4

- (2) Naciśnij klawisz **[NEXT]**. Pojawi się poniższe menu.

◀PEN ADJ.	PEN U/D▶
◀BUFFER CLR.	VIEW▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]** (PEN U/D), aby opuścić oprawkę.
 Ponownie naciśnij klawisz **[F3]**, aby podnieść oprawkę.
 Po każdym naciśnięciu klawisza **[F3]**, oprawka jest odpowiednio podnoszona lub opuszczana.
- (4) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.



UWAGA

Podczas używania funkcji trzymaj ręce z dala od uchwytu oprawki (w szczególności od oprawki).

5.5 Przesuwanie karetki do prawej górnej pozycji

Funkcja ta pozwala na przesunięcie karetki do prawej górnej pozycji (VIEW).

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4

- (2) Naciśnij klawisz **[NEXT]**. Pojawi się poniższe menu.

◀PEN ADJ.	PEN U/D▶
◀BUFFER CLR.	VIEW▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F4]** (VIEW), aby przesunąć karetkę do prawej górnej pozycji.
(4) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby wyjść ze stanu VIEW i przywrócić karetkę do pierwotnej pozycji.
(5) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.



UWAGA

Podczas używania funkcji trzymaj ręce z dala od karetki i ramienia.
Ramię i karetkę zaczną się poruszać w chwilę po naciśnięciu klawisza **[F4]** lub **[ENTER]**.
Trzymaj ręce i inne obiekty z dala od ruchomych części.

5.6 Złącze RS-232C i Centronics

FC2240 automatycznie przełącza się pomiędzy złączami portów USB, RS-232C i Centronics.

Ustawianie złącza równoległego

Ośmiobitowe, kompatybilne z Centronics złącze równoległe używane jest z reguły do podłączania drukarek. Sygnały wejścia danych grupowane są w osiem bitów sygnałów DATA (DB0 do DB7), każda grupa ośmiu sygnałów DATA poprzedza wejście aktywnego sygnału LOW STROBE. Po otrzymaniu sygnału STROBE ploter uruchamia sygnał BUSY, wysyła sygnał ACK, a następnie odczytuje sygnały wejścia DATA w celu rozpoczęcia operacji cięcia lub kreślenia.

Po zakończeniu określonej operacji ploter oczekuje na wejście kolejnych sygnałów DATA. Kabel połączeniowy powinien mieć długość maksymalnie 2 m.

Aby używać kompatybilnego z Centronics złącza równoległego, połącz złącze równoległe plotera z wejściem równoległym komputera przy pomocy odpowiedniego kabla. Następnie ustaw tryb zarządzania i programowalną rozdzielczość (przy wyborze trybu GP-GL) lub punkt wyjściowy (przy wyborze trybu HP-GL).

Ustawianie złącza RS-232C (szeregowego)

Aby używać szeregowego złącza RS-232C, należy określić tryb zarządzania, parametr STEP SIZE (przy wyborze trybu GP-GL) lub ORIGIN (przy wyborze trybu HP-GL), oraz ustawienia złącza RS-232C. Ustawień tych można dokonać z poziomu panelu sterowania plotera. Podaj te same ustawienia dla aplikacji i plotera. W przypadku błędnego określenia, ploter może wyświetlić wiadomość o błędzie, nie odebrać poprawnie wszystkich danych z komputera lub ulec awarii. W takich przypadkach, ponownie sprawdź ustawienia złącza.

W celu umożliwienia kompatybilności z wieloma aplikacjami, możliwe jest zapisanie trzech grup ustawień złącza (RS-1, RS-2 i RS-3) w pamięci trwałej plotera. Żądana grupa ustawień złącza RS-232C może zostać później szybko załadowana z poziomu panelu sterowania.

Niepoprawnie ustawione parametry złącza mogą spowodować wadliwe działanie lub awarię plotera. Pamiętaj o ustawieniu parametrów złącza zgodnie z ustawieniami komputera lub używanej aplikacji.

Domyślne ustawienia złącz

Ploter posiada trzy domyślne grupy ustawień złącz, ukazane w poniższej tabeli.

Numer grupy	Parametry złącza						
RS-1	<table border="1"> <tr> <td>9600</td> <td>RS-1</td> <td>N</td> </tr> <tr> <td>8 BIT</td> <td></td> <td>H</td> </tr> </table>	9600	RS-1	N	8 BIT		H
9600	RS-1	N					
8 BIT		H					
RS-2	<table border="1"> <tr> <td>9600</td> <td>RS-2</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>7 BIT</td> <td></td> <td>H</td> </tr> </table>	9600	RS-2	E	7 BIT		H
9600	RS-2	E					
7 BIT		H					
RS-3	<table border="1"> <tr> <td>9600</td> <td>RS-3</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>8 BIT</td> <td></td> <td>H</td> </tr> </table>	9600	RS-3	E	8 BIT		H
9600	RS-3	E					
8 BIT		H					

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

◀ I / F	FUNCTION ▶
◀ FILM	2PEN ▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać I/F (INTERFACE).

◀ STEP SIZE	
◀ RS-232C	COMMAND ▶

- (4) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać RS-232C. Pojawi się poniższe menu, wybierz grupę ustawień złącza RS-232C, w której chcesz dokonać zmian.

RS-232C COND No .
No . = 1

- (5) Naciskaj klawisze \triangle i ∇ w celu przewijania dostępnych wyborów w podanej kolejności.

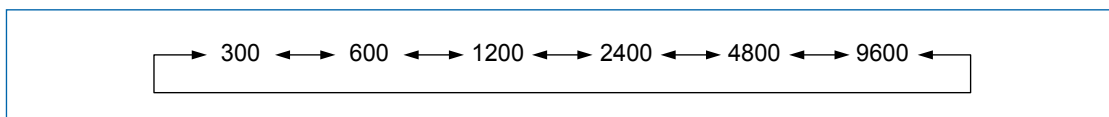


- (6) Gdy wyświetlany jest numer żądanej grupy, naciśnij klawisz **[ENTER]**. Pojawi się menu podobne do poniższego.

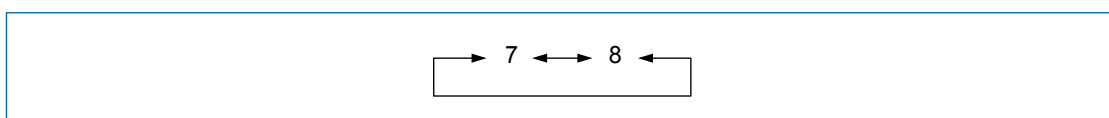
Migający kursor		
■ 9600	RS-1	N
8 BIT		H

- (7) Naciśnij klawisz **[F1]**, **[F2]**, **[F3]** lub **[F4]** odpowiadający parametrowi, który chcesz zmienić. Wybrany parametr miga, wskazując możliwość zmiany. Naciśnij klawisz \triangle lub ∇ , aby zmienić ustawienie.

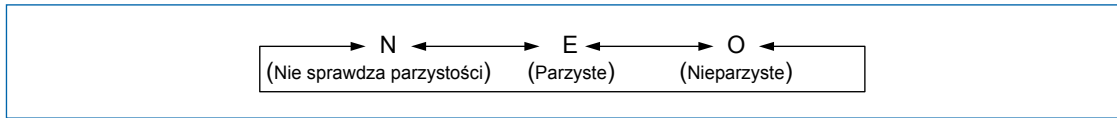
- (8) Aby ustawić prędkość transferu danych, naciśnij klawisz **[F1]**. Następnie naciskaj klawisz \triangle lub ∇ , aby przewijać dostępne prędkości w poniższej kolejności.



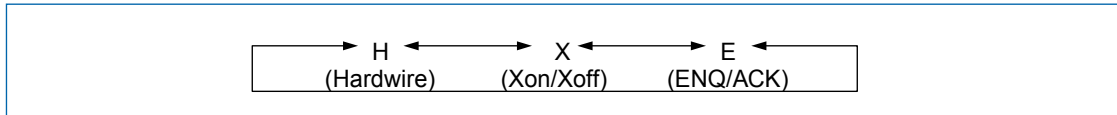
- (9) Aby ustawić liczbę bitów na znak, naciśnij klawisz **[F2]**. Następnie naciśnij klawisz \triangle lub ∇ , aby wybrać 7 lub 8 bitów.



- (10) Aby ustawić tryb parzystości, naciśnij klawisz **[F3]**. Następnie naciskaj klawisz \triangle lub ∇ , aby przewijać dostępne wybory.



- (11) Aby ustawić tryb nawiązania połączenia, naciśnij klawisz **[F4]**. Następnie, naciskaj klawisz \triangle lub ∇ , aby przewijać dostępne tryby nawiązania połączenia.



E (ENQ/ACK) pojawi się tylko po wybraniu trybu zarządzania HP-GL™.

- (12) Po dokonaniu ustawień, naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby je zapisać.
 (13) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

Ustawienia RS-232C są przechowywane w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

5.7 Złącze USB

Aby używać złącza USB, należy zainstalować w komputerze sterownik USB. Odniesz się do załączonego CD-ROM, aby uzyskać informacje na temat instalacji sterownika USB. Ustawienia trybu zarządzania oraz parametru STEP SIZE (przy wyborze trybu GP-GL) lub ORIGIN (przy wyborze trybu HP-GL) dokonywane są w ploterze.

Obsługiwane systemy operacyjne

- Windows 98/Me, Windows 2000 Professional, Windows XP

Uwaga: Windows 3.1/95 i Windows NT nie są obsługiwane.

Nie można zagwarantować poprawnego działania w poniższych przypadkach:

- Gdy ploter podłączony jest do huba USB lub rozgałęziacza portów.
- Gdy ploter podłączony jest do własnoręcznie złożonego lub modyfikowanego komputera.
- Gdy używany jest sterownik inny, niż dołączony na wyposażeniu standardowym.

Nie wykonuj poniższych czynności:

- Nie podłączaj/odłączaj kabla USB podczas instalacji sterownika USB na komputerze.
- Nie podłączaj/odłączaj kabla USB, gdy komputer lub ploter jest w trakcie włączania się.
- Nie podłączaj/odłączaj kabla USB podczas przesyłu danych.
- Nie odłączaj kabla USB w okresie 5 sekund od jego podłączenia.
- Nie podłączaj wielu ploterów do jednego komputera przy użyciu złącza USB.

5.8 Wybór trybu zarządzania

Funkcja ta pozwala na wybór trybu zarządzania plotera.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4

- (2) Naciśnij dwukrotnie klawisz **[NEXT]**.

◀ I / F	FUNCTION ▶
◀ FILM	2 PEN ▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać I/F (INTERFACE).

◀ STEP SIZE	
◀ RS-232C	COMMAND ▶

- (4) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać COMMAND. Pojawi się poniższe podmenu, wybierz żądany tryb zarządzania.

COMMAND	
■ GP-GL	HP-GL

└─ Migający kursor

- (5) Aby wybrać tryb zarządzania GP-GL, naciśnij klawisz **[F2]**, kursor przesunie się w lewo. Aby wybrać tryb zarządzania HP-GL, naciśnij klawisz **[F4]**, kursor przesunie się w prawo.
- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie.

UWAGA

- Ustawienie COMMAND przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Pamiętaj o dopasowaniu ustawienia trybu zarządzania plotera i aplikacji
- Wybierz tryb zarządzania GP-GL, jeżeli używasz Graphtec Windows Driver.
- Ustawienie przywraca ustawienia obszaru kreślenia, punktu wyjściowego, trybów ROTATE i MIRROR do ich wartości domyślnych.

UWAGA

Używając tej funkcji, trzymaj ręce z dala od karetki i ramienia. Ramię i karetki zaczną poruszać się w chwilę po naciśnięciu klawisza **[ENTER]**. Trzymaj ręce i inne obiekty z dala od ruchomych części.

5.9 Ustawianie programowalnej rozdzielczości (tylko tryb GP-GL)

Przy wyborze trybu GP-GL, funkcja ta pozwala na wybór programowalnej rozdzielczości.
Przy wyborze trybu HP-GL™, funkcja ta nie jest wyświetlana.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać I/F (INTERFACE).

```
◀ STEP SIZE
◀ RS-232C    COMMAND ▶
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać STEP SIZE. Pojawi się poniższe podmenu.

```
STEP SIZE
0.100 mm
```

- (5) Aby wybrać programowalną rozdzielczość, naciskaj klawisz \triangle lub ∇ w celu przewijania dostępnych rozmiarów w poniższej kolejności.

```
→ 0.010 ←→ 0.025 ←→ 0.050 ←→ 0.100 ←
```

- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie.

- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie STEP SIZE przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Pamiętaj o ustawieniu programowalnej rozdzielczości zgodnie z ustawieniem używanej aplikacji. W przypadku innego ustawienia rezultaty cięcia będą innego rozmiaru niż określony.

5.10 Ustawianie punktu wyjściowego w trybie HP-GL™

Po wybraniu trybu zarządzania HP-GL™, funkcja ta pozwala na ustawienie punktu wyjściowego systemu współrzędnych w dolnej lewej lub środkowej pozycji. Menu funkcji nie jest wyświetlane po wybraniu trybu zarządzania GP-GL.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać FILM.

```
◀ ORIGIN POINT  AXIS ▶
◀ AREA
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać ORIGIN POINT. Pojawi się poniższe podmenu.

```
ORIGIN POINT
LOWER LEFT  CENTER
```

└─ Migający kursor

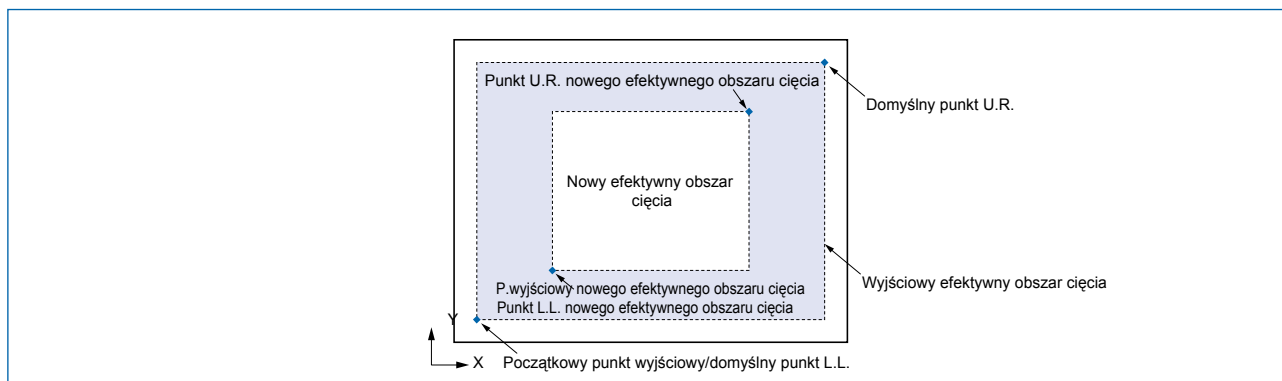
- (5) Naciśnij klawisz **[F2]** (LOWER LEFT), aby przesunąć migający kursor i ustawić punkt wyjściowy w dolnej lewej pozycji.
Naciśnij klawisz **[F4]** (CENTER), aby przesunąć migający kursor i ustawić punkt wyjściowy w środkowej pozycji.
- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie ORIGIN.
- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie ORIGIN przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Przy ustawieniu punktu wyjściowego na CENTER, współrzędne osi X i Y wyświetlone na panelu sterowania przedstawiają odległości względne od dolnej lewej pozycji efektywnego obszaru cięcia (kreślenia).

5.11 Ustawianie obszaru cięcia

Funkcje U.R. (prawa górna) i L.L. (dolna lewa) używane są w celu zdefiniowania efektywnego obszaru cięcia plotera, czyniąc wszelkie dane określające współrzędne poza efektywnym obszarem cięcia nieważnymi. Punkt wyjściowy przesuwany jest wraz z nowym obszarem cięcia.



UWAGA W chwilę po ustawieniu punktów L.L. i U.R., karetką przesuwa się do nowego punktu wyjściowego. Aby uniknąć obrażeń, trzymaj ręce i twarz z dala od karetki i ramienia.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać FILM.

```
◀ ORIGIN POINT  AXIS ▶
◀ AREA
```

- (4) Ponownie naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać AREA. Pojawi się poniższe podmenu do ustawiania współrzędnych punktu L.L. (który stanie się nowym punktem wyjściowym).

```
SET  L.L.  DEFAULT ▶
X=   0  Y=   0
```

- (5) Aby określić nową pozycję L.L., użyj przycisków pozycji w celu przesunięcia karetki dożądanego punktu. Współrzędne X= i Y= oznaczają odpowiednio obecną pozycję oprawki jako przesunięcie na osi X i Y względem początkowego punktu wyjściowego.

- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać nową pozycję L.L.

- (7) Aby wybrać domyślną pozycję L.L., naciśnij klawisz **[F3]** (DEFAULT). Pojawi się poniższe podmenu do ustawienia współrzędnych punktu U.R. Naciśnięcie klawisza **[ENTER]** nie jest potrzebne, jeżeli wybrano domyślną pozycję L.L.

```
SET  U.R.  DEFAULT ▶
X=   0  Y=   0
```

- (8) Aby określić nową pozycję U.R., użyj przycisków pozycji w celu przesunięcia karetki do żądanego punktu. Współrzędne X= i Y= oznaczają odpowiednio obecną pozycję oprawki jako przesunięcie na osi X i Y względem początkowego punktu wyjściowego.
- (9) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać nową pozycję U.R.
- (10) Aby wybrać domyślną pozycję U.R., naciśnij klawisz **[F3]** (DEFAULT). Naciśnięcie klawisza **[ENTER]** nie jest potrzebne, jeżeli wybrano domyślną pozycję U.R.
- (11) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE, po czym karetkę przesunie się do punktu wyjściowego nowego efektywnego obszaru cięcia.

UWAGA 

- Pozycje L.L i U.R. nie mogą zostać określone poza rzeczywistą powierzchnią załadowanego materiału.
- Efektywny obszar cięcia może zostać ustawiony tylko przez ustawienie dolnego lewego i górnego prawego punktu. Jeżeli efektywny obszar cięcia nie zostanie poprawnie określony (przez, przykładowo, określenie górnego lewego i dolnego prawego punktu lub określenie dolnego lewego i górnego prawego punktu w odległości mniejszej niż 5 mm na osi X lub Y), na kilka sekund pojawi się poniższa wiadomość. W takim przypadku, ponownie ustaw efektywny obszar cięcia.

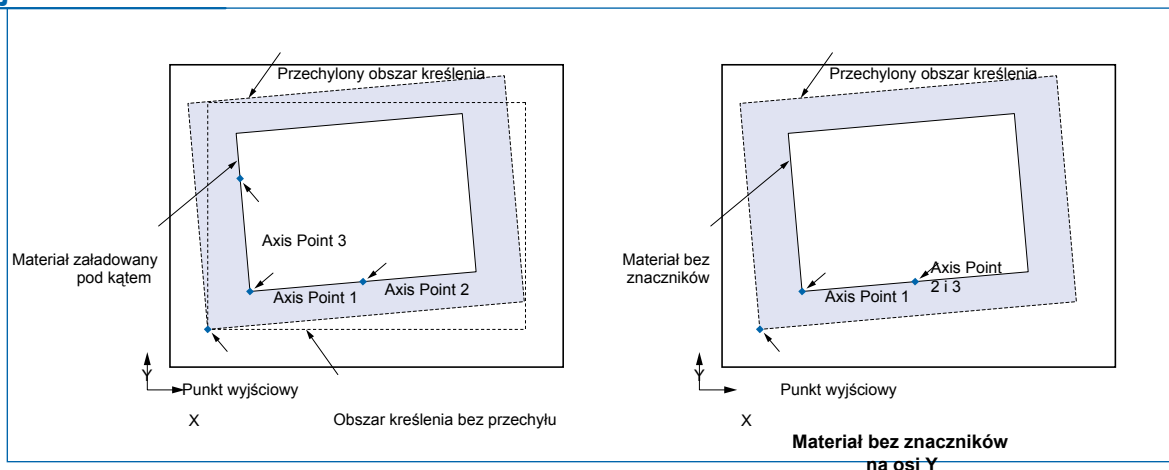
ILLEGAL PLOT AREA

- Jeżeli po ustawieniu nowych pozycji L.L. i U.R. zostanie wybrany lub anulowany tryb ROTATE lub MIRROR, ustawienia L.L. i U.R. przywrócone zostaną do pozycji domyślnych w dolnym lewym i górnym prawym rogu maksymalnego efektywnego obszaru cięcia.

5.12 Korekcja przekoszenia osi i korekcja odległości

Funkcje te pozwalają na pokrycie osi współrzędnych plotera z osiami zadrukowanego materiału, lub materiału z wydrukowanymi znacznikami, w celu zniwelowania przechyłu materiału; oraz na wykonanie korekcji odległości.

Korekcja dwuosiowa



Origin : Punkt przecięcia osi X i Y, osie obracają się względem tego punktu. Naciśnij klawisz **[ORIGIN]**, aby przesunąć Origin Point.

Axis Point 1 : Jeden z punktów określających przechył osi. Pamiętaj o umieszczeniu tego punktu między Axis Point 2 i Axis Point 3.

Axis Point 2 : Punkt ten używany jest do korelacji osi i korekcji odległości.

Axis Point 3 : Punkt ten używany jest do określenia stopnia przechyłu prostej utworzonej przez Axis Point 1 wraz z Axis Point 2 lub Axis Point 3.

Aby skorelować materiał, który nie posiada znaczników na kierunku Y, określ Axis Points 2 i 3 jako ten sam punkt. (Jest to korelacja jednoosiowa. Nie można wykonać korekcji odległości.)

Procedura

(1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

(2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

(3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać FILM.

```
◀ ORIGIN POINT  AXIS ▶
◀ AREA
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać AXIS. Pojawi się poniższe podmenu. 4-POINT wyświetlany jest tylko wtedy, gdy FC2240 znajduje się w trybie zarządzania GP-GL.

```

SELECT AXIS MODE
◀AXIS          4-POINT▶

```

- (5) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać AXIS.

```

ORIGIN PT. SETTING
PRESS ORIGIN KEY!!

```

- (6) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesuń karetkę do punktu wyjściowego, następnie naciśnij klawisz **[ORIGIN]**. Jeżeli nie chcesz ustawić punktu wyjściowego, naciśnij klawisz **[ENTER]**.
- (7) Jeżeli nie określono korelacji osi, przejdź do kroku 9. Jeżeli określono korelację, pojawi się menu pozwalające na wyczyszczenie lub dostosowanie ustawień.

```

SELECT AXIS MODE
◀CLEAR        ADJUST▶

```

- (8) Jeżeli naciśnięto klawisz **[F4]** w celu wyboru ADJUST, pojawi się ekran ustawienia AXIS POINT 1. Aby wyczyścić ustawienia, naciśnij klawisz **[F2]**.

```

AXIS POINT 1
X=|+|+|+|+|   Y=|+|+|+|+|

```

- (9) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesuń karetkę do AXIS POINT 1.
- (10) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia AXIS POINT 1.
- (11) Pojawi się poniższe podmenu.

```

AXIS POINT 2
X=|+|+|+|+|   Y=|+|+|+|+|

```

- (12) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesuń karetkę do AXIS POINT 2.
- (13) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia AXIS POINT 2. Jeżeli AXIS POINT 2 nie zostanie ustawiony w zakresie od -45° do $+45^\circ$ względem AXIS POINT 1, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość, a ustawienie korelacji osi zostanie przywrócone do wartości domyślnej. W takim przypadku, dokonaj ponownie wszystkich ustawień.

```

AXIS SET ERROR!
SET AGAIN PLEASE

```

- (14) W przypadku poprawnego ustawienia AXIS POINT 2, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość.

```

AXIS POINT 3
X=|+|+|+|+|   Y=|+|+|+|+|

```

- (15) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesuń karetkę do AXIS POINT 3.
- (16) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia AXIS POINT 3. Jeżeli AXIS POINT 3 nie zostanie ustawiony w zakresie od $+45^\circ$ do $+135^\circ$ względem AXIS POINT 1, lub w tym samym punkcie, co AXIS POINT 2, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość, a ustawienie korelacji osi zostanie przywrócone do wartości domyślnej. W takim przypadku, dokonaj ponownie wszystkich ustawień.

```

AXIS SET ERROR!
SET AGAIN PLEASE

```

- (17) Jeżeli ustawiono AXIS POINT 2 i AXIS POINT 3 w tym samym punkcie, ustawianie AXIS ALIGNMENT zostało zakończone. Jeżeli AXIS POINT 2 i 3 nie zostały ustawione w tym samym punkcie, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość.

1-2M	. mm
S	. mm

Wykonaj korekcję odległości osi X

- (1) Górny rząd wyświetlacza ukazuje zmierzoną odległość pomiędzy AXIS POINT 1 i 2, a dolny rząd ukazuje obecną korekcję odległości. Zmierz odległość pomiędzy AXIS POINT 1 i 2, następnie, jeżeli wymagana jest korekcja, wykonaj poniższe kroki.

1-2M	. mm
S	. mm

- (2) Użyj klawiszy ◀ i ▶, aby przesunąć kursor, oraz klawiszy ▲ i ▼ do korekcji odległości.
 (3) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie korekcji odległości osi X. Jeżeli ustawisz wartość korekcji o $\pm 50\%$ większą od odległości zmierzonej, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość. W takim przypadku, ustaw dopuszczalną wartość korekcji odległości.

1-2M	. mm
S	RETRYmm

Wykonaj korekcję odległości osi Y

- (1) Górny rząd wyświetlacza ukazuje zmierzoną odległość pomiędzy AXIS POINT 1 i 3, a dolny rząd ukazuje obecną korekcję odległości. Zmierz odległość pomiędzy AXIS POINT 1 i 3, następnie, jeżeli wymagana jest korekcja, wykonaj poniższe kroki.

1-3M	. mm
S	. mm

- (2) Użyj klawiszy ◀ i ▶, aby przesunąć kursor, oraz klawiszy ▲ i ▼ do korekcji odległości.
 (3) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie korekcji odległości osi Y. Jeżeli ustawisz wartość korekcji o $\pm 50\%$ większą od odległości zmierzonej, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość. W takim przypadku, ustaw dopuszczalną wartość korekcji odległości.

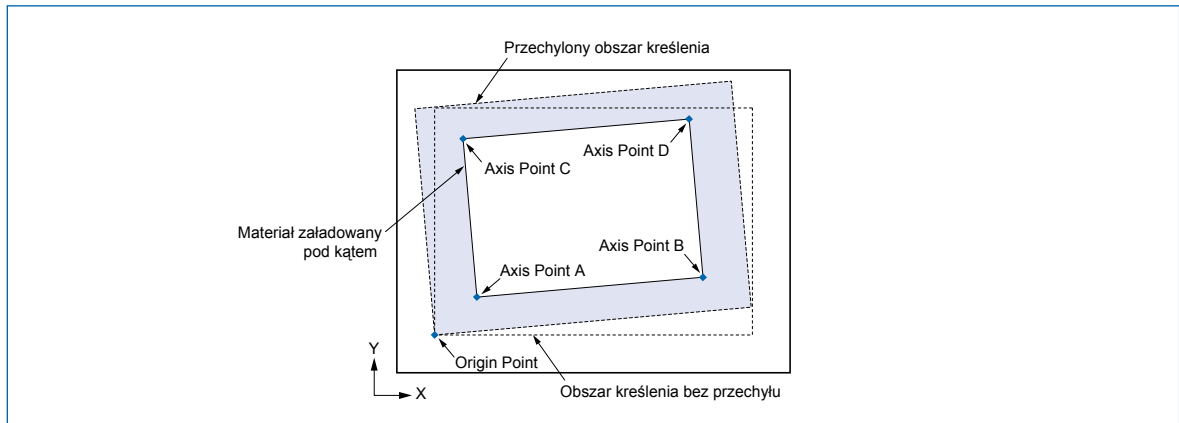
1-3M	. mm
S	RETRYmm

Po poprawnym dokonaniu ustawienia, proces korelacji osi i korekcji odległości zostanie zakończony.

- (4) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE. Przesuń punkt wyjściowy do żądanej pozycji, następnie wykonaj cięcie lub kreślenie.

UWAGA  Wszystkie ustawienia zostaną przywrócone do wartości domyślnych po wyłączeniu plotera.

Korekcja 4-punktowa (tryb GP-GL)



Axis Point A: Jeden z punktów określających przechył osi. Pamiętaj o umieszczeniu tego punktu między Axis Point B i Axis Point C.

Axis Point B: Punkt ten używany jest do korelacji osi i korekcji odległości.

Axis Point C: Punkt ten używany jest do określenia stopnia przechyłu prostej utworzonej przez Axis Point A i Axis Point B.

Axis Point D: Punkt ten używany jest do określenia stopnia przechyłu prostej utworzonej przez Axis Point A i Axis Point B lub Axis Point A i Axis Point C.

Aby skorelować materiał, który nie posiada znaczników na kierunku Y, określ Axis Point B i C jako ten sam punkt. (Jest to korelacja jednoosiowa. Nie można wykonać korekcji odległości.)

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać FILM.

```
◀ ORIGIN POINT  AXIS ▶
◀ AREA
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać AXIS. Pojawi się menu SELECT AXIS MODE.

```
SELECT AXIS MODE
◀ AXIS      4-POINT ▶
```

- (5) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać 4-POINT.

```
ORIGIN PT. SETTING
PRESS ORIGIN KEY!!
```

- (6) Używając przycisków (Δ , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesuń karetkę do punktu wyjściowego, następnie naciśnij klawisz **[ORIGIN]**. Jeżeli nie chcesz ustawiać punktu wyjściowego, naciśnij klawisz **[ENTER]**.

- (7) Jeżeli nie określono korelacji osi, przejdź do kroku 9. Jeżeli określono korelację, pojawi się menu pozwalające na wyczyszczenie lub dostosowanie ustawień.

```

SELECT 4POINT MODE
◀CLEAR          ADJUST▶
    
```

- (8) Jeżeli naciśnięto klawisz **[F4]** w celu wyboru ADJUST, pojawi się ekran ustawienia POINT A. Aby wyczyścić ustawienia, naciśnij klawisz **[F2]**.

```

4POINT ALIGNMENT
POINT A
    
```

- (9) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesunij karetkę do POINT A.

- (10) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia POINT A.

- (11) Pojawi się ekran ustawienia POINT B.

```

4POINT ALIGNMENT
POINT B
    
```

- (12) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesunij karetkę do POINT B.

- (13) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia POINT B.

Jeżeli POINT B nie zostanie ustawiony w zakresie od -45° do $+45^\circ$ względem POINT A, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość, a ustawienie korelacji osi zostanie przywrócone do wartości domyślnej. W takim przypadku, dokonaj ponownie wszystkich ustawień.

```

AXIS SET ERROR!
SET AGAIN PLEASE
    
```

- (14) Pojawi się ekran ustawienia POINT C.

```

4POINT ALIGNMENT
POINT C
    
```

- (15) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesunij karetkę do POINT C.

- (16) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia POINT C.

Jeżeli POINT C nie zostanie ustawiony w zakresie od $+45^\circ$ do $+135^\circ$ względem POINT A, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość, a ustawienie korelacji osi zostanie przywrócone do wartości domyślnej. W takim przypadku, dokonaj ponownie wszystkich ustawień.

```

AXIS SET ERROR!
SET AGAIN PLEASE
    
```

- (17) Pojawi się ekran ustawienia POINT D.

```

4POINT ALIGNMENT
POINT D
    
```

- (18) Używając przycisków (\triangle , ∇ , \triangleleft , \triangleright), przesunij karetkę do POINT D.

- (19) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia POINT D.

Jeżeli POINT C i POINT B zostały ustawione w tym samym punkcie, ustawianie 4-POINT ALIGNMENT zakończyło się. Jeżeli POINT C i B nie zostały ustawione w tym samym punkcie, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość.

```

A-BM          500.0mm
S              0500.0mm
    
```

Wykonaj korekcję odległości osi X

- (1) Górny rząd wyświetlacza ukazuje zmierzoną odległość pomiędzy POINT A i B, a dolny rząd ukazuje obecną korekcję odległości. Zmierz odległość pomiędzy POINT A i B, następnie, jeżeli wymagana jest korekcja, wykonaj poniższe kroki.

A-BM	500.0mm
S	0500.0mm

- (2) Użyj klawiszy \triangleleft i \triangleright , aby przesunąć kursor, oraz klawiszy \triangle i ∇ do korekcji odległości.
- (3) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie korekcji odległości osi X. Jeżeli ustawisz wartość korekcji o $\pm 50\%$ większą od odległości zmierzonej, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość. W takim przypadku, ustaw dopuszczalną wartość korekcji odległości.

A-BM	500.0mm
S	RETRYmm

Wykonaj korekcję odległości osi Y

- (1) Górny rząd wyświetlacza ukazuje zmierzoną odległość pomiędzy POINT A i C, a dolny rząd ukazuje obecną korekcję odległości. Zmierz odległość pomiędzy POINT A i C, następnie, jeżeli wymagana jest korekcja, wykonaj poniższe kroki.


A-CM	500.0mm
S	0500.0mm

- (2) Użyj klawiszy \triangleleft i \triangleright , aby przesunąć kursor, oraz klawiszy \triangle i ∇ do korekcji odległości.
- (3) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie korekcji odległości osi Y. Jeżeli ustawisz wartość korekcji o $\pm 50\%$ większą od odległości zmierzonej, zostanie wyświetlona poniższa wiadomość. W takim przypadku, ustaw dopuszczalną wartość korekcji odległości.

A-CM	500.0mm
S	RETRYmm

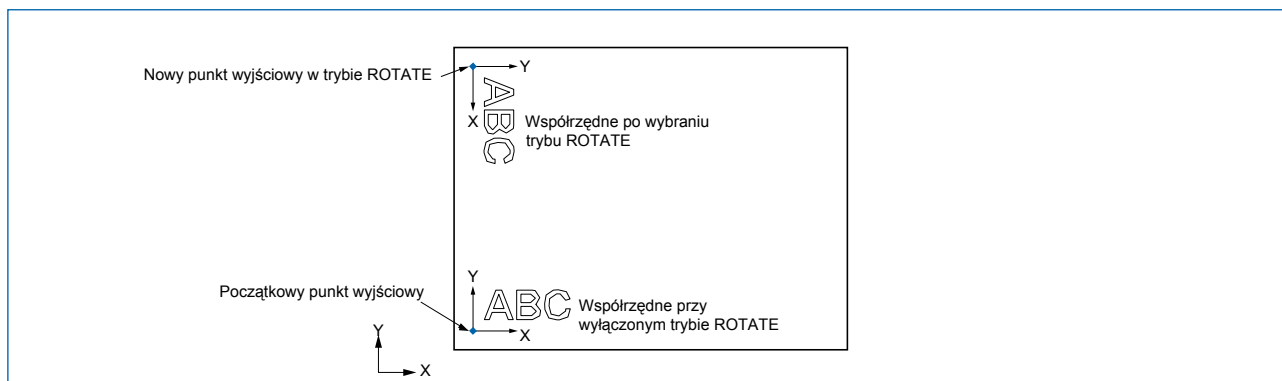
Po poprawnym dokonaniu ustawień, proces 4-POINT ALIGNMENT zostanie zakończony.

- (4) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE. Przesuń punkt wyjściowy do żądanej pozycji, następnie wykonaj cięcie lub kreślenie.

UWAGA  Wszystkie ustawienia zostaną przywrócone do wartości domyślnych po wyłączeniu plotera.

5.13 Obracanie osi współrzędnych

Funkcja ta używana jest w celu przesunięcia punktu wyjściowego i obrócenia osi współrzędnych o 90°, jak pokazano na poniższym schemacie.



Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać FUNCTION.

```
◀ ROTATE      MIRROR ▶
◀ THICK      SCALE ▶
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać ROTATE. Pojawi się poniższe podmenu, gdzie migający kursor oznacza obecny stan ON/OFF trybu ROTATE.

```

      ROTATE
ON      OFF █
      Migający kursor
```

- (5) Aby włączyć tryb ROTATE, naciśnij klawisz **[F2]** (ON).
Aby wyłączyć tryb ROTATE, naciśnij klawisz **[F4]** (OFF).
- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie ROTATE.
- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie ROTATE przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Po wybraniu trybu ROTATE, cięcie rozpoczyna się w górnym lewym rogu materiału, jak pokazano na powyższym schemacie, zamiast w poprzednim punkcie wyjściowym.

5.14 Cięcie grubych arkuszy

Funkcja ta włącza tryb grubych arkuszy oraz umożliwia określenie długości nadcinań. Używana jest do cięcia grubych materiałów, takich jak maskująca guma do piaskowania, gruby papier pakowy do projektowania ubrań, jak i do cięcia cienkich, lecz twardych materiałów, takich jak folia akrylowa.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

◀ I / F	FUNCTION ▶
◀ FILM	2PEN ▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać FUNCTION.

◀ ROTATE	MIRROR ▶
◀ THICK	SCALE ▶

- (4) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać THICK. Pojawi się poniższe podmenu.

◀ THICK No.	OVERCUT ▶
◀ THICK MODE	OVERLAY ▶

Przypisanie CONDITION No. do trybu THICK MODE

- (1) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać THICK No. w celu określenia, który COND. No. przypisać do trybu THICK.

THICK	1 2 3 4 5 6 7 8
COND.	■ ✓

Migający kursor

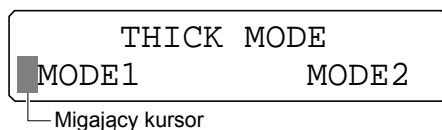
- (2) Zaznaczenie [✓] wyświetlane jest dla każdego z COND. No., który został przypisany do trybu THICK. Użyj klawisza ◀ lub ▶ w celu przesunięcia migającego kursora do COND. No., który chcesz przypisać do trybu THICK, oraz klawisza △ lub ▽ w celu wyświetlenia lub usunięcia zaznaczenia [✓]. Jeżeli zajdzie taka potrzeba, wszystkie osiem COND. No. można jednocześnie przypisać do trybu THICK.
- (3) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia.
- (4) Pojawi się poniższy ekran.

20	COND. 4	15U	0
10	READY	■	1

Migający kursor

Ustawienia trybu THICK MODE

- (1) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać THICK MODE. Wybierz MODE 1 lub MODE 2.




MODE 1: Przy zmianie kierunku ruchu ostrza zawsze całkowicie podnosi oprawkę. Użyj tego trybu do cięcia grubych materiałów, takich jak guma, o którą ostrze się zaczepia. (Nadcinanie wykonywane jest dla każdego segmentu liniowego.)

MODE 2: Oprawka jest podnoszona tylko do pewnej wysokości, czyniąc operację cięcia krótszą niż w przypadku MODE 1. (Nadcinanie wykonywane jest w punkcie początkowym i końcowym.)

UWAGA  Wykonaj cięcie testowe na materiale, aby określić, który tryb jest bardziej odpowiedni.

- (2) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać MODE 1.
Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać MODE 2.
- (3) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia.

UWAGA  Ustawienia te przechowywane są w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

5.15 Ustawianie funkcji Overcut

Funkcja Overcut ustawia długość nadcinięcia w początkowym i końcowym punkcie cięcia. Użyj tej funkcji, jeżeli punkt początkowy i końcowy nie pasują podczas cięcia grubego miękkiego materiału, takiego jak guma.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```

12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
  
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```

◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
  
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać FUNCTION.

```

◀ ROTATE      MIRROR ▶
◀ THICK      SCALE ▶
  
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać THICK. Pojawi się poniższe podmenu.

```

◀ THICK No.  OVERCUT ▶
◀ THICK MODE OVERLAY ▶
  
```

- (5) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać OVERCUT i określ długość nadcinięcia w punkcie początkowym i końcowym. Użyj tej funkcji do cięcia miękkich, grubych materiałów, takich jak guma, aby zapewnić pełne wycinanie kątów. Jeżeli funkcja nie jest używana, punkt początkowy i końcowy może nie zostać poprawnie wycięty.

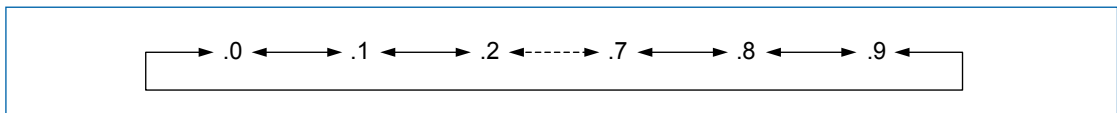
```

OVERCUT
STR . = . 2mm END = . 2mm
  
```

— Migający kursor

OVERCUT początku i końca mogą zostać oddzielnie ustawione.

- (6) Aby wybrać OVERCUT początku, naciśnij klawisz **[F2]** (STR.=).
Aby wybrać OVERCUT końca, naciśnij klawisz **[F4]** (END.=).
Naciśnij klawisz \triangle w celu zwiększenia wyświetlanej wartości, a klawisz ∇ w celu jej zmniejszenia.
Wartość OVERCUT może być zwiększana lub zmniejszana w przyrostach 0.1 mm.



Wartością domyślną dla obu punktów jest 0.2 mm.

- (7) Naciśnij **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia OVERCUT.

UWAGA

Ustawienia te przechowywane są w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

5.16 Ustawianie funkcji Overlay

Funkcja Overlay pozwala na powtórzenie cięcia na materiale, który nie może zostać przecięty przy pomocy jednego cięcia. Podczas pierwszego cięcia, na materiał wywierana jest siła nacisku mniejsza niż określona przez ustawienie FORCE, aby zostawić ślady cięcia. Podczas kolejnych cięć wywierana jest siła nacisku o wartości ustawienia FORCE.

UWAGA

Ustawianie funkcji Overlay może zostać wykonane tylko dla COND. No., które zostały przypisane do trybu THICK MODE.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

◀ I / F	FUNCTION ▶
◀ FILM	2PEN ▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać FUNCTION.

◀ ROTATE	MIRROR ▶
◀ THICK	SCALE ▶

- (4) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać THICK. Pojawi się poniższe podmenu.

◀ THICK No.	OVERCUT ▶
◀ THICK MODE	OVERLAY ▶

- (5) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać OVERLAY. Pojawi się poniższe podmenu.

OVERLAY	1 2 3 4 5 6 7 8
CUT	■ ✓

Migający kursor

- (6) Zaznaczenie [✓] wyświetlane jest dla każdego z COND. No., dla którego określono funkcję Overlay. Użyj klawisza ◀ lub ▶ w celu przesunięcia migającego kursora do COND. No., dla którego chcesz określić funkcję Overlay, oraz klawisza △ lub ▽ w celu wyświetlenia lub usunięcia zaznaczenia [✓]. Ustawianie funkcji Overlay może zostać wykonane tylko dla COND. No., które zostały przypisane do trybu THICK MODE.

- (7) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia.

- (8) Jeżeli dokonano ustawień funkcji Overlay, pojawi się poniższy ekran.

OVERLAY=2

- (9) Użyj klawisza △ lub ▽, aby określić liczbę operacji nakładania, w zakresie od 2 do 10.

- (10) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia.

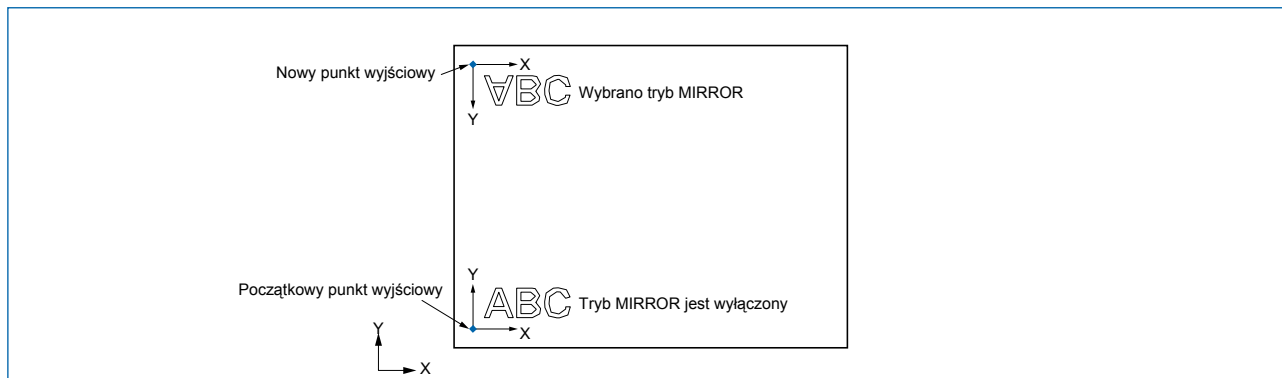
UWAGA 

- Ustawienia te przechowywane są w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Jeżeli nie pojawią się komendy rozgraniczenia danych (jak F0 lub PG), ploter poczeka do zakończenia czasu (ok. 10 s) i rozpocznie drugie cięcie. W takim przypadku pojawi się poniższy ekran, a operacje takie, jak COND. No., dokonywanie ustawień menu PAUSE i ustawianie punktu wyjściowego nie będą mogły zostać wykonane, aż do upłynięcia 10 sekund od zakończenia wszystkich operacji cięcia.

PREPARING TO RECUT

5.17 Cięcie odwróconego obrazu

Po wybraniu trybu MIRROR przy użyciu tej funkcji, pozycja punktu wyjściowego i ułożenie osi współrzędnych zmieniają się w poniższy sposób, w celu wycięcia lustrzanego odbicia zaprogramowanych danych.



Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać FUNCTION.

```
◀ ROTATE      MIRROR ▶
◀ THICK      SCALE ▶
```

- (4) Ponownie naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać MIRROR. Pojawi się poniższe podmenu, gdzie migający kursor ukazuje obecny status ON/OFF trybu MIRROR.

```
      MIRROR
ON      OFF █
      Migający kursor
```

- (5) Aby włączyć tryb MIRROR, naciśnij klawisz **[F2]** (ON).
Aby wyłączyć tryb MIRROR, naciśnij klawisz **[F4]** (OFF).
- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie MIRROR. Karetka przesunie się do nowego punktu wyjściowego.
- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Po wyłączeniu plotera tryb MIRROR jest wyłączany.
- Po wybraniu trybu MIRROR, cięcie rozpoczyna się od nowego p. wyjściowego materiału, jak pokazano na powyższym wykresie, zamiast od poprzedniego p. wyjściowego.

5.18 Skalowanie obszaru kreślenia

Funkcja ta używana jest do powiększenia lub zmniejszenia danych kreślenia przy użyciu programowego punktu wyjściowego jako punktu początkowego. Dopuszczalnymi ustawieniami skalowania są 1x do 8x, 1/8, 1/4 i 1/2.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
◀ I / F      FUNCTION ▶
◀ FILM      2PEN ▶
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać FUNCTION.

```
◀ ROTATE      MIRROR ▶
◀ THICK      SCALE ▶
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać SCALE. Pojawi się poniższe podmenu.

```
SCALE
SCALE=1
```

- (5) Wartość wyświetlana obok "SCALE =" zwiększana jest o jeden przyrost przez naciśnięcie klawisza \triangle , lub zmniejszana przez naciśnięcie klawisza ∇ , w poniższej kolejności.

```
→ 1 ↔ 2 ↔ 3 ↔ 7 ↔ 8 ↔ 1/8 ↔ 1/4 ↔ 1/2 ←
```

- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia.


- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie przywracane jest do wartości SCALE =1 po wyłączeniu plotera.
- Przy ustawieniu funkcji na powiększenie, w przypadku zbyt dużych wartości danych, dane poza obszarem kreślenia nie zostaną wycięte, na panelu sterowania zapali się także czerwona kontrolka PROMPT. Zmniejsz wartości danych lub obniż stopień skalowania.

5.19 Przypisywanie Pen No.

Funkcja ta pozwala na przypisanie żądanego CONDITION No. do oprawki 1 i oprawki 2.

UWAGA  Jeżeli do wykonywania operacji zmiany oprawki używana jest aplikacja, należy wybrać "PROGRAM" w ustawieniu CONDITION PRIORITY (odnieś się do rozdziału 6.9, "Używanie funkcji specjalnych").

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4


- (2) Dwukrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

◀ I / F	FUNCTION ▶
◀ FILM	2 PEN ▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać 2 PEN. Pojawi się poniższe podmenu.

	Numer banku ustawień							
CONDITION	1	2	3	4	5	6	7	8
PEN	1	1	1	1	2	2	2	2
	Oprawka 1				Oprawka 2			

- (4) Użyj klawisza ◀ lub ▶, aby przesunąć migający kursor pod numer banku ustawień, dla którego chcesz zmienić przypisanie oprawki, następnie użyj klawisza △ lub ▽, aby zmieniać numer oprawki pomiędzy 1 i 2. Powyższe ustawienia są ustawieniami domyślnymi.
- (5) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia.

UWAGA  Ustawienia te przechowywane są w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

ROZDZIAŁ 6

OPERACJE CIĘCIA/KREŚLENIA ORAZ FUNKCJE (2)

- 6.1 Ustawianie Pen UP Speed
- 6.2 Ustawianie Offset Cut Pressure (Offset Force)
- 6.3 Regulacja Blade Offset Angle
- 6.4 Ustawianie Step Pass
- 6.5 Ustawianie wyświetlanej jednostki długości
- 6.6 Regulacja korekcji odległości
- 6.7 Ustawianie Move Step Length
- 6.8 Ustawianie Start Cut Force
- 6.9 Używanie funkcji specjalnych

6.1 Ustawianie Pen UP Speed

Funkcja ta pozwala na ustawienie prędkości poruszania się podniesionej oprawki niezależnie od ustawienia SPEED cięcia w celu skrócenia całkowitego czasu cięcia.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

```
OPTION3 ►
◄OPTION1  OPTION2 ►
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać OPTION1.

```
◄UP SPEED  OFST ANG ►
◄OFST FCE  STP PASS ►
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać UP SPEED. Pojawi się poniższe podmenu.

```
PEN UP SPEED
SPEED= AUTO
```

- (5) Aby wybrać Pen UP Speed, naciskaj klawisz \triangle lub ∇ , aby przewijać dostępne wybory w poniższej kolejności.

Pen UP Speed może zostać ustawione na AUTO lub na 10, 20, 30 lub 40 cm/s.

Jeżeli wybrano AUTO, Pen UP Speed będzie równe obecnemu ustawieniu SPEED.

```
► AUTO ◄◄ 10 ◄◄ 20 ◄◄ 30 ◄◄ 40 ◄◄
```

- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienia.

- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie Pen UP Speed przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Ustawieniem domyślnym jest AUTO.

6.2 Ustawianie Offset Cut Pressure (Offset Force)

Ponieważ zwrot końcówki ostrza nie może zostać ustalony podczas inicjalizacji plotera, należy wykonać wstępną kontrolę ostrza. Funkcja Offset Cut Pressure używana jest do określenia siły wywieranej w trakcie wstępnej kontroli ostrza. Funkcja ta jest również używana do określenia siły wywieranej podczas obrotu końcówki ostrza w trybie THICK MODE.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

```
OPTION3 ►
◄OPTION1  OPTION2 ►
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać OPTION1.

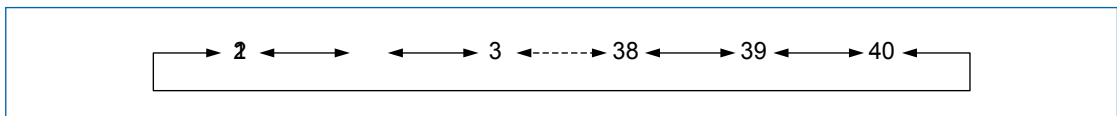
```
◄UP SPEED  OFST ANG ►
◄OFST FCE  STP PASS ►
```

- (4) Ponownie naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać OFST PRS. Pojawi się poniższe podmenu.

```
OFFSET FORCE
FORCE = 4
```

- (5) Aby ustawić wartość OFST PRS (OFFSET FORCE), naciskaj klawisz \triangle lub ∇ , aby przewijać dostępne wybory w poniższej kolejności.

OFFSET PRESSURE może zostać ustawiony w 40-stopniowym zakresie od 1 do 40.



- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie OFFSET PRESSURE.

- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie OFFSET PRESSURE przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Funkcja OFFSET FORCE używana jest do określenia siły nacisku cięcia podczas wykonywania wstępnej kontroli ostrza lub kontroli obrotu ostrza w trybie THICK MODE. Nie jest używana do określenia siły nacisku cięcia używanej podczas wycinania danych.
- Ustawieniem domyślnym jest 4.

6.3 Regulacja Blade Offset Angle

Ploter obraca końcówkę ostrza zgodnie z wstępnym kątem obrotu wymaganym przez każdy segment liniowy określony w danych wysłanych z komputera. Operacja ta zwana jest "wstępną kontrolą ostrza." Funkcja OFFSET ANGLE określa kąt odniesienia offsetu ostrza do zadecydowania o konieczności wykonania wstępnej kontroli ostrza. Wyższe ustawienie OFFSET ANGLE da w rezultacie mniej dokładną wstępną kontrolę ostrza, ale skróci całkowity czas cięcia.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

```
OPTION3 ►
◄OPTION1  OPTION2 ►
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać OPTION1.

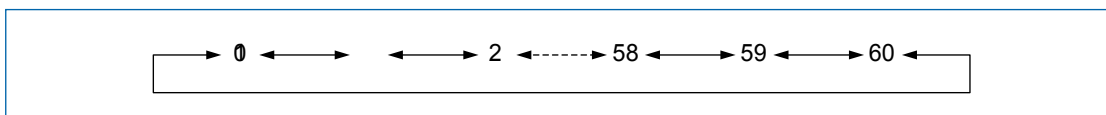
```
◄UP SPEED  OFST ANG ►
◄OFST FCE  STP PASS ►
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać OFST ANG. Pojawi się poniższe podmenu.

```
OFFSET ANGLE
ANGLE = 30
```

- (5) Aby ustawić wartość OFST ANG, naciskaj klawisz \triangle lub ∇ , aby przewijać dostępne wybory w poniższej kolejności.

OFFSET ANGLE może być ustawiony w 61-stopniowym zakresie od 0 do 60.



- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie OFFSET ANGLE.

- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie OFFSET ANGLE przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Po ustawieniu OFFSET ANGLE, pamiętaj o wykonaniu testu cięcia. W przypadku zbyt wysokiego ustawienia, wycinane kształty i znaki mogą zostać zdeformowane.
- Ustawieniem domyślnym jest 30.

6.4 Ustawianie Step Pass

Użyj tej funkcji, jeżeli planujesz wycinanie wyjątkowo szczegółowych danych. Dane cięcia z komputera zostaną przetworzone w bloki odpowiadające liczbie stopni określonych przez funkcję STEP PASS, tym samym zapewniając płynną kontrolę ostrza i wyższą jakość cięcia.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

```
OPTION3 ►
◄OPTION1  OPTION2 ►
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać OPTION1.

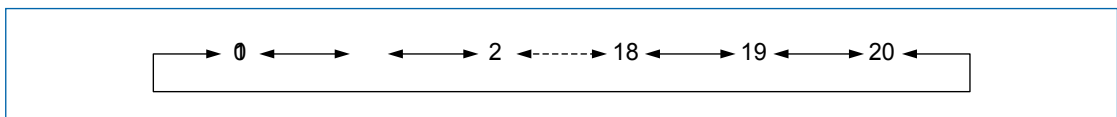
```
◄UP SPEED  OFST ANG ►
◄OFST FCE  STP PASS ►
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać STP PASS. Pojawi się poniższe podmenu.

```
STEP PASS
STEP PASS= 1
```

- (5) Aby ustawić STEP PASS, naciskaj klawisz \triangle lub ∇ , aby przewijać dostępne wybory w poniższej kolejności.

STEP PASS może być ustawiony w zakresie 21-stopniowym od 0 do 20.



- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie STEP PASS.

- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie STEP PASS przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- W przypadku zbyt wysokiego ustawienia STEP PASS, wycinane kształty i znaki mogą zostać zdeformowane. Zalecanym ustawieniem STEP PASS jest "STEP PASS= 1".
- Ustawieniem domyślnym jest 1.

6.5 Ustawianie wyświetlanej jednostki długości

Funkcja ta pozwala na ustawienie jednostki współrzędnych pojawiających się na wyświetlaczu na milimetry lub cale.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

12	COND2	09U	0
30	PAUSE		4

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

	OPTION3 ▶
◀OPTION1	OPTION2 ▶

- (3) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać OPTION2.

	DIST ADJ ▶
◀L UNIT	TEST ▶

- (4) Naciśnij klawisz **[F2]**, aby wybrać L UNIT.
Pojawi się poniższe podmenu, gdzie migający kursor oznacza obecne ustawienie LENGTH UNIT.

LENGTH UNIT	
mm	inch

— Migający kursor

- (5) Aby ustawić LENGTH UNIT na milimetry, naciśnij klawisz **[F2]** (mm).
Aby ustawić LENGTH UNIT na cale, naciśnij klawisz **[F4]** (inch).
- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie LENGTH UNIT.
- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

- Ustawienie LENGTH UNIT przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.
- Z powodu używania przez ploter systemu metrycznego do wewnętrznego przetwarzania danych cięcia, przy ustawieniu LENGTH UNIT na cale mogą wystąpić błędy w obliczeniach.

6.6 Regulacja korekcji odległości

Funkcja ta używana jest do skorygowania wszelkich odchyżeń w długości segmentów liniowych podczas cięcia lub kreślenia. Przykładowo, jeżeli ustawienie DISTANCE ADJUST wynosi 0.05%, a odległość cięcia 50 cm (500 mm), to odległość ta zostanie zwiększona o $500 \times 0.05\%$ (= 0.25 mm), dając całkowitą długość cięcia równą 500.25 mm.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

```
OPTION3 ►
◀OPTION1  OPTION2 ►
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać OPTION2.

```
DIST ADJ ►
◀L UNIT   TEST ►
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać DIST ADJ. Pojawi się poniższe podmenu.

```
DISTANCE ADJUST
X= 0.00%  Y= 0.00%
```

— Migający kursor

- (5) Aby skorygować odległość na osi X, naciśnij klawisz **[F2]** (X=).
Aby skorygować odległość na osi Y, naciśnij klawisz **[F4]** (Y=).
- (6) Naciśnij klawisz \triangle w celu zwiększenia wyświetlanej wartości, a klawisz ∇ w celu jej zmniejszenia. Każde ustawienie może zostać określone w przyrostach 0.05 % w zakresie 11-stopniowym od -0.25 % do +0.25 %.
- (7) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie DISTANCE ADJUST.
- (8) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA

Ustawienia DISTANCE ADJUST przechowywane są w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

6.7 Ustawianie Move Step Length

Funkcja ta określa odległość, o jaką przesuwana jest karetką po każdym naciśnięciu przycisku pozycji.

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30 PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

```
OPTION3 ►
◀OPTION1  OPTION2 ►
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać OPTION3.

```
◀KEY OPT. START FCE ►
```


- (4) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać KEY OPT. Pojawi się poniższe podmenu.

```
◀MOVE STEP
```

- (5) Naciśnij klawisz **[F1]**, aby wybrać MOVE STEP. Pojawi się poniższe podmenu.

```
MOVE STEP      1mm
                0.1mm ●
```

- (6) Naciśnij klawisz **[F3]** lub **[F4]**, aby wybrać żądane ustawienie. Odległość MOVE STEP może zostać ustawiona na 0.1mm lub 1mm.
- (7) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie MOVE STEP.
- (8) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA  Ustawienie przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

6.8 Ustawianie Start Cut Force

Funkcja ta odnosi efekt w trybie THICK MODE, używanym głównie do cięcia grubego materiału. Podczas cięcia takiego materiału, ostrze może potrzebować więcej czasu niż zwykle na osiągnięcie podstawy materiału, nawet, jeżeli ustawiono odpowiednią siłę nacisku cięcia. W takim przypadku, operacja cięcia może zostać rozpoczęta zanim ostrze osiągnie podstawę i materiał może nie zostać przecięty w punkcie początkowym. Określenie START CUT FORCE dodaje wartość START CUT FORCE do ustawionej wartości FORCE, która będzie wywierana w chwili po opuszczeniu oprawki, tym samym umożliwiając ostrzu osiągnięcie podstawy materiału w krótszym czasie. (Jeśli, przykładowo, ustawiono wartość FORCE na 25 i wartość START CUT FORCE na 4, siła nacisku cięcia po opuszczeniu oprawki będzie chwilowo wynosiła 29.)

Procedura

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30   PAUSE      4
```

- (2) Naciśnij trzykrotnie klawisz **[NEXT]**.

```
                                OPTION3 ▶
◀OPTION1   OPTION2 ▶
```

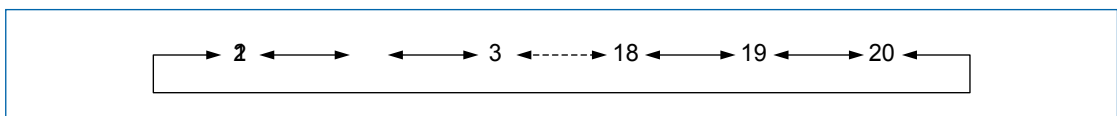
- (3) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać OPTION3.

```
◀KEY OPT. START FCE ▶
```


- (4) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać START FCE. Pojawi się poniższe podmenu.

```
START CUT FORCE
FORCE =4
```

- (5) Naciśnij klawisz \triangle w celu zwiększenia wyświetlanej wartości, a klawisz ∇ w celu jej zmniejszenia. Wartość START CUT FORCE może być określona w zakresie od 1 do 20, gdzie wyświetlacz zmienia się w poniższej kolejności.



- (6) Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać ustawienie START CUT FORCE.
- (7) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby wyjść z trybu PAUSE.

UWAGA  Ustawienie przechowywane jest w pamięci wewnętrznej plotera nawet po jego wyłączeniu.

6.9 Używanie funkcji specjalnych

Ploter wyposażony jest także w funkcje specjalne opisane poniżej.

Kontrola Komend “:”/“;” (“:”, “;” COMMAND) [tryb zarządzania GP-GL]

Przy wybranym trybie zarządzania GP-GL, ustaw tę funkcję, aby włączyć/ wyłączyć rozpoznawanie komend “:” i “;” wysyłanych z komputera. Komendy te mogą mieć ogromny wpływ na wyniki cięcia, jeżeli będzie brakowało głównej części danych. W takich przypadkach, ustaw funkcję na DISABLED.

Pen UP/DOWN dla komendy “W” (“W” COMMAND) [tryb zarządzania GP-GL]

Kiedy komenda określająca kreślenie łuku wysyłana jest z komputera, funkcja określa, czy podnieść oprawkę, czy pozostawić w jej obecnym stanie (przykładowo, oprawka pozostanie opuszczona, jeżeli była opuszczona w chwili otrzymania komendy) przed przesunięciem jej do pozycji początkowej kreślenia.

Przy wyborze PEN DOWN, oprawka przesuwana jest do pozycji początkowej w niezmienionym stanie. Przy wyborze PEN UP, oprawka jest podnoszona przed przemieszczeniem do pozycji początkowej. Ustawienia te odniosą efekt tylko w trybie cięcia.

Odpowiedź numeru modelu (MODEL EMULATED)

Przy wybranym trybie zarządzania HP-GL™, funkcja ta ustala odpowiedź na zapytanie “OI” wysłane z komputera.

Przy wyborze 7550, odpowiedzią plotera będzie 7550.

Przy wyborze 7595, odpowiedzią plotera będzie 7595.

CONDITION PRIORITY

Funkcja ta decyduje, czy przyznać pierwszeństwo zaprogramowanym parametrom cięcia wysyłanym jako komendy z komputera, czy parametrom cięcia ręcznie ustawionym z poziomu panelu sterowania. Przy wyborze MANUAL, komendy określające parametry cięcia wysyłane z komputera są ignorowane; parametry cięcia mogą zostać ustawione lub zmienione tylko z poziomu panelu sterowania plotera. Podane parametry cięcia przechowywane są w pamięci plotera nawet po jego wyłączeniu.

Przy wyborze PROGRAM, ploter przyjmie ostatnie parametry cięcia określone z poziomu panelu sterowania lub przez wprowadzenie komend. Po wyłączeniu plotera, tylko te parametry cięcia, które zostały ustawione w panelu sterowania zostaną zachowane, a wszelkie parametry podane przez wprowadzane komendy zostaną usunięte.

Kontrola komend SP, J (SP, J COMMAND)

Jeżeli ustawiono CONDITION PRIORITY na MANUAL, komendy wymiany oprawki są również ignorowane, ale sama komenda wymiany oprawki (SP, J COMMAND) może zostać ustawiona na ENABLED lub DISABLED.

Początkowa kontrola pozycji ostrza (INIT. BLADE CONTROL)

Funkcja ta określa pozycję, w której wykonywana jest początkowa kontrola ostrza (aby uzyskać więcej informacji na temat początkowej kontroli ostrza, zobacz rozdział 6.3, “Regulacja Blade Offset Angle”).

Przy wyborze 2mm BELOW, początkowa kontrola ostrza wykonywana jest 2 mm poniżej punktu początkowego cięcia.

Przy wyborze OUTSIDE, początkowa kontrola ostrza wykonywana jest poza efektywnym obszarem cięcia.

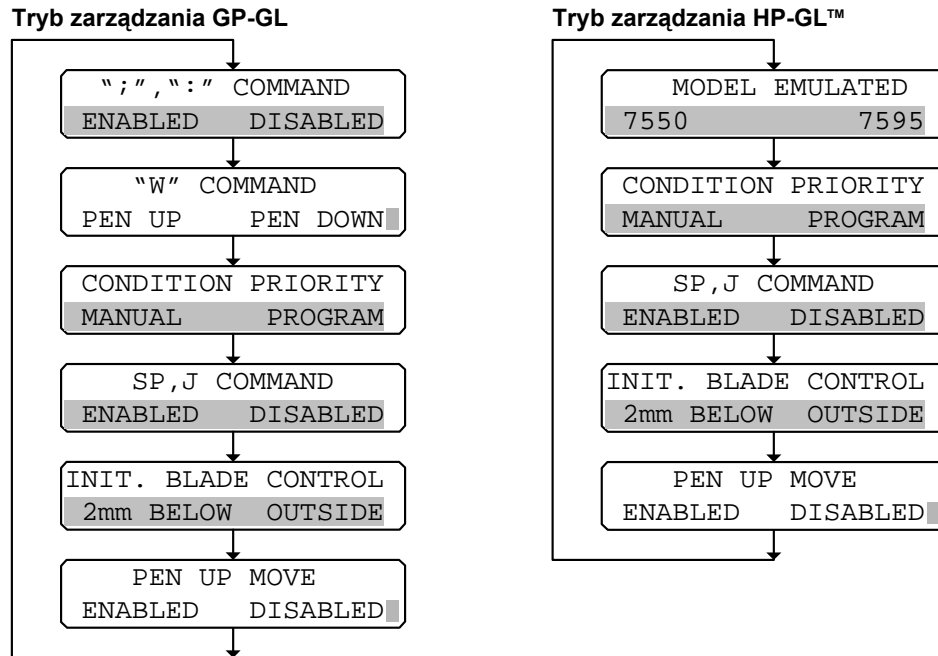
Kontrola Pen UP Movement (PEN UP MOVE)

Gdy ploter otrzymuje komendy określające kolejne ruchy podniesionej oprawki, funkcja ta ustala, czy przesunąć oprawkę do każdej współrzędnej, czy przesunąć ją bezpośrednio do ostatniej współrzędnej. Przy wyborze ENABLED, oprawka jest kolejno przesuwana do każdej współrzędnej.

Przy wyborze DISABLED, oprawka przesuwana jest bezpośrednio do ostatniej współrzędnej.

Procedura

Trzymając wciśnięty klawisz ∇ , włącz ploter.
Funkcje specjalne wyświetlane są w poniższej kolejności.



Aby zmienić ustawienie wyświetlanego menu, naciśnij klawisz **[F2]** lub **[F4]**.
Naciśnij klawisz **[ENTER]**, aby zapisać wybrane ustawienie i przejść do następnego menu.
Naciśnij klawisz **[NEXT]**, aby przejść do następnego menu bez zmiany ustawienia.
Po zakończeniu ustawiania funkcji specjalnych, wyłącz ploter.



Ustawienia zachowywane są w pamięci wewnętrznej plotera i przechowywane nawet po jego wyłączeniu.


ROZDZIAŁ 7


TRYBY TESTOWE I WYKRYWANIE USTEREK

- 7.1 Drukowanie listy parametrów cięcia
- 7.2 Wykonywanie Self Test
- 7.3 Używanie trybu zrzutu kodu
- 7.4 Wykrywanie usterek
- 7.5 Wiadomości o błędach i ich przyczyna

7.1 Drukowanie listy parametrów cięcia

Funkcja CONDITION pozwala na wydrukowanie listy parametrów ośmiu banków ustawień cięcia, umożliwiając natychmiastową weryfikację obecnych ustawień.

 **UWAGA** Karetka zacznie poruszać się w chwilę po wybraniu funkcji CONDITION. Aby uniknąć obrażeń własnych i uszkodzenia plotera, trzymaj ręce i inne obiekty z dala od ruchomych części.

UWAGA  • Funkcja ta wymaga instalacji oprawki pisaka, a nie oprawki ostrza.
• Załaduj do plotera arkusz rozmiaru A4 lub większego.

Procedura

Wymień oprawkę ostrza w uchwycie karetki na oprawkę pisaka, następnie załaduj papier do plotera.

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```
12 COND2      09U 0
30 PAUSE      4
```

- (2) Trzykrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```
                OPTION3 ►
◀OPTION1      OPTION2 ►
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać OPTION2.

```
                DIST ADJ ►
◀L UNIT      TEST ►
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać TEST. Pojawi się poniższe podmenu.

```
                SELF TEST ►
◀COND. PAT.  DUMP ►
```

- (5) W chwilę po naciśnięciu klawisza **[F2]** (CONDITION), wyświetlana jest poniższa wiadomość, a ploter rozpoczyna drukowanie listy obecnie wybranych ustawień cięcia.

```
PRINT CONDITIONS
```

- (6) Po wydrukowaniu wszystkich ustawień, pojawi się wiadomość READY.

Przykładowy wydruk funkcji CONDITION

```

FC2240-180 CONDITIONS
CONDITION  FORCE  SPEED  PEN TYPE  OFFSET  ACCEL
*1         7    20    PEN      0       3
2         14   20    09U     0       3
3         17   20    15U     0       3
4         12   20    PEN     0       3
5         50    5     15U     0       1
6         30   10    15U     0       3
7         30   10    15U     0       3
8         30    5     15U     0       1
RS-232C   BAUD RATE  PARITY  DATA BIT  HANDSHAKE
*1        9600      N       8          H
2        9600      E       7          H
3        9600      E       8          H

COMMAND      GP-OL      STEP SIZE  0.100
HP-OL ORIGIN L.L.
PEN UP SPEED AUTO      STEP PASS  1
OFFSET FORCE  4      OFFSET ANGLE 30
ROTATE      OFF      MIRROR      OFF
SCALE      1

CONDITION  THICK  MODE  OVERCUT1  OVERCUT2  START CUTF
1          OFF  1     0.2       0.2       4
2          OFF  1     0.2       0.2       4
3          OFF  1     0.2       0.2       4
4          OFF  1     0.2       0.2       4
5          ON   1     0.2       0.2       4
6          ON   1     0.2       0.2       4
7          ON   1     0.2       0.2       4
8          ON   1     0.2       0.2       4
DISTANCE ADJUST 0  0
DISPLAY UNIT   mm      PEN SPAN  0.00  0.00
MOVE STEP     0.1mm

:,: COMMAND  ENABLED  MODEL EMULATED  7595
W COMMAND    PEN UP   PEN UP MOVE     DISABLED
COND. PRIORITY  MANUAL  J,SP COMMAND    DISABLED
INIT. BLADE CTRL 2mm BELOW

ROM VERSION   ***

```

7.2 Wykonywanie Self Test

Funkcja self-test pozwala ploterowi na sprawdzenie swoich funkcji przez narysowanie wzoru testowego.

UWAGA Karetka zacznie poruszać się w chwilę po wybraniu funkcji SELF TEST. Aby uniknąć obrażeń własnych i uszkodzenia plotera, trzymaj ręce i inne obiekty z dala od ruchomych części.

Procedura

Wymień oprawkę ostrza w uchwycie karetki na oprawkę pisaka, następnie załaduj papier do plotera.

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```

12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
  
```

- (2) Trzykrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```

                OPTION3 ►
◀OPTION1      OPTION2 ►
  
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać OPTION2.

```

                DIST ADJ ►
◀L UNIT      TEST ►
  
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać TEST.

```

                SELF TEST ►
◀COND. PAT.  DUMP ►
  
```

- (5) Naciśnij klawisz **[F3]**, aby wybrać SELF TEST. Pojawi się poniższe menu.

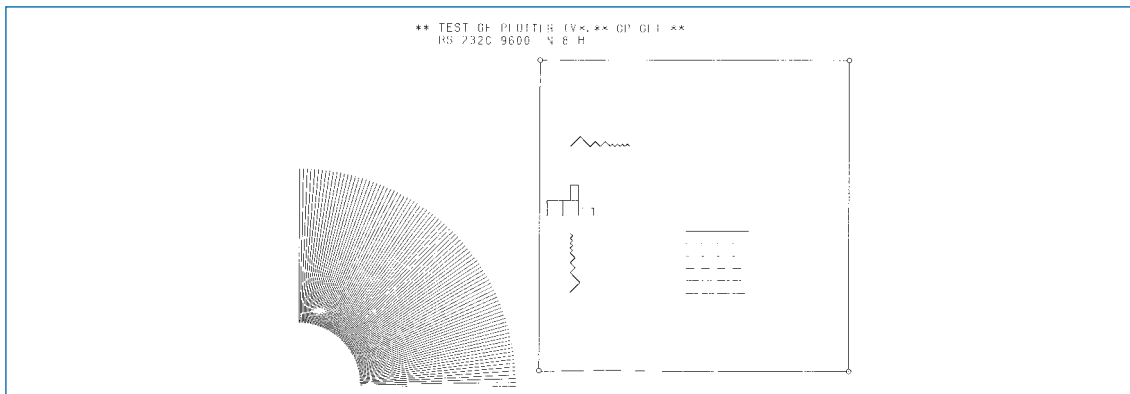
```

                SELF TEST ?
◀YES          NO ►
  
```

- (6) Naciśnij klawisz **[F2]** (YES), aby wybrać tryb SELF TEST w celu rozpoczęcia kreślenia wzoru testowego.

Naciśnij klawisz **[F4]**, aby powrócić do menu wyboru OPTION.

- (7) Po zakończeniu kreślenia wzoru testowego, wyłącz ploter, aby opuścić tryb SELF TEST. Wzór testowy jest wielokrotnie kreślony, aż do wyłączenia plotera. Aby zakończyć kreślenie, nawet, gdy wzór nie został nakreślony do końca, wyłącz ploter.



7.3 Używanie trybu zrzutu kodu

Tryb ten umożliwi sprawdzenie, czy dane są poprawnie przesyłane z komputera do plotera. Jeżeli dane wysłane nie pokrywają się z danymi przetworzonymi, sprawdź parametry przesyłu i podłączenie kabli.

UWAGA Karetka zacznie poruszać się w chwilę po wybraniu trybu DUMP. Aby uniknąć obrażeń własnych i uszkodzenia plotera, trzymaj ręce i inne obiekty z dala od ruchomych części.

Procedura

Wymień oprawkę ostrza w uchwycie karetki na oprawkę pisaka, następnie załaduj papier do plotera.

- (1) Naciśnij klawisz **[PAUSE]**, aby przejść w tryb PAUSE.

```

12 COND2      09U 0
30  PAUSE      4
  
```

- (2) Trzykrotnie naciśnij klawisz **[NEXT]**.

```

                                OPTION3 ►
◀OPTION1      OPTION2 ►
  
```

- (3) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać OPTION2.

```

                                DIST ADJ ►
◀L UNIT      TEST ►
  
```

- (4) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać TEST.

```

                                SELF TEST ►
◀COND. PAT.      DUMP ►
  
```

- (5) Naciśnij klawisz **[F4]**, aby wybrać DUMP. Pojawi się poniższe zapytanie.

```

                                DUMP
ON                                OFF ■
                                Migający kursor
  
```

- (6) Aby wybrać tryb DUMP, naciśnij klawisz **[F2]** w celu przesunięcia migającego kursora do ON. Jeśli nie chcesz włączać trybu DUMP, naciśnij klawisz **[F4]** w celu przesunięcia migającego kursora do OFF.
- (7) Naciśnij klawisz **[ENTER]**. Jeżeli wybrano tryb DUMP, CHAR DUMP MODE pojawi się na ekranie, aby poinformować o przejściu plotera w tryb DUMP.
- (8) Prześlij dane z komputera. Wydrukowana zostanie lista zrzutu.
- (9) Po wydrukowaniu wszystkich danych, wyłącz ploter, aby opuścić tryb DUMP.

UWAGA

- Dane czcionki drukowane są jako kod ASCII, a dane nie będące kodem ASCII drukowane są jako dwucyfrowe wartości szesnastkowe.
- W odpowiedzi na odbiór komend READ instruujących ploter do wysłania danych, ploter odeśle dane fikcyjne oprócz sytuacji, kiedy proszony jest o wysłanie swojego obecnego statusu.

7.4 Wykrywanie usterek

Ploter nie działa po włączeniu

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Kontrolka POWER na panelu sterowania nie świeci się. <input type="checkbox"/> Nic nie pojawia się na wyświetlaczu. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ploter nie jest podłączony do zasilania. 	→ Sprawdź podłączenie przewodu zasilania do gniazdka i wejścia AC plotera.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ploter się zepsuł. 	→ Skontaktuj się ze sprzedawcą lub najbliższym dealerem Graphtec.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Kontrolka POWER na p. sterowania świeci się, ale ploter nie działa. <input type="checkbox"/> Kontrolka PAUSE na panelu sterowania miga. <input type="checkbox"/> Nic nie pojawia się na wyświetlaczu. <input type="checkbox"/> Pojawia się poniższa wiadomość. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-top: 10px;">Sum-Ck ROM RAM ERR!!</div>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ploter się zepsuł. 	→ Skontaktuj się ze sprzedawcą lub najbliższym dealerem Graphtec.

Wyniki cięcia nie są zadowalające

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Wycinane rogi są zbyt zaokrąglone lub ostre. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> OFFSET jest nieodpowiedni w stosunku do używanego typu ostrza. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dostosuj wartość OFFSET: <ul style="list-style-type: none"> * Przy zbyt niskiej rogi są zaokrąglone. * Przy zbyt wysokiej rogi są ostre.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Początek linii cięcia jest krzywy. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze zamontowane w oprawce nie obraca się bez oporu. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dla oprawek CB15U (czerwone pokrętko regulacji długości ostrza), nasmaruj ostrze i oprawkę. <input type="checkbox"/> Usuń ciała obce z uchwytu oprawki.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Offset Cut Pressure jest zbyt niskie. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Zwiększ ustawienie Offset Cut Pressure. (Offset Cut Pressure jest niezależne od parametru FORCE cięcia)
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Przy oprawce ostrza CB09UA (niebieskie pokrętko regulacji długości ostrza), sprężyna spadła z ostrza. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Wymień ostrze na nowe, posiadające sprężynę.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Przy oprawce ostrza CB15U, CB15U-K30 (czerwone pokrętko regulacji długości ostrza), ostrze wypadło. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Nasmaruj ostrze i oprawkę (B).
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze przeskakuje i nie wycina w pełni linii, które powinny być wyraźnie ciągłe. <input type="checkbox"/> Linie ciągłe nie są cięte na jednej głębokości. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze jest nadmiernie wysunięte. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dostosuj długość ostrza.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Parametr SPEED cięcia jest zbyt wysoki. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Obniż ustawienie SPEED.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Krzywe stają się zygzakowate. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ustawienie rozdzielczości aplikacji jest zbyt niskie. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dostosuj ustawienie rozdzielczości aplikacji.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Kąt offsetu ostrza jest zbyt niski. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Zwiększ kąt offsetu ostrza.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Rogi ciętego materiału zawijają się. <input type="checkbox"/> Cięty materiał zawija się podczas wycinania małej czcionki. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze jest nadmiernie wysunięte. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dostosuj długość ostrza.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> OFFSET jest nieodpowiedni w stosunku do używanego typu ostrza. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dostosuj wartość OFFSET: <ul style="list-style-type: none"> * Przy zbyt niskiej rogi są zaokrąglone. * Przy zbyt wysokiej rogi są ostre.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ustawienie SPEED jest zbyt wysokie. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Obniż ustawienie SPEED.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze jest stępione. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Wymień ostrze.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze przecina papier podłożowy. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze jest nadmiernie wysunięte. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dostosuj długość ostrza.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Parametr FORCE jest zbyt wysoki. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Obniż ustawienie FORCE.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze wypada z oprawki. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Ostrze jest zbyt małe dla oprawki. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Używaj ostrza ściśle pasującego do oprawki.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Niewystarczające smarowanie. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Przy oprawkach CB15U (czerwone pokrętko regulacji długości ostrza), nasmaruj ostrze i oprawkę.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Materiał jest cięty, ale późniejsze jego zdejmowanie jest trudne. <input type="checkbox"/> Cięty materiał nie może zostać podniesiony przy pomocy folii transportowej. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Folia transportowa nie jest wystarczająco lepka. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Zmień folię transportową na bardziej lepka.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Materiał zawija się w czasie cięcia. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Zmniejsz długość ostrza i/lub obniż ustawienie FORCE cięcia.
	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Zbyt długo odkładano zdejmowanie ciętego materiału. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Szybko usuwaj cięty materiał.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Oprawka ostrza wydaje dziwny dźwięk podczas cięcia. <input type="checkbox"/> Materiał traci kolor po przejściu ostrza. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Materiał zaczepił się o końcówkę oprawki ostrza. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dostosuj długość ostrza i ustawienie FORCE cięcia.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Wyniki cięcia różnią się od określonego rozmiaru. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Programowalna rozdzielczość (STEP SIZE) została ustawiona inaczej w ploterze niż w aplikacji. ☐ W aplikacji ustawiono skalowanie. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Ustaw tę samą rozdzielczość w ploterze i w aplikacji. ☐ Sprawdź, czy ustawiono skalowanie.
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Gdy ploter otrzymuje dane, pali się kontrolka PROMPT. (występuje błąd offscale) ☐ Nie można przeciąć niektórych części materiału. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Programowalna rozdzielczość (STEP SIZE) została ustawiona inaczej w ploterze niż w aplikacji. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Ustaw tę samą rozdzielczość w ploterze i w aplikacji.
	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Z komputera przesłano dane współrzędnych przekraczające podany rzeczywisty obszar cięcia. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Ustaw większy rzeczywisty obszar cięcia.
	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Z komputera przesłano dane współrzędnych przekraczające podany rzeczywisty obszar cięcia. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Zmień materiał na większy lub zmień dane współrzędnych.
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Obecnie wybrane parametry cięcia są pomijane lub nie mogą zostać zmienione. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Ustawiono Condition Priority na tryb program. ☐ Nie naciśnięto klawisza [ENTER] po zmianie ustawień. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Zmień ustawienie Condition Priority na tryb ręczny. ☐ Upewnij się, że poprawnie ustawiasz wszystkie parametry.
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Znaki lub linie są deformowane w trakcie kreślenia. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Ploter znajduje się w trybie cięcia. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Ustaw rodzaj ostrza funkcji OFFSET na PEN (0).
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Rzeczywista długość cięcia różni się od długości w aplikacji. (lekki błąd odległości) 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Korekcja odległości wymaga regulacji. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Wyreguluj korekcję odległości.
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Wycinana czcionka jest zdeformowana. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Ustawienie Step Pass jest zbyt wysokie. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Obniż ustawienie Step Pass.
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Początkowy i końcowy punkt cięcia nie są w swojej pozycji. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Współrzędne zostały niepoprawnie ustawione. ☐ Offset Cut Pressure jest zbyt niskie. ☐ Materiał jest zbyt słaby. ☐ Ostrze nie obraca się bez przeszkód. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Sprawdź współrzędne kreśląc je pisakiem. ☐ Zwiększ ustawienie Offset Cut Pressure. ☐ Zmień materiał na mocniejszy. ☐ Przy oprawkach CB15U (czerwone pokrętło regulacji długości ostrza), nasmaruj ostrze i oprawkę. ☐ Sprawdź, czy do ostrza nie przylegają ciała obce.
<ul style="list-style-type: none"> ☐ Wycinany jest niepożądany kształt L 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Wybrano "2 mm BELOW" jako ustawienie wstępnej kontroli ostrza. 	<ul style="list-style-type: none"> ☐ Wybierz "OUTSIDE".

7.5 Wiadomości o błędach i ich przyczyna

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
<ul style="list-style-type: none"> □ Słysać dźwięk. □ Miga kontrolka PROMPT. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0; text-align: center;"> OVER CURRENT POWER OFF THEN ON </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0; text-align: center;"> POSITION ALARM POWER OFF THEN ON </div>	<p>Nadmierne obciążenie powoduje przepięcie w silniku.</p> <ul style="list-style-type: none"> □ Parametry cięcia nie pasują do używanego materiału. □ Ruch karetki jest utrudniany. □ Na karetkę podczas cięcia działała zewnętrzna siła. □ Skrawki materiału przyłączone w ruchomych częściach plotera blokują ich ruch. □ Panel cięcia był przechylony, gdy użyto klawiszy [ENTER] i [ORIGIN] w celu zresetowania plotera. 	<ul style="list-style-type: none"> → Obniż parametr SPEED cięcia. Obniż parametr FORCE cięcia. → Wyłącz ploter, usuń przeszkodę, następnie ponownie włącz ploter. → Wyłącz ploter, usuń przeszkodę, następnie ponownie włącz ploter. → Wyłącz ploter, usuń skrawki materiału, następnie ponownie włącz ploter. → Przesuń karetkę do możliwie najniższej pozycji, wyłącz i włącz zasilanie.
<ul style="list-style-type: none"> □ Słysać dźwięk. □ Miga kontrolka PROMPT. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0; text-align: center;"> SPEED ALARM POWER OFF THEN ON </div>	<ul style="list-style-type: none"> □ Immediately after turning on the plotter, excessive force was used to manually move the pen carriage. □ The internal speed control is faulty. 	<ul style="list-style-type: none"> → Wyłącz i włącz ponownie zasilanie. → Wyłącz i włącz ponownie zasilanie. * Jeżeli błąd się powtarza, skontaktuj się ze sprzedawcą lub najbliższym dealerem Graphtec.

Wiadomości o błędach w trybie zarządzania GL-GL oraz emulacji HP-GL™

Jeżeli wystąpi jakikolwiek z poniższych błędów komend, będzie on niemal na pewno spowodowany przez:

- (1) Zmianę konfiguracji aplikacji odnośnie urządzenia wyjściowego; lub
- (2) Zmianę parametrów złącz plotera

Jeżeli błąd komendy wystąpi w trybie emulacji HP-GL™, najpierw sprawdź dwa poniższe punkty:

- (1) Skonfiguruj aplikację do obsługi plotera, upewnij się, że parametry złącz aplikacji są poprawnie ustawione; oraz
- (2) Upewnij się, że parametry złącz plotera zgadzają się z ustawieniami aplikacji.

Wiadomości o błędach w trybie zarządzania GP-GL

Wiadomość o błędzie	Przyczyna	Rozwiązanie
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> ERROR 1 COMMAND ERROR </div>	Ploter otrzymał niezrozpoznaną komendę. <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Po włączeniu aplikacji wysłano do plotera zakłócenia. <input type="checkbox"/> Konfiguracja aplikacji odnośnie urządzenia wyjścia została zmieniona. <input type="checkbox"/> Parametry złącz plotera zostały zmienione. 	<ul style="list-style-type: none"> → Naciśnij klawisz [ENTER]. → Skonfiguruj aplikację do obsługi plotera. → Upewnij się, że parametry złącz aplikacji są poprawnie ustawione. → Upewnij się, że parametry złącz plotera zgadzają się z ustawieniami aplikacji.
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> ERROR 4 PARAMETER OVERFLOW </div>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Wysłano komendę zawierającą parametr liczbowy przekraczający dopuszczalny zakres ustawienia. <input type="checkbox"/> Konfiguracja aplikacji odnośnie urządzenia wyjścia została zmieniona. <input type="checkbox"/> Parametry złącz plotera zostały zmienione. 	<ul style="list-style-type: none"> → Skonfiguruj aplikację do obsługi plotera. Upewnij się, że parametry złącz aplikacji są poprawnie ustawione. → Upewnij się, że parametry złącz plotera zgadzają się z ustawieniami aplikacji.
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> ERROR 5 I/O ERROR </div>	Wystąpił błąd podczas przesyłu danych. <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Konfiguracja aplikacji odnośnie urządzenia wyjścia została zmieniona. <input type="checkbox"/> Parametry złącz plotera zostały zmienione. 	<ul style="list-style-type: none"> → Skonfiguruj aplikację do obsługi plotera. Upewnij się, że parametry złącz aplikacji są poprawnie ustawione. → Upewnij się, że parametry złącz plotera zgadzają się z ustawieniami aplikacji.

Wiadomości o błędach w trybie zarządzania HP-GL

Wiadomość o błędzie	Przyczyna	Rozwiązanie
ERROR 1 Instruction not recognized	<p>Wysłano nierozpoznawalną instrukcję.</p> <ul style="list-style-type: none"> □ Po włączeniu aplikacji wysłano do plotera zakłócenia. □ Konfiguracja aplikacji odnośnie urządzenia wyjścia została zmieniona. □ Parametry złącz plotera zostały zmienione. 	<p>→ Wyślij rozpoznawalną komendę.</p> <p>→ Naciśnij klawisz [ENTER].</p> <p>→ Skonfiguruj aplikację do obsługi plotera.</p> <p>→ Upewnij się, że parametry złącz aplikacji są poprawnie ustawione.</p> <p>→ Upewnij się, że parametry złącz plotera zgadzają się z ustawieniami aplikacji.</p>
ERROR 2 Wrong number of parameters	Wysłano komendę z nieodpowiednią liczbą parametrów.	→ Wyślij komendę z odpowiednią liczbą parametrów.
ERROR 3 Out of range parameters	Określono komendę z nieużywanym parametrem.	→ Wyślij komendę z parametrami określonymi w ich dopuszczalnych zakresach.
ERROR 5 Unknown character set	Określono nierozpoznawalną czcionkę.	→ Określ rozpoznawalną czcionkę.
ERROR 6 Position overflow	Wysłano komendę z danymi współrzędnych przekraczającymi rzeczywisty obszar cięcia/kreślenia.	→ Wyślij komendę z danymi współrzędnych zawartymi w rzeczywistym obszarze cięcia.
ERROR 7 Buffer overflow	Odbierane dane przekroczyły pojemność bufora czcionek, poligonów itp.	→ Zwiększ rozmiar bufora.
ERROR 10 Invalid I/O output request	Podczas wysyłania komendy wyjścia, wysłano inną komendę wyjścia.	→ Sprawdź przepływ zaprogramowanych danych.
ERROR 11 Invalid byte following ESC.	Znak ESC poprzedzał niepoprawny bajt.	→ Sprawdź komendy ESC w aplikacji.
ERROR 12 Invalid byte in I/O Control	Otrzymano komendę obsługi urządzenia zawierającą niepoprawny bajt.	→ Sprawdź komendy obsługi urządzenia w aplikacji.

Wiadomość o błędzie	Przyczyna	Rozwiązanie
ERROR 13 Out of range I/O parameter	Określono parametr poza dopuszczalnym zakresem liczbowym.	→ Sprawdź aplikację.
ERROR 14 Too many I/O parameters	Otrzymano zbyt wiele parametrów.	→ Sprawdź liczbę parametrów komendy.
ERROR 15 Error in I/O transmission	Podczas przesyłu danych, wystąpił błąd ramy, parzystości lub przekroczenia.	→ Sprawdź ustawienia parametrów złącz.
ERROR 16 I/O buffer overflow	Bufor I/O otrzymał dane szybciej, niż mógł je przetworzyć, ukazując fiasko nawiązania połączenia.	→ Sprawdź ustawienia trybu nawiązywania połączenia i inne parametry złącz.

ROZDZIAŁ 8

SSANIE PRÓŻNIOWE

- 8.1 Wybór pompy próżniowej
- 8.2 Miejsce montażu
- 8.3 Okablowanie pompy próżniowej

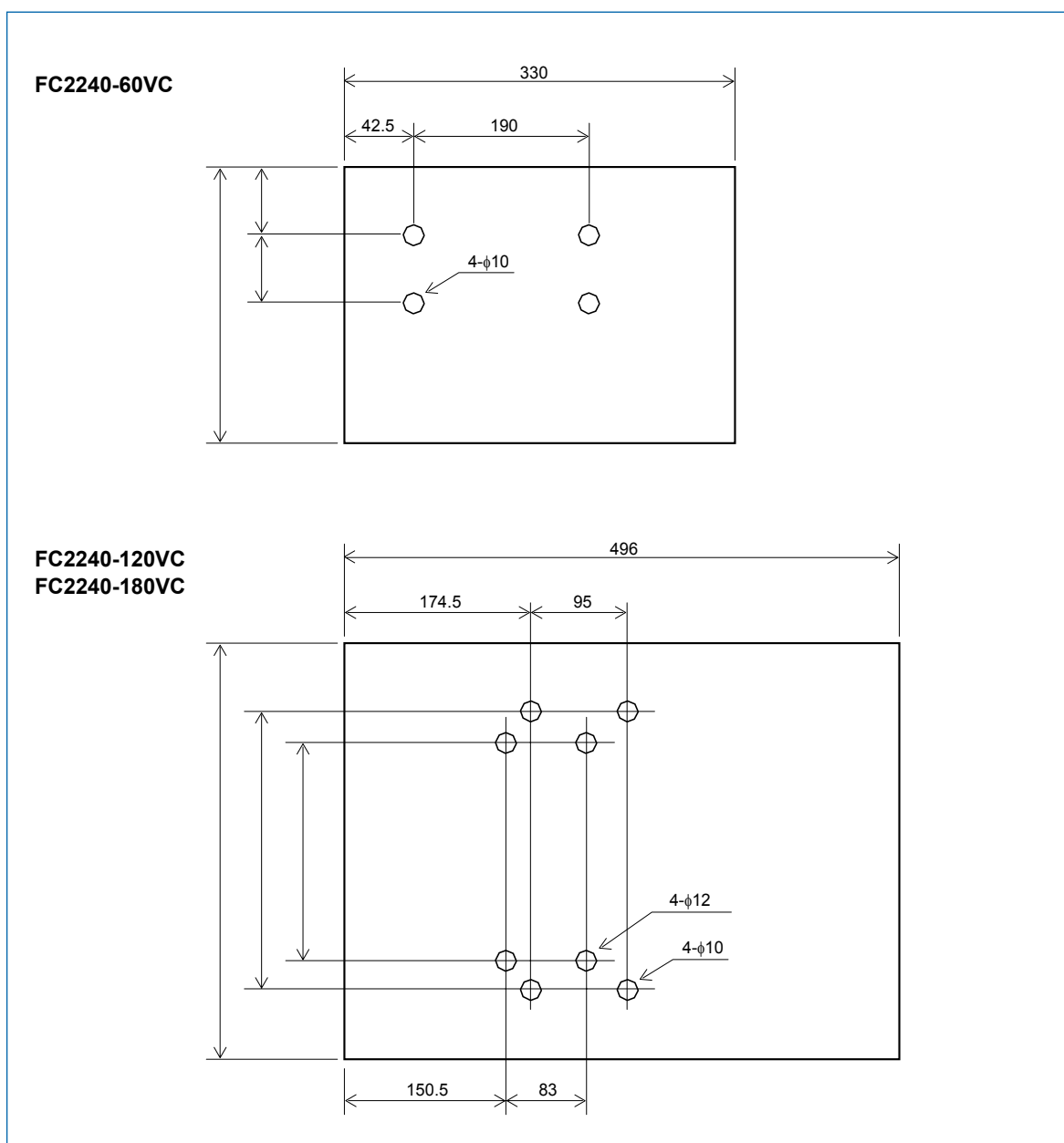
8.1 Wybór pompy próżniowej

Wybierz pompę próżniową zgodnie z poniżej przedstawionymi wytycznymi.

Item	FC2240-60VC	FC2240-120VC	FC2240-180VC
Parametry Przepływ pow. (m ³ /min)	0.3 lub więcej	0.5 lub więcej	0.6 lub więcej
Ciśn. statyczne (kPa)	5.4 lub więcej	6.4 lub więcej	7.9 lub więcej
Średnica otworu węża	38 mm	50 mm	50 mm

UWAGA Upewnij się, że używana z modelem V pompa próżniowa wyposażona jest w oznaczenie świadczące o zgodności z odpowiednimi standardami bezpieczeństwa lub oznaczenie CE.

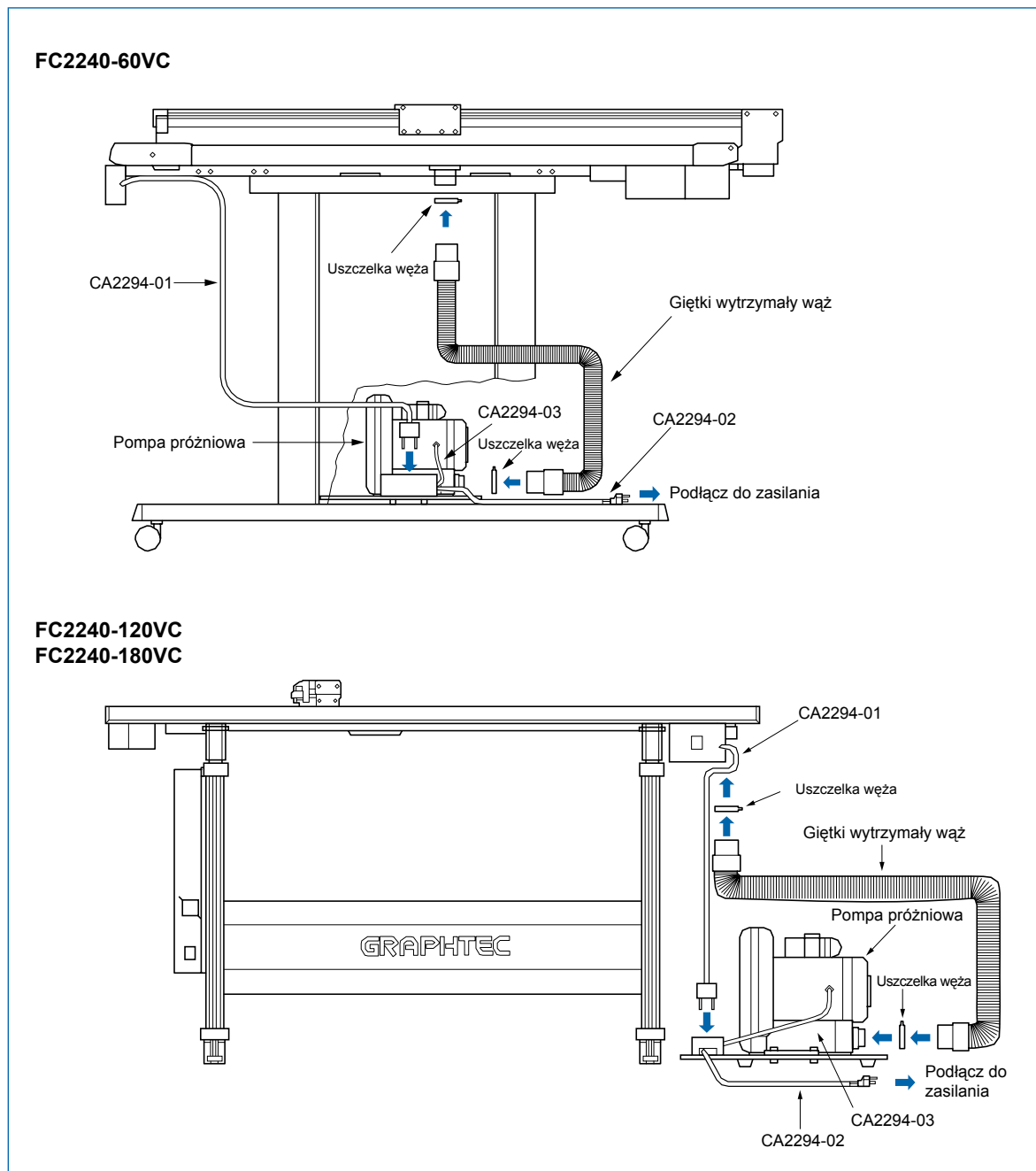
Poniższe schematy przedstawiają wymiary dołączonej podstawy instalacji pompy próżniowej.



8.2 Miejsce montażu

Podczas montażu pompy próżniowej na ploterze tnącym odnieś się do poniższych schematów.

UWAGA Wylot powietrza z pompy próżniowej jest gorący, nie stawiaj obok niego obiektów łatwopalnych. Nie zastosowanie powyższego środka ostrożności może prowadzić do powstania ognia.



UWAGA Pompa próżniowa nie jest dołączona.

8.3 Okablowanie pompy próżniowej

Podłączając pompę próżniową do źródła zasilania, pamiętaj o przestrzeganiu instrukcji okablowania zamieszczonych w instrukcji obsługi pompy.

UWAGA

- Upewnij się, że kable i przełączniki użyte do okablowania pompy próżniowej spełniają specyfikacje pompy i standardy bezpieczeństwa kraju, w którym pompa jest używana.
- Pompa korzysta z prądu o dużym natężeniu. Podłączając pompę do źródła zasilania upewnij się, że źródło to posiada wydajność znacznie przekraczającą wymagane natężenie prądu.
- Upewnij się, że żadne ciała obce nie zostaną zassane przez pompę, gdyż istnieje niebezpieczeństwo zatrzymania silnika i przepływu prądu o dużym natężeniu, powodującego uszkodzenie pompy i możliwość powstania ognia.
- Podłączając pompę do źródła zasilania upewnij się, że zamontowane jest urządzenie zabezpieczające w postaci wyłącznika lub alarmu upływu prądu. Jeżeli zajdzie taka potrzeba, dopuszczalne jest użycie urządzenia zabezpieczającego w postaci filtra powietrza lub automatycznego wyłącznika, określonego w instrukcji obsługi. Upewnij się, że pompa jest poprawnie uziemiona.
- W chwilę po włączeniu pompy płynie prąd o dużym natężeniu, który może spowodować zakłócenia w działaniu komputera lub plotera podłączonego do tego samego źródła zasilania. Jeżeli istnieje taka możliwość, unikaj podłączania pompy próżniowej i innych urządzeń do tego samego źródła zasilania

ROZDZIAŁ 9

SPECYFIKACJE

- 9.1 Główne specyfikacje
- 9.2 Wymiary zewnętrzne

9.1 Główne specyfikacje

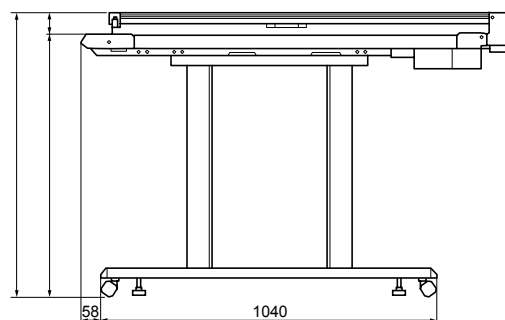
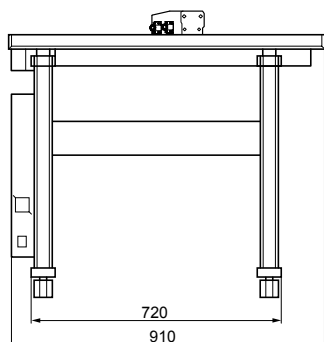
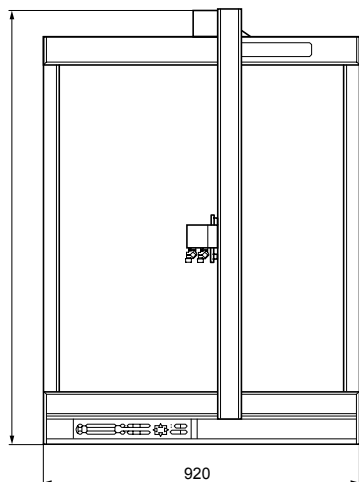
	FC2240-60VC	FC2240-120VC/MG/ES	FC2240-180VC/ES
Konfiguracja	Tablicowy		
Efektywny obszar cięcia	610 x 920 mm	1200 x 920 mm	1740 x 920 mm
Sposób trzymania materiału	Modele VC: ssanie próżniowe, Modele MG: przyciep magnetyczny, Modele ES: przyciep elektrostatyczny		
Maksymalna prędkość cięcia	400 mm/s (40 stopniowy zakres)		
Siła nacisku cięcia	Wysoka siła nacisku cięcia: Max. 9.8N (1 kgf), 40 stopniowy zakres Standardowa siła nacisku cięcia: Max. 4.9 N (500 gf), 40 stopniowy zakres		
Minimalny rozmiar czcionki	Kwadrat ok. 10 mm (zależy od czcionki i materiału)		
Mechaniczna rozdzielczość	0.0025 mm		
Programowalna rozdzielczość	Tryb GP-GL: 0.1/0.05/0.025/0.01 mm, Tryb HP-GL™: 0.025 mm		
Precyzja odległości	Do ±0.1% dystansu ruchu (tryb kreślenia)		
Prostopadłość	Do 0.5/900 mm (tryb kreślenia)		
Powtarzalność	Do 0.1 mm (tryb kreślenia)		
Liczba oprawek	2		
Rodzaje ostrz i pisaków	Ostrza tnące: stal Pisaki: na bazie wody, olejowe kulkowe, jednorazowe atramentowe*1		
Materiał do cięcia	Folia (winyłowa, fluorescencyjna, odbłaskowa), sztywny papier/karton o grubości do 0.5 mm, arkusze gumy do piaskowania o grubości do 1.0 mm, wysoce odbłaskowa folia, arkusze pianki polistyrenowej		
Złącza	RS-232C, Centronics, USB 2.0 (pełna przepustowość); automatyczna zmiana		
Rozmiar bufora	2 MB		
Tryby zarządzania	GP-GL, emulacja HP-GL™ (wybierane w menu)		
Wyswietlacz LCD	20 znaków x 2 linie		
Zasilanie	100 do 120 VAC, 50/60 Hz, 1.2 A max 220 do 240 VAC, 50/60 Hz, 0.7 A max		
Środowisko pracy	10 do 35°C, 35 to 75% RH (nie skraplająca się)		
Środowisko pracy gwarantujące precyzję	16 do 32°C, 35 to 70% RH (nie skraplająca się)		
Wymiary zewnętrzne (W x Sz x G)			
Poziomo	857 x 920 x 1285 mm	944 x 1568 x 1285 mm	944 x 2068 x 1285 mm
Przechylony	----*2	1687 x 1568 x 987 mm	1687 x 2068 x 987 mm
Waga (z podstawką)	Ok. 58 kg	Ok. 69 kg	Ok. 74 kg
Opcje	Pompa próżniowa (dmuchawa) [tylko modele VC]		

*1: Nie można użyć jednorazowych pisaków atramentowych w oprawce o dużej sile nacisku (oprawce 2).

*2: Panele cięcia modeli VC nie mogą zostać przechylone.

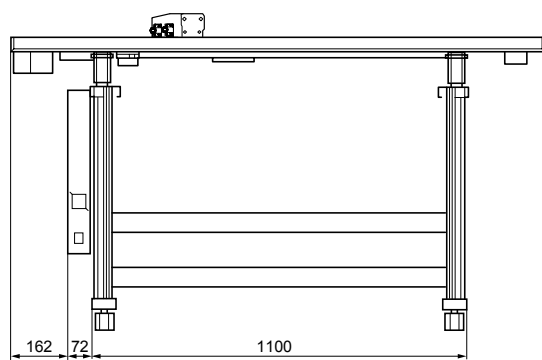
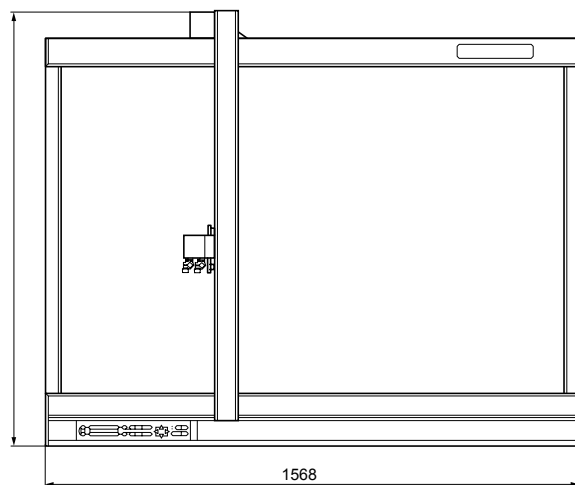
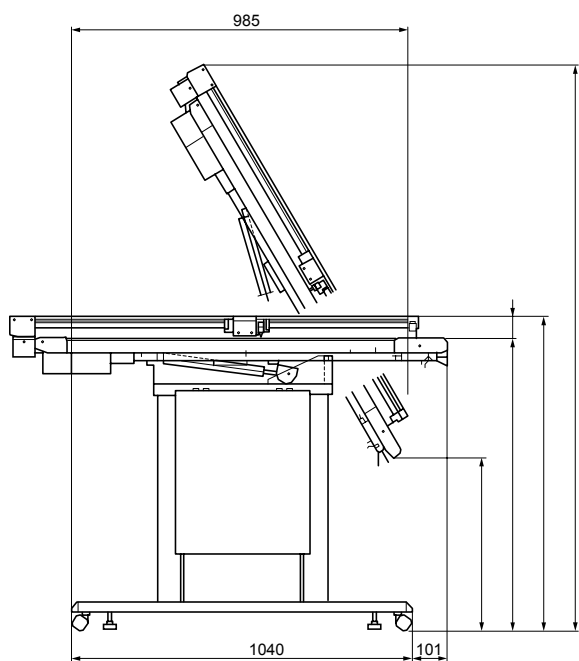
9.2 Wymiary zewnętrzne

FC2240-60VC



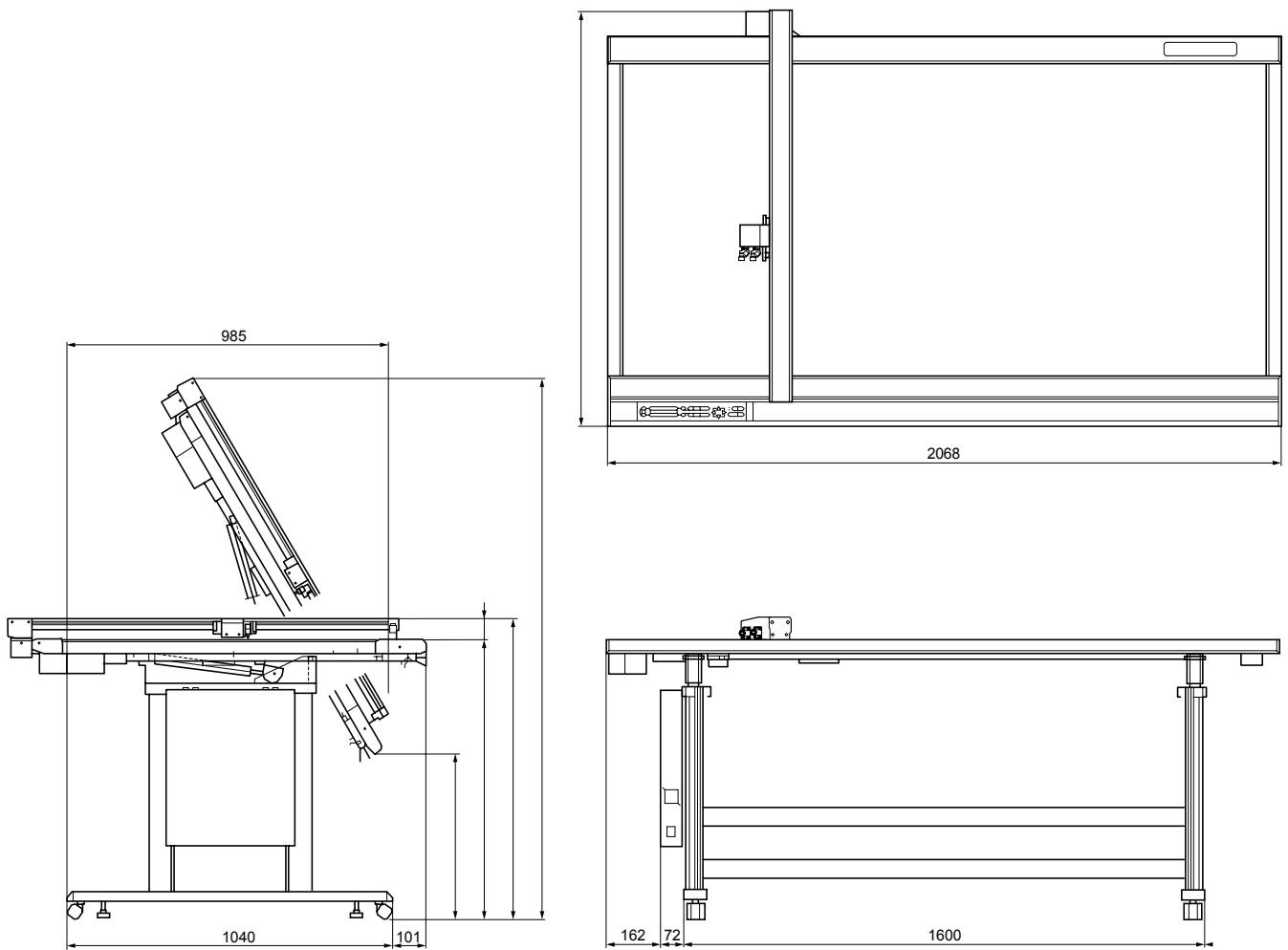
Jednostka: mm
Precyzja wymiaru: ± 5 mm

FC2240-120VC/MG/ES



Jednostka: mm
Precyzja wymiaru: ± 5 mm

FC2240-180VC/ES



Jednostka: mm
 Precyzja wymiaru: ± 5 mm

INDEKS

Znaki

"/"; kontrola komend	6-10
2-osiowa korelacja	5-16
4-punktowa korelacja	5-19

A

Akcesoria	1-2
-----------------	-----

B

Blade Offset Angle	6-4
--------------------------	-----

C

CB09UA	3-2
CB15U	3-2
CB15U-K30	3-2
CB15U-K30-SP	3-2
CB15U-SP	3-2
Cechy	1-2
CD-ROM	1-2
CHART HOLD klawisz	2-2, 2-3
Codzienna konserwacja i przechowywanie	viii
CONDITION funkcja	7-2
CONDITION PRIORITY	6-10
CONDITIONS klawisz	2-3
Copy funkcja	4-14
COPY klawisz	2-3
Cutter Offset wg rodzaju ostrza	4-12
Czyszczenie bufora	5-4

D

Długość ostrza ; regulacja	3-6
Dźwignia nachylenia	2-2

E

ENTER klawisz	2-4
---------------------	-----

F

F1 do F4 klawisz	2-3
Funkcje specjalne	6-10

G

Giętki wytrzymały wąż	1-2
Główne specyfikacje	9-2
Grube arkusze; cięcie	5-23

H

Hold funkcja	4-16
--------------------	------

I

Inicjalizacja	4-6
Instrukcja obsługi	1-2

K

Kabel zasilający	vi, 1-2
Karetki	2-2
Karetki; przesuwanie	5-7
Klawisze	2-3
Klucz sześciokątny	1-2
Kombinacje oprawki i ostrza	3-4
Kontrolki	2-3
Korekcja odległości	5-16
Korekcja odległości; regulacja	6-7
Korelacja osi	5-16

M

Materiał, Ładowanie	4-7
Move Step Length	6-8

N

Nazewnictwo oprawek	3-3
Nazwy modeli	1-2
NEXT klawisz	2-3
Nomenklatura	2-2

O

Obszar cięcia	5-14
Obudowa	2-2
Odpowiedź numeru modelu	6-10
Odwrócony obraz; cięcie	5-28
Offset Cut Pressure	6-3
Offset Force	6-3
Oprawka ostrza; montowanie	4-3
Oprawka; podnoszenie/opuszczanie	5-5
ORIGIN klawisz	2-4
Osie współrzędnych; obracanie	5-22
Ostrza tnące	3-2
Ostrza tnące; wymiana	3-4
Overcut funkcja	5-25
Overlay funkcja	5-26

P

Panel cięcia	2-2
Panel cięcia; przechylenie	4-5
Panel sterowania	2-2, 2-3
Parametry cięcia	4-8
Parametry cięcia; drukowanie listy	7-2
PAUSE klawisz	2-4
PAUSE Menu konfiguracja	5-2
Pen UP Movement kontrola	6-10
Pen UP Speed	6-2
Pen UP/DOWN dla komendy "W"	6-10
Pisak na bazie wody	1-2
Płyty regulacji wysokości	1-2
Płyty trzymania materiału	1-2
Początkowa kontrola pozycji ostrza	6-10
Podstawa instalacji pompy próżniowej	1-2
Podstawka	2-2
Podstawowe specyfikacje	1-2
Pompa próżniowa; miejsce montażu	8-3
Pompa próżniowa; wybór	8-2
Pompa próżniowa; okablowanie	8-4
POSITION klawisz	2-3
POWER kontrolka	2-3
PPA31-CB09	3-3
PPA31-CB15	3-3
PPA31-CB15B	3-3
Programowalna rozdzielczość	5-12
Przebieg operacji	4-2
Przykładowy wydruk	7-3
Przypisanie CONDITION No. do trybu THICK MODE	5-23
Przypisywanie Pen No.	5-30
PROMPT kontrolka	2-3
Punkt wyjściowy	5-13
Punkt wyjściowy cięcia	4-13

R

Ramię	2-2
Rodzaje pisaków	3-7

S

Self Test	7-4
Skalowanie obrazu kreślenia	5-29
SP, J kontrola komend	6-10
Start Cut Force	6-9
Step Pass	6-5

Ś

Środki ostrożności; tuż po włączeniu plotera	viii
--	------

Środki ostrożności; uwagi dotyczące używania oprawek	vii
--	-----

T

Test cięcia	4-11
TEST klawisz	2-4
THICK MODE ustawienia	5-24
Tryb zarządzania	5-11
Tryb zrzutu kodu	7-5

U

Uszczelka węża	1-2
Uzyskiwanie optymalnych wyników cięcia	4-12

W

Wartość regulacji odstępu oprawek	5-3
Wejście AC	2-2
Wiadomości o błędach	7-9
Włączanie plotera	4-6
Wykrywanie usterek	7-6
Wyłącznik sieciowy	2-2
Wymiary zewnętrzne	9-3
Wysokość karetki; dostosowywanie	4-4
Wyświetlana jednostka długości	6-6

Z

Zestaw oprawek	1-2
Złącza	2-2
Złącze Centronics	5-7
Złącze równoległe	2-2
Złącze RS-232C	2-2, 5-7
Złącze szeregowo	5-7
Złącze USB	2-2, 5-7

Specyfikacje, itp., w tej instrukcji mogą
ulec zmianie bez powiadomienia.

FC2240-UM-151
