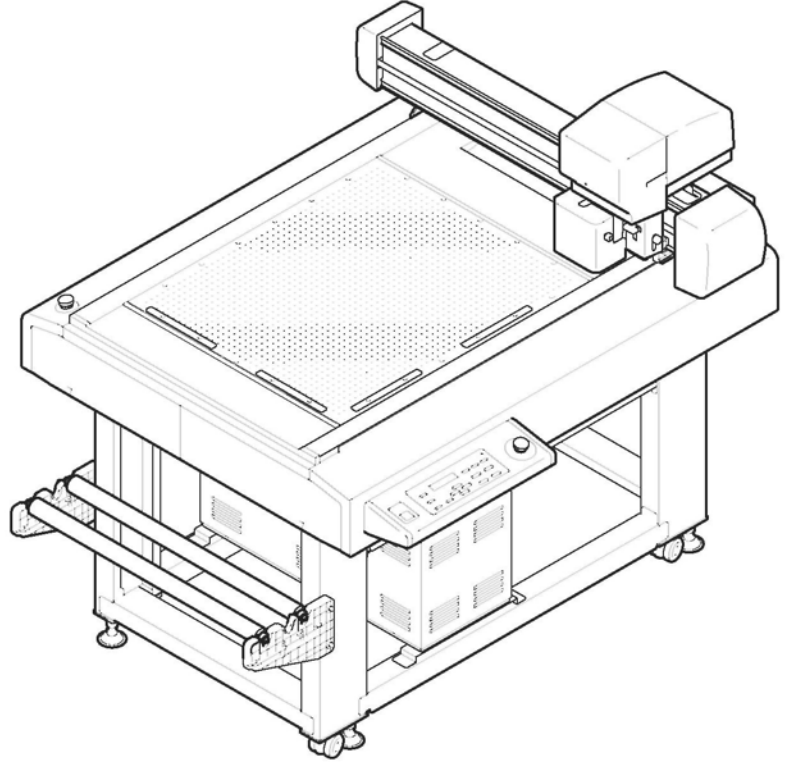


PLOTTER KESİM MAKİNESİ

***CFL-605RT***

KULLANIM KILAVUZU



En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

URL: <https://mimaki.com/>

D202786-17  
Orijinal talimatlar

DİKKAT .....	vii
DİKKAT .....	vii
FCC Beyanı (ABD) ve EN55022 (Avrupa) .....	vii
Televizyonlarla ve radyolarla girişim .....	vii
Giriş .....	viii
Bu Kullanım Kılavuzu Hakkında .....	viii
Aksesuarlar .....	viii
Güvenlik Tedbirleri .....	ix
Semboller .....	ix
Uyarı etiketleri .....	xii

## Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Kurulum .....	1-2
Parçaların İsimleri ve Fonksiyonları .....	1-4
Ana Ünite .....	1-4
Baskı kafası .....	1-5
İşlem Paneli .....	1-6
Kablo Bağlantıları .....	1-7
Güç Kablosunun Bağlanması .....	1-7
Arayüz Kablosunu Bağlama .....	1-7
Acil Durdurma .....	1-8
Acil Durdurma Uygulanıyor .....	1-8
Acil Durdurma Sıfırlama .....	1-8
Kesme Paneli Hazırlama .....	1-9
Keçe matını takın .....	1-9
Set Kılavuz Katmanlarının Takılması .....	1-9
Kesici Bıçaklar ve İş Parçaları .....	1-10
Kesilebilen İş Parçaları Tipleri ve Mat Tipleri (Kılavuz) .....	1-10
Kullanılabilecek Kesici Bıçak Tipleri ve Mat Tipleri .....	1-10
Montaj Araçları .....	1-11
Kalem veya Hareketli Bıçak Montajı .....	1-11
Teğet Kesici Montajı .....	1-14
Besleme Rulosu Montajı .....	1-16
Pistonlu Kesici Montajı .....	1-17
Çalışma Tutucuyu takın .....	1-19
Local (Lokal) Durum/Remote Durum .....	1-20
Local (Lokal) Durum ve Ekranlar .....	1-20
Remote Durum ve Ekranlar .....	1-20
PC Teknik Özelliklerini Eşleştirme .....	1-22
Komut Başlangıç Noktasının Ayarı .....	1-22

Plotter Kesim Makinesinin Teknik Özelliklerini Eşleştirme	1-23
Otomatik Baskı Kafası Geri Çekme Ayarı	1-24
Vakum Ayarı	1-25
Vakum Otomatik KAPANMA Fonksiyonunu Devreye Alma/Devre Dışı Bırakma	1-25
Remote Anahtar ve Vakum Anahtarı arasında Kilit	1-26

## Bölüm 2 Temel İşlemler

Temel İşlem İş Akışı	2-2
Makinenin çalıştırılması	2-3
Baskı Kafasının Çalışması	2-4
Baskı Kafası Geri Çekme [GÖRÜNTÜLE] Fonksiyonu ile Baskı Kafasını Hareket Ettirme	2-4
Jog Tuşlarını Kullanarak Baskı Kafasını Hareket Ettirme	2-5
İş Parçalarını Sabitleme	2-6
İş Parçalarını Yapışkan Bant ile Sabitleme	2-6
İş Parçalarını Vakum Yapıştırma ile Sabitleme	2-7
Süngerli sabitleme yöntemi	2-9
Araçları Seçme	2-10
Araç niteliğinin seçilmesi	2-10
Öğeleri Ayarla	2-11
İş Parçaları ile Eşleşmesi için Kesici Bıçağı Ayarlama	2-14
Teğet Kesici Ayarlama	2-14
Hareketli Bıçağı Ayarlama	2-16
Test Kesim Yapma	2-17
Araç Durumunun Kontrolü	2-18
Araçlar Arasındaki Durum Kontrolü	2-20
Çizim Başlangıç Noktasının Ayarı	2-23
Kesme (Çizme)	2-24
Etkili Kesim Alanı	2-24
Kesme (Çizme)	2-24
İşlemi Bölme	2-25
Yeniden Başlatma İşlemi	2-25
İşlemi Bölme (Veri Temizleme)	2-26
Makinenin kapatılması	2-27

## Bölüm 3 Kullanışlı Fonksiyon

KURULUM Fonksiyonları Listesi .....	3-2
Jog Modunda Fonksiyonlar .....	3-5
Başlangıç Noktasının Ayarı .....	3-5
İki noktalı eksen hizalama .....	3-6
Kesim alanı .....	3-7
Dijitizasyon işlemi .....	3-8
Kalem Numaraları Atama .....	3-9
Aynı Verileri Yeniden Kesme (Kopyalama) .....	3-11
Çok Geçişli Kesim Ayarı .....	3-12
Çok Geçişli Kesim Ayarı .....	3-12
Kesim (çizim) sırasını değiştir .....	3-14
SIRALAMAYI ayarla .....	3-14
Koordinat Eksenlerini Döndürme (DÖNDÜR) .....	3-15
Kesici Darbesinin Ayarı .....	3-16
Görüntülenen Birimlerin Ayarı .....	3-17
Hareketli Bıçak Model Kesimi .....	3-18
Görüntülenen Dilin Ayarı (EKTRAN) .....	3-19
Kapanma Zamanının Ayarı .....	3-20
Diğer Kullanışlı Fonksiyonlar .....	3-21
Kesim Kalitesinin Ayarı .....	3-21
Carriage Hareketi Hızının Ayarı .....	3-22
Kalem aracı kaldırıldığında yükseklik ayarı .....	3-23
Kesici kenar düzeltme basıncının öteleme değeri ayarı .....	3-24
İş parçalarını kesilmemiş alan olmadan yap .....	3-25
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı .....	3-26
BAŞLATMA MODU Ayarı .....	3-27
JOG AYARI Ayarı .....	3-28
KOMUT Ayarı .....	3-29
Bilgisayar ile yapılandırmaları ayarlama .....	3-32
Ağ ayarı .....	3-34
Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı .....	3-36
Diğer kullanıcı ayarlarından ayar değerini kopyalama .....	3-45
Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir .....	3-46
Kullanıcı Değiştir .....	3-47

## Bölüm 4 Hizalama İşareti Okuma Fonksiyonları

Verileri Oluştururken Hizalama İşareti ile Alınması Gereken Tedbirler.....	4-2
Hizalama İşaretlerinin boyutu .....	4-2
Hizalama İşaretlerinin ve Dizaynın İzin Verilen Dizilişleri	4-3
Hizalama İşaretleri çevresinde Yasaklanan Çizim Alanları .....	4-4
Hizalama İşareti Ayrımı ve Hizalama İşareti Boyutu Kılavuzu.....	4-6
Hizalama İşareti Renkleri .....	4-7
Hizalama İşaretlerinin Boya Kusması veya Lekelemesi	4-7
Hizalama İşareti Algılama Ayarı .....	4-8
Hizalama İşareti Algılama ile İlgili Alınması Gereken Tedbirler .....	4-8
Hizalama İşareti Algılama Ayarı .....	4-10
Hizalama İşaretlerinin Algılanması .....	4-11
Işık Göstergesi Kullanarak İş Parçalarının Eğim Kontrolü .....	4-11
Hizalama işaretinin yükseklik ayarı .....	4-12
Hizalama İşareti Algılama Prosedürü .....	4-13
Hizalama İşaretlerinin Sürekli Kesimi .....	4-14
Bağlantı kesme ve baskı (Kimlik kesimi) .....	4-15
Kimlik kesimi .....	4-15
Doğru kesim başarısız olduğunda aşağıdakini onaylayın ...	4-16
İŞARET SENSÖRÜ hizalama .....	4-16
Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü .....	4-18
Işık göstergesi konumunun düzeltilmesi .....	4-21
Arka taraf kesim öteleme ayarı .....	4-22

## Bölüm 5 Günlük Bakım

Günlük Bakım .....	5-2
Kesim Paneli Yüzeyi .....	5-2
Kapaklar .....	5-2
Kesici bıçağı bakımı .....	5-2
B Ünitesi .....	5-3
Vakum Filtresinin Temizlenmesi .....	5-4
Hizalama İşareti Sensörünün Temizlenmesi .....	5-5
Birlikte verilen öğeler .....	5-6

## Bölüm 6 Sorun Giderme

Şimdi Ne Yapabilirim? .....	6-2
Araçları Ayarlama .....	6-3
Kesici Ayarlama .....	6-3
Daire $\theta$ Düzeltme.....	6-11
Sorun Giderme .....	6-15
Güç AÇIK olduğunda ünite çalışmıyor .....	6-15
CAD verileri gönderildikten sonra ünite çalışmıyor ...	6-15
Veri gönderildiğinde bir hata oluşuyor .....	6-15
Araç, kağıdı kaldırır .....	6-16
Çizilen hatlar kırık ya da lekeli .....	6-16
Gidip gelme hareketi yok .....	6-16
Hata Görüntüsüne Neden Olan Sorunlar .....	6-17
Tehlikeli olmayan Hatalar.....	6-17
Durum mesajı .....	6-20
Sample Cut (Örnek Kesim) .....	6-21
Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi .....	6-22
CFL-605RT Teknik Özellikler .....	6-24



## DİKKAT

**GARANTİ REDDİ:** MIMAKI'NİN BU SINIRLI GARANTİSİ, TEK VE YEGANE GARANTİDİR VE AÇIK VEYA DOLAYLI OLMAK ÜZERE TÜM DİĞER ZİMNİ TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE UYGUNLUK GARANTİLERİ DAHİL ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK KAYDIYLA TÜM DİĞER GARANTİLERİN YERİNE GEÇER VE MIMAKI'NİN ÖNCEDEN YAZILI RIZASI OLMAKSIZIN HERHANGİ BİR YÜKÜMLÜLÜK YA DA SORUMLULUK ALMAYI VEYA DİĞER HERHANGİ BİR GARANTİ VERMEYİ VEYA HERHANGİ BİR ÜRÜNÜYLE BAĞLANTILI HERHANGİ BİR GARANTİ VERMEYİ KABUL ETMEZ VE SATICILARA BU YETKİYİ VERMEZ. MIMAKI HİÇBİR DURUMDA, HERHANGİ BİR ÜRÜNÜYLE İLGİLİ OLARAK ÖZEL, ARIZİ VEYA DOLAYLI ZARARLARDAN VEYA BAYİLERİN VEYA MÜŞTERİLERİN KARDAN KAYIPLARINDAN SORUMLU TUTULAMAZ.

## FCC Beyanı (ABD) ve EN55022 (Avrupa)

Bu donanım, FCC Kuralları Bölüm 15 uyarınca test edilmiş ve Sınıf A dijital aygıt sınırlamalarına uyumlu olduğu görülmüştür. Bu sınırlamalar, ekipmanın ticari ortamlarda kullanıldığı zamanlarda karşılaşılabilecek zararlı girişimlere karşı makul bir koruma sağlamak üzere tasarlanmıştır. Bu ekipman radyo frekansı enerjisi üretir, kullanır ve yayabilir ve kullanım kılavuzuna göre kurulmaması ve kullanılmaması durumunda radyo iletişimlerinde zararlı girişimlere neden olabilir.

Bu ekipman, yerleşim bölgelerinde çalıştırıldığında zararlı girişime neden olabilir ve oluşan bu girişimin giderilme masrafları kullanıcıya aittir.

Bu makinenin bağlantısı için MIMAKI tarafından önerilen kablunun kullanılmaması durumunda FCC kurallarında belirtilen sınırlar aşılabılır.

Bunu önlemek için bu plotter kesim makinesinin bağlantısı gerçekleştirilirken MIMAKI tarafından önerilen kablunun kullanılması son derece önemlidir.

## Televizyonlarla ve radyolarla girişim

Bu Kullanım Kılavuzunda tanımlanan ürün, çalışırken yüksek frekans üretir.

Uygun olmayan koşullar altında kurulması veya devreye alınması durumunda ürün, radyo ve televizyonlarla girişim yapabilir.

Ürün, özel amaçlı radyo ve televizyonlara yönelik herhangi bir hasara ilişkin garanti sunmaz.

Ürünün, radyonuz veya televizyonunuzla girişimi, ürün ana güç düğmesinin açılıp kapatılmasıyla kontrol edilecektir.

Ürünün girişime neden olması durumunda, bu durumu aşağıdaki düzeltici tedbirlerden birini veya birkaçını bir arada uygulayarak ortadan kaldırmaya çalışın.

- Sinyalde herhangi bir sıkıntının yaşanmadığı bir yer bulmak için televizyonun veya radyonun anteninin yönünü değiştirin.
- Televizyonu veya radyoyu bu üründen ayrı bir yere yerleştirin.
- Bu ürünün güç kablosunu, televizyonun veya radyonun takılı olduğu elektrik devresinden izole edilmiş bir prize takın.



CFL-605RT Flatbed Plotter Kesim Makinesini satın aldığınız için teşekkürler.

Bu kılavuz CFL-605RT'yi açıklar.

Bu kılavuzu dikkatlice okuyun ve kolayca erişebileceğiniz bir yerde saklayın.

## Bu Kullanım Kılavuzu hakkında

- Bu kılavuz, CFL-605RT Flatbed Plotter Kesim Makinesinin ("ünite") çalışmasını ve bakımını açıklar.
- Bu kılavuzu dikkatlice okuyun ve kolayca erişebileceğiniz bir yerde saklayın.
- Bu kılavuzun üniteyi kullanan kişiye eriştiğinden emin olun.
- Bu kılavuz yazılırken her türlü sorun ele alındı. Kılavuzda herhangi bir sorunla karşılaşırsanız lütfen Mimaki yetkiliniz ile iletişime geçin.
- Bildirimde bulunmadan bu kılavuzda herhangi bir değişiklik yapma hakkına sahibiz.
- Bu kılavuz, yangın veya diğer hasarlardan ötürü okunamaz hale gelirse yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.



- Bu ünite keskin bıçaklar kullanır. İşlem sırasında son derece tehlikeli olabilir. Yüzünüzü veya ellerinizi asla makinenin baskı kafasına koymayın. Yaralanma riski mevcuttur.

## Aksesuarlar

Ayrı "AKSESUARLAR" için verilen aksesuarları onaylayın.












Bozuk veya tıkalı herhangi bir şey varsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.




























## Semboller

Bu Kullanım Kılavuzunda, makinenin güvenli bir şekilde çalıştırılması ve hasar görmesinin önlemesi için semboller kullanılmıştır.



Belirtilen işaretler, dikkat çekilen noktanın içeriğine bağlı olarak farklıdır.

### Sembol örnekleri


	Anlamı
	Bu sembolle belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin ciddi şekilde yaralanmasına hatta can kaybına yol açabilir. Bu noktaları dikkatle okuduğunuzdan ve uygun şekilde kullandığınızdan emin olun.
	Bu sembolle belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin yaralanmasına veya maddi hasarlara yol açabilir.
	Makinenin kullanımıyla ilgili önemli notlar bu sembolle belirtilir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bu notları iyice anlayın.
	Bu sembolle kullanışlı bilgiler belirtilmektedir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bilgiler bölümüne bakın.
	İlgili içerik için referans sayfasını gösterir.
	"  " sembolü, bu talimatlara DİKKAT talimatları (TEHLİKE ve UYARI talimatları dahil) kadar sıkı sıkıya uyulması gerektiği anlamına gelmektedir. Tedbiri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret tehlikeli voltaja ilişkin bir uyarıdır) üçgen içerisinde gösterilir.
	"  " sembolü, belirtilen eyleme izin verilmediği anlamına gelmektedir. İzin verilmeyen eylemleri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret sökme işlemine izin verilmediğine ilişkin bir ifadedir) bir dairenin içinde veya etrafında gösterilir.
	"  " sembolü, gösterilen eylemin veya talimatların mutlak suretle gerçekleştirilmesi gerektiği anlamına gelmektedir. Belirli talimatları gösteren işaretler (solda gösterilen işaret kablunun duvardaki prizden çıkarılması gerektiğini gösteren bir ifadedir) bir daire içinde gösterilir.

 <b>UYARI</b>	
<b>Makineyi sökmeyin veya makinede tadilat</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Makinenin ana ünitesini ve fan ünitesini asla sökmeyin veya bunlarda tadilat yapmayın. Bunların sökülmesi veya tadilat işlemi yapılması, elektrik çarpmasına veya bu aygıtın arızalanmasına neden olur.</li> <li></li> </ul>	<b>Kablonun kullanımı</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Güç kablosuna veya iletişim kablosuna hasar vermemeye, koparmamaya ve bu kablonun üzerinde çalışmamaya özen gösterin. Güç kablosu üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse güç kablosu kopabilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.</li> </ul>
<b>Makineyi nemli yerlerde kullanmayın</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Cihazı çalıştırırken nemli ortamlardan kaçınin. Makineye su sıçratmayın. Yüksek nem veya su, yangına, elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına yol açar.</li> </ul>	<b>Araçların kullanımı</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Kesici tutucularını veya bıçaklarını çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Kesici tutucuları veya bıçaklarını çalışma paneline asla koymayın.</li> </ul>
<b>Anormal bir olayın meydana gelmesi</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Makineden duman veya garip bir koku çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Makineyi hemen ana güç düğmesinden kapatın ve fişini prizden çekin. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve onarım için bölgenizdeki bir bayiyle iletişime veya MIMAKI ofisi ile geçin. Çok tehlikeli olması nedeniyle asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın.</li> <li></li> </ul>	<b>Güç kaynağı ve gerilimi</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Bu ünite yüksek gerilimli parçalar içerir. Elektrik işlerini yetkisiz kişilerin yapması yasaktır.</li> <li> Elektrik çarpmasını önlemek için, bakım yapmadan önce makineyi ana devre kesiciden OFF (KAPALI) konumuna alarak kapattığınızdan ve fişini prizden çektiğinizden emin olun. Bazı ünitelerde kondansatörlerin boşalması bir dakika sürebilir; bu nedenle bakım işlemine makineyi ana devre kesiciden OFF (KAPALI) konumuna alarak kapattıktan ve fişini prizden çektikten üç dakika sonra başlayın.</li> <li> Elektrik çarpmasını önlemek için topraklama işlemini yaptığınızdan emin olun.</li> <li> Birimi aşağıda verilen güç teknik özellikleri doğrultusunda kullanın. Güç kablosu fişini uygun bir topraklanmış prize taktığınızdan emin olun, aksi takdirde yangın çıkabilir veya elektrik çarpması gerçekleşebilir veya elektrik çarpmasına neden olabilir.</li> <li> Ana devre kesici yalnızca bu ünitenin çalışması hakkında yeterli bilgiye sahip personel tarafından ON (AÇIK) konumuna alınmalıdır.</li> </ul>
<b>Bakımı bir servis görevlisine bırakın</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Cihaz bozulduğunda bakım işini bir servis görevlisine bırakın. Bakım işlemi sırasında elektrik çarpması gibi riskler olduğundan, bakımı asla kendiniz yapmayın.</li> </ul>	
<b>Güç kablosunun kullanımı</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Bu üniteyle birlikte gelen güç kablosunu kullanın.</li> <li> Güç kablosuna hasar vermemeye, koparmamaya ve bu kablonun üzerinde çalışmamaya özen gösterin. Güç kablosu üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse güç kablosu kopabilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li> Ana devre kesici yalnızca bu ünitenin çalışması hakkında yeterli bilgiye sahip personel tarafından ON (AÇIK) konumuna alınmalıdır.</li> </ul>
<b>Toza karşı önleyici tedbir</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Personelin sağlığını tehlikeye atacak toz çıkaran bir madde sorunu ile ilgilenirken tozdan korunmak için maske veya benzer bir şey takın.</li> </ul>	<b>Topraklama bağlantısı</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Elektrik çarpmasından korunmak için bu cihazda topraklama bağlantısı gereklidir.</li> <li> Topraklama işlemini yaptığınızdan emin olun.</li> </ul>
<b>Makine yağı kullanımı</b> <ul style="list-style-type: none"> <li> Gözünüze makine yağı kaçarsa en az 15 dakika boyunca gözlerinizi suyla yıkayın. Tıbbi yardım alın.</li> <li> İyice sildikten sonra makine yağı derinizde veya kıyafetlerinizde kalırsa sabun ve su ile iyice yıkayın.</li> <li> Çok fazla buhar solur ve kötü hissederseniz açık hava olan bir konuma geçin ve sıcak tutması için üstünüze bir battaniye örtün. Sakince yatın ve tıbbi yardım alın.</li> <li> Yanlışlıkla makine yağı içen olursa kusmaya neden olmadan, derhal bir doktora başvurun.</li> <li> Yeni başlamış yangın için barut, karbondioksit ve kuru kum kullanın. Büyük ölçekli bir yangın için yangın tüpü kullanarak hava ve oksijenin girmesini engelleyin. İlgili kişiler haricinde herkesi güvenli bir yere tahliye edin.</li> <li> Su püskürtmesi, yangını genişletmek için belli durumlarda tehlikelidir. Lütfen yangını söndürmek için su kullanmayın.</li> <li> İtfaiyeciler koruyucu ekipman giymelidir. Rüzgarın estiği yönde yangını söndürmeye çalışın.</li> </ul>	

## Güvenli bir şekilde çalıştırmak için

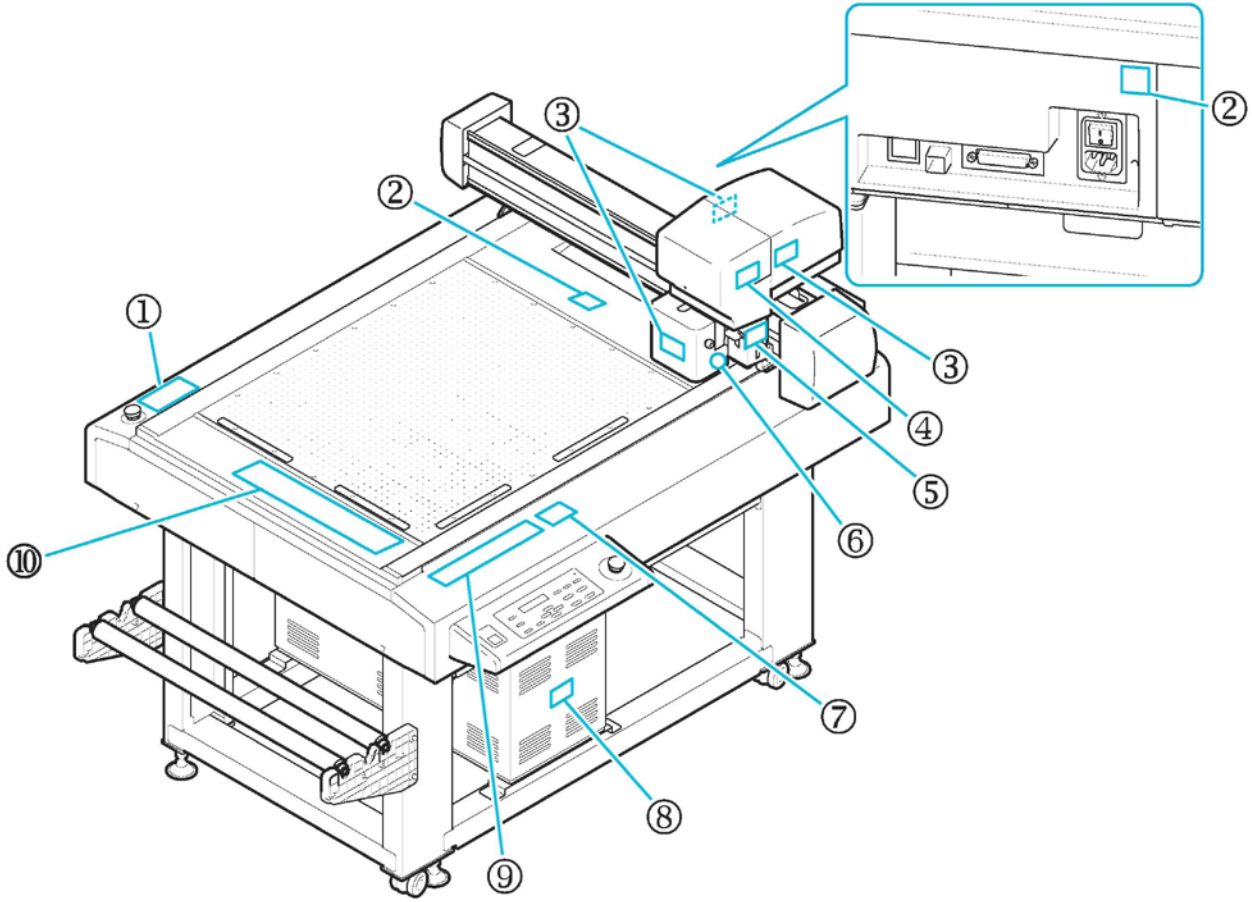
 <b>DİKKAT</b>	
<b>Kapanma sonrasında 30 saniye boyunca yeniden başlatmayın</b>	<b>Kablo üzerine herhangi bir şey koymayın</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Cihaz yeniden başlatılmışsa kapanma sonrasında 30 saniye boyunca gücü açmayın. Cihaz arızalı fonksiyona neden olabilir.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Güç kablosu ve iletişim kablosunu bükmeyin ve herhangi bir şey koymayın. Bu kablolar bozulabilir ve ısınabilir, güç kablosu yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.</li> </ul>
<b>Makinenin üzerine tırmanmayın</b>	<b>Yüzünüzü kesme panelinin önüne getirmeyin</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Lütfen makinenin üzerine tırmanmayın. Arızaya neden olabilir.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Ünite çalışırken, yüzünüzü ve ellerinizi kesme panelinin önünde hareket ettirmeyin. Cihaz savrulabilir ve saçınıza veya ellerinize temas edebilir.</li> </ul>
<b>Bol giysiler ve aksesuarlar kullanmayın</b>	<b>Cihaz yalnızca servis mühendisimiz tarafından taşınır</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Bol giysiler ve takılarla çalışmayın, saçınız uzunsu bağlayın.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Cihaz çok hassastır, bu nedenle ünitenin hareket etmesi gerektiğinde lütfen servis mühendisimize başvurun.</li> </ul>

## Kurulumda tedbirler

 <b>DİKKAT</b>	
<b>Doğrudan güneş ışığına maruz kalan bir yer</b>	<b>Titreşen bir yer</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Cihazı, kesme paneli sıcaklığının 60°C'yi geçtiği bir yere monte etmeyin. Kesme paneli deforme olabilir veya bozulabilir.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Cihaz, titreşen bir yere monte edilirse doğru sonuçlar vermez.</li> </ul>
<b>Sıcaklık ve nemin bulunduğu bir yer</b>	<b>Kir, toz veya sigara dumanı ile dolu bir yer</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Cihazı aşağıdaki ortamda kullanın. Çalışma ortamı: 10-ila-35 C %35 - 75 arası (bağıl nem)</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Plotter Kesim Makinesi hassas bir makinedir. Kir ve tozla dolu bir yerde kullanmayın.</li> </ul>
<b>Yatay olmayan bir katmanda</b>	<b>Yanıcı malzemelerin yakınında</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Makine hizalanmamışsa doğru sonuçlar vermez. Ayrıca eğik makine arızalanabilir.</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>Fan tamamen açık olduğunda egzoz bağlantı noktası sıcaklığı son derece yüksek olur. Fanın yakınına ya da egzoz bağlantı noktasının önüne yanıcı madde koymayın.</li> </ul>
<b>Klimadan doğrudan hava üflemesine maruz kalan bir yer vb.</b>	
 <ul style="list-style-type: none"> <li>Kesme kalitesi olumsuz etkilenebilir.</li> </ul>	

# Uyarı etiketleri

Uyarı etiketleri baskı makinesinin gövdesine yapıştırılmıştır. Etiketlerdeki uyarıların tamamen anlaşıldığından emin olun. Herhangi bir uyarı etiketi okunamaz durumdaysa veya yerinden çıktıysa yerel bayinizden veya ofisimizden yenisini satın alın.



<p>① Sipariş No.M902667</p>	<p>② Sipariş No.M907935</p>	<p>③ Sipariş No.M905694</p>	<p>④ Sipariş No.M911958</p>				
<p>⑤ Sipariş No.M912059</p> <p><b>⚠️ 注意 / DİKKAT</b></p> <p>固定ネジは、確実に締める。振動によって、緩む原因になる。</p> <p>Sabitleme vidasını güvenli bir şekilde sıkın. Titreşim gevşemeye neden olur.</p>	<p>⑥ Sipariş No.M901229</p>	<p>⑦ Sipariş No.M911983</p>	<p>⑧ Sipariş No.M903239</p>				
<p>⑨ Sipariş No.M906115</p> <p><b>⚠️ 警告</b> <b>⚠️ 警告</b> <b>⚠️ UYARI</b> <b>⚠️ WAARSCHUWING</b> <b>⚠️ AVERTISSEMENT</b></p> <p>手振和身体請勿靠近運轉部位、以免造成危險 危険な可動部 Finger und andere Körperteile fernhalten. TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR Parmaklarınızı ve diğer uzuvlarınızı koruyun. GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE PIECES MOBILES DANGEREUSES Doğru et autres parties du corps sont hors de portée.</p>							
<p>⑩ Sipariş No.M902663</p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="368 1906 798 1973"> <p><b>⚠️ 警告</b></p> <p>ヘッド移動中やリモートモードのときは、手や顔を近づけないこと。Yバーに当たり、ケガする原因になります。</p> </td> <td data-bbox="798 1906 1225 1973"> <p><b>⚠️ UYARI</b></p> <p>TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR PARMAKLARINIZI VE DİĞER UZUVLARINIZI KORUYUN</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="368 1973 798 2029"> <p><b>⚠️ AVERTISSEMENT</b></p> <p>PIECES MOBILES DANGEREUSES N'APPROCHEZ PAS VOS DOIGTS OU D'AUTRES PARTIES DU CORPS</p> </td> <td data-bbox="798 1973 1225 2029"> <p><b>⚠️ WARNUNG</b></p> <p>GEFÄHRLICH SICH BEWEGENDE TEILE HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE FERN</p> </td> </tr> </table>				<p><b>⚠️ 警告</b></p> <p>ヘッド移動中やリモートモードのときは、手や顔を近づけないこと。Yバーに当たり、ケガする原因になります。</p>	<p><b>⚠️ UYARI</b></p> <p>TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR PARMAKLARINIZI VE DİĞER UZUVLARINIZI KORUYUN</p>	<p><b>⚠️ AVERTISSEMENT</b></p> <p>PIECES MOBILES DANGEREUSES N'APPROCHEZ PAS VOS DOIGTS OU D'AUTRES PARTIES DU CORPS</p>	<p><b>⚠️ WARNUNG</b></p> <p>GEFÄHRLICH SICH BEWEGENDE TEILE HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE FERN</p>
<p><b>⚠️ 警告</b></p> <p>ヘッド移動中やリモートモードのときは、手や顔を近づけないこと。Yバーに当たり、ケガする原因になります。</p>	<p><b>⚠️ UYARI</b></p> <p>TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR PARMAKLARINIZI VE DİĞER UZUVLARINIZI KORUYUN</p>						
<p><b>⚠️ AVERTISSEMENT</b></p> <p>PIECES MOBILES DANGEREUSES N'APPROCHEZ PAS VOS DOIGTS OU D'AUTRES PARTIES DU CORPS</p>	<p><b>⚠️ WARNUNG</b></p> <p>GEFÄHRLICH SICH BEWEGENDE TEILE HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE FERN</p>						



# Bölüm 1

## Kullanmaya Başlamadan Önce



### Bu Bölüm....

..üniteyi ambalajından çıkardıktan sonra, üniteyi bir PC'ye bağlamak için gerekli kurulum işlemlerini açıklar.

Kurulum .....	1-2	Montaj Araçları .....	1-11
Parçaların İsimleri ve Fonksiyonları .....	1-4	Kalem veya Hareketli Bıçak Montajı .....	1-11
Ana Ünite .....	1-4	Teğet Kesici Montajı .....	1-14
Baskı kafası .....	1-5	Besleme Rulosu Montajı .....	1-16
İşlem Paneli .....	1-6	Pistonlu Kesici Montajı .....	1-17
Kablo Bağlantıları .....	1-7	Çalışma Tutucuyu takın .....	1-19
Güç Kablosunun Bağlanması .....	1-7	Local (Lokal) Durum/Remote Durum .....	1-20
Arayüz Kablosunu Bağlama .....	1-7	Local (Lokal) Durum ve Ekranlar .....	1-20
Acil Durdurma .....	1-8	Remote Durum ve Ekranlar .....	1-20
Acil Durdurma Uygulanıyor .....	1-8	PC Teknik Özelliklerini Eşleştirme .....	1-22
Acil Durdurma Sıfırlama .....	1-8	Komut Başlangıç Noktasının Ayarı .....	1-22
Kesme Paneli Hazırlama .....	1-9	Plotter Kesim Makinesinin Teknik Özelliklerini Eşleştirme .....	1-23
Keçe matını takın .....	1-9	Otomatik Baskı Kafası Geri Çekme Ayarı .....	1-24
Set Kılavuz Katmanlarının Takılması .....	1-9	Vakum Ayarı .....	1-25
Kesici Bıçaklar ve İş Parçaları .....	1-10	Vakum Otomatik KAPANMA Fonksiyonunu Devreye Alma/Devre Dışı Bırakma .....	1-25
Kesilebilen İş Parçaları Tipleri ve Mat Tipleri (Kılavuz) .....	1-10	Remote Anahtar ve Vakum Anahtarı arasında Kilit .....	1-26
Kullanılabilecek Kesici Bıçak Tipleri ve Mat Tipleri .....	1-10		

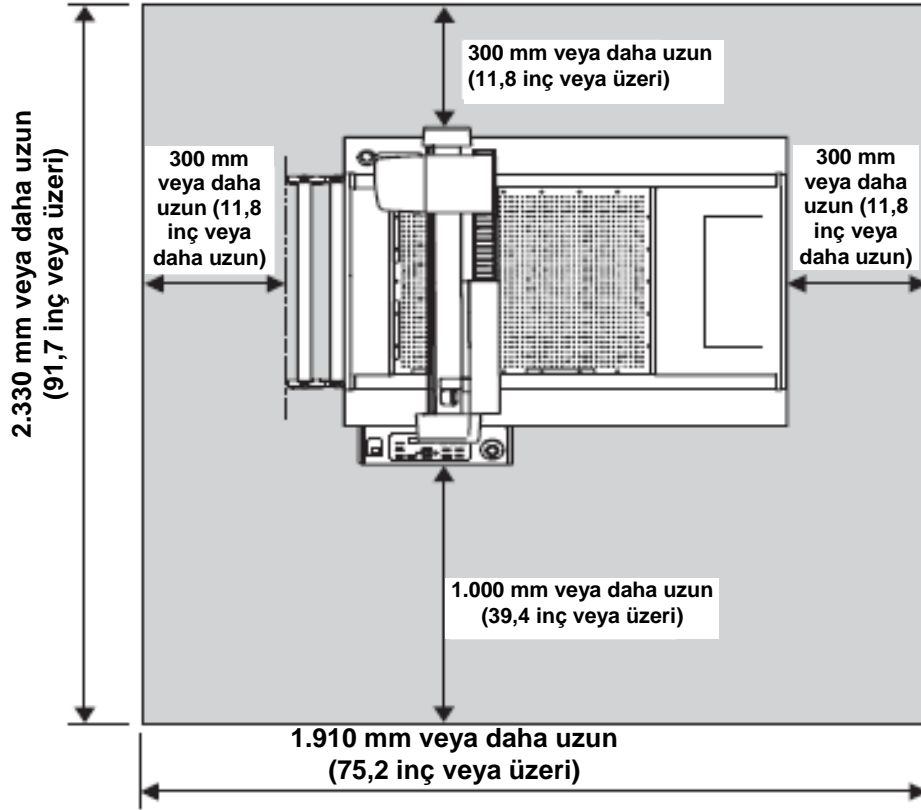
# Kurulum

Üniteyi aşağıdaki kurulum alanının mevcut olduğu bir konuma kurun.



- Kurulum alanına başka bir nesne almayın. Takılıp düşmenize neden olabilir.

Model	Genişlik	Derinlik	Height (Yükseklik)	Toplam Ağırlık
CFL-605RT	1.310 mm (51,6 inç)	1.030 mm (40,6 inç)	1.100 mm (43,3 inç)	109 kg'den az (240,3 lb'den az)





## Makinenin Taşınması

Makineyi basamaksız düz bir zeminde taşırken aşağıdaki adımları izleyin.

Önemli!

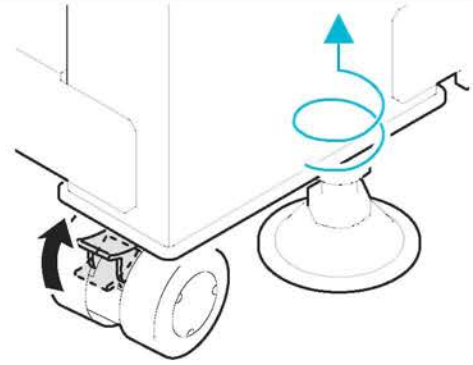
- Makine, basamaksız düz bir zemin haricinde bir yere taşınacaksa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. Kendiniz taşırsanız makine arızalanabilir veya hasar görebilir. Taşıma işlemi için bayinizden veya servis merkezimizden talepte bulunun.



- Bu makineyi taşırken, önemli bir darbe almamasına dikkat edin.
- Bu makineyi taşıdıktan sonra, tekerleği kilitlediğinizden emin olun.

1

**Ayar ayağını yükseltin, böylece tekerleği topraklamış olursunuz**



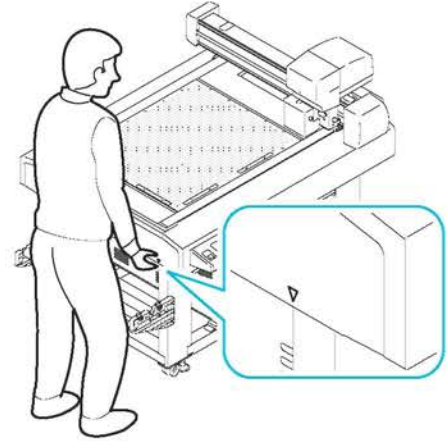
2

**Tekerleğin kilidini açın.**

3

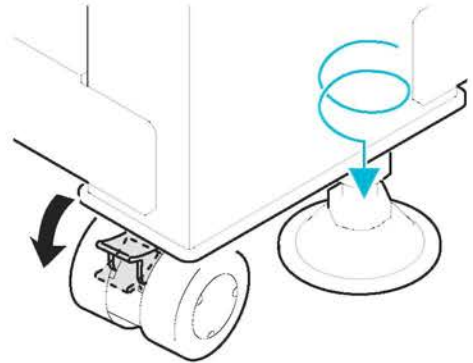
**Bu makineyi şekilde gösterildiği gibi taşıyın.**

- Makineyi makinenin yan kapağındaki ▽ işaretine basarak hareket ettirin.
- ▽ işaretine basmak yerine konuma basarak hareket ettirirseniz kapak kırılabilir.



4

**Tekerleği temizleyin.**

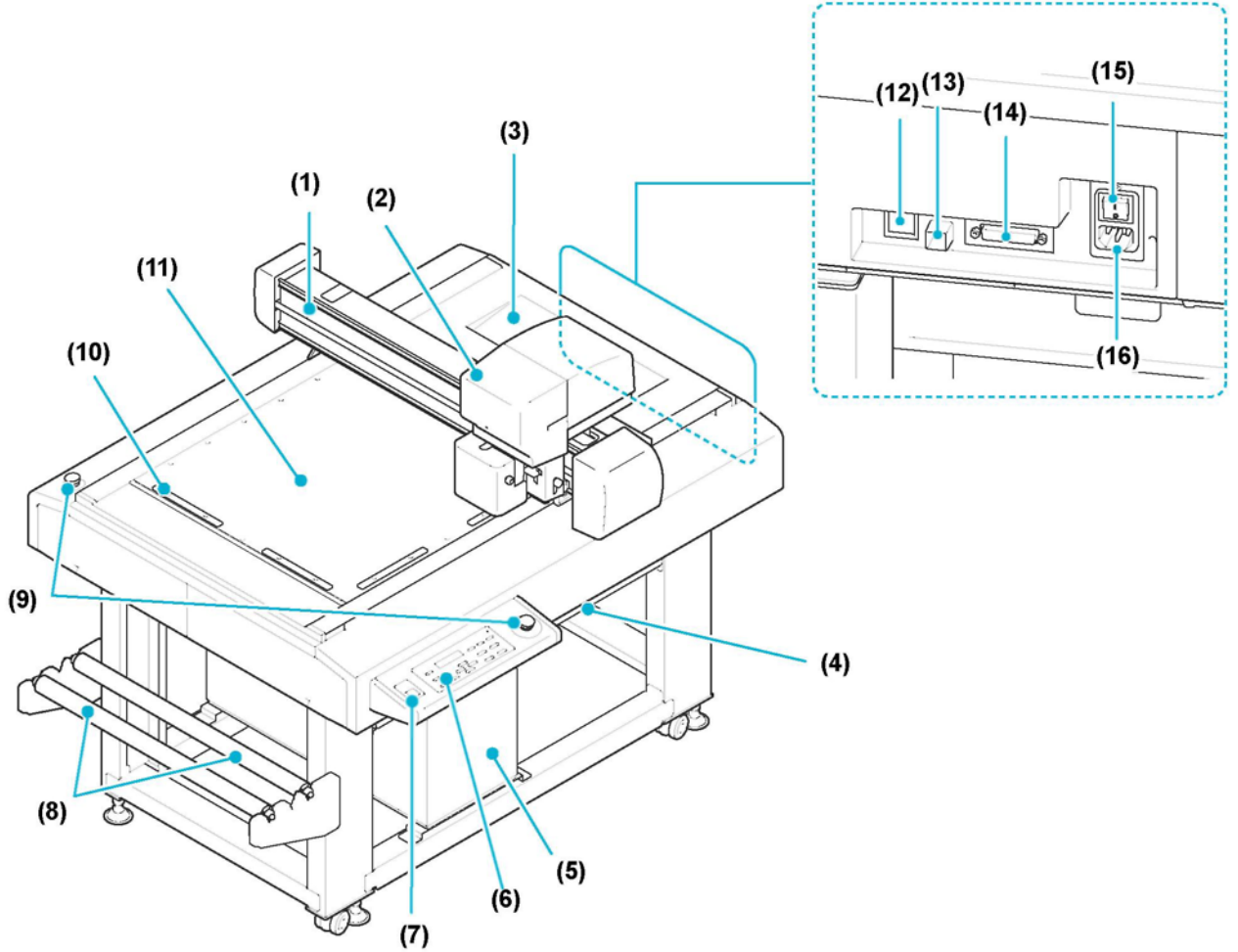


5

**Makineyi hizalamak için ayar ayağını alçaltın.**

# Parçaların Adları ve İşlevleri

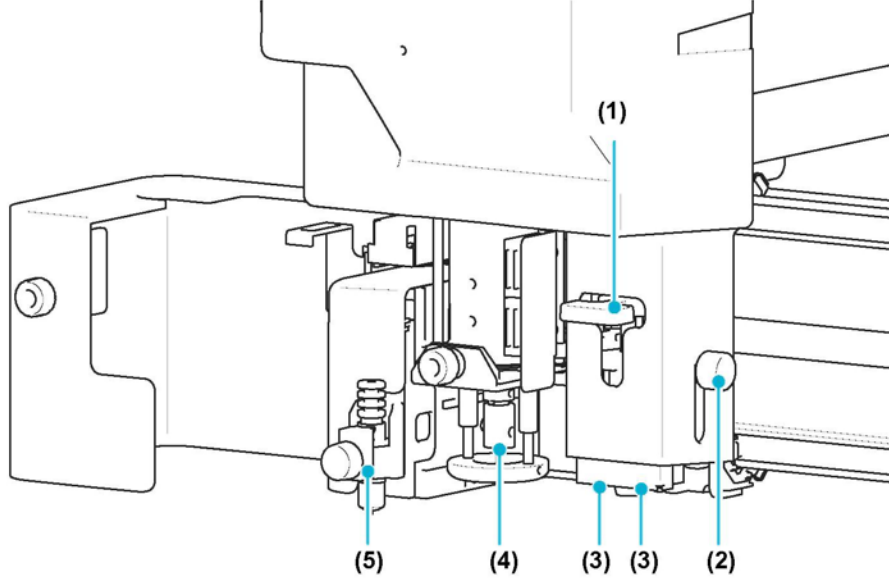
## Ana Ünite



	Ad	Fonksiyonu
(1)	Y barı	Baskı kafasını Y yönünde hareket ettirir.
(2)	Baskı kafası	Çeşitli araçlar bulundurur. Montajlanabilir araç baskı kafasına bağlıdır.
(3)	Tepsi	Üzerine falçata ve diğer kesiciler gibi küçük araçlar yerleştirilebilir.
(4)	Tabla	İş parçası ve bitirilen ürün geçici olarak yerleştirilebilir.
(5)	Vakum Ünitesi	Kesme panelindeki iş parçasının vakumlu şekilde yapışmasını sağlar.
(6)	İşlem paneli	Makine için gerekli ayarları yapar. (☞ S.1-6)
(7)	Güç düğmesi	Makineyi AÇIK/KAPALI konuma getirir.
(8)	Rulo çubuğu	İki çubuğun üst kısmındaki adsorpsiyon tabakası rulosunu ayarlayın. (☞ S.2-9)
(9)	ACİL DURUM düğmesi	Acil durumda basın. Ünite işleminin durdurulması için güç zorla durduruldu.
(10)	Set kılavuz katmanları	İş parçasının montajı için kılavuzlar. (☞ S.1-9)
(11)	Kesme paneli/Keçe matı	İş parçasını bulundurur. Vakum yapışması için düzenli bir dizi küçük delik sağlar. (☞ S.1-9)
(12)	LAN konnektörü	LAN arayüz konnektörü (☞ S.1-7)
(13)	USB arayüzü	USB 2.0 arayüz konnektörü (☞ S.1-7)
(14)	RS-232C arayüzü	RS-232C arayüz konnektörü (☞ S.1-7)
(15)	Ana güç düğmesi	Makineyi AÇIK/KAPALI konuma getirir. Normalde, AÇIK bırakın. Bakım yaparken KAPALI konuma getirin.
(16)	Güç girişi	Plotter Kesim Makinesinin güç kablosu konnektörü.

**Baskı kafası**

Ön



1

Kurulum

	Ad	Fonksiyonu
(1)	Hizalama işareti yükseklik ayarlama kolu	İşaret sensörünün okuma yüksekliğini ayarlamak için kullanılır. (🔧 S.4-12)
(2)	Hizalama işareti yükseklik sabitleme vidası	İşaret sensörünün okuma yüksekliğini ayarlamak için kullanılır. (🔧 S.4-12)
(3)	Hizalama işareti sensörü/ Işık göstergesi	Hizalama işaretlerini algılamak için sensör. Hizalama işaretlerini okuma konumunu ayarlamak için kullanılır.
(4)	B Ünitesi	Pistonlu kesici tutucusunu monte eder. (🔧 S.1-16)
(5)	A Ünitesi	Kalem ve hareketli bıçağı bulundurur. (🔧 S.1-11)

## İşlem Paneli

**VAKUM anahtarı**

Kesme panelindeki iş parçasının vakum yapışmasını açar (S.2-7).

**GÖRÜNÜM tuşu**

Konumu ayarlamak için baskı kafası kaydedildi. Jog sırasında basıldığında eksen hizalamayı ayarlayabilir (S.3-6).

**KOPYALAMA tuşu**

Çevrimdışı durumda kestikten sonra veriyi tekrar kesin

**TEST tuşu**

Test kesimi gerçekleştirin.

**ARAÇ anahtarı**

Aracı değiştirin ve kesim durumunu ayarlayın.

**VERİ TEMİZLEME tuşu**

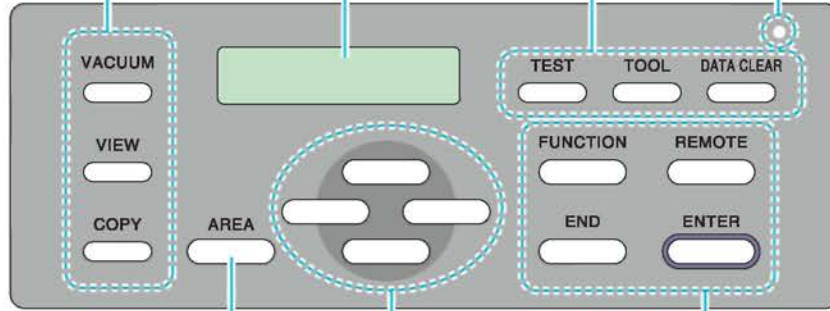
Veri temizleme işlemini gerçekleştirin.

**GÜÇ Lambası**

Ünite gücü AÇIK konuma geldiğinde yeşil lambalar yanar.

**Ekran**

Makine durumunu ve kurulum menülerini görüntüler.

**Jog tuşları**

Local (lokal) menü gösterildiğinde baskı kafasını ok yönünde hareket ettirin.

**ALAN tuşu**

Local (lokal) esnasında ayarlanan kesim alanını kontrol edebilir. Jog sırasında basıldığında, kesim alanını avarlavabilir.

**FONKSİYON tuşları**

Local (lokal) menüden fonksiyonları seçin ve değerleri ayarlayın.

**BİTİR tuşu**

Seçimi iptal eder (verileri siler, kopyalama vb.) veya girilen değerleri kaydetmeden önceki seviyeye döndürür.

**REMOTE anahtar**

Makineyi remote durum ve local (lokal) durum arasında değiştirir.

**GİRİŞ tuşu**

Girilen değerleri kaydeder.

# Kablo Bağlantıları



- Vakum sinyali kablosunu, RS-232C arayüz kablosunu veya USB arayüz kablosunu bağlamadan önce gücü KAPATIN (S.2-27). Gücü kapatmamak elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.

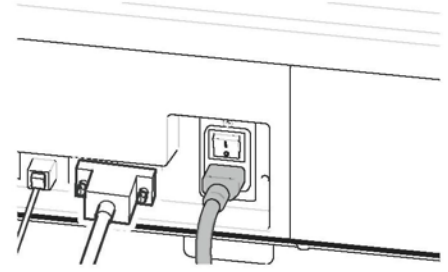
## Güç Kablosunun Bağlanması

Arayüz kablosunu bağladıktan sonra güç kablosunu bağlamanız gerekir. Güç kablosunu, aşağıdaki güç teknik özelliklerine sahip priz çıkışına bağlayın.

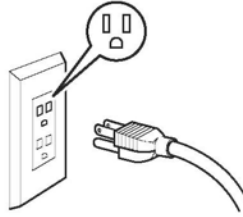
- Voltaj: AC100 - 240 V  $\pm$  %10
- Frekans: 50/60 Hz



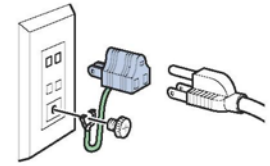
- Japonya'da kullanılıyorsa tek fazlı 100 V-120 V kullanın  
Tek fazlı AC200 V kullanılıyorsa lütfen servis mühendisinize danışın.



- **Topraklama telini bağladığınızdan emin olun.**
- Topraklama teli olmadan kullanmak bu makinenin hasar almasına ve çok tehlikeli olabilecek elektrik çarpmasına neden olabilir.



- **İki kutuplu priz çıkışının kullanımı ile ilgili olarak, önce yardımcı topraklama adaptörünü güç kablosunun fişine takmalısınız.**

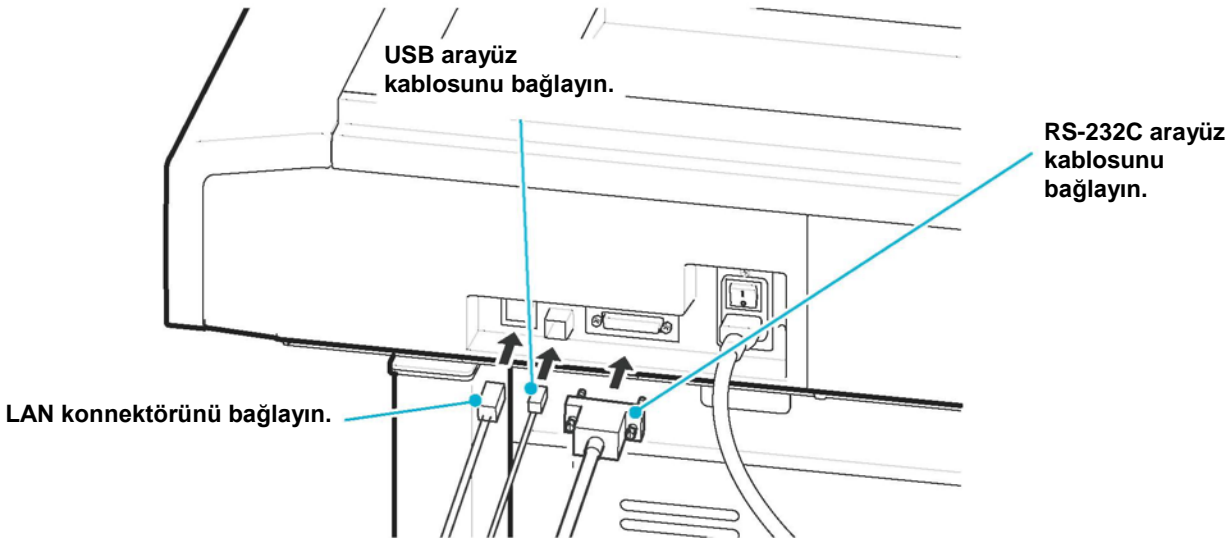


- Topraklama adaptörünün yeşil telini (topraklama teli) topraklayın. Aksi takdirde bir elektrik tesisatçısına danışın.

## Arayüz Kablosunu Bağlama

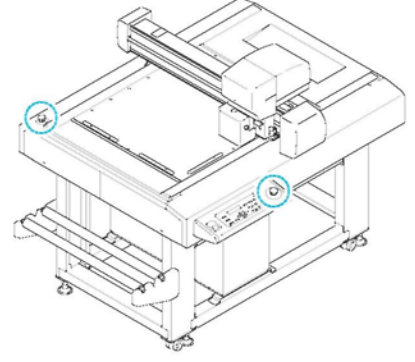
Makine, standart olarak RS-232C arayüzü ve USB arayüzü sunar. Mimaki'nin önerdiği veya kullandığınız PC'ye uygun bir RS-232C arayüz kablosu kullanın.

- **RS-232C arayüz kablosunu takmadan önce makineyi ve PC'yi kapatın.**



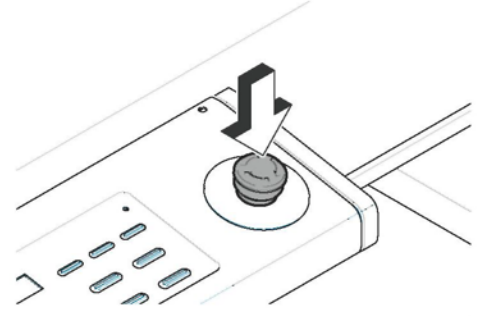
# Acil Durdurma

Acil durdurma, acil durum oluştuğunda kullanılır. ACİL DURUM düğmesi iki yerde bulunur: anahtar panel bölümü ve ünitenin arkası.



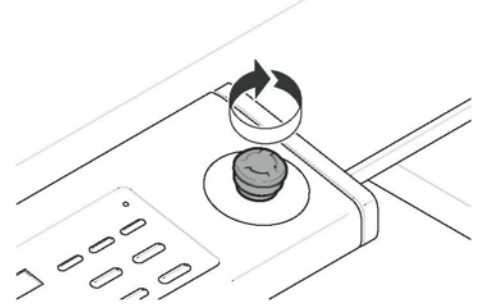
## Acil Durdurma Uygulanıyor

- 1 ACİL DURUM düğmesine basın.**
  - İşlem durur ve makine kapanır.

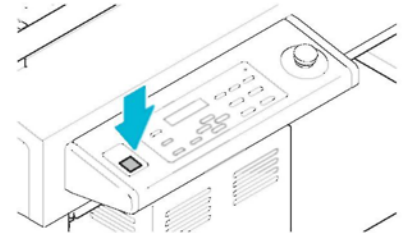


## Acil Durdurmayı Yeniden Başlatma

- 1 Kilidi açmak için ACİL DURUM düğmesini saat yönünde çevirin.**



- 2 GÜÇ düğmesine basın.**
  - Makine çalışması başlıyor.



**Önemli!**

- Acil durdurmayı sıfırlamadan önce, KAPALI konuma aldıktan sonra en az 30 saniye bekleyin. Aksi takdirde ünite arızalarına neden olabilir.

# Kesme Panelini Hazırlama

## Keçe matını takın

Pistonlu kullanılıyorsa kesilecek işin eşleşmesi için keçe matı veya sert mat kullanın. (👉 S.1-10)

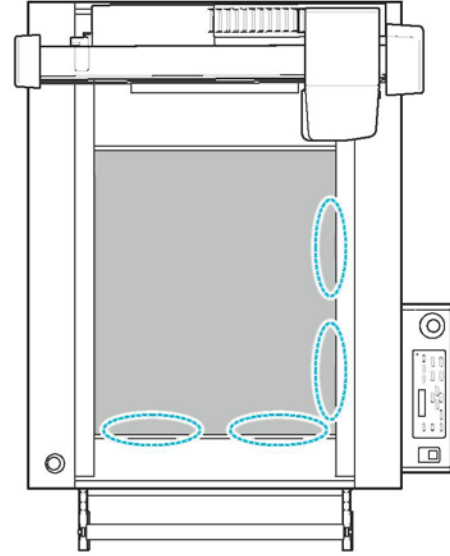
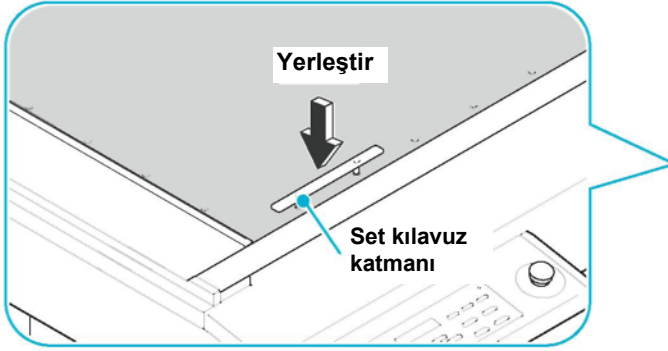


- Teğet kesici kullanılırken lütfen delikli keçe matını kullanın.
- Bir pistonlu kesici kullanırken, lütfen kesme matının üstüne keçe matı veya sert mat yerleştirin. Çalışma sırasında lütfen uygun bir şekilde keçe matı/sert mat kullanın. (👉 S.1-10)

(1) Matı kesme paneline yerleştiriniz.

(2) Kesme panelinin her bir kenarındaki deliklere set kılavuz katmanı yerleştirin.

- Matın kenarları boyunca set kılavuz katmanı yerleştirin.
- Sağ tarafta çevrelenmiş konuma set kılavuz katmanı ayarlayın.



1

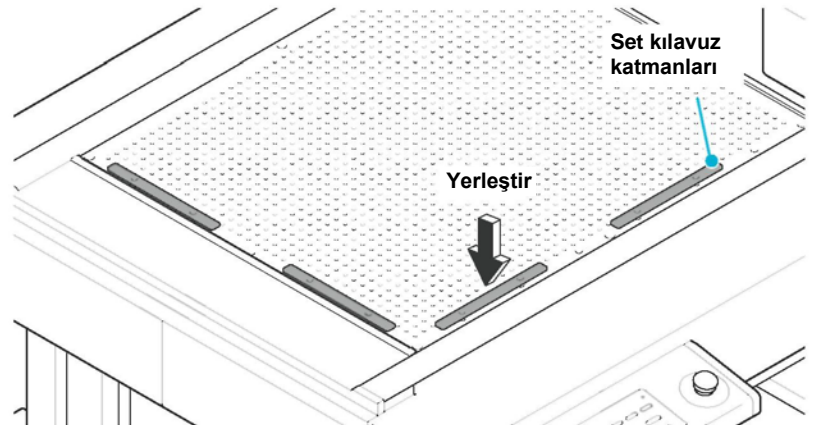
Kurulum

## Set Kılavuz Katmanlarının Takılması

İş parçasını düz tutmak için bir kılavuz olarak set kılavuz katmanları yerleştirin. İş parçasının boyutuna göre uygun konumlara yerleştirin.

Önemli!

- Set kılavuz katmanını, kesim paneli yüzeyinin deliğine sıkıca taktığınıza emin olun. Set kılavuz katmanı şamandıralarının bazı alanları üste çıktığında güç açılırsa baskı kafası set kılavuz katmanlarına vurabilir ve bu baskı kafasının hasar almasına sebep olur.
- Kesme panelinin her bir kenarındaki deliklere set kılavuz katmanı yerleştirin.



# Kesici Bıçaklar ve İş Parçaları

## Kesilebilen İş Parçaları Tipleri ve Mat Tipleri (Kılavuz)

Kesilebilecek iş parçası ve kullanılacak bıçak tipleri, üniteye göre değişiklik gösterebilir.

İş	Kesici Tipi	Araç Tipi	Ünite		Mat			Öteleme değeri
			A	B	Keçe Matı	Sert Mat	Kesme Matı	
Kaplama pano 200 g/m <sup>2</sup> -600 g/m <sup>2</sup>		C kenarlı kesici tutucu (SPA-0267)	o		o			0,75
	Yüksek-hızlı çelik bıçak 30° (SPB-0043)	Teğet kesici tutucu 2Na (SPA-0261)		o			o	-
	Karbür bıçağı 30° (SPB-0045)							
Ahşap lak panel	Karbür bıçağı 7x15 (SPB-0075) (Pistonlu kesici)	Pistonlu kesici tutucu 07L (SPA-0260)		o		o		-
Stiren panosu								
Oluklu mukavva F, G	Yüksek-hızlı çelik bıçak 30° (SPB-0043)	Teğet kesici tutucu 2Na (SPA-0261)		o			o	-
PET cebi	Karbür bıçağı 30° (SPB-0045)							
Kumlanmış lastik								
Etiket kağıdı/ Film	Yüksek-hızlı çelik bıçak 30° (SPB-0043)	Teğet kesici tutucu 2Na (SPA-0261)		o			o	-
	Karbür bıçağı 30° (SPB-0045)							
	Hareketli Bıçak (SPB-0030)	Kesici tutucu (SPA-0090)	o				o	0,3
PVC film	Hareketli Bıçak (SPB-0030)	Kesici tutucu (SPA-0090)	o				o	0,3
Yapay deri	Yüksek-hızlı çelik bıçak 30° (SPB-0043)	Teğet kesici tutucu 2Na (SPA-0261)		o			o	-
	Karbür bıçağı 30° (SPB-0045)							
Üretan formu (Sünger)10 mm	Pistonlu kesici 2° x10 (SPB-0086)	Pistonlu kesici tutucu 07L (SPA-0260)		o	o	o		-
	Or Karbür bıçağı 7x15 (SPB-0075)							

### Önemli!

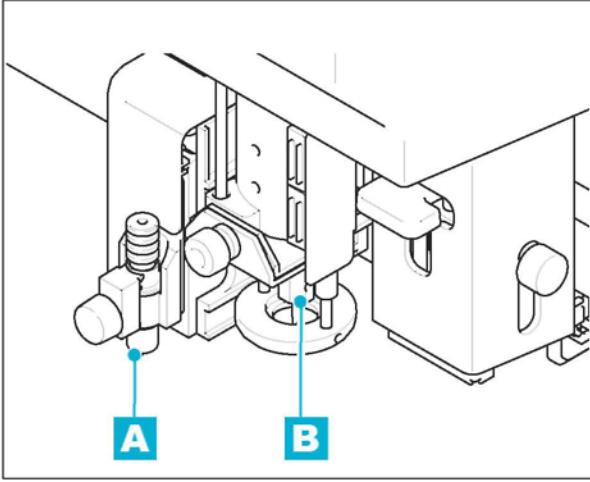
- Aynı adla çeşitli iş parçası tipleri bulunabilir. Aşağıdaki tabloda yer alan iş parçası tiplerini yalnızca bir kılavuz olarak kullanın. Gerçek parçaları kesmeden önce her zaman bir test kesimi yapın. (S.2-17)

## Kullanılacak Kesici Bıçak Tipleri ve Mat Tipleri

Araç (Kesici) Tipi	Ürün numarası	Ünite		Mat		
		A	B	Keçe Matı	Sert Mat	Kesme Matı
Kesici	Yüksek hızlı, 30°	SPB-0043		o		
	Karbür, 30°	SPB-0045		o		
	Pistonlu kesici 2° x10	SPB-0086		o	o	o
	Karbür bıçağı 7x15 (Pistonlu kesici)	SPB-0075		o	o	o
	Hareketli Bıçak	SPB-0030	o			
	C kenarlı kesici tutucu.	SPA-0267	o		o	o
Kalem			o		o	
Besleme rulosu				o		



Araçları monte eden baskı kafaları (A, B) aşağıda gösterilmiştir.



Ünite	Uygun Araçlar	Bkz. sayfa
A	Kalem, hareketli kesici tutucu, hareketli kesici tutucusu C	S.1-11
B	Besleme rulosu	S.1-16
	Pistonlu kesici	S.1-17
	Teğet Kesici	S.1-17

## Kalem veya Hareketli Bıçak Montajı



- Kesici bıçağına parmaklarınızla dokunmayın.  
->Keskin olan kesici uç size zarar verebilir.
- Kesiciyi ayarladıktan sonra kesici tutucusunu sallamayın.  
->Kesici ucu dışarı fırlayabilir ve size zarar verebilir.
- Kesiciyi çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın. Kullanılmış kesici bıçağını yürürlükteki yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

Önemli!

- Özel kesici bıçak, kenarlı (SPA-0267) kesici tutucusu C'de (beyaz) bulunur. Kaldırılmaz. (Öteleme değeri 0,75)

## Kesici nasıl kurulur (Bıçak değiştirme tipi)

1

Kenardaki kepi döndürerek çıkarın.

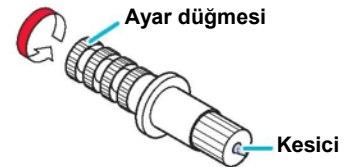
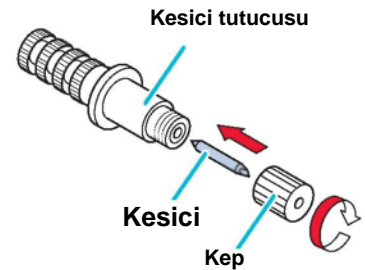
2

Kesiciyi, cımbız veya benzeri bir şey kullanarak yenisiyle değiştirin.

3

Kesicinin çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

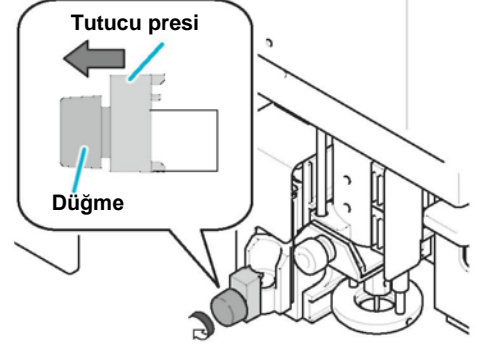
- kesici bıçağının çıkıntısına doğru ok (devir başına 0,5 mm)



## Kesici tutucusunun montajı

1

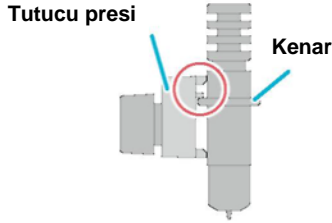
Tutucu presini gevşetmek için düğmeyi çevirin.



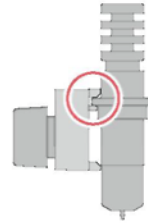
2

Kesici tutucusunu araç tutucusuna yerleştirin.

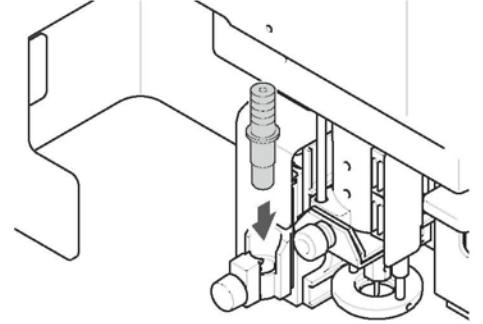
- Kesici tutucusunun kenarını araç tutucusuna doğru itin.
- Kesici tutucusunun kenarını tutucu presiyle sıkıştırın.



Kesim panosu için Hareketli Kesicinin (Siyah) Eklenmesi



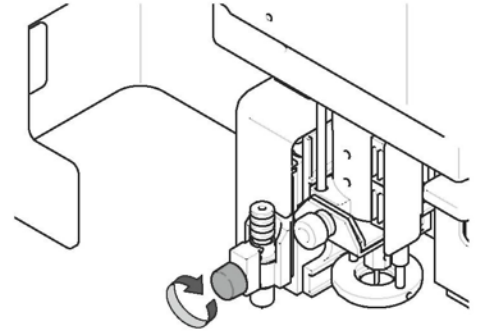
Keçe Matı için kenarlı Kesici tutucusu C'nin (beyaz) eklenmesi (Öteleleme değeri: 0,75)



3

Kesici tutucusunu sabitleyin.

- Araç tutucusunun düğmesini saat yönünde çevirin ve iyice sabitleyin.



Önemli!

- Kesici tutucusunu iyice sabitleyin. Aksi takdirde, hassas ve yüksek kaliteli kesim (çizim) elde edilemez.
- Kesici tutucusunu, carriage'ın araç tutucusuna takın. Kesici tutucusunu aracın tutucusuna tam olarak taktığınızdan emin olun.

## Hareketli Bıçak Değişirme

1

“Kalemi veya Hareketli Bıçağı Monte Etme” Bıçağı değiştirmek için 1'den 3'e kadar olan adımları izleyin.

2

Bıçağın çıkıntı miktarını ayarlayın.

- Ayarlama hakkında ayrıntılar için bkz. S.2-14.

Önemli!

- Özel kesici bıçağı, dış merkezli kesici tutucusu C'de (beyaz) bulunur. Kaldırılmaz.

## Tükenmez Kalemın Takılması

# 1

Kalem ucuna bir yay yerleştirin.



# 2

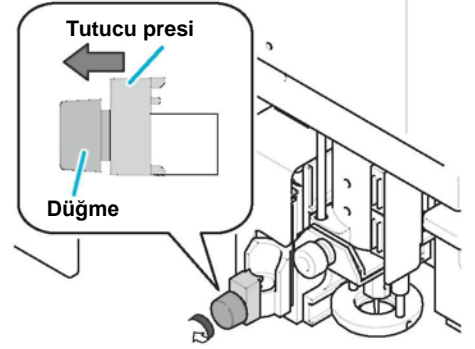
Kepi yayın üzerine bastırırken, kalem adaptörüne takın.

- Kapağı okla gösterilen yönde döndürün ve kalem adaptörüne takın.



# 3

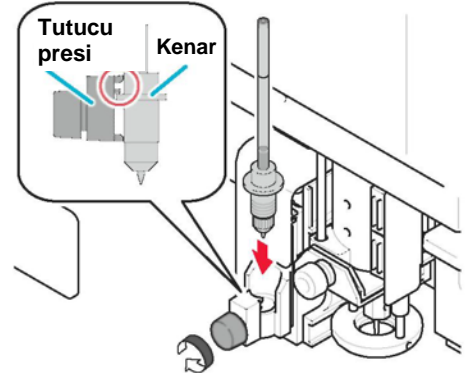
Tutucu presini gevşetmek için düğmeyi çevirin.



# 4

Kalem bulunan kalem adaptörünü araç tutucusuna yerleştirin.

- Kalem adaptörünün kenarının araç tutucusuna oturduğundan emin olun.
- Adaptörü, sabitleme vidası çalışmayı engellemeyecek şekilde ayarlayın.
- Kalem adaptörünün kenarını tutucu presiyle sıkıştırın.



# 5

Aracı sabitleyin.

- İyice sıkılmak için ayar düğmesini saat yönünde çevirin.



- Tükenmez kalem (SPB-0726) değiştirdiğinizde yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

# 1

Kurulum

## Teğet Kesici Montajı

B Ünitesindeki teğet kesiciyi monte edin.



- Bıçağa çıplak ellerle dokunmayın. Bu yaralanmaya neden olabilir.

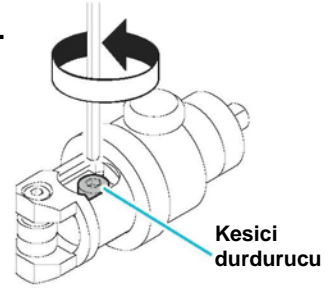
### Teğet Kesici Bıçağı Montajı

Teğet kesici bıçağı, kesici tutucusuna monte edin.

1

**2,5 mm bijon anahtarını kullanarak stoper vidasını gevşetin.**

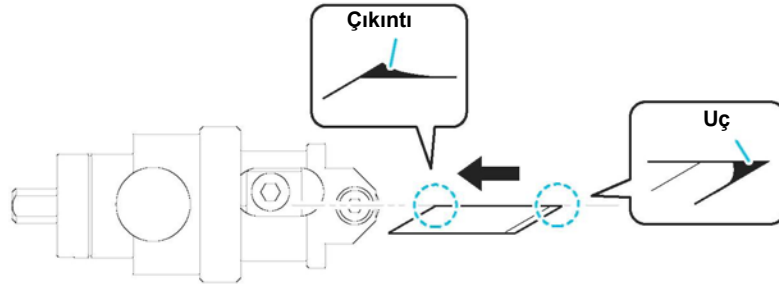
- Kesici tutucusundaki stoper vidasını gevşetin.
- Kesici stoperi gevşetmek için saat yönünün tersine çevirin.



2

**Bıçağı takın.**

- Tedarik edilen cımbızı kullanarak bıçağı takın.
- Diyagramda gösterilen şekilde aynı yönde tutarak bıçağı tutucuya yerleştirin.
- Bir NT yüksek hızlı bıçağı monte ederken, ucunu yuvarlak hale getirmek ve çıkıntıyı bastırmak için tedarik edilen bileyiciyi kullanın. Çıkıntıyı bastırmak bıçağın tutucuya düzgün bir şekilde uymasını sağlar.



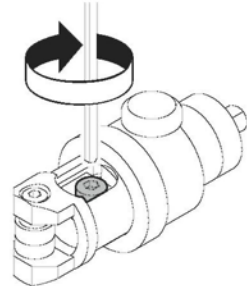
- Ucu 5 ila 10 kez yavaşça çevirirken çıkıntıyı kontrol edin.



3

**Kesici durdurucusunu sıkın.**

- Sıkmak için kesici durdurucuyu saat yönünde çevirin.



## Teğet Kesicinin Değiştirilmesi

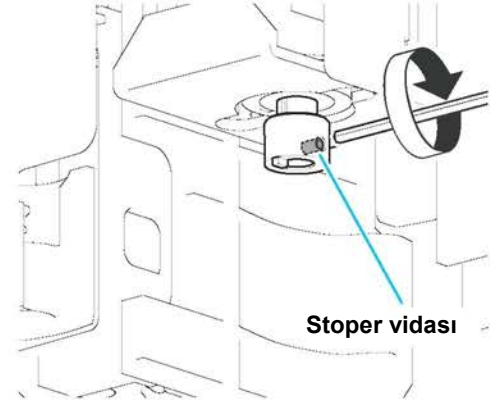
**1** “Teğet Kesici Bıçağı Monte Etme” Bıçağı değiştirmek için 1’den 3’e kadar olan adımları izleyin.

**2** Bıçağın çıkıntı miktarını ayarlayın.  
• Ayarlama hakkında ayrıntılar için bkz. S.2-14.

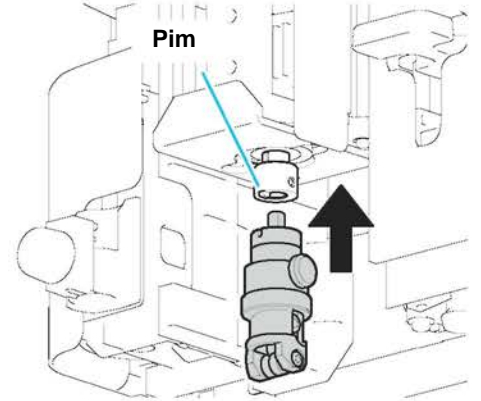
## Kesici Tutucu Montajı

Kesiciyi monte ettikten sonra kesici tutucuyu üniteye monte edin.

**1** Stoper vidasını gevşetin.  
• Tedarik edilen bijon anahtarı (2,0 mm) ile tutucudaki tedarik edilen stoper vidasını geçici olarak tutturun.



**2** B Ünitesi pimini kesici tutucusundaki kanala takın.

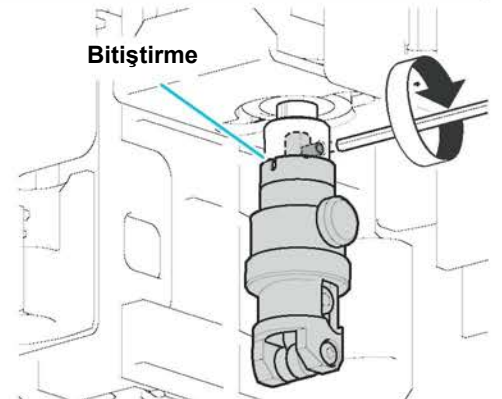


**3** Stoper vidasını sıkılamak için tedarik edilen 2,0 mm bijon anahtarını kullanın.

- Kesici tutucusunu sıkıca tutturun.
- Stoper vidası tamamen sıkılmamış ise doğru kalite elde edilemez.



- Kesici tutucusunun kenar tarafını hatasız bir şekilde bitişirdiğimize emin olacak şekilde sıkın.



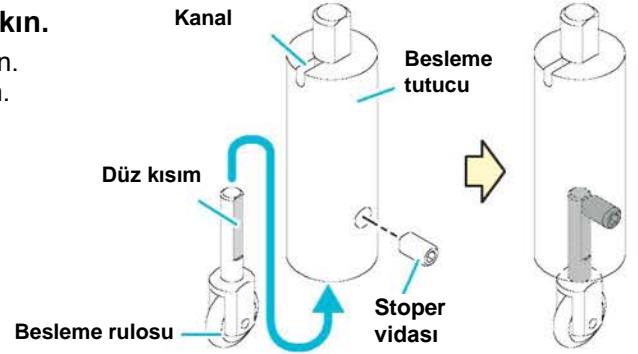
## Besleme Rulosu Montajı

Besleme rulosunu B Ünitesine monte edin.

**1**

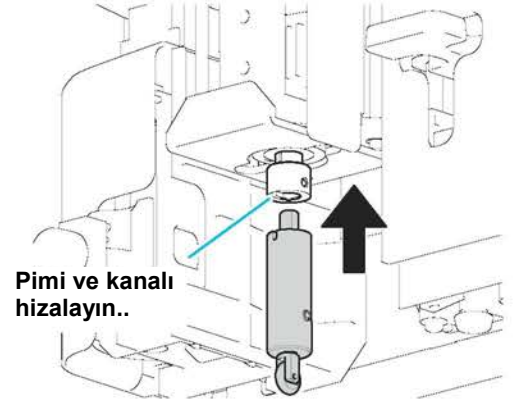
### Besleme aracını besleme tutucusuna takın.

- (1) Besleme tutucusunun ayar vidasını çıkarın.
- (2) Besleme rulosunu yazıcı tutucusuna takın.
- (3) Sabit ayar vidaları



**2**

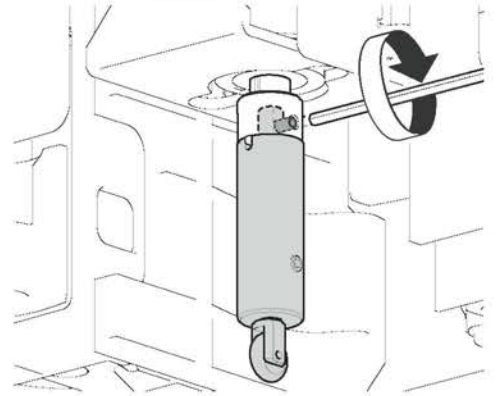
### B Ünitesi pimini besleme rulosundaki kanala takın.



**3**

### Stoper vidasını sıkmak için tedarik edilen 2,0 mm bijon anahtarını kullanın.

- Kesici tutucusunu sıkıca tutturun.
- Stoper vidası tamamen sıkılmamış ise doğru kalite elde edilemez.



## Pistonlu Kesici Montajı

B ünitesine pistonlu kesici takın.

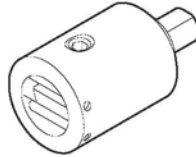


- Bıçağa çıplak ellerle dokunmayın. Bu yaralanmaya neden olabilir.

## Pistonlu Kesici Bıçağı Montajı



- Pistonlu kesici monte etmek için bir pistonlu kesici tutucusu gereklidir.



B Ünitesi için, R1 Modeli

Ad : Pistonlu Kesici Tutucu 07L (SPA-0260)

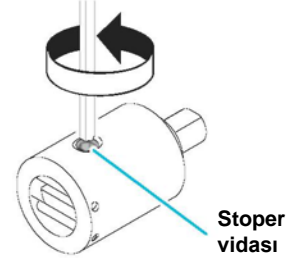
Bıçak : Karbür 2°x10 (SPB-0086)

Karbür bıçağı 7x15 (SPB-0075)

# 1

**2,0 mm bijon anahtarını kullanarak stoper vidasını gevşetin.**

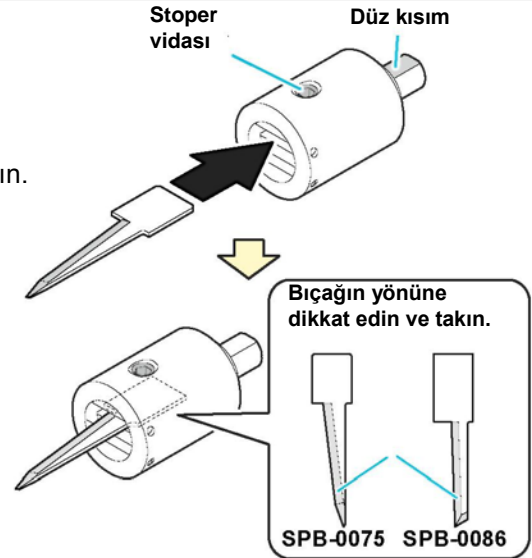
- Kesici tutucusundaki stoper vidasını gevşetin.
- Kesici stoperi gevşetmek için saat yönünün tersine çevirin.
- Ayar vidasının vida arka tarafını gevşetmeyin.



# 2

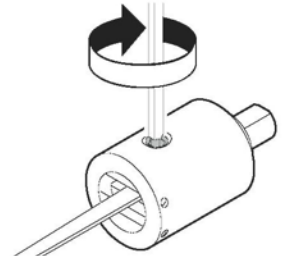
**Bıçağı sıkı bir şekilde kesici tutucunun içine olabildiğince itin.**

- Emniyet için, tedarik edilen cımbızla bıçağı tutun.
- Tutucu vidaların düz kısmına, ayar vidalarının ve bıçağın yönüne dikkat edin ve gösterildiği gibi bağlayın.



# 3

**Stoper vidasını sıkın ve bıçağı sıkıştırın.**



# 1

Kurulum

## Pistonlu Kesici Değişirme

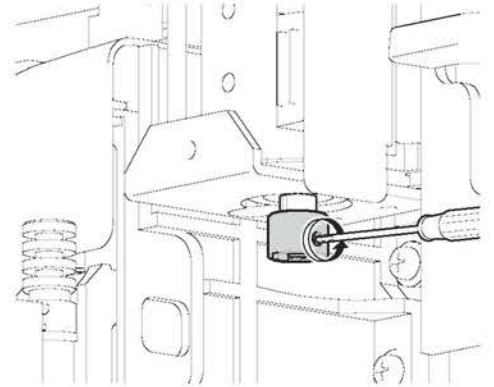
- 1 Bıçağı değiştirmek için "Pistonlu Kesici Bıçağı Montajı" adımlarını izleyin.

## Pistonlu Kesici Tutucu Montajı

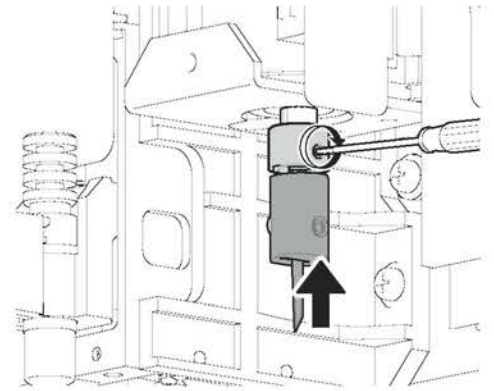
- 1 Baskı kafasını ileriye hareket ettirmek için local (lokal) modda jog tuşlarına basın.

- 2 Ünite gücünü kapatın.

- 3 B Ünitesi sabitleme vidasını gevşetin.
  - Sabitleme vidasını gevşetmek için saat yönünün tersine çevirin.
  - Sabitleme vidası 4 mm uzunlukta. Çok fazla gevşetilmişse B Ünitesinden düşecektir.



- 4 Sabitleme vidasını sıkın.
  - Pistonlu tutucuda B Ünitesindeki çıkıntı ve yuva arasındaki aralığı gidermek için kesici tutucusunu yukarıya doğru iyice itin ve sabitleme vidasını sıkın.
  - Kesici tutucusunu sıkıca tutturun. Tutucu gevşekse kesici kesim sırasında dengesiz hale gelebilir ve kesim hassasiyetini düşürür.





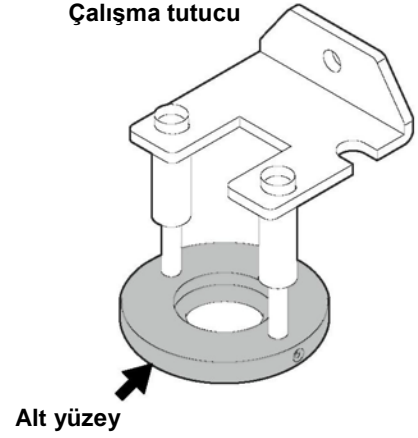
# Çalışma Tutucuyu takın

Çalışma tutucu, kesildikten sonra çalışmanın yukarı hareketini engeller.



- Çalışma tutucu, 10 mm kalınlığa kadar kullanılabilir. Çalışma tutucu, 10 mm'den fazla kalınlığı desteklemez.
- Yumuşak işler esnasında (sünger, vb.) çalışma tutucuyu kullanmayın. Çalışma tutucu, oluklu mukavva gibi işler için tasarlanmıştır.
- Bir çalışma tutucu kullandığınızda, genel olarak tutucu alt yüzeyin işe göre düz olduğundan emin olun. Alt yüzey, bir çalışmanın kenarı kesilirken çalışma kenarının dışında kalıyorsa kesici aşağı inmez ve kesme işlemini doğru yapamayabilir.

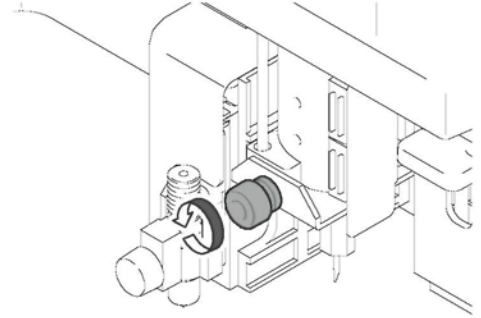
Çalışma tutucu



1

## B ünitesinin sabitleme vidasını sökün.

- Vidayı gevşetmek için saat yönünün tersine çevirin.

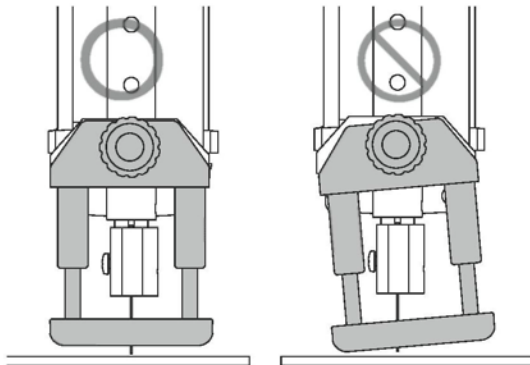


2

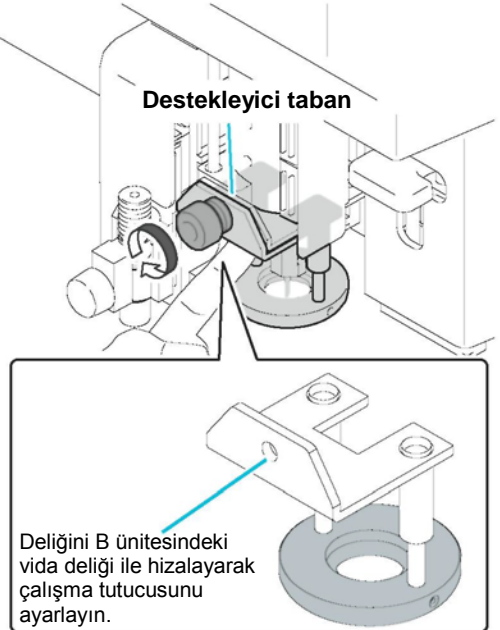
## Çalışma tutucusunu B ünitesine ayarlayın ve vidayı sıkın.

Önemli!

- Çalışma tutucusunu kurarken, çalışma tutucusunun montaj yüzeyini destek tabanına doğru bastırın ve çalışma tutucuyu eğmeden takın.



Destekleyici taban



1

Kurulum

# Local (Lokal) Durum/Remote Durum

Local (lokal) ve remote durum arasında geçiş yapmak için işlem panelindeki **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

## Local (Lokal) Durum ve Ekranlar

Local (lokal) durum baskı kafalarının hareketini, makine fonksiyonlarının kurulumunu ve PC'den veri alınmasını sağlar.

Çalışma panelindeki tüm tuşlar local (lokal) durumda etkindir.

## Remote Durum ve Ekranlar

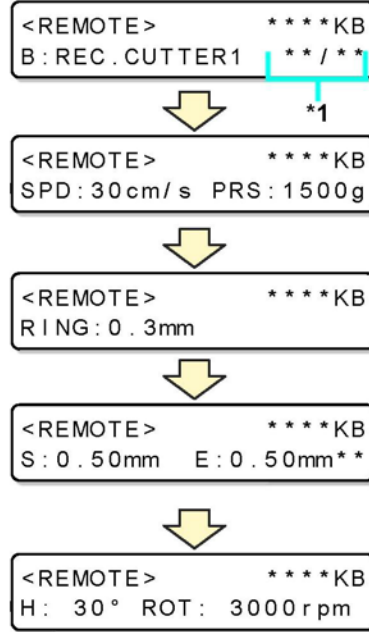
Remote durum alınan verinin kesim veya çizimine olanak sağlar.

Ekranla kesme (çizme) durumu ve alınan veri hacmi gösterilir. Gösterilen verilerin sayısı kesme (çizme) devam ettikçe azalır.

GÜÇ AÇIK, GÜÇ KAPALI, **VACUUM** (VAKUM) ve **REMOTE** (REMOTE) işlem ekran panelinde devrede. Aşağıdaki üç ekran remote durumda görünür.

## Pistonlu Kesici, Besleme Rulosu Seçili

Bu remote ekran Ünitenin şu durumlarında çıkar: B, ARAÇ: Pistonlu Local (lokal) menüde ARAÇ SEÇİMİ için kesici 1 ve 2/θ Kesici/Rulo 1 ila 3 seçilmiş. Besleme rulosu seçildiğinde S (başlangıç öteleme) ve E (durdurma öteleme) görünmüyor.



PRS : Kesim basıncı  
SPD : Kesme hızı  
HALKA : Yuvarlama yarıçapı  
S : Başlatma öteleme  
E : Durdurma öteleme  
H: Yukarı aç  
ROT : Döndürme \*2

\*1) Kesme sayısı çalıştırılırken mevcut sayı/toplam sayı gösterilir.

\*2) Teğet kesici seçildiğinde, rulo, "ROT (Döndürme)" görüntülenmiyor.

## Kalem Seçili

Bu remote ekran BASKI KAFASI'nın şu durumlarında çıkar: A, ARAÇ: Local (lokal) menüde ARAÇ SEÇİMİ'nde kalem seçili.

```
<REMOTE>      *****KB
A : PEN        ** / **
```

PRS : Kesim basıncı  
SPD : Kesme hızı



```
<REMOTE>
SPD : 30 cm/s PRS : 60g
```

## Hareketli Bıçak Seçili

Bu remote ekran BASKI KAFASI'nın şu durumlarında çıkar: A veya ARAÇ: Local (lokal) menüde ARAÇ SEÇİMİ'nde HAREKETLİ seçili.

```
<REMOTE>      *****KB
A : SWI VEL    ** / **
```

PRS : Kesim basıncı  
SPD : Kesme hızı  
OFS : Öteleme değeri



```
<REMOTE>      *****KB
SPD : 30 cm/s PRS : 1000g
```



```
<REMOTE>      *****KB
OFS : 0 . 30mm
```

\*1) Kesme sayısı çalıştırılırken mevcut sayı/toplam sayı gösterilir.

## Komut Başlangıç Noktasının Ayarı

Bu ayar, CAD sisteminde kullanılan komut başlangıç noktası ile makine komut başlangıç noktasını hizalar. CAD sistemi tarafından kullanılan komut başlangıç noktası hakkında daha fazla bilgi için CAD Kullanım Kılavuzuna bakın.

Öge	Ayar değeri
SOL-ALT	Maksimum etkili kesim alanının sol altı.
MERKEZ	Maksimum etkili kesim alanının merkezi.

1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [ÇİZİM AYARI] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

**[BAŞLANGIÇ NOKTASI] seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
ORIGIN : LOE - LEFT

3

**Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**  
• Ayar değerleri: SOL-ALT, MERKEZ

<PLOT SETTING>  
ROTATION : CENTER

4

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**  
• Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

5

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**

Bu makine MGL-IIC3 komutunu kullanır.  
Makineyi MGL-IIC3'e bağlamak için CAD komutunu ayarlayın.

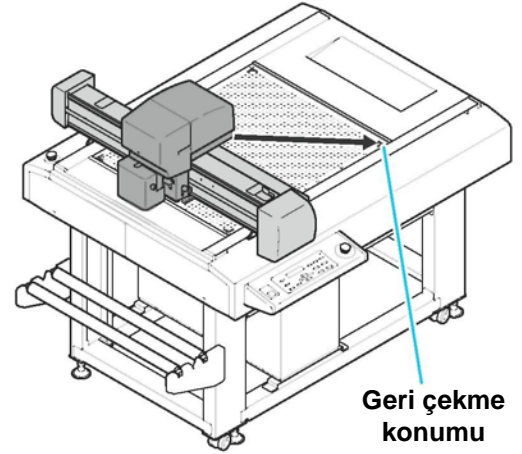
**Önemli!**

- Yalnızca MGL-IIC3 komutları MOD AYARLA'da mevcuttur. Bu komut plotter'da değiştirilemez.

# Otomatik Baskı Kafası Geri Çekme Ayarı

PC'den alınan veri kesimi (çizimi) bittiğinde baskı kafası geri çekme konumuna geçmek için geri çekilmeden önce süreyi ayarlar.

Öge	Ayar değeri
OFF (KAPALI)	Otomatik geri çekme yok
(1) SOL-ALT	Sol alta kaydet
(2) SAĞ-ALT	Sağ alta kaydet.
(3) SOL-ÜST	Sol üste kaydet.
(4) SAĞ ÜST	Sağ üste kaydet.



1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [ÇİZİM AYARI] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

**[AFTER PLOT] (ÇİZİM SONRASI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW: OFF

3

**[OTOMATİK GÖRÜNTÜLEME] seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW: OFF

4

**Geri çekme konumunu seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

- Ayar değerleri: KAPALI, SOL ALT, SAĞ ALT, SOL ÜST, SAĞ ÜST

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW: UP - LEFT

5

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

6

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**

# Vakumu Ayarlama

Vakum kullanıldığında vakum işlemini ayarlar.

Öge	Ayar değeri
OTOMATİK KAPAMA *1	Otomatik baskı kafası geri çekme mevcut ise vakum baskı kafası geri çekilmesinin ardından otomatik olarak kapanır.
N/C	Baskı kafası geri çekilmesi sonrasında vakum açık kalır.

\*1. Baskı kafası geri çekilmesi KAPALI ise vakum otomatik olarak kapanamaz.



- Eğer hizalama işaretinin kesintisiz kesimi esnasında iş parçası değişirse baskı kafası otomatik geri çekilme ayarı fark etmeksizin vakumu otomatik olarak kapatır.

## Vakum Otomatik KAPANMA Fonksiyonunu Devreye Alma/Devre Dışı Bırakma

1

Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.

- LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- [ÇİZİM AYARI] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[AFTER PLOT] (ÇİZİM SONRASI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<AFTER PLOT>  
AUTO VIEW: OFF

3

[VACUUM] (VAKUM) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<AFTER PLOT>  
VACUUM : N/C

4

Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.  
• Ayar değerleri: N/C, OTOMATİK KAPAMA

<AFTER PLOT>  
VACUUM : AUTO OFF

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

6

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

1

Kurulum

## Remote Anahtar ve Vakum Anahtarı arasında Kilit

Remote anahtar kullanılarak vakum anahtarı otomatik olarak açık/kapalı konuma getirilebilir. Vakum etkinleştirilmeden bir kesme işlemi gerçekleştiriliyorsa iş parçası üste çıkabilir ve kesim işlemi engellenebilir.

Bu semptom "REMOTE AÇMA" seçilerek önlenir.

Bu fonksiyon, firmware versiyonu V1.50'de mevcuttur.

Öğe	Ayar değeri
REMOTE AÇMA	Remote tuşuna basarak remote modu seçildiğinde, vakum otomatik olarak açılır. Çevrimdışı konumda seçili iken remote tuşu kullanılarak vakum kapatılır.
N/C	İşlem paneli üzerindeki vakum tuşunu kullanarak vakumu açabilir/kapatabilirsiniz.

# 1

Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.

(1) LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

(5) [SET UP] (KURULUM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve tuşa basın. **ENTER** (GİRİŞ)

(6) [ÇİZİM AYARI] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

(7) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

# 2

[ÇİZİM ÖNCESİ] seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<PLOT SETTING>  
BEFORE PLOT [ENT]

# 3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<BEFORE PLOT>  
VACUUM ON: N/C

# 4

[REMOTE ON] (REMOTE AÇMA) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<BEFORE PLOT>  
VACUUM ON: REMOTE ON

• Ayar değerleri: N/C, REMOTE AÇMA

# 5

(GİRİŞ) **ENTER** tuşuna basın.

• Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

# 6

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.



# Bölüm 2

## Temel İşlemler



### Bu Bölüm....

...montaj araçları ve iş parçaları gibi temel işlemleri açıklar.

Temel İşlem İş Akışı .....	2-2	Hareketli Bıçağı Ayarlama .....	2-16
Makinenin çalıştırılması .....	2-3	Test Kesim Yapma .....	2-17
Baskı Kafasının Çalışması .....	2-4	Araç Durumunun Kontrolü .....	2-18
Baskı Kafası Geri Çekme [GÖRÜNTÜLE]		Araçlar Arasındaki Durum Kontrolü .....	2-20
Fonksiyonu ile Baskı Kafasını Hareket Ettirme ...	2-4	Çizim Başlangıç Noktasının Ayarı .....	2-23
Jog Tuşlarını Kullanarak Baskı Kafasını		Kesme (Çizme) .....	2-24
Hareket Ettirme .....	2-5	Etkili Kesim Alanı .....	2-24
İş Parçalarını Sabitleme .....	2-6	Kesme (Çizme) .....	2-24
İş Parçalarını Yapışkan Bant ile Sabitleme .....	2-6	İşlemi Bölme .....	2-25
İş Parçalarını Vakum Yapıştırma ile Sabitleme ...	2-7	Yeniden Başlatma İşlemi .....	2-25
Süngerli sabitleme yöntemi .....	2-9	İşlemi Bölme (Veri Temizleme) .....	2-26
Araçları Seçme .....	2-10	Makinenin kapatılması .....	2-27
Araç niteliğinin seçilmesi .....	2-10		
Öğeleri Ayarla .....	2-11		
İş Parçaları ile Eşleşmesi için Kesici Bıçağı			
Ayarlama .....	2-14		
Teget Kesici Ayarlama .....	2-14		

# Temel İşlem İş Akışı

Bu bölümde temel işlem iş akışı anlatılmaktadır.  
Ayrıntılar için gösterilen referans sayfasına bakın.

1

Makinenin çalıştırılması

Bkz. "Makinenin çalıştırılması" (S.2-8)

2

Baskı Kafasının Çalışması

Bkz. "Baskı Kafasının Çalışması" (S.2-4)

3

İş Parçalarını Sabitleme

Bkz. "İş Parçalarını Sabitleme" (S.2-6)

4

Araç niteliklerinin ayarı

Bkz. "Araçları Seçme" (S.2-10).

5

Araç niteliğinin seçilmesi

Bkz. Araç niteliğini seç (S.2-10)

6

Test Kesim Yapma

Bkz. "Test Kesim Yapma" (S.2-17).

7

Çizim Başlangıç Noktasının Ayarı

Bkz. "Çizim Başlangıç Noktasının Ayarı" (S.2-23).

8

Kesme (Çizme)

Bkz. "Kesme (Çizme)" (S.2-24).

9

Makinenin kapatılması

Bkz. "Makinenin çalıştırılması" (S.2-8)

# Makinenin Çalıştırılması

Bu makinede aşağıdaki iki güç düğmesi mevcuttur:

**Ana güç düğmesi** : İki anahtar, bu makinenin sağ tarafında bulunur. Bu düğme her zaman açık tutulmalıdır.

**Güç düğmesi** : Normal olarak, makineyi AÇMAK/KAPATMAK için bu tuş kullanılır.



- Güç AÇIK olduğunda, kesme paneline iş parçası dışında bir şey koymayın. Güç AÇIK konumdayken, baskı kafası sağ alt geri çekme noktasına hareket eder. Baskı kafası bir nesneye çarparsa hasar alabilir.
- Açmadan önce lütfen işaret sensörünü kaldırın. İşareti sensörünü alçaltırken keçe matını ayarlayarak ile güç açıldığında, baskı kafası set kılavuz katmanlarına vurabilir ve bu baskı kafasının hasar almasına sebep olabilir.
- Set kılavuz katmanının, kesim paneli yüzeyinin deliğine sıkıca takılı olduğundan emin olun. Set kılavuz katmanı şamandıralarının bazı alanları üste çıktığında güç açılırsa baskı kafası set kılavuz katmanlarına vurabilir ve bu baskı kafasının hasar almasına sebep olur.
- Tekrar çalıştırmadan önce, KAPALI konuma aldıktan sonra en az 30 saniye bekleyin. Aksi takdirde ünite arızalarına neden olabilir.

1

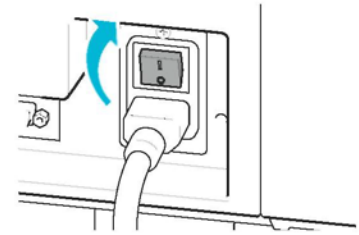
**Kesme panelinde nesnelerin olup olmadığını kontrol edin.**

- Gücü AÇMADAN önce tüm nesneleri kaldırın.

2

**Ana güç düğmesini ON (AÇIK) durumuna getirin.**

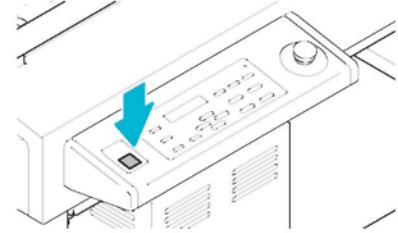
- Makinenin sağ tarafında bulunan ana güç düğmesini "I" konumuna getirin.



3

**Güç düğmesini (ON) AÇIK konuma getirin.**

- Yeşil İşlem panelindeki güç düğmesini itin.
- GÜÇ lambası ışıkları.



4

**Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.**

5

**Ekranın sağında görüntü çıktığında, işaret sensörünü kaldırın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

Lift up MARK SENSOR  
before pushing ENTER

- Başlangıç noktası algılama başlıyor.
- Baskı kafası kesme panelinin sağ altındaki geri çekme noktasına hareket eder.
- Local (lokal) menü görüntülenir.



- "BAŞLANGIÇ MODU" "REMOTE"a ayarlanırsa "REMOTE" başlangıç noktasından sonra görüntülenir. (☞ S.2-24)
- "İŞARET ALGILAMA" devrede ise (kapalı değilse) "İşaret algılama modu" olur. (☞ S.4-11)



Önemli!

- Verileri hizalama işareti ile kestikten sonra hizalama işaretini kaldırın. İşareti sensörünü alçaltırken keçe matı ayarlandığında, baskı kafası set kılavuz katmanlarına vurabilir ve bu baskı kafasının hasar almasına sebep olabilir.

2

Temel İşlemler

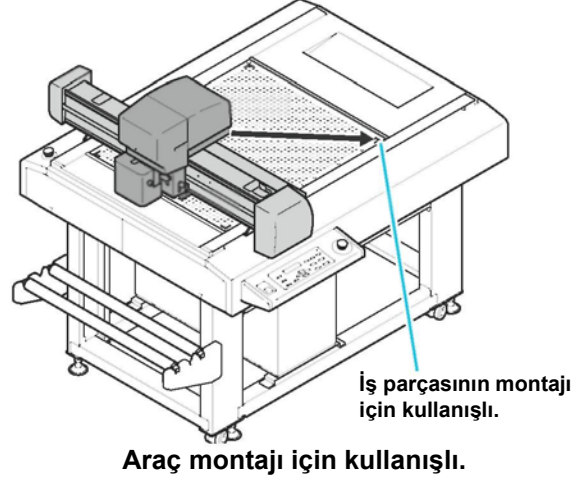
# Baskı Kafasının Çalışması


Baskı kafası iş parçasını monte edebilecek uygun konuma gelebilir, test kesimi yapabilir veya araç monte edebilir. Baskı kafasını çalıştıracak iki yöntem mevcuttur.

- Baskı kafası geri çekme (Görüntüle) fonksiyonu
- Jog tuşlarını kullanma

## Baskı Kafası Geri Çekme [VIEW] (GÖRÜNTÜLE) Fonksiyonu ile Baskı Kafasını Hareket Ettirme

Baskı kafası tablanın her bir köşesine veya çizme başlangıç noktasına aynı anda hareket ettirilebilir.



- Otomatik Baskı Kafası Geri Çekmesi  S.1-24 ayarlı ise baskı kafası kesme (çizim) tamamlandıktan sonra otomatik olarak geri çekme konumuna döner, böylece Görüntüleme fonksiyonuna gerek kalmaz.

1

LOCAL'deki (LOKAL) **VIEW** (GÖRÜNTÜLE) tuşuna basın.

<VIEW>  
VIEW POS : ORIGIN

2

  tuşlarına basın ve geri çekme konumunu seçin.

- Ayar değeri: KAPALI, SOL ALT, SAĞ ALT, BAŞLANGIÇ NOKTASI, SOL ÜST, SAĞ ÜST

<VIEW>  
VIEW POS : LOW-LEFT

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Baskı kafası belirtilen konumuna geri döner.

## Jog Tuşlarını Kullanarak Baskı Kafasını Hareket Ettirme

Araçları monte etme, test kesimi yapma veya örnek kesim için bu yöntemi kullanın. Aşağıdaki fonksiyon, baskı kafasının jog tuşları kullanılarak doğru şekilde konumlandırılmasını sağlar.

Koordinatlar, komut başlangıç noktasına göre görüntülenir.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 300.0 Y: 300.0
```

### 1

#### Local (lokal) menüyü seçin.

- Ünite remote durumdaysa local (lokal) durumu ayarlamak için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

```
<LOCAL>
A: PEN
```



### 2

#### Bir kez jog tuşlarına basın.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 0.0 Y: 0.0
```

### 3

#### Baskı kafasını çalıştırmak için jog tuşlarına basın.

- Hedef koordinatları görüntülenir.
- Çapraz olarak hareket etmek istiyorsanız aynı anda iki tuşa basarak hareket edebilirsiniz.  
Örnek) Sağ üst konuma gitmek için aynı anda   tuşlarına basın.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 300.0 Y: 300.0
```

### 4

#### **ENTER** (GİRİŞ) veya **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 300.0 Y: 300.0
```



```
<LOCAL>
A: PEN
```

## 2

Temel İşlemler

# İş Parçasının Sabitleenmesi

İş parçasını sabitlemek için iki yöntem mevcuttur.

- İş Parçalarını Vakum Yapıştırma ile Sabitleme
- İş Parçalarını Yapışkan Bant ile Sabitleme



- Aşağıdaki tabloda kabul edilebilir iş parçası kalınlıkları (Maksimum değer) gösterilir.

İş parçası kalınlığı
----------------------

10 mm
-------

- Tabloda dört alan etiketi sıkışmış. Maksimum etkili kesim alanı belirtiliyor. İş parçasını bu alana monte edin. Plotter Kesim Makinesi, alan etiketlerinin belirttiği alanın dışında kesim yapamaz.

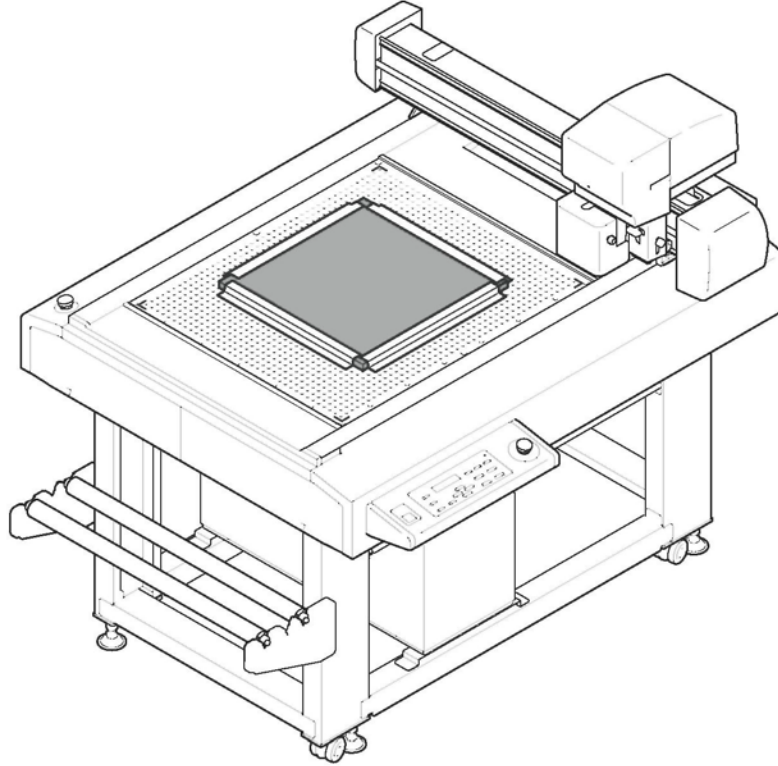
## İş Parçalarını Yapışkan Bant ile Sabitleme

Hareketli kesici/teğet kesici kullanılırken vakumda düzgün bir şekilde adsorbe edilemeyecek iş ayarlandı (ince paketleme, endüstriyel lastik vb.). Yapışkan bant kullanın ve iş parçasını sabitleyin.

**Önemli!**

- Kesme panelinde tutkal kalıntısı veya bant bırakmayan bir yapışkan bant kullanın.

İş parçasının dört kenarını yapışkan bant ile sabitleyin.



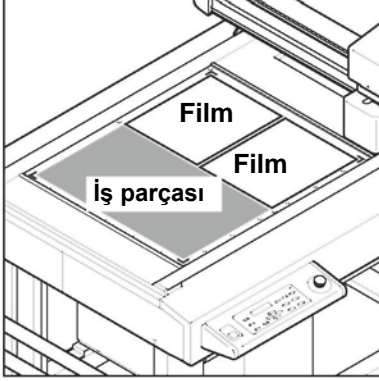
## İş Parçasının Vakum Yapıştırma ile Sabitlenmesi

İnce kaplamalı pano, oluklu mukavva ve sünger gibi nispeten ince iş parçaları, vakum yapıştırma ile sabitlenebilir.

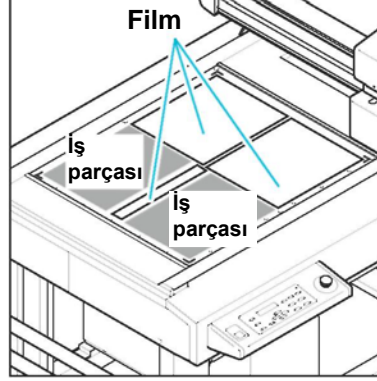
**Önemli!**

- Tüm emme delikleri aşağıdaki durumlardaki gibi açık kaldıysa kalan tüm deliklerin üstünü kapatmak için bir çeşit film kullanın. Bazı hava deliklerinin üstü kapanmamışsa yapışma gücü iş parçasını tamamen sıkmak için yetersiz olabilir.

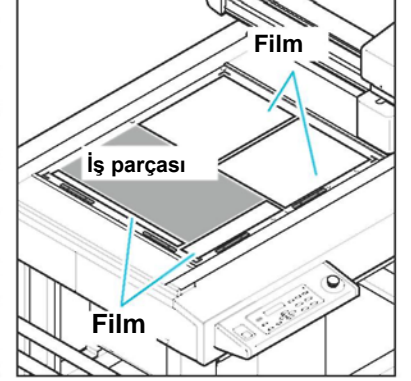
**Küçük iş parçası ve kesim panelindeki emme deliklerinin tümünün üstü kapatılmadı**



**Daha küçük iş parçaları yan yana ve boşluk doldurulamadı**

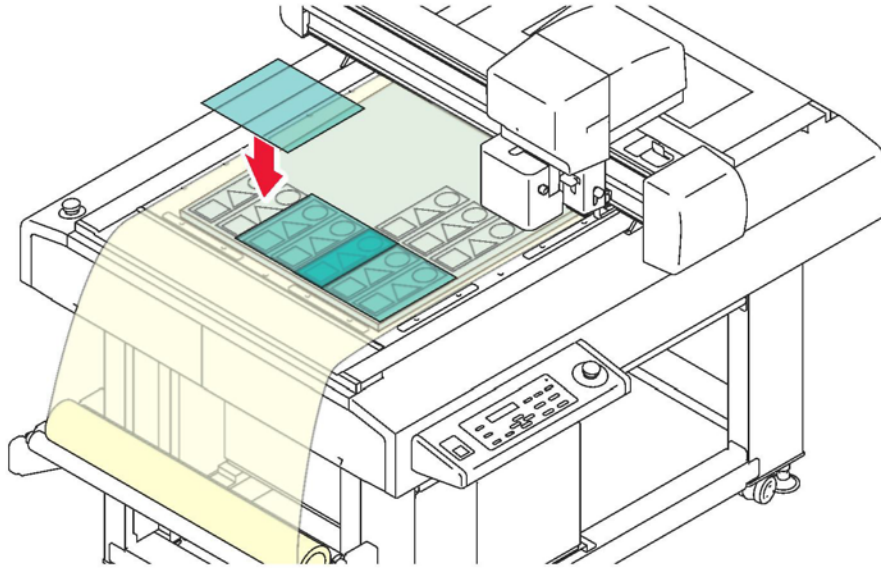


**İş parçası set kılavuz katmanından uzakta konumlanmış**



- Birden fazla ufak veri kesilirken, lütfen önceki işlemde kesilen kısmı sık sık kapatın. Olduğu gibi kesmeye (çizmeye) devam ederseniz kesim bölümünden hava gelir ve iş parçası sabitlenemez. Buna ek olarak, kesme bölümünün adsorpsiyon tabakası iş parçası yüzeyinden soyulur ve kalitesiz bir çizime neden olabilir.

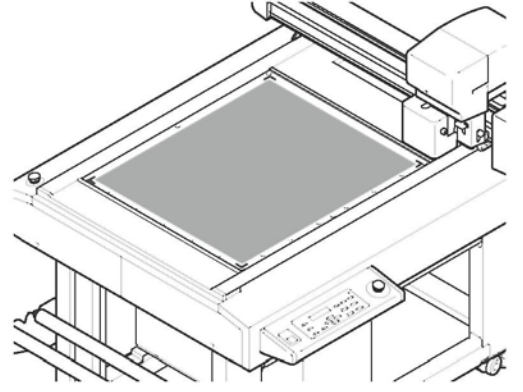
- (1) Kesime (çizime) geçici olarak ara vermek için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın
- (2) Baskı kafasını geri çekmek için **▲** **▼** **◀** **▶** jog tuşlarına basın
- (3) Adsorpsiyon tabakası kesiminin üstünü önceden kesilen kısım ile kapatın.
- (4) Local (lokal) moda dönmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın
- (5) **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın ve kesimi (çizimi) yeniden başlatın



- Kesilen alanı iş parçası dışında tedarik edilenlerle ve adsorpsiyon tabakası ile bloke etmek mümkündür (SPC-0787). Bu durumda iş parçası üzerindeki tabakayı bir kesici ile kesin.
- Vakum, remote anahtar ile kilitleme aracılığıyla açılıp kapatılabilir. (S.1-26)

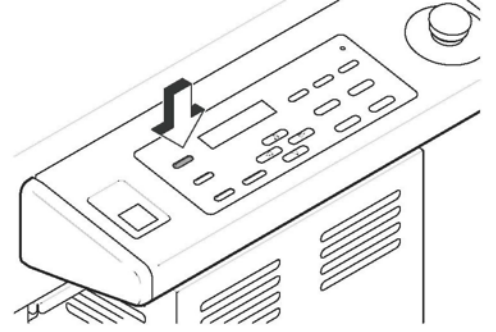
**1**

İş parçasını kesme panelinin üzerine koyun.



**2**

**VACUUM** (VAKUM) tuşuna basın.

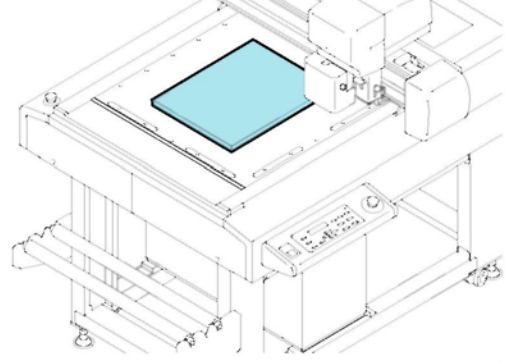




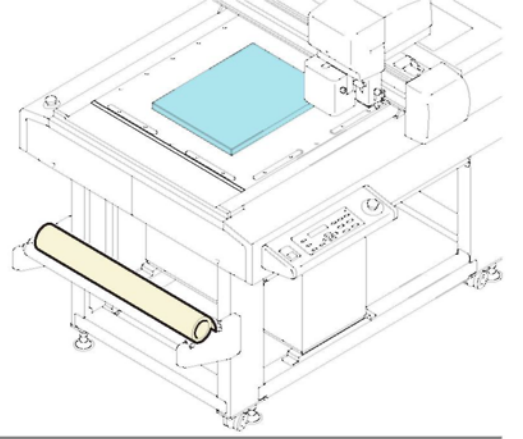
## Sünger sabitleme yöntemi

Sünger gibi adsorbe edilemeyen ve sabitlenemeyen yumuşak bir materyalin kesiminde aşağıdaki yöntemleri izleyerek adsorpsiyon tabakası ile işi sabitleyin.

**1** İş parçasını kesme panelinin üzerine koyun.



**2** Rulo tutucusuna bir adsorpsiyon tabakası rulosu ayarlayın.

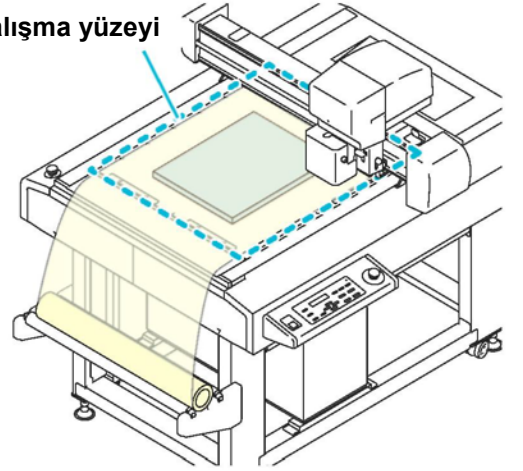


**3** Adsorpsiyon tabakasını çekin ve tüm iş yüzeyini kaplayın

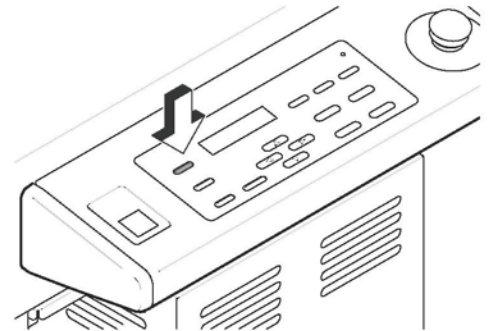
Önemli!

- Gözeneksiz iş durumunda lütfen iş üzerindeki adsorpsiyon tabakasını kesin. Kesilmezseniz adsorpsiyon tabakası üste çıkar ve sıkışma meydana gelir.

Çalışma yüzeyi



**4** **VACUUM** (VAKUM) tuşuna basın.



2

Temel İşlemler

# Araçları Seçme

## Araç niteliğinin seçilmesi

Kesim (çizim) işleminden önce, kullanılacak iş parçasına ve araç tipine bağlı olarak araç niteliğini seçin.

1

LOCAL (LOKAL) modda **TOOL** (ARAÇ) tuşuna basın.

<TOOL SELECT>  
A: PEN

2

**▲** **▼** tuşlarına basın ve Üniteyi seçin.

- Ayar değerleri: A, B

<TOOL SELECT>  
B: REC.CUTTER1

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın

4

**▲** **▼** tuşlarına basın ve ARAÇ'ı seçin.

- Seçilebilir araçlar ünite tipine göre değişir.

<TOOL SELECT>  
B: REC.CUTTER1

Araç	Ünite	
	A	B
Kalem	Uygulanabilir	Yok
Hareketli bıçak	Uygulanabilir	Yok
Pistonlu Kesici 1 ila 3	Yok	Uygulanabilir
0 Kesici	Yok	Uygulanabilir
Rulo 1 ila 3	Yok	Uygulanabilir

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın

- Ayar kaydedildi.
- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

6

Ayarlanacak kesme durumunu görüntülemek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Araca göre görüntülenen öğeler değişir. (⚙️ Ögeleri Ayarla)

7

Ayar değerini ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayar kaydedildi.
- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

8

Başka bir öğeyi seçmek ve ayarlamak için 7 ve 8. adımları tekrarlayın.

- Ayarlar hakkında detaylar için, bkz. "Ögeleri Ayarla".

9

Tüm ayarlar tamamlandığında **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

## Öğeleri Ayarla

Kesme durumu öğe ayarları araca göre değişir.

Öge Ayarla	Araç Tipi					Ayar değeri	Ayar değeri
	A		B				
	Hareketli kesici	Kalem	Pistonlu kesici	Kırıksık rulo	0 Kesici		
<b>KESİM HIZI</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0,2~30 (cm/s)	X veya Y yönünde araç hareketinin hızı. Araç tipi ve iş parçası ile veri boyutuna göre değişir.
<b>BASINÇ</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	30 ~ 150 (100 veya daha az: 5g başına, 100 ~ 150: 10 g başına)	Baskı aracı ile iş parçasını keserken basınç.
	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	30 ~ 1000 (100 veya daha az: 5g başına, 100 ~ 400: 10 g başına, 400 ~: 50 g başına)	
	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	500 ~ 1500 (500 ~: 100 g başına) * TITREME ayarında 1500 g'a sabit	
<b>ÖTELEME</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0,0 0~2,50 (adım 0,05 mm)	Bu, hareketli bıçak kesicinin ucu için öteleme değeridir. İş parçası kalınlığı ve kesici bıçağın aşınmasına göre ayarı değiştirin.
<b>HIZLANMA</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0,1 ~0,7 (adım 0,1 g)	Maksimum araç hızlanması. Araç tipi ve iş parçası ile veri boyutuna göre değişir.
<b>TİTREŞİM</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	KAPALI, 1000 ~ 3000	Pistonlu aracın titreşim hızı (dakikada devir sayısı). Kesici tutucu 2Nα kullanırken KAPALI konuma getirin.
<b>HALKA MES.</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0,0 0~2,50 (adım 0,05 mm)	Yuvarlama yarıçapını (R) ayarlar ve hat bölümlerinin ardışık sıralı olması için bölümlerin arasına bir hat bölümü ekler. Bu, aracın iş parçasına verdiği hasar miktarını düşürür.
<b>DÜZELTMEYİ BAŞLAT</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0,0 0~2,50 (adım 0,05 mm)	Araç alçaldığında kesme başlangıç konumu için öteleme. Kalın bir parçayı keserken, ayrımı basitleştirmek için bu ötelemeyi iş parçasının önünden yüksek değer kesimlerine ayarlayın. Bitirmeyi kontrol ederken bu ayarı ayarlayın.
<b>DÜZELTMEYİ BİTİR</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0,0 0~2,50 (adım 0,05 mm)	Araç yükseldiğinde son konum kesme için öteleme. Kalın bir parça kesme sırasında bu ofsetin büyük bir değere ayarı, son konumdan oluşan ekstra bir kesme sağlar. Bitirmeyi kontrol ederken bu ayarı ayarlayın.
<b>YUKARI AÇI</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0 ~ 180 (adım 1 °)	Kesme (kırıksık) yönünü değiştirirken kesiciyi yükseltmek ve yön değiştirmek için minimum açığı ayarlar. Bu, aracın iş parçasına verdiği hasar miktarını düşürür.
<b>DÜZELTME BASINCI</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	0 ~ 500 (adım 100 g)	Kalın bir iş parçası keserken (kırıksık kesim) araç aşağı basıncını düzeltir. Önceden ayarlanan baskı değerine DÜZELTME BASINCI değeri uygulamak
<b>Y TUŞUNA BASMA</b>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	-1500 ~ +1500 (adım 100 g)	X eksenini yönüne farklı bir basınç uygulayarak kırıksık kesim yapılmasını sağlamak için Y eksenini yönündeki baskı değerini düzeltir. Oluklu mukavvada kırıksık kesim yapılırken, X yönüne göre daha az bir baskı ile kesim yapmak için oluklu mukavvayı Y yönünde oluklu alana konumlandırın.

Öge Ayarla	Araç Tipi					Ayar değeri	Ayar değeri
	A		B				
	Hareketli kesici	Kalem	Pistonlu kesici	Kırılgan rulo	6 Kesici		
<b>W RULOSU</b>					o	KAPALI, 0,1 ~ 1,0 mm	Orijinal veri merkez konuma alınıyor, ayar değerini öteleyen iki çizgili hatlar çiziliyor.
<b>R5 HIZI</b>		o				KAPALI, 1~2 (cm/s)	5 mm'den küçük bir yarıçapa sahip arkı kesme hızı. KAPALI ise kesme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.
			o		o	KAPALI, 0,5 (mm/s)~ 2,0 (cm/s)	
<b>R10 HIZI</b>		o				KAPALI, 1~5 (cm/s)	5 mm civarında ancak 10 mm'den az bir yarıçapa sahip arkı kesme hızı. KAPALI ise kesme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.
			o		o	KAPALI, 0,5 (mm/s)~ 2,0 (cm/s)	
<b>R15 HIZI</b>		o				KAPALI, 1-10 (cm/s)	En az 10 mm ancak 15 mm'den az bir yarıçapa sahip arkı kesme hızı. KAPALI ise kesme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.
			o		o	KAPALI, 0,5 (mm/s)~ 2,0 (cm/s)	
<b>R20 HIZI</b>		o				KAPALI, 1-15 (cm/s)	En az 15 mm ancak 20 mm'den az yarıçapa sahip arkı çizme hızı. KAPALI ise çizme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.
<b>R30 HIZI</b>		o				KAPALI, 1-20 (cm/s)	En az 20 mm ancak 30 mm'den az yarıçapa sahip arkı çizme hızı. KAPALI ise çizme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.
<b>R40 HIZI</b>		o				KAPALI, 1-25 (cm/s)	En az 30 mm ancak 40 mm'den az yarıçapa sahip arkı çizme hızı. KAPALI ise çizme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.
<b>R50 HIZI</b>		o				KAPALI, 1-30 (cm/s)	En az 40 mm ancak 50 mm'den az yarıçapa sahip arkı çizme hızı. KAPALI ise çizme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.
<b>R100 HIZI</b>		o				KAPALI, 1-30 (cm/s)	En az 50 mm ancak 100 mm'den az yarıçapa sahip arkı çizme hızı. KAPALI ise çizme için önceden ayarlanmış hız kullanılır.



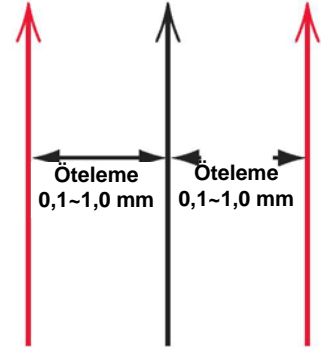
- “SIRALAMA” etkinleştirildiğinde makine herhangi bir ark tanımaz. Bu nedenle, arkı kesme hızını belirten “R\*\*HIZ” ayarları geri döndürülmez. Sonuç olarak, herhangi bir “R\*\* HIZ” ayarını seçmek için “SIRALAMA” ayarını devre dışı bırakmalısınız (☞ S.3-14).

## W Rulosunun Ayarı

Normal çizgili hattı ortalayın ve öteleme konumuna 2 çizgili hat çizin.

Önemli!

- Normal çizgili hattı çizmez.



— : Normal çizgili

— : W rulosu "AÇIK" olduğunda 2 çizgili hat çizin

1

LOCAL (LOKAL) modda **TOOL** (ARAÇ) tuşuna basın.

<TOOL SELECT>  
A : PEN

2

**▲** **▼** tuşlarına basın ve B Ünitesini seçin.

<TOOL SELECT>  
B : REC. CUTTER1

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

**▲** **▼** tuşlarına basın ve Rulo 1 ila 3'ü seçin.

<TOOL SELECT>  
B : ROLLER1

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

[W ROLLER] (W RULOSU) görüntülemek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<CUT CONDITION>  
W-ROLLER : OFF

7

Ayar değerini ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<CUT CONDITION>  
W-ROLLER : 0.5mm

- Değeri ayarlamak için "KAPALI" seçerseniz W rulosu fonksiyonunu kullanmaz.
- Ayar değerleri: KAPALI, 0,1 ~ 1,0 mm



- W rulosu kapalı durumda ayarlı değilse (w) araç adının ardından görüntülenecektir.

<LOCAL>  
A : ROLLOR1 (W)

8

**END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın ve ayarlamayı bitirin

2

Basic Operations

# İş Parçaları ile Eşleşmesi için Kesici Bıçağı Ayarlama

Bu bölümde teğet kesici bıçağın veya hareketli bıçağın nasıl ayarlanacağını açıklanmıştır.

**Önemli!**

- Pistonlu kesici bıçağını ayarlamak mümkün değildir.



- Yaralanmamak için bıçağı dikkatli bir şekilde tutun. Emniyet için, tedarik edilen cımbızla bıçağı tutun.

## Teğet Kesici Ayarlama

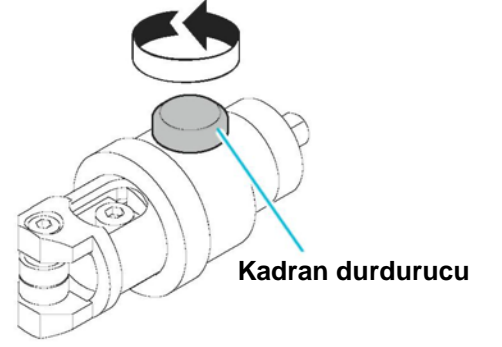
Teğet kesiciyi monte etmek için bir kesici tutucu gereklidir.

Baskı Kafası Tipi	Kesici Tutucusu	Kesici	Geçerli İş İstasyonu
B Ünitesi	Kesici tutucu 2 Na	Yüksek hızlı için, 30° Karbür için, 30°	İş parçası kalınlığı maks. 2 mm.

1

### Kadran durdurucuyu gevşetin.

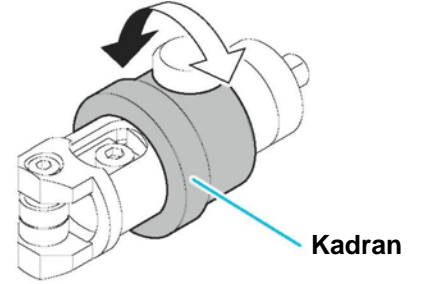
- Kadran durdurucuyu gevşetmek için saat yönünün tersine çevirin.



2

### Kadranı çevirin.

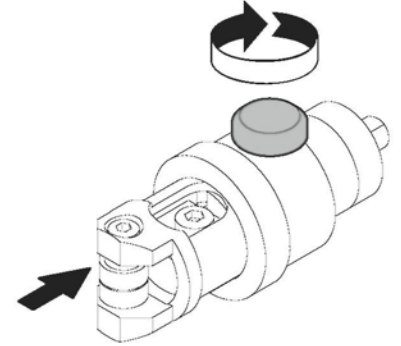
- Ok yönünde çevirin.  
Bir devir döndürmek bıçağı 1 mm uzatır.
- Temel bir kural olarak bıçak ucu (iş parçası kalınlığı + 0,2 mm) kadar çıkıntı yapmalı.



3

### Kadranı ok yönünde iterken kadran durdurucuyu sıkın.

- Kadrandaki bazı oynamalar var. Bıçağın çıkıntı uyumsuzluklarını gidermek için kadranı ok yönünde iterken kadran durdurucuyu sıkın.



Önemli!

- B Ünitesine teğet kesiciyi monte ederken, Araç Seçiminde "6 Kesici" seçin. (S.2-11)  
"6 Kesici" hariç bir ayar ile kullanırsanız kesici tutucuya ve bu makineye hasar verir.

2

Temel İşlemler

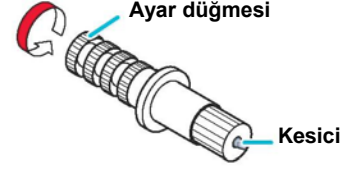
## Hareketli Bıçağı Ayarlama

Kesici bıçağının ayarını yaptıktan sonra, kesim niteliğini ayarlayın ve kesim işleminin yapılıp yapılmadığını kontrol etmek için test kesimi yapın.

1

### Kesicinin çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

- Ayar düğmesini saat yönünde döndürürken bıçak dışarıya çıkıyor. (devir başına 0,5 mm)





# Test Kesim Yapma

Durumu veya aracı değiştirdikten sonra aşağıdaki öğeleri kontrol etmek için bir test kesimi yapın. Ayrıntılar için bkz. "Araç Durumunun Kontrol Edilmesi" (S.2-18).

No.	Öğeyi Kontrol Edin	Kontrol Noktası
(1)	Kesme (çizme) durumları uygun mu?	İş doğru şekilde kesilmiş veya çizim lekelenmemiş.
(2)	Araç dış merkezli olarak monte edilmiş mi?	Bir dış merkezli araç kesmede veya çizmede yer değiştirmeye neden olabilir.
(3)	Araçlar eşleşiyor mu?	Teğet kesici bir çizimi kestiğinde çizim veya kesim şablonları eşleşiyor mu?

**1**

LOCAL'deki (LOKAL) **TEST** (TEST) tuşuna basın.

<TEST CUT>  
ENTER KEY to START

**2**

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test kesimi başlıyor.

<TEST CUT>  
A : PEN                      \*\* / \*\*

- Kesme işlemi tamamlandığında ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

<LOCAL>  
A : SWIVEL

**3**

Kesilen test şablonunu kontrol edin.

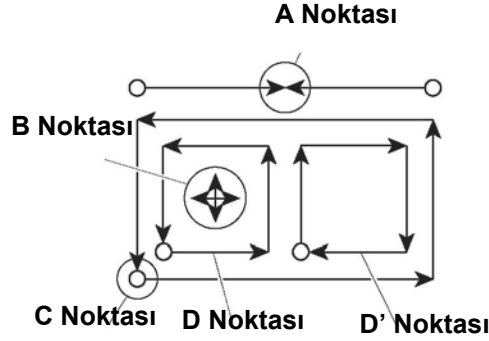
- Sonuç normal ise işlemi sonlandırın.

**2**

Temel İşlemler

## Alet Durumunun Kontrolü

Araç Seçme fonksiyonu tarafından seçilen aracı kullanarak test kesimi yapın. Bu bölümde her bir araç için kontrol öğeleri açıklanmaktadır.



## Kalem

Kontrol Noktası	Cause (Neden)	Çözüm	Bkz. sayfa
A noktası temas noktaları eşleşmiyor	Kalem yanlış monte edilmiş.	Tutucu vidasını tamamen sıkın.	S.1-13
Hatlar kırılmış veya zayıf	Boya bitti	Kalemi yenisiyle değiştirin.	S.1-13
	Değer düşüğe basın	Kesme durumunda "BASINÇ" seçeneğini artırın.	S.2-11
	Hız çok yüksek, kalemin kalkmasına neden oluyor.	Kesme durumunda "HIZ" seçeneğini artırın.	S.2-11

## Pistonlu Kesici/e Kesici

Kontrol Noktası	Neden	Çözüm	Bkz. sayfa
B noktası çaprazda değil	Kesicinin bıçağı dış merkezli.	Lütfen "Dış Merkezlilik Ayarlama" B şablonunu uygulayın.	S.6-5
A noktası temas noktaları eşleşmiyor	"DÜZELTMEYİ BİTİR" değeri kesim durumlarında çok düşük.	"DÜZELTMEYİ BİTİR"i değerlerini artırın.	S.2-11
	Bıçak dış merkezli olarak monte edilmiş mi?	Araç ayarlamalarında Dış Merkezlilik Ayarı Gerçekleştir.	S.6-4
A Noktasında hatların yeri değişmiş	Teğet kesicinin anormal açısı 0	Araç ayarlamalarında Ayar 0'ı uygulayın.	S.6-9
Kesme tamamlanmadı	Değer düşüğe basın	Kesme durumunda "BASINÇ" seçeneğini artırın.	S.2-11
Köşelerde kesme eksik	"DÜZELTMEYİ BAŞLAT" ve "DÜZELTMEYİ BİTİR" değerleri kesim durumlarında çok düşük.	"DÜZELTMEYİ BAŞLAT" ve "DÜZELTMEYİ BİTİR" değerlerini artırın.	S.2-11
D ve D'nin farklı çapları var	Bıçak dış merkezli olarak monte edilmiş mi?	Araç ayarlamalarında Dış Merkezlilik Ayarı Gerçekleştir.	S.6-4
C Noktasında çok fazla kesik var	"F ÖTELEME" veya "DÜZELTMEYİ BİTİR" değeri çok büyük.	"DÜZELTMEYİ BİTİR" veya "DÜZELTMEYİ BİTİR" değerlerini kesim durumlarında düşürün.	S.2-11
	Bıçak dış merkezli olarak monte edilmiş mi?	Araç ayarlamasının "Dış Merkezlilik Ayarla" A şablonunu yapın. Ayar değeri aynı olsa bile kesme miktarı kullanılan kesici bıçağına göre değişir. Lütfen amaca uygun ayarlayın.	S.6-4

## Kırışık Rulo

Kontrol Noktası	Neden	Çözüm	Bkz. sayfa
A noktası temas noktaları eşleşmiyor	Bıçak dış merkezli olarak monte edilmiş mi?	Araç ayarlamalarında Dış Merkezlilik Ayarı Gerçekleştir.	S.6-4
A Noktasında hatların yeri değişmiş	Kırışık rulonun anormal açısı 0	Araç ayarlamalarında Ayar 0'ı uygulayın.	S.6-9
Kırışıklık zayıf	Değer düşüğe basın	Kesme durumunda "BASINÇ" seçeneğini artırın.	S.2-11
Oluklu mukavva oluklu alanları boyunca kırışık hatlar yırtık.	Kesim durumunda Y BASKISI değeri çok yüksek.	Oluklu mukavva oluklu alanlarını Y eksenini yönünde hizalayın.	
		Kesme durumunda "Y BASKISI" seçeneğini düşürün.	S.2-11

## Hareketli Bıçak

Kontrol Noktası	Neden	Çözüm	Bkz. sayfa
Bozuk hatlar	Hareketli kesici yanlış monte edilmiş.	Tutucu vidasını tamamen sıkın.	S.1-13
	Hız çok düşük.	Kesme durumunda "HIZ" seçeneğini artırın.	S.2-12
	Değer düşüğe basın	Kesme durumunda "BASINÇ" seçeneğini artırın.	S.2-11
Köşeler yuvarlak hale getirilmiş	Bıçak yeterince çıkıntı yapmıyor.	Bıçağın çıkıntı miktarını artırın.	S.2-14
	Öteleme değeri çok küçük.	Kesme durumunda "ÖTELEME" seçeneğini artırın.	S.2-11

## Araçlar Arasındaki Durum Kontrolü

Araçlar (kalem ve teğet kesici veya kalem ve kırışık rulo) arasındaki durumu kontrol etmek için bir test kesimi yapın.

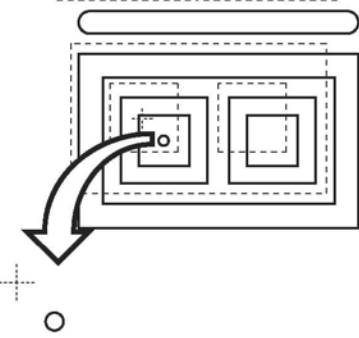
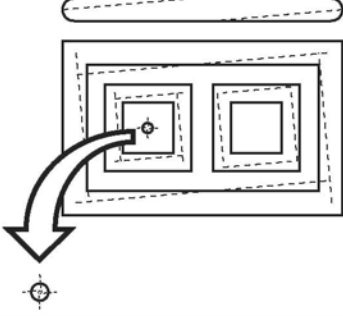
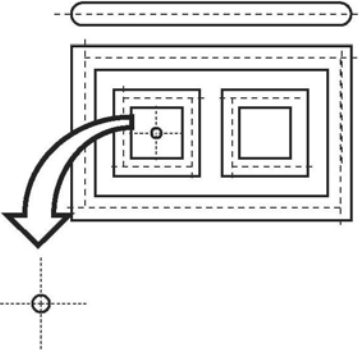
### Kontrol Yöntemi

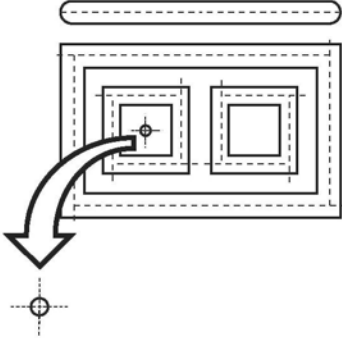
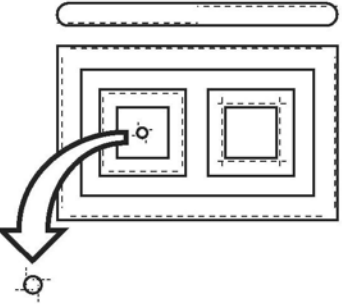
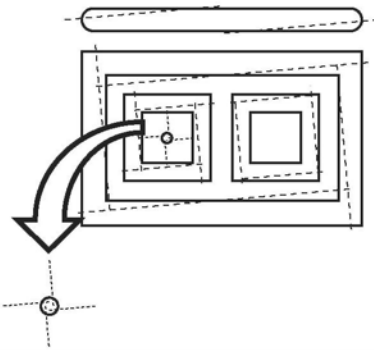
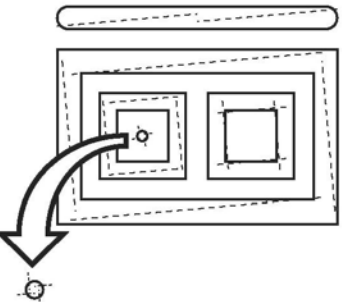
Şablonu kalem ile çizin. Ardından araçların durumunu kontrol etmek için teğet kesici veya kırışık rulo kullanarak aynı konumda test kesimi yapın.

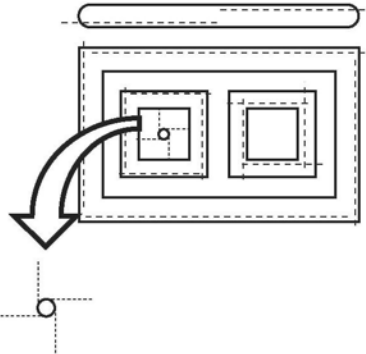
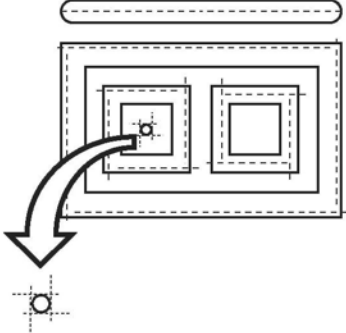
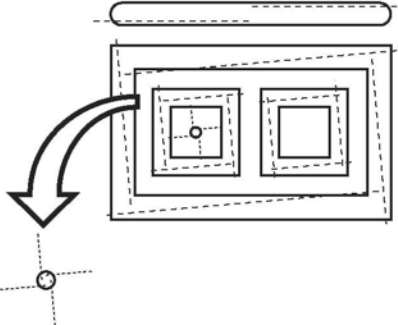
Uygun çözümler aşağıda on örnekte gösterilmektedir.



- Bazı örnekler tek bir öğenin, bazıları ise birden fazla öğenin ayarını gerektirir. Ayarlama gerektiren öğeleri belirlemek için örneğe bakın.
- Aşağıdaki açıklama kalem ve teğet kesici hakkındadır. Kırışıklık rulosu için "teğet kesici" terimini "kırışıklık rulosu" olarak okuyun.

<p><b>Örnek A</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Hareket yönü ne olursa olsun, teğet kesicinin yeri kalemin ortasına göre değişmiştir.</p> <p><b>Çözüm</b> Araç ayarlarındaki Kesici Ayarlarından Öteleme'yi ayarlayın. (S. 6-3)</p>
<p><b>Örnek B</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesim saat yönüne ya da saat yönünün tersine çevrilmiş.</p> <p><b>Çözüm</b> Araç ayarlarındaki Kesici Ayarlarından Ayar 0'ı gerçekleştirin. (S.6-3)</p>
<p><b>Örnek C</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesme başlama noktası çok ileride ya da geride.</p> <p><b>Çözüm1</b> Kesim durumlarında DÜZELTMEYİ BAŞLAT değerini ayarlayın. (S.2-11)</p> <p><b>Çözüm2</b> Araç ayarlamalarındaki Kesici Ayarlama içindeki Dış Merkezlilik Ayarlamadaki A Şablonunu ayarlayın. (S. 6-3)</p>

<p><b>Örnek D</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesme noktası sonu çok uzun veya çok kısa.</p> <p><b>Çözüm1</b> Kesim durumlarında DÜZELTMEYİ BİTİR değerini ayarlayın. (☞ S.2-11)</p> <p><b>Çözüm2</b> Araç ayarlamalarındaki Kesici Ayarlama içindeki Dış Merkezlilik Ayarlama için A Şablonunu ayarlayın. (☞ S.6-3)</p>
<p><b>Örnek E</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Teğet kesici yeri, hareket yönünün sağına alınmış.</p> <p><b>Çözüm</b> Araç ayarlamalarındaki Kesici Ayarlama içindeki Dış Merkezlilik Ayarlama için B Şablonunu ayarlayın. (☞ S.6-3)</p>
<p><b>Örnek F</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesim saat yönüne ya da saat yönünün tersine çevrilmiş, kesme başlama noktası çok ileride ya da geride.</p> <p><b>Çözüm</b> Örnek B ve Örnek C'de verilen çözümlere bakın.</p>
<p><b>Örnek G</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesim saat yönüne ya da saat yönünün tersine çevrilmiş, teğet kesicinin yeri ise sağa veya sola alınmış.</p> <p><b>Çözüm</b> Örnek B ve Örnek E'de verilen çözümlere bakın.</p>

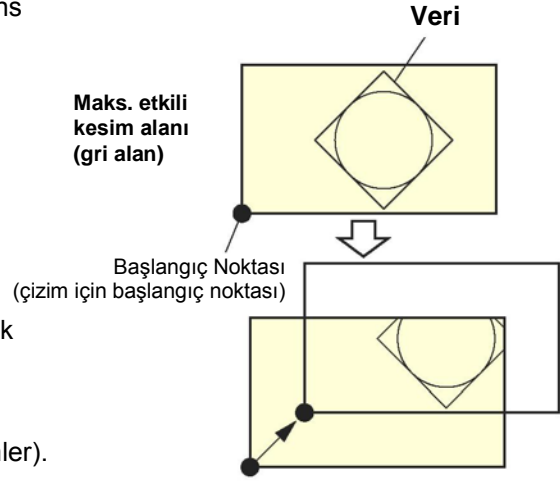
<p><b>Örnek H</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesme başlangıç noktası çok ileride veya geride, teğet kesicinin yeri ise sağa veya sola alınmış.</p> <hr/> <p><b>Çözüm</b> Örnek C ve Örnek E'de verilen çözümlere bakın.</p>
<p><b>Örnek I</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesme sonu noktası çok uzun veya çok kısa, teğet kesicinin yeri ise sağa veya sola alınmış.</p> <hr/> <p><b>Çözüm</b> Örnek D ve Örnek E'de verilen çözümlere bakın.</p>
<p><b>Örnek J</b></p> 	<p><b>Genel Bakış</b> Kesme saat yönüne ya da saat yönünün tersine çevrilmiş, kesme sonu noktası çok uzun veya çok kısa, teğet kesicinin yeri ise sağa veya sola alınmış.</p> <hr/> <p><b>Çözüm</b> Örnek B, Örnek D ve Örnek E'de verilen çözümlere bakın.</p>

# Çizim Başlangıç Noktasının Ayarı

Başlangıç noktası çizim, kesim ve besleme kesme için referans noktasıdır. (Normalde maksimum etkili kesim alanının sol alt köşesinde bulunur.)  
Başlangıç noktası hareket ettirildiğinden çizme konumu da hareket eder.



- Başlangıç noktası koordinat konumu olarak ayarlanır (0, 0). Baskı kafası jog tuşlarına basarak hareket ettirildiğinde, ekran başlangıç noktasına göre koordinatları görüntüler.
- Örnek Kesim fonksiyonu verileri başlangıç noktasının yanında keser (çizme, besleme kesimler).



1

**LOCAL (LOKAL) moda ayarlamak için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.**

- Remote moduna girmek için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basarsanız plotter'in

<LOCAL>  
A: PEN

2

**Jog moduna girmek için **▲**, **▼**, **◀** veya **▶** jog tuşuna basın.**

- İki jog tuşundan birine basın ve jog moduna geçin.

<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 0.0 Y: 0.0

3

**Başlangıç noktasını ayarlamak için **▲**, **▼**, **◀** veya **▶** jog tuşuna basın.**

4

**Başlangıç noktasını belirlemek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Bir süre boyunca etkin kesim gösterildikten sonra plotter local (lokal) moda döner.

<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 300.0 Y: 300.0

<LOCAL>  
A: PEN

2

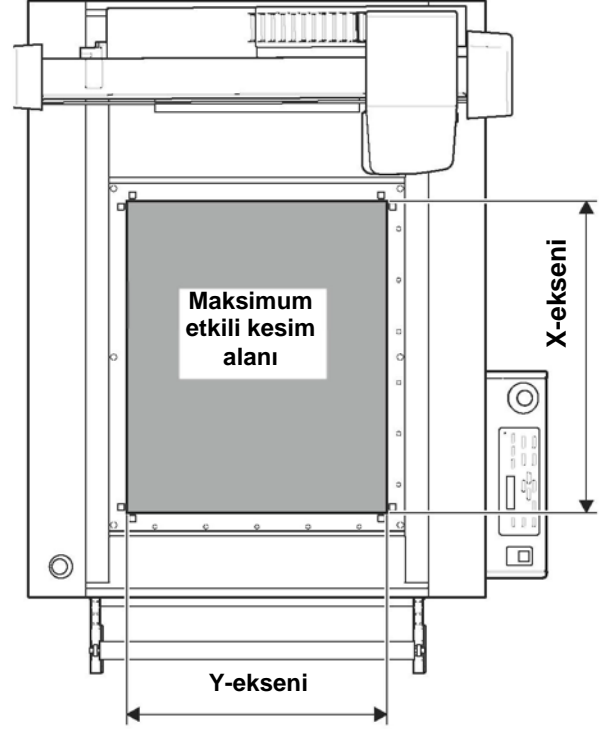
Temel İşlemler

# Kesme (Çizme)

## Etkili Kesim Alanı

Tablo maksimum etkili kesim alanını gösteriyor.

Model Adı	X-ekseni (mm)	Y-ekseni (mm)
CFL-605RT	610	510



## Kesme (Çizme)

1

Başlangıç noktasını ayarlayın ve **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

Önemli!

- İşaret sensörü indirildiğinde, ekranın sağında uyarı ekranı görüntülenir. İşaret sensörünün yüksekliğinin iş parçası ile eşleştiğinden emin olun. **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Check MARK SENSOR  
height

2

Ana bilgisayardan veri indirin.

- Veri alındıktan sonra kesim otomatik olarak başlıyor.
- Kesim tamamlandığında sağda gösterildiği gibi ekran görüntülenir.

<REMOTE> \*\*\*\*\*KB  
B: REC.CUTTER1



## İşlemi Bölme

Herhangi bir nedenden dolayı remote durumda çizme, kesme veya besleme kesme sırasında veri işlemeyi bölmek için aşağıdaki prosedürü izleyin.

**1**

Makine işlemi esnasında **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

## Yeniden Başlatma İşlemi

**1**

**REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

- Ünite remote duruma geçer ve süreç yeniden başlar.

## İşlemi Böldükten Sonra Ayarlanabilecek Fonksiyonlar

● Alıcı arabelleğinde kalan tüm verileri temizleyin

👉 S.2-26 "İşlemi Bölme (Veri Temizliği)"

**2**

Temel İşlemler

## İşlemi Bölme (Veri Temizleme)

Aşağıdaki durumlarda alıcı arabelleğinden alınan verileri temizleyin.

- (1) Yeniden başlatma yapmadan alıcı arabelleğinden gelen bölünmüş kesme (çizme) dosyasını temizleme.
- (2) Alıcı arabelleğinden alınan ancak işlenmeyen veriyi temizleme.
- (3) Alıcı arabelleği TEK KOPYA fonksiyonundan veriyi almadan önce alıcı arabelleğinde kalan veriyi temizleme.
- (4) Önceden kesme verisini yollayan bir PC dışında bir PC'den kesim yapmak farklıdır.

# 1

### Local (lokal) durumu ayarla.

- Ünite remote durumdaysa local (lokal) durumu ayarlamak için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.
- Veri işleme sırasında işlemi durdurmak için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

```
<LOCAL>
B: CUTTER1
```

# 2

### **DATA CLEAR** (VERİ TEMİZLE) tuşuna basın.

```
<LOCAL>
DATA CLEAR      <ENT>
```

# 3

### **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Veri temizlendi.
- Veri temizlemeyi iptal etmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın. Adım 2'ye dönün.

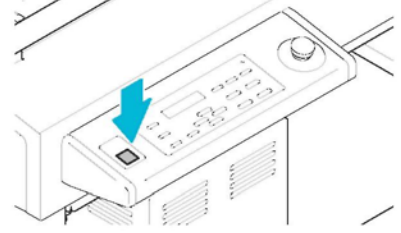
# Makinenin KAPATILMASI

Gücü kapatmadan önce, herhangi bir veri alınıp alınmadığını ve çıkış dışı veri kalmadığını onaylayın.

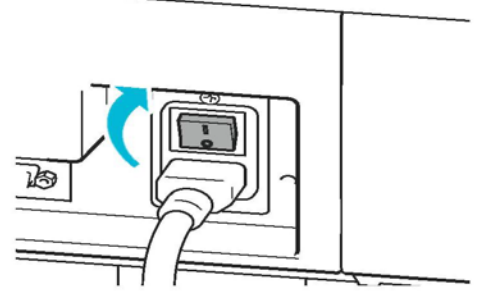
**1** Bağlı PC'yi kapatın.

**2** Gücü KAPATMAK için güç düğmesine basın.

- İşlem panelindeki güç düğmesini itin.
- Güç lambası söner ve güç kapanır.



**3** Makinenin sağ tarafında bulunan güç düğmelerini "O" konumuna getirin.



## Kesilmemiş Verileri Kontrol Etme

Verileri kesmek için	(1) Remote durumu seçmek için <b>REMOTE</b> (REMOTE) tuşuna basın. (2) Alınan veri hacmi görüntülenir ve kesme (çizme) başlar.
Verileri silmek için	(1) Local (lokal) durumu seçmek için <b>REMOTE</b> (REMOTE) tuşuna basın. (2) Verileri temizle. (☞ S.2-26)

2

Temel İşlemler



# Bölüm 3

## Kullanışlı Fonksiyon



### Bu Bölüm....

...montaj araçları ve iş parçaları gibi temel işlemleri açıklar.

KURULUM Fonksiyonları Listesi .....	3-2	Diğer Kullanışlı Fonksiyonlar .....	3-21
Jog Modunda Fonksiyonlar .....	3-5	Kesim Kalitesinin Ayarı .....	3-21
Başlangıç Noktasının Ayarı .....	3-5	Carriage Hareketi Hızının Ayarı .....	3-22
İki noktalı eksen hizalama .....	3-6	Kalem aracı kaldırıldığında yükseklik ayarı .....	3-23
Kesim alanı .....	3-7	Kesici kenar düzeltme basıncının öteleme değeri ayarı. ....	3-24
Dijitizasyon işlemi .....	3-8	İş parçalarını kesilmemiş alan olmadan yap .....	3-25
Kalem Numaraları Atama .....	3-9	KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı .....	3-26
Aynı Verileri Yeniden Kesme (Kopyalama) .	3-11	BAŞLATMA MODU Ayarı .....	3-27
Çok Geçişli Kesim Ayarı .....	3-12	JOG AYARI Ayarı .....	3-28
Çok Geçişli Kesim Ayarı .....	3-12	KOMUT Ayarı .....	3-29
Kesim (çizim) sırasını değiştir .....	3-14	Bilgisayar ile yapılandırılmaları ayarlama ...	3-32
SIRALAMAYI ayarla .....	3-14	Ağ ayarı .....	3-34
Koordinat Eksenlerini Döndürme (DÖNDÜR) .....	3-15	Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı .....	3-36
Kesici Darbesinin Ayarı .....	3-16	Diğer kullanıcı ayarlarından ayar değerini kopyalama. ....	3-45
Görüntülenen Birimlerin Ayarı .....	3-17	Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir .....	3-46
Hareketli Bıçak Model Kesimi .....	3-18	Kullanıcı Değiştir .....	3-47
Görüntülenenlerin Ayarı			
Dil (EKKRAN) .....	3-19		
Kapanma Zamanının Ayarı .....	3-20		

# KURULUM Fonksiyonları Listesi

Bu bölümde, kullanıcı tiplerinde kaydedilebilecek ayar değerleri ve ayarlanabilecek her bir fonksiyonun genel görünümü açıklanmaktadır.

Fonksiyon adı		Ayar değeri		Varsayılan	Açıklama	
ÇİZİM AYARI	KALEM ATAMA (☞ S.3-9)	KALEM No.: 1-6	Ünite: A	KALEM, HAREKETLİ	No.1 B: PİSTONLU KESİCİ1	Bu bölümde makinedeki araçlara verilerdeki kalem numaralarının nasıl atanacağı açıklanmaktadır.
			Ünite: B	PİSTONLU KESİCİ ER1-2, 6 KESİCİ RULO1 ~3	No.2 B: RULO1 No.3 B: 9KESİCİ No.4B: RULO2 No.5A: HAREKETLİ No.6A: KALEM	
	ÇİZİM SONRASI	OTOMATİK GÖRÜNTÜLEME (☞ S.1-24)	KAPALI, SOL ALT, SAĞ ALT, SOL ÜST, SAĞ ÜST		OFF (KAPALI)	Çizim bittikten sonra işlemi ayarlayın.
			VAKUM (☞ S.1-25)	N/C, OTOMATİK KAPAMA	N/C	
	ÇİZİM ÖNCESİ	VAKUM AÇIK (☞ S.1-26)	N/C, REMOTE AÇMA		N/C	Vakum, remote anahtar ile kilitleme aracılığıyla açılıp kapatılabilir.
	KAPANMA ZAMANI (☞ S.3-20)	3~30 sn		3 sn	çizim verilerinin sonunu belirlemek için süreyi ayarlayın.	
	BAŞLANGIÇ NOKTASI (☞ S.1-22)	SOL-ALT, MERKEZ		SOL-ALT	Komut başlangıç noktasının konumunu ayarlar.	
	DÖNDÜRME (☞ S.3-15)	ON (AÇIK), OFF (KAPALI)		OFF (KAPALI)	Kesme yönünü değiştirin.	
	ZSTROKE (☞ S.3-16)	4-10 mm, TAMAMEN YUKARI		7 mm	B ünitesinin araçlarının çıktığı yüksekliği ayarlayın.	
	SIRALAMA (☞ S.3-14)	ON (AÇIK), OFF (KAPALI)		OFF (KAPALI)	Bu ayar kesme sırasını değiştirir ve kesme gerçekleştirir.	
	KESİM MODU (☞ S.3-21)	NORMAL		NORMAL	Kesim kalitesini ayarlar.	
		KESKİN				
		HIZLI				
	ÇALIŞMA HIZI (☞ S.3-22)	OTOMATİK, 5, 10, 20, 30 cm/s		AUTO (OTOMATİK)	Araç kaldırıldığında carriage'ın hareket ettiği hızı ayarlayın.	
	MODEL KESİM (☞ S.3-18)	ON (AÇIK), OFF (KAPALI)		ON (AÇIK)	Hareketli kesicinin bıçak kenarı, kesmeye başlamadan önce belli bir yönde dönmek için yapılmıştır, bu da model kesimine olanak sağlar.	
FAZLA KESME (☞ S.3-25)	KAPALI, 0,1 ~ 1,0 mm		OFF (KAPALI)	İş parçalarını kesilmemiş alan olmadan yap.		
YUKARI (☞ S.3-23)	%50, %75, %100		%50	Kalemi kaldırırken yüksekliği ayarlayın.		
ADJ-PRS ÖTELEME (☞ S.3-24)	-9~+9		0	Kesimin başlangıç ve bitiş kısımları kesilmeden bırakıldığında değeri artırmak için kullanılır.		
İŞARET ALGILAMA (☞ S.4-8)					Verileri bir hizalama işaretiyle keserken ayarla.	
KOMUT AYARI	KOMUT (☞ S.3-29)		MGL-Ilc3	MGL-Ilc3		
	ÖNCELİK (☞ S.3-29)	SP, VS, AS, FS, ZF, ZA, ZO	ANA BİLGİSAYAR, PANEL	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	Bu makine ve ana bilgisayar aynı öge üzerinde farklı ayarlar gerçekleştirdiğinde, bu fonksiyon hangisine öncelik verileceğini belirlemek için kullanılır.	
	OH ÜNİTESİ (☞ S.3-30)		BAŞLATMA DEĞERİ, AYAR DEĞERİ	AYAR DEĞERİ	Makine, CAD sistemindeki etkili alan koordinat çıkışı komutunu aldığı anda CAD sistemine geri dönmek için gereken değeri ayarlar.	
	GDP ÜNİTESİ (☞ S.3-31)		0,025 mm, 0,010 mm	0,025 mm	Bu ayar, kullanılan CAD sisteminin kullandığı çözünürlük ile makinenin çözünürlüğünü hizalar.	
BUZZER (☞ S.3-26)		ON (AÇIK), OFF (KAPALI)		ON (AÇIK)	Bu sayede tuş basma sesini kontrol edebilirsiniz.	

Fonksiyon adı		Ayar değeri		Varsayılan	Açıklama		
BAŞLATMA MODU (☞ S.3-27)		LOCAL (LOKAL), REMOTE		LOCAL (LOKAL)	Güç açıldıktan sonra modu ayarlayın.		
MM/İNÇ (☞ S.3-17)		mm, inç		mm	Bu, uzunluğunu görüntülemek istediğiniz birimi seçmek içindir.		
JOG AYARI (☞ S.3-28)		JOG ADIMI	0,1 mm, 1,0 mm (1/16, 1/256 inç)	0,1 mm (1/254 inç)	Bu jog tuşu aracılığıyla carriage'ın hareket miktarını belirler.		
ARAYÜZ	RS-232C (☞ S.3-32)	BİLGİ İŞLEME HIZI ORANI	1200~38400 bps	38400			
		VERİ BİTİ	7, 8 bit	8 bit			
		PARİTE	YOK, ÇİFT, TEK	YOK			
		DURDURMA BİTİ	1,2	1			
		ANLAŞMA	HARD (GÜÇLÜ), ENQACK, X-PRM, SOFT (ZAYIF)	HARD (GÜÇLÜ)			
	AĞ (☞ S.3-34)	IP Adresi				Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.	
		MAC Adresi				Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.	
		DHCP	ON (AÇIK) OFF (KAPALI)		ON (AÇIK)	ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.	
		Otomatik IP	ON (AÇIK) OFF (KAPALI)		ON (AÇIK)	AÇIK iken IP adresi Otomatik IP adresi protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.	
		IP Address* <sup>1</sup> (IP Adresi)				Bu makine tarafından kullanılan IP adresini belirlemek için kullanılır.	
		Varsayılan Ağ Geçidi* <sup>2</sup>				Bu makine tarafından kullanılan varsayılan ağ geçidi belirlenir.	
		DNS Adresi* <sup>2</sup>				Bu makine tarafından kullanılan DNS sunucusunun adresi belirlenir.	
		Alt Net Maskesi* <sup>2</sup>				Bu makine tarafından kullanılan alt ağ maskesinin basamak numarası ayarlanır.	
	OLAY E-POSTASI (☞ S.3-36)	Gönderim	ON (AÇIK)		OFF (KAPALI)	Ayarlanmış olay oluştuğunda e-posta gönderme işlevi AÇIK olur.	
			OFF (KAPALI)			Ayarlanmış olay oluştuğunda e-posta gönderme işlevi KAPALI olur.	
		ETKİNLİK	Çizim Başlatma Durumu	ON (AÇIK)		OFF (KAPALI)	Çizim başlarken e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
				OFF (KAPALI)			
			Çizim Sonu Durumu	ON (AÇIK)		OFF (KAPALI)	Çizimin sonunda e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
				OFF (KAPALI)			
		Error Event (Hata Olayı)	ON (AÇIK)		OFF (KAPALI)	Hata meydana geldiğinde e-posta gönderilip/gönderilmeyeceğini belirler.	
OFF (KAPALI)							
Warning Event (Uyarı Olayı)	ON (AÇIK)		OFF (KAPALI)	Uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.			
	OFF (KAPALI)						
Posta Adr.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)				Olay e-postasını göndereceğiniz e-posta adresini belirleyin.		
Konu	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)				Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.		

\*1. DHCP ve Otomatik IP ayarlarının her ikisi de [OFF] (KAPALI) konumda olduğunda ayarlanabilir

\*2. Yalnızca Auth. (Kimlik Doğrulama) OFF (KAPALI) durumda değilken ayarlanabilir




Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Açıklama		
ARAYÜZ	EVENT MAIL (OLAY POSTASI) (☞ S.3-36)	SUNUCU	SMTP E-Posta Adr.		SMTP sunucusunun adresini belirler.	
			SMTP Bağlantı Noktası	25	SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.	
			Gönderen Adresi		Gönderenin e-posta adresi olarak kullanılacak olan e-posta adresini belirler.	
			Kimlik Doğrulama	POP before SMTP (SMTP öncesi POP)	POP before SMTP (SMTP öncesi POP)	SMTP sunucusu kimlik doğrulama yöntemini ayarlama.
				SMTP Kimlik Doğrulama		
				OFF (KAPALI)		
			Kullanıcı Adı * <sup>1</sup>		Kimlik doğrulama için kullanılacak olan kullanıcı adını belirler.	
			Parola* <sup>1</sup>		Kimlik doğrulama için kullanılacak olan parolayı belirler.	
			POP3 Adr. * <sup>2</sup>		POP sunucusunun adresini belirler.	
			APOP* <sup>2</sup>	OFF (KAPALI)	APOP ayarını ON/ OFF (AÇIK/KAPALI) olarak belirler.	
TEST		Test e-postası gönderir.				
KOPYA AYARLAMA (☞ S.3-45)				Ayar değerini diğer kullanıcı ayarına kopyalayın.		
KURULUM SIFIRLA (☞ S.3-46)				Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir.		


\*1. Yalnızca Auth. (Kimlik Doğrulama) OFF (KAPALI) durumda değilken ayarlanabilir

\*2. Yalnızca Auth. (Kimlik Doğrulama) POP before SMTP (SMTP öncesi POP) durumundayken ayarlanabilir



# Jog Modunda Fonksiyonlar

Local (lokal) modda  ,  ,  veya  jog tuşuna basın, ardından aşağıdaki ayarları gerçekleştirebileceğiniz jog moduna girebilirsiniz.

Fonksiyon adları	İçindekiler	Referans sayfası
<b>Başlangıç Noktasının Ayarı</b>	Plotter'in kesime (çizime) başlayacağı noktayı ayarlayın.	S.3-5
<b>İki noktalı eksen hizalama</b>	Çizgili iş parçası ayarlanmışsa iş parçasındaki uygun hatlar ile yatay ve dikey eksenleri hizalayın.	S.3-6
<b>Kesim alanı</b>	Plotter'in kesimi (çizimi) gerçekleştirdiği alanı ayarlayın.	S.3-7
<b>Kalemin Aşağısı ve Yukarısı</b>	Bu, aracı yukarı ve aşağı koymak içindir. (Jog modunda  (ARAÇ) tuşuna basın).	-

Önemli!

- Jog modunda fonksiyonu ayarlamadan önce kesme (çizme) verisi olmadığından emin olun.
- Jog modundaki başlangıç noktası gibi belirli bir konum seçilirse seçilen aracın merkezi ışık göstergesinin açık/kapalı olup olmamasına bağlı olmaksızın belirtilen pozisyon olur. Seçilen araç, LCD ekranının ilk hattında görüntülendi.

## Başlangıç noktasının ayarı





1

Local (lokal) moda ayarlamak için  (REMOTE) tuşuna basın.

- Remote moduna girmek için  (REMOTE) tuşuna basarsanız plotter'in

<LOCAL>  
A: PEN

2

Jog moduna girmek için  ,  ,  veya  jog tuşuna basın.

- İki jog tuşundan birine basın ve jog moduna geçin.

<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 0.0 Y: 0.0

3

Başlangıç noktasını ayarlamak için  ,  ,  veya  jog tuşuna basın.

4

Başlangıç noktasını belirlemek için  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bir süre boyunca etkin kesim gösterildikten sonra plotter local (lokal) moda döner.

\*ORIGIN SET\*  
X: 300.0 Y: 300.0



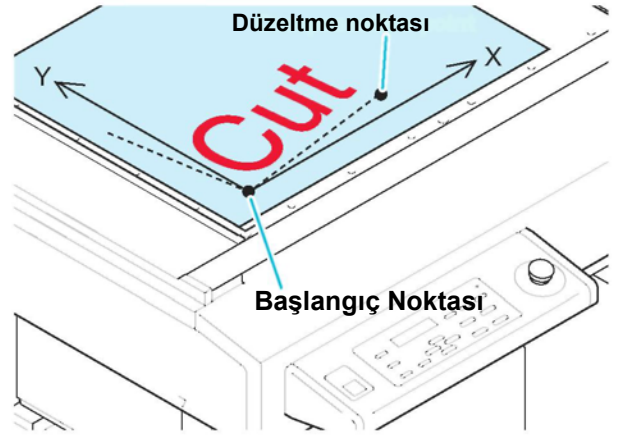
<LOCAL>  
A: PEN



- Jog tuşuna basıldığında baskı kafası hareketi yavaştır ve basmaya devam ettikçe kademeli olarak hızlanır. Araç indirildiğinde kesim hızında hareket eder.

## İki noktalı eksen hizalama

Çizgili iş parçası ayarlanmışsa iş parçasındaki uygun hatlar ile yatay ve dikey eksenleri hizalayın. Başlangıç noktası ile kombinasyonlu bir düzeltme noktası ayarlayarak eksen eğimini ( $\theta$ ) düzeltin.



1

Local (lokal) moda ayarlamak için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

<LOCAL>  
A: PEN

- Remote moduna girmek için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna bassanız bile, plotter'in kesme (çizme) işlemini gerçekleştirmeyeceğini önceden onaylayın.

2

Jog tuşuna **▲**, **▼** basarak başlangıç noktasını ayarlayın **◀** veya **▶** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3

Jog moduna girmek için **▲**, **▼**, **◀** veya **▶** jog tuşuna basın.

<ORIGIN SET>PEN mm  
X: 0.0 Y: 0.0

- İki jog tuşundan birine basın ve jog moduna geçin.

4

**VIEW** (GÖRÜNTÜLE) tuşuna basın.

<AXISS COR> mm  
X: +0000.0 Y: +0000.0

5

Düzeltilme noktasını ayarlamak için **▲**, **▼**, **◀** veya **▶** jog tuşuna basın.

- $\theta$  = -45 derece ila 45 derece

6

Başlangıç noktasını belirlemek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

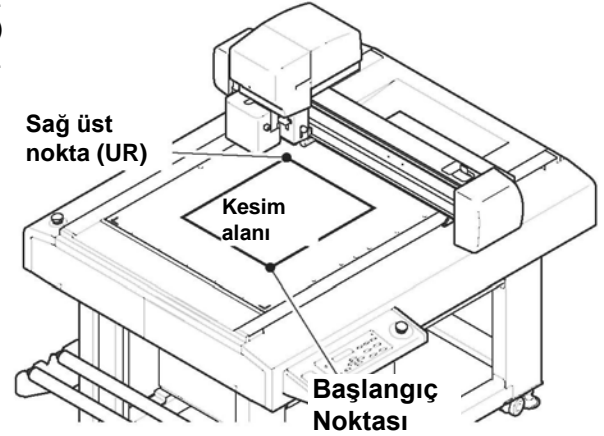
\*AXISS CORRECT\*  
th= 10.0°

- Plotter local (lokal) moda döndükten sonra sağda kısa bir süreliğine görüntülenir.

<LOCAL>  
A: PEN

## Kesim alanı

Plotter'ın kesimi (çizimi) gerçekleştirdiği alanı ayarlayın. Başlangıç noktasından verilen UR noktasına (sağ üst) uzanan çapraz hat olan alan mevcut kesim alanıdır. Gücün kapatılması ile kesim alanı ayarı silinir.



### 1

Local (lokal) moda ayarlamak için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

- Remote moduna girmek için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basarsanız bile, plotter'ın

```
<LOCAL>
A: PEN
```

### 2

Jog moduna girmek için **▲**, **▼**, **◀** veya **▲** jog tuşuna basın.

- İki jog tuşundan birine basın ve jog moduna geçin.

```
<ORIGIN SET>PEN mm
X: 0.0 Y: 0.0
```

### 3

**AREA** (ALAN) tuşuna basın.

```
<CUT AREA> mm
X: +0000.0 Y: +0000.0
```

### 4

UR noktasını ayarlamak için **▲**, **▼**, **◀** veya **▲** jog tuşuna basın.

### 5

UR noktasını belirlemek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Plotter local (lokal) moda döndükten sonra sağda kısa bir süreliğine görüntülenir.

```
*CUT AREA*
X: 300.0 Y: 300.0
```



```
<LOCAL>
A: PEN
```

#### Önemli!

- Sağ üst noktayı başlangıç noktasındaki normal yönde bulunan alana kurduğunuzdan emin olun.
- Kesim alanında başlangıç noktasını kurduğunuzdan emin olun. Başlangıç noktası kesim alanının dışında yer alıyorsa plotter hatalı duruma geçer.

## Dijitizasyon işlemi

Çizilen şeklin başlangıç noktasına göre olan koordinatları ana bilgisayarda gösterilir. Ana bilgisayardan dijitizasyon komutu (DP) alması üzerine, plotter dijitizasyon işlemine hazır olur. Dijitizasyonu gerçekleştirmek için belirli noktaları seçmek amacıyla parça desenleriyle birlikte bir parça takın.



- Dijitizasyon işlemi yalnızca dijitizasyona sahip bir uygulama yazılımı ile kullanılabilir. Dijitizasyon fonksiyonunun nasıl kullanılacağına dair uygulama yazılımı kullanım kılavuzuna bakın.

### 1

**Plotter'ı remote moda ayarlayın ve ana bilgisayardan dijitizasyon komutunu almasını sağlayın.**



- Sağda gösterildiği gibi görüntü değişir.

```
<REMOTE>      1356KB
PEN      20    120
```



```
<REMOTE>      1356KB
**    DIGITIZE    **
```

### 2

**Kalemi, bir jog anahtarı ile belirlenen bir noktaya erişene kadar    veya  jog tuşu ile hareket ettirin.**

- Başlangıç noktasına göre olan koordinatlar görüntülenir.
- Jog step fonksiyonunu kullanarak adımı daha küçük bir değere ayarlarsanız istenen noktayı daha yüksek bir hassasiyet ile seçebilirsiniz. (👉 S.3-28)

```
<DIGITIZE>      mm
X:   100.0 Y:   250.5
```

### 3

** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Plotter, kalem baskı kafasının noktasını kaydeder.
- Plotter ana bilgisayardan koordinat çıkış konumunu (OD) alır.

```
<REMOTE>      1356KB
**    DIGITIZE    **
```

# Kalem Numaraları Atama

Bu bölümde makinedeki araçlara verilerdeki kalem numaralarının nasıl atanacağı açıklanmaktadır. Bu makine için her bir araca en fazla altı kalem atanabilir.

**Bu örnek, aşağıdaki ayarların nasıl yapılabileceğini açıklamaktadır.**

Kalem 1 (çizme verisinde kalem numarası) : KALEM'e ayarla.

Kalem 2 (kesme verisinde kalem numarası) : PİSTONLU KESİCİ1'e ayarlayın.

Aşağıdaki ayarlar, Kalem 1 Ve Kalem 2 verilerinin eş zamanlı çizimine ve kesilmesine olanak tanır.

1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) öğesini seçin.**

- (1) LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

**[PEN ASSIGN] (KALEM ATAMA) seçmek için jog tuşuna **▲** veya **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Araç adı mevcut ayarları gösterir.

<PEN No . SELECT>  
No . 1 B : REC . CUTTER1

Tool name

3

****▲** veya **▼** jog tuşuna basın ve ayarlanacak kalemi seçin**

- Burada kalem numarası "1" seçin.
- Ayar değerleri: 1 ila 6

<PEN No . SELECT>  
No . 1 B : REC . CUTTER1

4

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

5

**Üniteyi seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

- Burada "A" ünitesini seçin.
- Ayar değerleri: A, B

<PEN ASSIGN>  
No . 1 A : PEN

6

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

7

**Aracı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

- Monte edilen araçlara göre ayar değerleri değişir.
- Burada "KALEM" aracını seçin.
- A Ünitesi: KALEM, HAREKETLİ
- B Ünitesi: PİSTONLU KESİCİ1 ila 2, 6KESİCİ, RULO1 ila 3

<PEN ASSIGN>  
No . 1 A : PEN

8

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
PEN ASSIGN [ENT]

9

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.<PEN No . SELECT>  
No . 1 A :PEN

10

**▲** veya **▼** jog tuşuna basın ve ayarlanacak kalemi seçin

- Burada kalem numarası "2" seçin.
- Ayar değerleri: 1 ila 6

<PEN No . SELECT>  
No . 2 B :ROLLER1

11

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

12

Üniteyi seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Burada "B" ünitesini seçin.
- Ayar değerleri: A, B

<PEN ASSIGN>  
No . 2 B :ROLLER1

13

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

14

Araç seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Monte edilen araçlara göre ayar değerleri değişir.
- Burada "REC.CUTTER1" aracını seçin.
- A Ünitesi: KALEM, HAREKETLİ
- B Ünitesi: PİSTONLU KESİCİ1 ila 2, 6KESİCİ, RULO1 ila 3

<PEN ASSIGN>  
No . 2 B :REC .CUTTER1

15

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Diğer kalem numarasını ayarlayacaksınız, işlemi adım 5'ten 10'a dek tekrarlayın.

<PLOT SETTING>   
PEN ASSIGN [ENT]

16

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

- Her kalemin başlangıç değeri aşağıdaki gibidir.

Araç numarası	Ünite/Araç
1	B/PİSTONLU KESİCİ1
2	B/RULO1
3	B/O KESİCİ
4	B/RULO2
5	A / HAREKETLİ
6	A/KALEM

# Aynı Verileri Yeniden Kesme (Kopyalama)

Daha önce kesilmiş veriler çevrimdışı modda tekrar kesilebilir.  
Bu, PC'den aynı verileri tekrar tekrar yollama gereksinimini ortadan kaldırır.



- Alınan veriler kopyalanmadan önce alıcı arabelleğini temizlemek için (☞ S.2-26) VERİ TEMİZLEME özelliğini kullanın. Veri temizlenmezse alıcı arabelleğindeki diğer veriler kopyalanır.

1

Verileri temizleyin (☞ S.2-26).

- Alınan veri kopyalanmadan veriyi hemen temizleyin.

2

Verileri kopyalamak için verileri kesin (☞ S.2-24).

3

Local (lokal) durumu seçmek için **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basın.

<COCAL>  
B : REC . CUTTER1

4

Başlangıç noktasını hareket ettirmek için jog tuşuna     tuşlarına basın (☞ S.2-23).

- Başlangıç noktasını kopyalanacak konuma geri döndürün. Kesmede aynı konumdaki başlangıç noktasını sıfırlama başarısız.

5

**COPY** (KOPYALA) tuşuna basın.

<COPY>  
COPY [ ENT ]

6

Verileri kopyalamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kopyalamayı iptal etmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın.
- Kopyalama tamamlandığında ekran remote duruma döner. Baskı kafası geri çekilmesi şu ayarları izler [ÇİZİM SONRASI] - [OTOMATİK GÖRÜNTÜLEME]. (☞ S.1-24)
- Bir kez daha kesmek için prosedürü 4. adımdan itibaren tekrar edin.


<COPY> \*\*\*\*\*KB  
B : REC . CUTTER1

# Çok Geçişli Kesim Ayarı

## Çok Geçişli Kesim Ayarı

Baskı değerini değiştirirken her araç için aynı veri 9 kez kesilebilir.  
Bu tek seferde kesilemeyecek iş parçasının kesimi için etkili bir yöntemdir.

**Önemli!**

- Veri arasında sınırlayıcıyı ayarlayan kesim başlangıç süresini (Kapanma zamanı  S.3-20) ayarlayın. Ayarlanan süre içinde bir sonraki veri alınmazsa çok geçişli kesme başlar.

Öge Ayarla	Ayar değeri	Tanım
GEÇİŞLİ	KAPALI, 2 ila 9	Kesim sayılarını ayarlar.
2. BASKI	30 g ila 1500 g <sup>*1</sup>	İkinci kesme için baskı değerini ayarlar.
3. BASKI		Üçüncü kesme için baskı değerini ayarlar.
4. BASKI		Dördüncü kesme için baskı değerini ayarlar.
5. BASKI		Beşinci kesme için baskı değerini ayarlar.
6. BASKI		Altıncı kesme için baskı değerini ayarlar.
7. BASKI		Yedinci kesme için baskı değerini ayarlar.
8. BASKI		Sekizinci kesme için baskı değerini ayarlar.
9. BASKI		Dokuzuncu kesme için baskı değerini ayarlar.

\*1. Üniteye göre ayar değerleri değişir.

**PISTONLU KESİCİ/9KESİCİ/RULO:** 500 g ila 1500 g (Titreşim açıkken, 1500 g sabit)

**HAREKETLİ:** 30 g ila 1000 g

**1**

**LOCAL (LOKAL) modda  (FONKSİYON) tuşuna basın**


<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**2**

  tuşlarına basın ve **[MULTI PASS] (ÇOK GEÇİŞLİ) seçin.**

<FUNCTION>  
MULTI PASS [ENT]

**3**

 (GİRİŞ) (>>) tuşuna basın.

<MULTI PASS>  
TOOL : B:REC.CUTTER

**4**

  tuşlarına basın ve **ARAÇ'ı seçin.**


**Önemli!**

- Aracın arkasında mevcut ayarlanan sayı gösterilir.  
-: OFF (KAPALI)  
2 ~ 9: Ayar

<TOOL SELECT>  
TOOL : A:SWIVEL /1

• Ayar değeri: PISTONLU KESİCİ1~2, 6 KESİCİ, RULO1~3, HAREKETLİ

**5**

 (GİRİŞ) (>>) tuşuna basın.

<TOOL SELECT>  
PASS : OFF

**6**

  tuşlarına basın, kaç kez kesileceğini seçin ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar değeri: KAPALI, 2 ila 9 KEZ

<MULTI PASS>  
PASS : 3TIMES



7

▲ ▼ tuşlarına basın, kesim baskı değerini ayarlamak için kaç kez olacağını ayarlayın ve ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

<MULTI PASS>  
2nd PRESS: 1000g

8

Jog tuşuna ▲ ▼ tuşlarına basarak kesim baskı değerini ayarlayın ve ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

<MULTI PASS>  
2nd PRESS: 1200g

- Baskı değeri ayarları kaydedildi.
- Ayarları kaydetmek istemiyorsanız END (DURDURMA) tuşuna basın.
- Üniteye göre ayar değerleri değişir.  
PİSTONLU KESİCİ/9 KESİCİ/RULO: 500 g ila 1500 g  
HAREKETLİ: 30 g ila 1000 g

9

Her kesim sayısı için basınç değerini ayarlamak amacıyla 7-8. adımları tekrar edin.

Önemli!

- FineCut fonksiyonu ile çok geçişli kesim yapmak için 6. adımda "Kapalı" seçin ve FineCut'ta çıkış ayarını seçin.
- Hem FineCut hem de makinede çok geçişli kesim ayarlanmışsa bu sayı çarpılır. Örnek) Makinede 3 kez ve FineCut'ta 2 kez olursa toplamda 6 kez yapılır.
- Çok geçişli kesme ayarlanmışsa çizim rulodan başlar. Rulonun kesilmesi tamamlandıktan sonra pistonlu kesici, dış merkezli kesici ve teğet kesici bunu takip eder.

# Kesim (çizim) sırasını değiştir

Ana bilgisayardan kesim sırasının değiştirilmesi için gönderilen kesim verilerini (SIRALAMA fonksiyonu) yeniden düzenleyebilir ya da sıralayabilirsiniz.

Verilerin uygulama yazılımından gönderildiği sıraya göre, tek bir fırça darbesiyle bir resim çizer gibi kesmek istediğiniz veriler olduğunu düşünün. Ancak bunu tek bir sürekli kalem darbesi ile yapamıyorsanız gerçekleştirmek için kesim sırasını değiştirebilirsiniz.

**Aşağıdaki durumlarda bu tarz tek darbeli kesme işlemi gerçekleştiremezsiniz**

Bazı uygulama yazılımları, verinin oluşturulduğu ve değiştirildiği sırayla verileri plotter'a yollar.

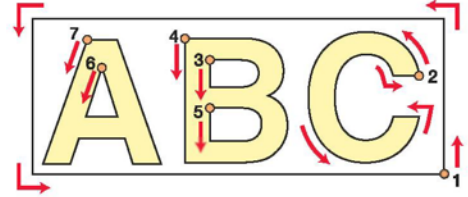
- Örneğin, tarayıcı ile veri okumayı değiştirdiğinizde, değiştirilen kısım daha sonra kesileceğinden tek darbeye kesemezsiniz.

## SIRALAMA sonrasında kesim yapmak istediğinizde

Sıralama fonksiyonu ile, plotter kalemin tek bir blok halinde aşağıya inmesi ile başlayan ve yukarıya çıkması ile biten kesme işlemlerine ilişkin bir veri parçasını işler. Bir bloğun kesimi tamamlandıktan sonra plotter başlangıç noktası, biten bloğa en yakın olan başka bir bloğu kesme işlemi gerçekleştirir.

Ana bilgisayardan aktarılan verilerde başlangıç konumu ve kesme yönü değişmez.

- : Veri başlangıç noktası = Kesme başlangıç noktası
- Ok : Veri yönü = Kesme yönü
- Numara : Blok kesme sırası



## SIRALAMAYI ayarla

### 1 Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) öğesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve tuşa basın. **ENTER** (GİRİŞ) tuşu.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

### 2 [SORTING] (SIRALAMA) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<PLOT SETTING>  
SORTING : OFF

### 3 Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Ayar değerleri: ON (AÇIK), OFF (KAPALI)

<PLOT SETTING>  
SORTING : ON

### 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

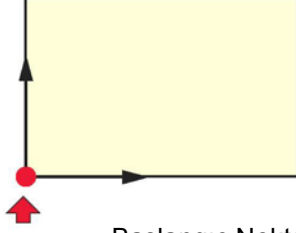
**Önemli!**

- Ayar değerinin değiştirilmesi alıcı arabelleğindeki verileri temizler.
- Sıralama fonksiyonunu AÇIK konuma getirmek alıcı arabelleğinin boyutunu 17 MB kadar küçültür.

# Koordinat Eksenlerini Döndürme (DÖNDÜR)

Bu fonksiyon, kullanılacak uygulama yazılımına göre koordinat eksenlerinin başlangıç noktası konumunu ve yönünü ayarlar. (DÖNDÜRME fonksiyonu)

Döndürme fonksiyonu: OFF (KAPALI)



Başlangıç Noktası

Döndürme fonksiyonu: ON (AÇIK)



Başlangıç Noktası

Önemli!

- Kesilecek verilerin alıcı arabelleğinde kaydedilmeyeceğini onaylayın. Ayar değerlerini değiştirirseniz alıcı arabellek içeriği tamamen silinir.
- Hizalama işareti algılama fonksiyonu devreye alınırsa döndürme gerçekleştirilemez. Döndürmeyi devreye almadan önce hizalama işareti fonksiyonunu kapatın. (S.4-10)
- Döndürme ayarları değiştirilirse kesme alanı varsayılan ayarlara geri döner.

1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

**[ROTATION] (DÖNDÜRME) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
ROTATION :OFF

3

**Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

- ON (AÇIK) : Aynı anda koordinat eksenini döndürmesini ve başlangıç noktası hareketini gerçekleştirir.
- OFF (KAPALI) : Döndürme gerçekleşmiyor.

<PLOT SETTING>  
ROTATION :ON

4

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

5

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**

3

Kullanışlı Fonksiyon

# Kesici Darbesinin Ayarı

Bu ayar, teğet kesici ve besleme rulosu devamlı yukarı/aşağı hareket ederken yapılan kesim (veya çizim) esnasında aracın yükseldiği mesafeyi kısaltır. Böylece toplam kesme süresini azaltır.

**1**

Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**2**

[Z STROKE] (Z DARBESİ) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<PLOT SETTING>  
Z STROKE : 7mm

**3**

Ayar değerini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Ayar değerleri: 4 ila 10 mm, TAMAMEN YUKARI

<PLOT SETTING>  
ROTATION : ON

**4**

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

**5**

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

# Görüntülenen Birimlerin Ayarı

Ekranda gösterilen birimlerin değerini ayarlar.

Ayar değeri	Tanım
mm	Milimetreyi görüntüler.
inç	İnçleri görüntüler.

1

Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

2

[SET UP] (KURULUM) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<SET UP>  
PLOT SETTING [ENT]

3

[MM/INCH] (MM/İNÇ) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<PLOT SETTING>  
MM/INCH :mm

4

Ayar değerini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Ayar değerleri: mm, inç

<PLOT SETTING>  
MM/INCH :inch

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

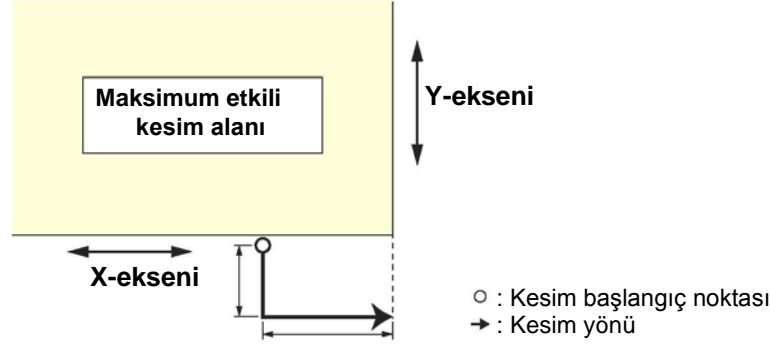
6

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

# Hareketli Bıçak Model Kesimi

Araç setinde hareketli bıçak konumunda güç açıldığında ya da güç açıldıktan sonra hareketli bıçak seçildiğinde hareket yönünde hareketli bıçağın kesme kenarını yönlendirmek için model kesimi etkili kesim alanının dışında yapılır.

Ayar değeri	Tanım
OFF (KAPALI)	Model kesim yapmaz.
ON (AÇIK)	Model kesim yapar.



1

Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[DUMMY CUT] (MODEL KESME) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<PLOT SETTING>  
DUMMY CUT : ON

3

Ayar değerini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Ayar değerleri: KAPALI, AÇIK

<PLOT SETTING>  
DUMMY CUT : ON

4

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

5

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

# Görüntülenen Dil Ayarı (EKCRAN)

Görüntülenen dil olarak İngilizce veya Japonca seçin.

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın

<FUNCTION>  
SET UP <ENT>

2

**▲** **▼** tuşlarına basın ve [DISPLAY] (EKCRAN) öğesini seçin.

<FUNCTION>  
DISP [ENT]

3

**ENTER** (GİRİŞ) (>>) tuşuna basın.

<DISPY>  
LANG: English

4

**▲** **▼** tuşlarına basın ve ARAÇ'ı seçin.  
• Ayar değeri: KESİCİ, RULO, HAREKETLİ

<DISPY>  
LANG: Japanese

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

6

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

# Kapatma Zamanının Ayarı

PC'den gönderilen veriyi kestikten (çizdikten) sonra önceden ayarlanan zamanda aşağıdaki işlem otomatik olarak başlar.

- Veri temizleme (👉 S.2-26)
- Otomatik Baskı Kafası Geri Çekme (👉 S.1-24)
- Vakum Otomatik KAPAMA (👉 S.1 -25)
- Çok Geçişli Kesim (👉 S.3-12)

## 1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

## 2

**[CLOSE TIME] (KAPANMA ZAMANI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
CLOSE TIME : 3sec

## 3

**Ayar değerini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

- Ayar değerleri: 3 s ila 30 s

<PLOT SETTING>  
CLOSE TIME : 10sec

## 4

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

## 5

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**



## Kesim Kalitesinin Ayarı

Kesim kalitesini ayarlar.

1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

**[CUT MODE] (KESİM MODU) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
CUT MODE : NORMAL

3

**Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

- Ayar değerleri:  
NORMAL: Normal kesim modudur.  
KESKİN: Kesim kalitesine öncelik vermek için kullanılan kesim modudur.  
HIZLI: Kesimi kısa süre içinde gerçekleştirmek için kullanılır.

<PLOT SETTING>  
CUT MODE : QUALITY

4

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

5

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**



- Aşağıdaki durumlarda "KALİTELİ" ayarını seçin:
  - a Kesilecek olan karakterlerin boyutları 10 mm veya daha küçükse
  - b Birden çok keskin köşeye sahip resim şablonları veya karakterler kesilecekse
  - c Hassas kesim işlemi yürütülecekseBununla birlikte, ana bilgisayardan gönderilen veriler çok karmaşık olursa tamamlanmış şablonların kenarları pürüzlü olabilir. Böyle bir durumda, pürüzsüz bir kesim için "HIZLI" seçeneğini tercih edin.

## Carriage hareketi hızının ayarı

Bu araç yukarıdayken carriage hareket hızının ayarı içindir.

**1**

Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**2**

[UP SPEED] (ÇALIŞMA HIZI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<PLOT SETTING>  
UP SPEED : AUTO

**3**

Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Ayar değerleri: OTOMATİK, 5, 10, 20, 30 cm/s

<PLOT SETTING>  
UP SPEED : 10 cm/ s

**4**

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

**5**

Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

## Kalem aracı kaldırıldığında yükseklik ayarı

Aracı kaldırırken yüksekliği ayarlayın.

# 1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** tuşuna basın.
- (2) [SET UP] (KURULUM) ögesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

# 2

**[UP HIGHT] (ÇALIŞMA YÜKSEKLİĞİ) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
PEN UP HIGHT : 50%

# 3

**Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

- Kalın iş parçaları veya tabaka düz olmadığında kesicinin iş parçasını çizdiği durumlarda kaldırma miktarını daha yüksek ayarlayın.
- Ayar değerleri: %50, %75, %100

<PLOT SETTING>  
PEN UP HIGHT : 75%

# 4

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

# 5

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**

## Kesici kenar düzeltme basıncının öteleme değeri ayarı

Kesimin başlangıç noktası veya bitiş noktasında kesilmemiş nokta olduğunda ayarlayın.

**1**

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**2**

**[ADJ-PRS OFFSET] (ADJ-PRS ÖTELEME) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
ADJ-PRS OFFSET: 0

**3**

**Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**  
• Ayar değerleri: -9 ~ +9 (30 g civarı ila 30 g civarı)

<PLOT SETTING>  
ADJ-PRS OFFSET: 3

**4**

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

**5**

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**

## İş parçalarını kesilmemiş alan olmadan yap

Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, iş parçasında kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz.

Aşırı kesim fonksiyonunu (geçerli/geçersiz olma durumu) ve aşırı kesim uzunluğunu belirleyin. Aşırı kesim uzunluğu ayarlanmışsa kesim işlemi belirlenmiş uzunlukta öne doğru gerçekleştirilir ve araç en uca kadar hareket eder.

Ek olarak, başlatma ve bitiş noktaları yerine köşelerde aşırı kesim gerçekleştirir.



Önemli!

- Uygun aşırı kesme ayarının yapılması, kolayca kıvrılabilir bir iş parçasının başlangıç ve bitiş noktalarında kesilmemiş alanı azaltabilir. Bu ayar çok büyük değere ayarlanırsa medya yırtılabilir.
- Aşırı kesme sadece dış merkezli kesici çiziminde uygulanabilir.

### 1

**Kurulum menüsünün [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) ögesini seçin.**

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **[FUNCTION]** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına ve **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PLOT SETTING] (ÇİZİM AYARI) seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına basın.
- (4) **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

### 2

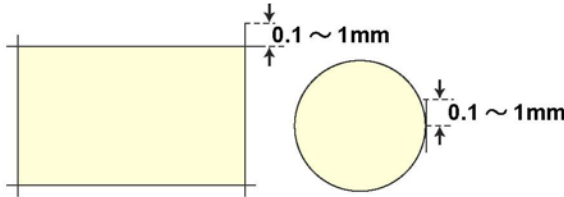
**[OVER CUT] (AŞIRI KESİM) seçmek için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna ve **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

<PLOT SETTING>  
OVER CUT :OFF

### 3

**AŞIRI KESİM ayarını seçmek için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basın.**

- Ayar değeri: KAPALI veya 0,1 ila 1,0 mm arasında değer (0,1 mm birim)



<PLOT SETTING>  
OVER CUT : 1.0mm

### 4

****[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **[END]** (DURDURMA) tuşuna basın.

### 5

**Bu fonksiyonu kaldırmak için **[END]** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.**

## KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 2** [SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SET UP>  
PLOT SETTING [ENT]
- 4** [BUZZER] (SES) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın. <SET UP>  
BUZZER : ON
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SET UP>  
BUZZER : ON
- 6** ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın <SET UP>  
BUZZER : OFF
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SET UP>  
BUZZER : OFF
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.



- Tuş sesi "OFF" (KAPALI) olarak ayarlandığında, hata, uyarı, işlemin tamamlaması gibi durumlarda çıkan ses kapatılmaz.

**BAŞLATMA MODU ayarlama**

Güç açıldıktan sonra modu ayarlayın.

<b>1</b>	LOCAL (LOKAL) modda <b>FUNCTION</b> (FONKSİYON) tuşuna basın.	<FUNCTION> SET UP [ENT]
<b>2</b>	[SET UP] (KURULUM) ögesini seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> tuşlarına basın.	<FUNCTION> SET UP [ENT]
<b>3</b>	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<SET UP> PLOT SETTING [ENT]
<b>4</b>	[START MODE] (BAŞLATMA MODU) ögesini seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> tuşlarına basın.	<SET UP> START MODE : LOCAL
<b>5</b>	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<SET UP> START MODE : LOCAL
<b>6</b>	LOCAL (LOKAL)/REMOTE modu seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> tuşlarına basın.	<SET UP> START MODE : REMOTE
<b>7</b>	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<SET UP> START MODE : REMOTE
<b>8</b>	Ayarı sonlandırmak için birkaç kez <b>END</b> (DURDURMA) tuşuna basın.	

## JOG AYARI Ayarlama

Bu jog tuşu aracılığıyla carriage'ın hareket miktarını belirler.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 2** [SET UP] (KURULUM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SET UP>  
PLOT SETTING [ENT]
- 4** [JOG SETTING] (JOG AYARI) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın. <SET UP>  
JOG SETTING [ENT]
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <JOG SETTING>  
JOG STEP : 0.1mm
- 6** Ayar değerlerini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın. <JOG SETTING>  
JOG STEP : 1.0mm
  - Ayar değerleri: mm olarak ayarlanmış  
0,1 mm: Jog tuşu işlemi başına 0,1 mm hareket  
1,0 mm: Jog tuşu işlemi başına 1,0 mm hareket
  - Ayar değerleri: İnç olarak ayarlanmış  
1/16 inç: Jog tuşu işlemi başına 1/16 inç hareket  
1/254 inç: Jog tuşu işlemi başına 1/254 inç hareket
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <JOG SETTING>  
JOG STEP : 1.0mm
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.



## KOMUT Ayarlama

### ÖNCELİK Ayarlama

Bu makine ve ana bilgisayar aynı öge üzerinde farklı ayarlar gerçekleştirdiğinde, bu fonksiyon hangisine öncelik verileceğini belirlemek için kullanılır

#### 1 Kurulum menüsünün [COMMAND SETTING] (KOMUT AYARI) ögesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [COMMAND SETTING] (KOMUT AYARI) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

#### 2 [PRIORITY] (ÖNCELİK) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<SET UP>  
RS - 232C [ENT]

#### 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<RS SETTING>  
BAUD RATE : 9600

#### 4 Ayarlanacak ögeyi seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<PRIORITY>  
ZO : HOST

SP;	Kalem seçim komutu
VS;	Kalem indirme hızı ayarı komutu
ZA;	Kalem kaldırma hızı ayarı komutu
AS;	Hızlanma ayarı komutu
FS; ZF;	Kalem basınç ayarı komutu
ZO;	Kesici bıçağı düzeltme ayarı komutu

#### 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<PRIORITY>  
ZO : HOST

#### 6 Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Ayar değerleri:  
ANA BİLGİSAYAR: Bu, ana bilgisayarın ayarına öncelik verir.  
PANEL: Bu, makinenin ayarına öncelik verir.
- Diğer öğelerin ayarı durumunda prosedürü 4. adımdan 7. adıma dek tekrarlayın.

<PRIORITY>  
ZO : PANEL

#### 7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

<SET UP>  
START MODE : REMOTE

#### 8 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

## Etkin Alan Geri Dönüş Değerleri (OH ÜNİTESİ) Ayarlama

Makine, CAD sistemindeki etkili alan koordinat çıkış komutunu aldığı anda CAD sistemine geri dönmek için gereken değeri ayarlar.

İLK: Makinenin etkin kesme alanının maksimum değerini geri döndürün.

AYAR DEĞERİ: Kesim alanının yapılandırmasında ayarlanan değeri geri döndürür.

**1**

Kurulum menüsünün [COMMAND SETTING] (KOMUT AYARI) öğesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [COMMAND SETTING] (KOMUT AYARI) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**2**

[OH UNIT] (OH ÜNİTE) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<COMMAND SETTING>  
OH; UNIT : INITVAL

**3**

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<COMMAND SETTING>  
OH; UNIT : INITVAL

**4**

Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.  
• Ayar değerleri: BAŞLATMA DEĞERİ, AYAR DEĞERİ

<COMMAND SETTING>  
OH; UNIT : SETVAL

**5**

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

**6**

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

## Çözünürlük (GDP <sup>\*1</sup>) Ayarı

Bu ayar, kullanılan CAD sisteminin kullandığı çözünürlük ile makinenin çözünürlüğünü hizalar. CAD sistemi çözünürlüğü hakkında daha fazla bilgi için CAD Kullanım Kılavuzuna bakın.

# 1

Kurulum menüsünün [COMMAND SETTING] (KOMUT AYARI) öğesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [COMMAND SETTING] (KOMUT AYARI) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

# 2

[GDP UNIT] (GDP ÜNİTE) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<COMMAND SETTING>  
GDP UNIT : 0.025mm

# 3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<COMMAND SETTING>  
GDP UNIT : 0.025mm

# 4

Ayarı seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Ayar değerleri: 0,025 mm, 0,010 mm

<COMMAND SETTING>  
GDP UNIT : 0.010mm

# 5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayarı kaydetmek istemiyorsanız **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

# 6

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

\*1.GDP: Grafik Görüntüleme Alanı

## Bilgisayar ile yapılandırmaları ayarlama

Bilgisayar ile yapılandırmaları ayarlama  
RS-232C arayüzü ile iletişim durumunu ayarla.

1

Kurulum menüsünün [INTERFACE] (ARAYÜZ) öğesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[RS-232C] seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

< INTERFACE >  
RS - 232C [ ENT ]

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

< RS SETTING >  
BAUD RATE : 9600

4

[BAUD RATE] (BİLGİ İŞLEME HIZI ORANI) seçmek için veya jog tuşuna basın.

< RS SETTING >  
BAUD RATE : 38400

- Ayar değerleri: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)

Önemli!

- Önerilen ayar değeri "38400(bps)" şeklindedir.
- Ana bilgisayarın CFL-605'e aktarım hızını ayarlayın.

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

Aşağıdaki öğeleri seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Aşağıdaki öğeler hizalama işareti algılamanın ayarı için verilmiştir:  
Veri bitleri, Parite/Durdurma bitleri/Anlaşma
- Her bir öğenin ayarı için S.3-33'e bakın.

7

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

8

Ayar değerlerini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

- Her bir öğenin ayarı için S.3-33'e bakın.

**9**

Değeri onaylamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**10**

Bu prosedüre son vermek istediğinizde **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

### Ayarlanacak öge

Bilgi işleme hızı oranı	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)
Veri bitleri	7, 8 (bit)
Parite	YOK, ÇİFT, TEK
Durma bitleri	1, 2 (bit)
Anlaşma	HARD (GÜÇLÜ) , ENQACK, X-PRM, SOFT (ZAYIF)

## Ağ Ayarı

Ayrıca, Mimaki ürününün ağ ayarlarını yapmanızı sağlayan bir araç olan "Ağ Yapılandırıcısı" ile de ağ yapılandırılabilir. "Ağ Yapılandırıcı" aracını indirmek için, Mimaki Engineering'in sitesinde (<https://mimaki.com/download/>) bulunan indirme sayfasındaki "Driver/Utility" başlığına tıklayın.

1

**Kurulum menüsünün [INTERFACE] (ARAYÜZ) öğesini seçin.**

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

**[NETWORK] (AĞ) öğesini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

<INTER FACE> **▼**  
NETWORK [ENT]

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<NETWORK> info. **▼**  
IP Address [ENT]

4

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.

IP Address info.  
0. 0. 0. 0



- Ağa bağlandıktan sonra, IP adresinin belirlenmesi biraz zaman alabilir. IP adresi belirlenmediyse "0.0.0.0" olarak görüntülenir.

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<NETWORK> info. **▼**  
IP Address [ENT]

6

**[MAC Address] (MAC ADRESİ) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.**

<NETWORK> info. **▼**  
MAC Address [ENT]

7

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



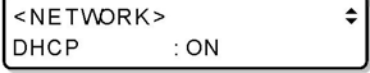


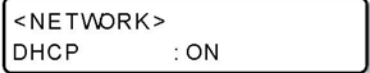



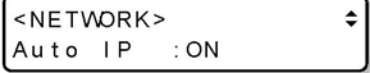


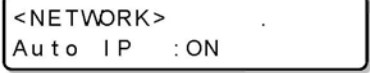
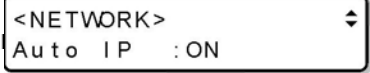






- Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.
- **▶** tuşuna bastığınızda kalan adres görüntülenir.

MAC Adre info.  
fe:aa : 00 >

8

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<NETWORK> info. **▼**  
MAC Address [ENT]

- 9** [DHCP] seçmek için  veya  jog tuşuna basın. 
- 10** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
 • AÇIK/KAPALI konuma ayarlamak için   tuşlarına basın.  
 • ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır. 
- 11** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. 
- 12** [AutoIP] seçmek için  veya  jog tuşuna basın. 
- 13** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
 • AÇIK/KAPALI konuma ayarlamak için   tuşlarına basın.  
 • ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir. 
- 14** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
 • DHCP veya AutoIP [Açık] olarak ayarlanmışsa 19. adıma geçin.  
 • DHCP ve AutoIP [Kapalı] olarak ayarlanmışsa 15. adıma geçin. 
- 15** Ayar değerlerini seçmek için  veya  jog tuşuna basın.  
 • DHCP ve AutoIP [Kapalı] olarak ayarlanmışsa IP adresini/varsayılan ağ geçidini/DNS adresini/alt ağ maskesini ayarlayın.
- 16** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 17** Ayar değerlerini seçmek için     jog tuşlarına basın.
- 18** Değeri onaylamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 19** Bu fonksiyonu sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın.



• Ağ ayarlarının geçerli olması için gücü bir kez KAPALI konuma getirin ve tekrar AÇIN.

## Olay postası fonksiyonu ayarı

Kesme başlangıcı/bitiş ve bir hata nedeniyle durma gibi olaylar gerçekleştiğinde gönderilecek olan e-postanın hangi e-posta adresine gönderileceği belirlenir.

Ayrıca, Mimaki ürününün ağ ayarlarını yapmanızı sağlayan bir araç olan "Ağ Yapılandırıcısı" ile de ağ yapılandırılabilir. "Ağ Yapılandırıcısı" aracını indirmek için, Mimaki Engineering'in sitesinde (<https://mimaki.com/download/>) bulunan indirme sayfasındaki "Driver/Utility" başlığına tıklayın.

### • Sorumluluk Reddi

- E-posta bildirim gibi internet iletişimine ilişkin iletişim ücretlerinden müşteri sorumludur.
- Olay e-postası fonksiyonu ile gerçekleştirilen bildirimler internet ortamı, aygıt/güç kaynağı arızası gibi nedenlerden dolayı gönderilmeyebilir. Teslimin gerçekleşmemesinden ya da gecikmelerden doğan hiçbir hasar veya kaybın sorumluluğunu Mimaki üstlenmemektedir.

Önemli!

- Olay e-postası fonksiyonunu bu makinenin LAN bağlantısını yaparak kullanabilirsiniz. Lütfen önceden LAN kablosu bağlantısı için hazırlık yapın.
- SSL iletişimiyle uyumlu değildir.

## Olay e-postası fonksiyonunun etkinleştirilmesi

1

Kurulum menüsünün [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[EVENT MAIL] (OLAY E-POSTASI) seçmek için

**▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<INTER FACE>  
EVENT MAIL [ENT]

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<EVENT MAIL>  
Delivery [ENT]

4

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Delivery  
: OFF

5

"AÇIK" konumu seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

Delivery  
: ON

6

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<EVENT MAIL>  
Delivery [ENT]

7

Bu fonksiyonu sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın.



## Olay e-postası gönderimine ilişkin olayın belirlenmesi

1

Kurulum menüsünün [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [SET UP] (KURULUM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[EVENT MAIL] (OLAY E-POSTASI) seçmek için

**▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<INTER FACE>	▼
EVENT MAIL	[ ENT ]

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<SET UP>	▼
EVENT MAIL	[ ENT ]

4

[Event] (Olay) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<EVENT MAIL>	▼
EVENT	[ ENT ]

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Çizim başlarken e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
- AÇIK/KAPALI konuma ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına basın.

Plot Start Event	
:OFF	

6

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Çizimin sonunda e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
- AÇIK/KAPALI konuma ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına basın.

Plot End Event	
:OFF	

7

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Hata meydana geldiğinde e-posta gönderilip/gönderilmeyeceğini belirler.
- AÇIK/KAPALI konuma ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına basın.

Error Event	
:OFF	

8

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
- AÇIK/KAPALI konuma ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına basın.

Warning Event	
:OFF	

9

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<EVENT MAIL>	▼
EVENT	[ ENT ]

10

Bu fonksiyonu sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın.

## E-posta adresinin belirlenmesi

1

Kurulum menüsünün [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[EVENT MAIL] (OLAY E-POSTASI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<INTER FACE> **▼**  
EVENT MAIL [ENT]

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<EVENT MAIL> **▼**  
Delivery [ENT]

4

[Mail Addr.] (Posta adresi) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<EVENT MAIL> **▼**  
Mail Addr. [ENT]

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Mail Address

6

Posta adresini ayarlamak için **▲** **▼** **◀** **▶** jog tuşlarına basın.

- Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.
- 96 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

7

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<EVENT MAIL> **▼**  
Mail Addr. [ENT]

8

Bu fonksiyonu sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın.

## Konunun belirlenmesi

1

Kurulum menüsünün [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [SET UP] (KURULUM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[EVENT MAIL] (OLAY E-POSTASI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<INTER FACE>	↕
EVENT MAIL	[ENT]

3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<EVENT MAIL>	↕
Delivery	[ENT]

4

[Subject] (Konu) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<EVENT MAIL>	↕
Subject	[ENT]

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Message Subject	
CFL - #1	

6

Konuyu ayarlamak için **▲** **▼** **◀** **▶** jog tuşlarına basın

- Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.
- 8 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

7

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<EVENT MAIL>	↕
Subject	[ENT]

8

Bu fonksiyonu sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın.





## Sunucu ayarı

- 1** Kurulum menüsünün **[INTERFACE] (ARAYÜZ)** öğesini seçin.  
(1) LOCAL (LOKAL) modda **[FUNCTION]** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
(2) [SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına ve **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
(3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) öğesini seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına basın.  
(4) **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 2** **[EVENT MAIL] (OLAY E-POSTASI)** seçmek için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basın. <INTER FACE> [ENT]  
EVENT MAIL
- 3** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın. <EVENT MAIL> [ENT]  
Delivery
- 4** **[SERVER] (SUNUCU)** seçmek için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basın. <EVENT MAIL> [ENT]  
Server
- 5** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın. SERVER SETUP [ENT]  
SMTP Addr.
- 6** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• SMTP sunucusunu ayarlamak için **[▲]** **[▼]** **[◀]** **[▶]** jog tuşlarına basın. SMTP Address
- 7** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın. SERVER SETUP [ENT]  
SMTP Addr.
- 8** **[SMTP PORT] (SMTP BAĞLANTI NOKTASI)** seçmek için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basın. SERVER SETUP [ENT]  
SMTP Port
- 9** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın. SMTP Port No.  
: 25
- 10** **[Auth.] (Kimlik Doğrulama)** ayarlamak için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basın.
- 11** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın. SERVER SETUP [ENT]  
SMTP Port

**12** [Sender Adr] (Gönderici Adresi) seçmek için  veya  jog tuşuna basın.

SERVER SETUP  
SENDER Assr. [ENT]

**13**  (GİRİŞ) tuşuna basın.

-     tuşlarına basın ve gönderen e-posta adresi olarak kullanılacak e-posta adresini belirleyin.
- 64 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.





- Sunucunuza bağlı olarak, hesabı destekleyen bir e-posta adresini belirlemezseniz e-posta gönderme/alma fonksiyonunu kullanamayabilirsiniz.

Sender Mail Address.

**14**  (GİRİŞ) tuşuna basın.



SERVER SETUP  
SENDER Assr. [ENT]

**15** [Auth.] (Kimlik Doğrulama) seçmek için  veya  jog tuşuna basın.

SERVER SETUP  
Auth. [ENT]

**16**  (GİRİŞ) tuşuna basın.

Authentication  
:SMTP Auth.



**17** [Auth.] (Kimlik Doğrulama) ayarlamak için  veya  jog tuşuna basın.

- SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirleyin.

Authentication  
:POP before SMTP





**18**  (GİRİŞ) tuşuna basın.

SERVER SETUP  
Auth. [ENT]

**19** [User Name] (Kullanıcı Adı) seçmek için  veya  jog tuşuna basın.

SERVER SETUP  
User Name [ENT]



**20**  (GİRİŞ) tuşuna basın.

-     tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak kullanıcı adını belirleyin.
- 30 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

SERVER SETUP  
User Name [ENT]





**21**  (GİRİŞ) tuşuna basın.

SERVER SETUP  
Pass Word [ENT]

**22** [Pass Word] (Parola) seçmek için  veya  jog tuşuna basın.

SERVER SETUP  
Pass Word [ENT]

**23****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

-     tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak parolayı belirleyin.
- 15 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.





- Parola ayarlama ekranında şu an ayarlanan değer gösterilmemektedir. Yapabileceğiniz tek şey değeri yeniden girmektir.

Pass Word  
\*\*\*\*\*

**24****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.





- 17. adımda [SMTP öncesi POP] seçmişseniz 27 ila 31. adımları gerçekleştirin.

SERVER SETUP  
User Name [ENT]

**25**[POP3 Addr.] (POP3 Adresi) seçmek için  veya  jog tuşuna basın.

SERVER SETUP  
POP3 Addr. [ENT]

**26****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- POP sunucusunu ayarlamak için     jog tuşlarını basın.

POP3 Address



**27****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

SERVER SETUP  
POP3 Addr. [ENT]

**28**[APOP] seçmek için  veya  jog tuşuna basın.

SERVER SETUP  
APOP [ENT]

**29****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- APOP ayarını AÇIK/ KAPALI konuma getirmek için   tuşlarını basın.

APOP  
: OFF

**30****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**31**Bu fonksiyonu sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın.

## Test e-postası gönderilmesi

# 1

Kurulum menüsünün [INTERFACE] (ARAYÜZ) öğesini seçin.

- (1) LOCAL'deki (LOKAL) **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [KURULUM] seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [INTERFACE] (ARAYÜZ) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

# 2

[EVENT MAIL] (OLAY E-POSTASI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

```
<INTER FACE>
EVENT MAIL [ENT]
```

# 3

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

```
<EVENT MAIL>
Delivery [ENT]
```

# 4

[Test] seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

```
<EVENT MAIL>
TEST [ENT]
```

# 5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

```
Transmit Tes
EXECUTE [ENT]
```

# 6

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Gönderme raporu görüntülenir.
  - Test e-postası gönderimi başarısız olduysa hata kodu görüntülenir.
- Sorunu çözmek için bir sonraki sayfaya bakın.

```
Transmit Tes
Success
```

```
Transmit Tes
Failed :12345
```

Hata kodu

# 7

Bu fonksiyonu sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın.

**Önemli!**

- Test e-postası gönderme raporu, e-postanın bu makine tarafından sunucuya başarıyla gönderildiğine ilişkin bir rapordur. E-postanın adrese ulaştığını göstermez.
- E-postaların alındığı terminalde spam e-posta filtresi gibi filtreler mevcutsa “Gönderme işlemi tamamlandı” mesajı görüntülense bile bazı durumlarda e-posta iletilmeyebilir.
- Test e-postası gönderimi başarısız olduğunda aşağıdaki hata görüntülenir.
- Hata giderilemiyorsa bir süre sonra tekrar deneyin.
- Sunucu ayarı gibi ayarlar için ağ yöneticisiyle veya ağ sağlayıcısıyla iletişime geçin.

Hata Kodu	Hata içerikleri	Çözüm
10	Network connection error (Ağ bağlantısı hatası)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Makinenin ağa bağlı olduğundan emin olun.</li><li>• Makine IP adresinin doğru olup olmadığını kontrol edin.</li><li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li></ul>
20	No valid e-mail address. (Geçerli bir e-posta adresi yok)	Doğru e-posta adresini girin.
11003 11004	The POP server cannot be found. (POP sunucusu bulunamıyor) Or cannot access DNS server. (Veya DNS sunucusuna erişilemiyor)	<ul style="list-style-type: none"><li>• POP sunucusunun adresini kontrol edin.</li><li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li></ul>
11021	Cannot connect with the POP server. (POP sunucusuna bağlanamıyor)	<ul style="list-style-type: none"><li>• POP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li><li>• Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.</li></ul>
12010	An error returns from the POP server. (POP sunucusundan bir hata döndü)	<ul style="list-style-type: none"><li>• POP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li></ul>
13000	The POP authentication has failed. (POP kimlik doğrulaması başarısız oldu)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.</li><li>• APOP ayarlarını kontrol edin.</li></ul>
10013 10014	The SMTP server cannot be found. (SMTP sunucusu bulunamıyor) Or cannot access DNS server. (Veya DNS sunucusuna erişilemiyor)	<ul style="list-style-type: none"><li>• SMTP sunucusunun adresini kontrol edin.</li><li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li></ul>
10021	Cannot connect with the SMTP server. (SMTP sunucusuna bağlanamıyor)	<ul style="list-style-type: none"><li>• SMTP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li><li>• SMTP bağlantı noktası numarasını kontrol edin.</li><li>• Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.</li></ul>
10*** 11*** 20*** 21***	An error returns from the SMTP server. (SMTP sunucusundan bir hata döndü) Or, there was no response. (Veya sunucu yanıt vermiyor)	<ul style="list-style-type: none"><li>• SMTP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li><li>• Zorunlu SSL iletişimi gerektiren bir sunucuya iletişim kurulamıyor.</li><li>• Protokol filtresi ayarlarını kontrol edin.</li></ul>
12***	It is invalid sender address. (Gönderen e-posta adresi geçersiz)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kullanıcı adı/parola olarak girilen hesaba ilişkin e-posta adresinin “Gönderen e-posta Adresi” olarak ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.</li></ul>
13***	The e-mail address cannot be found. (E-posta adresi bulunamıyor) Or, it is invalid sender address. (Veya gönderen e-posta adresi geçersiz)	<ul style="list-style-type: none"><li>• E-posta adresini kontrol edin.</li><li>• E-posta adresinde hata olsa bile, bazı durumlarda bu hata tespit edilemez.</li><li>• Kullanıcı adı/parola olarak girilen hesaba ilişkin e-posta adresinin “Gönderen e-posta Adresi” olarak ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.</li></ul>
22008	SMTP authentication error (SMTP kimlik doğrulama hatası)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kimlik doğrulama yöntemi desteklenmiyor.</li></ul>
23*** 24*** 25***	The SMTP authentication has failed. (SMTP kimlik doğrulaması başarısız oldu)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.</li></ul>

“\*\*\*” e-posta sunucusundan dönen hata kodudur.



## Diğer kullanıcı ayarlarından ayar değerini kopyalama

- 1 Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 2 [SET UP] (KURULUM) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SET UP>  
PLOT SETTING [ENT]
- 4 [CONFIG COPY] (KOPYAYI YAPILANDIR) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın. <SET UP>  
SETTING COPY [ENT]
- 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SETTING COPY>  
SELECT PARAM: CONFIG
- 6 **▲** veya **▼** jog tuşuna basın ve kopyalamak istediğiniz parametreyi seçin. <SETTING COPY>  
SELECT PARAM: CUTCOND
  - Ayar değerleri: YAPILANDIRMA, KESİM DURUMU, ÇOK GEÇİŞLİ
- 7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 8 Kullanıcı ayarı numarasını kopyalamak için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın. <SETTING COPY>  
SELECT USER: 1
  - Ayar değerleri: 1 ila 4, Sıcaklık
- 9 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Seçili kullanıcıdan 4. adımda seçtiğiniz ayarları kopyalayın.
- 10 Bu sıfırlama işlemini sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

## Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir

- 1** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
 SET UP [ENT]
- 2** [SET UP] (KURULUM) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<FUNCTION>  
 SET UP [ENT]
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<SET UP>  
 PLOT SETTING [ENT]
- 4** [SETUP RESET] (KURULUM SIFIRLAMA) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<SET UP>  
 SETUP RESET [ENT]
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

  - Bu öğeleri ve parametreleri ayarlamayı başlatır.
  - Başlatılan öğeler: "KURULUM", "ÇOK GEÇİŞLİ", ve "KESME DURUMU"

<SETUP RESET>  
 OK? Y>[ENT] N>[END]
- 6** Durdurmak için üç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın ve başlatmayı sona erdirin.

**Önemli!**

- Geçerli kullanıcı ayarını başlatın. Diğer kullanıcı ayarları başlatılamadı.

# Kullanıcı Değiştir

Ayar değeri (kesme durumu ve ana gövde ayarı) Kullanıcı 1'den 4'e ve Geçici kullanıcı olmak üzere beş kullanıcı tarafından kaydedilebilir.  
Kullanıcı numarasını kullanıcıya göre değiştirerek, bu parametreleri sıfırlamadan ortamı değiştirebilirsiniz.

nemli!

- Kesme işlemi durduğunda kullanıcı değiştirezemezsiniz. İlk olarak verileri temizleyin ve ardından kullanıcıyı değiştirin.
- Geçici kullanıcı ayarları kaydetmiyor.  
Geçici test kesimi gibi mevcut ayarları değiştirmek istemiyorsanız lütfen kullanın.
- Geçici kullanıcı ayarı gç tekrar ağıldığında başlatıldı.
- Diğer kullanıcıların ayarlarını kopyalayacaksanız "Diğer kullanıcı ayarlarından ayar değerini kopyalama (S.3-45)" işlemini geręekleřtirin.

<b>1</b>	Local (Lokal) modda <b>FUNCTION</b> (FONKSİYON) tuşuna basın.	<FUNCTION> SET UP [ENT]
<b>2</b>	[USER CHANGE] (KULLANICI DEğİşTİRME) seçmek için <b>▲</b> veya <b>▼</b> jog tuşuna basın.	<FUNCTION> CHANGE USER [ENT]
<b>3</b>	<b>ENTER</b> (GİRİş) tuşuna basın.	<USER CHANGE> SELECT USER : 1
<b>4</b>	Kullanıcı seçmek için <b>▲</b> veya <b>▼</b> jog tuşuna basın. • Ayar değerleri: 1 ila 4, Sıcaklık	<USER CHANGE> SELECT USER : 3
<b>5</b>	<b>ENTER</b> (GİRİş) tuşuna basın.	
<b>6</b>	Bu fonksiyonu kaldırmak için <b>END</b> (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.	

# Makine Bilgilerini Doğrulama

Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.  
Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.

Öge	Tanım
MODEL	Bu, makinenin model adını görüntüler.
SERİ No.	Bu, makinenin seri numarasını görüntüler.
IP Adresi	Bu, makinenin IP adresini görüntüler.
F /W sürümü	Bu, makinenin firmware sürümünü görüntüler.
Komut Sürümü	Bu, makinenin komut sürümünü görüntüler.

## Bilgilerin/IP adresinin görüntülenmesi

**7** LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**8** **INFORMATION** (BİLGİ) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın. <FUNCTION>  
INFORMATION [ENT]

**9** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <INFORMATION>  
MODEL : CFL-605RT

**10** Görüntülenecek makine bilgilerini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.  
• IP adresi ve firmware sürümü bilgileri **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basılarak onaylanır.

**MODEL**  
Model adını görüntüler. <INFORMATION>  
MODEL : CFL-605RT

**Seri No.**  
Seri numarasını görüntüler. <INFORMATION>  
SERIAL No.00000000

**IP adresi**  
Kullanımdaki IP adresini görüntüler. <INFORMATION>  
IP Address [ENT] **ENTER** IP Address Info.  
0. 0. 0. 0

**F/W sürümü**  
Firmware sürümünü görüntüler. <INFORMATION>  
F/W Ver. [ENT] **ENTER** <F/W Ver.>  
Ver. 1.00  
**▲** **▼** **ENTER** <Command Ver.>  
Ver. 1.00

# Bölüm 4

## Hizalama İşareti Okuma Fonksiyonları



### Bu Bölüm....

..montaj araçları ve iş parçaları gibi temel işlemleri açıklar.

Verileri Oluştururken Hizalama İşareti ile Alınması Gereken Tedbirler .....	4-2	Hizalama İşaretlerinin Algılanması .....	4-11
Hizalama İşaretlerinin boyutu .....	4-2	Işık Göstergesi Kullanarak İş Parçalarının Eğim Kontrolü .....	4-11
Hizalama İşaretlerinin ve Dizaynın İzin Verilen Dizilişleri .....	4-3	Hizalama işaretinin yükseklik ayarı .....	4-12
Hizalama İşaretleri çevresinde Yasaklanan Çizim Alanları .....	4-4	Hizalama İşareti Algılama Prosedürü .....	4-13
Hizalama İşareti Ayrımı ve Hizalama İşareti Boyutu Kılavuzu .....	4-6	Hizalama İşaretlerinin Sürekli Kesimi .....	4-14
Hizalama İşareti Renkleri .....	4-7	Bağlantı kesme ve baskı (Kimlik kesimi) .....	4-15
Hizalama İşaretlerinin Boya Kusması veya Lekelemesi .....	4-7	Kimlik kesimi .....	4-15
Hizalama İşareti Algılama Ayarı .....	4-8	Kesme doğru şekilde yapılamadığında aşağıdakileri onaylayın. ....	4-16
Hizalama İşareti Algılama ile İlgili Alınması Gereken Tedbirler .....	4-8	İŞARET SENSÖRÜ hizalama .....	4-16
Hizalama İşareti Algılama Ayarı .....	4-10	Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü .....	4-18
		Işık göstergesi konumunun düzeltilmesi ....	4-21
		Arka taraf kesim öteleme ayarı .....	4-22

Hizalama işaretleri ile veri oluştururken bazı kısıtlamalar uygulanır.

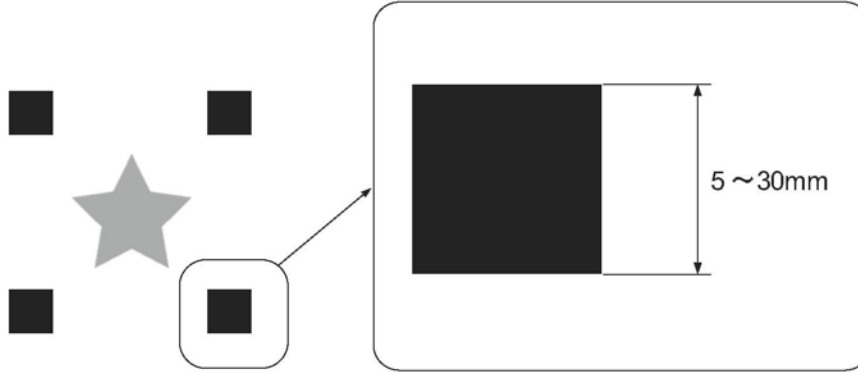
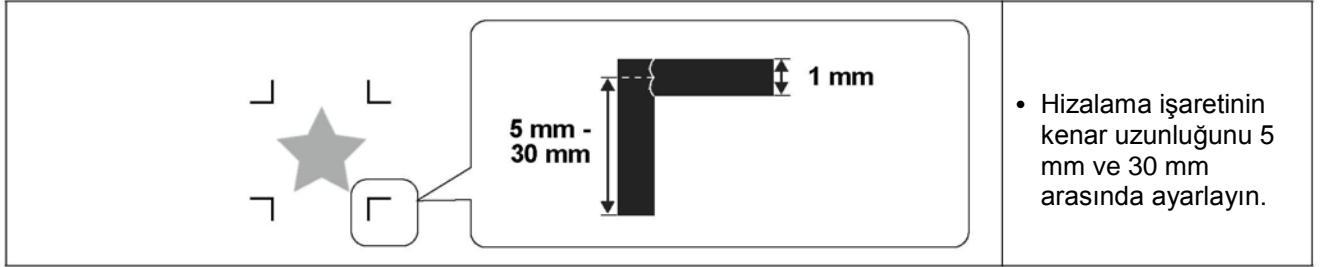
Hizalama işaretinden en iyi şekilde yararlanmak amacıyla, hizalama işaretlerini oluştururken gerekli olan bilgiyi elde etmek için aşağıdaki tedbirleri dikkatlice okuyun.



- Burada tanımlanan hizalama işaretleri, iş yönünü ve X ile Y eksenlerinin uzunluğunu algılamak için kullanılır. Kırpma işaretleri değildir.

## Hizalama İşareti Boyutu

Hizalama işaretlerinin veriye göre kenar uzunlukları hakkında yönlendirici olması için “Hizalama İşareti Ayrımı ve Hizalama İşareti Boyutu Kılavuzu” (S.4-6) bölümüne bakın.



## Hizalama İşaretlerinin ve Dizaynın İzin Verilen Dizilişi

TP1'in başlangıç konumu, iş parçasının bitişinden 10 mm'den daha uzak ve maksimum kesme alanından en fazla 10 mm uzağında olmalıdır.

Uygun tasarım aralığı maksimum 610x510 mm'dir.



- Kesme alanının dışına bir hizalama işareti yerleştirirken (iş parçasının ucu), İŞARET DOLDURMA ayarını açın. (S.4-9)

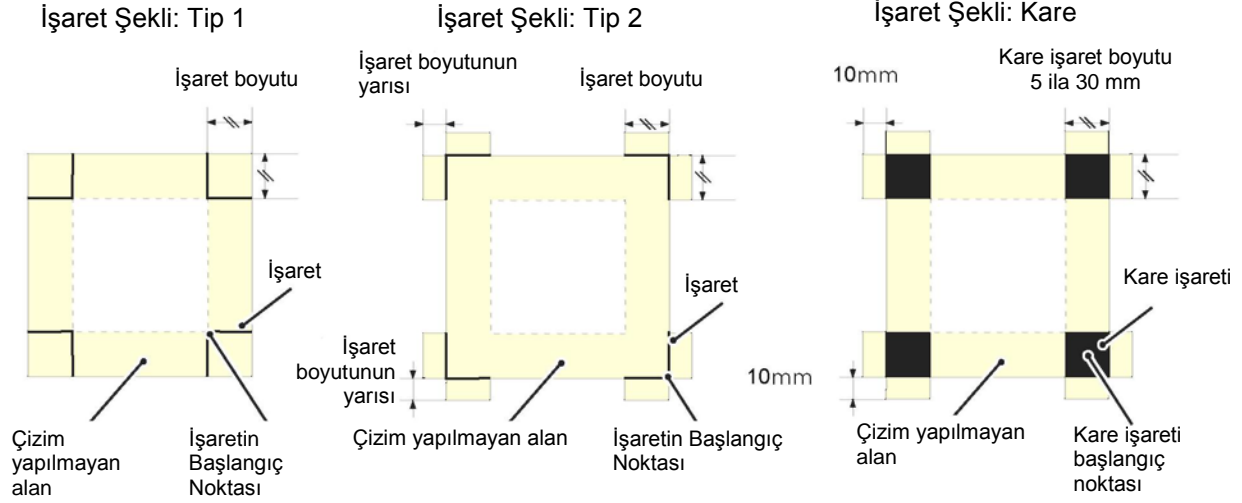
<p><b>İşaret Şekli:</b> Tip 1</p>	<p>İş parçası</p> <p>Kesim alanı</p> <p>İş parçasının sol ucundan 10 mm fazla</p> <p>İş parçasının sol ucundan 10 mm fazla</p> <p>Maksimum etkili kesim alanı</p>
<p><b>İşaret Şekli:</b> Tip 2</p>	<p>İş parçası</p> <p>Kesim alanı</p> <p>İş parçasının sol ucundan 10 mm fazla</p> <p>İş parçasının sol ucundan 10 mm fazla</p> <p>Maksimum etkili kesim alanı</p>
<p><b>İşaret Şekli:</b> Kare</p>	<p>İş parçası</p> <p>Kesim alanı</p> <p>İş parçasının sol ucundan 10 mm fazla</p> <p>İş parçasının sol ucundan 10 mm fazla</p>

## Hizalama İşaretleri çevresinde Yasaklanan Çizim Alanları

Hizalama işaretlerinin etrafındaki alanlarda (hizalama işareti başlangıç noktasından hizalama işaretine eşit alan) veri ve kir olmamasını sağlayın. Aksi takdirde, hizalama işaretlerinin yanlış algılanması veya yanlış okunması meydana gelebilir.



- Hizalama işaretlerinin yanlış algılanması kesme konumunda yer değişimine neden olur.





## Hizalama İşaretlerinin Yanlış Algılanması - Örnek 1

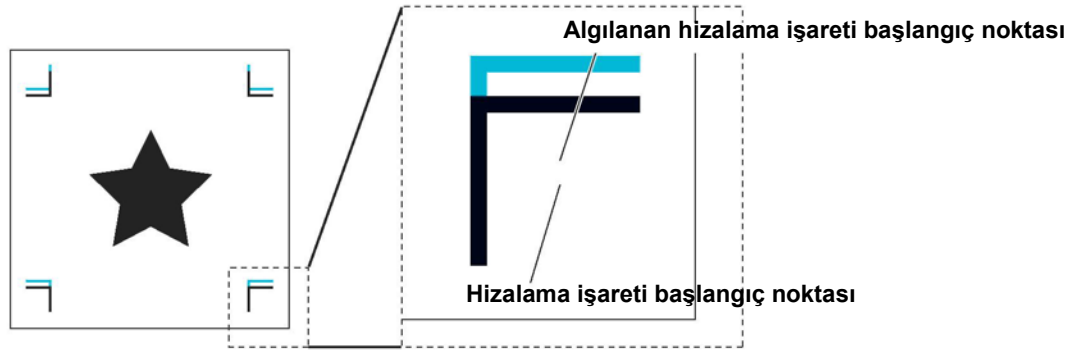
Öteleme baskısı esnasında katman yer değiştirmesi

- Öteleme baskısı ile renkli baskı CMYK katmanlarının çıkışını gerektirir. Bu katmanlar arasında ufak bir yer değiştirme, basılı hizalama işaretlerinin de yer değiştirmesine neden olur.
- Katman yer değiştirmesinin olduğu baskıda hizalama işareti algılanması hizalama işareti başlangıç noktasının ve bu nedenle kesme konumunun yer değiştirmesine sebep olur.



- Bu nedenle, öteleme baskı kullanılırken hizalama işaretlerini dört CMYK katmanında yalnızca birine basın (hizalama işaretlerini K100% olarak basmak gibi). Hizalama işaretlerini tek bir katmana basmak yalnızca katman yer değiştirmesi sorununu giderir.
- Basılan iş parçasının rengine bakarak kolayca fark edilebilen hizalama işaretini belirleyin. (👉 S.4-7 "Hizalama İşareti Renkleri")

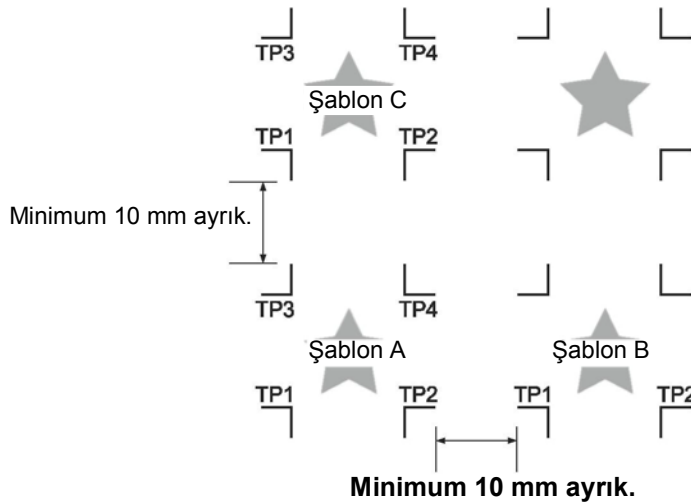
### ● sType1 hizalama işaretleri için



## Hizalama İşaretlerinin Yanlış Algılanması - Örnek 2

Hizalama işaretleri (Şablon A TP3 ve Şablon C TP1; Şablon A TP2 ve Şablon B TP1) 10 mm'den fazla ayrık değildir.

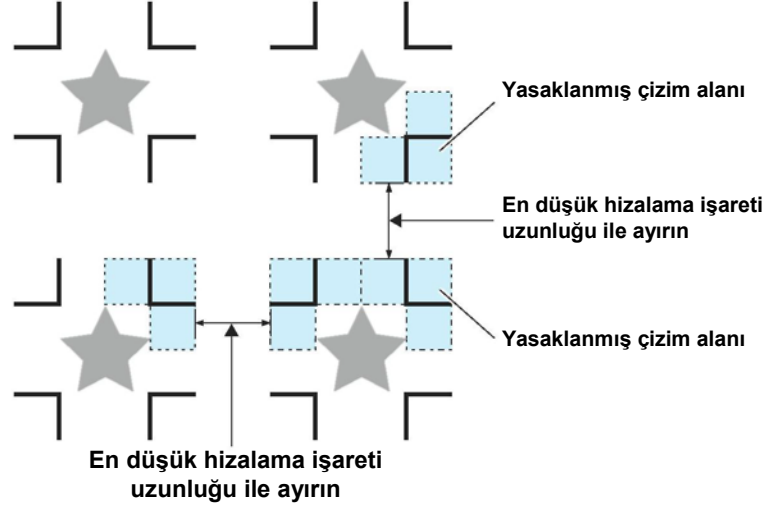
### ● sType1 hizalama işaretleri için



## Hizalama İşaretlerinin Yanlış Algılanması - Örnek 3

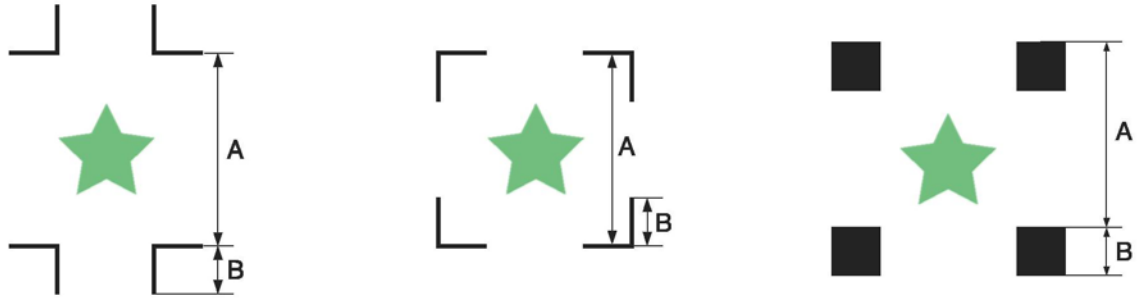
Hizalama işareti ayırma (TP2 ile TP1; TP4 ile TP2) hizalama işareti uzunluğunu aşmıyor.

### ● sType1 hizalama işaretleri için



## Hizalama İşareti Ayırımı ve Hizalama İşareti Boyutu Kılavuzu

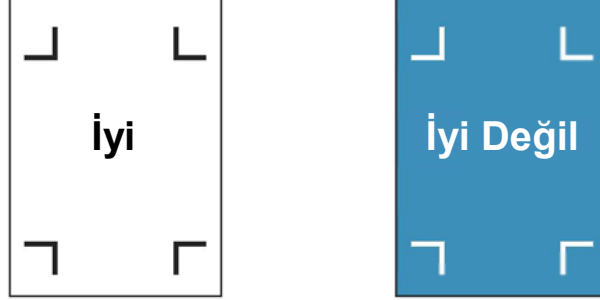
Aşağıdaki tabloda hizalama işareti ayırma (A) ve hizalama işareti boyutu (B) gösterilmiştir. Hizalama işareti boyutu (B) hizalama işareti ayırımına (A) göre çok küçükse hizalama işaretleri doğru algılanmayabilir. Uygun boyutta hizalama işaretleri oluşturun.



A	200 mm veya daha az	200 mm'den fazla
B	10 mm	15 mm

## Hizalama İşareti Renkleri

İşaretlerin beyaz arka plana üzerine siyah renkte baskısı alınmalıdır.  
Arka plan beyaz veya işaretler siyah değilse hizalama işareti doğru algılanmayacaktır.



## Hizalama İşaretlerinin Boya Kusması veya Lekelemesi

İşaret bulanıksa yanlış bir işaret başlangıç noktası tespit edilebilir ve bu da kesim işleminde sapmaya neden olabilir.



# Hizalama İşareti Algılama Ayarı

## Hizalama İşareti Algılama ile İlgili Alınması Gereken Tedbirler






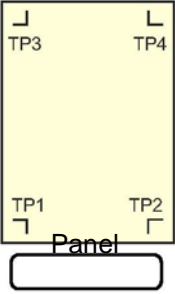
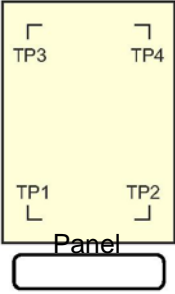
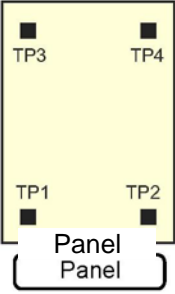
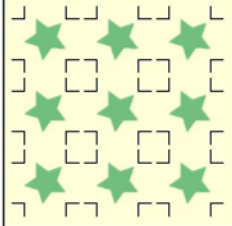


- Basılı kayıt işaretleri arasındaki mesafeyi ayarlamak için, kayıt işareti algılama için kullanılan basılı kayıt işaretleri arasındaki mesafeyi girin. (☞ S.4-13)
- Hizalama işaretleri algılandığında başlangıç noktası TP1'e ayarlanır. Jog tuşları kullanılarak başlangıç noktası başka bir konuma getirildiğinde yeni başlangıç noktası etkinleştirilir.
- Döndürme devre dışı.
- FineCut ile hizalama işareti algılamak için komut başlangıç noktası ayarından "SAĞ ALT" ögesini seçin. (☞ S.1-22)

## Ayarlar Tablosu

Hizalama işaretlerini kullanarak kesim yapmak için aşağıdaki ayarları yapın.

Öge Ayarla	Ayar değeri	Tanım
ALGILA	OFF (KAPALI)	Normal iş parçalarının kesilmesi için ayarlayın, taslak kesimi için değil.
	1 pt	TP1'i algılar ve başlangıç noktasını belirler.
	2 pt X	TP1 ve TP2 hizalama işaretlerini algılar. Y yönünde bükme düzeltmesi ve ölçek düzeltmesi gerçekleştirir.
	2 pt Y	TP1 ve TP3 hizalama işaretlerini algılar. Y yönünde bükme düzeltmesi ve ölçek düzeltmesi gerçekleştirir.
	3 pt	TP1, TP2 ve TP3'ü algılar. X ve Y yönünde eğim düzeltmesi ve ölçek düzeltmesi gerçekleştirir.
	4 pt	TP1, TP2, TP3 ve TP4'ü algılıyor. Eğim düzeltmesi ve 4 noktalı ölçek düzeltmesi gerçekleştirir.
ÖLÇEK	KAPALI *1	Hizalama işareti algılama esnasında ölçek düzeltme algılanmaz.
	sonra	Ölçeği düzeltmek için yapılan hizalama işareti algılamasının ardından veriye X ve Y boyutlarını girin. ALGILAMA "1 pt" olarak ayarlanırsa ÖLÇEK gerçekleştirilmez.
	önce	Ölçeği düzeltmek için yapılan hizalama işareti algılaması gerçekleşmeden veriye X ve Y boyutlarını girin. ALGILAMA "1 pt" olarak ayarlanırsa ÖLÇEK gerçekleştirilmez.
SIZE (BOYUT)	5 mm - 30 mm	Hizalama işareti kenar uzunluğuna bir kenar uzunluğu ayarlar. 
ÖTELEME-X ÖTELEME-Y	± 40.00mm	Genel olarak başlangıç noktası aşağıda gösterilen konuma ayarlanır. Ancak, uygulamanıza ve kesim yapılacak işe bağlı olarak kesim konumu aynı yönde yanlış hizalanabilir. Bu durumda, başlangıç noktasının konumu düzeltililebilir.  Başlangıç noktası mevcut kesim alanının dışındaysa "HATA C37 İŞARET BAŞ. N." hatası görüntülenir. Bu durumda, hizalama işaretlerini tabakanın merkezine yakın bir alan içerisine yazın.

\*1. FineCut kullanırken KAPALI konuma alın.

Öge Ayarla	Ayar değeri	Tanım	
FORM (ŞEKİL)	TİP1  TİP2  Kare	Üç hizalama işaretinden birini seçin:  • Kare, firmware versiyonu V1.60'ta mevcuttur. <b>TİP1</b>  <b>TİP2</b>  <b>Kare</b> 	
KOPYALAR X (->) KOPYALAR Y (↑)	1 ila 99 (X) 0 ila 99 (Y) (0 tek mod kopyalamadır)	Aynı şablon düzenli aralıklarla birçok kez basıldığında etkili. İlk veri baz alınarak hizalama işaretleri art arda algılanırken önceden belirlenen sayıda tabakaları otomatik olarak keser.  Kopyalama sayısı uygulama yazılımında ayarlanabildiğinde, birlikte verilen FineCut gibi, değeri [1] olarak ayarlayın.	
ALGILAMA MODU	HIZLI, PREC	Hizalama işaretinin algılama işlemini ayarlayın. [PREC] seçildiğinde, algılama hızı düşer ve konum daha isabetli bir şekilde ölçülür. Algılama süresi biraz geç olacaktır.  • Bu fonksiyon, firmware versiyonu V1.60'ta mevcuttur.	
Veri kimlik kodu	ON (AÇIK), OFF (KAPALI)	Hizalama işareti algılamadan sonra veri kimlik kodu okunurken "AÇIK" konuma ayarlayın.  • Bu fonksiyon, firmware versiyonu V1.60'ta mevcuttur.	
SENSOR LEVEL (SENSÖR SEVİYESİ)	1 ila 7	Sayı değeri ne kadar büyük olursa hizalama işaretinin hassasiyeti o kadar yüksek olacaktır. Hizalama işaretini yanlılıkla tespit ederse hassasiyeti düşürün. Genel olarak, "4" ayar değeriyle kullanın.	
İŞARET DOLDURMA	ON (AÇIK), OFF (KAPALI)	FineCut yazılımının basılı hizalama işaretini algılaması için "Hizalama işaretinin etrafını doldur" fonksiyonunu kullanırken, ayarı "AÇIK" olarak ayarlayın. Hizalama işaretinin etrafını doldururken 10 mm veya daha uzun bir hizalama işareti boyutu kullanarak oluşturun.	
Arka Veri Kesme	KESME ARACI	PİSTONLU KESİCİ1, 2 θ Kesici HAREKETLİ	Arka kesim gerçekleştirirken çerçeveyi (hız, basınç, öteleme vb.) kesmek için aracın durumunu ayarlayın. Plotter tarafındaki her aracın ayar değeri haline gelir. FineCut fonksiyonunu kullanın, "Ters taraftan kesme."
	ÖTELEME KESME	0,0 ~ 50,0mm	Arka kesim uygularken çerçeveyi kesmek için yeri ayarlayın. FineCut fonksiyonunu kullanın "Ters taraftan kesme."

## Hizalama İşareti Algılama Ayarı

- 1 Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 2 [SET UP] (KURULUM) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın. <FUNCTION>  
SET UP [ENT]
- 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SET UP >  
PLOT SETTING [ENT]
- 4 [MARL DETECT] (İŞARET ALGILAMA) seçmek için **▲** **▼** jog tuşlarına basın. <FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]
- 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]
- 6 [Number of detected registration marks] (Algılanan hizalama işaretlerinin sayısı) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın. <MARK DETECT>  
DETECT :OFF
  - Ayar değerleri: KAPALI, 1 pt, 2 pt-X, 2 pt-Y, 3 pt ve 4 pt
- 7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <MARK DETECT>  
DETECT : 2pt -X
- 8 Aşağıdaki öğeleri seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.
  - Aşağıdaki öğeler hizalama işareti algılamanın ayarı için verilmiştir: ÖLÇEK, BOYUT, ÖTELEME-X, ÖTELEME-Y, FORM, KOPYALAR-X, KOPYALAR-Y, ALGILAMA MODU, SENSÖR SEVİYESİ, İŞARET DOLDURMA, Veri kimlik kodu ve Arka Veri Kesme
  - Her bir öğenin ayarı için S.4-8 ile S.4-9 arasına bakın.
- 9 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 10 Ayar değerlerini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.
  - Her bir öğenin ayarı için S.4-8 ile S.4-9 arasına bakın.
- 11 Değeri onaylamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 12 Bu prosedüre son vermek istediğinizde **END** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

# Hizalama İşaretlerinin Algılanması

Ünite, iş parçası üzerine basılan dizaynları yuvarlak taslaklar olarak kesmek için iş parçası üzerine basılan hizalama işaretlerini otomatik olarak algılar.

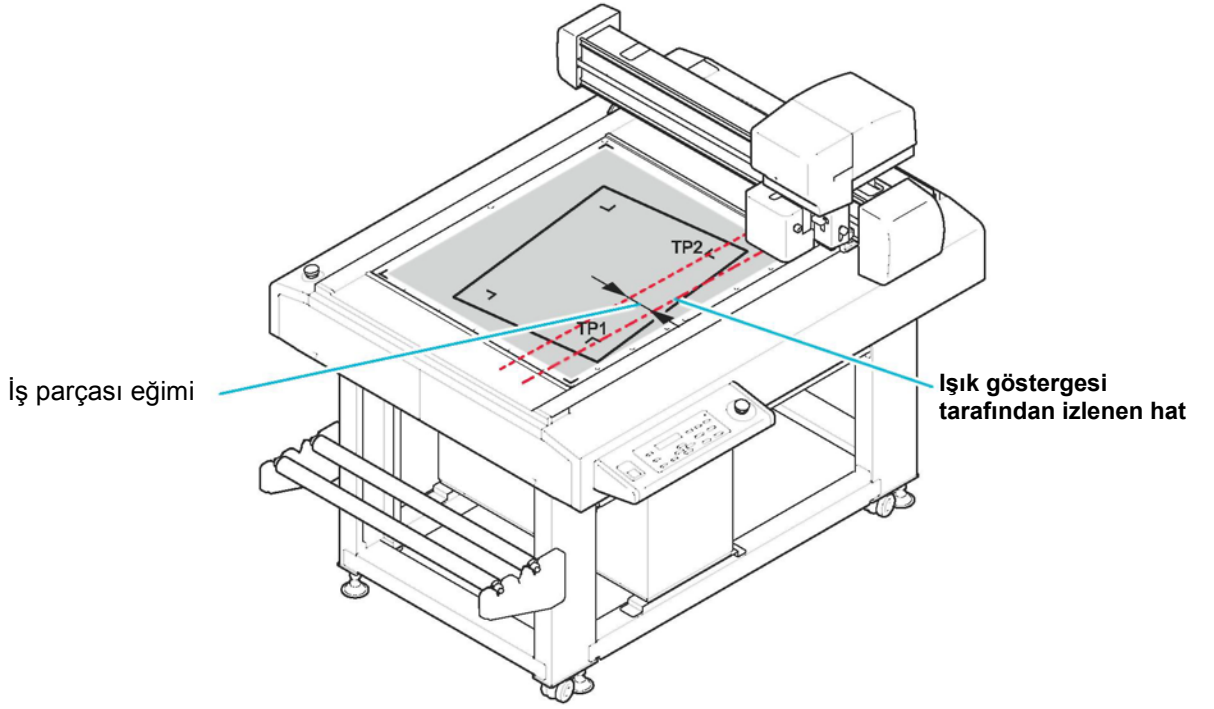
Önemli!

- İş parçası kıvrılmışsa düzeltin.
- Hizalama işareti fonksiyonları sunmayan bir kesme yazılımı kullanıyorsanız TP1 ve TP3, TP1 ve TP2 arasındaki alanlarda herhangi bir şekil ya da kir olmadığından emin olun.

## Işık Göstergesi Kullanarak İş Parçalarının Eğim Kontrolü

Jog modunda **REMOTE** (REMOTE) tuşuna basıldığında ışık göstergesi yanar.

TP1 ve TP2 arasındaki noktaları hareket ettirmek için jog tuşlarına basarak, iş parçasının eğimi ışık göstergesi hattından kontrol edilebilir. İş parçasının eğimini bu hatta ayarlayın.



## Hizalama işaretinin yükseklik ayarı

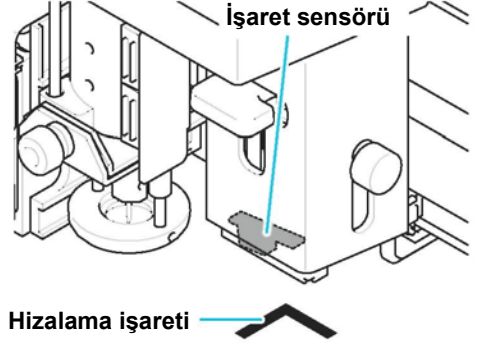
Hizalama işaretinin okunması ve sensör yüksekliğinin ayarı.

Önemli!

- Verileri hizalama işareti ile kestikten sonra işaret sensörünü kaldırın. İşareti sensörünü alçaltırken keçe matı ayarlandığında, baskı kafası set kılavuz katmanlarına vurabilir ve bu baskı kafasının hasar almasına sebep olabilir.

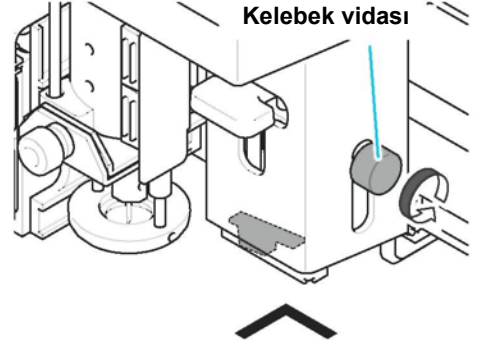
1

Hizalama işaretinin üstündeki işaret sensörünü jog tuşu ile hareket ettirin.



2

Kelebek vidasını gevşetin.

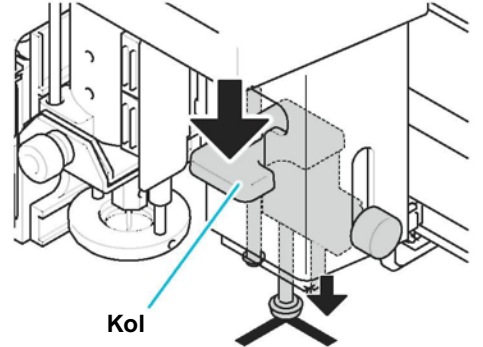


3

Kolu, gösterge şaftının hizalama işaretiyle temas ettiği yüksekliğe indirin.

Önemli!

- Yükseklik gösterge şaftının hizalama işareti ile temas halinde olduğundan emin olun.
- İşaret sensörünün dikey hareketi için daima kolu kullanın. Bunu kelebek vidası ile yaparsanız doğru yükseklikte olmayacaktır.



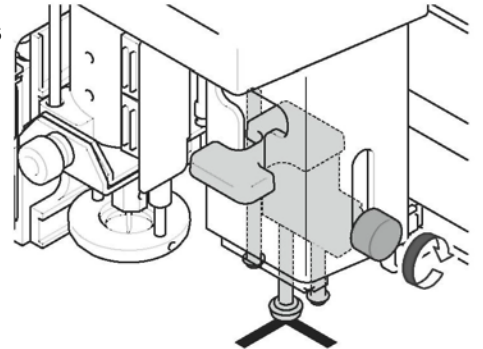
4

Yükseklik gösterge şaftı, hizalama işareti ile temas ederken vidayı sıkın ve elinizi koldan çekin.

- Vidaları sıkılana kadar, kolu aşağı konumda tutun.

Önemli!

- Kolun yükseltildiğinden emin olun.
- Kelebek vidasını sıkıca sabitleyin.





## Hizalama İşareti Algılama Prosedürü

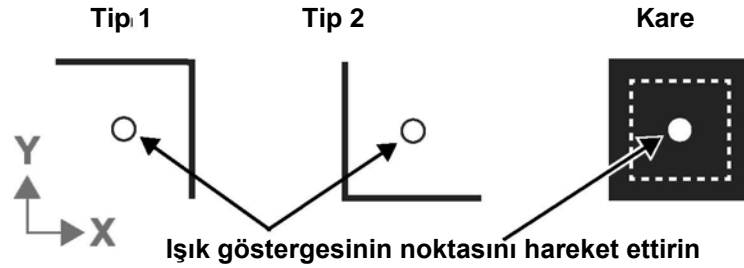
**1** İş parçasını monte edin.

**2** Local (lokal) modda **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

- İşaret arama modu seçildi.

<MARK DETECT> mm  
X: +0000.0 Y: +0000.0

**3** Işık göstergesini aşağıda gösterilen konumlara tam olarak hizalamak için jog tuşlarına basın.



**4** **ENTER** (GİRİŞ) (>>) tuşuna basın.

- Hizalama işareti algılama başlıyor.
- ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basıldığında ÖLÇEK "ÖNCE" olarak ayarlıysa Adım 5'te gösterilen ekran hizalama işareti algılama başlamadan görüntülenir.
- Hizalama işaretleri algılanamazsa bir hata mesajı görüntülenir. İş parçasını tekrar monte edin.

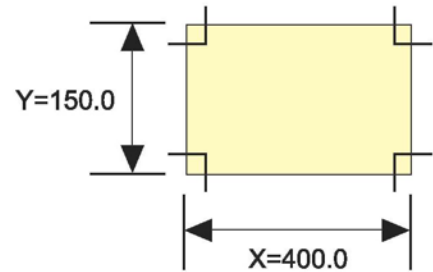
**5** Hizalama işaretleri algılandıktan sonra, ÖLÇEK DÜZELTME ekranı görüntülenir. (Bu örnek 4 noktalı algılamayı gösterir.)

- Veri uzunlukları ve algılanan uzunluklar farklı ise bunları ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına basın.



- [ÖLÇEK] KAPALI konumda ise <ÖLÇEK AYARI> ekranı görüntülenmez.
- [İŞARET ALGILAMA] [2 pt-X] olarak ayarlanmışsa Y uzunluğunun girilmesi görüntülenmez.
- [ALGILAMA] "1 pt" olarak ayarlı ise <ÖLÇEK AYARI> ekranı görüntülenmez.

<MARK DETECT> mm  
X (1 - 2) = \* \* \* \* . \*



**6** Ayarladıktan sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Local (lokal) mod seçildi.
- ÖLÇEK "önce" olarak ayarlı ise hizalama işareti algılama başlar.
- Ölçek düzeltmesini devre dışı bırakmak için **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

# Hizalama İşaretlerinin Sürekli Kesimi

FineCut kesme yazılımı, yalnızca bir set basılı hizalama işareti verisi ile birlikte iş parçalarının sürekli kesilmesini sağlar.

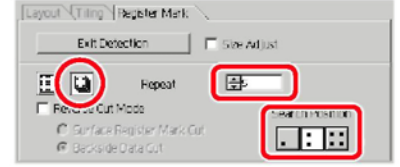
Önemli!

- Bir iş parçasına basılı çoklu resimleri keserken "çoklu modu" seçin.
- Veri, alıcı arabelleği içinde kaldığında kalan veriler de kesilecektir. Sürekli kesme gerçekleştirmeden önce Veri Temizleme işlemini gerçekleştirdiğinizden emin olun.  
(👉 S.2-26 "İşlemi Bölme (Veri Temizliği)")

## 1

### FineCut ayarlarını yapın ve çizmeyi başlatın.

- (1) Tek modu seçin.
  - (2) Sürekli kesme sayısını ayarla.
  - (3) Algılanacak hizalama işareti sayısını seçin.
- Detaylar için FineCut Kullanım Kılavuzu'na bakın.



## 2

### İlk iş parçasının kesimi tamamlandığında, iş parçasını değiştirin ve **VACUUM** (VAKUM) tuşuna basın.

- Sürekli kesmeyi iptal etmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

<REMOTE>  
SHEET EXCHANGE

## 3

### Hizalama işaretlerinin algılanması. (👉 S.4-11)

- Hizalama işareti algılama tamamlandığında kopyalama başlar.
- Belirlenmiş kesim sayısı için Adım 2 ve Adım 3'ü tekrar edin.

<MARK DETECT> mm  
X: +0000.0 Y: +0000.0



<MARK DETECT> mm  
X (1 - 2) = \* \* \* \* . \*

## 4

### Belirlenmiş iş parçası sayısı kesildiğinde, sistem remote modu konumuna geri döner.

- Baskı kafası geri çekilmesi şu ayarları izler: [ÇİZİM SONRASI] - [OTOMATİK GÖRÜNTÜLEME]. (👉 S.1-24)

<LOCAL>  
A: SWIVEL

# Bağlantı kesme ve baskı (Kimlik kesimi)

Bilgisayardan hizalama işaretine veri kimlik kodu ekleyerek kesme verisini otomatik olarak gönderebilirsiniz. Lütfen veri kimlik kodunu nasıl ekleyeceğinizi konusunda "FineCut 8 veya Rasterlink" kullanım kılavuzuna bakın.

RasterLink 6 Plus ile bağlayarak tek seferde baskı yapabilir ve kesebilirsiniz (kimlik kesme). Ayrıntılar için, bkz. "Kimlik kesim kullanımı kılavuzu".



- Bu fonksiyon, firmware versiyonu V1.60'da mevcuttur.

## Kimlik kesme

### 1 Veri kimlik kodunu okumak için ayarların değiştirilmesi.

- "Aşağıdaki İşaret algılama" ayarını değiştirin.

	Ayarlanacak öge	Parametre ayarlama	Ayar değeri	Notlar
1	Veri kimliği oku	Veri kimlik kodu	AÇIK KAPALI	Veri kimliğinin okunmasını devreye alın.
2	İşaret algılama sayısı	İşaret algılama	1 nokta	Yalnızca başlangıç noktası hizalama işaretini algılamak için bir algılama yapın. 1 nokta dışındaki bir noktaya ayarlanmış olsa bile yalnızca bir nokta algılanır.
3	Hizalama işareti boyutu	Boyut	Herhangi	Basılı hizalama işaretini ayarla.
4	Hizalama işareti şekli	Şekil	Herhangi	Basılı hizalama işaretini ayarla.
5	Başlatma sonrası mod	Başlatma modu	Remote	Veri kimlik algılaması sonrasında otomatik olarak remote konuma geçer.

### 2 İşi ayarla.

### 3 Hizalama işaretlerini algıla. (☞ S.4-13)

- Hizalama işareti algılama sona erdiğinde veri kimlik kodunu okuyun.
- Kimlik okuma başarısız olursa bir hata görüntülenir ve işlem kesilir.

Önemli!

- Kimlikler yanlış tanınmış olabileceğinden ayarın basılı hizalama işareti boyutu ile eşleştiğinden emin olun.

### 4 Veri kimlik kodunu okuduktan sonra, remote moda geçin.

- Kesme verisini bilgisayardan otomatik olarak gönder.
- Lütfen kesme işleminin otomatik olarak başlayacağını unutmayın.

### 5 Kestikten sonra bir sonraki hizalama işaretini bulun.

- Algılama süresi belirtilen genişlik ve aralıktan etkilenir.



- Veri kimliği kullanılırken kesilecek verinin boyutu (hizalama işaretleri arası mesafe) 70 mm ya da daha fazla olmalıdır.
- Veri kimlik kodu ayarı AÇIK olduğunda, lütfen işaret hizalama algılama ayarını KAPALI konuma getirmeyin.

4

Hizalama İşareti Okuma Fonksiyonları

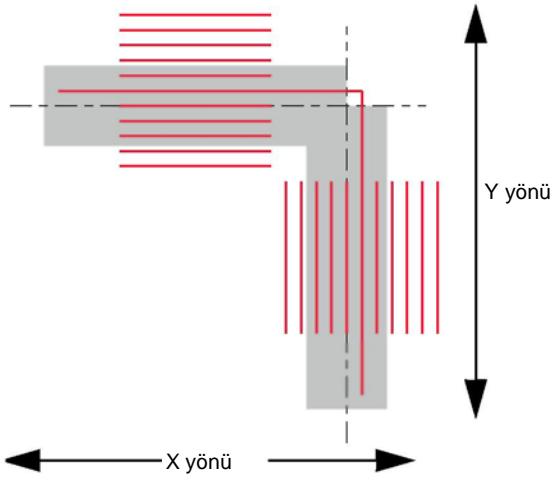
## İŞARET SENSÖRÜ hizalama

Kesici ve işaret sensörünün öteleme değeri ayarlanabilir.  
Hizalama işaretinin basılı olduğu iş parçasını kullanın.

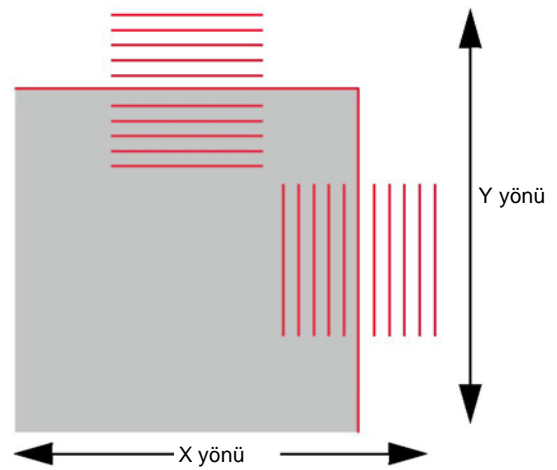
- 1** Araç tutucusuna bir kesici takın.
- 2** Plotter local (lokal) modda olduğunu onaylayın. <LOCAL>  
A: SWIVEL
- 3** **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. <LOCAL>  
SET UP [ENT]
- 4** **▲** veya **▼** jog tuşuna basarak **[MARK SENSOR]** (MARK SENSÖRÜ) öğesini seçin. <FUNCTION>  
MARK SENSOR [ENT]
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <MARK SENSOR>  
SENSOR OFS [ENT]
- 6** **▲** veya **▼** jog tuşuna basarak **[SENSOR OFS]** (SENSÖR ÖTELEME) öğesini seçin. <MARK SENSOR>  
SENSOR OFS [ENT]
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. <SENSOR OFFSET>  
X= 0.0mm Y= 0.0mm

- Hizalama işaretini (1 pt) algıladıktan sonra hizalama işaretinin merkez hattını ve beş yardımcı hattın iki tarafını da her 0,2 mm'de bir kesin.

X ve Y yönündeki hizalama işareti (---) merkez hattından +0,2 mm yanlış hizalı.







Kare hizalama işareti ile sensör öteleme ayarı gerçekleştirilirken



- Kare hizalama işareti kullanılırken hizalama işaretindeki (kare içerisindeki) kalem ucunu hareket ettirin ve uygulayın.

8

  tuşlarına X yönü için veya   tuşlarına Y yönü için basarak düzeltilmiş değeri (mm) girin.

- +0,2 mm yanlış hizalanmışsa "-0,2" değerini girin.

<SENSOR OFFSET>  
X = -0.2mm Y = -0.2mm

9

 (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Düzeltme değerini hizalama.

<MARK SENSOR>  
SENSOR OFS [ENT]

10

Bu fonksiyonu sonlandırmak için iki kez  (DURDURMA) tuşuna basın.

Önemli!

- Ayar değerleri makine kapatılsa bile bellekte tutulur.
- Bu işlem tarafından seçilen sensör öteleme değeri AYARLARI SIFIRLA işlemiyle başlatılmaz.

## Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü

Hizalama işaretinin basılı olduğu iş parçasını hazırlayın.

Önemli!

- Baskı kafasını ve iş parçasını manuel olarak hareket ettirseniz doğru yanıt kontrolü gerçekleştirilemeyebilir. Aşağıdaki işlemler aracılığıyla gerçekleştirildiğinden emin olun.
- Daha önce baskısı alınmış hizalama işareti nitelikleri için "Verileri Hizalama İşaretiyle Oluştururken Alınması Gereken Tedbirler" (S.4-2) bölümüne bakın.
- Sesli ikazı "AÇIK" konuma ayarlayın. (S.3-26) Sesli ikaz KAPALI olarak ayarlanmışsa hizalama işareti algılama sesi oluşmaz.

1

Plotter'in local (lokal) modda olduğundan emin olun.

< LOCAL >  
A : SWI V E L

2

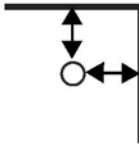
▲ ▼ ◀ veya ▶ jog tuşlarına basarak jog moduna girin.

3

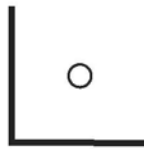
Uygun olan ▲ ▼ ◀ veya ▶ jog tuşlarına basarak kalemin ucunu hizalama işareti algılama konumuna hareket ettirin.

- Hizalama işaretinden 1 mm mesafede veya daha uzak bir noktada hizalama işareti algılama işlemi gerçekleştirin.

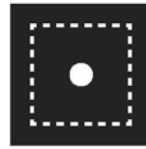
1 mm veya  
daha uzakta



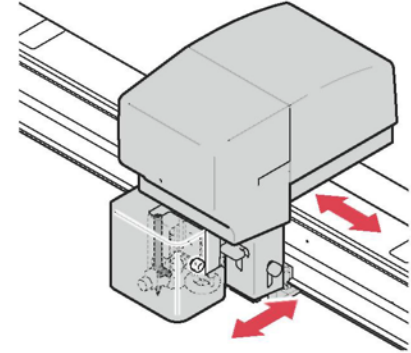
İşaret:  
Tip 1



İşaret:  
Tip 2



İşaret:  
Kare



4

Jog modunu sonlandırmak için END (DURDURMA) tuşuna basın.

- Plotter local (lokal) moda döner.

5

FUNCTION (FONKSİYON) tuşuna basın.

< FUNCTION >  
SET UP [ENT]

6

▲ ▼ jog tuşuna basarak [MARK sensor] (MARK sensörü) öğesini seçin.



< FUNCTION >  
MARK SENSOR [ENT]

7

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

< MARK SENSOR >  
SENSOR OFS [ENT]

8

 veya  jog tuşuna basarak [SENSOR CHECK] (SENSÖR KONTROLÜ) ögesini seçin.




<MARK SENSOR>   
SENSOR CHK [ENT]


9


 (GİRİŞ) tuşuna basın.

<SENSOR CHECK>   
SIZE : 10mm

10


[SIZE] (BOYUT) seçmek için  veya  jog tuşuna ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.


<SENSOR CHECK>   
SIZE : 10mm

- Hizalama işaretinin uzunluğunu ayarlayın.
- [BOYUT] ayarlama detayları için [İŞARET ALGILAMA] ayar prosedürüne bakın. ( S.4-10)

11

[FORM] seçmek için  veya  jog tuşuna basın.

<SENSOR CHECK>   
FORM : TYPE1

- Hizalama işaretinin şeklini ayarlayın.
- [FORM] ayarlama detayları için [İŞARET ALGILAMA] ayar prosedürüne bakın. ( S.4-10)

12

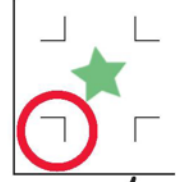
Jog tuşu  (GİRİŞ) ile hizalama işareti algılama gerçekleştirin. (Sonraki sayfa)

## Algılama işlemi

**1**

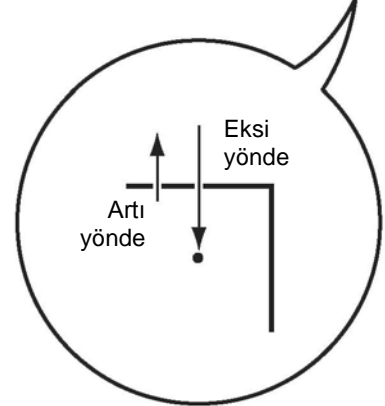
**Hattı algılamak için Y yönünde (artı yönde) tarayın.**

- Hat algılandığında sesli ikaz duyulur. Hat algılanamazsa sesli ikaz verilmez.



**2**

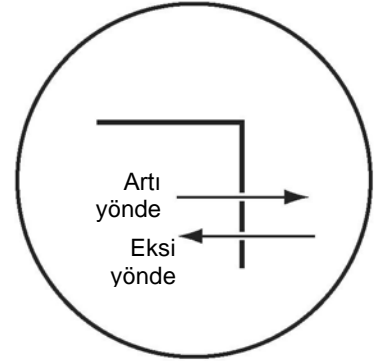
**Hattı algılamak için Y yönünde (eksi yönde) tarayın.**



Y yönünde tarama

**3**

**Hattı algılamak için X yönünde (artı yönde) tarayın.**



Y yönünde tarama

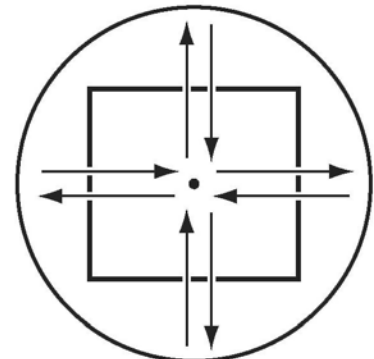
**4**

**Hattı algılamak için X yönünde (eksi yönde) tarayın.**

**5**

**1 ila 4. adımları izleyin ve 4 kez sesli ikaz verildiğinden emin olun.**

- Algılama işlemi başarıyla tamamlandığında, 4 kez sesli ikaz verilir.
- Sesli ikaz duyulmazsa hizalama işaretinin niteliğini kontrol ettikten sonra satış ofisimizle iletişime geçin.



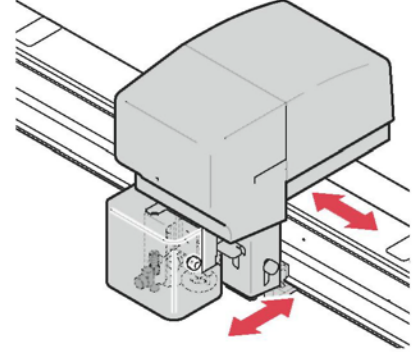
İşaret kare olduğunda



## Işık göstergesi konumunun düzeltilmesi

Plotter herhangi bir hizalama işaretini doğru şekilde algılayamazsa işaret sensörü ile ışık göstergesi arasındaki konumsal ilişkide hata meydana gelmesi riski mevcuttur. Bu durumda, ışık göstergesinin konumunu ayarlayın.

**1** Araç tutucusuna bir kesici takın.



**2** Kopyalama kağıdını ayarlayın.

**3** Plotter'in local (lokal) moda olduğunu onaylayın.

< LOCAL >  
A : SWIVEL

**4** **[FUNCTION]** (FONKSİYON) tuşuna basın.

< FUNCTION >  
SET UP [ ENT ]

**5** **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basarak **[MARK SENSOR]** (MARK SENSÖRÜ) ögesini seçin.

< FUNCTION >  
MARK SENSOR [ ENT ]

**6** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

< MARK SENSOR >  
SENSOR OFS [ ENT ]

**7** **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basarak **[POINTER OFS]** (GÖSTERGE ÖTELEME) ögesini seçin.

< MARK SENSOR >  
POINTER OFS [ ENT ]

**8** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 10 mm x 10 mm ölçülerinde bir çapraz şablon kesilecektir.
- Işık göstergesi çalışmaya başlar ve çapraz şablonun merkezine gider.

< LED POINTER >  
A= 0.0 B= 0.0

**9** **[▲]**, **[▼]**, **[◀]** veya **[▶]** jog tuşlarına basarak ışık göstergesi konumunu ayarlayın, böylece ışık göstergesi merkezi çapraz şablon merkezi ile hizalanmış olur.

**10** **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Düzeltme değerini hizalama.

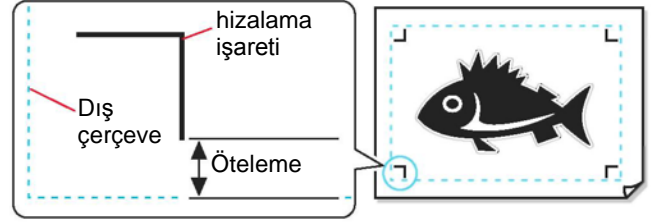
< MARK SENSOR >  
POINTER OFS [ ENT ]

**11** Bu fonksiyonu kaldırmak için **[END]** (DURDURMA) tuşuna iki kez basın.

**Önemli!** • **[POINTER OFS]** (GÖSTERGE ÖTELEME) ayarına kaydedilen değer, "SETUP RESET" (AYARLARI SIFIRLA) işlemi yürütülse bile geri alınmaz.

## Arka taraf kesim öteleme ayarı

Yüzey kesme, kesimin arka tarafı ile yapıldığında hizalama işaretinin dış çerçevesinin öteleme değerini ayarlayın.



1

Araç tutucusuna bir kalem takın.

Kopya kağıdı

2

Kopyalama kağıdını ayarlayın.

- Kağıdın köşesi ile set kılavuz katmanını bitişirin.

Set kılavuz katmanı

Önemli!

- Bastırılması için kağıdı 90° ile kullanın.

3

Plotter'in local (lokal) modda olduğunu onaylayın.

<LOCAL>  
A: PEN

4

**FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

5

**▲** veya **▼** jog tuşuna basarak **[MARK SENSOR]** (MARK SENSÖRÜ) öğesini seçin.

<FUNCTION>  
MARK SENSOR [ENT]

6

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<MARK SENSOR>  
SENSOR OFS [ENT]

7

**▲** veya **▼** jog tuşuna basarak **[BACKSIDECUT OFS]** (ARKA KESME ÖTELEME) öğesini seçin.

<MARK SENSOR>  
BACKSIDECUT OFS [ENT]

8

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

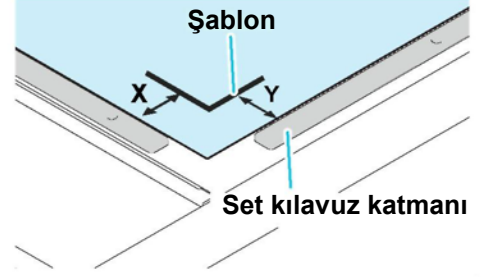
<BACKSIDECUT OFS>  
DRAW PATTERN [ENT]

9

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Şablonu çizin.

**10** Set kılavuz katmanı ile şablon arasındaki mesafeyi ölçün



**11** A veya B'yi seçmek için   jog tuşlarına basın.


<BACKSIDECUT OFS>  
CUT OFFSE X: 20.0mm

**12**  (GİRİŞ) tuşuna basın.



**13** 10. adımda ölçülen değeri girmek için   tuşlarına basın.

<BACKSIDECUT OFS>  
CUT OFFSE X: 15.0mm

X (uzunluk) : 0 ~ 50,0mm  
Y : 0 ~ 50,0mm

**14**  (GİRİŞ) tuşuna basın ve ayar değerini belirleyin.

<BACKSIDECUT OFS>  
CUT OFFSE X: 15.0mm

- Hizalamayı iptal ederken  (DURDURMA) tuşuna basın.
- Adım 11'i tekrar edin ve daha sonra, X ve Y değerini girin.
- Çıkarken 11. adımda gösterilen  (DURDURMA) tuşuna basın.

**Önemli!**

- Lütfen set kılavuz katmanına doğru tam olarak bastırın.
- Lütfen iş parçasını, boşluk olmadan set kılavuz katmanına bastırın. Set kılavuz katmanına karşı basıldığında, lütfen set kılavuz katmanının üste çıkmadığından emin olun.

*Kesme doğru şekilde yapılamadığında aşağıdakileri onaylayın.*

# Bölüm 5

## Günlük Bakım



### Bu Bölüm....

..ünitenin bakımının nasıl yapılacağını ve opsiyonel baskı kafası ile baskı kafasının nasıl değiştirileceğini açıklamaktadır.

Günlük Bakım .....	5-2
Kesim Paneli Yüzeyi .....	5-2
Kapaklar .....	5-2
Kesici bıçağı bakımı .....	5-2
B Ünitesi .....	5-3
Vakum Filtresinin Temizlenmesi .....	5-4
Hizalama İşareti Sensörünün Temizlenmesi .....	5-5
Birlikte verilen öğeler .....	5-6

# Günlük Bakım

Makineyi sürekli tatmin edici seviyede kullanmak için düzenli olarak temizlik yapılması önerilir.



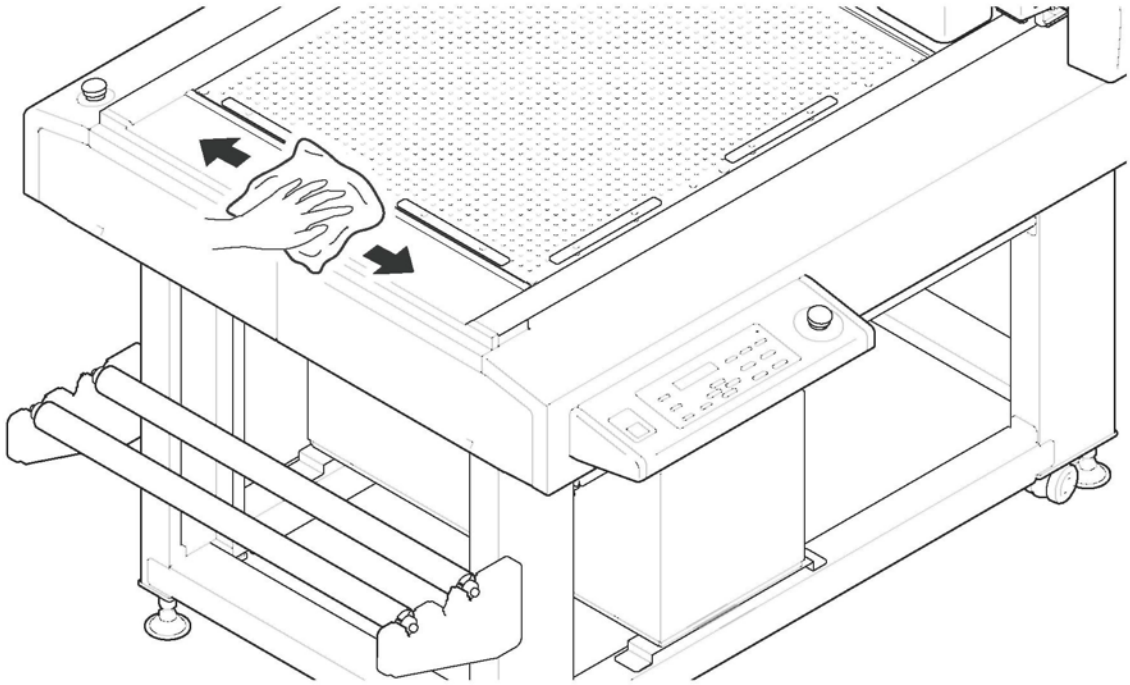
- Kimyasal temizleyici ya da tiner kullanmayın. Bunlar kapakların ve kesme panelinin şeklini bozabilir.

## Kesim Paneli Yüzeyi

Tıkanırsa hava deliklerini ince iğne ile temizleyin. Engelleyen yabancı madde vakum çıkışından atılacaktır. Yüze hafifçe kirlenmişse temiz, kuru bir bez ile kiri silin. Daha zor kirler için temiz, kuru bir beze az miktarda alkol sürüp kiri silin.

## Kapaklar

Yüze hafifçe kirlenmişse temiz, kuru bir bez ile kiri silin. Daha zor kirler için temiz, kuru bir beze az miktarda alkol sürüp kiri silin.



## Kesici bıçağı bakımı

Yapışkan bir işi kestiğinizde bıçak tutkala bulanır ve bıçak körleşir. Lütfen piyasada bulunan bir temizleyici vb. ile silin.



- Kesici bıçağı temizlerken lütfen keskin kenarına parmaklarınızla dokunmayın. Bu yaralanmaya neden olabilir.

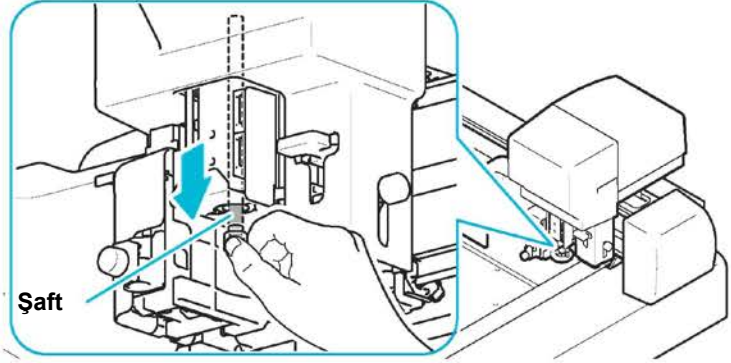
## B Ünitesi

Yağlama yetersizse pistonlu şaft hareketi durabilir.

Gün içinde çalışmadan önce, titreşim eksenine yağlama yapın.

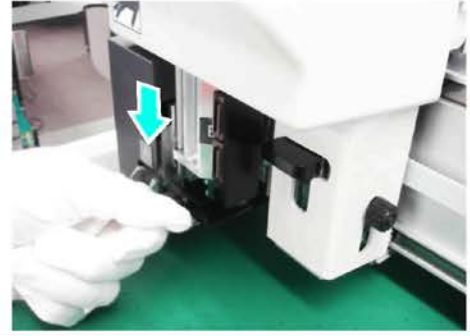
**Önemli!**

- Bu çalışma güç kaynağı KAPALI durumda yapılır.
- Aracı çıkarılmış konumda tutun.

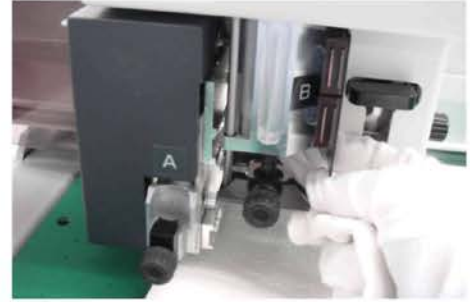


Yağlama için gerekli araçlar	• Makine yağı kaplama fırçası (Aksesuarlar)	• Atık
	• Makine yağı (Aksesuarlar)	• Eldiven

### 1 Titreşim eksenini çizin.



### 2 Tiftiksiz bez eksenine yapışan eski makine yağını silin



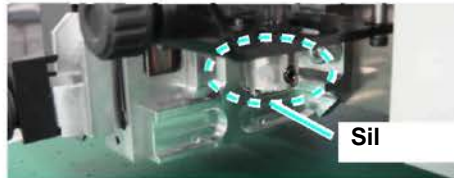
### 3 Birlikte gelen fırça ile makine yağını titreşim eksenine sürün.

**Önemli!**

- Sürülecek makine yağı miktarı 0,05 g civarında olmalıdır.



- Sürülen makine yağının miktarı çok fazlaysa ya da salınım eksenini hariç bir yere yapıştıysa çalışırken sıçramaya neden olur ve işi kirlenme riski oluşur. Lütfen ekstra makine yağınızı silin.



## Vakum Filtresinin Temizlenmesi

Vakumdaki filtre tıkanırrsa iş parçası yapışma kuvveti azalır. Filtreyi düzenli olarak temizleyin (yaklaşık ayda bir kez).



- Filtreyi temizlerken lütfen eldiven kullanın. Filtreyi çıplak elle tutmak yaralanmaya sebep olabilir.

**1**

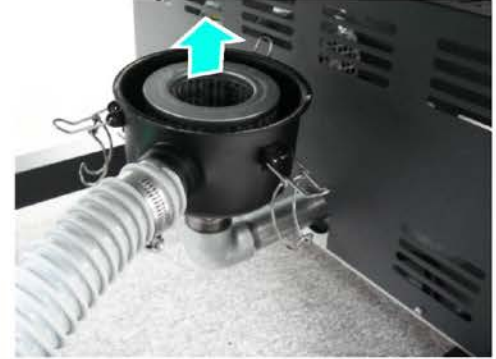
### Kapağı çıkarın.

- Kancaları devre dışı bırakın ve kapağı çıkarın.



**2**

### Filtreyi çıkarın.



**3**

### Filtredeki tozları ve kiri emmek için bir vakum temizleyici kullanın.

**4**

### Filtreyi tekrar başlangıç noktasına alın.

- (1) Filtreyi itin ve kapağı sıkıca kapatın.
  - Kapak sıkıca kapanmadığı sürece kancalar devreye girmez.
- (2) Kancaları devreye alın.

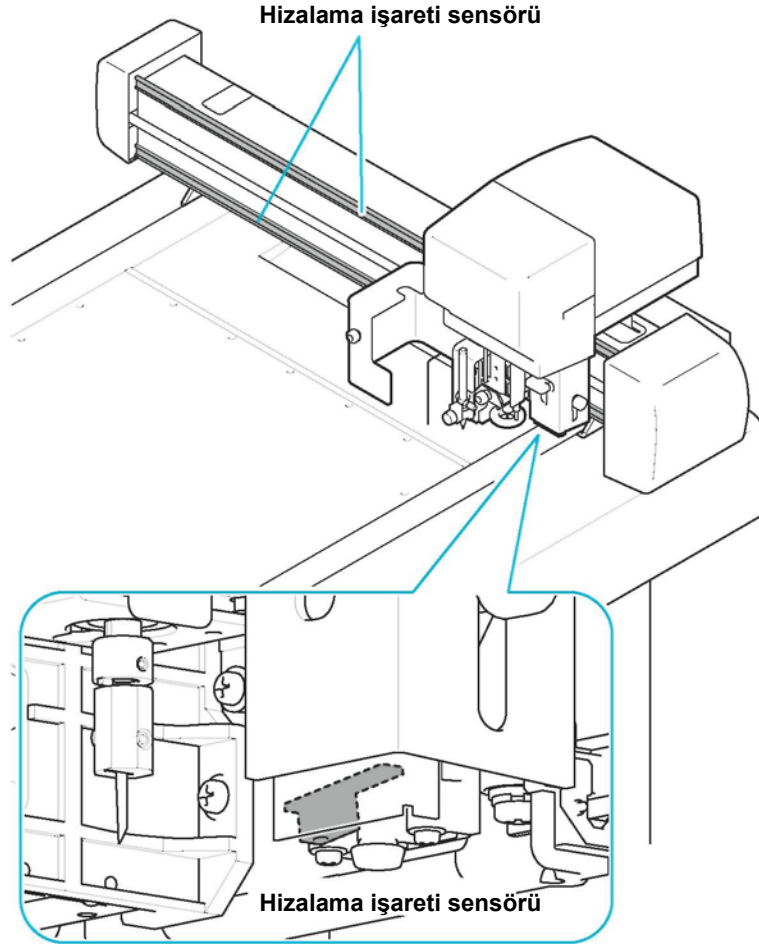


## Hizalama İşareti Sensörünün Temizlenmesi

Hizalama işareti sensörü kesmesi sırasında oluşan tozu temiz, kuru bir bez ile silin.

Ek olarak Y bar çubuğu kirliyen ses oluşur.

Kuru tiftiksiz bir bez ile tozu sildikten sonra, ürünle birlikte gelen makine yağını kuru tiftiksiz beze sürün ve çubuğa uygulayın.



# Birlikte verilen öğeler

Bölgenizdeki bir bayiden ya da ofisimizden satın alın.

Tedarik öğeleri	Birlikte verilen öğeler			
	Parça Adı	Parça No.	Öteleme değeri	Notlar
teğet kesici	Yüksek-hızlı çelik bıçak 30°	SPB-0043	-	Aksesuarlar
	Karbür bıçağı 30°	SPB-0045	-	
Pistonlu kesici	Pistonlu kesici 2° x10	SPB-0086	-	Aksesuarlar
	Karbür bıçağı 7 x 15	SPB-0075	-	Aksesuarlar
Dış merkezli kesici	Düşük basınçlı PVC için Hareketli Bıçak	SPB-0030	0,3	Aksesuarlar
	Yansıtma tabakası için Hareketli Bıçak	SPB-0006	0,75	
	Floresan tabaka için Hareketli Bıçak	SPB-0007	0,5	
	PVC tabakası için Hareketli Bıçak	SPB-0001	0,3	
	Küçük harfler için Hareketli Bıçak	SPB-0003	0,15	
Tutucu	Kalem tutucu	SPA-0183	-	Aksesuarlar (Birlikte gelen bir yedek uç)
	Pistonlu kesici tutucu 07L	SPA-0260	-	Aksesuarlar
	Teğet kesici tutucu 2N«	SPA-0261	-	Aksesuarlar
	Kesici tutucusu	SPA-0001	-	
	Kesici tutucusu	SPA-0090	-	Aksesuarlar
	Bıçaklı C kesici tutucu	SPA-0267	0,75	Aksesuarlar
	Kırışıklık tutucu L	SPA-0262	-	Aksesuarlar
Diğer aksesuarlar ve sarf malzemeleri	Keçe matı 605	SPC-0785	-	
	Kesme matı 605	SPC-0786	-	
	Tükenmez kalem için yedek uç	SPC-0726	-	
	Buruşma tutucu φ9	SPB-0087	-	Aksesuarlar
	Adsorpsiyon tabakası	SPC-0787	-	Rulo
	Makine yağı	SPA-0163	-	Aksesuarlar
	Sert mat	SPC-0788	-	Aksesuarlar

# Bölüm 6

## Sorun Giderme



### Bu Bölüm....

ünitenin bozulmuş olduğunu düşünüyorsanız ne yapmanız gerektiğini ve gösterilen her hata numarası için uygun çözümleri açıklar.  
Kendi kendine test fonksiyonlarını da açıklar

Şimdi Ne Yapabilirim? .....	6-2	Hata Görüntüsüne Neden Olan Sorunlar ..	6-17
Araçları Ayarlama .....	6-3	Tehlikeli olmayan Hatalar .....	6-17
Kesici Ayarlama .....	6-3	Durum mesajı .....	6-20
Daire 0 Düzeltmesi.....	6-11	Sample Cut (Örnek Kesim) .....	6-21
Sorun Giderme .....	6-15	Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için	
Güç AÇIK olduğunda ünite çalışmıyor ....	6-15	SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin	
CAD verileri gönderildikten sonra ünite		Gerçekleştirilmesi .....	6-22
çalışmıyor .....	6-15	CFL-605RT Teknik Özellikler .....	6-24
Veri gönderildiğinde bir hata oluşuyor ....	6-15		
Araç, kağıdı kaldırır.....	6-16		
Çizilen hatlar kırık ya da lekeli .....	6-16		
Gidip gelme hareketi yok .....	6-16		

# Şimdi Ne Yapabilirim?

Sorun	Çözüm
<b>Yetersiz kesme</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Kesici alçaldığında bıçağın iş parçasından fazla çıkıntı yapmasına rağmen kesme tamamlanmaz.</li></ul>	Kesici alçaldığında baskı artırılarak iş parçası hatasız bir şekilde kesilebilir. <ul style="list-style-type: none"><li>Baskı değerine eklenen baskı öteleme değerini ayarlayın ya da artırın. ☞ S.2-10 "Araç niteliğinin seçilmesi"</li></ul>
<b>Başlangıç ya da bitiş noktasında kesme tamamlanmadı (Pistonlu kesici)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Kesicinin alçaldığı ya da yükseldiği konumlarda kesme tamamlanamadı.</li></ul>	Kesicinin alçaldığı konumu ileriye hareket ettirmek için başlangıç öteleme ayarını artırın. ☞ S.2-10 "Araç niteliğinin seçilmesi" Kesicinin yükseldiği konumu geriye hareket ettirmek için bitiş öteleme ayarını artırın. ☞ S.2-10 "Araç niteliğinin seçilmesi"
<b>Başlangıç ya da bitiş noktasında kesme tamamlanmadı (Hareketli kesici)</b>	Aşırı kesimi ayarlayın. (☞ S. 3-25)
<b>Daire başlangıç ve bitiş noktaları uyuşmuyor</b> <ul style="list-style-type: none"><li>İş parçasının kalınlığı ya da sertliğinden ötürü daire başlangıç ve bitiş konumlarının yeri değişebilir.</li></ul>	Yer değiştirme düzeltme için daire 8 düzeltmeyi kullanın.
<b>Oluklu mukavva oluklu alanları boyunca besleme hatları yırtık.</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Besleme kesme sırasında oluklu mukavva olukları boyunca kesme durumundaki baskı değeri çok yüksek olduğunda kopma meydana gelebilir.</li></ul>	(1) Oluklu mukavva oluklu alanlarını Y ekseninde hizalayın. (2) Kesme durumunda Y baskı değerini ayarlayın. (☞ S.2-11)

# Araçları Ayarlama

Makine ile kesme (çizme) yapılırken başlangıç ve bitiş noktaları eşleşmiyorsa araç ayarı gereklidir. Yalnızca R1 Modeli ve TF2 Modeli kullanılırken araç ayarı mümkündür.

## Aşağıdaki dört araç ayarı mevcuttur:

- (1) Kesici ayarı..... B ya da C Baskı Kafasına monte edilen kesiciyi ayarlar.
- (2) Rulo ayarı..... C Baskı Kafasına monte edilen bir ruloyu ayarlar.
- (3) Daire düzeltme ..... Bir daire kesme (çizme) işlemi sırasında başlangıç ve bitiş noktaları eşleşmezse yapılan ayar.
- (4) Işık göstergesi ayarı ..... Hizalama işareti algılanamazsa yapılacak ayarlar.

## Kesici Ayarlama

B ya da C Baskı Kafasına monte edilen kesiciyi ayarlar.  
Kesiciyi ayarlamak için aşağıdaki ayarlar mevcuttur.



- Bir rulo aynı şekilde ayarlanabilir.

<b>1</b> Dış Merkezlilik Ayarla S.6-4	Bıçağı ya da aracı değiştirdikten sonra ayarı yapın.	<b>Dış Merkezlilik Ekranı Ayarla</b> <input type="text" value="&lt;CENTER ADJUST&gt;"/> CENTER A: 0.00mm <input type="text" value="&lt;CENTER ADJUST&gt;"/> CENTER B: 0.00mm
<b>2</b> θAçı Ayarla S.6-9	Kesici ve rulo döndürme açısını ayarlar.	<b>θ Açısı Ekranı Ayarla</b> <input type="text" value="&lt;θ ADJUST&gt;"/> θ: 0.00°
<b>3</b> Öteleme Ayarla S.6-7	Kesici ve araç konumları arasında yer değiştirmeyi ayarlar.	<b>Öteleme Ekranı Ayarlama</b> <input type="text" value="&lt;OFFSET ADJUST&gt;"/> OFFSET X: 0.00mm <input type="text" value="&lt;OFFSET ADJUST&gt;"/> OFFSET Y: 0.00mm

- Daha etkili bir kesici ayarı için aşağıdaki işlemi izleyin:



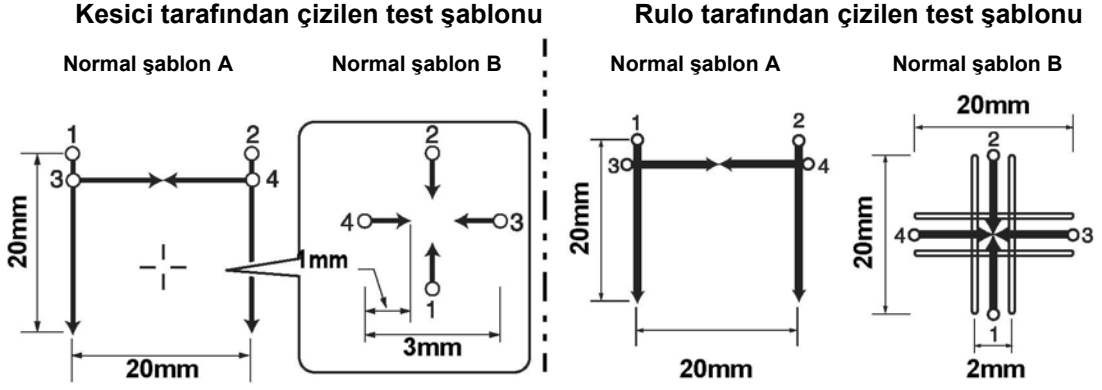
Bu işlem tavsiye edilen bir örnektir. Size uygun olan işlemi gerçekleştirin.

## Dış Merkezlilik Ayarlama

Kesici veya rulo ile çizilen test şablonunu kontrol ederek dış merkezlilik ayarlayın.



- Öncelikle A Ünitesine kalem monte edin.



**1**

Local (Lokal) modda **[FUNCTION]** (FONKSİYON) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**2**

[TOOL ADJUST] (ARAÇ AYARI) seçmek için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basın.

<FUNCTION>  
TOOL ADJUST [ENT]

**3**

**[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

**4**

Aracı seçmek için **[▲]** **[▼]** jog tuşlarına basın.  
• Ayar değeri: PİSTONLU KESİCİ1~2, 0 KESİCİ, RULO1~3

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

**5**

**[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]

**6**

Seçilen aracı ekle.

**7**

[CENTER ADJUST] (MERKEZ AYARI) seçmek için **[▲]** **[▼]** jog tuşlarına basın.

<REC.CUTTER1 ADJ>  
CENTER ADJUST [ENT]

**8**

**[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<CENTER ADJUST>  
CENTER A: 0.00mm

9

**TEST** (TEST) tuşuna basın.<TEST PATTERN>  
DRAW: [ENT] POS: [JOG]

10

Baskı kafasının çizme konumuna hareket etmesi için jog tuşlarına basın.

11

Test şablonunu çizmeye başlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

12

Ayar değeri seçimine dönmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın<CENTER ADJUST> ▾  
CENTER A: 0.00mm

13

A veya B'yi seçmek için **▲** **▼** jog tuşlarına basın.<CENTER ADJUST> ▾  
CENTER B: 0.00mm

14

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

15

**▲** **▼** tuşlarına basarak ayarla.

A (UZUNLUK) : - 5 ~ + 5

Ayar değerleri : - 5 ~ + 5

- Ayrıntılar için S.6-6'daki "Dış Merkezlilik Ayarlama" bölümüne bakın.

<CENTER ADJUST>  
CENTER B: 1.00mm

16



**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ayar değerini belirleyin.<CENTER ADJUST>  
CENTER A: 0.00mm

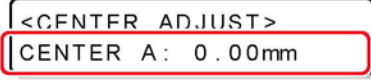
- Hizalamayı iptal ederken **END** (DURDURMA) tuşuna basın.
- Diğer şablonu ayarlamak için ayarlanacak ekranı görüntülemek amacıyla **▲** **▼** tuşlarına basın ve 12. adım ve sonrasını tekrarlayın.
- Çıkarken 12. adımda gösterilen **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

## Dış Merkezlilik Ayarlama



Dış merkezlilik aşağıda gösterilen ekranda ayarlanabilir.

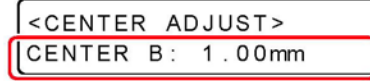
### Şablon A Ayarlama

Kesici (rulo) merkezini, tutucu merkezi ile hizalar. Ayarlamak için  veya  tuşlarına basın. (0,01 mm karakter aralığı)

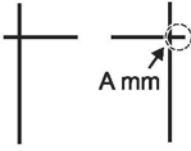

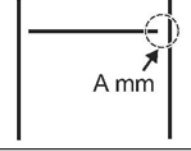

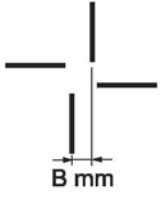





### Şablon B Ayarlama

Aracın eğilip eğilmediğini kontrol etmek için yapılan ayarlama. Ayarlamak için  veya  tuşlarına basın. (0,05 mm karakter aralığı)



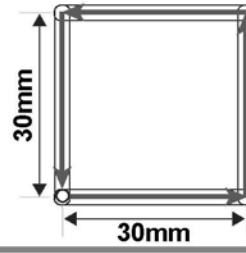
- (1) Yatay hattın konumunu A Şablonundaki yatay hatlara göre kontrol edin.
  - Yatay hattın çıkıntı yapıp yapmadığını veya boşluk olup olmadığını kontrol edin.
- (2) B Şablonundaki X ve Y eksen hatlarının düz çizgiler halinde olup olmadığını kontrol edin.
- (3) Ayarı yapın.

Şablon A Ayarlama	Şablon B Ayarlama
 <p><b>Hat çıkıntıları</b> Şemadaki A mesafesini ölçün. Pozitif yönde Ayar değeri = -A'ya doğru ayarlamak için  tuşuna basın.</p>  <p><b>Boşluk</b> Şemadaki A mesafesini ölçün. Negatif yönde Ayar değeri = +A'ya doğru ayarlamak için  tuşuna basın.</p>	 <p><b>En üst hat sağa doğru yer değiştirmiş</b> Pozitif yönde Ayar değeri = (şemadaki B uzunluğu)/2'ye doğru ayarlamak için  tuşuna basın.</p>  <p><b>En üst hat sola doğru yer değiştirmiş</b> Negatif yönde Ayar değeri = -(şemadaki B uzunluğu)/2'ye doğru ayarlamak için  tuşuna basın.</p>
<p>• 2°x10 karbür pistonlu kesici kullanırken yatay hattı yaklaşık 2 mm çıkıntı yapacak şekilde ayarlayın.</p>	



## Ötelemeleri Ayarlama

Kesici veya rulo tarafından çizilen bir test şablonu ile kalemle çizilen test şablonunu karşılaştırarak yer değişimlerini düzeltmek için konumlama işlemini gerçekleştirin.




Normal test şablonu

○ : Kesim başlangıç noktası  
→ : Kesim yönü  
— : Kalem







- Öncelikle A Ünitesine kalem monte edin.

1	Local (Lokal) modda <b>FUNCTION</b> (FONKSİYON) tuşuna basın.	<FUNCTION> SET UP [ENT]
2	[TOOL ADJUST] (ARAÇ AYARI) seçmek için <b>▲</b> veya <b>▼</b> jog tuşuna basın.	<FUNCTION> TOOL ADJUST [ENT]
3	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<TOOL SELECT> TOOL: B:REC.CUTTER1
4	Aracı seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> jog tuşlarına basın. • Ayar değeri: PISTONLU KESİCİ1~2, 6 KESİCİ, RULO1~3	<TOOL SELECT> TOOL: B:REC.CUTTER1
5	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<FUNCTION> MARK DETECT [ENT]
6	Seçilen aracı ekle.	
7	[OFFSET ADJUST] (ÖTELEME AYARI) seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> jog tuşlarına basın.	<REC.CUTTER1 ADJ> OFFSET ADJUST [ENT]
8	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<OFFSET ADJUST> OFFSET X: 0.00mm
9	<b>TEST</b> (TEST) tuşuna basın.	<TEST PATTERN> DRAW: [ENT] POS: [JOG]
10	Baskı kafasının çizme konumuna hareket etmesi için jog tuşlarına basın.	
11	Test şablonunu çizmeye başlamak için <b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	
12	Ayar değeri seçimine dönmek için <b>END</b> (DURDURMA) tuşuna basın.	<OFFSET ADJUST> OFFSET X: 0.00mm

**13**X veya Y'yi seçmek için   jog tuşlarına basın.<OFFSET ADJUST>  
OFFSET Y: 0.00mm**14** (GİRİŞ) tuşuna basın.**15**Ayarlamak için   tuşlarına basın.KESİCİ X (RULO) X: 20,0 ~ +20,0  
KESİCİ Y (RULO) Y: 20,0 ~ +20,0

• Ayrıntılar için S.6-8'deki "Ötelemeleri Ayarlama" bölümüne bakın.

<OFFSET ADJUST>  
OFFSET Y: 1.00mm**16**Ayarı değerini belirlemek için  (GİRİŞ) tuşuna basın.



- Hizalamayı iptal ederken  (DURDURMA) tuşuna basın.
- Diğer şablonu ayarlamak için   tuşlarına basın ve ayarlanacak ekranı görüntüleyin ve 12. adım veya sonrasını tekrar edin.
- Çıkarırken 12. adımda gösterilen  (DURDURMA) tuşuna basın.

<OFFSET ADJUST>  
OFFSET X: 0.00mm



### Ötelemeleri Ayarlama

Ötelemeler aşağıda gösterilen ekranda ayarlanabilir.

#### Şablon X Ayarlama

X eksenine göre kalem ile kesici (rulo) arasındaki mesafe. Ayarlamak için  veya  tuşlarına basın. (0,05 mm karakter aralığı)<OFFSET ADJUST>  
OFFSET X: 0.00mm

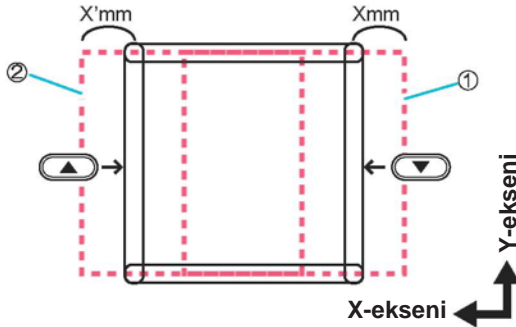
#### Şablon Y Ayarlama

Aracın eğilip eğilmediğini kontrol etmek için yapılan ayarlama. Ayarlamak için  veya  tuşlarına basın. (0,05 mm karakter aralığı)<OFFSET ADJUST>  
OFFSET Y: 0.00mm


(1) Kalem ve kesici (rulo) ile çizilen şablonlar arasındaki yer değiştirmeyi ölçün.

(2) Ayarı yapın.


#### Çalışma panelinden yatay olarak yer değiştirmiş

— : Kalem ile çizilmiş  
- - - : Kesici

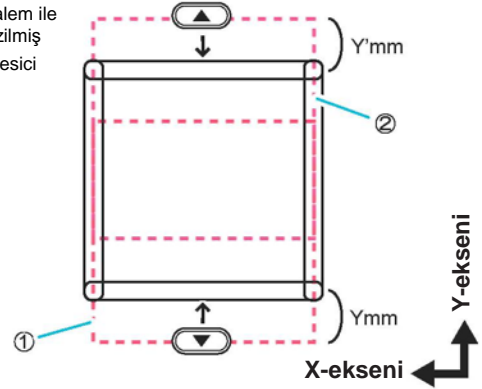
Kesicinin yaptığı çizim sağa doğru yer değiştirdiğinde (noktalı hat 1)

Ayar değeri = (Şu an gösterilen değer) + (Y mm) ayarlamak için  tuşuna basın.


Kesicinin yaptığı çizim sola doğru yer değiştirdiğinde (noktalı hat 2)

Ayar değeri = (Şu an gösterilen değer) - (Y' mm) ayarlamak için  tuşuna basın.


#### Çalışma panelinden dikey olarak yer değiştirmiş

— : Kalem ile çizilmiş  
- - - : Kesici

Kesicinin yaptığı çizim aşağıya doğru yer değiştirdiğinde (noktalı hat 1)

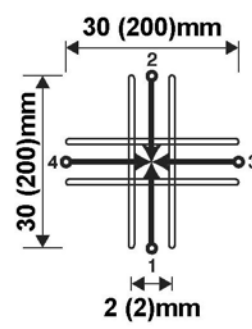
Ayar değeri = (Şu an gösterilen değer) + (X mm) ayarlamak için  tuşuna basın.

Kesicinin yaptığı çizim yukarı doğru yer değiştirdiğinde (noktalı hat 2)

Ayar değeri = (Şu an gösterilen değer) - (X' mm) ayarlamak için  tuşuna basın.

## θ Açısını Ayarlama

Kesici veya rulo tarafından çizilen bir test şablonu ile kalemle çizilen test şablonunu karşılaştırarak döndürme açısını ayarlayın.



Normal test şablonu

○ : Kesim başlangıç noktası  
○ → : Kesim yönü  
○ : Kalem



- Şemada parantez içindeki değerler, Rulo boyutlarını gösterir.
- Öncelikle A Ünitesine kalem monte edin.

### 1

Local (Lokal) modda **[FUNCTION]** (FONKSİYON) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

### 2

[TOOL ADJUST] (ARAÇ AYARI) seçmek için **[▲]** veya **[▼]** jog tuşuna basın.

<FUNCTION>  
TOOL ADJUST [ENT]

### 3

**[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

### 4

Aracı seçmek için **[▲]** **[▼]** jog tuşlarına basın.  
• Ayar değeri: PISTONLU KESİCİ1~2 , θ KESİCİ, RULO1~3

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

### 5

**[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
MARK DETECT [ENT]

### 6

Seçilen aracı ekle.

### 7

[θ ADJUST] (θ AYARI) seçmek için **[▲]** **[▼]** jog tuşlarına basın.

<REC.CUTTER1 ADJ>  
θ ADJUST [ENT]

### 8

**[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<θ ADJUST>  
θ : 0.00°

### 9

**[TEST]** (TEST) tuşuna basın.

<TEST PATTERN>  
DRAW: [ENT] POS: [JOG]

### 10

Baskı kafasının çizme konumuna hareket etmesi için jog tuşlarına basın.

### 11

Test şablonunu çizmeye başlamak için **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**12**

Ayar değeri seçimine dönmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

<θ ADJUST>  
0: 0.00°

**13**

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**14**

**▲** **▼** tuşlarına basarak ayarla.

Ayar değerleri: - 45,00° ~ + 45,00°

- Ayrıntılar için S.6-10'daki "θ Açısı Ayarlama" bölümüne bakın.

<θ ADJUST>  
0: 1.00°

**15**

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ayar değerini belirleyin.

- Hizalamayı iptal ederken **END** (DURDURMA) tuşuna basın.
- Çıkarken 12. adımda gösterilen **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

<CENTER ADJUST>  
CENTER A: 0.00mm

### θ Açısı Ayarlama

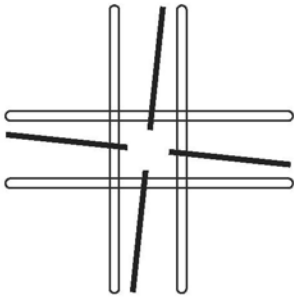
θ açısı aşağıda gösterilen ekranda ayarlanabilir.

Ayarlamak için **▲** veya **▼** tuşlarına basın.

→ **<θ ADJUST>**  
**0: 0.00°**

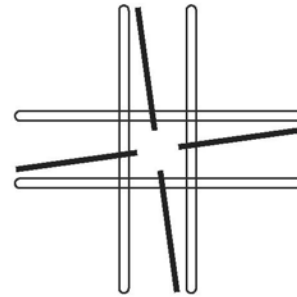
- (1) Kalem ve kesici (rulo) ile çizilen şablonlar arasındaki yer değiştirmeyi kontrol edin.
- (2) Ayarı yapın.

#### Saat yönünde döndürülmüş



KESİCİ θ değerini azaltmak için **▼** tuşuna basın.

#### Saat yönünün tersine döndürülmüş



KESİCİ θ değerini artırmak için **▲** tuşuna basın.

## θ Daire Düzeltme

Kesme (çizme) işlemi esnasında başlangıç ve bitiş noktaları eşleşmiyorsa yer değiştirmeyi düzeltmek için aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin.

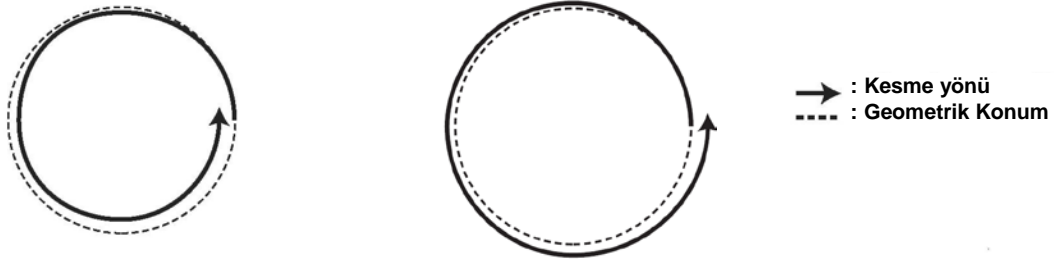
### Daire θ Düzeltme

Bu makine farklı yarıçaplara sahip beş dairede düzeltme gerçekleştirebilir.

Düzeltilme için daire tipi	Ayar değerleri	Test şablonu boyutu
Yarıçap (R) ≤ 5 mm	- 20° ~ + 20°	Yarıçap(R) = 3 mm
5 mm < Yarıçap (R) ≤ 10 mm	- 20° ~ + 20°	Yarıçap (R) = 5 mm
10 mm < Yarıçap (R) ≤ 20 mm	-9,8° ~ + 9,8°	Yarıçap(R) = 10 mm
20 mm < Yarıçap (R) ≤ 50 mm	-9,8° ~ + 9,8°	Yarıçap(R) = 20 mm
50 mm < Yarıçap (R) ≤ 100 mm	-9,8° ~ + 9,8°	Yarıçap(R) = 50 mm
100 mm < Yarıçap (R)	-9,8° ~ + 9,8°	Yarıçap(R) = 100 mm

Önemli

- Bazı durumlarda CAD sistemi tarafından düzeltilemez.
- Öncelikle θ yayı düzeltmesini Devreye Al konumuna getirin.  
θ yayı düzeltmesi Devreye Al konumunda değilse bu öteleme çizime (kesime) uygulanmaz.



- θ daire düzeltmesi için çizilecek dairenin yarıçapına (R) yakın bir yere düzeltme değeri uygulayın. Yalnızca hedef aralığın düzeltme değeri değil, aynı zamanda önceki ve sonraki aralığa düzeltme değeri girin.

Örnek)

- Yarıçap (R) 4,5 mm ise düzeltme değerini "yarıçap (R) ≤ 5 mm" ve "5 mm yarıçap (R) ≤ 10 mm" olarak ayarlayın.
- Yarıçap (R) 10,5 mm ise düzeltme değerini "10 mm <yarıçap (R) ≤ 20 mm" ve "20 mm <yarıçap (R) ≤ 50 mm" olarak ayarlayın.

**1** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**2** [TOOL ADJUST] (ARAÇ AYARI) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<FUNCTION>  
TOOL ADJUST [ENT]

**3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

**4** Aracı seçmek için **▲** **▼** jog tuşlarına basın.  
• Ayar değeri: PİSTONLU KESİCİ1~2, 0 KESİCİ, RULO1~3

<TOOL SELECT>  
TOOL : B:REC.CUTTER1

**5****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**6**

Seçilen aracı ekle.

**7****[CIRCLE θ ADJUST]** (DAİRE θ AYARI) seçmek için **▲** **▼** jog tuşlarına basın.

```
<REC.CUTTER1 ADJ> ▾  
CIRCLE0 ADJUST [ENT]
```

**8****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

```
<CIRCLE0 ADJUST> ▾  
R<5 : 0.0°
```

**9****TEST** (TEST) tuşuna basın.

```
<TEST PATTERN>  
DRAW: [ENT] POS: [JOG]
```

**10**

Baskı kafasının çizme konumuna hareket etmesi için jog tuşlarına basın.

**11**Test şablonunu çizmeye başlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**12**Ayar değeri seçimine dönmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın

```
<CIRCLE0 ADJUST> ▾  
R<=5 : 0.0°
```

**13**Toplama için daire tipi seçmek amacıyla **▲** **▼** jog tuşlarına basın.

```
<CIRCLE0 ADJUST> ▾  
20<R<=50 : 0.0°
```

- Ayar değerleri:  $R \leq 5$ ,  $5 < R \leq 10$ ,  $10 < R \leq 20$ ,  $20 < R \leq 50$ ,  $50 < R \leq 100$ ,  $100 < R$

**14****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**15**Ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına basın

- Detaylar için S.6-13'teki "θ Daire Düzeltme Yöntemi" bölümüne bakın.

**16****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ayar değerini belirleyin

- Hizalamayı iptal ederken **END** (DURDURMA) tuşuna basın.
- ▲** **▼** Diğer şablonu ayarlamak için xx xx tuşuna basın ve ayarlanacak ekranı görüntüleyin ve 12. adım ve sonrasını tekrar edin.
- Çıkarken 12. adımda gösterilen **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

**$\theta$  Daire Düzeltme Yöntemi**

Bitiş noktası içeriye doğru yer değiştirmiş	Bitiş noktası dışarıya doğru yer değiştirmiş
 <p>Öteleme açısını pozitif bir değere ayarlayın.</p> <p>Teğet</p>	 <p>Öteleme açısını negatif bir değere ayarlayın.</p> <p>Teğet</p>

## Yay $\theta$ Düzeltme Ayarı

Daire  $\theta$  düzeltmeyi ayarlamadan önce  $\theta$  yay düzeltmeyi Devreye Al konumuna getirin.

1	Local (Lokal) modda <b>FUNCTION</b> (FONKSİYON) tuşuna basın.	<FUNCTION> SET UP [ENT]
2	[TOOL ADJUST] (ARAÇ AYARI) seçmek için <b>▲</b> veya <b>▼</b> jog tuşuna basın.	<FUNCTION> TOOL ADJUST [ENT]
3	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<TOOL SELECT> TOOL : B:REC.CUTTER1
4	Araç seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> jog tuşlarına basın. • Ayar değeri: PİSTONLU KESİCİ1~2, 6 KESİCİ, RULO1~3	<TOOL SELECT> TOOL : B:REC.CUTTER1
5	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	
6	Seçilen aracı ekle.	
7	[CIRCLE $\theta$ ADJUST] (DAİRE $\theta$ AYARI) seçmek için jog <b>▲</b> <b>▼</b> tuşlarına basın.	<REC.CUTTER1 ADJUST> CIRCLE $\theta$ ADJUST [ENT]
8	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	<CIRCLE $\theta$ ADJUST> R<5 : 0.0°
9	[6 CORRECT] (6 DÜZELTME) seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> jog tuşlarına basın.	<CIRCLE $\theta$ ADJUST> $\theta$ CORRECT : OFF
10	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) tuşuna basın.	
11	"AÇIK" ögesini seçmek için <b>▲</b> <b>▼</b> jog tuşlarına basın.	<CIRCLE $\theta$ ADJUST> $\theta$ CORRECT : ON
12	<b>ENTER</b> (GİRİŞ) (>>) tuşuna basın. • Ayar kaydedildi. • Ayarları kaydetmek istemiyorsanız <b>END</b> (DURDURMA) tuşuna basın.	<CIRCLE $\theta$ ADJUST> R<5 : 0.0°



Ünitenin bozulduğunu düşünüyorsanız son kontrolleri yapın. Sorun açıklanan çözümlerle giderilemiyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle ya da servis merkezimizle iletişime geçin.

## Güç AÇIK olduğunda ünite çalışmıyor

Güç doğru şekilde bağlı mı?

HAYIR

Güç kablosunu doğru bir şekilde takın.  
(☎ S.1-7)

ACİL DURUM düğmesine mi basıldı?

Evet

ACİL DURUM düğmesini serbest bırakın.  
(☎ S.1-8)

## CAD verileri gönderildikten sonra ünite çalışmıyor

Ünite local (lokal) durumda mı?

Evet

Remote duruma ayarla. (☎ S.1-20)

Arayüz kablosu doğru şekilde bağlanmış mı?

HAYIR

Arayüz kablosunu doğru şekilde bağlayın.  
(☎ S.1-7)

Arayüz değişti mi?

Evet

Veri Temizleme işlemini gerçekleştirin.  
(☎ S.2-26)

## Veri gönderildiğinde bir hata oluşuyor

İletişim koşulları eşleşiyor mu?

HAYIR

Plotter nitelikleri ile PC'deki nitelikleri eşleştirin.  
(☎ S.1-22)

PC ve plotter komutları eşleşiyor mu?

HAYIR

Bilgisayardaki komutları değiştirin.  
(☎ S.3-29)

## Araç, kağıdı kaldırır

Kağıt (iş parçası) kırışmış ya da bükülmüş mü?	Evet	İşi düzleştirin. (☞ S.2-6)
Kalemin yukarı/aşağı çalışması arızalı mı?	Evet	Gücü kapatın ve A Ünitesini dikey olarak hareket ettirin. A Ünitesi normal şekilde aşağı ve yukarıya hareket etmiyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
Z darbesi çok düşük değil mi?	Evet	Z darbe değerini değiştirin. (☞ S.3-16)
Kalemin yukarı yüksekliği çok alçak değil mi?	Evet	Kalemin yukarı yüksekliğini artırın. (☞ S. 3-23)

## Çizilen hatlar kırık ya da lekeli

A Ünitesi vidası gevşek mi?	Evet	A Ünitesi vidasını tekrar sıkın. (☞ S.2-14)
Çizme hızı çok yüksek mi?	Evet	Kesme durumunda "HIZ" seçeneğini artırın. (☞ S.2-12)
Çizim basıncı çok düşük mü?	Evet	Kesme durumunda "BASINÇ" seçeneğini artırın. (☞ S.2-11)
Kalemin boyası bitti mi?	Evet	Kalemi yenisiyle değiştirin. (☞ S.1-13)

## Gidip gelme hareketi yok

Pistonlu şaft yetersiz mi yağlanıyor?	Evet	Şafta az miktarda makine yağı uygulayın. (☞ S.5-3)
Salınım hareketi kapalı mı?	Evet	"TİTREŞİM" kesme niteliğini 1 ile 5'e ayarlayın. (☞ S.2-11) Gidip gelme hareketi başlamıyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
Koruma kapağı açık değil mi?	Evet	Koruma kapağını sıkıca kapatın.

# Hata Görüntüsüne Neden Olan Sorunlar

Bu makinede bir anormallik oluştuğunda ekranda bir mesaj görünür. Görüntülenen mesaja uygun çözüm adımları atın.

## Tehlikeli olmayan Hatalar

Ekran	Neden	Çözüm
ERROR C02 (HATA C02) MAIN RAM (ANA RAM)	Kontrol RAM'inde sorun oluştu.	Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR C04 (HATA C04) EEPROM	Sistem ROM'unda sorun oluştu.	
ERROR C10 (HATA C10) COMMAND (KOMUT)	Komut verileri dışında kod alındı.	Ana bilgisayardaki komut ayarını kontrol edin.
ERROR C11 (HATA C11) PARAMETER (PARAMETRE)	Sayısal aralık dışında parametre alındı.	Parametreyi kontrol edin.
ERROR C12 (HATA C12) CİHAZ	Plotter uygun olmayan cihaz kontrol komutu aldı.	Ana bilgisayardaki komut ayarını kontrol edin.
ERROR C13 (HATA C13) PM OVER (PM ÜZERİNDE)	Çokgen üzerindeki veriler, poligon arabelleğine taşıtı.	Ayarları değiştirin, böylece poligon komutu kullanılmaz.
ERROR C20 (HATA C20) I/O	İletişim durumu farklıdır.	İletişim durumunu ana bilgisayar ile aynı hale getirin. (☞ S.3-32)
ERROR C27 (HATA C27) BUFFER over (ARABELLEK üzerinde)	Arayüz arızalı.	Arayüz kablosunu kontrol edin.
ERROR 901 (HATA 901) OPERATION (İŞLEM)	Kontrol panelinde geçersiz bir işlem yapıldı.	Geçerli işlemler için kullanım kılavuzunun ilgili sayfasına bakın.
	A3'ten daha az bir etkin alana ASCII dökümü yapıldı.	ASCII dökümü gerçekleştirilmeden önce en az A3 boyutunda bir etkin alan ayarlayın.
ASCII dökümü, A3 boyutunda bir etkin alana izin vermeyen bir konum ile başlangıç noktasında yapıldı.		
ERROR C31 (HATA C31) VERİ YOK	Plotter çoklu kağıt kesmeye başladı ancak alıcı arabelleğinde veri olmadığını buldu.	Çoklu kağıt kesme fonksiyonunun açıklamasına bakın. (☞ S.3-11)
ERROR C32 (HATA C32) DATA too BIG (VERİ çok BÜYÜK)	Alınan veri çok büyük, kopya sayısını kesmek mümkün değil	
ERROR 902 (HATA 902) DAT REMAIN (KALAN VERİ)	Plotter, durma esnasında uygun olmayan bir işlem gerçekleştirdi.	Alıcı arabelleğindeki verileri kullanmaya gerek yoksa alan verileri kesmek ya da veri temizlemesi yapmak için <b>REMOTE</b> tuşuna basın. (☞ S.2-26)

Ekran	Neden	Çözüm
ERROR C36 MARK detect (HATA C36 İŞARET algılama)	Hiçbir hizalama işareti algılanmadı.	İş parçasının üste çıkmadığından emin olun
		Başlangıç noktasını algılamak için hizalama işaretinin doğru ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. (☞ S.4-13)
		Siyah hizalama işaretinin beyaz arka plan üzerine basılıp basılmadığını kontrol edin.
		Hizalama işaretleri arasında toz veya kir olup olmadığını kontrol edin.
		Hizalama işareti ayarlarında hata olup olmadığını kontrol edin. (☞ S.4-8)
		Hizalama işaretinin etrafını doldururken hizalama işareti algılamada "İŞARET DOLDURMA" öğesini "AÇIK" konuma getirin. (☞ S.4-9)
		Sensörün yüksekliğinin doğru olduğundan emin olun. (☞ S.4-12)
		Yukarıda açıklanan durumu ve ayarları onaylayın. Hala hizalama işareti algılanmıyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR C37 MARK ORG (HATA C37 İŞARET BAŞ. N.)	Başlangıç noktası kesme alanının dışında tespit edildi.	Tabakada hizalama işaretlerini dizin.
ERROR C38 MARK SCALE (HATA C38 İŞARET ÖLÇEĞİ)	hizalama işareti algılama başarısız. Ancak hesaplanan düzeltme yanlış olduğundan bu hata, yanlış algılamaya veya düzeltme değeri ayarı hatasına dayandırılabilir.	Yanlış olması durumunda düzeltme değerini düzeltin ve algılama işlemini tekrar yapın.
	Gereken ölçek düzeltme değeri 1,3 mislinden küçük veya 0,7 mislinden fazla olmamalıdır.	Algılama hatasının nedenini çıkarın, örneğin, hizalama işareti verisinin bulanık baskısını düzeltin ve tekrar deneyin.
	Bitişik grafikler çok kısa olduğundan algılama hatası oluştu.	Bitişik grafiklerin mesafesini doğru şekilde artırın ve tekrar baskı işlemine başlayın.
	Hizalama işaretleri arasında tasarlanan aralıklar doğru değil.	Komut tarafından tanımlanan hizalama işaretleri arasındaki aralığın değeri yanlış ve veri seçim hatası ile ilişkili. Bu nedenle çıkış verilerini kontrol edin.
	Baskı tek biçimli değil ve bazı grafikler çıkarılmış.	Aynı baskıyı elde edebilmek için grafik verisini düzeltin ve baskı işlemi tekrar gerçekleştirin.
	Basılı hizalama işareti bulanık olduğundan doğru okunmadı ve yanlışlıkla bir sonraki grafiklerin hizalama işaretleri okundu.	Baskının bulanık olmamasına dikkat ederek baskı işlemi tekrar gerçekleştirin.

Ekran	Neden	Çözüm
ERROR 401 (HATA 401) MOTOR X	Y çubuğu itici motoruna aşırı yük uygulandı.	Gücü bir kez kapatın ve tekrar açın. Hala aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 403 (HATA 403) X CURRENT (X AKIMI)	Y bar itici motorunda aşırı akım hatası.	
ERROR 402 (HATA 402) MOTOR Y	Y carriage itici motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 404 (HATA 404) Y CURRENT (Y AKIMI)	Y carriage itici motorunda aşırı akım hatası.	
ERROR 462 (HATA 462) MOTOR 6	6 motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 464 (HATA 464) θ AKIM	θ motorunda aşırı akım hatası.	
ERROR 461 (HATA 461) MOTOR Z	Z motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 463 (HATA 463) ZCURRENT (Z AKIMI)	Z motorunda aşırı akım hatası.	
ERROR 50a (HATA 50a) Y ORIGIN (Y BAŞLANGIÇ NOKTASI)	Plotter, başlangıç noktasını algılamada başarısız oldu.	Gücü bir kez kapatın ve tekrar açın. Hala aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 511 (HATA 511) Z BAŞLANGIÇ NOKTASI		
ERROR 532 (HATA 532) θ BAŞLANGIÇ NOKTASI		
ERROR 533 (HATA 533) X ORIGIN (X BAŞLANGIÇ NOKTASI)		
ERROR 521 (HATA 521) MOTOR BAŞLATMA	Motor başlatılmadı.	Gücü bir kez kapatın ve tekrar açın. Hala aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 503 (HATA 503) KAPAK AÇIK	Koruma kapağı açık.	Koruma kapağını kapatın.
ERROR C60 (HATA C60) Kalem Kodlayıcı	Kalemin yüksekliği algılanamıyor.	Gücü bir kez kapatın ve tekrar açın. Hala aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR C76 (HATA C76) VAKUM /EĞİM	Aşırı vakum akımı.	Plotter ve vakumu kapatın. Bir süre bekleyin ve tekrar açın.
ERROR C75 (HATA C75) PİSTONLU KESİCİ	Uygun kesme nitelikleri ayarlanmamış.	Uygun kesme niteliklerini ayarlayın. (☞ S.2-11)
	Aşınmış bıçak	Bıçağı yenisiyle değiştirin. (☞ S.1-18)
*** (OFF SCALE) ÖLÇEK DIŞI ***	Veri, etkin kesim alanının ötesine ulaşıyor.	(1) İşlemi durdurun (☞ S.2-25) ve verileri temizleyin. (2) Etkin kesme alanını genişletin veya etkin kesme alanına veri girin.

## Durum mesajı

Aşağıdaki mesaj remote modda görüntülenir.  
Hata olduğunu göstermese de uygun eylem gerektirir.

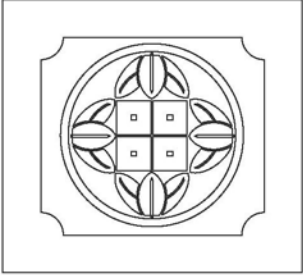
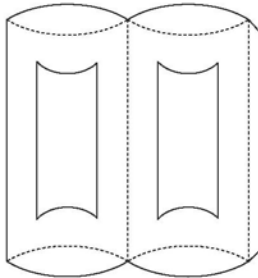
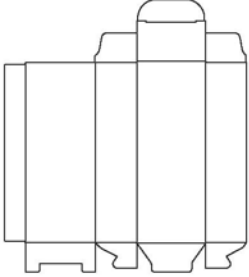
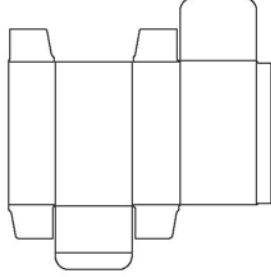
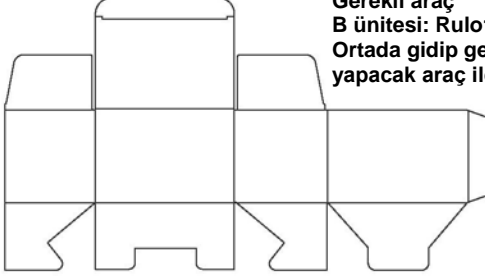
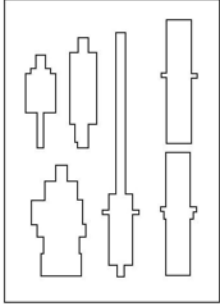
Mesaj	Neden	Çözüm
** OFFSCALE (ÖLÇEK DIŞI) **	Kesme verisi, etkin kesim alanını geçiyor.	Kesim alanının boyutunu büyütün veya veriyi azaltın
** DIGITIZE **	Plotter, ana bilgisayardan dijitalizasyon komutu (DP;) aldı ve dijitalizasyon moduna girdi.	Gerektiğinde kalemi istediğiniz yere hareket ettirin ve tuşa basın. Dijitalizasyon modunu sıfırlamak için tuşu kullanarak veri temizleme işlemini gerçekleştirin.
COPY SKIP (KOPYA ATLAMA)	Sürekli kopyalama esnasında bir işaret algılanamıyor. Bir şablon atlanıyor.	Bir şablonu atladıktan sonra işaretler başarıyla algılanıyorsa sorun yoktur. İşaretler sürekli olarak, beş şablon ya da fazlasında algılanmıyorsa [ERRC36 MARK detect] (ERRC36 İŞARET algılama) (S.6-18) görüntülenir.
TABAKA DEŐİŐTİRME	Plotter tek modda sürekli kopyalama esnasında işin deŐiŐtirilmesini bekliyor.	Parça işini yenisiyle deŐiŐtirin ve sürekli kopyalamaya devam edin.
F-ROM YAZMA	Plotter artık araç parametrelerini ve ayar parametrelerini depoluyor. Güç kapatıldığında bile kaydedilen verilerin silinmemesi için veriler flash bellekte kaydediliyor.	Bu mesaj görüntülendiğinde gücü kapatmayın.

# Sample Cut (Örnek Kesim)

Normal verilerle kesim yapılamıyorsa ya da benzeri bir sorun varsa kesim hatasını bulmak için bu makinedeki örneğin kesim işlemini gerçekleştirin.

Önemli!

- Alıcı arabelleğinde kesilmeyen bir veri varsa bir hata görüntülenir ve örneği kesemez. Öncelikle veri temizlemeyi gerçekleştirin.

Kendi Kendine Teste Genel Bakış	
<p><b>ŞABLON KESİM 1</b> Araç Seçme fonksiyonu ile seçilen aracı kullanır. Örnek, çeşitli hat bölümleri kullanan bir Japon aile armasıdır.</p> 	<p><b>ŞABLON KESİM 2</b> Örnek, tekstil endüstrisi için bir kağıt şablonudur. İç hatlar çizildikten sonra dış hatlar kesilir.</p>  <p><b>Gerekli araç</b> A ünitesi: Hareketli kesici B ünitesi: Rulo1</p>
<p><b>ÖRNEK 0,5 mm</b> Kalın bir kağıttan bir kağıt kabı örneği almak için bunu kullanın (yaklaşık 0,5 mm kalınlığında). Besleme kesildikten sonra parametre kesilir. En az A4 boyutunda kalın kağıt gerektirir.</p>  <p><b>Gerekli araç</b> A ünitesi: Hareketli kesici B ünitesi: Rulo1</p>	<p><b>ÖRNEK 1,0 mm</b> Oluklu bir mukavvadan bir kağıt kabı örneği almak için bunu kullanın (yaklaşık 1 ila 2 mm kalınlığında). Besleme kesildikten sonra parametre kesilir. En az A3 boyutunda oluklu mukavva gerekir.</p>  <p><b>Gerekli araç</b> B ünitesi: Rulo1 Ortada gidip gelme hareketi yapacak araç ile değiştirin</p>
<p><b>ÖRNEK 1,5 mm</b> Oluklu bir mukavvadan bir kağıt kabı örneği almak için bunu kullanın (yaklaşık 1,5 ila 3 mm kalınlığında). Besleme kesildikten sonra parametre kesilir. En az A2 boyutunda oluklu mukavva gerekir.</p>  <p><b>Gerekli araç</b> B ünitesi: Rulo1 Ortada gidip gelme hareketi yapacak araç ile değiştirin</p>	
<p><b>ÖRNEK ARABELLEK</b> Bunu üretan formundan tamponlama materyali yapmak için kullanın (10 mm kalınlığında sünger).</p>  <p><b>Gerekli araç</b> B ünitesi: Pistonlu kesici1</p>	<p><b>R = 3 / 5 / 10 / 20 / 50 / 100</b> Seçilen yarıçapta bir çember keser. (Yarıçap (R) = 3, 5, 10, 20, 50, 100 mm)</p>

## Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi

ŞABLON KESİMİ veya ÖRNEK KESİM uygulanmadan önce kalem numarası atanmalıdır.  
(S.3-9) Aşağıdaki değerleri başlangıç değeri olarak girin.

Kalem No.		R1 Modeli
1	Baskı kafası	B
	Araç	Pistonlu kesici 1 (Titreşimi KAPALI hariç bir konuma ayarlayın)
2	Baskı kafası	B
	Araç	Rulo 1
3	Baskı kafası	B
	Araç	Ø KESİCİ
4	Baskı kafası	B
	Araç	Rulo 2
5	Baskı kafası	A
	Araç	Hareketli bıçak
6	Baskı kafası	A
	Araç	Kalem

**1** Örnek kesimi uygulamak istediğiniz noktayı başlangıç noktası olarak ayarlayın

**2** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

<FUNCTION>  
SET UP [ENT]

**3** [SAMPLE CUT] (ÖRNEK KESİM) seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<FUNCTION>  
SAMPLE CUT [ENT]

**4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

<SELECT PATTERN>  
PATTERN CUT1 [ENT]

**5** Kendi kendine test öğelerini seçmek için **▲** veya **▼** jog tuşuna basın.

<SELECT PATTERN>  
PATTERN CUT2 [ENT]

- Ayar değerleri: ŞABLON KESİMİ1, 2 / ÖRNEK 0,5 mm, ÖRNEK 1,0 mm, ÖRNEK1,5 mm, ÖRNEK ARABELLEK, DAİRE KESİMİ R=3~R=100

**6** Verileri çizmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- ÖRNEK KESİM işlemini iptal etmek için **END** (DURDURMA) tuşuna basın.



## SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) sonucu

Örnek veriler başarıyla kesiliyor ancak diğer veriler kesilemiyor.  
Ana bilgisayar arızalıdır.

Diğer veriler gibi örnek veri de başarılı bir şekilde kesilemiyor.

(Başlangıç/bitiş hatlarını kesmeden bırakırken)

Kesici bıçağın yaptığı basıncı artırmak için [ADJ-PRS OFS] (BASINÇ ÖTELEME DEĞERİNİ AYARLA)

(S.3-24) ayar değerini artırın.

# CFL-605RT Teknik Özellikleri

TEKNİK ÖZELLİKLER		Tür	CFL-605RT
Etkin çizim genişliği	X eksen		610 mm (24,0 inç)
	Y eksen		510 mm (20,1 inç)
Maksimum ayarlı iş boyutu	X eksen		660 mm (26,0 inç)
	Y eksen		555 mm (21,9 inç)
Sürüş yöntemi			X, Y, Z, 6 eksen: DC yardımcı motor
Maksimum hız			XY 423 mm(16,7 inç)/saniye (45° yönü) (Maksimum kesme ayarı hızı: 300 mm (11,8 inç)/saniye)* <sup>1</sup>
Mekanik çözünürlük			X eksen: 4,3 µm (0,00017 inç) Y eksen: 3,7 µm (0,00015 inç) 0 eksen: 0,0225° Z eksen : 7,5 µm (0,00030 inç)
Komut çözünürlüğü			0,025 mm/0,010 mm (0,00098 inç/0,00039 inç) (işlem paneli üzerinden değiştirilebilir)
Maksimum kesme basıncı			Hareketli kesici: 1.000 g (2,2 lb) teğet kesici/Kırıksıklık: 1.500 g (3,3 lb)
Statik hassasiyet* <sup>2</sup>	Tekrarlama hassasiyeti		0,2 mm'den ± daha az (0,0079 inçten ± daha az) (iş parçası genleşme ve büzülmesi)
	Aralık hassasiyeti		± 0,1 mm veya ± hareket mesafesinin %0,2'si, hangisi daha büyükse (± 0,0039 mm veya ± hareket mesafesinin %0,2'si, hangisi daha büyükse)
	Başlangıç noktası tekrarlanabilirliği		± 0,10 mm (±0,00039 inç)
	Dikey hassasiyet		0,2/430 mm'den az (0,0079/16,9 inç)
İş güveneye alma yöntemi			Vakum ünitesi tarafından vakum emmesi
Maksimum kesilen iş kalınlığı			teğet kesici 2 mm (0,079 inç) Pistonlu kesici 10 mm (0,39 inç)
Maksimum ayarlı iş kalınlığı			teğet kesici 2 mm (0,079 inç) Pistonlu kesici 10 mm (0,39 inç)
Ayarlanabilir iş ağırlığı			Maks. 10 kg (Maks. 22,0 kg) (Yükleme noktası yok)
Alıcı arabellek kapasitesi			27MB (sıralama sırasında 17MB)
Komut			MGL-IIC3
Arayüz			USB/RS-232C/Ethernet
Çalışma ortamı	Kullanım ortamı		5 - 35°C (41 - 95°F) %35 - %75 bağıl nem, yoğunlaşmasız
	Hassasiyet garanti aralığı		12 - 25°C (53,6 - 77°F) %45 - %65 bağıl nem, yoğunlaşmasız
Güvenlik Standardı			VCCI sınıfı A, CE İşaretleme, CB Sertifikası, ABD güvenlik standartları, UL 60950-1 RoHS , REACH, FCC Bölüm 15-A Sınıfı
Harici boyutlar	Genişlik		1.320 mm (51,9 inç)
	Derinlik		1.045 mm (41,1 inç)
	Yükseklik		1.100 mm (43,3 inç)
	Kesme paneli yüzey yüksekliği		Yaklaşık.779 mm (30,7 inç)
Ağırlık			109 kg'dan az (240,3 lb'den az) (vakum dahil)
Güç kaynağı			Tek fazlı AC100 120 V/200 - 240 V, 50/60 Hz, 500 W veya daha az

\*1. I, iş parçasına bağlıdır.

\*2. Bu hassasiyet, neredeyse yükü olmadan yazan kalem içindir. Garanti edilen sıcaklık aralığı 20 ila-25°C'dir (68 ila 77°F).

## **CFL-605RT Kullanım Kılavuzu**

---

---

Temmuz 2018

**MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.**

2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

---

---

D202786-17-06072018



© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2015

Bu doküman Mimaki Eurasia Dijital Baskı Teknolojileri Paz. ve  
Tic. Ltd. Şti. tarafından İngilizce orijinalinden Türkçeye  
çevrilmiştir.

HK  
FW : 1,60