

Mimaki™

CG-FXII Series

Kesim Plotteri

CG-75FXII
CUTTING PLOTTER

CG-75FXII Plus
CUTTING PLOTTER

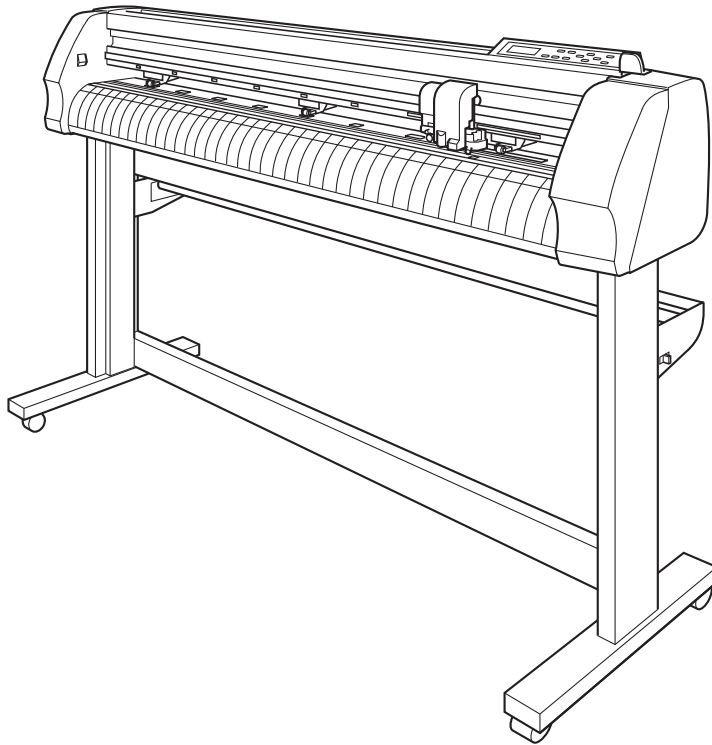
CG-130FXII
CUTTING PLOTTER

CG-130FXII Plus
CUTTING PLOTTER

CG-160FXII
CUTTING PLOTTER

CG-160FXII Plus
CUTTING PLOTTER

Kullanım Kılavuzu



MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

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

D201812-30

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 OLMASIZIN 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.

Gereklilikler

- Bu Kullanım Kılavuzu, kolay anlaşılması amacıyla dikkatli bir şekilde hazırlanmıştır ancak herhangi bir sorunuz olursa bölgenizdeki bir bayiyle veya ofisimizle iletişime geçmekten çekinmeyin.
- Bu Kullanım Kılavuzunda yer alan açıklamalar iyileştirme amacıyla önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

Önemli!

* Genellikle, bu Kullanım Kılavuzunda atıfta bulunulan adlar ve işaretler, üreticilerin veya tedarikçilerin ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır.

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.

Önsöz

CG-FXII/CG-FXII Plus serisi kesim plotterını satın aldığınız için tebrik ederiz.

CG-FXII serisi kesim plotteri, yüksek hızlı hizalama işareti algılama özelliğine sahip çok fonksiyonel bir kesim plotterıdır.

Elinizdeki kesim plotterından en yüksek verimi almak için bu Kullanım Kılavuzunu dikkatlice okuyun.

Kesim plotterını kullanmaya başlamadan önce bu Kullanım Kılavuzunu dikkatlice okuduğunuzdan emin olun.

Bu Kullanım Kılavuzu hakkında

- Bu Kullanım Kılavuzu, CG-FXII/CG-FXII Plus serisi kesim plotterının (bundan böyle cihaz olarak anılacaktır) kullanımını ve bakımını açıklamaktadır.
- Makineyi devreye almadan önce lütfen bu Kullanım Kılavuzunu okuyun ve anladığınızdan emin olun. Ayrıca, bu Kullanım Kılavuzunun elinizin altında bulunması gereklidir.
- Kullanım Kılavuzunu bu cihazın kullanımından sorumlu kişiye teslim etmek üzere gerekli düzenlemeleri yapın.
- Bu Kullanım Kılavuzu, kolay anlaşılması amacıyla dikkatli bir şekilde hazırlanmıştır ancak herhangi bir sorunuz olursa bölgenizdeki bir bayiyle veya ofisimizle iletişime geçmekten çekinmeyin.
- Bu Kullanım Kılavuzunda yer alan açıklamalar iyileştirme amacıyla önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
- Bu Kullanım Kılavuzu, tahribat, yangın veya yırtılma sonucu okunamaz hale gelirse, ofisimizden Kullanım Kılavuzunun bir kopyasını satın alın.

Özellikler

Bu cihazın özellikleri aşağıda açıklanmıştır. Bu kılavuzdan açıklanan cihazı kullanma yöntemiyle birlikte, cihazın nasıl doğru bir şekilde kullanılacağını anlamanıza yardımcı olurlar.

Fotoğraf elektrik gözü

Yüksek hassasiyete sahip işaret algılama sensörü, tabakalara çizilen işaretin otomatik olarak okumasını, mesafeleri telafi etmesini, çizimi ayarlamasını ve kağıt eğimini telafi etmesini sağlar.

Rulo Tabaka Durdurucu Fonksiyonu

Yeni geliştirilen rulo durdurucu, geniş bir rulo kağıdını sarkma olmadan ayarlayacak şekilde eklenmiştir.

İki Sıkıştırma Basıncı Modu Değişirme Mekanizması

Tabaka sıkıştırma sistemi, uygulanabilir tabaka boyutu sınırını genişletmek için iki sıkıştırma basıncı modu değiştirme mekanizması eklenecek şekilde değiştirilmiştir.

Yüksek basınç modu, uzun bir tabaka kaymasını önleyen sıkıştırma basıncını önemli derecede artırır.

Orta basınç modu, çizim işlemi sırasında besleme rulosu tarafından çizilmeyi önler.

Yeni Kesici Tutucusu

Kepli bir uçla donatılmış yeni kesici tutucusu, uç çıkıntısının kalem carriage ünitesine takılarak döner düğme ile ayarlanmasını sağlayan bir mekanizmaya sahiptir. (Eski tip kesici tutucuları da kullanılabilir.)

Önden Yükleme Olanakları

Ön taraftaki rulo tablası takılarak rulo tabaka önden yükleme ayarı ile kesilebilir. (Otomatik kağıt kesme fonksiyonunun kullanımına uygun değildir.)

6 ruloya kadar ayarlanabilir rulo tabaka

Ayak tertibatına takılabilir 6 adede kadar rulo tablası.

Ürünle birlikte gelen uyumlu ek kesim yazılımı (FineCut)

Uyumlu ek yazılım olan FineCut, Illustrator üzerinde düzenlenmiş karakterlerin veya şeklin ince kesilmesini sağlar.

Otomatik Medya Kesim Fonksiyonu

Rulo tabakanın veya parça tabakanın otomatik olarak kesilmesini sağlar.

Güvenli bir şekilde kullanmak için

Resimli işaretler

Bu Kullanım Kılavuzunda, cihazın güvenli bir şekilde kullanılması ve hasar görmesinin önlemesi için resimli işaretler kullanılmıştır. Resimli işaretler ve anlamları aşağıda verilmiştir. Metni okumadan önce resimli işaretleri okuyun ve tam olarak anlayın.

Resimli işaretlere örnek 1



* Bu işaretin görmezden gelinerek makinenin yanlış kullanımının yangına veya zehirlenmeye neden olabileceğinin varsayıldığı durumu belirtir. Doğru kullanım için bu kılavuzu okuduğunuzdan emin olun.



* Bu işaretin görmezden gelinerek makinenin yanlış kullanımının yalnızca mala zarar verebileceğinin varsayıldığı durumu belirtir.



* Ürünü kullanırken dikkat etmeniz gereken uyarıyı belirtir.



• Cihazın kullanımını kolaylaştıracak faydalı bilgileri belirtir.



• İlgili içerik için referans sayfasını gösterir.

Resimli işaretlere örnek 2



"△" sembolü, ("TEHLİKE" ve "UYARI" işaretleri de dâhil) DİKKAT işaretini gerektiren bir olayın olduğu durumu belirtir. Şekilde somut bir tedbir (solda belirtilen çizimde elektrik çarpmasına karşı tedbir) gösterilmiştir.



"⊘" sembolü, yasaklanmış bir davranışı belirtir. Şekilde veya şeklin yanında yasağın somut bir örneği (solda belirtilen çizimde sökmek yasaktır işareti) gösterilmiştir.



"●" sembolü, yapılması zorunlu olan bir şeyi ve uyulması zorunlu olan bir talimatı belirtir. Şekilde talimatın somut bir örneği (solda belirtilen çizimde fişin prizden çekilmesi belirtilmiştir) çizilmiştir.



Uyarı

Cihazı sökmeyin veya cihaz üzerinde değişiklik yapmayın.

Anormal bir olayın meydana gelmesi



- * Kesim plotteri ana ünitesini asla sökmeyin veya üzerinde değişiklik yapmayın. Bunların sökülmesi/bunlar üzerinde değişiklik yapılması, elektrik çarpmasına veya bu cihazın arızalanmasına neden olur.



- * Cihazdan duman veya garip bir koku çıktığı anormal durumlarda cihazın kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Makineyi hemen ana güç düğmesinden kapatın ve fişini prizden çekin. Öncelikle cihazdan artık duman çıkmadığından emin olun ve onarım için bölgenizdeki bir bayiyle iletişime geçin. Çok tehlikeli olması nedeniyle asla cihazınızı kendiniz onarmaya çalışmayın.

Cihazı nemli yerlerde kullanmayın.

Güç kablosunun kullanımı

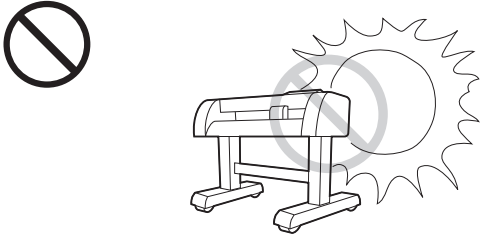
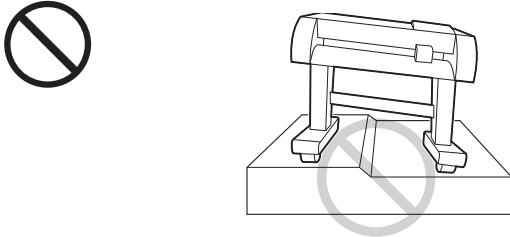
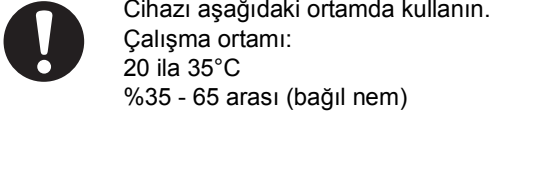
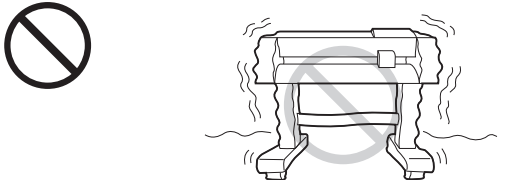
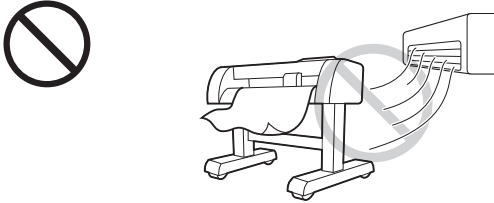
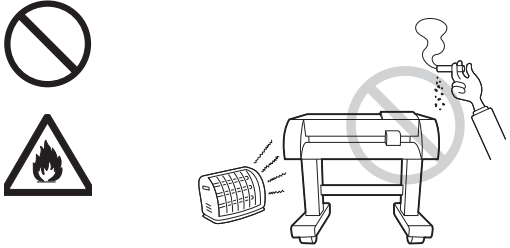


- * Cihazı çalıştırırken nemli ortamlardan kaçınınız. Cihaza su sıçratmayın. Yüksek nem veya su, yangına, elektrik çarpmasına veya cihazın arızalanmasına yol açar.










- * Ürünle birlikte gelen güç kablosunu kullanın.
- * 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.

Kurulumda alınacak tedbirler

⚠ DİKKAT	
Doğrudan güneş ışığına maruz kalan bir yer	Yatay olmayan bir yer
	
Sıcaklık ve nemin büyük bir farkla değişkenlik gösterdiği bir yer	Titreşen bir yer
	
Klimadan doğrudan hava üflemesine maruz kalan bir yer vb.	Ateşin olduğu bir yer
	

Kullanım tedbirleri

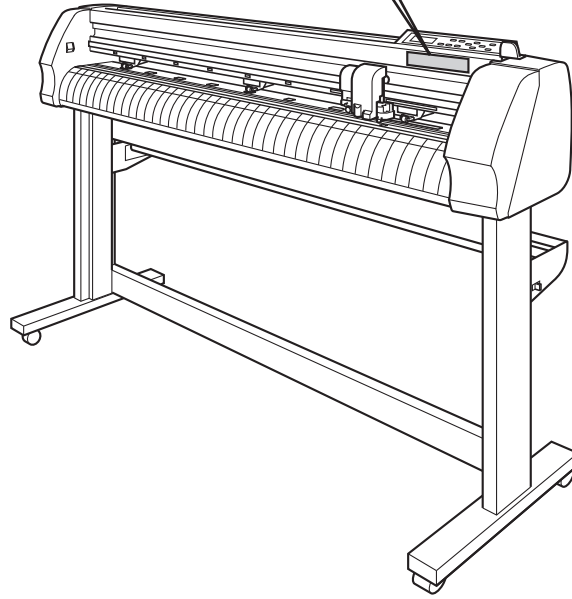
 DİKKAT	
Hareketli parçalara dikkat edin	Kesicilere ilişkin dikkat edilmesi gereken hususlar
 <ul style="list-style-type: none">* Döner besleme rulosuna dokunmayın, yoksa parmak uçlarınıza hasar verebilir veya tırnaklarınızı parçalayabilir	 <ul style="list-style-type: none">* Sivri kesici bıçağına dokunmayın.* Tehlikeyi önlemek için kesici tutucusunu sallamayın. Bıçak dışarı fırlayabilir.
 <ul style="list-style-type: none">* Çizim işlemi sırasında başınızı ve ellerinizi hareketli tüm parçalardan uzak tutun, yoksa kaza sonucu meydana gelen yaralanmalar olabilir.	Uyarı etiketleri
 <ul style="list-style-type: none">* Uygun giysiler giyin. (Üzerinizde bol giysi veya aksesuar gibi şeyler bulundurmayın). Saçlarınız uzunsa bağlayın.	 <ul style="list-style-type: none">* Etiketlerde belirtilen uyarıları tam olarak anladığınızdan emin olun. Herhangi bir uyarı etiketi okunamaz bir durumdaysa veya yerinden çıktıysa bayinizden veya ofisimizden yeni bir tane satın alın. Herhangi bir uyarı etiketi okunamaz bir durumdaysa veya yerinden çıktıysa bayinizden veya ofisimizden yeni bir tane satın alın. Etiketlerin yapıştırılacağı yerler için Eke bakın.
Tabakalar	
 <ul style="list-style-type: none">* Medyanın sıkıca kıvrılma olasılığı varsa baskı için kullanmadan önce kağıdı düzleştirin. Çok kıvrılmış tabaka (çizilmiş) Kesim sonucunu etkiler.	

Güvenlik etiketleri

Cihazın üzerine müşteriye cihazla ilişkili olası riskler hakkında bilgilendiren bir güvenlik etiketi yapıştırılmıştır.

Tehlikeyi önlemek için güvenlik etiketinin anlamını doğru anladığınızdan emin olun.


Güvenlik etiketi leke nedeniyle okunamaz durumdaysa veya yerinden çıktıysa satış ofisimizden yenisini (makinenin üzerindeki aynı etiketi) satın alın.



Bu kullanım kılavuzunun okunması

Gösterge paneli ve Tuşların Gösterilmesi

Bu Kullanım Kılavuzunda, kullanım panelinde yer alan Gösterge panelindeki karakterler ve cihazı kullanmak için kullanılan tuşlar, kullanım prosedürü ile birlikte açıklanmıştır.

 S. 1-8

Gösterge panelini onaylarken cihazı çalıştırın.

Gösterge paneli

Gösterge panelinin içeriği, sağ tarafta gösterildiği gibi kutu içerisindeki karakterlerle gösterilir.

DATA CLEAR<ENT> (VERİ TEMİZLEME <GİR>)

Cihazı kullanım prosedüründeki açıklamalara ve LCD göstergedeki içeriğe göre kullanın.


Bu Kullanım Kılavuzunda, LCD göstergede görüntülenen her ayar ve mesaj [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME), [CT1] vb. gibi [] içine alınmıştır.

CT1 020 050 0.30

Kullanım tuşları

Bu Kullanım Kılavuzu metninde, kullanım tuşları parantez içine alınarak gösterilmiştir.

[▲] ile [▼] işaretleri JOG tuşlarını belirtir.

Diğer kullanım tuşları, [FUNCTION] (FONKSİYON) gibi parantez içine alınmıştır.  S. 1-8

İÇİNDEKİLER

Dikkat	i
Televizyonlarla ve radyolarla girişim	ii
Önsöz	iii
Bu Kullanım Kılavuzu hakkında.....	iii
Özellikler	iv
Güvenli bir şekilde kullanmak için	v
Resimli işaretler	v
Kurulumda alınacak tedbirler	vii
Kullanım tedbirleri.....	viii
Güvenlik etiketleri	ix
Bu kullanım kılavuzunu okuma şekli	x
Gösterge paneli ve Tuşların Gösterilmesi	x
İÇİNDEKİLER	xi

Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Aksesuarların kontrol edilmesi	1-2
.....	1-2
Ana Ünite KUTUSU.....	1-3
Yapılandırma ve fonksiyon	1-5
Ön Taraf	1-5
Arka Taraf	1-6
İşlem Paneli.....	1-7
Carriage ünitesi	1-8
Sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları.....	1-9
Sıkıştırma basıncının kontrol edilmesi	1-11
Tabaka sensörü	1-12
Kalem hattı	1-12
Ölçek mührü	1-13
Ana ünitenin üzerine ölçek mührünün yerleştirilmesi	1-13
Parça tabakanın ölçülmesi	1-13
Kabloların bağlanması.....	1-14
USB Sürücünün Bağlanması	1-14
Arayüz kablolarının bağlanması	1-14
Güç kablolarının bağlanması	1-15
Menü modu	1-16
< NOT READY > (HAZIR DEĞİL) modu	1-16
< LOCAL > (LOKAL) mod	1-16
< REMOTE > modu.....	1-16
< FUNCTION > (FONKSİYON) modu	1-16

Bölüm 2 Temel İşlemler

İşlem.....	2-2
Araç takılması.....	2-3
Kesici bıçağını takma şekli.....	2-3
Kesici bıçağının ucunun ayarlanması	2-4

Araç takılması	2-5
Piyasada bulunan tükenmez kalemin takılması	2-6
Cihazın açılması	2-7
Araç nitelikleri ayarı	2-8
Kesim niteliği (CT1~CT5) ayarları	2-9
Çizim niteliği (PEN) (KALEM) ayarları.....	2-11
Delgileme Niteliği (PIN) (PİM) ayarları	2-11
Half cut niteliği (HLF) ayarları.....	2-12
Medya tabakasının yüklenmesi	2-13
Maksimum kesim alanı.....	2-13
Tabaka algılama.....	2-14
Parça tabakanın yüklenmesi	2-16
Rulo tabakanın yüklenmesi	2-17
Test amaçlı kesme (çizim) işleminin yapılması	2-20
Kesmeye (çizime) başlanması	2-21
Başlangıç noktasının ayarlanması	2-21
Kesmeye (çizime) başlanması	2-22
Kesme (çizim) işleminin beklemeye alınması	2-22
Cihazın kapatılması	2-23

Bölüm 3 Fonksiyon

Jog modunda (jog tuşlarıyla) başlatılan fonksiyonlar	3-2
Tuşlu işlem	3-2
Başlangıç noktasının ayarlanması	3-3
Kağıdın kesilmesi	3-3
İki noktalı eksen hizalama	3-4
Kesim alanı	3-4
Dijitalizasyon işlemi.....	3-5
Belirli tuşlarla başlatılan fonksiyonlar	3-6
Tuşlu işlem	3-6
Remote modu ile local (lokal) mod arasında geçiş yapılması [REMOTE].....	3-6
Araç yapılandırılmalarının ayarlanması [TOOL] (ARAÇ)	3-7
Mesafe düzeltmenin ayarlanması [TOOL] (ARAÇ)	3-7
Kağıt besleme [FEED] (BESLEME)	3-10
Verinin temizlenmesi [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME)	3-10
Tabakadaki yer değişiminin değiştirilmesi [ENTER / HOLD] (GİR / TUT)....	3-11
Hizalama işareti algılama moduna girilmesi [END] (BİTİR).....	3-11
Fonksiyonlar	3-12
Tuşlu işlem	3-12
Test amaçlı kesim [SQUARE CUT] (KARE KESİM)	3-13
Aynı verilerin birden çok tabakada kesilmesi (çizme) [No. COPIES] (KOPYA SAYISI)	3-13
Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü [MARK sensor] (İŞARET sensörü)	3-14
Işık göstergesi konumunun düzeltilmesi [MARK SENSOR] (İŞARET SENSÖRÜ)	3-16

İŞARET SENSÖRÜNÜN hizalanması.....	3-18
Kesim hatasının incelenmesi [SAMPLE CUT] (ÖRNEK KESİM)	3-19
Yapılandırma listesinin çıktısının alınması [LIST] (LİSTE)	3-20
ASCII kodu ile alınan verilerin çıktısının alınması [ASCII DUMP] (ASCII DÖKÜMÜ)	3-20
Aralıklarla otomatik olarak rulo tabaka kesilmesi [SHEET CUT] (KAĞIDIN KESİLMESİ)	3-21
Görüntülenen dilin değiştirilmesi [DISPLAY] (GÖSTERGE).....	3-22
Her fonksiyonun ayarlanması [SET UP] (AYAR).....	3-22
Ayar fonksiyonu	3-23
Tuşlu işlem	3-23
Hizalama işareti algılama işleminin ayarlanması [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA)	3-24
Hizalama işaretleriyle veri girişinin yapılmasına ilişkin uyarılar	3-24
Hizalama işaretlerini algılama yöntemi.....	3-34
Algılama prosedürü (Ayar değerinin "BEFOR" (ÖNCE) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))	3-35
Algılama prosedürü (Ayar değerinin "AFTER" (SONRA) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))	3-36
Kesim ve baskının bağlantılanması (Kimlik kesimi) (Geçerli modeller: Plus serisi).....	3-42
Kesim (çizim) alanının genişletilmesi [EXPANDS] (GENİŞLETMELER).....	3-43
Kesim modunun değiştirilmesi [CUT MODE] (KESİM MODU).....	3-43
Bıçak ucunun yönüne göre fonksiyon ayarlanması [DUMMY CUT] (MODEL KESİM)	3-44
Tabaka türünün belirlenmesi [SHEET SET] (TABAKA AYARI).....	3-44
Otomatik besleme fonksiyonunun öteleme değerinin ayarlanması [FEED OFFSET] (BESLEME ÖTELEME).....	3-44
Kesme işlemi tamamlandıktan sonra tabakanın otomatik olarak kesip çıkarılması [AUTO. CUT] (OTOMATİK KESİM)	3-45
Kesimden önce büyük bir verinin bölünmesi [DIVISION CUT] (BÖLÜNME) KESİM)	3-47
Noktalı çizgi ile kesme işleminin yapılması [HALF CUT].....	3-50
Delikli çizgi ile çizim yapılması [POUNCING] (DELGİLEME)	3-51
Başlangıç noktasının değiştirilmesi [ORGN SELECT] (B. NOKTASI SEÇME).....	3-51
Kesim (çizim) hareket yönünün DöndürerekDeğiştirilmesi [ROTATION] (DÖNDÜRME).....	3-53
Kesim (çizim) sırasının değiştirilmesi [SORTING] (SIRALAMA)	3-54
Ana bilgisayardan gelen komutların değiştirilmesi [COMMAND] (KOMUT)	3-56
Bilgisayar üzerinden yapılandırmaların ayarlanması [INTERFACE] (ARAYÜZ).....	3-57
USB bağlantı için her cihaz numarasının ayarlanması [DEVICE No.] (CİHAZ No.).....	3-57
Komut önceliği ayarı [PRIORITY] (ÖNCELİK).....	3-58
Maksimum tepki boyutu [DISTANCE] (MESAFE)	3-58
Algılanamaz tabaka kullanıldığında [SHEET sensor] (TABAKA sensörü) ...	3-59
Carriage ünitesi ve tabaka hareket hızının ayarlanması [UP SPEED] (ÇALIŞMA HIZI)	3-59
Carriage ünitesi ve tabaka hareket mesafesinin ayarlanması [JOG STEP] (JOG KADEMESİ)	3-60

Tuş sesini ve hata sesli ikazını sessize alma ayarı [BUZZER] (SESLİ İKAZ).....	3-60
Uzunluk biriminin değiştirilmesi [MM/INCH] (MM/İNÇ).....	3-60
Köşelerde kalan kesilmemiş parçalar [ADJ-PRS OFS] (ÖN ÖTELEME AYARI)	3-60
Kullanılacak sıkıştırma rulusunun numarasının seçilmesi [PINCH ROLL.] (SIKIŞTIRMA RULOSU)	3-61
Aşırı Kesim Fonksiyonunun Ayarlanması [OVER CUT] (AŞIRI KESİM).....	3-61
Başlatma Modunun Ayarlanması [START MODE] (BAŞLATMA MODU)	3-62
Tabaka algılandıktan sonra hizalama işaretinin otomatik olarak algılanması [SEARCH MARK] (İŞARET ARAMA)	3-62
Ayar değerlerinin sıfırlanması [SETUP RESET] (KURULUM SIFIRLAMA) .	3-64

Bölüm 4 Sorun Çıktığında

Bir olayı sorun olarak değerlendirmeden önce	4-2
LCD panelde hata mesajlarının gösterildiği sorunlar.....	4-4
Hata mesajı	4-4
Uyarı mesajı	4-8

Bölüm 5 Ek

Ana ünite teknik özellikleri	5-2
Tekrarlanabilirlik niteliği.....	5-3
Kesici bıçağı	5-4
Kesici bıçağının değiştirilmesi	5-4
Keskin kenarın ayarlanması	5-5
Tabaka kesici bıçağını değiştirme şekli.....	5-6
Tabaka ayarı	5-7
Fonksiyon Akış Şeması.....	5-8
Belirli tuşlarla başlatılan fonksiyonlar	5-8
Jog modunda (jog tuşlarıyla) başlatılan fonksiyonlar	5-10
Fonksiyonlar	5-12

Bölüm 1

Kullanmaya Başlamadan Önce

Bu bölümde, kullanmaya başlamadan önce parçaların adları ve ayar prosedürleri açıklanmaktadır.

İçindekiler

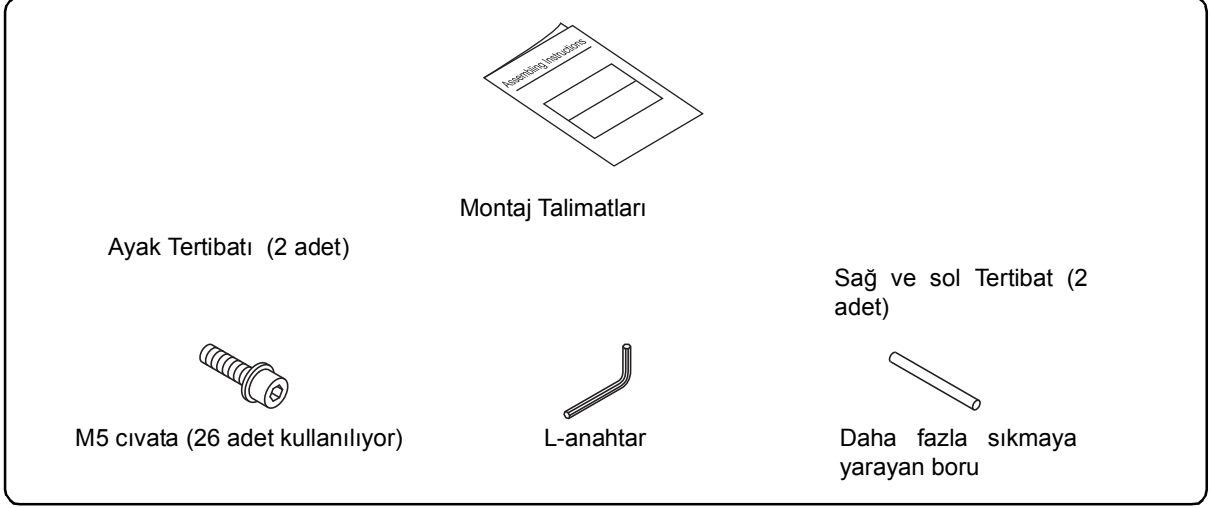
Aksesuarların kontrol edilmesi.....	1-2
Yapılandırma ve fonksiyon	1-4
Ölçek mührü	1-12
Kabloların bağlanması	1-13
Menü modu.....	1-15

Aksesuarların kontrol edilmesi

Aşağıda çizimlerle gösterilen parçalar, cihazınızla birlikte aksesuar olarak gelir.

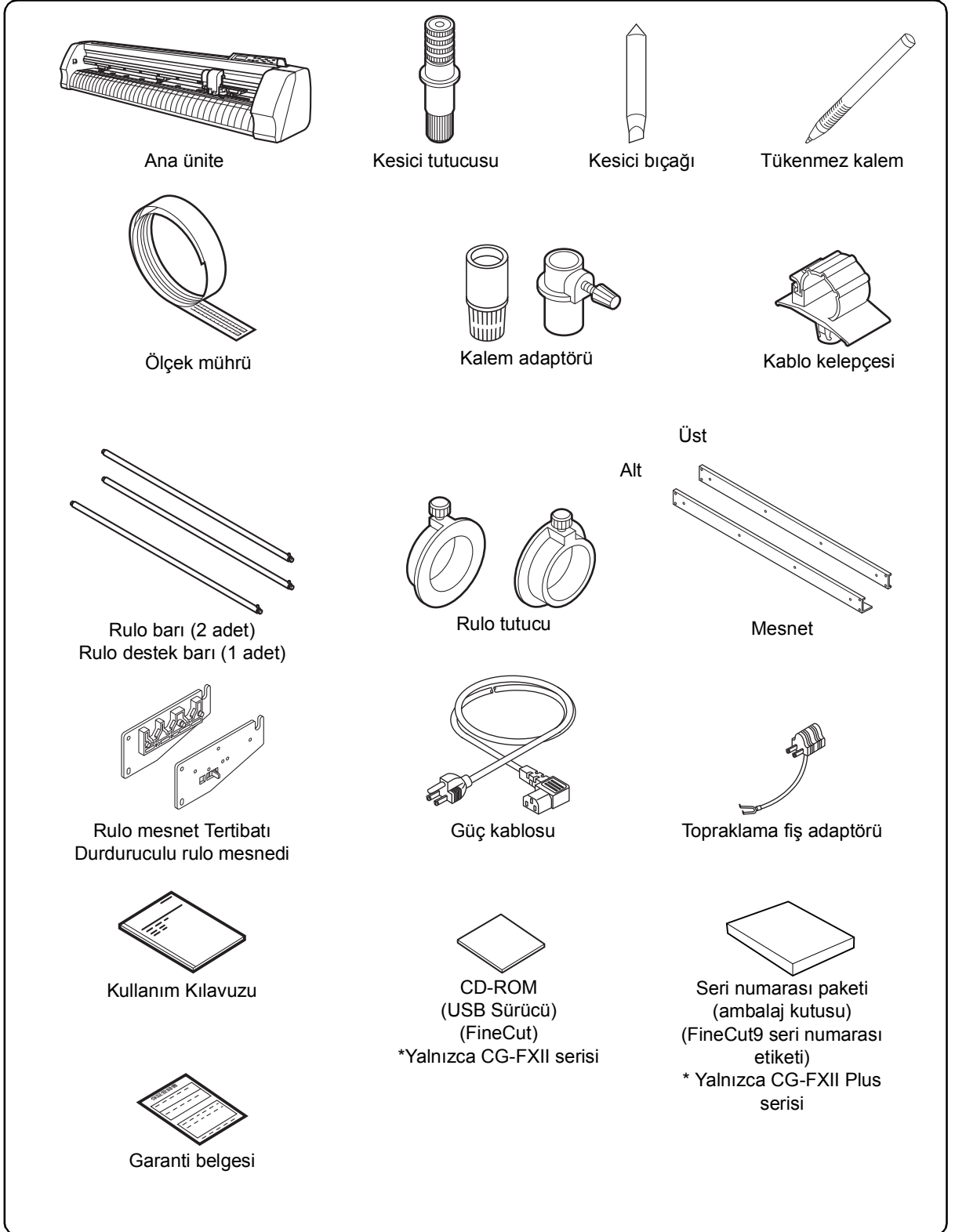
Doğru miktar ve görünüm açısından bu parçaları kontrol edin. Herhangi bir kusur bulacak olursanız lütfen distribütörünüzle iletişime geçin.

Ayak KUTUSU



Ürün adı	Miktar	Notlar
Ayak Tertibatı	2	
Sağ ve sol Tertibat	2	
Montaj Talimatları	1	
M5 cıvata	26	
L-anahtar	1	
Daha fazla sıkıya yarayan boru	1	

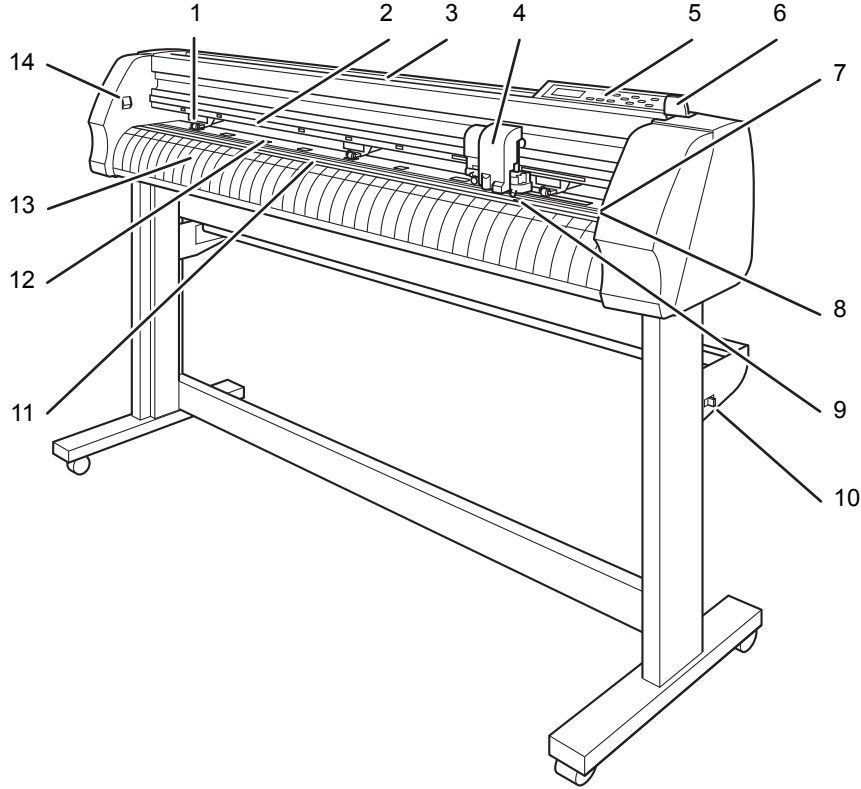
Ana Ünite KUTUSU



Ürün adı	Parça No.	Miktar	Notlar
Ana ünite	-	1	
Kesici tutucusu	SPA-0090	1	
Kesici bıçağı	SPB-0030	1	
Tükenmez kalem	-	1	Siyah, Pazarlanan ürün
Kalem adaptörü	SPA-0169	1	
Kablo kelepçesi	-	4	Güç kablosunu veya arayüz kablosunu sabitlemek için kullanılır.
Ölçek mührü (mm, inç)	-	1	Parça tabakayı ölçmede kullanılır.
Rulo barı	-	2	
Rulo destek barı	-	1	
Rulo tutucu	-	2	
Mesnet	-	1	
Rulo mesnet Tertibatı	-	1	
Durdurucu rulo mesnedi	-	1	
Güç kablosu	-	1	
Topraklama adaptörü	-	1	
Kullanım Kılavuzu	-	1	Bu kullanım kılavuzu
CD-ROM	-	1	FineCut, USB Sürücü. (Yalnızca CG-FXII serisi)
Seri numarası paketi (ambalaj kutusu)	-	1	Uyumlu ek yazılım "FineCut9"un seri numarasının bulunduğu etiket bu pakete iliştilmiştir. Yazılımı web sitemizden indirin. (Yalnızca CG-FXII Plus serisi)
Garanti belgesi	-	1	

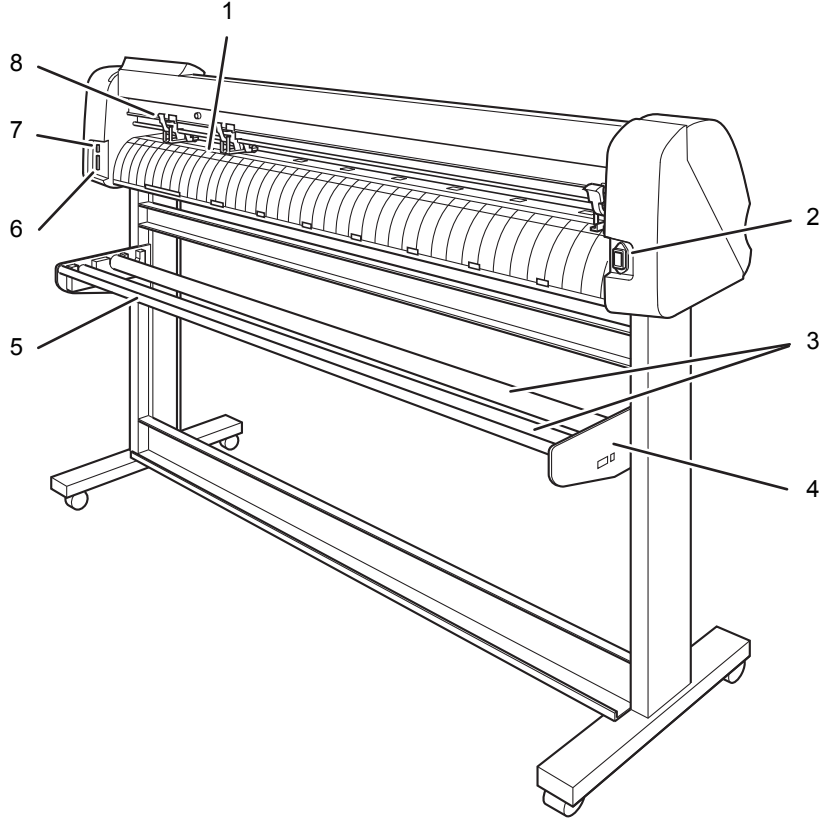
Yapılandırma ve fonksiyon

Ön Taraf



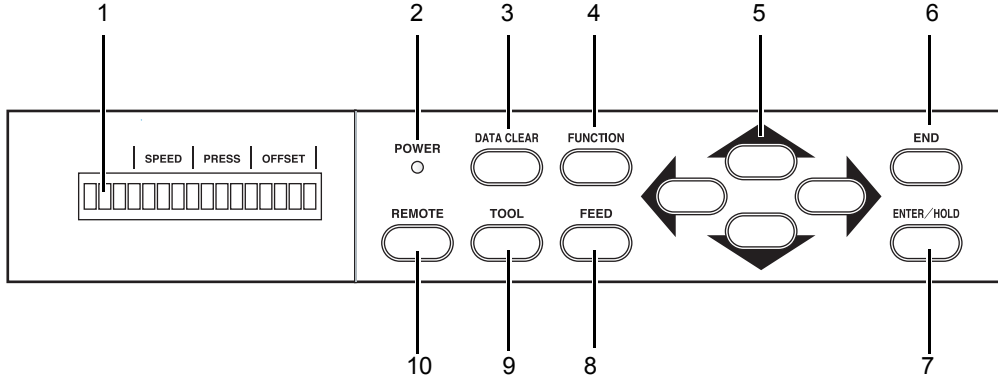
	Ad	Fonksiyon
1	Sıkıştırma rulosu	Sıkıştırma ruloları, kullanılacak tabakanın boyutuna uyarlanmak üzere sağa veya sola hareket ettirilebilir. Sıkıştırma ruloları, tabakayı karşılık gelen besleme rulolarına doğru bastırırken dışarı besler. (☞ S. 1-9)
2	"SİKİŞTİRMA RULOSU AYARLARI" İşareti	İşaretler, sıkıştırma rulolarının ayarlandığı yerleri belirtir. (☞ S. 1-9) Tehlikeli olabileceğinden kesicinin çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklanması gerektiğini unutmayın.
3	Tepsi	Üzerine ufak parçalar yerleştirilebilir.
4	Carriage ünitesi	Carriage ünitesi, bir aracı tutarken bir yandan diğer yana hareket eder. Aracı yükseltmek/alçaltmak için de kullanılır. (☞ S. 1-8)
5	İşlem paneli	İşlem paneli üzerinden cihaz kullanılır ve fonksiyonlar ayarlanır. (☞ S. 1-7)
6	Sıkıştırma kolu	Kolu kendinizden uzağa doğru eğdiğinizde sıkıştırma ruloları medya tabakasını tutmak için alçalır.
7	Kalem hattı lastiği	Cihaz, kalem hattı lastiği üzerinde kesme veya çizim işlemi yapar. (☞ S. 1-12)
8	Kalem hattı süngeri	Cihaz, kalem hattı süngeri üzerinde delgileme yapar. (☞ S. 1-12)
9	Tabaka sensörü	Tabakanın mevcut oluşunu ve tabaka uzunluğunu algılar. (☞ S. 1-12)
10	Rulo durdurucu	Tabakayı ayarlarken rulo tabakanın dönmesini engeller. (☞ S. 2-17)
11	Ölçü mührü	Parça tabakayı ayarlamaya yönelik işaret olarak kullanılır. (☞ S. 1-13)
12	Besleme rulosu	Besleme ruloları, tabakayı dışarı beslemek için sıkıştırma ruloları ile birlikte çalışır. (☞ S. 1-9)
13	Baskı levhası	Medya tabakası, baskı levhası boyunca hareket eder.
14	Güç düğmesi	Gücü açar / kapatır. (☞ S. 2-7)

Arka Taraf



	Ad	Fonksiyon
1	Tabaka sensörü	Tabakanın mevcut oluşunu ve tabaka uzunluğunu algılar. (👉) S. 1-12
2	AC girişi	Güç kablosu AC girişine bağlıdır. (👉) S. 1-15
3	Rulo barı	İki rulo barı üzerinde bir rulo tabaka yerleştirilir.
4	Rulo mesnedi	Rulo mesnedi, rulo barlarını destekler.
5	Rulo destek barı	Cihaza iki rulo tabaka yüklenmesi durumunda, geri çevirme kolu, alt rulo tabakanın üst rulo tabakaya temas etmesini önleyecek şekilde çalışır.
6	RS-232C arayüz konnektörü	RS-232C uyumlu arayüz konnektörü. Ana bilgisayarın RS-232C konnektörüne arayüz kablosu ile bağlıdır. (👉) S. 1-14
7	USB arayüz konnektörü	USB arayüz konnektörü. Ana bilgisayarın USB konnektörüne USB arayüz kablosu ile bağlıdır. (👉) S. 1-14
8	Sıkıştırma basıncı kolu	Bu kol, sıkıştırma kolunun tutulduğu kuvveti ayarlamak için kullanılır. (👉) S. 1-11

İşlem Paneli



1	Gösterge paneli	Gösterge paneli, hız, basınç ve öteleme gibi araç niteliklerini ve araç koordinatlarını, fonksiyonları ve hata mesajlarını gösterir.
2	POWER (GÜÇ) Lambası	Cihazın gücü açıldığında yanar.
3	[DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME) tuşu	Bu tuş, alınan verileri temizlemek için kullanılır. 🖱️ S. 3-10
4	[FUNCTION] (FONKSİYON) tuşu	Fonksiyon ayar modu
5	[JOG] tuşu [◀] [▶] [▲] [▼]	Bu ok tuşları, carriage ünitesini veya tabakayı karşılık gelen yönde kaydırmak veya ayarları değiştirmek için kullanılır. 🖱️ S. 1-8
6	[END] (BİTİR) tuşu	Önceden girilen son değeri iptal etmek için kullanılır. Sadece tabaka genişliğini algılamak için bu tuş kullanılır.
7	[ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşu	Bu tuş, bir ayar öğesi için önceki son giriş değerini girmek için kullanılır. Çizim işlemi sırasında kayan tabakayı değiştirmek için kullanılır.
8	[FEED] (BESLEME) tuşu	Bu tuş, kağıt besleme işlemini yapmak için kullanılır. 🖱️ S. 3-10
9	[TOOL] (ARAÇ) tuşu	Bu tuş, bir araç seçmek ve araç niteliklerini belirlemek için kullanılır.
10	[REMOTE] tuşu	Çalışma modunu REMOTE modu ile LOCAL (LOKAL) mod arasında değiştirmek için kullanılır. Cihaz çalışırken bu tuşa basıldığında, cihaz durdurulur. Cihazı yeniden başlatmak için tekrar tuşa basın. 🖱️ S. 3-6

Jog tuşları

Ok tuşları, aşağıdaki tabloda açıklandığı gibi kullanılır.

	Tabaka algılanmadan önce	Tabaka algılandıktan sonra	Fonksiyon seçimi yaparken	Birkaç alternatif arasından seçilen bir seçeneği girerken
	Tabaka genişliğini ve tabakanın üst ucunu algılar. (Rulo tabakanın cihazın arkasına yüklendiği durumlarda)	Carriage ünitesini sola kaydırır.	—	—
	Tabakanın genişliği ile uzunluğunu algılar. (Kesim tabakasının cihazın arkasına yüklendiği durumlarda)	Carriage ünitesini sağa kaydırır.	—	—
	Tabaka genişliğini ve tabakanın üst ucunu algılar. (Rulo tabakanın cihazın önüne yüklendiği durumlarda)	Tabakayı sizden uzağa kaydırır.	Önceki son fonksiyonu geri yükler.	Önceki son değeri seçer.
	Tabakanın genişliği ile uzunluğunu algılar. (Kesim tabakasının cihazın önüne yüklendiği durumlarda)	Tabakayı size doğru hareket ettirir.	Sonraki fonksiyona geçer.	Sonraki fonksiyonu seçer.

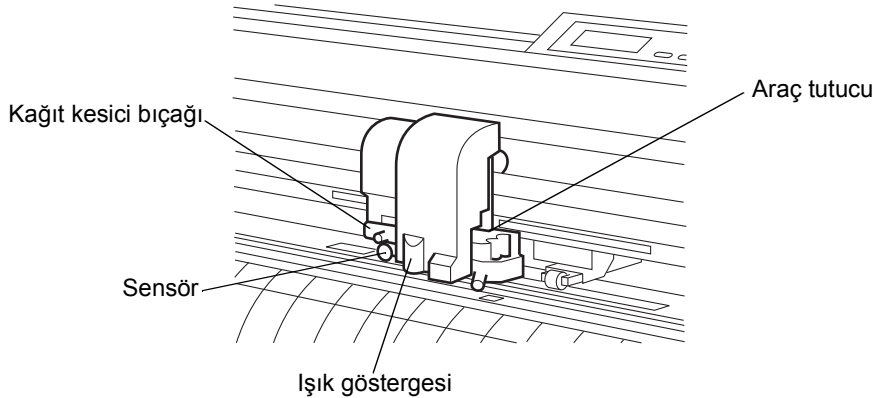
Carriage ünitesi

Kalem şeklindeki kesici ile araç tutucu, carriage ünitesine takılıdır. Ayrıca tabakayı / hizalama işaretini algılamaya yarayan sensör ile kağıt kesici de takılı bulunur.

Işık göstergesi, hizalama işaretinin algılanması için konumlandırma sırasında kırmızı yanar.

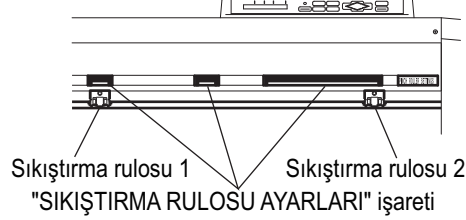
Hizalama işareti algılama fonksiyonu OFF (KAPALI) değil olarak ayarlandığında, ışık göstergesi sıkıştırma kolunun yukarı itilmesiyle söner. Işık göstergesini açmak için kolu ileri doğru çekin.

Sıkıştırma kolunu aşağı doğru çektikten sonra beş dakika hiçbir işlem yapılmadığında, ışık göstergesinin kendiliğinden söneceğinden emin olun.



Sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları

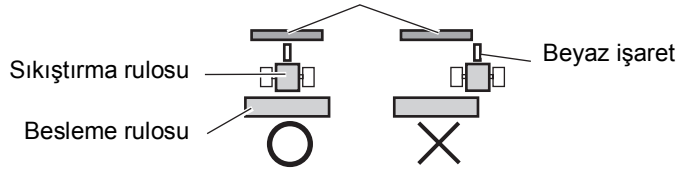
1. ve 2. sıkıştırma ruloları arasında kalan bölüm, carriage ünitesinin hareket aralığıdır. Cihaza yüklenecek tabakanın genişliğine göre sıkıştırma rulolarını uygun besleme rulolarına doğru hareket ettirin. Sıkıştırma rulolarının kaydırılabileceği alanlar aşağıda açıklanmıştır. "SIKIŞTIRMA RULOSU AYARLARI" işaretlerini kılavuz olarak kullanarak sıkıştırma rulolarının konumunu değiştirin.



Önemli!

- * Makine çalışmadığında sıkıştırma rulolarını yukarı kaldırdığınızdan emin olun.
- * Döner besleme rulolarından uzak durun. Döner besleme ruloları deriyi yüzebileceğinden veya döner besleme ruloları ile baskı levhası arasına parmaklar kapıtılabileceğinden döner besleme rulolarına temas edildiğinde yaralanma meydana gelebilir.
- * Sıkıştırma rulolarını asla besleme rulolarından sapmış veya ayrık şekilde ayarlamayın. Sıkıştırma ruloları düzgün bir şekilde ayarlanmazsa bu durum hataya neden olabilir ve tabaka algılama doğru bir şekilde gerçekleştirilemez.

"SIKİŞTIRMA RULOSU AYARLARI" işaretleri

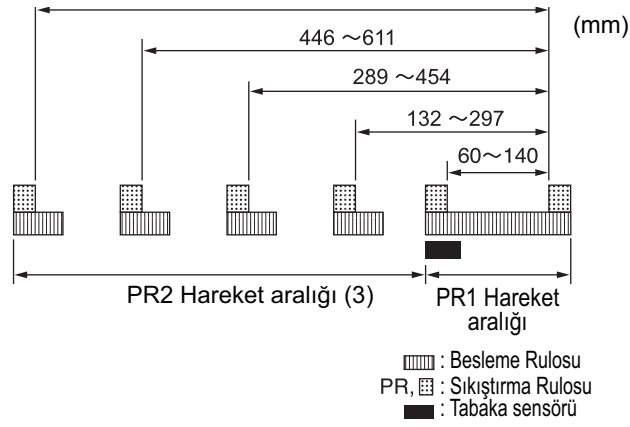


1. ve 2. sıkıştırma rulolarının hareket aralığı

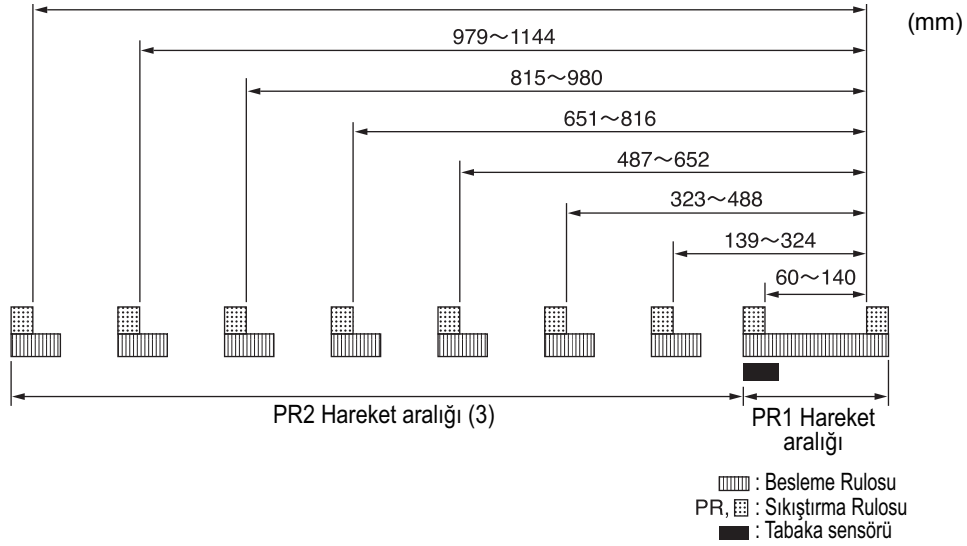
Önemli!

- * Üç sıkıştırma rulosu kullanırken, orta sıkıştırma rulosunu tabakanın merkezine yerleştirin. Tek tarafa göre konumlandırma yapılırsa bu durum tabakanın kaymasını yol açabilir. Dört sıkıştırma rulosu kullanıyorsanız (CG-160FXII (Plus)), konumlandırmayı eşit bir şekilde yapın.
- * 3. sıkıştırma rulusunun işlem için kullanılmaması durumunda, 3. sıkıştırma rulosunu hareket aralığının en sol ucunda bulunan geri çekme noktasına hareket ettirin. Alternatif olarak, kullanılan sıkıştırma rulusunun numarasına göre ayar yapın. (S. 3-61)
- 3. sıkıştırma rulosu geri çekme noktasından başka bir konumdaysa cihaz tabaka algılama fonksiyonunu yerine getirmez.

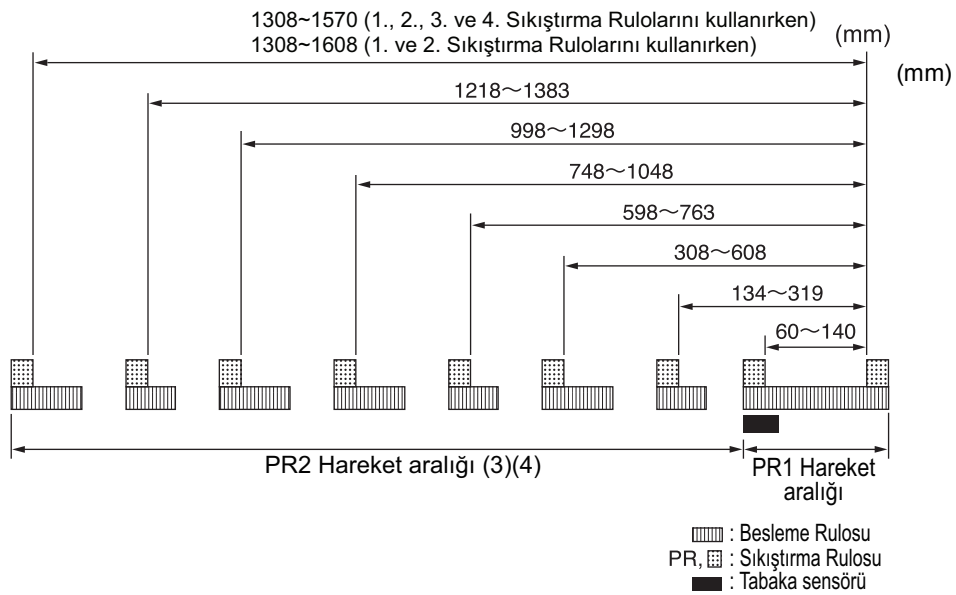
CG-75FXII (Plus)



CG-130FXII (Plus)



CG-160FXII (Plus)



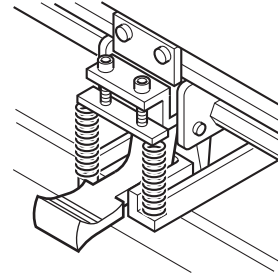
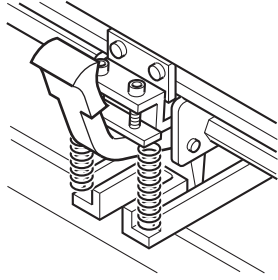
Sıkıştırma basıncının kontrol edilmesi

Sıkıştırma basıncı, sıkıştırma basıncı kolu kullanılarak iki seviyede değiştirilebilir. Kullanılacak tabakaya uygun yüksek veya düşük sıkıştırma basıncını seçin.

Önemli!

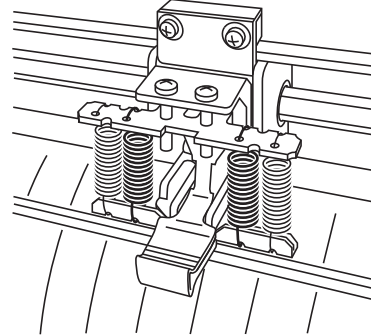
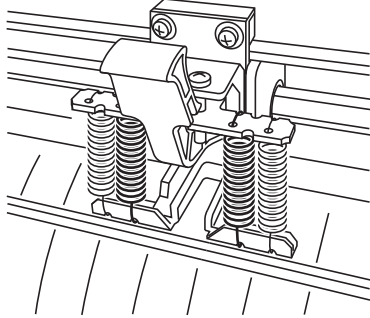
* Her iki sıkıştırma basıncını da kullanırken yüksek moda ayarlayın. Düşük modda sıkıştırma basıncı kullanıldığında, bu durum tabakanın yanlış hizalanmasına neden olabilir. Gerekirse orta düzeyde sıkıştırma basıncı kullanın. (Aşağıya bakın)

CG-75FXII (Plus), CG-130FXII (Plus)



Yüksek mod: Sıkıştırma basıncı kolunu yükseltin. Düşük mod: Sıkıştırma basıncı kolunu alçaltın.

CG-160FXII (Plus)

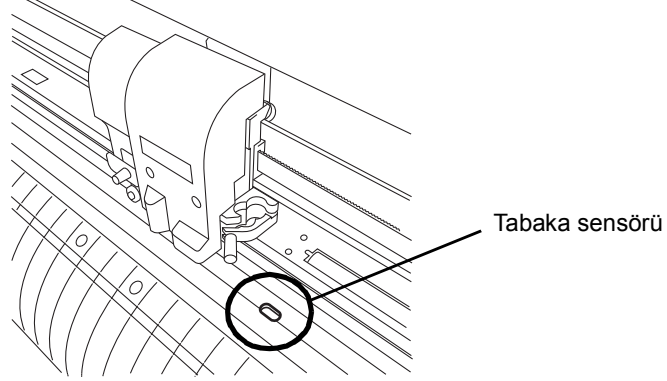


Yüksek mod: Sıkıştırma basıncı kolunu yükseltin. Düşük mod: Sıkıştırma basıncı kolunu alçaltın.

Sıkıştırma basıncı	Uygulama
Yüksek mod	<ul style="list-style-type: none"> Kağıdı kesmeye yönelik yüksek mod. Ağır (70 kg veya üzerinde) kağıt kullanıldığı durumlarda.
Düşük mod	<ul style="list-style-type: none"> Sıkıştırma rulolarının baskılarının medya tabakasında kalmaması gerektiği durumlarda. <p>Önemli! * Tabaka türüne, besleme uzunluğuna veya tabaka genişliğine bağlı olarak tabaka yanlış hizalanmış olabilir.</p>

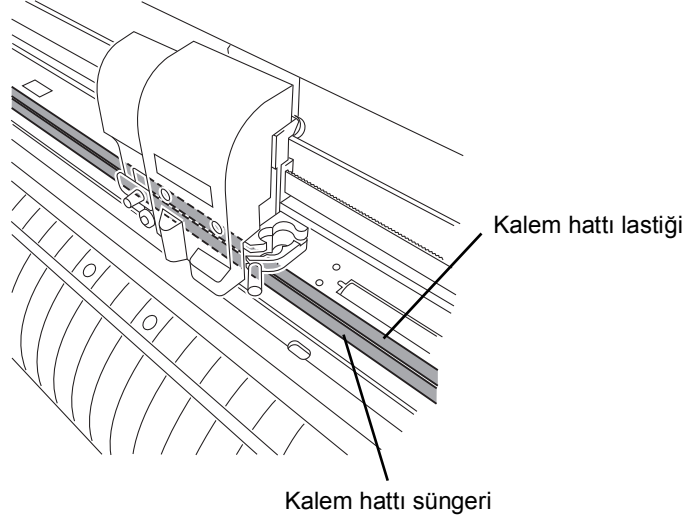
Tabaka sensörü

Tabaka sensörü, tabakanın mevcut oluşunu ve tabaka uzunluğunu algılar. Baskı levhasında 2 medya sensörü bulunur.



Kalem hattı

Ürünle birlikte lastik kalem hattı ve sünger kalem hattı olmak üzere iki tür kalem hattı gelir. Kesim ve çizim için lastik kalem hattını kullanın. Sünger kalem hattı ise noktalı çizgi üzerinde delgileme ve kesme işlemi için kullanılır. Aracın takılı olduğu konuma göre uygun kalem hattı kullanın.

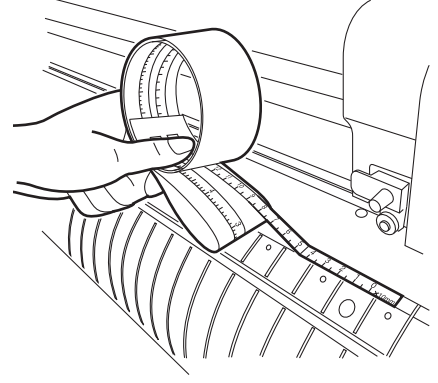


Ölçek mührü

Ölçek mührü, parça tabakayı ölçmeye yarayan ölçeğe sahip bir mühürdür. Ürünle birlikte mm birim cinsinden ölçek mührü ile inç birim cinsinden ölçek mührü olmak üzere iki tür ölçek mührü veriyoruz.

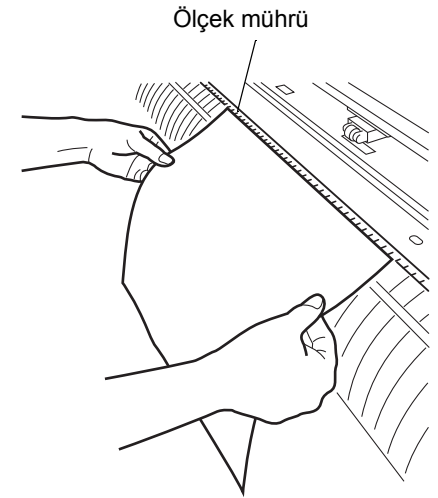
Ana ünitenin üzerine ölçek mührünün yerleştirilmesi

1. Mührü ana ünitenin üzerine yerleştirmek için ucundan azar azar sökün.
Mührü sağ taraftaki resimde gösterildiği gibi baskı levhasının üzerine yerleştirin.



Parça tabakanın ölçülmesi

Parça tabakayı sağ taraftaki resimde gösterildiği gibi ölçün.



Kabloların bağlanması

Önemli!

- * Kabloları bağlarken, önce cihaza ve güç kablosunun bağlanacağı ana bilgisayara giden gücü kapatın.
- * Veri aktarımı sırasında kabloyu takmayın/çıkarmayın.
- * USB kablo bağlandığında sihirbaz görüntülenirse talimatları izleyin.

USB Sürücünün Bağlanması

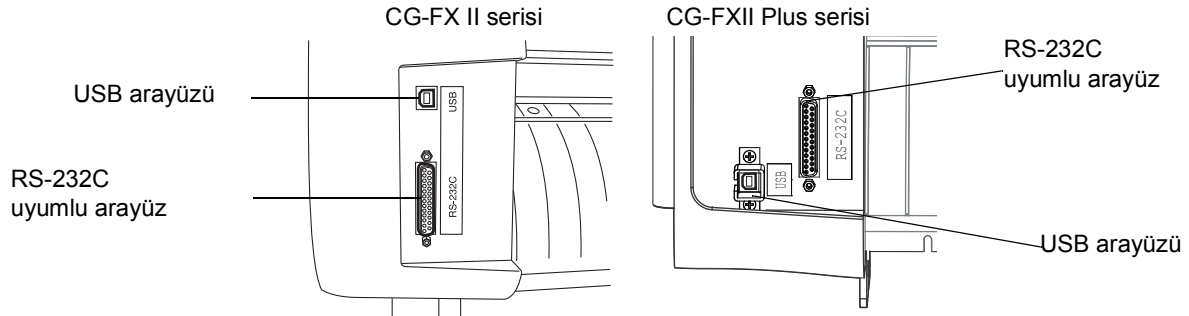
USB sürücü bağlantısıyla ilgili olarak, verilen FineCut yazılımındaki "USB Sürücü Kurulum Kılavuzu"na bakın.

1. FineCut yazılımı ile birlikte verilen CD'yi disk sürücüye takın.
2. Menüdeki [CD-ROM Contents] (CD-ROM İçeriği) öğesine tıklayın.
3. [Mimki USB1.1 Driver] (Mimki USB1.1 Sürücüsü) klasöründe kullanılan kesim plotteri için [usb11_installguid(en).pdf] adlı belgeyi açın.

Arayüz kablolarının bağlanması

Cihaz, iki farklı türde arayüzle birlikte gelir.
Ana bilgisayarla eşleşen birini seçin.

- RS-232C uyumlu arayüz
- USB arayüzü



Önemli!

- * Kullanılacak arayüz ayarlarının yapılması gereklidir.
- * Konnektörü dikkatlice takıp çıkarın. Çok fazla basınç konnektöre zarar verebilir.

Güç kablolarının bağlanması

Güç kablolarının bağlanması Arayüz kablo bağlantısı tamamlandıktan sonra güç kablosunu bağlayın.

Güç kablosunu, aşağıdaki güç teknik özelliklerine sahip prize bağlayın.

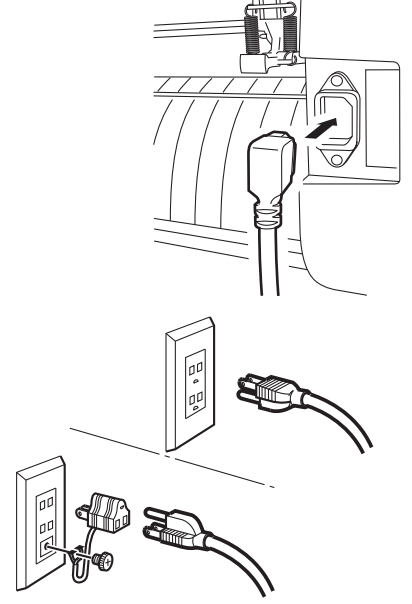
- Gerilim AC100 V - 240 V \pm %10
- Frekans 50/60 Hz \pm %1
- Kapasite 100 W veya daha (2 A'ya eş değer)

İpucu!

- 2 kutuplu elektrik prizi kullanırken, güç kablosu fişiyle birlikte verilen topraklama adaptörünü topraklama adaptörünün yeşil kablosuna (topraklama kablosu) bağlayın. Topraklama işlemi yapılamıyorsa lütfen elektrik teknisyenine danışın.

Önemli!

- * Topraklama yaptığınızdan emin olun. Makine topraklanmadan bağlanırsa arızalanabilir veya elektrik çarpmasına yol açabilir.



Menü modü

Bu cihazda aşağıdaki dört mod bulunur.
Dört modun her biri aşağıda açıklanmıştır.

< NOT READY > (HAZIR DEĞİL) modü

Bu, medya algılanmadan önceki moddur.
[REMOTE] tuşu haricindeki tuşlar etkindir.

< LOCAL > (LOKAL) mod

Bu, tabaka algılandıktan sonraki moddur.
Ayarları yapmak için tüm tuşlar etkindir.
Cihaz, bilgisayar veri alabilir ancak kesme (çizim) işlemini yerine getirmez.
Bu modda, aşağıdaki işlemleri yapmak mümkündür.

1. Tabakayı algılamak ve başlangıç noktasını ayarlamak için uygun [JOG] tuşlarına basma.
2. Araç seçmek ve yapılandırmayı ayarlamak için [TOOL] (ARAÇ) tuşuna basma.
3. Cihazın aldığı kesim (çizim) verilerini silmek için [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME) tuşuna basma.
4. Kesim (çizim) niteliklerini ayarlamak için [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basma.
5. Kullanılacak tabakayı beslemek için [FEED] (BESLEME) tuşuna basma.

< REMOTE > modü

Cihaz, aldığı veriler üzerinden bir görsel keser (çizer).
Kesme (çizim) işlemi sırasında, kesme (çizim) işlemini yarıda kesmek için [REMOTE] tuşuna basın.

< FUNCTION > (FONKSİYON) modü

Bu, kesim (çizim) niteliklerinin ayarlanabileceği moddur.
Cihaz LOCAL (LOKAL) moddayken, cihazı FUNCTION (FONKSİYON) moduna geçirmek için [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.

Bölüm 2

Temel İşlemler

Bu bölümde, araç takmadan kesme (çizim) işlemine kadar ayar prosedürleri açıklanmaktadır.

Önemli!

- * Gösterge paneli, araç ayar değeri gibi ayar değerlerini kaydederken aşağıdaki mesajı gösterir. Aşağıdaki mesaj görüntülenirken cihazı kapatmadığınızdan emin olun.

F-ROM WRITING (F-ROM YAZMA)

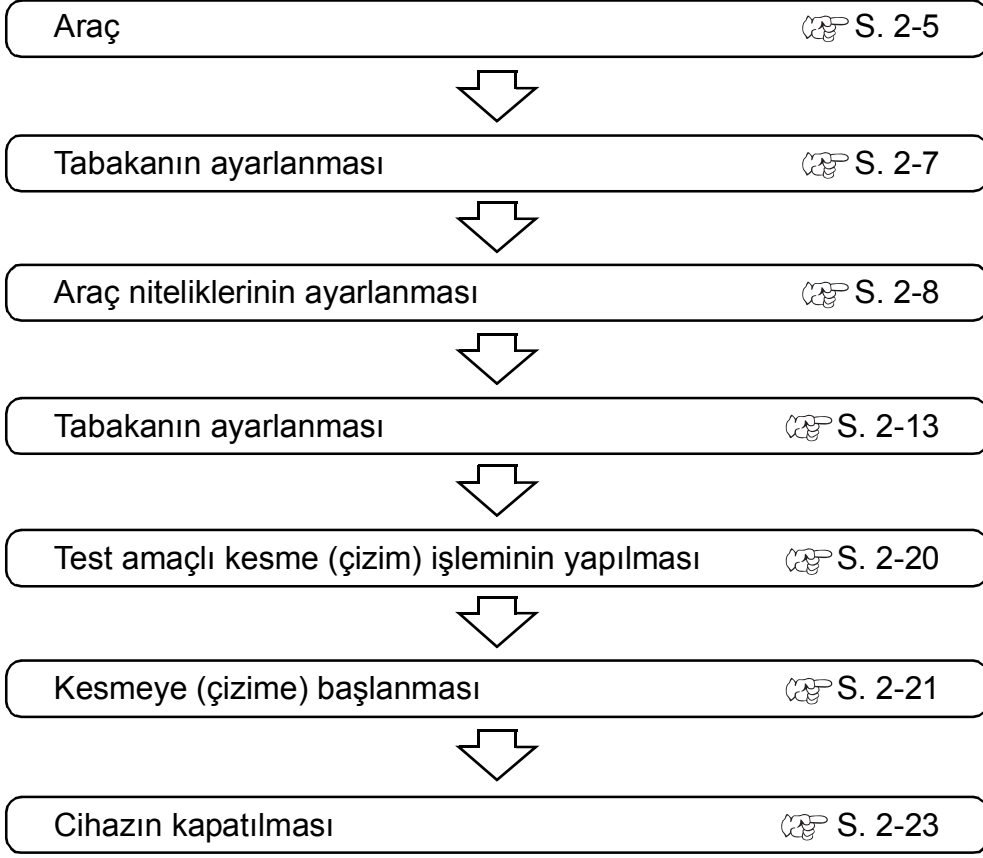
- * Ayar değerleri normal şekilde kaydedilemiyorsa tüm değerler varsayılan fabrika değerlerine geri döner.

İçindekiler

İşlem	2-2
Araç takılması	2-3
Cihazın açılması	2-7
Araç nitelikleri ayarı	2-8
Medya tabakasının yüklenmesi	2-13
Test amaçlı kesme (çizim) işleminin yapılması.....	2-20
Kesmeye (çizime) başlanması.....	2-21
Cihazın kapatılması	2-23

İşlem

Aşağıda cihazı açmadan kesme (çizim) işlemini sonlandırmaya kadar bir dizi işlem ve ayar gösterilmektedir. Her öğeyle ilgili daha fazla bilgi için referans sayfasına bakın.



Araç takılması

Bu kesim plotterında aşağıdaki araçlar bulunur.

Kesici/Kalem(Tükenmez Kalem)/Delgi Pimi (isteğe bağlı)

Kesici kullanılacağı zaman kesici bıçağını takmadan önce ayarlayın.

İpucu!

- Kesici bıçağını değiştirme veya diğer kesici bıçağını ayarlama prosedürleri için eke bakın. ( S. 5-4)

Kesici bıçağını takma şekli

1. Kesici tutucusunun kepini gevşetin.
2. Kesici tutucusunun kepini gevşetin. Cımbızı kullanarak kesici bıçağını kesici tutucusuna takın.

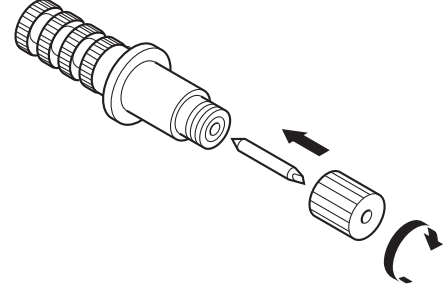
Önemli!

- * Kesici bıçağı keskindir. Parmaklarınızı kesici bıçağından uzak tutun.

3. Kesici tutucusunun kepini sıkın.

Önemli!

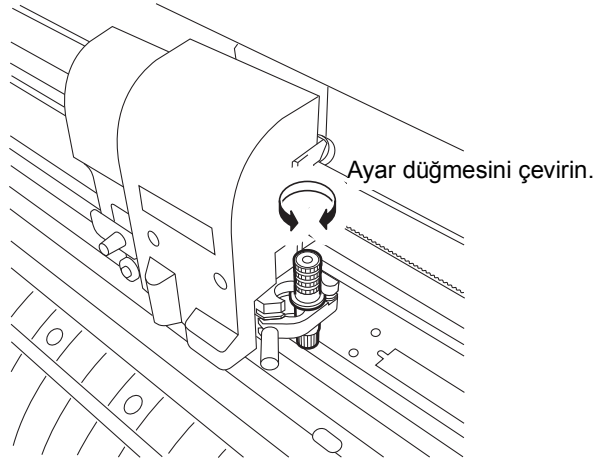
- * Kesici bıçağını sallamayın, yoksa bıçak kesici tutucusundan çıkabilir.



Kesici bıçağının ucunun ayarlanması

Kesici bıçağının çıkıntı miktarını kullanılacak kesicinin türüne ve medya tabakasına göre ayarlayın. Kesici bıçağını ayarladıktan sonra kesicinin keskinliğini kontrol etmek için test amaçlı bir kesme işlemi yapın. Üniteyle birlikte gelen kesicilerde bıçağın çıkıntı miktarı kalem carriage ünitesine monte edilmiş kesiciyle ayarlanabilir.

- İpucu!** • Ayar düğmesini sağa çevirin. Bıçak ucu dışarı gelecektir. (daire için 0,5 mm)

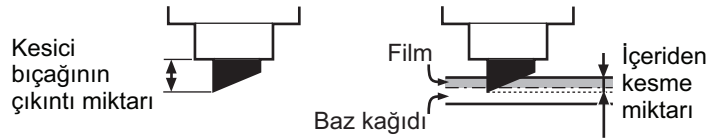


Kesici bıçağının çıkıntı miktarı

$$\text{İçeriden kesme miktarı} = \frac{(\text{Film kalınlığı} + \text{Baz kağıdı kalınlığı})^{*1}}{2}$$

*1: Film kalınlığı < Baz kağıdı kalınlığı

Kesici bıçağının çıkıntı miktarı = 0,3 ila 0,5 mm (Kesici bıçağı körelmişse yenisiyle değiştirin.)

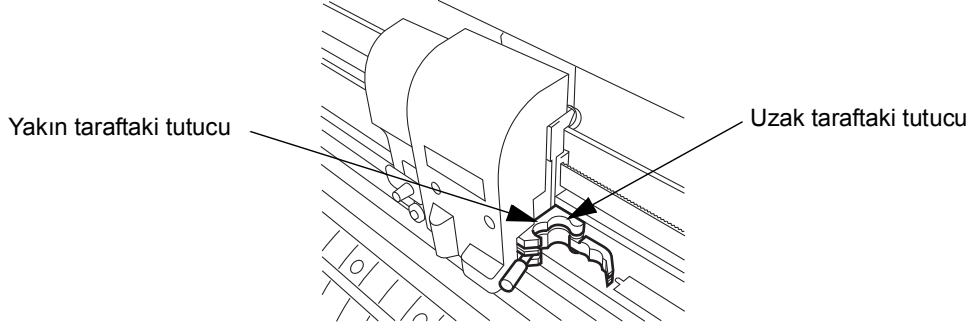


- Önemli!**
- * Baz kağıdı üzerinde şablonlar kalacak şekilde basıncı hafifçe ayarlayın.
 - * Kesim kalitesi, baz kağıdının kalınlığı filmden daha ince olacak şekilde düzgün değilse içeriden kesim miktarını değiştirmek daha iyi bir kesim kalitesi sağlayabilir.

Araç takılması

Carriage ünitesinde bulunan araç tutucusuna aracı takın.

Araç, araç tutucusunun yakın tarafına veya uzak tarafına yüklenebilir. Aracın takılacağı konum, seçilen araca göre farklılık gösterir.



Uzak taraftaki tutucu	Uzak taraftaki tutucu kalem hattı lastiği üzerinde PVC tabakasının kalemle çizilmesi veya kesilmesi sağlanır.
Yakın taraftaki tutucu	Kalem hattı süngeri üzerinde delgileme veya half-cut kesim yapılması sağlanır.

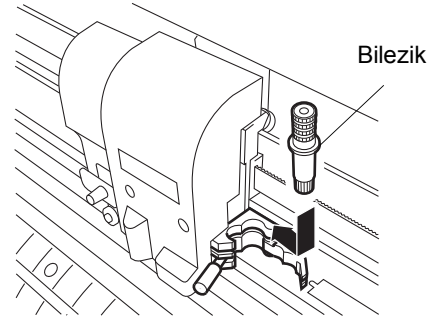
Önemli!

- * Araç tutucusuna tek seferde iki araç yüklenemez.
- * Cihaz yakın taraftaki sünger üzerinde kesme işlemini gerçekleştirirse medya tabakasına yeterli miktarda basınç uygulanmaz ve bu da kesim sonucunu olumsuz etkiler.
- * Cihaz, uzak taraftaki lastik üzerinde delgileme yapamaz.

Kurulum prosedürü

1. Araç tutucusuna aracı yerleştirin.

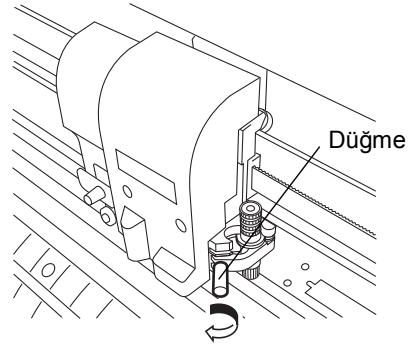
Aracın bileziğini araç tutucusundaki oyuğa takarak aracı tutucunun içine yerleştirin.



2. Araç tutucusunun düğmesini araç sabitleninceye kadar saat yönünde çevirin.

Önemli!

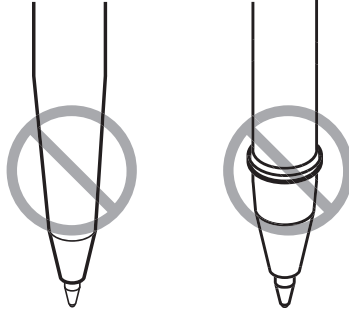
- * Aracı sıkıca sabitlediğinizden emin olun. Aksi takdirde, hassas ve yüksek kaliteli kesim (çizim) sonucu elde edilemez.



Piyasada bulunan tükenmez kalemin takılması

Önemli!

- * Piyasada bulunan tükenmez kalemlerle ilgili olarak, 8 ila 9 mm çapında olanları kullanın.
Resim kalitesi, kullanılan kaleme göre farklılık gösterebilir.
Önerilen tükenmez kalem şudur: PENTEL CO., LTD. Ürün No. : K105-A, K105-GA.
- * Tükenmez kalemin kalem adaptörü tarafından aşağıdaki şekillerdeki gibi tutulması durumunda, eğiklik veya kapaklara çarpma meydana gelebilir.
Dengesiz ölçü
Yükseltili veya tümsekli

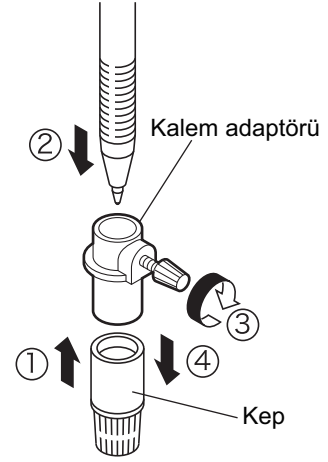


Kurulum prosedürü

1. Kepi kalem adaptörüne yerleştirin.
Kalem yüksekliğini ayarlamak için kepi kullanın.
2. Kalemi kalem adaptörüne yerleştirin.
Kalemin ucu kepe değinceye kadar kalemi itin.
3. Kalemin ucunu sabitleyin.
Şimdiyse sabitleme vidasını saat yönünde sıkın.

Önemli!

- * Kalem adaptörünün sabitleme vidasını aşırı sıkılamaya dikkat edin. Çok fazla sıkılırsa tükenmez kalem çatlayabilir.

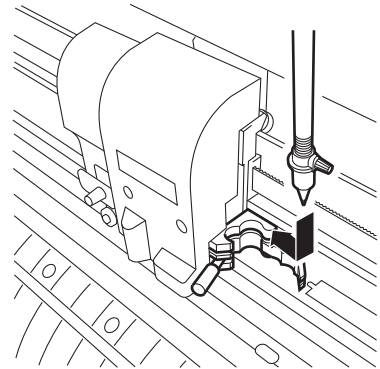


4. Kepi çıkarın.
5. Kalem bulunan kalem adaptörünü aracın içine yerleştirin.

Önemli!

- * Adaptörü, sabitleme vidası işlemi engellemeyecek şekilde ayarlayın.

6. Aracı sabitlemek için araç tutucusunun düğmesini saat yönünde çevirin.




Cihazın açılması

Önemli!

- * Cihazı açmadan önce sıkıştırma rulolarının yukarı kaldırıldığını kontrol ettiğinizden emin olun.
- * Ana bilgisayarı açtıktan sonra cihazın güç düğmesini açın. Yukarıda belirtilen sıra doğru şekilde takip edilmezse cihaz arızalanabilir.

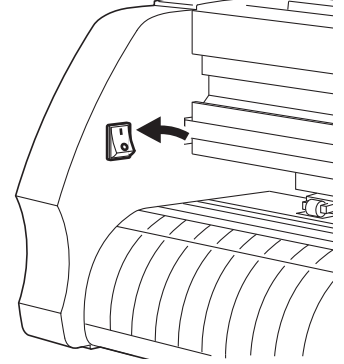
1. Güç düğmesinin " | " tarafına basın.

İpucu!

- * Cihaz açıldığında, çalışma modlarına önceden belirlenen sırayla girecektir. Çalışma modları için bkz.  S. 1-16.

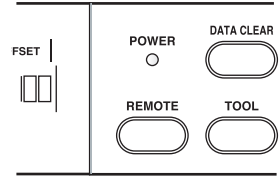
Önemli!

- * Cihazı kapattıktan sonra yeniden açarken 5 saniye veya daha uzun süre bekleyin.



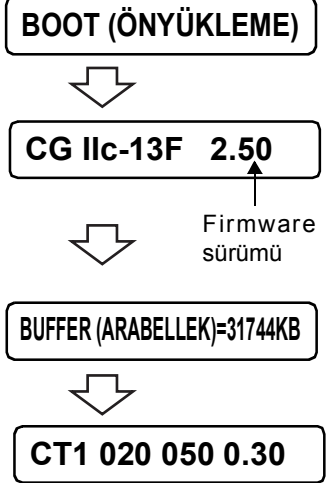
2. GÜÇ gösterge lambası yeşil renkte yanacaktır.

Tabaka emiş fanı dönecektir.



3. Alıcı arabelleği kontrol edin.

Daha sonra LCD göstergede mevcut durumda seçilen araca ilişkin araç nitelikleri belirecektir.



Araç nitelikleri ayarı

Kesme nitelikleri, çizim nitelikleri ve delgileme nitelikleri olmak üzere üç farklı araç niteliği ayarlanmalıdır. Kullanılacak araca uygun "SPEED" (HIZ), "PRESSURE" (BASINÇ) ve "OFFSET" (ÖTELEME) ayarlarını belirleyin.

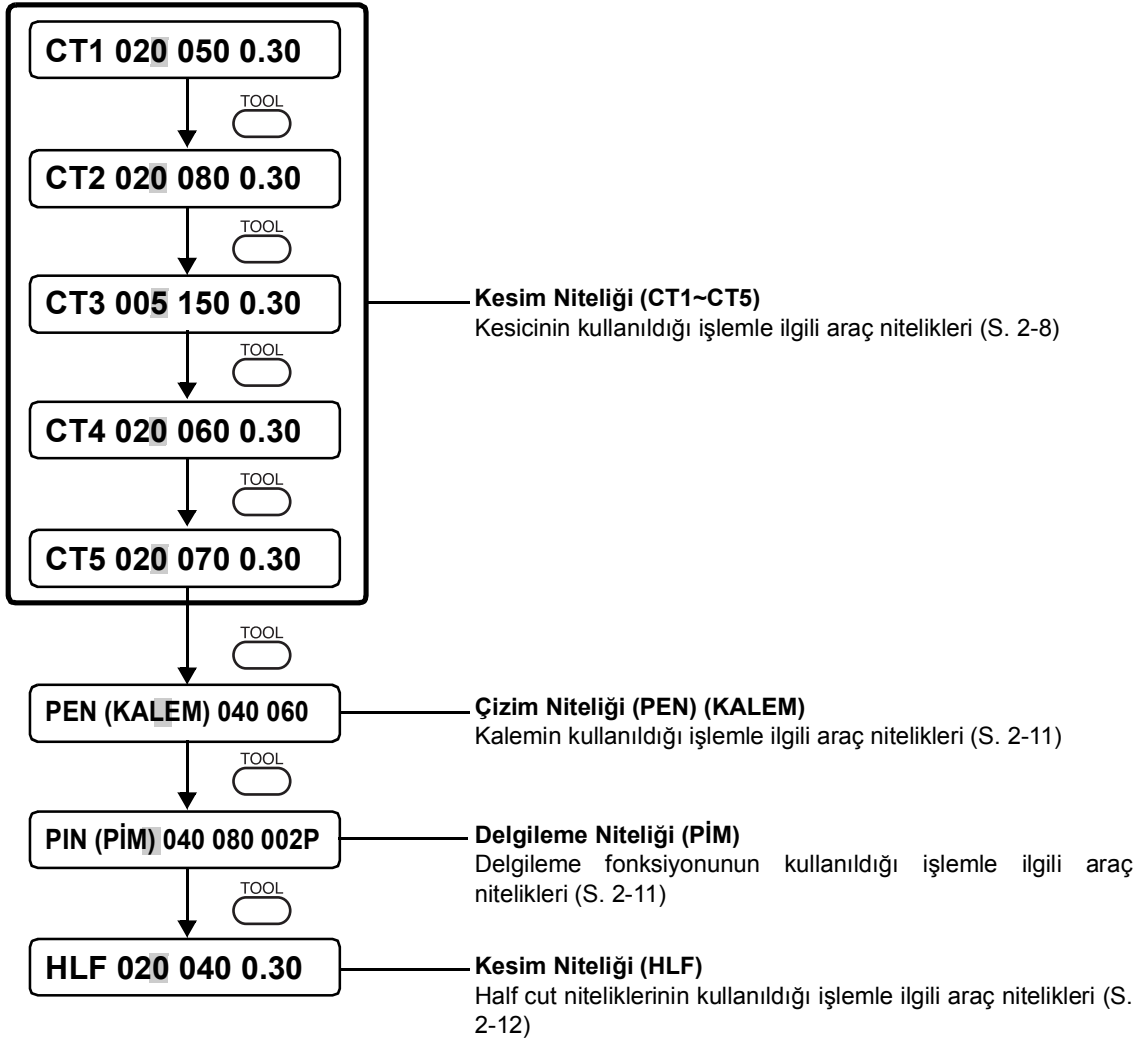
Araç niteliklerini ayarlamak için local (lokal) modda [TOOL] (ARAÇ) tuşuna basın ve araç niteliği ve giriş ayarlarını seçin.

Önemli!

* Kesme nitelikleri, çizim nitelikleri ve delgileme nitelikleri olmak üzere üç farklı araç niteliği ayarlanmalıdır.

Kullanılacak araca uygun "SPEED" (HIZ), "PRESSURE" (BASINÇ) ve "OFFSET" (ÖTELEME) ayarlarını belirleyin.

Araç niteliklerini ayarlamak için local (lokal) modda [TOOL] (ARAÇ) tuşuna basın ve araç niteliği ve giriş ayarlarını seçin.

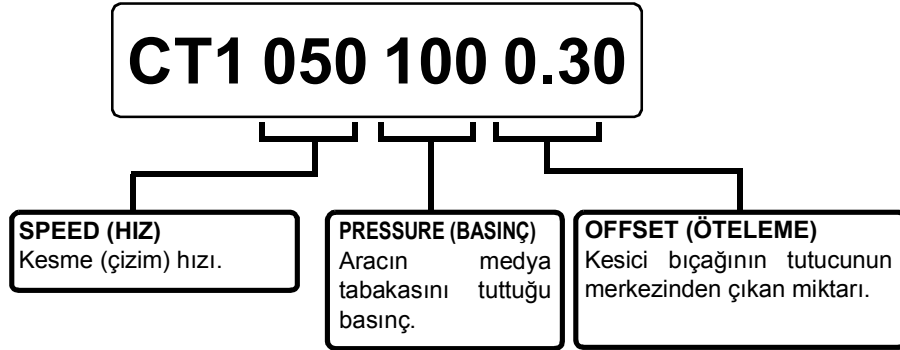


İpucu!

• [POUNCING] (DELGİLEME) ve [HALF CUT] fonksiyonları ayarlanmadıkça PIN (PİM) ve HLF ifadeleri görüntülenmez.

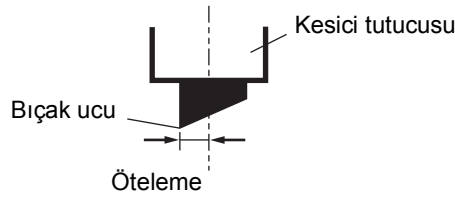
Kesim niteliği (CT1~CT5) ayarları

Kesicinin kullanıldığı işlemle ilgili araç niteliklerini girin. Tek seferde üç tür kesim niteliği (CT1, CT2, CT3, CT4 ve CT5) girilebilir. Bu, söz konusu niteliklerin kullanılacak kesiciye göre ayrı ayrı girilebileceği anlamına gelir. Kesim nitelikleri belirtildikten sonra kesici (bıçağın yönünü ayarlamak üzere) bir model kesim gerçekleştirir (S. 3-44).



İpucu!

- **ÖTELEME** hakkında
Öteleme miktarı artırıldığında kare şeklindeki karakterler kesilir/çizilir. Bu miktar azaltılırsa yuvarlak kenarlı karakterler çalışılır.
Öteleme değerini tabaka kalınlığına veya bıçak türüne göre değiştirin. Üniteyle birlikte verilen kesicilerde, öteleme değerini 0,30 mm olarak ayarlayın.



Ayar değeri:

CG-FXII Serisi

SPEED (HIZ)	1 - 10 cm/sn (kademede 1 cm/sn) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
PRESSURE (BASINÇ)	10 - 20 g (kademede 2 g) 20 - 100 g (kademede 5 g) 100 - 400 g (kademede 10 g)
OFFSET (ÖTELEME)	0,00 - 2,50 mm (kademede 0,05 mm)








CG-FXII Plus Serisi

SPEED (HIZ)	1 - 10 cm/sn (kademede 1 cm/sn) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
PRESSURE (BASINÇ)	10 - 20 g (kademede 2 g) 20 - 100 g (kademede 5 g) 100 - 500 g (kademede 10 g)
OFFSET (ÖTELEME)	0,00 - 2,50 mm (kademede 0,05 mm)

Önemli!

- * Tabaka genişliği 800 mm veya daha fazlaysa kesme hızı otomatik olarak ön ayarlı hızdan daha az olur. (CG-75FXII (Plus) hariç)

Prosedür

1. Kesim numarasını seçmek için [TOOL] (ARAÇ) tuşuna basın. [CT2] niteliğini seçin.  **CT2 020 080 0.30**
2. [▲] ve [▼] jog tuşlarını kullanarak hız değerini değiştirin. Hızı artırmak için hız değerini yükseltin. Hızı azaltmak için hız değerini düşürün.  **CT2 050 080 0.30**
3. İmleci PRESSURE (BASINÇ) ifadesinin üzerine getirmek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna veya [▶] jog tuşuna basın. Bir önceki ayara dönmek için [◀] jog tuşuna basın.  **CT2 050 080 0.30**
4. [▲] ve [▼] jog tuşlarına basarak PRESSURE (BASINÇ) değerini değiştirin.  **CT2 050 100 0.30**
5. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna veya [▶] jog tuşuna basarak imleci OFFSET (ÖTELEME) ifadesinin üzerine getirin. Bir önceki ayara dönmek için [◀] jog tuşuna basın.  **CT2 050 100 0.30**
6. [▲] ve [▼] jog tuşlarına basarak OFFSET (ÖTELEME) değerini değiştirin.  **CT2 050 100 0.35**
7. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna veya [▶] jog tuşuna basarak ayar değerlerini belirleyin.  **CT2 050 100 0.35**

İpucu!

- Basıncın 20 g'den az olduğu durumlarda, 10 cm/sn değerini kılavuz olarak kullanarak hızı ayarlayın. Hız uygun değerden yüksek olursa ara, bulanık karakterler veya kesilmemiş bir bölüm oluşturmak üzere yükselebilir.
- Tabaka genişliği ayarının 1200 mm'den fazla olduğu durumlarda, maksimum kesme hızı tabakayı korumak için 60 cm/sn ile sınırlandırılır. (Kesme hızı 60 cm/sn ve yukarısına ayarlanmış olsa bile kesme hızı en fazla 60 cm/sn ile sınırlı kalır.)
- Kesim çizgisi segmenti 1000 mm'nin üzerinde bir değere ayarlandığında, maksimum kesme hızı 60 cm/sn ile sınırlı kalır.
- CG-160FXII (Plus) serisinde, cihazın solundaki tahrik motorundan itibaren geniş bir kesim oluşturacak şekilde geniş bir boşluk olduğundan ve kesim kalitesi kesim konumu sol kenara doğru yaklaştıkça azaldığından, tüm kesim segmentlerinin kalitesini homojen kılmak için hızı düşürdüğünüzden emin olun. Bu nedenle kesim çizgisi segmenti kısa olduğunda, kesme hızı daha yavaş görünür.
- Hız sınırlandırma gerçekleştirildiğinde göstergede belirtilen hız sınırlandırılmaz.

Çizim niteliği (PEN) (KALEM) ayarları

Kalemin kullanıldığı işlemle ilgili nitelikleri girin.

SPEED (HIZ) ve PRESSURE (BASINÇ) değerlerini ayarlayın. ÖTELEME değeri için herhangi bir ayar bulunmaz.

Ayar değeri:

SPEED (HIZ)	1 - 10 cm/sn (kademedede 1 cm/sn) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
PRESSURE (BASINÇ)	10 - 20 g (kademedede 2 g) 20 - 100 g (kademedede 5 g) 100 - 150 g (kademedede 10 g)

Kullanım Prosedürü

Kesim niteliği ayarlarına bakın. (S. 2-9)

1. adımda [PEN] (KALEM) öğesini seçin.

İpucu!

- Çizim nitelikleriyle ilgili referans değerler Medya tabakasını gerçekten kesmeden önce nihai karakter ve işaretlerin kalitesini kontrol etmek için test amaçlı bir çizim gerçekleştirin.

Çizim niteliğiyle ilgili referans değer:

Kalem türü	SPEED (HIZ)	PRESSURE (BASINÇ)
Su boyalı tükenmez kalem (0,3 mm)	40 cm/sn	60 g
Yağ boyalı tükenmez kalem	40 cm/sn	150 g
Ticari tip tükenmez kalem	40 cm/sn	70 ~ 110 g

Delgileme niteliği (PİM) ayarları

POUNCING (DELGİLEME) ayarları ON (AÇIK) olarak ayarlandığında, ayarı kaydetmek için PİM kullanılabilir.

ÖTELEME niteliği, pimler (P) arasındaki aralığı belirtir. (S. 3-35)

Ayar değeri:

CG-FXII Serisi

SPEED (HIZ)	1 - 10 cm/sn (kademedede 1 cm/sn) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
PRESSURE (BASINÇ)	10 - 20 g (kademedede 2 g), 20 - 100 g (kademedede 5 g) 100 - 400 g (kademedede 10 g)
DOT INTERVAL (NOKTA ARALIĞI)	1 - 100 mm (kademedede 1 mm)

CG-FXII Plus Serisi

SPEED (HIZ)	1 - 10 cm/sn (kademedede 1 cm/sn) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
DOT INTERVAL (NOKTA ARALIĞI)	10 - 20 g (kademedede 2 g), 20 - 100 g (kademedede 5 g) 100 - 500 g (kademedede 10 g)
NOKTA ARALIĞI	1 - 100 mm (kademedede 1 mm)

Kullanım Prosedürü

Kesim niteliği ayarlarına bakın (S. 2-11).
1. adımda [PIN] (PİM) ögesini seçin.

Half cut niteliği (HLF) ayarları

HARF ayarı ON (AÇIK) olarak ayarlandığında, ayarı kaydetmek için HLF kullanılabilir.

HARF ayarlarında aşağıdaki ögeler ayarlanabilir. (S. 3-35)

Half cut ayarında aşağıdaki ayar ögeleri kullanılabilir (S. 3-50).

- Half cut : Kesik çizgili kesim ayarı
- Half cut presi : Kesme işleminden sonra kalacak kesim basıncı
- Half cut uzunluğu : Kesme işleminden sonra kalacak tabaka uzunluğu
- Kesim Uzunluğu : Tabakanın kesilip çıkarılacağı uzunluk.

Kesim nitelikleri ayarlandıktan sonra model kesim işlemi (keskin kenar hizalaması) yapın (S. 3-30) .

Ayar değeri:

CG-FXII Serisi

SPEED (HIZ)	1 - 10 cm/sn (kademede 1 cm/sn) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
PRESSURE (BASINÇ)	10 - 20 g (kademede 2 g) 20 - 100 g (kademede 5 g) 100 - 400 g (kademede 10 g)
OFFSET (ÖTELEME)	0,00 - 2,50 mm (kademede 0,05 mm)

CG-FXII Plus Serisi

SPEED (HIZ)	1 - 10 cm/sn (kademede 1 cm/sn) 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
PRESSURE (BASINÇ)	10 - 20 g (kademede 2 g) 20 - 100 g (kademede 5 g) 100 - 500 g (kademede 10 g)
OFFSET (ÖTELEME)	0,00 - 2,50 mm (kademede 0,05 mm)

Kullanım Prosedürü

Kesim niteliği ayarlarına bakın (S. 2-12).
1. adımda [HLF] ögesini seçin.

Medya tabakasının yüklenmesi

Cihaza gerek kesilmiş tabaka gerekse rulo hâlinde tabaka yüklenebilir.

Sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları tabakayı yerinde tutar.

Kullanılacak tabakayla eşleşmesi için sıkıştırma rulolarının konumunu belirleyin.

Ana ünite üzerinde üç adet sıkıştırma rulosu bulunur. (CG-160FXII (Plus) serisinde ana üniteye dört adet sıkıştırma rulosu bulunur.)

Yumuşak tabaka, daha geniş tabaka veya film gibi kaygan yüzeyli bir malzemeyi ayarlarken, tabakanın her iki ucuna ve merkeze sıkıştırma rulosu yerleştirin (CG-160FXII (Plus) serisinde ortaya iki sıkıştırma rulosu yerleştirin).

Dar bir tabakada ise tabakanın merkezine sıkıştırma rulusunun yerleştirilmesine gerek yoktur.

Önemli!

* Merkezdeki sıkıştırma rulosu kullanılacağı zaman tabakada besleme rulosu işareti bulunabilir.

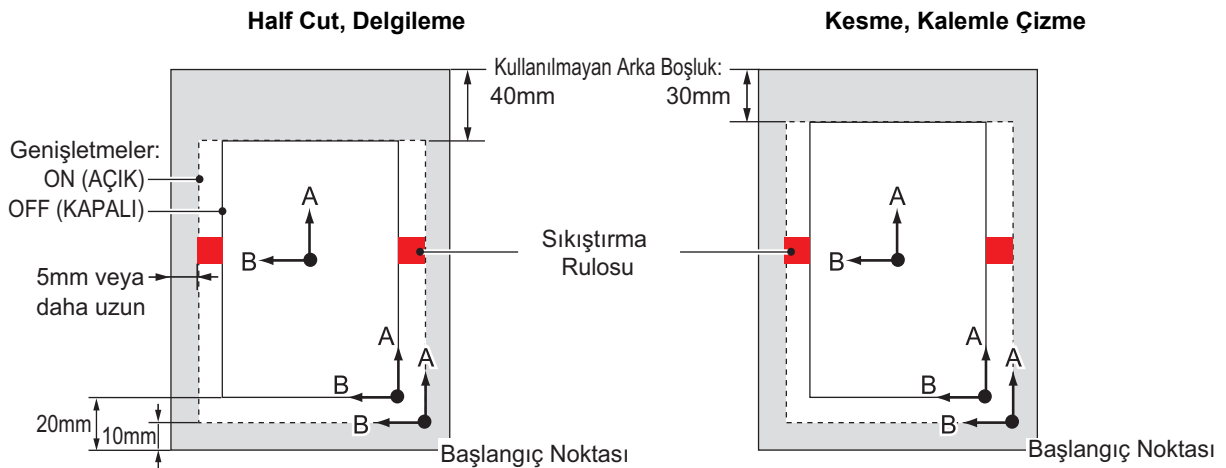
Tabaka genişliğine göre yüklemenin yapılmasını sağlama

	mm	inç
CG-75FXII(Plus)	90 ~ 1040	24, 30, 36, 40
CG-130FXII(Plus)	90 ~ 1580	24, 30, 36, 42, 48, 50, 52, 60, 62
CG-160FXII(Plus)	90 ~ 1880	24, 30, 36, 42, 48, 50, 52, 60, 62

Maksimum kesim alanı

Maksimum kesim alanı (kesim (çizim) aralığı sıkıştırma rulusunun konumuna, kullanılacak araca ve başlangıç noktasının konumuna bağlıdır (S. 3-51). Aşağıdaki şekilde bulunan beyaz alan maksimum kesim alanıdır.

	Başlangıç noktası, alanın sağ alt köşesine ayarlanmıştır.	Başlangıç noktası, alanın merkezine ayarlanmıştır.
CG-75FXII(Plus)	0,76 m×51 m	0,76 m×3 m
CG-130FXII(Plus)	1,3 m×51 m	1,3 m×3 m
CG-160FXII(Plus)	1,6 m×51 m	1,6 m×3 m



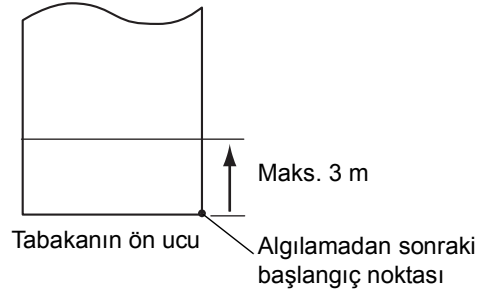
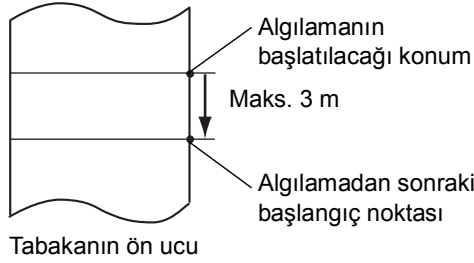
* Kullanılmayan boşluk: Kesmenin yapılmadığı alandır.

Tabaka algılama

Tabakanın genişliği ile uzunluğu, takılı bulunan tabakaya göre [▲] [▼] [◀] [▶] jog tuşuna veya [END] (BİTİR) tuşuna basarak algılanabilir (S. 1-8) .

Önemli!

- * Medya tabakasının uzunluğu algılandıktan sonra, alınan verinin tabakadan daha büyük olması durumunda, yalnızca verinin tabakayı aşan kısmı kesilmez. Medya tabakasının uzunluğu algılanmazsa cihaz, verinin tabakayı aştığı anda kesme işlemini sonlandırır.
- * Tabaka sensörü özelliğinin [OFF] (KAPALI) olarak ayarlanması durumunda, [▲] [▼] [◀] [▶] jog tuşuna basıldığında cihaz [END] (BİTİR) tuşuna basıldığında olduğu gibi aynı tabaka algılamasını gerçekleştirir. Medyanın ayar yönü etkinleştirilir.
- * Medya tabakasının ön ve arka uçlarında algılanabilecek maksimum uzunluk 3 m'dir.

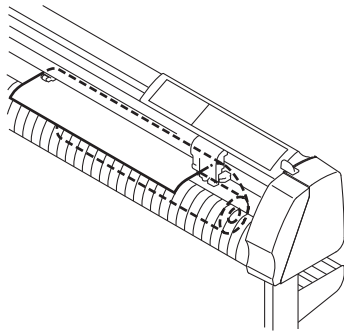


Tabaka algılama yöntemi

Medya tabakası sıkıştırma ruloları ile tutturulduğunda, LCD panelde sırayla aşağıdaki iki gösterge görünecektir.

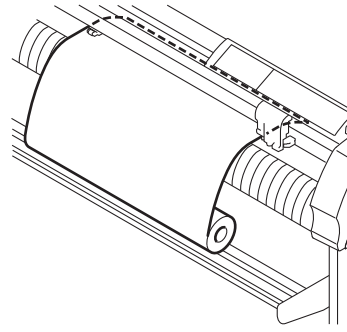
Cihaza yüklenen tabakanın yönüne göre [▲] [▼] [◀] [▶] jog tuşuna basın.

ROLL (RULO) < R > LEAF (PARÇA)






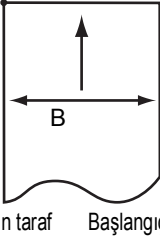
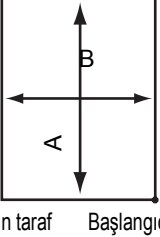
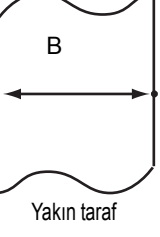


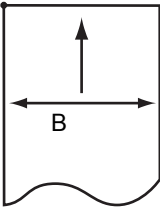
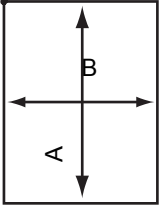
R ayarı
Tabakayı arka taraftan yerleştirin.

ROLL (RULO) ^ F ^ LEAF (PARÇA)



F ayarı
Tabakayı ön taraftan yerleştirin.

Cihaz, aşağıda gösterildiği gibi medya tabakasını beş farklı yöntemle algılar.

Tuş	 Aygıtın arka yüzüne bir rulo tabaka yüklenir.	 Aygıtın arka yüzüne bir parça tabaka yüklenir.	 Sadece tabaka genişliği algılanır.
Algılama yöntemi	Önce tabaka genişliği, ardından tabakanın ön ucu algılanır. 	Önce tabaka genişliği algılanır, ardından tabaka ileri ve geri beslenerek tabaka uzunluğu algılanır. 	Sadece tabaka genişliği algılanır. 
Tabaka algılandıktan sonraki gösterge örneği	A=**** B=123	A=567 B=123	A=**** B=123
Tuş	 Aygıtın ön yüzüne bir rulo tabaka yüklenir.	 Aygıtın ön yüzüne bir parça tabaka yüklenir.	
Algılama yöntemi	Önce tabaka genişliği, ardından tabakanın arka ucu algılanır. 	Önce tabaka genişliği algılanır, ardından tabaka ileri ve geri beslenerek tabaka uzunluğu algılanır. 	
Tabaka algılandıktan sonraki gösterge örneği	A=**** B=123	A=567 B=123	

Önemli!

* Algılanan boyut 3 m veya daha büyük olduğunda, LCD panelde "*****" görüntüsü belirir.

İpucu!

• Uzun medya tabakası kullanıldığında veya çekilmiş bir tabakanın orta alanı kullanıldığında, tabakanın algılanması için daha uzun bir süre gerekecektir. Böyle bir durumda, sadece tabaka genişliği algılanarak algılama süresi kısaltılabilir.

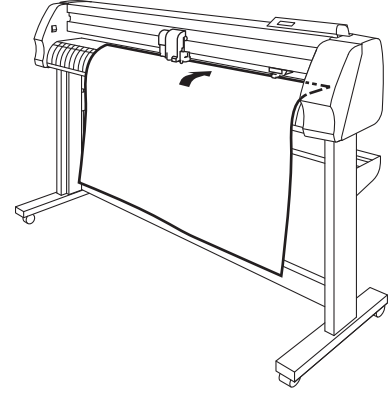
Parça tabakanın yüklenmesi

Kurulum prosedürü

1. Parça tabakayı baskı levhasının altına yerleştirin.

Ayar kolunu kendinize doğru eğin, sıkıştırma kollarını yukarı kaldırın ve tabaka parçasının en sağ ucunu baskı levhasının kenarına gelecek şekilde ayarlayın.

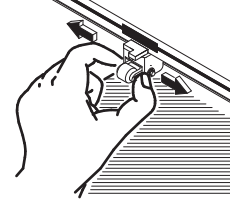
Ayrıca tabakanın ön yüzünü baskı levhasına paralel gelecek şekilde hizalayın.



2. Sıkıştırma rulolarını tabaka genişliğine göre hareket ettirin.

Önemli!

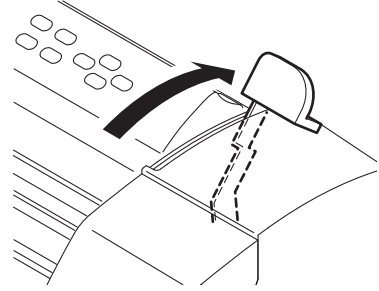
* Her sıkıştırma rulosu tabaka genişliği dâhilinde 5 mm veya daha uzun aralıkla yerleştirilecek şekilde sıkıştırma rulolarının konumunu değiştirin. Bu işlem yapılmazsa tabaka, beslenirken sıkıştırma rulolarından kayarak çıkabilir.



3. Sıkıştırma kolunu kendinizden uzağa eğin ve sıkıştırma rulolarını alçaltın. Gösterge panelinde gösterilen gösterge aşağıda belirtildiği gibi değişecektir.

ROLL (RULO) <R> LEAF (PARÇA)

ROLL (RULO) / F \ LEAF (PARÇA)



4. "LEAF" (PARÇA) ögesini seçmek için [▶] veya [▼] jog tuşuna basın. (🖨️ S. 2-14)

[▶] :Medyanın arkadan yüklenmesi durumunda

[▼] :Medyanın önden yüklenmesi durumunda

5. [ROLL. SELECT] (RULO SEÇ) fonksiyonu [ON] (AÇIK) olarak ayarlandığında, kullanılacak sıkıştırma rulusunun numarasını seçin.

Seçim yapmak için [▲] veya [▼] jog tuşuna basın.

PINCH ROLL. (SIKIŞTIRMA RULOSU): 3

6. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Tabaka algılandıktan sonra model kesim işlemini (🖨️ S. 3-44) yapın.

Gösterge, sağ tarafta gösterildiği gibi değişir.

Parça tabakanın algılanan boyutunu görüntüler.

A=654 B=459

Birim: mm



CT1 020 050 0.30

Mevcut durumda belirtilen araç niteliklerini görüntüler.

Önemli!

* Cihaz, uzunluğu 3 m veya daha fazla olan parça tabakayı algılayamaz.

Rulo tabakanın yüklenmesi

Bir rulo tabaka kullanılacaksa cihaza rulo mesnetlerinin monte edilmesi gerekir. Montaj Talimatlarına bakın.

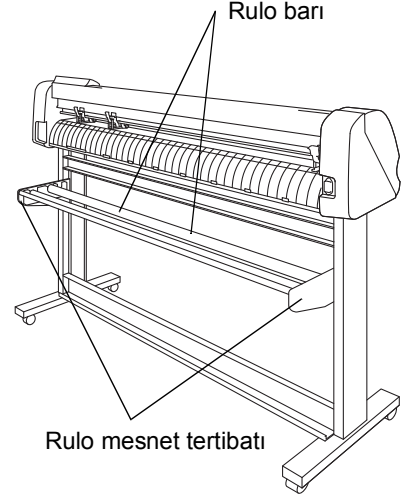
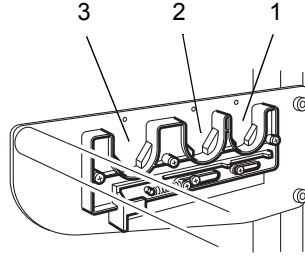
Kurulum prosedürü

1. Rulo barı tertibatını rulo mesnetlerine takın.

Kullanılacak rulo tabakanın dış çapına göre rulo bar tertibatını 1. veya 2. oyuğa yerleştirin. Geri döndürme kolunu takın.

İpucu!

- Rulo tabakanın dış çapı 3 inç veya daha genişse rulo barı tertibatını 1. ve 2. oyuğa yerleştirin.
- Rulo tabakanın dış çapı 3 inç veya daha darsa rulo barı tertibatını 2. ve 3. oyuğa yerleştirin.

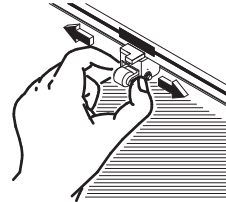
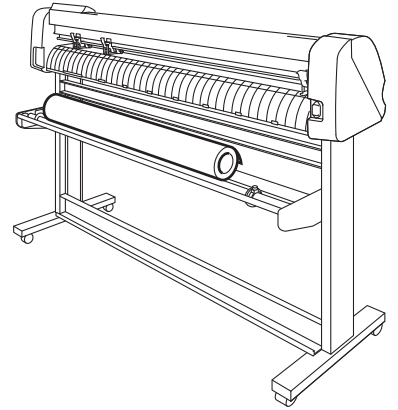


2. Rulo tabakayı yükleyin.

Rulo barına bir rulo tabaka yerleştirin, tabakanın üst ucunu baskı levhasından geçirin ve sıkıştırma rulolarının konumunu tabaka genişliğine göre değiştirin.

Önemli!

- * Her sıkıştırma rulosu tabaka genişliği dâhilinde 5 mm veya daha uzun aralıkla yerleştirilecek şekilde sıkıştırma rulolarının konumunu değiştirin. Bu işlem yapılmazsa tabaka, beslenirken sıkıştırma rulolarından kayarak çıkabilir.

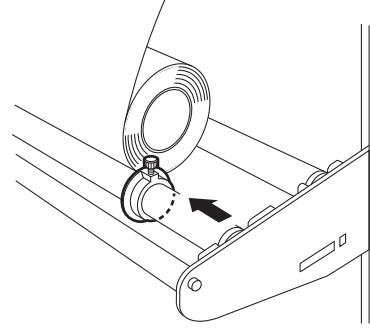


3. Rulo tabakayı rulo tutucuyla sabitleyin.

İlgili tabaka ayar halkalarını rulo tabakanın en sağ ve en sol uçlarına yanaştırın ve ruloyu sabitlemek için vidaları sıkarak bu halkaları sabitleyin.

Önemli!

- * Rulo tutucuyu tabakanın ucundan 2 - 3 mm uzağa sabitleyin. Her iki uç da çok sıkı sabitlenirse tabaka besleme işlemi normal şekilde gerçekleştirilemeyebilir.



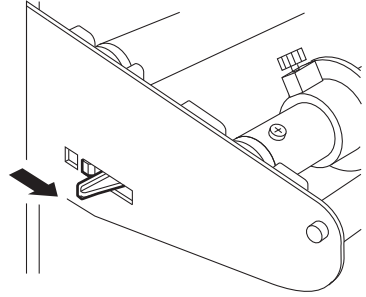
4. Rulo durdurucuları kilitleyin.

Rulo durdurucuları kilitlemek için kilit koluna ana ünitenin önünden arkaya doğru bastırın.

İpucu!

- Rulo durdurucular, rulo hâline getirilmiş tabakayı dışarı çektiğinizde rulo tabakanın dönmesini önleyecek şekilde çalışır.

Kilit



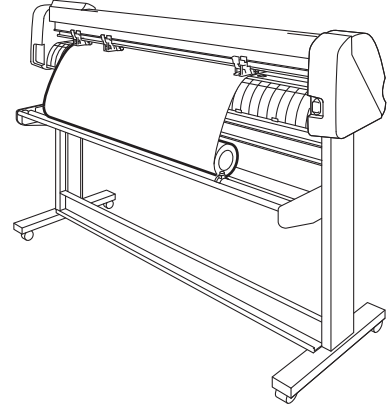
5. Tabakayı tutun.

Tabakayı gerdirmek için çekin.

Sıkıştırma kolunu kendinizden uzağa doğru eğin.

- Cihazın gücünün açık olması durumunda:
emiş fanı rulo hâline getirilmiş tabakayı emerek yapıştırmak için dönecektir.
- Cihazın gücünün kapalı olması durumunda:
emiş fanı dönmez.

Bu nedenle, tabakanın eğilmesini önlemek için sol elinizle tabakayı tutarken sıkıştırma kolunu kendinizden uzağa doğru eğmeniz gerekir.

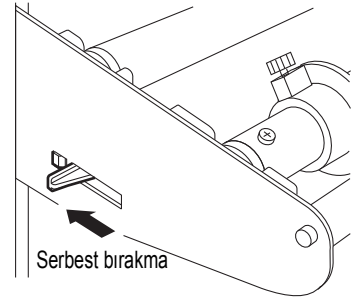


6. Rulo durdurucuyu serbest bırakın.

Rulo durdurucuyu ana ünitenin ön tarafından kendinize doğru çekin.

Önemli!

- * Rulo durdurucuyu serbest bırakmazsanız cihaz kağıt besleme sırasında ses çıkararak durur.



7. LCD panelde gösterilen gösterge değişir.

[ROLL] (RULO) öğesini seçmek için [◀] veya [▲] jog tuşuna basın.

( S. 2-17)

[◀] : Rulo tabakanın yakın taraftan yüklenmesi durumunda

[▲] : Rulo tabakanın uzak taraftan yüklenmesi durumunda

ROLL (RULO) <R> LEAF (PARÇA)

ROLL (RULO) ^F^ LEAF (PARÇA)

8. [ROLL. SELECT] (RULO SEÇ) fonksiyonu [ON] (AÇIK) olarak ayarlandığında, kullanılacak sıkıştırma rulusunun numarasını seçin.

Seçim yapmak için [▲] veya [▼] jog tuşuna basın.

PINCH ROLL. (SIKIŞTIRMA RULOSU): 3

9. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Cihaz, rulo hâlindeki tabakanın genişliğini ve ön ucunu algılar.

Tabakanın genişliği LCD panelde gösterildikten sonra tabak üzerinde model bir kesim yapılır (S. 3-44) ve mevcut durumda belirtilen araç nitelikleri görüntülenir.

A=**** B=559



CT1 020 050 0.30

10. Kullanılacak uzunluğa göre rulo hâlindeki tabakayı dışarı çekin.

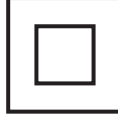
Rulo hâlindeki tabakayı dışarı çekmek için [FEED] (BESLEME) tuşuna basın.

Önemli!

* Tabakanın kaymasını önlemek için kesme (çizim) işlemini yapmadan önce kağıdı besleyin.

Test amaçlı kesme (çizim) işleminin yapılması

Araç yapılandırmalarını onaylamak için test amaçlı bir kesme işlemi gerçekleştirin. Test amaçlı kesimde cihaz, iki farklı türde kare keser.



İpucu!

- Doğru araç ayarları, aşağıdaki test amaçlı kesme (çizim) işlemiyle sonuçlanır.
 - Her iki kare de tamamen kesilmiş.
 - Baz kağıdı kesilmemiş.
 - Tüm kare köşeler keskin bir şekilde kesilmiş.
 - Hiçbir karenin köşesi yukarı doğru kıvrılmamış.

Kullanım Prosedürü

1. Kesim plotterının local (lokal) moda ayarlandığını kontrol edin.

CT2 020 050 0.30

2. (FUNCTION) (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION

SQUARE CUT <ENT> (KARE KESİM <GİR>)

3. [SQUARE CUT] (KARE KESİM) öğesini seçin ve [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

ENTERHOLD

SQUARE CUT <ENT> (KARE KESİM <GİR>)

Test amaçlı kesme (çizim) işlemini gerçekleştirin. Çizimden sonra tekrar local (lokal) moda geçin.



CT2 020 050 0.30

Kesim yapılandırmalarını test amaçlı kesme (çizim) sonuçlarına göre sıfırlayın.

Kesim Niteliği	Neden
Bazı parçalar kesilmemiş.	Bıçak kenarı, hızlı kesme hızında tabaka parçasına dokunamıyor.
Baz tabakası kesilmiş.	Çok yüksek basınca ayarlanmış. Tutucudan çok fazla miktarda bıçak ucu çıkmış (☞ S. 2-4).
Karenin köşelerinden herhangi biri yuvarlatılmış.	Uygunsuz OFFSET (ÖTELEME) değeri.
Karenin köşelerden biri yukarı doğru kıvrılmış.	Tutucudan çok fazla miktarda bıçak ucu çıkmış (☞ S. 2-4).

Kesmeye (çizime) başlanması

Aracın ve tabakanın yüklenmesi tamamlandıktan ve araç niteliklerinin belirlenmesinden sonra kesme (çizim) işlemine başlayabilirsiniz.

İpucu!

- Kesme (çizim) işlemi gerçekleştirilmeden önce aşağıdaki ayarları kontrol edin.
 - Başlangıç noktası ayarı (S. 2-21)
 - Başlangıç noktası seçim ayarı (S. 3-51)
 - Komut ayarı (S. 3-56)
 - Komut önceliği (S. 3-58)
 - İletişim niteliği ayarı (S. 3-57)
 - Maksimum tepki boyutu ayarı (S. 3-58)

Başlangıç noktasının ayarlanması

Başlangıç noktası, kesilecek (çizilecek) verinin referans noktasıdır.

Kesme (çizim) işlemine başlamak için öncelikle bir başlangıç noktası belirttiğinizden emin olun.

Önemli!

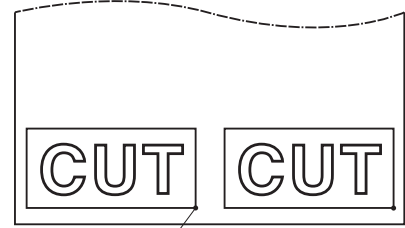
- * Kesilen (çizilen) önceki veriler üzerinde kesmeyi önlemek için sonraki veri kesimini gerçekleştirilmeden önce başlangıç noktasını sıfırlayın.

1. Baskı kafasını başlangıç noktası olarak belirtilen noktaya hareket ettirin.

- [▶] : Baskı kafasını sağa hareket ettirir.
- [◀] : Baskı kafasını sola hareket ettirir.
- [▲] : Tabakayı sizden uzağa hareket ettirir.
- [▼] : Tabakayı size doğru hareket ettirir.

İpucu!

- [TOOL] (ARAÇ) tuşuna her bastığınızda araç, sırayla yukarı çıkıp aşağı inecektir. Bu, başlangıç noktasını hassas bir şekilde doğru konuma ayarlamanıza yardımcı olur.



Yeni başlangıç noktası

2. Başlangıç noktasını girmek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Etkin kesim alanı LCD panelde gözüktükten sonra araç nitelikleri aynı panelde belirecektir.

ENTER/HOLD

** ORIGIN ** (** BAŞLANGIÇ NOKTASI **)



A=XXXX B=XXXX



CT1 020 050 0.30

Kesmeye (çizime) başlanması

1. Başlangıç noktasını ayarladıktan sonra [REMOTE] tuşuna basın.
LCD paneldeki gösterge, remote modu olarak değişecektir.
2. Ana bilgisayardan cihaza veri gönderin.
Cihaz verileri aldıktan sonra kesme (çizim) işlemini yaparken kalan veri miktarını belirtir.
Cihaz kesme (çizim) işlemini tamamladığında, LCD panelde sol tarafta gösterilen gösterge belirecektir.
3. Komut koordinat sistemini etkileyebilecek herhangi bir eylemi veya herhangi bir işlemi başlatan bir fonksiyon duraklatma süresince çalıştırılırsa LCD panelde aşağıda gösterilen hata mesajı görünecektir.



CT1 **REMOTE**

CT1 * 1356KB *



Kesiciyi seçerken

CT1 **REMOTE**

Kalemi seçerken

PEN (KALEM) **REMOTE**

Kesme (çizim) işleminin beklemeye alınması

Kesme (çizim) işlemi sırasında cihazı geçici olarak durdurmak için [REMOTE] tuşuna bir kez basın. Aynı tuşa bir kez daha bastığınızda, cihaz kesme (çizim) işlemine olduğu yerden devam eder.

İpucu!

- Komut koordinat sistemini etkileyebilecek herhangi bir eylemi veya herhangi bir işlemi başlatan bir fonksiyon duraklatma süresince çalıştırılırsa LCD panelde aşağıda gösterilen hata mesajı görünecektir.

ERR34 DAT REMAIN (HATA34 VERİ KALMIŞ)

LCD panelde hata mesajının belirmesi durumunda, verinin kalan kısmını kesmek veya veri temizlemeyi gerçekleştirmek için [REMOTE] tuşuna basın (S. 3-10).

Önemli!

- * Kesme işlemi sırasında tabaka kesim plotterından saparsa, hemen gücü kapatın. Yoksa ana ünite zarar görebilir.

Cihazın kapatılması

Çizim tamamlandığında, cihazı kapatmak için ön yüzeydeki güç düğmesinin "O" yazılı tarafına basın. Cihazı kapatmak için önce veri alınıp alınmadığını kontrol edin.

1. Hiçbir verinin alınmadığını kontrol edin.
Göstergenin remote modunu veya local (lokal) modu gösterdiğini kontrol edin.

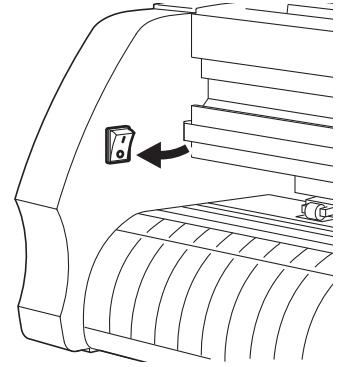
CT1 ****REMOTE****

CT1 020 050 0.30

Önemli!

- * Cihazı kapattıktan sonra açmadan önce 5 saniye veya daha uzun zaman aralığında bekleyin.

2. Güç düğmesinin "O" yazılı tarafına basın.
GÜÇ gösterge lambası sönecektir.



Bölüm 3

Fonksiyon

Bu bölümde, jog tuşuyla başlatılan fonksiyonlar, belirli tuşlarla başlatılan fonksiyonlar ve diğer fonksiyonlar açıklanmaktadır.

İçindekiler

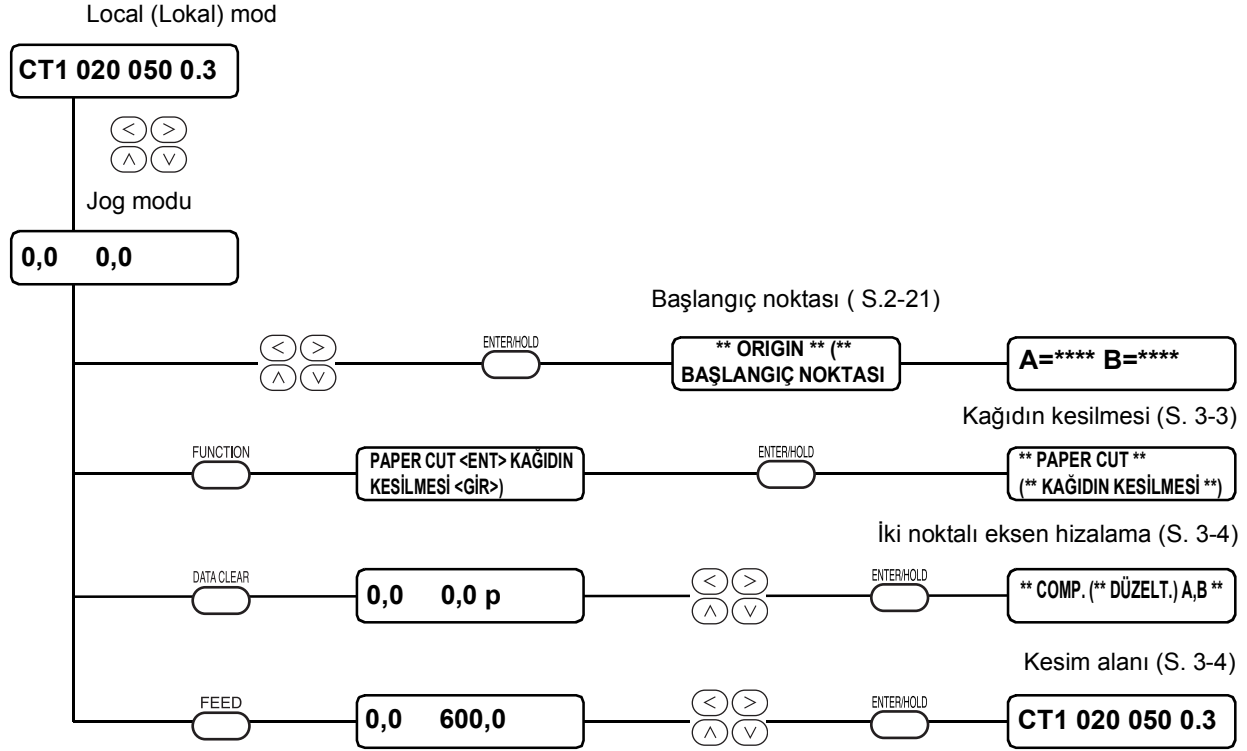
Jog modunda (jog tuşlarıyla) başlatılan fonksiyonlar	3-2
Belirli tuşlarla başlatılan fonksiyonlar	3-6
Fonksiyonlar	3-12
Ayar fonksiyonu	3-23

Jog modunda (jog tuşlarıyla) başlatılan fonksiyonlar

Bu bölümde, belirli tuşlarla başlatılan fonksiyonlara geçiş yapmaya ilişkin prosedür ile her menüdeki kullanım talimatları açıklanmaktadır.

Ayrıntılı menü yapılandırması için Eke bakın (S. 5-11).

Tuşlu işlem



Jog modunda tuş hareketleri

- Carriage ünitesini sola hareket ettirin. Tabakayı uzak tarafa hareket ettirin.
- Carriage ünitesini sağa hareket ettirin. Tabakayı yakın tarafa hareket ettirin.
- Araç yukarıda/aşağıda Işık göstergesi açık/kapalı

1. Local (Lokal) modu seçin.
Önce cihazın REMOTE modunda kesme (çizim) yapmadığından emin olun, ardından LOCAL (LOKAL) moda girmek için [REMOTE] tuşuna basın.
2. Jog moduna geçmek için [▲] [▼] [◀] veya [▶] jog tuşlarından herhangi birine basın.
Jog moduna girmek için jog tuşlarından herhangi birine basın.
3. Jog fonksiyonunu seçin.
Ayarlara göre [FEED] (BESLEME), [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME) veya [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşlarından herhangi birini seçin.
4. Ayarı belirlemek için parametreleri seçin.
Şu fonksiyonlar için parametreleri seçin: başlangıç noktası ayarı, kesim alanı ayarı ve iki noktalı eksen hizalama ayarı. Parametreleri seçmek için jog tuşlarını kullanın.
5. Ayarları kaydedin/uygulayın.
Ayar değerlerini kaydetmek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. Ayar değerlerini belli bir süre görüntüledikten sonra tekrar local (lokal) moda geçin.
Kesme işlemi yapıldıktan sonra kağıt kesme fonksiyonu local (lokal) moda geri döner.

Önemli!

- * Jog modunda bir nokta belirtilecekse ışık göstergesinin açık veya kapalı olmasına bakılmaksızın aracın merkez noktasında konum gösterilir.

Başlangıç noktasının ayarlanması

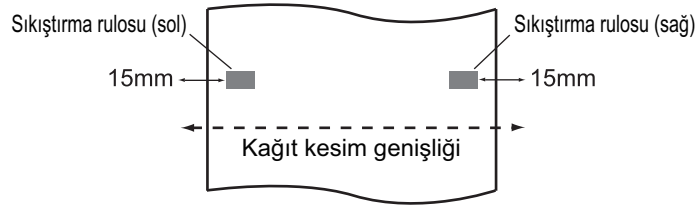
Başlangıç noktası, kesilecek (çizilecek) verinin referans noktasıdır.

Kağıdın kesilmesi

Tabaka, aracın mevcut konumunda kesilerek çıkarılır.

Kağıt kesme işleminde tabaka, her sıkıştırma rulusunun 100 mm kadar dışında olacak şekilde kesilir. (Maksimum kağıt kesim alanını aşmayın.)

Çizimden sonraki otomatik kesme prosedürleri için OTOMATİK KESME bölümüne bakın (S. 3-45).

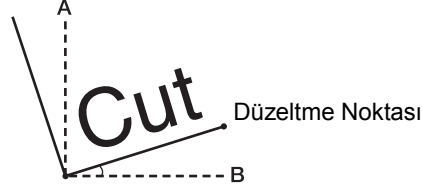


Önemli!

- * Rulo tabakanın ön tarafa yerleştirilmesi durumunda, tabaka yapılandırmasını sıfırlayın.
- * 1. sıkıştırma rulosu ile 3. sıkıştırma rulosu arasındaki genişliği maksimum genişlik olarak ayarlarken, kullanılabilir kağıt kesim aralığı aşağıda belirtildiği gibidir.
 1. sıkıştırma rulusunun iç kısmından 40 mm mesafede
 3. sıkıştırma rulusunun iç kısmından 80 mm mesafede
- * Minimum kesim uzunluğu, kullanılan tabakanın türünden farklıdır. Her iki tarafın da kağıt kesme işlemi sırasında serbestçe asılı kalması durumunda, daha uzun kesim uzunluğunu ayarlayın.

İki noktalı eksen hizalama

Çizgili bir hat tabakası ayarlıyorsanız yatay ve dikey eksenini tabakadaki çizgilere göre hizalayın. Eksenel eğim (q), belirtilen başlangıç noktası ile düzeltme noktası arasında düzeltilir. Hizalama noktasını temizlemek için tabaka ayar kolunu yukarı kaldırın.

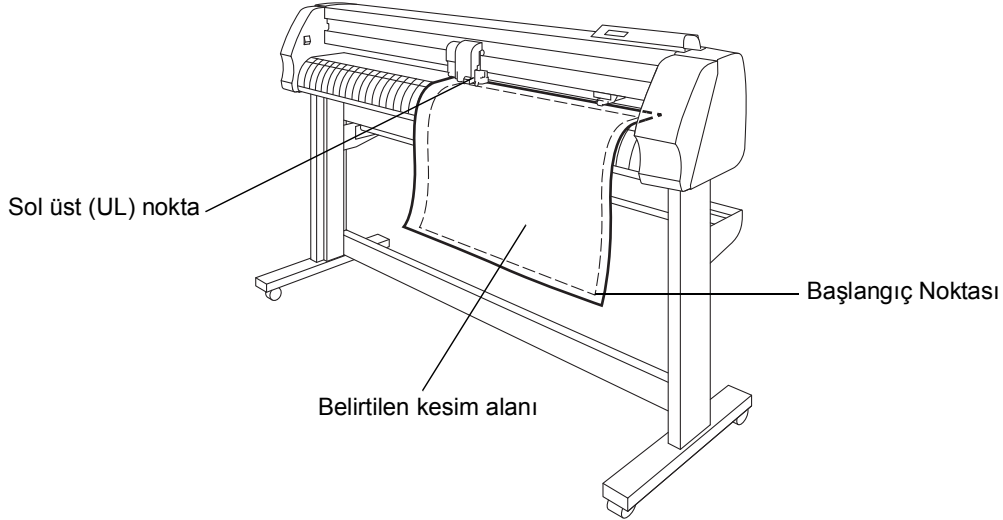


Ayar değeri:

- 45 ~ 45°

Kesim alanı

Cihazın kesme (çizim) işlemini yapacağı bir alan belirtilir. Başlangıç noktasından ve belirli bir sol üst (UL) noktadan uzanan çapraz bir çizgiye sahip alan etkin kesim alanıdır. Sıkıştırma kolunu kendinize doğru eğerseniz belirtilen kesim alanı temizlenir.



Önemli!

- * Başlangıç noktasının normal yönünde bulunan alanda sol üst noktayı belirlediğinizden emin olun.
- * Kesim alanında başlangıç noktasını belirlediğinizden emin olun. Başlangıç noktasını kesim alanının dışında belirlediyseniz işlem hatası meydana gelecektir.

Dijitizasyon işlemi

Dijitizasyon işlemi Başlangıç noktasından itibaren çizilen şeklin koordinatları ana bilgisayarda gösterilir. Cihaz ana bilgisayardan dijitizasyon komutunu (DP) aldığı anda, dijitizasyon işlemi mümkün olur. Dijitizasyon işlemi için cihaz üzerinde noktaları belirtmek için kullanılacak şablonların bulunduğu bir tabaka yerleştirin.

İpucu!

- Dijitizasyon işlemi, yalnızca uygulama yazılımının dijitizasyon fonksiyonuna sahip olması durumunda gerçekleştirilebilir. Dijitizasyon fonksiyonunun nasıl kullanılacağına dair uygulama yazılımı kullanım kılavuzuna bakın.

Kullanım prosedürü

1. Cihazı remote moduna ayarlayın. Cihaz, ana bilgisayardan dijitizasyon komutunu alır.

LCD paneldeki gösterge, sol tarafta gösterildiği gibi değişecektir.

PEN (KALEM) **REMOTE**

** DIGITIZE **
(** DİJİTİZE ET**)

2. Kalem ucunu belirli bir şablon noktasına varıncaya kadar kalemi [▲] [▼] [◀] veya [▶] jog tuşu ile hareket ettirin.

Başlangıç noktasından itibaren koordinatlar görüntülenir.

100,1 250,5

İpucu!

- Jog kademe fonksiyonunu kullanarak kademe birimini daha küçük bir değere ayarlarsanız istenen noktayı daha yüksek bir hassasiyet ile belirleyebilirsiniz (S. 3-60).

3. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Kalem ucunun dayandığı noktayla ilgili bilgi ana bilgisayara gönderilir.

ENTER/HOLD

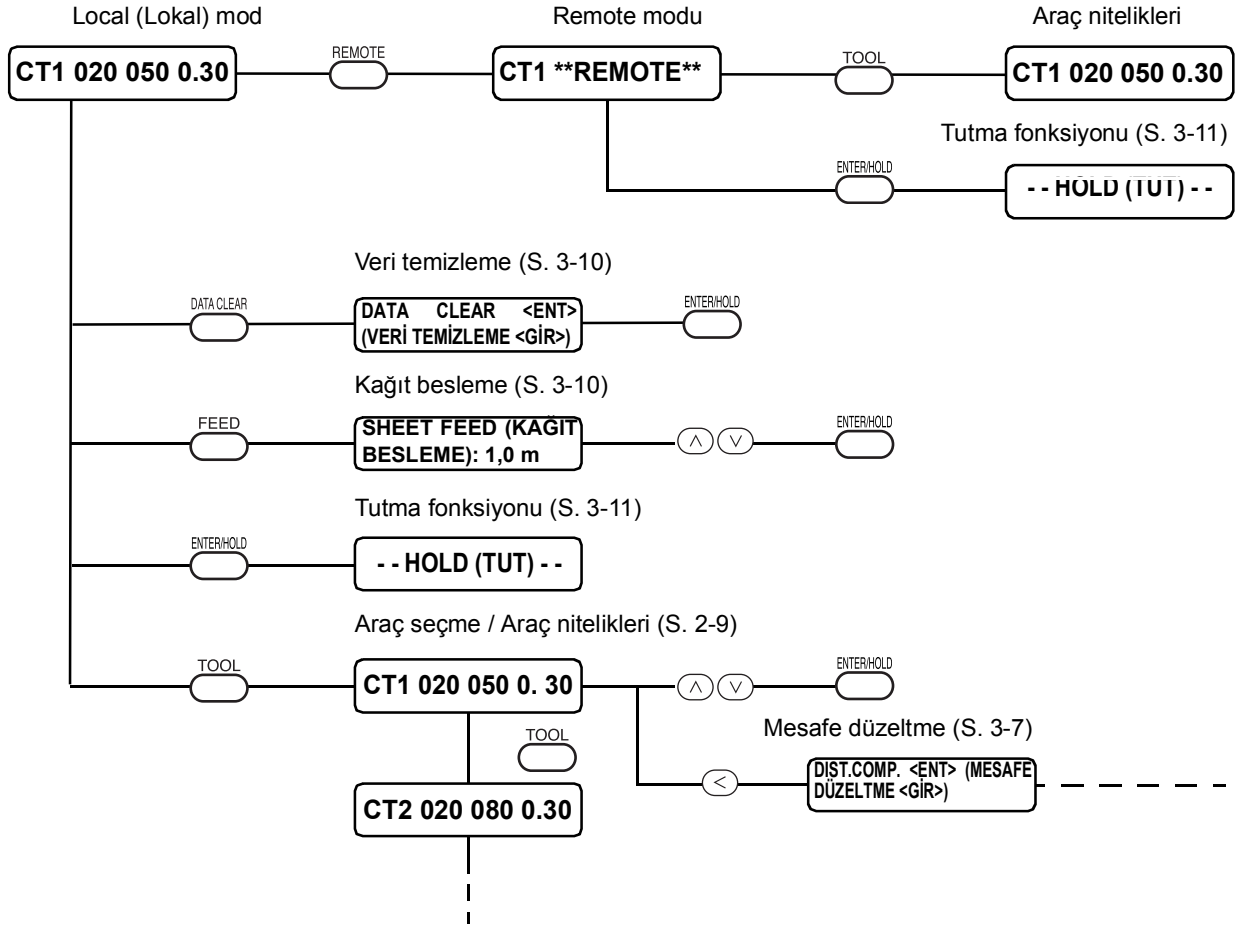
PEN (KALEM) **REMOTE**

Belirli tuşlarla başlatılan fonksiyonlar

Bu bölümde, belirli tuşlarla menüler arasında geçiş yapmaya ilişkin prosedür ile kullanım talimatları açıklanmaktadır.

Ayrıntılı menü yapılandırması için Eke bakın (☞ S. 5-1).

Tuşlu işlem



Remote modu ile local (lokal) mod arasında geçiş yapılması [REMOTE]

Her seferinde [REMOTE] tuşuna basarak remote modu ile local (lokal) mod arasında geçiş yapın. Kesme (çizim) işlemi sırasında kesmeyi geçici olarak durdurmak için [REMOTE] tuşuna basın. Kesme işlemini yeniden başlatmak için tuşa tekrar basın.

İpucu!

- Remote modunda, kesme (çizim) hızını değiştirmek için [▲] [▼] jog tuşlarına basın. Değiştirilen kesme (çizim) hızı kaydedilemez. Rulo yapılandırma değerlerine geri dönmek için güç kaynağını kapatın.

Önemli!

- * [REMOTE] tuşu, tabaka algılandıktan sonra etkin olur.
- * * Kesme işlemini geçici olarak durdurduğunuzda, aşağıdaki hata mesajıyla birlikte bazı fonksiyonlar etkin olmayabilir. Bu durumda geri kalan veri kesme (çizim) işlemi tamamlayın veya veri temizleme fonksiyonunu yerine getirmek için [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME) tuşuna basın (☞ S. 3-10).

ERR34 DAT REMAIN
(HATA34 VERİ KALMIŞ)

Araç yapılandırmalarının ayarlanması [TOOL] (ARAÇ)

Mesafe düzeltme ve kesme (çizim) yapılandırmalarını ayarlayın.

Kesme (çizim) yapılandırmalarıyla ilgili ayrıntılar için Araç niteliği ayarı bölümüne bakın. (S. 2-8).

Mesafe düzeltmenin ayarlanması [TOOL] (ARAÇ)

Uzun bir veri kesme işlemi yapılacağı zaman, tabakanın kalınlığına bağlı olarak kesim uzunluğunda hata meydana gelebilir. Ayrıca sağ ve sol besleme ruloları arasındaki çap farkı, her iki tabaka arasında tabaka gömlekleme mesafesi açısından fark yaratabilir. Bu fonksiyon, bu hataları düzeltir.

Her araç yapılandırması için tek tür mesafe düzeltme ayarlanabilir; toplam sekiz tür ayarlanabilir.

Önemli!

* Ana bilgisayardaki araç numarası değiştirildiğinde, değiştirilmiş araç numarası düzeltme değerlerine uygulanır. Araç numarasını komutlarla dikkatlice belirtin.

Düzeltilme değerini hesaplama

Düzeltilme değeri = KAÇIK hattın ölçüsü – Referans uzunluk giriş değeri

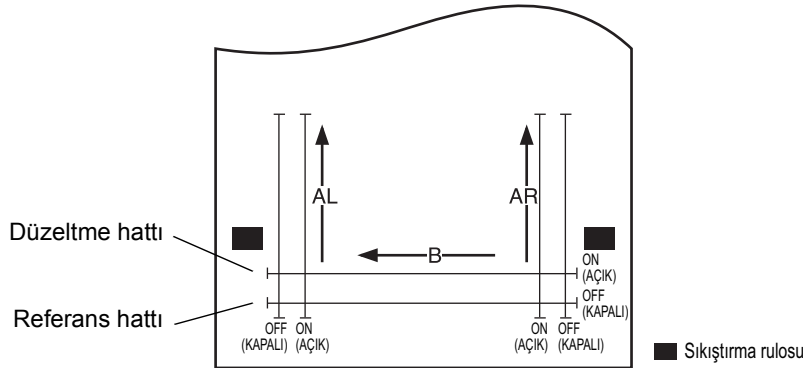
Örnek)

KAÇIK hattın ölçüsü = 999,0 mm

Referans uzunluk giriş değeri = 1000 mm

999,0 – 1000 = –1,0 mm/Düzeltilme değeri

Sonuç olarak girilecek düzeltme değeri "-1,0 mm" olacaktır.



Ayar değeri:

Referans değeri

• "mm" cinsinden

A-ekseni: 500, 1000, 1500, 2500 mm

B-ekseni: 200, 400, 600, 800, 1000, 1200, 1400, 1600 mm

* B yönündeki ayar değeri, kullanılan modelin boyutuna göre değişir.

• "inç" cinsinden

A-ekseni: 24, 36, 48, 60, 72, 96 inç

B-ekseni: 6, 12, 18, 24, 30, 36, 42, 48 inç

Düzeltilme değeri

A-ekseni: ±%2 (kademede 0,1 mm)

B-ekseni: ±%2 (kademede 0,1 mm)

Çizim öteleme

Local (Lokal) moddayken (ARAÇ) tuşuna basın.

Kurulum adımları

1. Local (Lokal) moddayken [TOOL] (ARAÇ) tuşuna basın.
Araç yapılandırması görüntülenir. İmleç [SPEED] (HIZ) değeri üzerinde yanıp söner.



CT1 020 050 0.30

2. [◀] jog tuşuna basın.
İmleç araç nitelikleri üzerinde yanıp söner.
Araç niteliklerini değiştirmek için [▲] [▼] jog tuşlarına basın.



CT1 020 050 0.30

3. [◀] jog tuşuna basın.
Araç nitelikleri seçimine geri dönmek için [DIST.COMP.] (MESAFE DÜZELTME) modunda [▶] jog tuşuna basın.



DIST.COMP. <ENT> (MESAFE DÜZELTME <GİR>)

4. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.
Önceki düzeltmede kullanılan referans uzunluk (birim: mm) değeri LCD panelinde görünür.
Mesafe düzeltme gerçekleştirilmediyse LCD panelde minimum referans uzunluk değeri görünür.



A=500 B=200

İpucu!

- Önceki düzeltmeden kalan uzunluk birimini [mm / inch] (mm / inç) değiştirdiğinizde, birim şu şekilde görüntülenir.

A=---- B=----

5. [▲] [▼] jog tuşlarını kullanarak A yönünün referans uzunluğunu değiştirin.



A=1000 B=200

Önemli!

- * A yönündeki referans uzunlukları değiştirdiğinizde, mesafe düzeltme değeri (AR, AL) temizlenir.

6. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna veya [▶] jog tuşuna basarak A yönünün referans uzunluğunu bulun.
Hem AR hem de AL yönünün uzunlukları A yönünün uzunluğunu ifade eder.



A=1000 B=200

7. [▲] [▼] jog tuşlarını kullanarak B yönünün (yatay yönün) referans uzunluğunu değiştirin.



A=1000 B=400

Önemli!

- * B yönündeki referans uzunlukları değiştirdiğinizde, mesafe düzeltme değeri (B) temizlenir.

8. B yönünün referans uzunluğunu belirlemek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.



DRAW SHIFT (ÇİZİM KAYMASI)= 0 mm

9. Mesafe düzeltme ayarlama şablonunun çizim konumunu belirlemek için [▲] [▼] jog tuşlarını kullanın.
Tabakanın içindeki tüm hat segmentini (AR, AL, B) öteleyin.



DRAW SHIFT (ÇİZİM KAYMASI)= 10 mm

10. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Cihaz bir ayarlama şablonu çizecektir.

Önemli!

* Cihaza tabaka yerleştirilmediğinde veya tabaka boyutu referans uzunluk çizilemeyecek kadar küçük olduğunda, cihaz çizim işlemini gerçekleştirmez ve düzeltme değeri giriş aşamasına geçer.

11. Çizim tamamlandıktan sonra cihaz, LCD panelde geçerli düzeltme değerini gösterir.

AR=0,0 AL=0,0

12. A ve B eksenleri boyunca KAÇIK OLMAYAN hattı ölçün.

Sıkıştırma kolunu kendinize doğru eğerek tabaka olmadan hattı çizin.

13. 1 ile 11 arasındaki adımları uygulayın.

Yerleştirilen tabaka olmadığından düzeltme değeri giriş ekranı görüntülenir.

14. Referans değer ile gerçek değer birbirinden farklı olması durumunda, [▲] veya [▼] jog tuşunu kullanarak düzeltme değerini değiştirin.



AR=1,0 AL=0,0

15. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşunu veya [▶] jog tuşunu kullanarak AR yönünün düzeltme değerini bulun.



AR=1,0 AL=0,0

16. AL yönünün düzeltme değerini 14. adımda belirtildiği gibi girin. [▲] [▼].



AR=1,0 AL=1,5

17. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşunu veya [▶] jog tuşunu kullanarak AL yönünün düzeltme değerini bulun.



B=0,0

18. [▲] veya [▼] jog tuşunu kullanarak B yönünün düzeltme değerini değiştirin.



B=0,5

19. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşunu kullanarak B yönünün düzeltme değerini bulun.



CT1 020 050 0.30

Tekrar local (lokal) moda geçin.

Kağıt besleme [FEED] (BESLEME)

Tabaka, kullanılacak uzunluğa göre beslenir.




Rulo tabaka kullanılıyorsa veya uzun boyutlu bir veri kesilecekse (çizilecekse) pay bırakmak için tabaka kullanılacak uzunluğa göre beslenmelidir. Ayrıca tabaka beslenerek tabakanın yer değiştirmesi kontrol edilebilir.

Ayar değeri:

"mm" cinsinden: 0,1 m - 51,0 m (0,1 m'lik artışla)

"inç" cinsinden: 1 - 167 fit (1 fit'lik artışla)


Kurulum adımları

1. Local (Local) moddayken [FEED] (BESLEME) tuşuna basın.  **SHEET FEED (KAĞIT BESLEME): 1,0 m**
2. Besleme miktarını ayarlamak için [▲] [▼] jog tuşuna basın.  **SHEET FEED (KAĞIT BESLEME): 1,0 m**
3. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  **SHEET FEED (KAĞIT BESLEME): 1,0 m**
Tabaka başlangıç noktasından beslenir.

Tabaka uzunluğu ayar değerinden kısaysa beslenen tabakanın uzunluğu gösterilerek kağıt besleme işlemi durur.

LCD panelde bu gösterge görünürse sıfırlamak için herhangi bir tuşa basın.

**** STOP (** DURDUR) : 0,3 m ****

-  • Kağıt beslemeyi yarıda kesmek için [END] (BİTİR) tuşuna basın.


Verinin temizlenmesi [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME)


Veri kesme (çizim) işlemi yarıda kesmek için verileri temizleyin.

Verinin temizlenmemesi durumunda, remote moduna geri döndüğünde alınan veri kesilir.

Veri temizleme gerçekleştirildiğinde ve veri remote modunda alındığında, yeni veri kesilir (çizilir).

**DATA CLEAR <ENT>
(VERİ TEMİZLEME <GİR>)**

-  • Veri temizleme gerçekleştirildikten sonra, alınan veri alıcı arabelleğinde kalır. Bu nedenle çoklu kağıt kesme fonksiyonunu kullanarak verileri tekrar tekrar kesmek (çizmek) mümkündür.

-  * Veri gönderimi sırasında veri temizleme fonksiyonunu kullanmayın.

Tabakadaki yer değişiminin değiştirilmesi [ENTER / HOLD] (GİR / TUT)

Uzun mesafeli veriler kesilirken (çizilirken) tabakanın yer değiştirdiği durumlarda, operatörün tabakadaki yer değişimini düzeltmesini ve düzeltme tamamlandıktan sonra işlemi yeniden başlatmasını sağlamak amacıyla cihazı beklemeye almak için tutma fonksiyonu kullanılır.

Kesme (çizim) sırasında [ENTER / HOLD] (GİR / TUT) tuşuna basıldığında cihaz beklemeye geçer.

İpucu!

- Local (Local) modda, [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna yaklaşık 1,5 saniye basılı tutulmalıdır.

-- HOLD (TUT) --



Tabakadaki yer değişimi düzeltildikten sonraki veri

Önemli!

- * Tutma fonksiyonunu karakterler arasındaki sınır üzerinde uyguladığınızdan emin olun.
Tutma fonksiyonunu cihaz bir karakterin çizgi segmentini keserken (çizerken) uygularsanız kesimin (çizimin) başlangıç noktası ile bitiş noktası bir araya gelmez.
- * Tabakadaki yer değişimini düzeltirken carriage ünitesini veya sıkıştırma rulolarını hareket ettirmeyin. Bunlar yerinden oynadığı takdirde cihaz zarar görebilir veya hata meydana gelir.
- * TUT komutunu uyguladıktan sonra sıkıştırma kolunu yukarı iterek sıkıştırma rulosunu aşağıya indirin. Yukarı kaldırılmış konumda tutulurlarsa tutma fonksiyonu sonlandırılmaz.

Hizalama işareti algılama moduna giriş [END] (BİTİR)

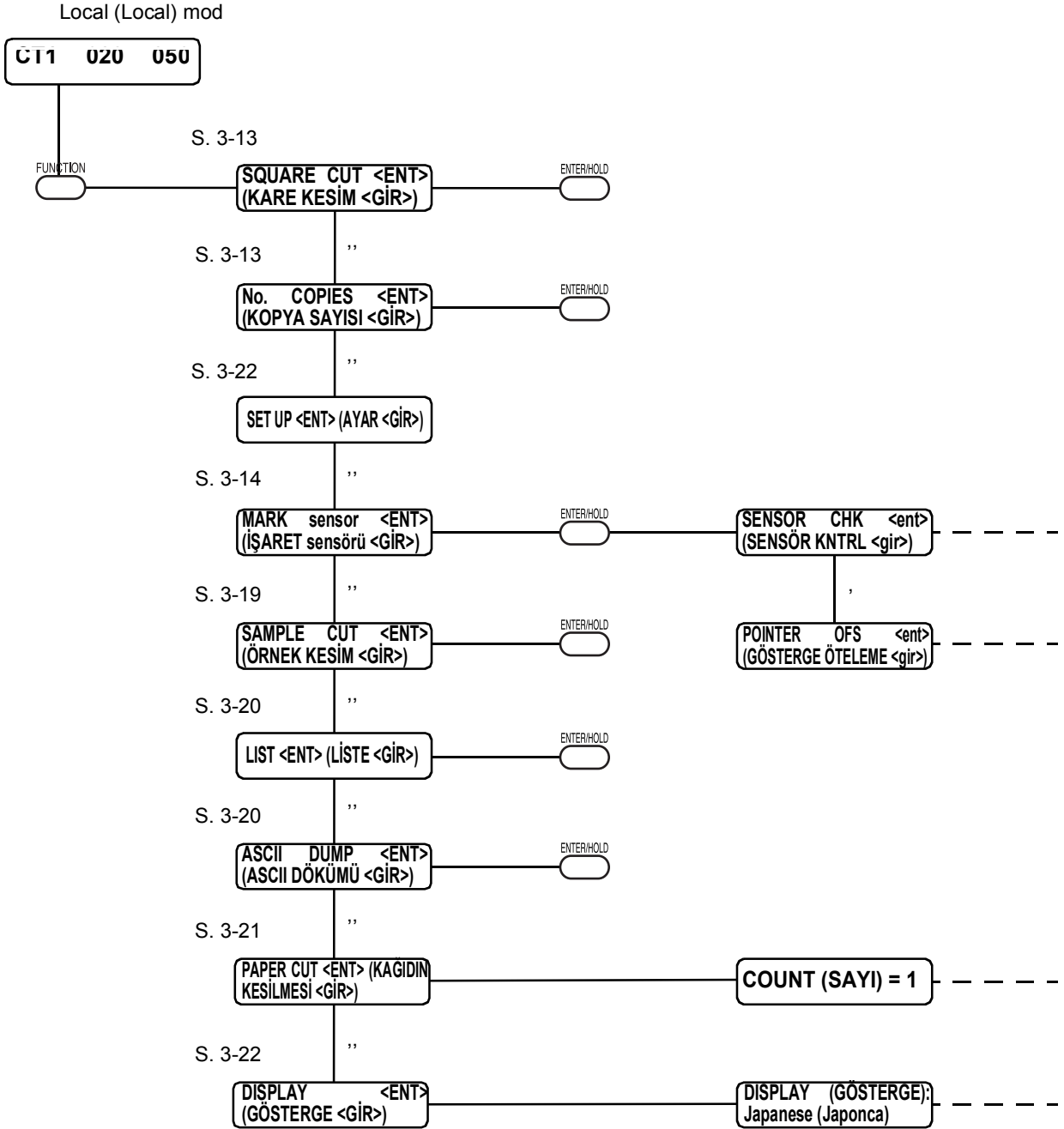
Local (Local) moddan hizalama işareti algılama moduna girmek için [END] (BİTİR) tuşuna basın. Hizalama işareti algılama yapılandırması OFF (KAPALI) olarak ayarlandığında, hizalama işareti algılama moduna giriş yapılamaz. (S. 3-30).

[END] (BİTİR) tuşu iptal tuşu olarak veya önceki ayara geri dönmek için de kullanılır.

Fonksiyonlar

Bu bölümde, fonksiyon menüsünde geçiş yapma prosedürü ile kullanım talimatları açıklanmaktadır. Ayrıntılı menü yapılandırması için Eke bakın (👉S. 5-1).

Tuşlu işlem



1. Local (Lokal) modu seçin.
Önce cihazın REMOTE modunda kesme (çizim) yapmadığından emin olun, ardından LOCAL (LOKAL) moda girmek için [REMOTE] tuşuna basın.
2. Fonksiyon menüsüne geçmek için [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.
[FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna veya [▲] [▼] jog tuşlarına her bastığınızda fonksiyonları görüntüleyin.

3. Bir fonksiyon seçin.

İşlem, aşağıdaki fonksiyonlarla gerçekleştirir.

[SQUARE CUT] (KARE KESİM), [No.COPIES] (KOPYA SAYISI), [SAMPLE CUT] (ÖRNEK KESİM), [LIST] (LİSTE), [ASCII DUMP] (ASCII DÖKÜMÜ), [SHEET CUT] (KAĞIDIN KESİLMESİ)

Aşağıdaki diğer fonksiyonlarla ise daha ayrıntılı ayarlama yapılır.

[MARK sensor] (İŞARET sensörü), [SET UP] (AYAR), [DISPLAY] (GÖSTERGE)

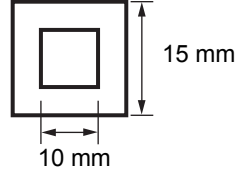
4. Fonksiyonları yerine getirerek ayar değerlerini girin.

Test amaçlı kesim ve hizalama işareti sensör kontrolü vb. işlemler gerçekleştirin.

Test amaçlı kesim [SQUARE CUT] (KARE KESİM)

Tabaka veya araç türünü değiştirdiğinizde ve kesme niteliklerinin buna göre değiştirildiği durumda, test amaçlı kesme fonksiyonu, SPEED (HIZ), PRESSURE (BASINÇ) ve OFFSET (ÖTELEME) gibi kesme koşullarının uygun olup olmadığını kontrol etmek için test amaçlı kesim gerçekleştirmek için kullanılır (☞S. 2-20).

Test amaçlı kesimde cihaz, iki farklı türde kare keser.



İpucu!

- Karenin kesilip çıkarılan biçimine bağlı olarak kesim niteliği değerini değiştirin. (☞S. 2-20)
- [SQUARE CUT] (KARE KESİM) mevcut araç konumunda gerçekleştirilir.

Aynı verilerin birden çok tabakada kesilmesi (çizme) [No. COPIES] (KOPYA SAYISI)

Bu fonksiyon, alınan verilerin iki veya daha fazla tabaka üzerinde kesilmesi (çizilmesi) için kullanılır.

Cihaz, 999 tabakaya kadar tekrarlı olarak kesmeyi (çizim) etkinleştirmek için alınan verileri alıcı arabelleğinde depolar.

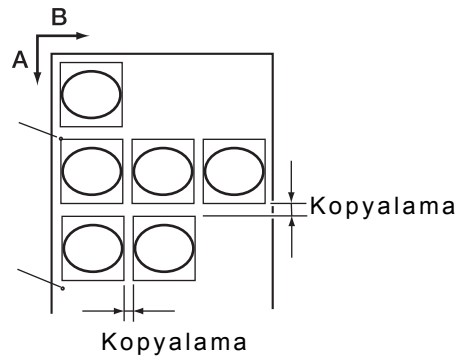
Cihaz yeni bir veri aldığı anda, alıcı arabelleğinde depolanan veri güncellenir.

Önceki veri birden çok tabaka üzerinde kesilemez.

Ayar değeri (sayısal veri girişi):

Kopya sayısı : 1 - 999 tabaka

Kopyalanan veriler arasındaki paylar : 0 - 30 mm



Önemli!

- * Çoklu kağıt kesim işlemi Remote modunda kesimden hemen sonra gerçekleştiriliyorsa kesilen (çizilen) veri üst üste binecektir. Bu sorunu önlemek için başlangıç noktasını yeniden ayarlayın.
- * Cihaz çoklu kesim işlemi gerçekleştirirken, ana bilgisayardan gönderilen verileri yok sayar. Ana bilgisayardan cihaza birden çok parça veri göndermek için iki veri parçası arasında en az 10 saniyelik veya daha uzun aralık bırakılarak verinin gönderilmesi zorunludur. Ana bilgisayardan cihaza 10 saniye içinde iki parça veri gönderilirse iki veri parçası çoklu kağıt kesme işlemine tabi tutulur.
- * İki noktalı eksen hizalama ayarlanırken cihazın içinde güncellenen başlangıç noktası etkin kesim alanının içinde bulunmuyorsa cihaz verileri kesmez.
- * Cihaz, verileri bölmeden belirli sayıda tabaka sayısına göre bölünmüş kesim verilerini keser.
- * LCD panelde herhangi bir hatanın belirmesi durumunda Bölüm 4'e bakın.

Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü [MARK sensor] (İŞARET sensörü)

Sensörü kontrol edin.

Önemli!

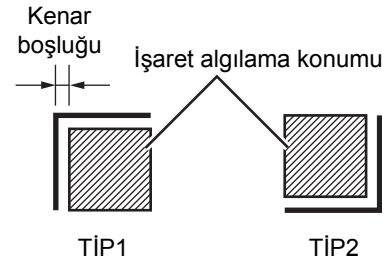
- * Hizalama işareti algılama sesini etkiler.

Hizalama işareti niteliği

Basılı hizalama işareti nitelikleri için "Hizalama işaretleriyle veri girişinin yapılmasına ilişkin uyarılar" başlıklı (S. 3-24) bölüme bakın.

Ayar Prosedürü

1. Kesim plotterini local (lokal) moda ayarlayın.
2. [▲] [▼] [◀] ve [▶] jog tuşlarına basarak jog moduna girin.
3. [REMOTE] tuşuna basarak Işık Göstergesini açın.
4. [▲] [▼] [◀] ve [▶] jog tuşlarına basarak Işık Göstergesini hizalama işareti algılama konumuna getirin.



5. [END] (BİTİR) tuşunu kullanarak jog modunu tamamladıktan sonra tekrar local (lokal) moda geçin.
6. [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION

KARE KESİM <GİR>

7. [▲] [▼] jog tuşuna basarak [MARK sensor] (İŞARET sensörü) fonksiyonunu seçin.



MARK sensor <ENT>
(İŞARET sensörü <GİR>)

8. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.



SENSOR CHK <ent>
(SENSÖR KNTRL <gir>)

9. [SENSOR CHK] (SENSÖR KTRL) fonksiyonunun onaylandığı görüntülendikten sonra [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.



PAPER HOLD :OFF
(KAĞIT TUTMA: KAPALI)

10. Şu yapılandırmaların her birini ayarlayın: kağıt tutma ON/OFF (AÇIK/KAPALI), hizalama işaretinin uzunluğu, hizalama işaretinin şekli ve hizalama işareti algılama hızı. [PAPER HOLD] (KAĞIT TUTMA), [SIZE] (BOYUT) ve [FORM] (ŞEKİL) ayarlarıyla ilgili ayrıntılar için [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) ayar prosedürüne bakın. (S. 3-24)

PAPER HOLD :OFF
(KAĞIT TUTMA: KAPALI)

SIZE (BOYUT): 7 mm

FORM (ŞEKİL): TYPE 1 (TİP 1)

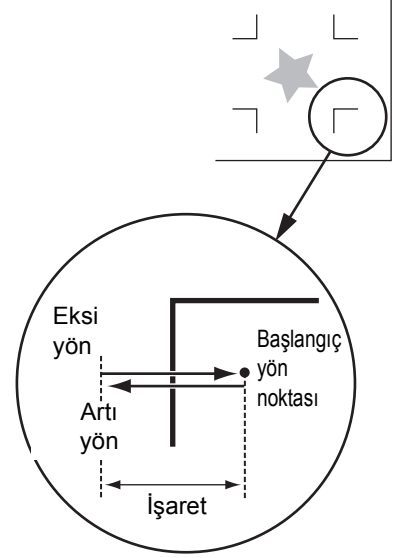
[SPEED] (HIZ) ayar değeri, 10 cm/sn - 30 cm/sn olarak ayarlıdır. Test sonuçlarına göre değeri değiştirin.

SPEED (HIZ): 20 cm/s

11. [▶] jog tuşunu kullanarak hizalama işareti algılama işlemi 1
[◀] jog tuşunu kullanarak hizalama işareti algılama işlemi 2

*1) Algılama işlemi 1

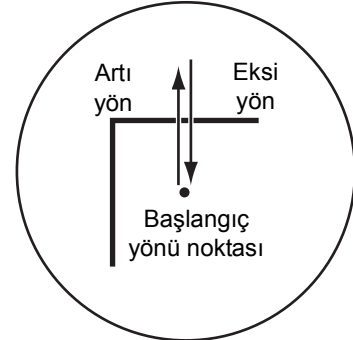
1. Hattı algılamak için B yönünde (artı yönde) tarayın.
Hat algılandığında sesli ikaz duyulur. Hat algılanmadığında sesli ikaz duyulmaz.
2. Hattı algılamak için B yönünde (eksi yönde) tarayın.
3. Hattı algılamak için A yönünde (artı yönde) tarayın.
4. Hattı algılamak için A yönünde (eksi yönde) tarayın.
5. Her işlemde sesli ikazın duyulduğunu kontrol edin.
Sesli ikaz duyulmuyorsa algılama hızını değiştirdikten sonra algılama işlemini yeniden deneyin.
Algılama hızı değiştirildikten sonra bile sesli ikaz duyulmuyorsa hizalama işaretinin durumunu kontrol ederek bizimle iletişime geçin.



B yönünde tarama

*2) Algılama işlemi 2

1. Algılama hızını 10 cm/sn olarak ayarlayın.
2. Hattı algılamak için B yönünde (artı yönde) tarayın.
3. Hat algılama başarılı olursa algılama başlangıç konumuna geri dönün ve "algılama işlemi 1"i gerçekleştirin.
Algılama başarısız olursa algılama başlangıç konumuna geri dönün ve algılama hızını 5 cm/sn artırın. "Algılama işlemi 2, Adım 2"den itibaren algılama işlemini yeniden deneyin.
4. "Algılama işlemi 1"de tüm algılamalar başarılı olursa algılama hızını belirleyin.
"Algılama işlemi 1"de tüm algılamalar başarılı olursa algılama hızını belirleyin.
Algılama hızı 30 cm/sn



A yönünde tarama

İşık göstergesi konumunun düzeltilmesi [MARK SENSOR] (İŞARET SENSÖRÜ)

Hizalama işareti algılanmıyorsa ışık göstergesi konumunu ayarlayın.

Ayar Prosedürü

1. [Kesim plotteri kullanıldığında] araç tutucusuna tükenmez kalem takın.

Önemli!

* (Piyasada satılan kalem yerine) kalem adaptöründe uygun kalem kullandığınızdan emin olun.

2. Kesim plotterinin local (lokal) modda olduğunu kontrol edin.

CT1 020 050 0.30

3. [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION

**SQUARE CUT <ENT>
(KARE KESİM <GİR>)**

4. [▲] [▼] jog tuşuna basarak [MARK SENSOR] (İŞARET SENSÖRÜ) fonksiyonunu seçin.

▲
○
○
▼

**MARK sensor <ENT>
(İŞARET sensörü <GİR>)**

5. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.



SENSOR CHK <ent>
(SENSÖR KNTRL <gir>)

6. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [POINTER OFS] (GÖSTERGE ÖTELEME) fonksiyonunu seçin.



SENSOR OFS <ent>
(SENSÖR ÖTELEME <gir>)

7. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.



A= - 3,9 B= - 6,0

Işık göstergesi, yanarak 10 mm x 10 mm boyutunda çapraz bir şablon çizmek üzere çapraz şablonun merkezine gelir.

8. Işık göstergesini, ışık göstergesinin merkezi ile çapraz şablonun merkezi eşleşecek şekilde hareket ettirmek için [▲] [▼] [◀] [▶] jog tuşlarına basın.

9. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.



CT1 020 050 0.30

Ayar noktasını kaydettikten sonra tekrar local (lokal) moda geçin.

Önemli!

- * • [POINTER OFS] (GÖSTERGE ÖTELEME) fonksiyonuna kaydedilen değer, [SETUP RESET] (KURULUM SIFIRLAMA) işlemi gerçekleştirilse bile geri alınamaz.

İŞARET SENSÖRÜNÜN hizalanması

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

Ayar Prosedürü

1. Araç tutucusuna bir kesici takın.
2. Kesim plotterinin local (lokal) modda olduğunu kontrol edin.

FUNCTION **CT1 020 050 0.30**

3. [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.

DATA CLEAR <ENT>
(VERİ TEMİZLEME <GİR>)

4. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [MARK SENSOR] (İŞARET SENSÖRÜ) fonksiyonunu seçin.

MARK sensor <ENT>
(İŞARET sensörü <GİR>)

5. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

ENTERHOLD **SENSOR CHK <ent>**
(SENSÖR KNTRL <gir>)

6. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [SENSOR OFS] (SENSÖR ÖTELEME) fonksiyonunu seçin.

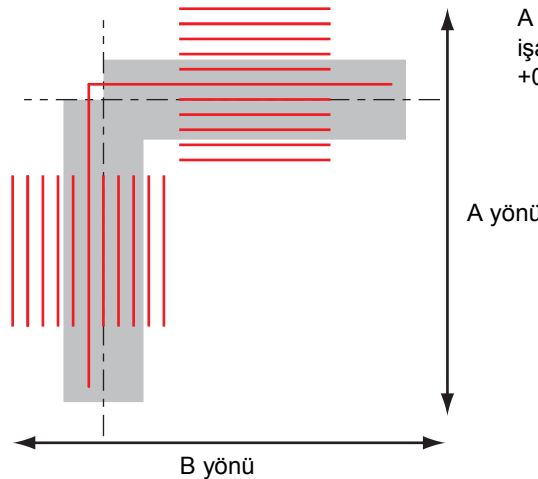
SENSOR OFS <ent>
(SENSÖR ÖTELEME <gir>)

SENSOR OFS <ent>
(SENSÖR ÖTELEME <gir>)

7. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Hizalama işareti (tek nokta) algılandıktan sonra merkez hattında ve algılanan hizalama işaretinin merkez hattının her iki tarafında her 0,2 mm'de beş ek çizgi kesilir.

ENTERHOLD **A= 0,0 B= 0,0**



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

8. [▲] [▼] tuşlarına A yönü için veya [◀] [▶] tuşlarına B yönü için basarak düzeltilmiş değeri (mm) girin.
[ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

A= - 0,2 B= - 0,2

9. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Bu düzeltme değerinin kaydedilmesinden sonra cihaz local (lokal) moda geri dönecektir.







ENTERHOLD **CT1 020 050 0.30**

İpucu!

- Ayar değerleri makine kapatılsa bile bellekte tutulur.
- Bu işlem tarafından seçilen sensör öteleme değeri SETUP RESET (KURULUM SIFIRLAMA) işlemiyle başlatılmaz.



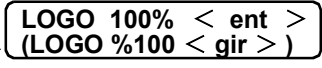


Kesim hatasının incelenmesi [SAMPLE CUT] (ÖRNEK KESİM)

Verilerin düzgün bir şekilde kesilemediği durumlarda, ekipmanda depolanan örnek veriler kesilerek anormalliğin nedeni araştırılır.

1. Local (Lokal) modda [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın. 
2. [▲] jog tuşunu veya [▼] jog tuşunu kullanarak "SAMPLE CUT" (ÖRNEK KESİM) fonksiyonunu seçin.  
3. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. 
4. [▲] veya [▼] jog tuşunu kullanarak kesilecek örnek veriyi seçin.  
 - Aşağıdaki 2 örnekten kesilecek veriyi seçin.
 - "Kesim" seçildiyse 7. prosedüre, "LOGO" seçildiyse 5. prosedüre geçin.

KesimLOGO



5. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. 
6. (LOGO seçili olduğunda) [◀] ve [▶] jog tuşlarını kullanarak kesilecek örnek veriyi büyütme fonksiyonunu seçin.  
 - %1 - 999 aralığında seçim yapabilirsiniz.
7. Kesme işlemine başlamak için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  
 - Örnek kesim yapıldığında, ekipmanın alıcı arabelleğinde depolanan veriler silinir.

Örnek Kesim sonucu

- Örnek veri düzgün bir şekilde kesilebiliyor ancak başka bir veri düzgün bir şekilde kesilemiyor.
-> Ana bilgisayar tarafında anormalliğin olduğu düşünülür.
- Örnek veri ile başka veriler düzgün bir şekilde kesilemiyor.
-> [Corrective Pressure Offset] (Düzeltilme Basıncı Öteleme) ayar değerini artırın (ekipman Kullanım Kılavuzuna bakın) ve kesici aşağı indiğinde basıncı artırın.

Yapılandırma listesinin çıktısının alınması [LIST] (LİSTE)

Bu fonksiyon sayesinde cihaz, not almanız için veya bakım sırasında faksla gönderilmek üzere araç niteliklerini, iletişim niteliklerini ve fonksiyon ayarı niteliklerini çizer. Araç olarak kalem kullanın ve parça kağıt (portre yönünde A4 ebadında kağıt) üzerine çizim yapın.

```
LIST (CG IIC-13Fv1.04)

(1) PEN PARAMETER      DIST.COMP      XR      Y      XL
CT1 020 050 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT2 020 080 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT3 005 150 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT4 020 060 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT5 020 070 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
PEN 040 050           1.00000      1.00000      1.00000
PIN 040 080 002P      1.00000      1.00000      1.00000
HLF 020 050 0.30      1.00000      1.00000      1.00000

(2) INTERFACE PARAMETER
MGL-IIC : 9600, 8, NON, 1, HARD, 0.025mm, 10s
MGL-Ic1 : 9600, 8, NON, 1, HARD, 0.05mm, 10s
AUTO : 9600, 8, NON, 1, HARD, 10s

(3) FUNCTION PARAMETER
DISPLAY = English
MARK DETECT = OFF ON ON 10mm 0.00mm 0.00mm TYPE1 1 1 10cm/s
COMMAND = MGL-IIC
DEVICE No. = 00
CUT MODE = NORMAL
ORGN SELECT = LOWER RIGHT
EXPANDS = OFF
AUTO.CUT = OFF 30mm 3STEP
ROTATION = OFF
BUZZER = ON
DIVISIONcut = OFF ON ON
HALF CUT = OFF 0g 0.5mm 10mm
POUNCING = OFF
PRIORITY = HOST
DISTANCE = 51m
SHEETsensor = ON
UP SPEED = AUTO
JOG STEP = 1.0mm
MM/INCH = MM
FEED OFFSET = 000cm
DUMMY CUT = ON
SHEET TYPE = STANDARD
SORTING = OFF
POINTER OFF
```

ASCII kodu ile alınan verilerin çıktısının alınması [ASCII DUMP] (ASCII DÖKÜMÜ)

Bu fonksiyon, ana bilgisayara verileri cihaza göndertmek, ardından cihaza verileri aldığı arayüzün iletişim niteliklerini çizdirmek ve son olarak cihaza ASCII formatında alınan verileri çizdirmek için kullanılır. Döküm işlemini gerçekleştirmek için araç olarak kalem kullandığınızdan emin olun. Döküm işlemi, ana bilgisayarın bağlı olduğu arayüz üzerinden gerçekleştirilebilir.

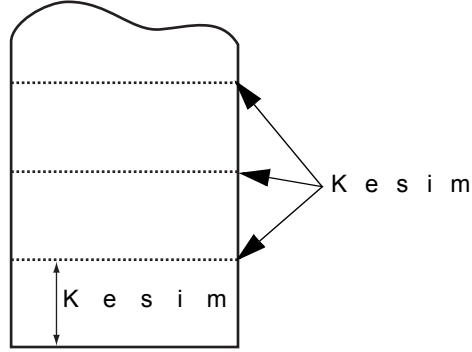
İpucu!

- Döküm işlemini beklemeye almak amacıyla, işlem modundan local (lokal) moda geçiş yapmak ve veri temizlemeyi gerçekleştirmek için [REMOTE] tuşuna basın (S. 3-6).

```
LIST (CG IIC-13Fv1.04)
(1) PEN PARAMETER      DIST.COMP      XR      Y      XL
CT1 020 050 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT2 020 080 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT3 005 150 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT4 020 060 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
CT5 020 070 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
PEN 040 050           1.00000      1.00000      1.00000
PIN 040 080 002P      1.00000      1.00000      1.00000
HLF 020 050 0.30      1.00000      1.00000      1.00000
(2) INTERFACE PARAMETER
MGL-IIC : 9600, 8, NON, 1, HARD, 0.025mm, 10s
MGL-Ic1 : 9600, 8, NON, 1, HARD, 0.05mm, 10s
AUTO : 9600, 8, NON, 1, HARD, 10s
(3) FUNCTION PARAMETER
DISPLAY = English
MARK DETECT = OFF ON ON 10mm 0.00mm 0.00mm TYPE1 1 1 10cm/s
COMMAND = MGL-IIC
DEVICE No. = 00
CUT MODE = NORMAL
ORGN SELECT = LOWER RIGHT
EXPANDS = OFF
AUTO.CUT = OFF 30mm 3STEP
ROTATION = OFF
BUZZER = ON
DIVISIONcut = OFF ON ON
HALF CUT = OFF 0g 0.5mm 10mm
POUNCING = OFF
PRIORITY = HOST
DISTANCE = 51m
SHEETsensor = ON
UP SPEED = AUTO
JOG STEP = 1.0mm
MM/INCH = MM
FEED OFFSET = 000cm
DUMMY CUT = ON
SHEET TYPE = STANDARD
SORTING = OFF
POINTER OFF
```

Aralıklarla otomatik olarak rulo tabaka kesilmesi [SHEET CUT] (KAĞIDIN KESİLMESİ)

Rulo tabakayı ayarlanan yapılandırmalar doğrultusunda sürekli olarak kesin. Sabit boyutlu bir kesim tabakası oluşturun.











Önemli!

- * 1. sıkıştırma rulosu ile 3. sıkıştırma rulosu arasındaki genişliği maksimum genişlik olarak ayarlarken, kullanılabilir otomatik kağıt kesim aralığı aşağıda belirtildiği gibidir.
1. sıkıştırma rulusunun iç kısmından 40 mm mesafede
 3. sıkıştırma rulusunun iç kısmından 80 mm mesafede

Ayar değeri

Kağıt kesme sayısı :1 - 999.999 tabaka
Kesim uzunluğu :1 - 10.000 mm
Ön kesim :0 - 30 mm

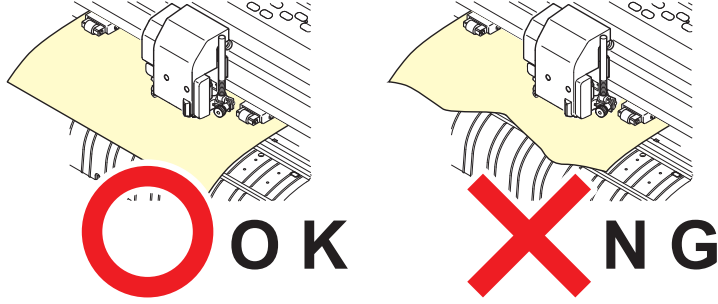
Kurulum adımları

1. Kesim plotterinin local (lokal) modda olduğundan emin olun ve daha sonra [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.  **PAPER CUT <ENT> (KAĞIDIN KESİLMESİ <GİR>)**
2. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  **COUNT (SAYI) = 1**
3. [▲] veya [▼] jog tuşuna basarak kesme işleminin kaç kez yapılacağını ayarlayın.  **COUNT (SAYI) = 100**
4. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  **SPACE (BOŞLUK) = 000 mm**
5. [▲] veya [▼] jog tuşuna basarak kesim uzunluğunu (mm) ayarlayın.  **SPACE (BOŞLUK) = 1000 mm**
6. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  **FRONT CUToff (ÖN KESİM) = 0**
7. [▲] veya [▼] jog tuşuna basarak ön kesim uzunluğunu ayarlayın.  **FRONT CUToff (ÖN KESİM) = 10**
8. Ayarları bitirdikten sonra [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  **CN (SAYI): 10 / 999999**

Kesme işlemi gerçekleştirilirken kesilen kağıt sayısı görüntülenir.

İpucu!

- "Ön kesim" etkinleştirildiğinde, tabakanın ön kenarı [SHEET CUT] (KAĞIDIN KESİLMESİ) işleminin başlangıcında kesilir. Ön kenar eğikse veya tabakanın kesilen ucu düzgün değilse sabit bir kesim uzunluğu elde edilemeyebilir. "Ön kesim", sabit bir kesim uzunluğu sağlamak üzere ön kenarın işlemin başlangıcında kesilmesi için tasarlanmıştır.



Görüntülenen dilin değiştirilmesi [DISPLAY] (GÖSTERGE)

Görüntülenen dil, aşağıdaki belirtilen diğer dillerle değiştirilebilir.


Ayar değeri

Japonca
İngilizce
Almanca
Fransızca
İspanyolca
İtalyanca
Portekizce

Önemli!

- * Varsayılan değer, İngilizceye ayarlıdır. Dili gerektiği şekilde değiştirin.

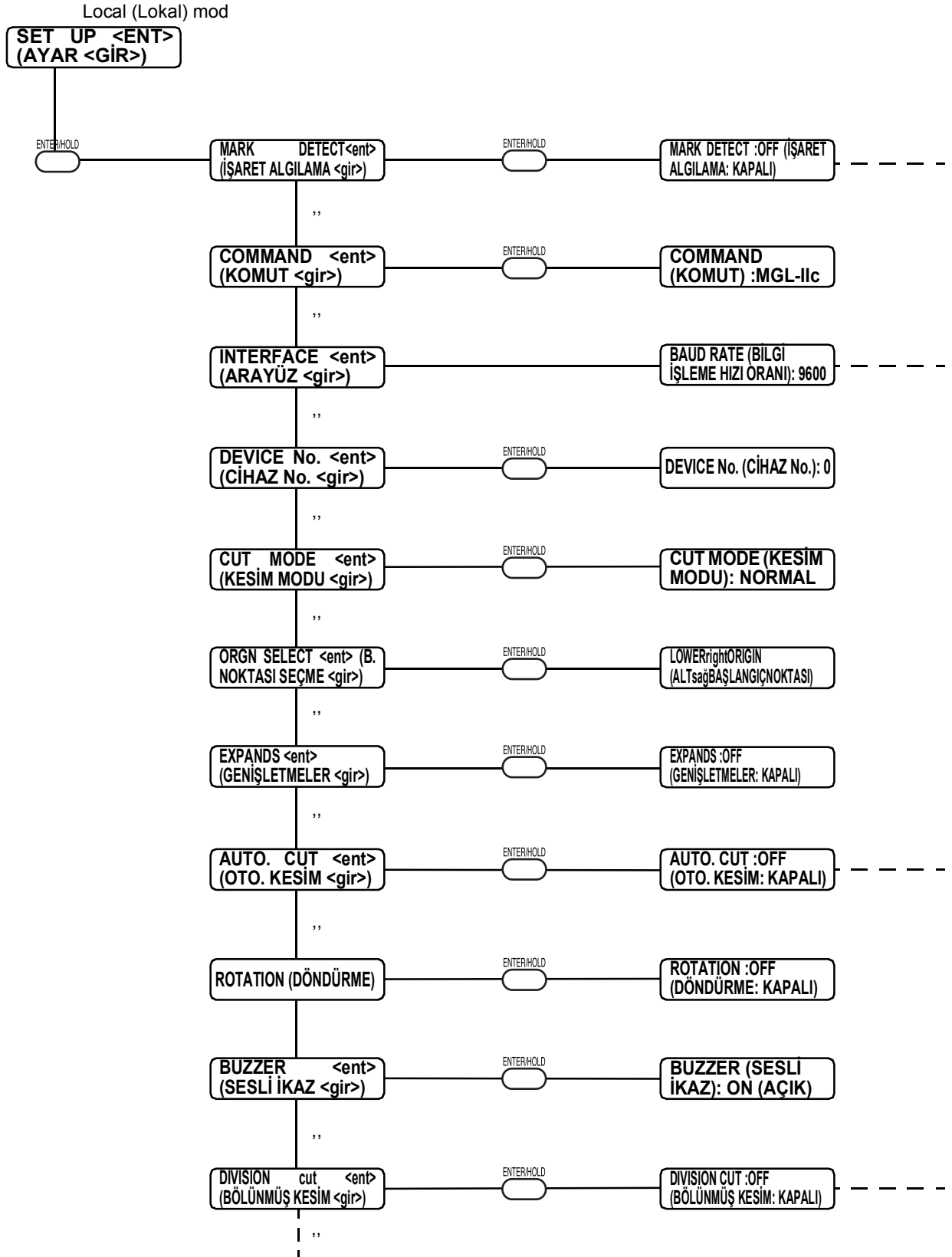
Her fonksiyonun ayarlanması [SET UP] (AYAR)

(Bkz. Ayar Fonksiyonu  S. 3-23)

Ayar fonksiyonu

Bu bölümde, fonksiyon menüsündeki yapılandırmalar açıklanmaktadır.
Ayrıntılı menü yapılandırması için Eke bakın. (S.5-13)

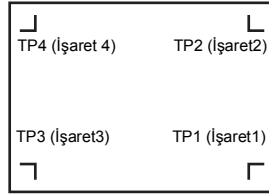
Tuşlu işlem



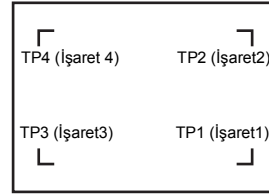
Hizalama işareti algılama işleminin ayarlanması [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA)

Bu fonksiyon, hizalama işaretini otomatik olarak algılamak için kullanılır. Cihaza yüklenen tabakanın eğimini, çizim başlangıç noktasını ve hizalama işaretleri arasındaki mesafeyi düzeltin. Daha sonra, mükhre basılan resim şablonunun çevresini kesin. Aşağıdaki hizalama işareti türleri okunmalıdır.

TP4, kağıt besleme uzunluğunu ayarlamak üzere trapez düzeltmesi yapmak için kullanılır. Trapez düzeltmesi yapılmayacaksa TP4'e gerek yoktur ancak kesim bozulması artacaktır.



İşaret Şekli : TİP1



İşaret Şekli: TİP2

Hizalama işaretleriyle veri girişinin yapılmasına ilişkin uyarılar

Verilerin hizalama işaretleriyle girişinin yapılmasında bazı sınırlamalar vardır. Bu fonksiyonu tam olarak kullanmak için lütfen aşağıdaki ayrıntıları dikkatlice okuyun.

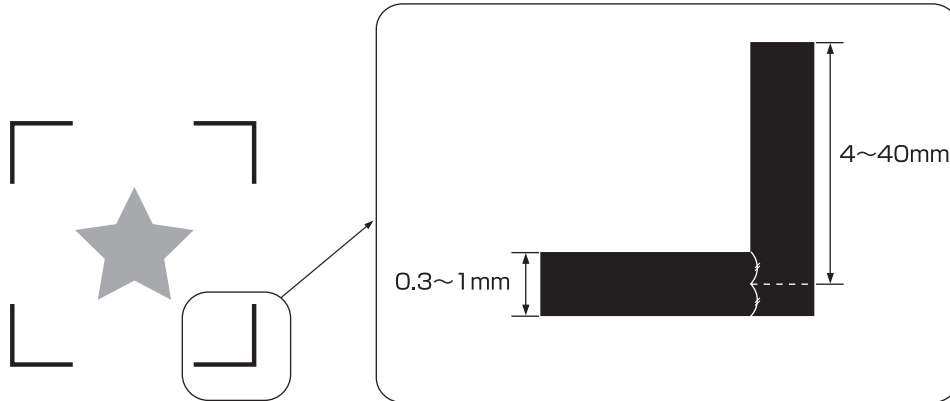
Önemli!

- * Bu paragrafta açıklanan hizalama işareti, tabaka eğimini ve A ve B eksenlerinin uzunluğunu algılamak için kullanılan hizalama işaretini ifade eder. Kırpmaya yönelik işarettten farklıdır.

Hizalama işaretlerinin boyutu

Hizalama işaretinin uzunluğu tek tarafta 4 - 40 mm olmalıdır. İşaretin çizgi kalınlığı, 0,3 mm'ye eşit veya 0,3 mm'den daha fazla ve 1 mm'ye eşit veya 1 mm'den daha az olmalıdır.

Verilere uygun hizalama işareti uzunluğu için "Hizalama işaretlerinin boyutu ve hizalama işaretleri arasındaki mesafe"] (S. 3-27) başlıklı bölüme bakın.



İşaret ve basılabilir, kesilebilir aralık

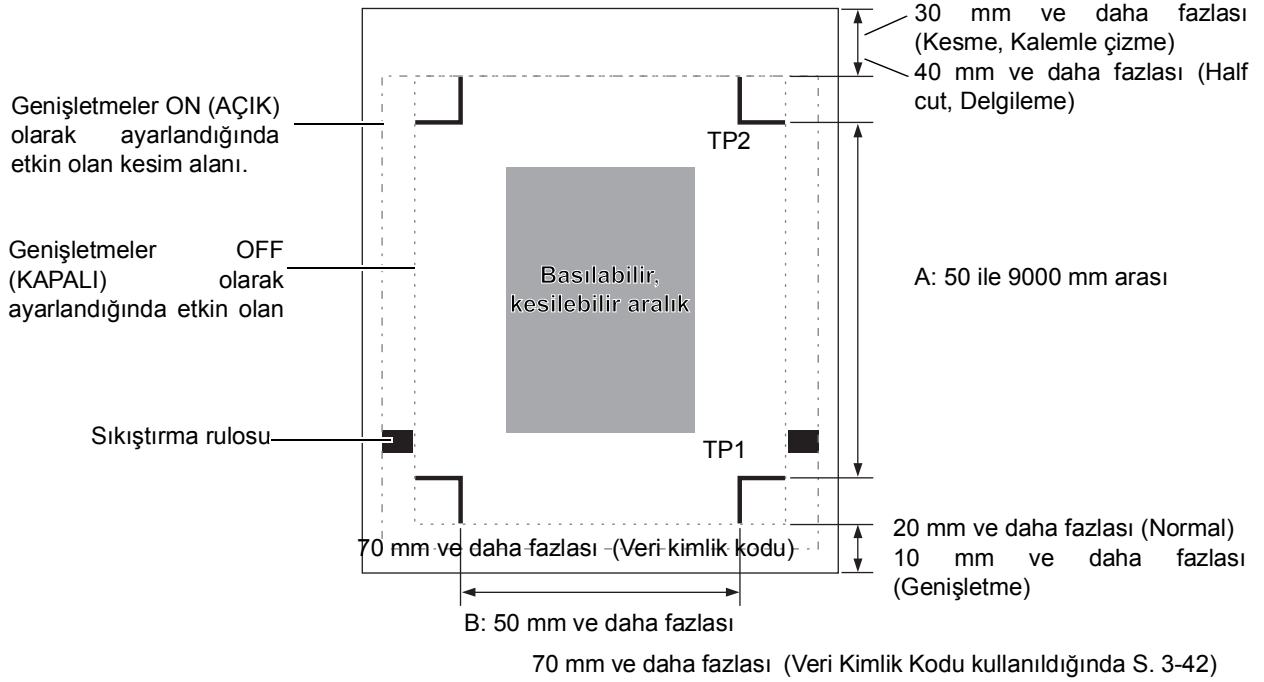
TP1 başlangıcı çizgisi, tabaka çizgisinden 20 mm veya daha uzakta olmalıdır.

Dışarı besleme yapılırken belirli tabaka türleri sıkışabilir.

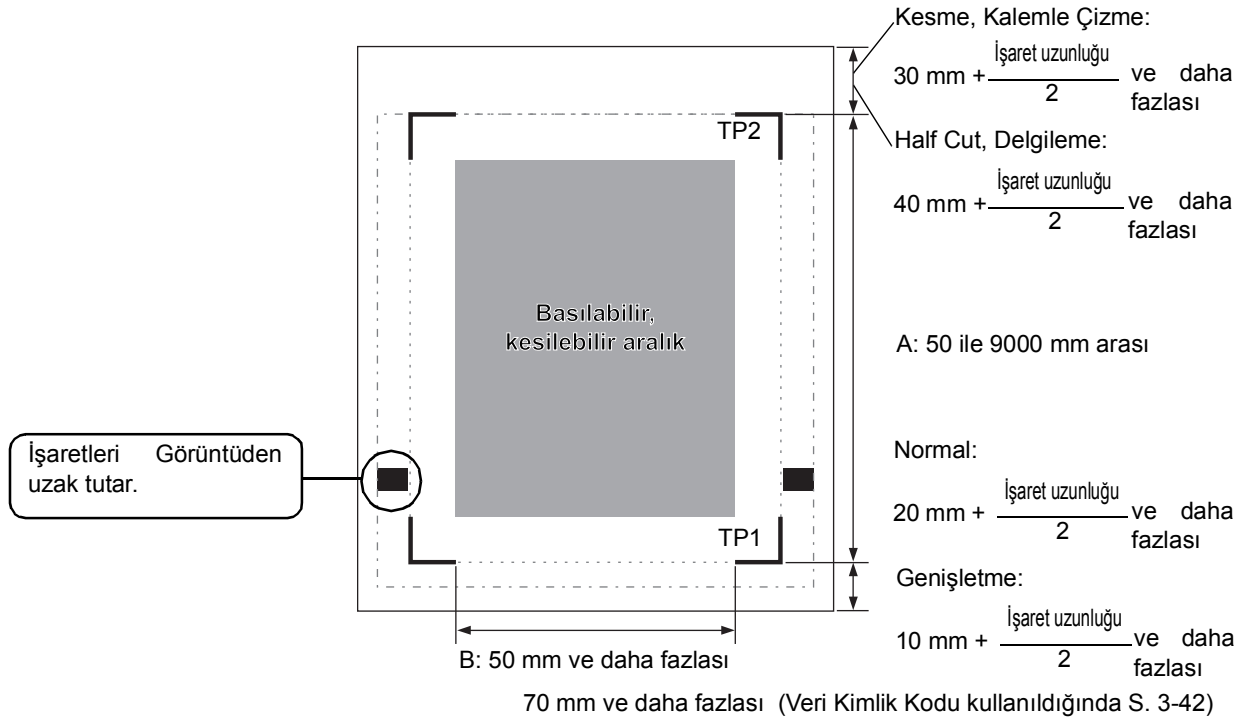
TP2 uç çizgisi, kağıt bitiş çizgisinin 30 mm veya daha fazla dışında olmalıdır.

Dışarı besleme yapılırken besleme rulolarından ayrılma yaşanabilir.

İşaret Şekli: Tip 1



İşaret Şekli: Tip 2

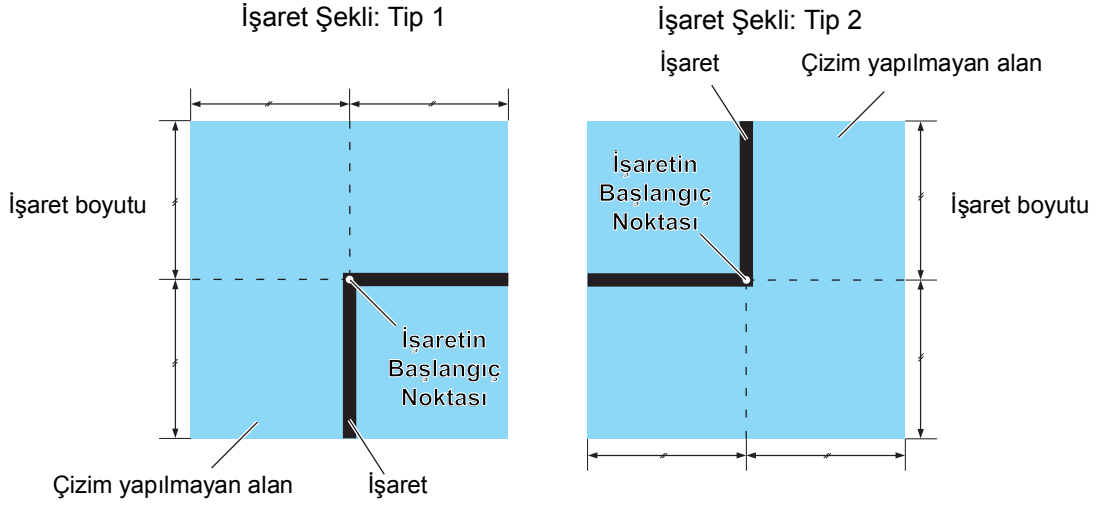


Hizalama işaretleri etrafındaki çizim yapılmayan alan

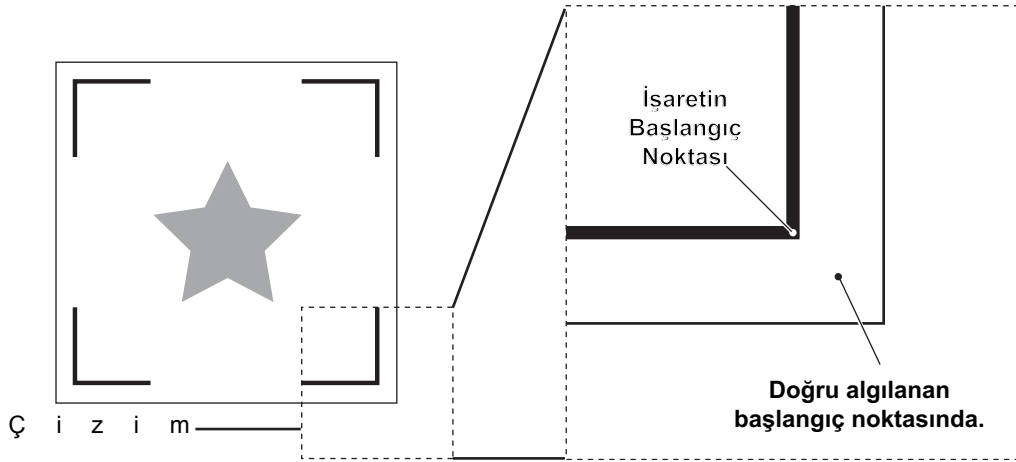
Hizalama işaretlerinin çevresinde (işaret başlangıç noktasından işaret boyutu alanına kadar olan bölümde), başlangıç noktasının veya işaretlerin yanlış algılanmasına yol açabilecek hiçbir veri veya leke olmamalıdır.

Önemli!

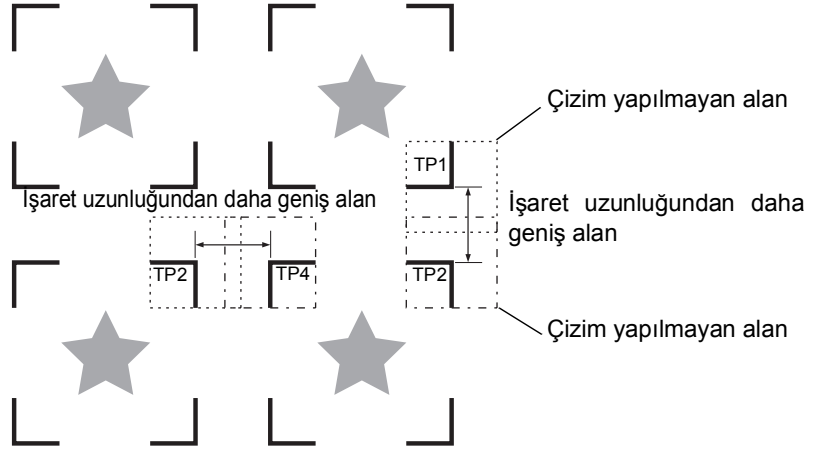
* İşaret başlangıç noktası yanlış algılandığında, kesim alanı değiştirilir.



Yanlış algılama örneği 1: Çizgi, hizalama işaretlerinin dışındadır.

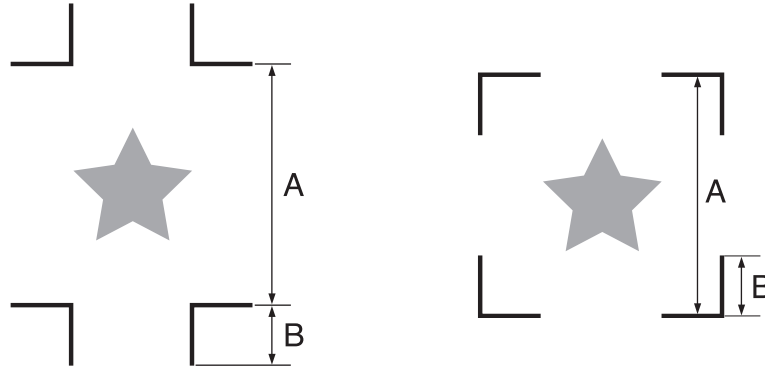


Yanlış algılama örneği 2: Hizalama işaretleri (TP2 ve TP1 veya TP4 ve TP2) arasındaki mesafe (TİP2'de) işaret uzunluğundan kısadır.



Hizalama işaretlerinin boyutu ve hizalama işaretleri arasındaki mesafe

İşaretler arasındaki mesafeye uygun hizalama işareti boyutu aşağıda belirtildiği gibidir. Boyut çok küçük olduğunda, işaretler doğru bir şekilde algılanmaz.

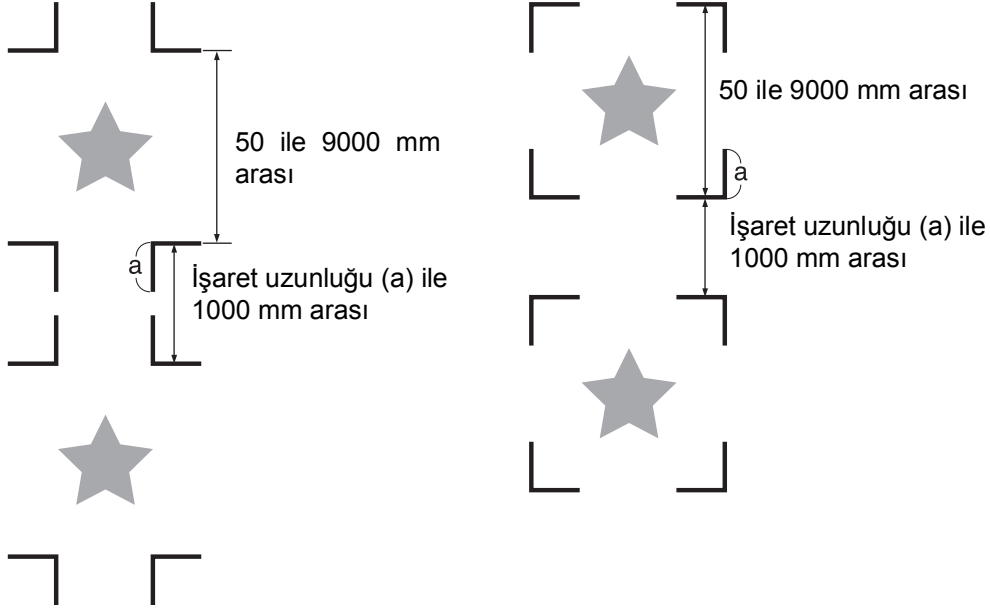


A	Maks. 200	Maks. 500	Maks. 1000	Maks. 2000	Maks. 2001
B	4 dk.	8 dk.	15 dk.	25 dk.	35 - 40

(mm)

TP2 ile TP1 arasındaki mesafe

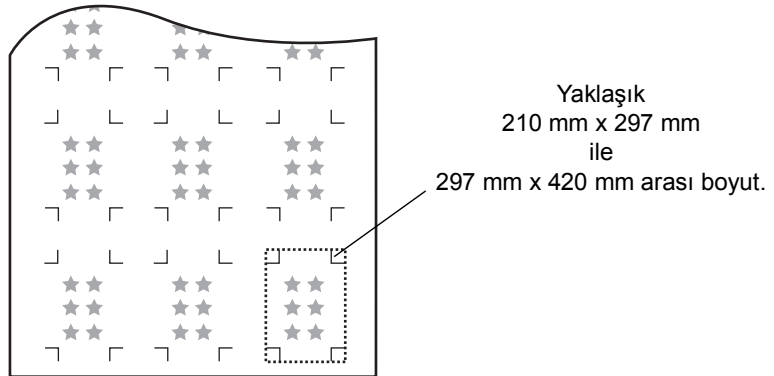
Hizalama işaretleri arasındaki mesafe (boş alan), işaret uzunluğu ile 1000 mm arasında bir yerde olmalıdır.



İşaretlerin tüm dört kenarı dâhil boyutu

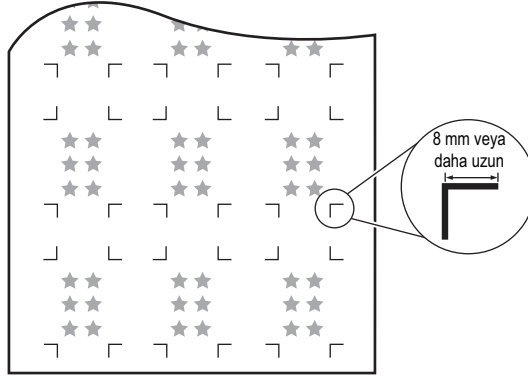
Daha geniş (800 mm veya daha geniş) bir tabaka kullanıldığında, hizalama işaretlerinin dört kenarı dâhil 210 mm x 297 mm ile 297 mm x 420 mm boyutlarında ayarlama yapın. Bu, ziyan olacak kenar boşluklarının görüntüyü etkin bir şekilde konumlandırmasını sağlar. *1

*1 : Görüntünün boyutuna bağlı olarak, yukarıdaki kısıtlamalar uygulanmayabilir.



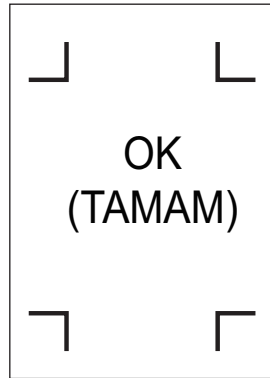
Hizalama işaretinin sürekli baskısının alındığı durumda

Hizalama işaretinin sürekli baskısının alındığı durumda, hizalama işaretinin bir tarafını 8 mm'ye ayarlayın. Sürekli olarak 8 mm'lik veya daha kısa bir hizalama işareti algılanırsa ana ünite arızalar meydana gelmesine neden olabilir.



İşaretin rengi

İşaretlerin beyaz arka plana üzerine siyah renkte baskısı alınmalıdır. Arka plan rengi beyazdan farklı bir renk olduğunda veya işaret rengi siyahtan farklı bir renk olduğunda hizalama işareti doğru bir şekilde algılanmaz.



Pürüzlü işaret

İşaret pürüzlü olduğunda, işaretin başlangıç noktası yanlış algılanır ve bu da kesim bozulmasına neden olabilir.



İşaret algılamaya ilişkin notlar

Önemli!

- * Hizalama işaretleri arasındaki mesafeyi kesim uzunluğuna eşit kılmak için işaret algılama fonksiyonu ile bulunan basılı işaretler arasındaki mesafeyi girin. Bu durumda hizalama işaretleri arasındaki ölçek düzeltme fonksiyondaki mesafe düzeltmeden önce gelir. Mesafe düzeltme değeri değiştirilirse hizalama işaretleri arasındaki ölçek düzeltme geçersiz olur.
- * Sıkıştırma kolunu kendinize doğru eğerek hizalama işaretlerinin başlangıç noktasını ve tabaka eğim düzeltme ve ölçek düzeltme değerlerini temizleyin.
- * Cihaz işaretleri algıladıktan sonra başlangıç noktası TP1 konumunda belirlenecektir. Jog tuşunu (ok tuşunu) kullanarak farklı bir konumda başka bir başlangıç noktası belirleyecek olursanız başlangıç noktası etkinleştirilir.
- * Döndürme fonksiyonu devre dışı bırakılır.

İşaretlerin algılanmasına yönelik işlem ayarları

Bir işaret algılanırken aşağıdaki dokuz fonksiyon ayarı belirtilir.

İŞARET ALGILAMA:Daha fazla algılama noktası olduğunda kesim hassasiyeti artar.
FineCut kullanırken "1 pt" olarak ayarlayın.

Ayar	Tanım
OFF (KAPALI)	Bu ayar, şablonun çevresi yerine normal bir tabaka kesildiğinde belirtilir.
1 pt	TP1 hizalama işaretini algılayın. Sadece başlangıç noktasını ayarlayın.
2 ptA	TP1 ve TP2 olmak üzere iki hizalama işaretini algılayın. Kağıt besleme yönünde eğim düzeltme ve ölçek düzeltme fonksiyonlarını yerine getirin.
2 ptB	TP1 ve TP3 olmak üzere iki hizalama işaretini algılayın. Enine yönde eğim düzeltme ve ölçek düzeltme fonksiyonlarını yerine getirin.
3 pt	TP1, TP2 ve TP3 olmak üzere üç hizalama işaretini algılayın. Kağıt besleme yönü ile enine yönde eğim düzeltme ve ölçek düzeltme fonksiyonlarını yerine getirin.
4 pt	TP1, TP2, TP3 ve TP4 olmak üzere dört hizalama işaretini algılayın. Eğim düzeltme, ölçek düzeltme ve trapez düzeltme fonksiyonlarını yerine getirin.

KAĞIT TUTMA: Normalde "ON" (AÇIK) olarak ayarlayın.



Ayar	Tanım
ON (AÇIK)	Carriage ünitesine monte edilmiş sıkıştırma kolları, işaret algılamayı kolaylaştırmak için tabakayı tutar.
OFF (KAPALI)	Tabaka sıkıştırma kolları işaret algılamada kullanılmaz. İnce bir tabaka kullanılacağı zaman OFF (KAPALI) olarak ayarlayın veya tabakanın çizilmesini önleyin. (Tabaka sıkıştırma kolları kullanılmadığında, sıkıştırma kolu algılama fonksiyonu çalışmayabilir.)

MESAFE DÜZELTME: FineCut kullanırken "OFF" (KAPALI) olarak ayarlayın.



Ayar	Tanım
OFF (KAPALI)	Cihaz mesafe düzeltme fonksiyonunu yerine getirmez.
BEFOR (ÖNCE)	Hizalama işareti algılama fonksiyonunu yerine getirmeden önce ölçek düzeltme değerleri ile trapez düzeltme* ¹ değerini girin. (S. 3-21, S. 3-26) Hizalama işaretleri arasındaki mesafe önceden ayarlı olduğundan algılama işlemi sırasında hızlı hareket beklenir. Mesafenin uzun olduğu durumlarda uygundur.
AFTER (SONRA)	Hizalama işareti algılama fonksiyonunu yerine getirdikten sonra ölçek düzeltme değerleri ile trapez düzeltme* ¹ değerini girin. (S. 3-39, S. 3-25) İşaretler arasındaki mesafe bilindiğinden ayar değeri girişi hızlıca yapılır. SONRA ayarı, ÖNCE ayarından daha az sürer.

*1 : Sağ ve sol besleme ruloları arasındaki çap farkı, her iki tabaka arasında tabaka gömlekleme mesafesi açısından fark yaratabilir. Trapez düzeltme fonksiyonu hataları düzeltir.




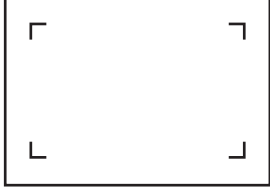
Boyut:

Ayar	Tanım
4-40 mm	Hizalama işaretlerinin algılanmasına yönelik öteleme ayarıdır. Basılı işaretin yatay ve dikey uzunlukları birbirinden farklı olduğunda, kısa uzunluğu ayar değeri olarak ayarlayın. Ayar değeri  

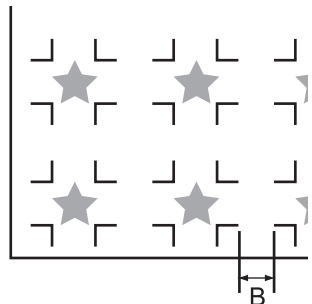
ÖtelemeA, ÖtelemeB:

Ayar	Tanım
±40,00 mm	<p>Genellikle başlangıç noktası aşağıdaki konumu ayarlar. Ancak başlangıç noktası, uygulama yazılımına bağlı olarak farklılık gösterebilir. Bu durumda düzeltilebilir.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>İşaret: TİP1</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>İşaret: TİP2</p>  </div> </div> <p>Başlangıç noktası etkin kesim alanının dışına çıktığında, göstergede "HATA37 ORG İŞARETİ" yazısı görünür. Bu durumda lütfen hizalama işaretlerinin konumunu yuvanın ortasına yazın.</p>

İŞARET ŞEKLİ

Ayar	Tanım
<p>TİP1 </p> <p>TİP2 </p>	<p>Aşağıdaki hizalama işaretlerinden birini seçin.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>İşaret: TİP1</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>İşaret: TİP2</p>  </div> </div>

A KOPYALARI(↑), B KOPYALARI(←) :

Ayar	Tanım
1 - 9999	<p>Tek şablon düzenli aralıklarla birçok kez basıldığında etkindir. İlk veriye göre hizalama işaretlerini sürekli olarak algılayarak otomatik kesim yapın. Parça tabaka kullanıldığında, kopya sayısı [COPIES A] (A KOPYALARI) değerini ifade eder.</p> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>3x3 kopya</p> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>Kopya sayısı ürünle birlikte gelen FineCut gibi uygulama yazılımında belirtilebiliyorsa değeri [1] olarak ayarlayın.</p> </div> </div>

HIZ SINIRI:

Ayar	Tanım
0 - 60 cm/sn	<p>Sürekli kopyalama yaparken hızlı hareket sırasında hız sınırını ayarlayın. Kullanılan tabaka türüne bağlı olarak, kaygan bir tabaka kullanıldığında işaret algılama doğru bir şekilde gerçekleştirilemeyebilir. Bu durumda hız sınırını ayarlayın. Hız sınırını ayarlamayacaksanız değeri "0" olarak ayarlayın.</p>

ÇARPIKLIK KONTROLÜ:

Ayar	Tanım
0 ~ 99 mm	<p>Sürekli kopyalama yaparken kağıt besleme aralığını ayarlayın. Rulo tabaka üzerinde sürekli kopyalama yapılırken, tabaka yönünde birkaç dereceyle yanlış hizalama yaşanabilir. TP1 işareti aralığın üzerinde yanlış hizalanırsa kesme işlemi geçici olarak durdurulur. Kağıt besleme hatasını değiştirdikten sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. İşaret algılamayı yeniden başlatmak için ışık göstergesini aşağıdaki resimlerdeki gibi konuma getirdikten sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. İşaretler algılanmayacaksa değeri "0" olarak ayarlayın.</p> <div style="text-align: center;"> <p>İşaret: TİP1 İşaret: TİP2</p> <p>İşaret standardı1 İşaret standardı2 (TP1)</p> <p>İşaret algılama başlangıç noktası</p> </div>

ALGILAMA MODU:

Ayar	Tanım
FAST (HIZLI)	Hizalama işareti segmenti bir kez ileri geri taranarak konum belirlenir. Algılama için gereken süre kısa olsa da hassasiyette az düşüş yaşanır.
PREC	Hizalama işareti segmentini bir kez ileri geri taradıktan sonra segmentin dış tarafı da dâhil olacak şekilde segmenti yeniden tarayarak konumu kesin olarak ölçer. Algılama için gereken süre biraz daha uzar.

İŞARET HATASI DURDURMA:

Ayar	Tanım
1 - 5	<p>Rulo tabaka üzerinde sürekli kopyalama yapılırken işaret algılama hatası meydana geldiğinde, hizalama işaretiyle ilgili mevcut uzunluk ve genişlik durumu veya veri boyutu vb. hakkındaki bilgilerdeki hata verileri atlanır ve kopya kesimi devam eder. Bu durumda kopyalama durdurulmadan önce işaret algılama hatasının art arda kaç kez meydana gelebileceğini ayarlayın. 1 olarak ayarlandığında, ilk işaret algılama hatasının meydana gelmesiyle kopyalama durur. Jog tuşları kademeli besleme yapmanıza olanak sağladığından hata verileriyle ilgili işaret algılama işlemi yeniden yapabilirsiniz. Yeniden denedikten sonra bile işaret algılanmıyorsa [END] (BİTİR) tuşunu kullanarak işlemi iptal edin.</p>

Veri Kimlik Kodu

Ayar	Tanım
OFF (KAPALI)	Kimlik algılamayı devre dışı bırakır.
ON (AÇIK)	Kimlik algılamayı etkinleştirir. Hizalama işareti algılandıktan sonra veri kimliği algılanabilir ve kesme işlemi otomatik olarak gerçekleştirilebilir.

Hizalama işaretlerini algılama yöntemi

Hizalama işaretleri, tam otomatik algılama ve yarı otomatik algılama olmak üzere iki farklı yöntemle algılanır. Tabakanın sağ alt tarafında TP1 olmadığında veya kesim yazılımıyla birlikte gelen FineCut programını kullanacağınız zaman yarı otomatik fonksiyonu kullanın.

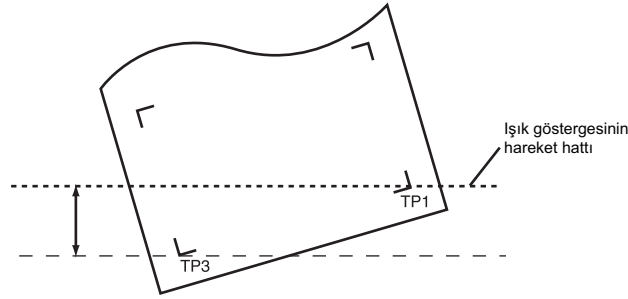
- Önemli!**
- * Tabaka yukarı doğru kıvrılıyorsa tabakayı düzleştirin.
 - * TP1 ile TP2 arasındaki (A) alanında ve TP1 ile TP3 arasındaki (B) alanında hiçbir leke veya görüntü olmayan bir tabaka kullanın.

Işık göstergesini kullanarak tabaka eğimini onaylama

Sıkıştırma kolunu aşağı çekin ve sıkıştırma ruloları ışık göstergesini yakmak üzere yukarı kalkacaktır. Carriage ünitesi, elle bir yandan diğer yana hareket ettirilir.

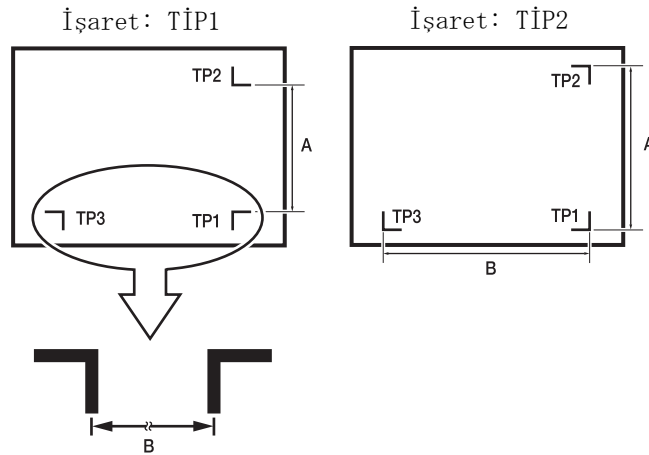
Sıkıştırma kolunu aşağı çekin ve tabaka eğimini ışık göstergesi hattıyla onaylamak için carriage ünitesini TP ile TP3 arasında manuel olarak hareket ettirin. Tabaka eğimini hatta göre ayarlayın.

- Önemli!**
- * Sıkıştırma kolunu aşağı çektikten sonra beş dakika hiçbir işlem yapılmadığında, ışık göstergesi kendiliğinden söner.



Tam otomatik işaret algılama

Basılı uzunluk ile algılanan uzunluk (A ve B) arasındaki hizalama işaretlerinin uzunluk farkını düzeltmeyi sağlar. Bu amaçla A ve B uzunluklarını önden ölçün. Hizalama işaretleri arasındaki uzunluğu ölçün.



Algılama prosedürü (Ayar değerinin "BEFOR" (ÖNCE) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))

1. Çıktısı alınacak veride bulunan A ve B uzunluklarını ölçün.

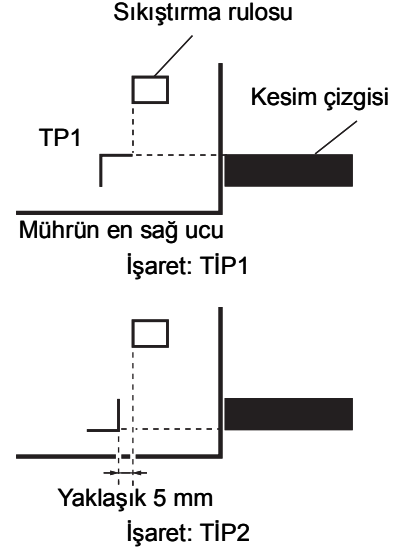
2. TP1'i sol tarafta gösterildiği gibi konumlandırın.

Kesim çizgisi kullanılan araca bağlıdır.

- Araç niteliklerinde "KALEM" veya "KESİM" öğesinin belirtildiği durumlarda: Kalem hattı lastiğinin bulunduğu tarafta.
- Araç niteliklerinde "PİM" veya "HALF" öğesinin belirtildiği durumlarda: Kalem hattı süngerinin bulunduğu tarafta.

İpucu!

- TP1 hizalama işareti çizimde belirtildiği gibi konumlandırmak mümkün değilse "Yarı otomatik hizalama işareti algılama" konusunun açıklandığı bölüme geçin.



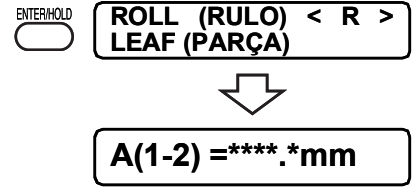
3. Tabakanın yerinden kaymamasına özen göstererek sıkıştırma kolunu kendinize doğru çevirin.

Sonrasında sıkıştırma ruloları tabakayı tutacaktır.

4. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

İpucu!

- [ROLL. SELECT] (RULO SEÇ) fonksiyonu [ON] (AÇIK) olarak ayarlandığında, kullanılacak sıkıştırma rulusunun numarasını seçin. (S. 3-51)



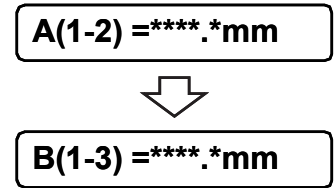
Sadece tabaka genişliği algılandıktan sonra ölçek düzeltme göstergesi görünür (Sağ taraftaki örnekte 4 noktanın algılandığı gösterge gösterilmektedir.)

5. [▲] [▼] jog tuşlarını kullanarak değeri ayarlayın.

Aşağıdaki ölçek düzeltme ayarına geçmek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

İpucu!

- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [2 ptA] olarak ayarlanmışsa B uzunluğunun girileceği gösterge görüntülenmez.
- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [1 pt] olarak ayarlanmışsa başlangıç noktası hariç ölçek düzeltme ayar göstergesi görünmez.

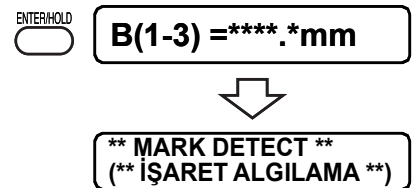


6. Ayarları bitirdikten sonra [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Hizalama işareti algılama işlemini başlatın.

İşaretlerden hiçbiri algılanamazsa LCD panelde aşağıda gösterilen mesaj görünür. Bu durumda tabakayı doğru ayarlayın.

ERROR36 MARKdetect
(HATA36 İŞARETalgılama)



İpucu!

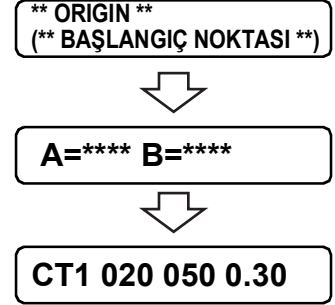
- Algılanan hizalama işaretlerinin sayısı ile ilgili ayrıntılar için S. 3-30'a bakın.

Önemli!

* Tabaka ayarı arkaya ayarlanmalıdır.

7. Başlangıç noktasını ayarlayın.

Hizalama işaretleri algılandıktan sonra uygun kesim alanı görüntülenir. Ardından tekrar local (lokal) moda geçiş olur.

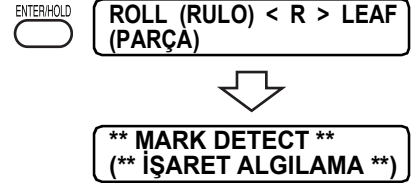


Algılama prosedürü (Ayar değerinin "AFTER" (SONRA) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))

- 1 ile 3 arası adımlardaki prosedürü "Algılama prosedürü (Ayar değerinin "BEFOR" (ÖNCE) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))" uygulayın. ((S. 3-35))
2. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

İpucu!

- [ROLL. SELECT] (RULO SEÇ) fonksiyonu [ON] (AÇIK) olarak ayarlandığında, kullanılacak sıkıştırma rulusunun numarasını seçin. ((S. 2-16))



Yalnızca tabaka genişliğini algıladıktan sonra hizalama işareti algılama işlemini başlatın.

İşaretlerden hiçbiri algılanamazsa LCD panelde aşağıda gösterilen mesaj görünür. Bu durumda tabakayı doğru ayarlayın.

**ERROR36 MARKdetect
(HATA36 İŞARETalgılama)**

İpucu!

- Algılanan hizalama işaretlerinin sayısı ile ilgili ayrıntılar için S. 3-30

Önemli!

* Tabaka ayarı arkaya ayarlanmalıdır.

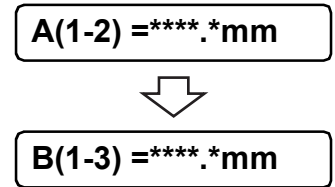
3. Tabaka ayarı arkaya ayarlanmalıdır. Hizalama işaretleri algılandıktan sonra ölçek düzeltme göstergesi görünür. (Sağ taraftaki örnekte 4 noktanın algılandığı gösterge gösterilmektedir.)

Ölçülen gerçek değer ile algılanan uzunluk arasında fark varsa [▲] [▼] jog tuşlarını kullanarak değeri ayarlayın.

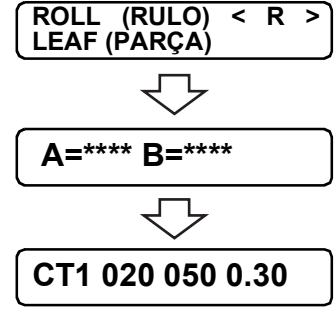
Aşağıdaki ölçek düzeltme ayarına geçmek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

İpucu!

- [DIST. REVI.] (MESAFE DÜZELTME) [OFF] (KAPALI) olarak ayarlanmışsa gösterge görüntülenmez.
- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [2 ptA] olarak ayarlanmışsa B uzunluğunun girileceği gösterge görüntülenmez.
- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [1 pt] olarak ayarlanmışsa başlangıç noktası hariç ölçek düzeltme ayar göstergesi görünmez.

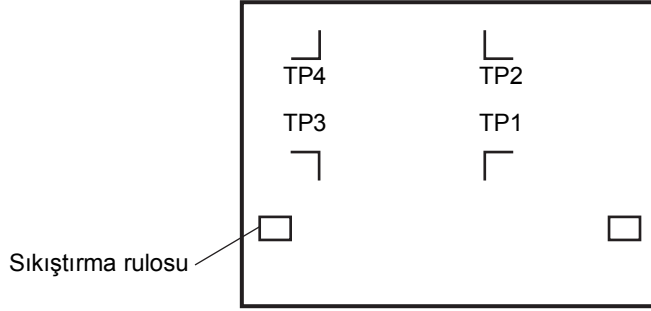


4. Ayarları bitirdikten sonra [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.
Başlangıç noktasını ayarlayın.
Hizalama işaretleri algılandıktan sonra uygun kesim alanı görüntülenir. Ardından tekrar local (lokal) moda geçiş olur.



Yarı otomatik hizalama işareti algılama

TP1 hizalama işareti algılama konumunu tam otomatik yöntemle bulamazsa işaretleri yarı otomatik modda tespit edin.

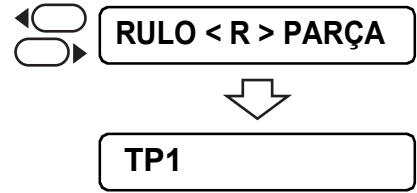


Algılama prosedürü (Ayar değerinin "BEFOR" (ÖNCE) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))

1. Tabakayı cihaza yerleştirin ve sıkıştırma kolunu kendinize doğru çevirin.
Ardından sıkıştırma ruloları tabakayı tutacak ve cihaz ise tabaka algılama işlemini gerçekleştirecektir.
2. [◀] [▶] jog tuşlarına basarak tabaka algılama işlemini yapın.
(Bu işlemi, tabaka arka konuma ayarlandığında yapın.)

İpucu!

- [ROLL. SEÇ] fonksiyonu [ON] (AÇIK) olarak ayarlandığında, kullanılacak sıkıştırma rulusunun numarasını seçin. (S. 2-20)



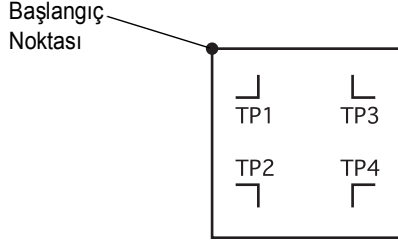
Tabaka algılandığında gösterge, hizalama işareti algılamanın beklemede olduğunu gösterir.

Önemli!

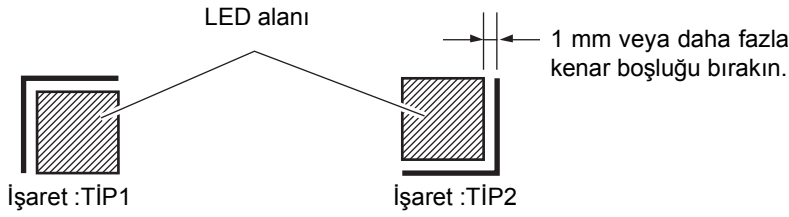
- * Ön taraf ayarı fonksiyonel olarak sınırlı olduğundan kesinlikle arka taraf ayarını öneririz.

İpucu!

- Tabaka konumu öne ayarlandığında, TP1 - TP4'ün görünen konumu aşağıda belirtildiği gibi dönecektir.



3. [▲][▼][◀] ve [▶] jog tuşlarına basarak Işık Göstergesini aşağıda gösterilen alanın içine alın.



4. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Ölçek düzeltme göstergesi görünür. (Sağ taraftaki örnekte 4 noktanın algılandığı gösterge gösterilmektedir.)

ENTER/HOLD

TP1



A(1-2) =****.*mm

A(1-2) =****.*mm



B(1-3) =****.*mm

5. Ölçülen gerçek değer ile algılanan uzunluk arasında fark varsa [▲][▼] jog tuşlarını kullanarak değeri ayarlayın.

Aşağıdaki ölçek düzeltme ayarına geçmek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

İpucu!

- [DIST. REVI.] (MESAFE DÜZELTME) [OFF] (KAPALI) olarak ayarlanmışsa gösterge görüntülenmez.
- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [2 ptA] olarak ayarlanmışsa B uzunluğunun girileceği gösterge görüntülenmez.
- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [1 pt] olarak ayarlanmışsa başlangıç noktası hariç ölçek düzeltme ayar göstergesi görünmez.

6. Ayarları bitirdikten sonra [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Hizalama işaretlerini [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) ayarına göre algılamaya başlayın.

İpucu!

- İşaretlerin algılanmasına yönelik işlem ayarlarına bakın. (☞S. 3-30)

İşaretlerden hiçbiri algılanamazsa LCD panelde sol tarafta gösterilen mesaj görünür. Bu durumda tabakayı doğru ayarlayın.

**ERROR36 MARKdetect
(HATA36 İŞARETalgılama)**

ENTER/HOLD
○

B(1-3) =**.*mm**



**** トンホ* ケンシュツ ****

7. Başlangıç noktasını ayarlayın.

Hizalama işaretleri algılandıktan sonra uygun kesim alanı görüntülenir. Ardından tekrar local (lokal) moda geçiş olur.

ENTER/HOLD
○

**** ORIGIN ** (** BAŞLANGIÇ
NOKTASI **)**



A=** B=******



CT1 020 050 0.30

Algılama prosedürü (Ayar değerinin "AFTER" (SONRA) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))

1. 1 ile 3 arası adımlardaki prosedürü "Algılama prosedürü (Ayar değerinin "BEFOR" (ÖNCE) olarak ayarlı olduğu [DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME))" uygulayın. (☞S. 3-35)

2. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Hizalama işaretlerini [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) ayarına göre algılamaya başlayın.

İpucu!

- İşaretlerin algılanmasına yönelik işlem ayarlarına bakın. (☞S. 3-30)

Yalnızca tabaka genişliğini algıladıktan sonra hizalama işareti algılama işlemi başlatın.

İşaretlerden hiçbiri algılanamazsa LCD panelde aşağıda gösterilen mesaj görünür. Bu durumda tabakayı doğru ayarlayın.

**ERROR36 MARKdetect
(HATA36 İŞARETalgılama)**

ENTER/HOLD
○

**ROLL (RULO) < R >
LEAF (PARÇA)**



**** MARK DETECT **
(** İŞARET ALGILAMA **)**

3. Hizalama işaretleri algılandıktan sonra ölçük düzeltme göstergesi görünür. (Sağ taraftaki örnekte 4 noktanın algılandığı gösterge gösterilmektedir.)

Ölçülen gerçek değer ile algılanan uzunluk arasında fark varsa [▲] [▼] jog tuşlarını kullanarak değeri ayarlayın.

Aşağıdaki ölçük düzeltme ayarına geçmek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

ENTER/HOLD
○

A(1-2) =**.*mm**



B(1-3) =**.*mm**



A(3-4) =**.*mm**

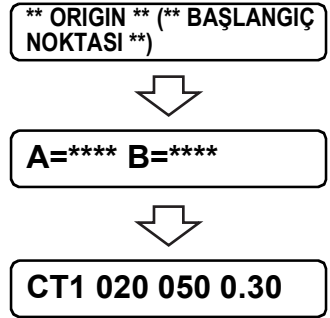
İpucu!

- [DIST. REVI.] (MESAFE DÜZELTME) [OFF] (KAPALI) olarak ayarlanmışsa gösterge görüntülenmez.
- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [2 ptA] olarak ayarlanmışsa B uzunluğunun girileceği gösterge görüntülenmez.
- [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) [1 pt] olarak ayarlanmışsa başlangıç noktası hariç ölçek düzeltme ayar göstergesi görünmez.

4. Ayarları bitirdikten sonra [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.

Başlangıç noktasını ayarlayın.

Hizalama işaretleri algılandıktan sonra uygun kesim alanı görüntülenir. Ardından tekrar local (lokal) moda geçiş olur.



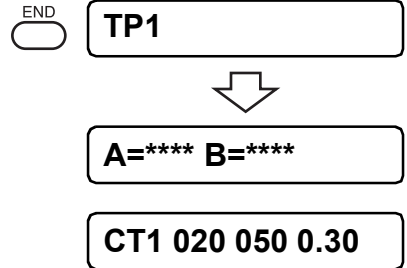
Hizalama işareti algılama ayarını kaldırma şekli

(TP1), tabakanın hizalama işaretleri olmadan algılanmasıyla görüntüleniyorsa hizalama işareti algılama ayarını [OFF] (KAPALI) olarak ayarlayın.

Prosedür

1. Hizalama işareti algılama ayarını kaldırmak için [END] (BİTİR) tuşuna basın.

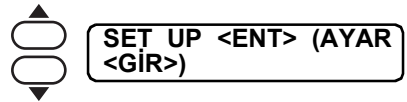
Kullanılabilir kesim alanını görüntüledikten sonra tekrar local (lokal) moda geçin.



2. [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.
Fonksiyon moduna girin.



3. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [SET UP] (AYAR) ögesini seçin.



4. [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



5. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) ögesini seçin.



6. [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



7. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [OFF] (KAPALI) ögesini seçin.



MARK DETECT :OFF (İŞARET
ALGILAMA: KAPALI)

8. [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
[MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) ayarına dönün.



MARK DETECT<ent>
(İŞARET ALGILAMA <gir>)

9. [END] (BİTİR) tuşuna iki kez basın.
Tekrar local (lokal) moda geçin.



CT1 020 050 0.30

Kesim ve baskının bağlantılanması (Kimlik kesimi) (Geçerli modeller: Plus serisi)

Bilgisayardan hizalama işareti veri kimlik kodu ekleyerek kesme verisini otomatik olarak gönderebilirsiniz.

Lütfen veri kimlik kodunu nasıl ekleyeceğiniz 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 kılavuzu"

Kimlik kesimi

1. Veri kimlik kodunu okumak için ayarların değiştirilmesi.

- Aşağıdaki "İşaret algılama" ayarını değiştirin.

	Ayarlanacak öğe	Parametre ayarlama	Ayar değeri	Notlar
1	Veri kimliği oku (S. 3-33)	Data ID code (Veri kimlik kodu)	ON (AÇIK)	Veri kimliğinin okunmasını devreye alın.
2	İşaret algılama numarası (S. 3-30)	Mark detection (İşaret algılama)	1 point (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 (S. 3-31)	Size (Boyut)	Herhangi	Basılı hizalama işaretini ayarla.
4	Hizalama işareti şekli (S. 3-32)	Form (Şekil)	Herhangi	Basılı hizalama işaretini ayarla.
5	Başlatma sonrası mod (S. 3-62)	Startup mode (Başlatma modu)	Remote	Veri kimlik algılaması sonrasında otomatik olarak remote konuma geçer.
6	Otomatik hizalama işareti araması (S. 3-62)	SEARCH MARK (İŞARET ARAMA)	ON (AÇIK)	Kesim işleminden sonra sonraki işaret otomatik olarak algılanır.

2. Tabakayı ayarlayın.

3. Hizalama işaretlerini algılayın. (S. 3-24)

- 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 moduna geçin.

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

5. Kestikten sonra bir sonraki hizalama işaretini bulun.

- Algılama süresi belirtilen genişlik ve aralıktan etkilenir.

İpucu!

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

Kesim (çizim) alanının genişletilmesi [GENİŞLETMELER]

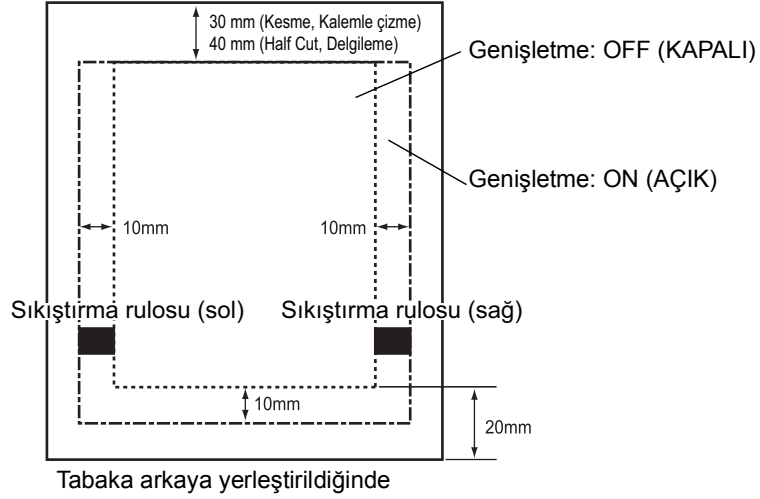
Genişletme, kesim (çizim) alanını genişletmeyi sağlayan fonksiyondur.

Kesim (çizim) alanını genişletmek için kullanılmayan boşluğu azaltın.

Kullanılmayan boşluğu hem sağdan hem de soldan 10 mm azaltın.

Tabaka arkaya yerleştirilecekse öndeki kullanılmayan boşluk 10 mm azaltılmalıdır.

Tabaka öne yerleştirilecekse arka uçtaki kullanılmayan boşluk 10 mm azaltılmalıdır.



Önemli!

- * Tabakanın üzerine çok kuvvetli basınç uygulanırsa Genişletme modu ON (AÇIK) olarak ayarlandığında kağıt sıkışması yaşanabilir.
- * Eksen hizalama ayarı bulunmuyorsa tabakadan dışarı çıkıntı yapan bıçak ucu kağıdın sıkışmasına neden olabilir. Çıkıntı yapan bıçak ucu, kendine veya çiziciye (plotter) zarar verebilir.
- * Kesim tabakası sıkıştırma rulosuyla beslenirse kesim kalitesi düşük olur.
- * Sıkıştırma rulosu algılama işlemi sırasında hizalama işaretlerinin üzerine gelirse hizalama işaretleri tam olarak algılanamayabilir.
- * Tabaka algılandıktan sonra Genişletme fonksiyonunu ayarlarken, tabaka algılama işlemini yeniden deneyin.

Kesim modunun değiştirilmesi [CUT MODE] (KESİM MODU)

Bu fonksiyon, kesim kalitesini belirlemek için kullanılır.

Ayar değeri:

- QUALITY (KALİTELİ) : Cihaz, kesim kalitesine öncelik vererek kesme işlemi gerçekleştirir.
 NORMAL : Cihaz, kesme işlemi normal bir şekilde gerçekleştirir.
 HIGHspd (YÜKSEK hız) : Cihaz, kesme işlemi hızlıca gerçekleştirir.

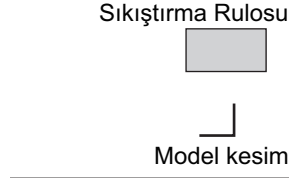
İpucu!

- Aşağıdaki durumlarda "QUALITY" (KALİTELİ) ayar değerini seçin:
 - Boyutu 10 mm veya daha küçük olan bir karakter kesilecekse
 - Çok sayıda sivri kavisleri olan bir resim şablonu veya karakter kesilecekse
 - Hassas kesim işlemi yürütülecekse
- Bununla birlikte, ana bilgisayardan gönderilen verilerin son derece hassas olması durumunda, pürüzlü kenarlara sahip şablonun yüzey işleminin bitirilebileceği unutulmamalıdır. Böyle bir durumda daha pürüzsüz bir yüzey bitirme işlemi için "HIGHspd" (YÜKSEK hız) ayar değerinin seçilmesi önerilir.

Bıçak ucunun yönüne göre fonksiyon ayarlanması [DUMMY CUT] (MODEL KESİM)

Bu fonksiyon sayesinde cihaz, kesme işlemine başlarken bıçak ucunu önceden belirlenen yöne yönlendirecek şekilde çalışır. Aşağıdaki prosedürü izlediğinizde model kesim yapın.

- Araç (CT1, CT2, CT3, CT4, CT5 veya HLF) seçerken
- Kesim niteliklerini belirlerken



Model kesimi, carriage ünitesinin mevcut konumundan gözlemlendiği üzere tabakanın yakınında veya ucunda bulunan sıkıştırma rulusunun yakın kenarında gerçekleştirin.

Kesilip çıkarılacak bir karakter çizerken tabakayı korumak istiyorsanız model kesim fonksiyonunu OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.

Ayar değeri:

ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

Önemli!

- * Model kesim fonksiyonunun başlangıç ayarı ON (AÇIK) şeklindedir. Model kesim fonksiyonunu OFF (KAPALI) olarak ayarladıysanız kesme işleminden önce bıçak ucunun yönünü ayarlamak için test amaçlı bir kesme işlemi gerçekleştirin. (S. 3-13)

Tabaka türünün belirlenmesi [SHEET SET] (TABAKA AYARI)

Ağır bir tabaka veya geniş bir tabaka kullanılacaksa tabaka ayarı, tabakanın yer değiştirmesini önlemek için tabaka ayar fonksiyonu kullanılarak yapılır.

[SHEET SET] (TABAKA AYARI) [HEAVY] (AĞIR) olarak ayarlandığında, belirlenebilecek maksimum hız 20 cm/sn, ivme ise normal değer yarısı olacaktır.

Ayar değeri:

NORMAL · HEAVY (AĞIR)

Önemli!

- * Daha ağır veya daha geniş bir tabakayı yüksek hızda kesmeyin (çizmeyin), yoksa tabaka yer değiştirebilir. Çok ağır veya geniş bir tabaka [ERR41 MOTOR B] (HATA41 B MOTORU) hatasına yol açabilir. Bu durumda tabaka ayarını [HEAVY] (AĞIR) olarak ayarlayın.

Otomatik besleme fonksiyonunun öteleme değerinin ayarlanması [FEED OFFSET] (BESLEME ÖTELEME)

Biraz fazladan besleme yapmak için öteleme değerini ayarlayın.

Otomatik besleme fonksiyonu uygulanırken, rulo tabakanın tele gelmesi durumunda kağıt göbeği yüksek bir ses çıkararak hareket edebilir. Rulo barını desteklemeye devam etmek için rulo tabakayı biraz daha fazla besleyin.

Ayar değeri:

0 - 100 cm

Kesme işlemi tamamlandıktan sonra tabakanın otomatik olarak kesip çıkarılması [AUTO. CUT] (OTOMATİK KESİM)

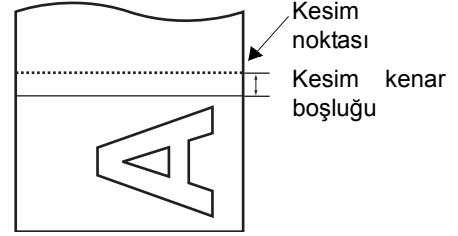
Kesme işlemi tamamlandıktan sonra kağıt kesme işlemi otomatik olarak gerçekleştirin. Otomatik kağıt kesme fonksiyonu, rulo tabaka seçildiğinde etkindir (☞ S. 2-17).

Önemli!

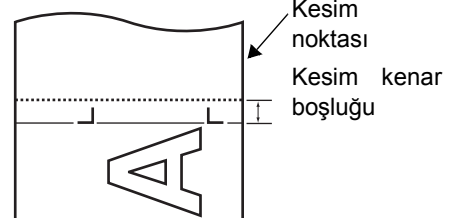
- * 1. sıkıştırma rulosu ile 3. sıkıştırma rulosu maksimum genişliğe ayarlandığında, otomatik kesme aralığı şu şekilde olur.
 1. sıkıştırma rulusunun iç kısmından 40 mm mesafede
 3. sıkıştırma rulusunun iç kısmından 80 mm mesafede

- Kesim zamanlaması:
Rulo tabaka kullanıldığında, kesip çıkarma işlemi ilk veri kesme işlemi tamamlandıktan sonra otomatik olarak gerçekleştirin.
[No. COPIES] (KOPYA SAYISI) fonksiyonunu uyguluyorsanız veya hizalama işaretlerini sürekli olarak kopyalıyorsanız birinci hat, ikinci hat kesimi tamamlandıktan sonra kesilip çıkarılır.

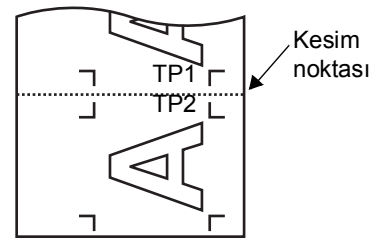
- Kesim konumu: Hizalama işareti algılanmadığında [CUT MARGIN] (KESİM KENAR BOŞLUĞU) boyunca, veriden uzakta kesip çıkarma işlemi gerçekleştirin.



- Kesim konumu: Hizalama işareti algılandığında [CUT MARGIN] (KESİM KENAR BOŞLUĞU) boyunca, TP2 hizalama işaretinin B yönünden uzakta kesip çıkarma işlemi gerçekleştirin.



- Hizalama işareti sürekli olarak kopyalanırken TP2 ve TP1 hizalama işareti arasında mesafe algılandığı takdirde, tabakayı TP1 ile TP2 arasından kesip çıkarın.



Önemli!

- * Hizalama işareti sürekli olarak kopyalanırken, kenarın her iki tarafı da aşağıda belirtildiği gibi otomatik olarak kesilecektir.

- Kesim noktasının değeri, İşaret algılama ayar değerinden daha küçüktür.
- Kağıt ölçüğü normalin üzerindedir (işaretsiz çizgileri kesmekten kaçının).

İpucu!

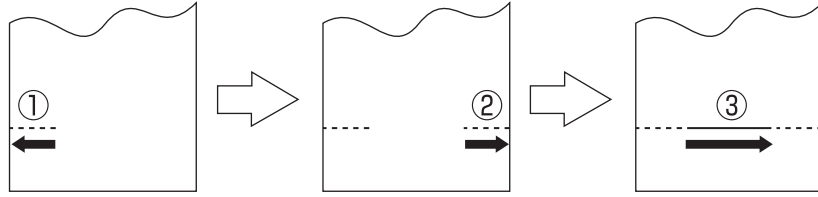
- Aşağıdaki koşullardan herhangi biri yerine getirildiğinde cihaz kağıt tabakasını keser. Local (Lokal) moda geçiş komutunu aldığı anda Otomatik kesme işleminin yapıldığı konum: A ekseninde maksimum kesim konumuna 25 mm eklenerek bulunan konumdur.
- Sayfaları değiştirme komutunu aldığı anda Cihaz kesme (çizim) işlemi tamamlandıktan sonra on saniye veya daha uzun süreyle komut almadığında. Otomatik kesme işleminin yapıldığı konum: Sonraki sayfanın en üstüdür.

Ayar değeri:

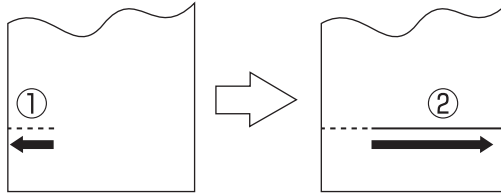
OTOMATİK KESİM:	ON, OFF (AÇIK, KAPALI)
KESİM KENAR BOŞLUĞU:	0 - 50 mm
KESİM TÜRÜ:	3 KADEMELİ, 2 KADEMELİ
BİNDİRME:	1 - 50 mm
AT İŞARET Hatası:	ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

İpucu!

- Kesme yöntemleri
Üç kademeli kesme seçildiğinde, orta kısım hem sol hem de sağ kenar kesildikten sonra kesilir.



İki kademeli kesme işleminde ise sağ kenar, sol kenar 10 cm kesildikten sonra kesilir.



Önemli!

- * Üç kademeli kesme işlemi yapılırken, kesilen parça pürüzlü olabilir ve bir miktar kağıt kırıntısı oluşabilir.
- * Daha geniş veya daha ağır bir tabakada iki kademeli kesme işlemi yapılırken, ağır tabaka ağırlığında doğru kesim yapılamayabilir.
Kullanılan tabaka doğrultusunda uygun bir kesme yöntemi seçin.

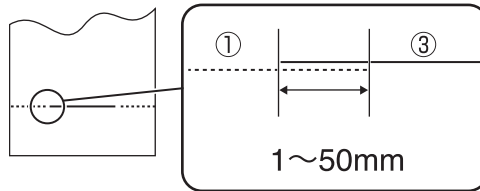
BİNDİRME

Kesilecek enin 1 ila 50 mm aralığında üst üste binecek şekilde belirlenmesini sağlar.

Bindirmeli kesim konumu aşağıda belirtildiği gibidir.

3 kademeli kesimde, birinci ile üçüncü kademe arasında veya ikinci ile üçüncü kademe arasında.

2 kademeli kesimde, birinci ile ikinci kademe arasında.

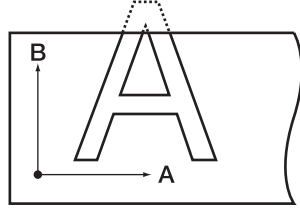


Önemli!

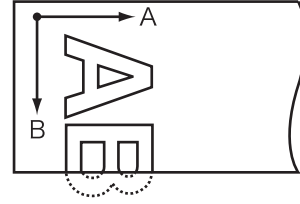
- * İşaret algılama kopyalama işlemi sırasında işaretlerde atlama meydana gelirse atlanan hattın kesilmemesi için "MARK ID Err" (İŞARET KİMLİK Hatası) ögesini OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.

Kesimden önce büyük bir verinin bölünmesi [DIVISION CUT] (BÖLÜNMÜŞ KESİM)

Kesim verisinin tabaka genişliğini aşması durumunda, cihaz veriyi uygun bir şekilde bölerek kesebilir. Cihaz bölünmüş kesim gerçekleştirirken, ana bilgisayardan gönderilen diğer verileri dikkate almaz. Döndürme fonksiyonunun ON (AÇIK) duruma getirilmesi durumunda ortaya çıkan sonuç aşağıda gösterilmiştir.

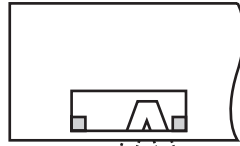
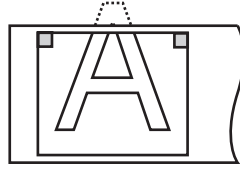


Döndürme fonksiyonu: OFF

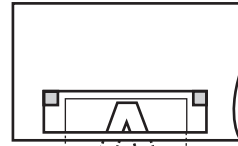
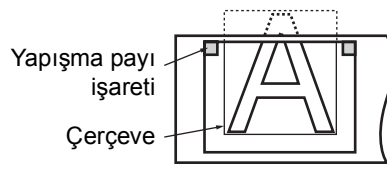


Döndürme fonksiyonu: ON

Çerçeve kesimi veya yapışma payı işareti söz konusu olduğunda, cihaz kesme işlemini kesim verisinin boyutuna göre gerçekleştirir. Ana bilgisayar çerçeve kesimini belirleyip cihaza veri gönderiyorsa yapışmayı kolaylaştırmak için çerçeve yapışma payı işaretleriyle aynı hizaya gelir.



Çerçeve kesimi, ana bilgisayar tarafında belirlenmemiş.



Çerçeve kesimi, ana bilgisayar tarafında belirlenmiş.

Önemli!

- * Tabakanın 1 cm yapışma payı vardır. Bu nedenle etkin kesim alanının her zaman 1 cm'den daha geniş olması gerekir.

Önemli!

- * Aşağıdaki durumlardan herhangi birinde cihaz, çerçeveyi veya yapışma payı işaretlerini kesmez.
 - Veri kapasitesi alıcı arabelleğinin kapasitesinden daha büyükse
 - Kesim verisinde başlangıç noktası güncelleme komutu varsa
 - İki noktalı düzeltme fonksiyonu belirlenmişse
 - Etkin kesim alanının genişliği 1 cm veya daha darsa
 - Cihaz kendi içinde depolanan test verilerini kesiyorsa
- LCD panelde aşağıdaki gösterge görünür.

****END DIVİSİON****
(BÖLMEYİ BİTİR**)**

Ayar değeri:

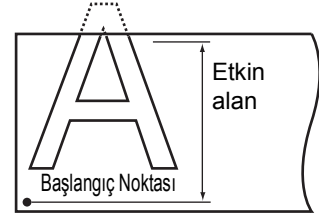
BÖLÜNMÜŞ KESİM: ON, OFF (AÇIK, KAPALI)
ÇERÇEVE KESİMİ : ON, OFF (AÇIK, KAPALI)
İŞARET KESİMİ : ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

Prosedür:

1. [DIVISIONcut] (BÖLÜNMÜŞkesim) fonksiyonunu ON (AÇIK) duruma getirin.

2. Ana bilgisayardan cihaza veri gönderin.

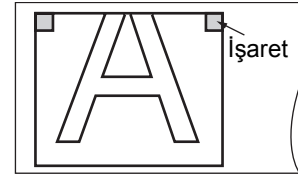
Verinin kesim alanını aşması durumunda, LCD panelde sol tarafta belirtilen gösterge görünür.



**** OFFSCALE ****
(ÖLÇEK DIŞI **)**

3. Kesme işlemi tamamlandıktan sonra cihaz çerçeveyi ve yapışma pay işaretini kesinceye kadar bekleyin.

Çerçeve ve işaret kesiminin tamamlanmasına kalan süre.



****DIVISION** XXs**
(BÖLME** XXs)**

Çerçeveyi ve yapışma payı işaretini kesmek için gereken süre LCD panelde görünür.

4. Çerçeve kesimi tamamlandıktan sonra cihaz local (lokal) moda geçer.

LCD panelde sol tarafta gösterilen gösterge görünür.

CUT1 DIVISION
(KESİM1 BÖLMESİ)

Önemli!

* LCD panelde yukarıda bahsedilen gösterge varken sıkıştırma kolunu yukarı kaldırmayın. Sıkıştırma kolunu yukarı kaldıracak olursanız cihaz kesme işlemini sonlandırır.

5. Yeni bir başlangıç noktası belirleyin.

Başlangıç noktasını belirlemek için jog tuşunu (ok tuşunu) kullanarak tabaka üzerinde hareket edin.

Tabakada kesmek için yer yoksa tabakayı yenisiyle değiştirin.

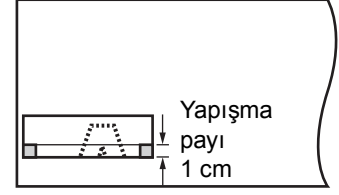
6. Cihaz remote moduna ayarlamak için [REMOTE] tuşuna basın.

Kesim verisinin gerektirdiği maksimum tabaka uzunluğunda tabakayı besleyin ve kesmeye başlayın.

Tabaka beslenmezse veya yeterince uzun değilse tabakayı daha önce 5. adımda bahsedilen daha büyük bir tabakayla değiştirin.

7. 5. ve 6. adımları tekrar uygulayın.

Tabaka genişliğini aşan hiçbir veri kalmayıncaya kadar sürekli bu adımları tekrarlayın. Bu adımlar tamamlandıktan sonra LCD göstergesi araç niteliklerini gösterir.



CT1 020 050 0.30

Noktalı çizgi ile kesme işleminin yapılması [HALF CUT]

Cihaz, tabakayı verilere göre keserken veriyi kesip çıkarmadan kesik çizgiler hâlinde keser. Ayrıca kesme işlemi tamamlandıktan sonra tabakayı otomatik olarak kesmek için "otomatik kesim" belirlenebilir. Kesik çizgili kesme işlemini gerçekleştirmek için aracı araç tutucusunun yakın tarafına yerleştirin ve kesim niteliklerini "HALF" olarak ayarlayın.

Önemli!

- * Kesik çizgili kesme işleminde, isteğe bağlı olarak mevcut bulunan kesiciyi (üçlü sement karbür bıçak seti olan SPB-0001 modeli) kullanın.
- * Kalem hattı lastiği üzerinde kesik çizgili kesme işlemi yapılırsa bıçak ucu zarar görebilir.
- * Kesik çizgili kesme işleminde medya baz kağıdıyla birlikte kesildiğinden kesik çizgili kesme işleminde kullanılan kesici bıçağının ömrü normal kesme işleminde kullanılan bıçaktan daha kısa olacaktır.

Ayar değeri:

Half cut (Kesik çizgili kesme ayarı): ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

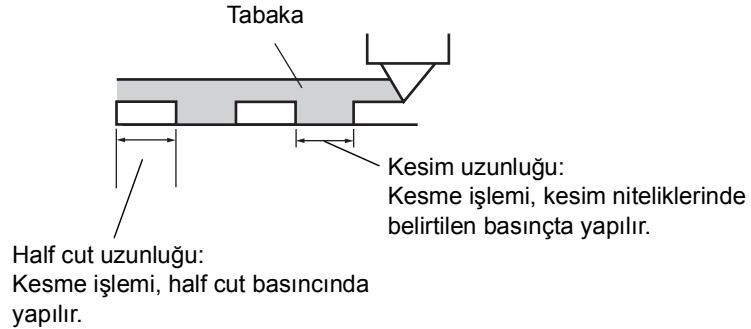
Half cut presi (Kesme işleminden sonra kalacak tabakadaki kesme basıncı): 0 g - 80

Half cut uzunluğu (Kesme işleminden sonra kalacak tabaka uzunluğu): 0,1 mm - 5,0 mm

Kesim uzunluğu (Tabakanın kesilip çıkarılacağı uzunluk): 5 - 150 mm

İpucu!

- Referans değeri
65 kg ağırlığındaki tabakanın kesildiği durumda kesim nitelikleri ile kesik çizgili kesim nitelikleri aşağıda belirtildiği gibidir:
<Kesim nitelikleri><Kesik çizgili kesim nitelikleri>
- SPEED (HIZ)40 cm/sn• Half cut presi0 g
- BASINÇ40 g• Half cut uzunluğu0,5 mm
- ÖTELEME0,30 mm• Kesim uzunluğu10 mm

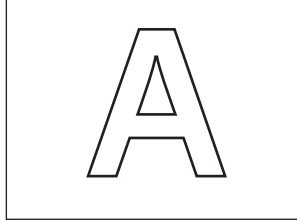


Delikli çizgi ile çizim yapılması [POUNCING] (DELGİLEME)

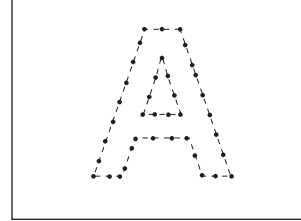
Delgileme delikli bir şablondur.
Şablon aşağıda açıklandığı gibidir;

İpucu!

- Delikli tabakayı keçeli kalem veya sprey ile işaretleyin. Levhanın konumlandırılması, yapının oluşturulması vb. için kullanışlıdır.



Standart kesim



Delgileme

Keskin kenarı iğne şeklinde olan isteğe bağlı bir delgi pimi aracı kullanın.
Aracı araç tutucusunun önüne yerleştirin ve kalem hattı süngeri üzerinde delik açın.
Kesim niteliğini [PIN] (PİM) olarak ayarlayın.
Vinil klorür levha yerine kağıt kullanın.

Ayar değeri:

OFF (KAPALI) : Delgileme fonksiyonu devre dışı bırakılır.

ON (AÇIK) : Delgileme fonksiyonu etkinleştirilir.

Delgileme niteliği ayarı (👉 S. 2-11)

SPEED (HIZ) : 1 - 10 cm/sn(kademede 1 cm/sn)
15, 20, 25, 30, 35, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 cm/sn
PRESSURE (BASINÇ) : 10 ~ 400 (g)
Dot interval (Nokta aralığı) : 1 ~ 100 (mm)



Başlangıç noktasının değiştirilmesi [ORGN SELECT] (B. NOKTASI SEÇME)

Komut başlangıç noktasını uygulama yazılımının komut teknik özelliklerine göre ayarlayın.
Bu ayar, MGL-II c komutu kullanıldığında etkin olur. MGL- I c1 komutu kullanıldığında, "SAĞ alt B. NOKTASI" ayarı geçerlidir.

Ayar değeri:

MERKEZ BAŞLANGIÇ NOKTASI:Kullanılabilir kesim alanın merkezi

SAĞ alt BAŞLANGIÇ NOKTASI:Kullanılabilir kesim alanının sağ alt bölümü (AB koordinatının sağ alt başlangıç noktası)

İpucu!

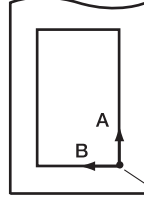
- Kesim alanını 51 m [LOWERrightORIGIN] (SAĞaltBAŞLANGIÇNOKTASI) olarak ayarlayın.
- Komut başlangıç noktası [CENTER ORIGIN] (MERKEZ BAŞLANGIÇ NOKTASI) olarak ayarlanmışsa kesim alanı 3 m'ye ayarlıdır.

Önemli!

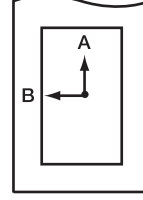
* ROTATION (DÖNDÜRME) fonksiyonu ON (AÇIK) olduğunda, Başlangıç Noktası şu şekilde olur.

Döndürme: OFF (KAPALI)

ALTsağBAŞLANGIÇNOKTASI



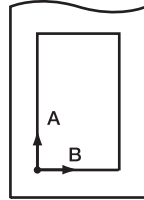
MERKEZ BAŞLANGIÇ NOKTASI



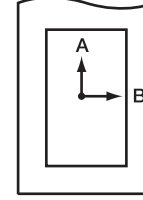
Komut başlangıç noktası

Döndürme: ON (AÇIK)

ALTsağBAŞLANGIÇNOKTASI



MERKEZ BAŞLANGIÇ NOKTASI



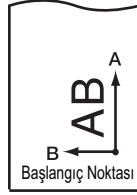
Kesim (çizim) hareket yönünün Döndürerek Değiştirilmesi [ROTATION] (DÖNDÜRME)

Bu fonksiyon, kullanılacak uygulama yazılımına göre koordinat eksenlerinin başlangıç noktası konumunu ve yönünü belirlemek için kullanılır.

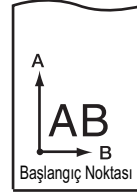
Ayar değeri:

ON (AÇIK) : Cihaz, koordinat eksenini döndürür ve tek seferde başlangıç noktasını yeniden konumlandırır.

OFF (KAPALI) : Cihaz, koordinat eksenini döndürmez.



Döndürme fonksiyonu: OFF (KAPALI)



Döndürme fonksiyonu: ON (AÇIK)

Tabaka algılandıktan sonra carriage ünitesi başlangıç noktasında durur.

Koordinatların eksenini

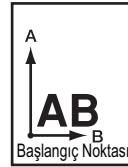
Cihaz, tabaka yükleme yönünün ve döndürme fonksiyonu tarafından belirlenen koordinat eksenini döndürme açısının nasıl birleştirildiğine göre dört farklı koordinat eksenine sahiptir.

< 0°DÖNDÜRME >



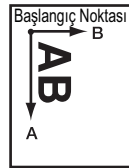
Tabaka cihazın arkasına yüklenmiştir.
Döndürme: OFF (KAPALI)

< 90°DÖNDÜRME >



Tabaka cihazın arkasına yüklenmiştir.
Döndürme: ON (AÇIK)

< 180°DÖNDÜRME >



Tabaka cihazın önüne yüklenmiştir.
Döndürme: OFF (KAPALI)

< 270°DÖNDÜRME >



Tabaka cihazın önüne yüklenmiştir.
Döndürme: ON (AÇIK)

Kesim (çizim) sırasının değiştirilmesi [SORTING] (SIRALAMA)

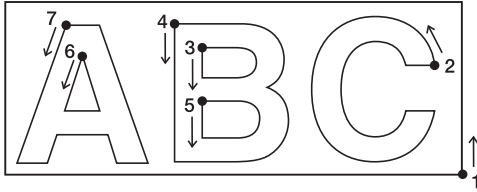
Sıralama fonksiyonu, kesme sırasını değiştirmek için ana bilgisayardan iletilen kesim veri parçalarını yeniden dizmek için kullanılır. Uygulama tarafından kesim plotterına aktarılacak veri parçaları, oluşturuldukları veya düzenlendikleri sırada dizilir.

Taranan verilerde değişiklik yapılırsa parça daha sonra kesilir. Bu durumda, köşeli veriler tek vuruşlu veri olarak kesilmez. Böyle bir durumda sıralama fonksiyonu kullanıldığında, tek vuruşlu çizimin etkinleştirilmesi için veri parçaları doğru sırada yeniden dizilir.

İpucu!

- Otomatik tabaka besleme fonksiyonunu etkinleştirmek için sıralama fonksiyonunu [ON] (AÇIK) olarak ayarlayın.
- Otomatik tabaka besleme fonksiyonu, gereken uzunlukta tabakanın önceden beslenmesini mümkün kılar.

Sıralama etkin olduğunda, kalemin aşağı indiği başlangıç noktasından kalemin yukarı çıktığı bitiş noktasına kadar olan bir veri bloğu kesme birimi olarak alınır. Bir bloğun kesimi tamamlandıktan sonra başlangıç noktası tamamlanan veriye en yakın olan bir başka veri bloğu kesilir.



Ana bilgisayardan aktarılan verilerde başlangıç konumu ve kesme yönü değişmez.

• : Veri başlangıç noktası = Kesme başlangıç noktası

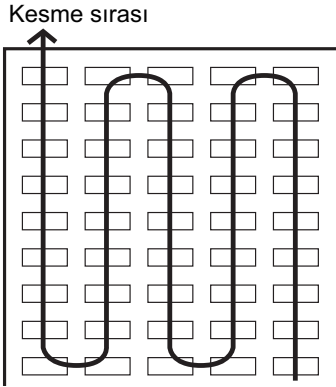
Ok: Veri yönü = Kesme yönü

Numara: Blok kesme sırası

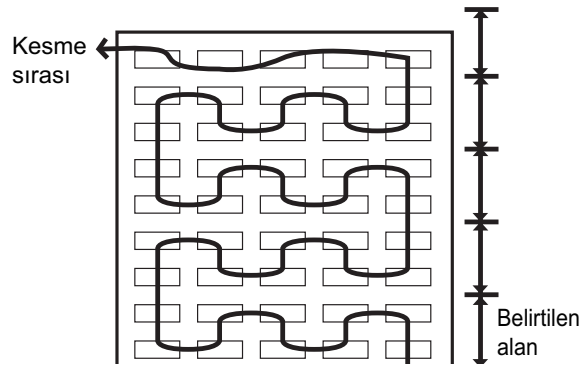
Alanın üzerinde önden blok veri kesme işlemi yapmak için [AREA] (ALAN) fonksiyonunu kullanarak kesim alanını belirleyin.

Alan içinde blok verinin kesimi bittiğinde, belirlenen alan birimlerinde kesime devam edilir ve tabaka besleme yönünde kesim yapılır.

Alan belirtilmediğinde



Alan belirtildiğinde












Ayar değeri:

Sıralama : ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

Otomatik besleme : ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

Alan : 10 - 5100 cm

Prosedür

1. Local (Lokal) modda istediğiniz zaman [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna bastığınızda [SET UP] (AYAR) görüntülenir.  **SET UP <ENT>**
(AYAR <GİR>)
2. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  **SORTING < ent >**
(SIRALAMA <gir>)
3. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak sıralama fonksiyonunu ON (AÇIK) veya OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.  **SORTING (SIRALAMA):**
 **ON (AÇIK)**
[AUTO FEED] (OTOMATİK BESLEME) fonksiyonunu görüntülemek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.
4. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak sıralama fonksiyonunu ON (AÇIK) veya OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.  **AUTO FEED (OTOMATİK**
 **BESLEME): ON (AÇIK)**
ALAN fonksiyonlarını görüntülemek için [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.
5. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak AREA (ALAN) fonksiyonlarını ayarlayın.  **AREA (ALAN): 10 cm**
 Değeri 10 - 5100 cm (10 cm birim) arasında ayarlayın veya OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.
6. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  **SORTING < ent >**
(SIRALAMA <gir>)
7. Tekrar local (lokal) moda geçmek için [END] (BİTİR) tuşuna basın.


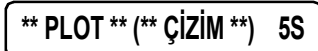
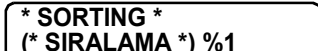


İpucu!

- 2. adımdaki göstergeye geri dönmek için [SORTING] (SIRALAMA) fonksiyonunu OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.

Önemli!

- * Ayar değerleri değiştirilirse alınan arabellek silinir.
- * Sıralama fonksiyonu ON (AÇIK) olarak ayarlanacaksa alınan arabelleğin boyutu 20 MB olmalıdır.

Sıralama sırası

1. Veriler aktarılır.  **CT1 * 2 KB ***
Alıcı arabelleğindeki işlenmemiş verilerin boyutu görüntülenir.
Kesim yapılmaz. İşlenen çizgi segmentleri sıralama arabelleğinde depolanır.
2. Veri aktarımı tamamlandığında, kesime kadar bekleme süresi görüntülenir (kalan süre saniye cinsinden görüntülenir).  **** PLOT ** (** ÇİZİM **) 5S**
Kesim başlayıncaya kadar beklerken hiçbir veri alınmazsa geri sayım başlar. Bekleme süresi, iletişim niteliğinin "kapanış süresi" ile değiştirilebilir. (S. 3-56)
3. Otomatik besleme gerçekleştirilir.  *** SORTING ***
(* SIRALAMA *) %1
Kesme işlemi başlamadan tabaka, kesilecek verinin uzunluğuna göre çekilir. Tabaka tüm veriyi kapsayacak kadar uzun değilse aşağıda gösterilen hata görüntülenir.
 **ERROR15 AUTOFEED**
(HATA15 OTOMATİK BESLEME)
Uzun bir tabakayla değişim yapıldıktan sonra verileri aktarın veya [No. COPIES] (KOPYA SAYISI) fonksiyonunu uygulayın. (S. 3-13)
4. Kesme işlemi başlar.  *** SORTING ***
(* SIRALAMA *) %10
Önceden kesilmiş veriler yüzde olarak görüntülenir.

5. Kesme işlemi tamamlanır.
Kesim plotleri remote moduna girer.

CT1 **REMOTE**

İpucu!

- SORTING (SIRALAMA) fonksiyonu ON (AÇIK) duruma getirildiğinde, kesilecek tüm veri parçalarını aldıktan sonra belirtilen kapanış süresi geçene kadar kesme işlemi başlamaz.
Ancak alınan veri parçalarının aşağıdaki durumlarda sıralandığı ve kesildiği unutulmamalıdır.
 - Sıralama arabelleği veriyle dolu olduğunda (Yaklaşık 540000 çizgi segmenti)
 - Rulo sayısı, SPEED (HIZ), PRESSURE (BASINÇ) veya kesim niteliği değiştirildiğinde
 - Besleme komutu veya başlangıç noktası değiştirme komutu uygulandığında

Ana bilgisayardan gelen komutların değiştirilmesi [COMMAND] (KOMUT)

Ana bilgisayardan gelen komutların değiştirilmesi [COMMAND] (KOMUT) Ana bilgisayardan gelen komutun teknik özelliklerine göre komutları değiştirin.
Kesmeye başlamadan önce tanınan komutları görüntüleyin.

Ayar değeri:

OTOMATİK: Alınan veri komutları doğrultusunda otomatik olarak MGL-I veya MGL-IIc komutuna geçin.

MGL - Ic1: MGL-I c1 komut verilerini alırken bu değeri kullanın.

MGL-IIc : MGL-II c komut verilerini alırken bu değeri kullanın.

Önemli!

- * Büyük bir veri alırken [AUTO] (OTOMATİK) mod normal çalışmayabilir.
Bu durumda, komutu özel komut olan MGL - Ic1 veya MGL-IIc ile değiştirin.
- * Değer bilgisayardan veri alınırken [AUTO] (OTOMATİK) olarak ayarlandığında, gösterge paneli kesim işlemine başlanmadan önce tanınan komutu gösterir. Gösterge paneli tanınan komutu göstermeye veya [ERR16 UTO I/F] (HATA16 UTO I/F) mesajını görüntülemeye devam ederse komut otomatik olarak tanınmaz. Bu durumda kesim işlemi normal gerçekleştirmek için komutu MGL-I c1 veya MGL-IIc komutu ile değiştirin.
- * [AUTO] (OTOMATİK) ayarda tanınan komut, veri temizleme işlemi (☞S. 3-10) yapılmaya veya sıkıştırma kolu yukarı itilinceye kadar geçerli kalır.
- * Her komutta aşağıdaki ayarları ayrı ayrı yapın.
Bu nedenle bir komut değiştirilirken, komut ayarı kaldırılır ve yeniden ayarlanmak zorundadır.
(1) İletişim protokolü ayarlarına ilişkin parametreler
(2) Gösterge dili ayarları

Bilgisayar üzerinden yapılandırmaların ayarlanması [INTERFACE] (ARAYÜZ)

RS-232C arayüzünü ve USB kimlik numarasını kullanarak iletişim niteliğini ayarlayın.

İletişim niteliği ayarları, komut değiştirme fonksiyonu kullanılarak belirlenen komuta (OTOMATİK, MGL-I c1 veya MGL-II c) göre farklılık gösterir.

Önemli!

* Kademe boyutunu değiştirdiğinizde, tabaka ayar kolunu kullanarak sıkıştırma kollarını yukarı kaldırdığınızdan ve tabakayı cihaza tekrar yüklediğinizden emin olun.

Ayar değeri:

Bilgi işleme hızı oranı	1200, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)	
Veri bitleri	7, 8 (bit)	
Parite	YOK, ÇİFT, TEK	
Durma bitleri	1, 2 (bit)	
Tokalaşma	AUTO (OTOMATİK)	HARD (GÜÇLÜ)
	MGL-IIc	HARD (GÜÇLÜ) , ENQACK, X-PRM, WEAK (ZAYIF)
	MGL-Ic1	HARD, XONOFF (GÜÇLÜ, XAÇIKKAPALI)
Kademe boyutu	OTOMATİK(MGL-IIc)	0,025 mm
	OTOMATİK(MGL-Ic1)	0,05 mm
	MGL-IIc	0,025, 0,01 mm
	MGL-Ic1	0,05, 0,1 mm
Kapanış süresi *1	3 - 60 (sn.)	

*1 Kapanış süresi

Sonraki veri alınıncaya kadar minimum bekleme süresi gereklidir.

Ayar aralığı 3 ila 60 saniyedir. Kesim işleminin tamamlanmasının üzerinden belirlenen bekleme süresi geçtiğinde hiçbir veri alınmıyorsa cihaz tamamlanan veriler ile sonraki veriler arasında ayırım yapılmasını sağlamak üzere bir veri parçasının tamamlandığı sonucuna varır.

Kapanış süresinin belirlenmesine ilişkin kılavuz bilgiler

- Parça kesme özelliğiyle kesilecek olan nesne verilerindeki kesme noktası
- Bölünmüş kesimi başlatmak için gereken bekleme süresi
- Sıralama komutunu vermeye başlamak için gereken bekleme süresi

USB bağlantı için her cihaz numarasının ayarlanması [DEVICE No.] (CİHAZ No.)

Ana bilgisayara iki veya daha fazla kesim plotteri USB kabloyla bağlı olduğunda, her kesim plotterına farklı bir plotter numarası atayın.

Ayar değeri:

CİHAZ No.: 0 - 99

Komut önceliği ayarı [PRIORITY] (ÖNCELİK)

Bu fonksiyon, aşağıdaki komutlar bakımından öncelik verilecek ayarı belirlemek için kullanılır; ya cihaz üzerinde belirlenen ayar ya da ana bilgisayar üzerinde belirlenen ayara öncelik verilir.

Aşağıda ayarlanabilir komutlar yer almaktadır.

Komut adı	Komut
Komut Kalem seğıim komutu	S P ;
Kalem indirme hızı ayarı komutu	V S ;
Kalem kaldırma hızı ayarı komutu	Z A ;
Hızlanma ayarı komutu	A S ;
Kalem basınç ayarı komutu	F S ; , Z F ;
Bıçak ucu düzeltme ayarı komutu	Z O ;

Ayar değeri:

PANEL : Cihaz, kullanım panelinde belirlenen ayarı kullanarak çalışır.

ANA BİLGİSAYAR : Cihaz, ana bilgisayarın komut ayar fonksiyonuyla belirlenen ayarı kullanarak çalışır.

Maksimum tepki boyutu [DISTANCE] (MESAFE)

Maksimum tepki boyutunu metre birim cinsinden ayarlayın.

Bu fonksiyon, MGL-I c1 kullanıldığında etkindir.

Ayar değeri:

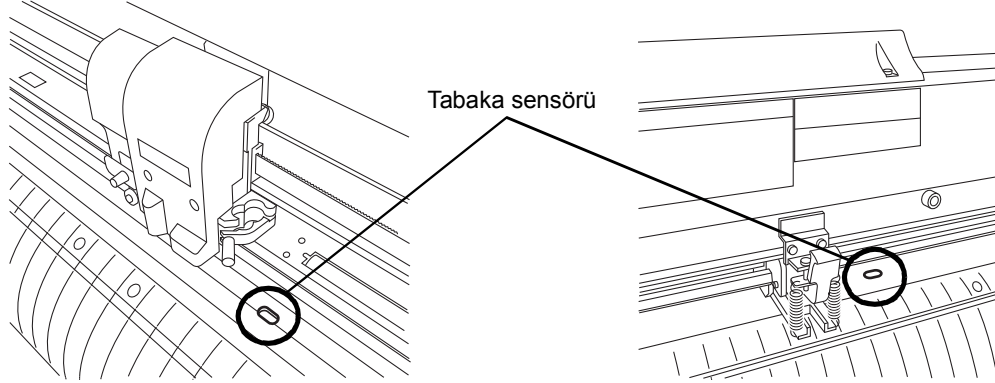
1 ~ 51 m

İpucu!

- Ayar değeri, gerçekte kullanılabilir kesim alanını etkilemez. Algılanan tabaka boyutunun [DISTANCE] (MESAFE) değerinden küçük olması durumunda, algılanan boyut tepki değeri olmalıdır.

Algılanamaz tabaka kullanıldığında [SHEET sensor] (TABAKA sensörü)

Tabaka sensörü, tabakanın mevcut/eksik olduğu durumları ve tabakanın uzunluğunu algılar. Baskı levhasına iki tabaka sensörü takılıdır.



Aşağıdaki tabaka türlerinden herhangi biri kullanıldığında, tabaka sensörleri aşağıda gösterilen hata mesajını belirterek tabakayı algılayamaz.

- Tabaka sensöründen gelen ışığı yansıtmayan şeffaf tabaka
- Arka yüzü tabaka sensöründen gelen ışığı yansıtmayan siyah renkte olan tabaka

**** NO SHEET ****
(TABAKA YOK **)**

Bu durumda kesme işlemi, FUNCTION (FONKSİYON) ayarında yer alan [SHEET SENSOR] (TABAKA SENSÖRÜ) ayarı OFF (KAPALI) olarak ayarlanarak mümkün olur.

Ayar değeri:

OFF (KAPALI): Tabaka sensörü fonksiyonu devre dışı bırakılır.
ON (AÇIK): Tabaka sensörü fonksiyonu etkinleştirilir.

Önemli! * [SHEET SENSOR] (TABAKA SENSÖRÜ) fonksiyonu OFF (KAPALI) duruma getirilirse cihazın tabakayı aşan veriyi kesme veya tabaka kalmadığında kesmeye devam etme olasılığı bulunduğu için bir kesim alanı belirlenmelidir. (S. 3-4)

Carriage ünitesi ve tabaka hareket hızının ayarlanması [UP SPEED] (ÇALIŞMA HIZI)

Bu fonksiyon, carriage ünitesine yerleştirilen araç yukarı kaldırılmış konumdayken kullanılacak tabaka ve carriage ünitesi hareket hızını belirlemek için kullanılır.

Daha düşük bir hız belirlenirse tabakadaki yer değişimi uzun mesafeli besleme süresinde ortadan kalkar.

Ayar değeri:

5, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, OTOMATİK (cm/sn)

İpucu! • [AUTO] (OTOMATİK) ayar belirlendiyse araç niteliklerinde belirlenen SPEED (HIZ) ayarı kullanılır. Bununla birlikte minimum SPEED (HIZ) ayarının 10 cm/sn olacağı unutulmamalıdır.

Carriage ünitesi ve tabaka hareket mesafesinin ayarlanması [JOG STEP] (JOG KADEMESİ)

Bu fonksiyon, jog tuşuna (ok tuşuna) basıldığında carriage ünitesi ve tabakanın hareket edeceği miktarı seçmek için kullanılır.

Aşağıda belirtilen durumlarda hassas konumlandırma etkin olur.

- İki noktalı eksen hizalama yapılırken (☞ S. 3-4)
- Dijitizasyon yapılırken
- Tam olarak istenen konumda bir başlangıç noktası belirlenirken (☞ S. 3-4)

Ayar değeri:

"mm" cinsinden:

1,0: Jog tuşuna bir kez basıldığında carriage ünitesi ve tabaka 1,0 mm hareket eder.

0,1: Jog tuşuna bir kez basıldığında carriage ünitesi ve tabaka 0,1 mm hareket eder.

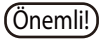
"inç" cinsinden:

1/16: Jog tuşuna bir kez basıldığında carriage ünitesi ve tabaka 1,0 mm hareket eder.

1/254: Jog tuşuna bir kez basıldığında carriage ünitesi ve tabaka 0,1 mm hareket eder.

Tuş sesini ve hata sesli ikazını sessize alma ayarı [BUZZER] (SESLİ İKAZ)

Tuş sesini ve hata sesli ikazını ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlayın.



* Hizalama işareti algılama sesini etkiler. (☞ S. 3-16)

Ayar değeri:

ON (AÇIK) : Sesli ikaz duyulur

OFF (KAPALI) : Sesli ikazı sessize alır

Uzunluk biriminin değiştirilmesi [MM/INCH] (MM/İNÇ)

Görüntülenen uzunluk birimini milimetre birim ve inç birim arasında değiştirin.

Görüntülenen jog hareketi birimi ile tabaka boyutu birimi ayara bağlıdır.

Besleme uzunluğu, aralık düzeltme şemaları ve işaret algılama ayarları ile ilgili birimler de değişmektedir.

Ayar değeri:

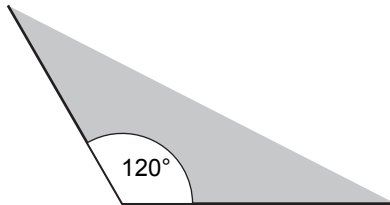
Milimetre: Milimetre birim olarak gösterir

İnç: İnç birim olarak gösterir

Köşelerde kalan kesilmemiş parçalar [ADJ-PRS OFS] (ÖN ÖTELEME AYARI)

Başlangıç noktası ile bitiş noktasındaki kesilmemiş parçalar varsa değeri artırın. Kesici bıçağındaki düşük basınç nedeniyle bazı parçalar kesilmemiş kalır.

(İsteğe bağlı olarak verilen) eğik bir bıçak kullanıldığında, 120 derecelik açının altındaki bazı köşe parçaları kesilmemiş kalır.



Bu, kesme işleminin köşelerde düşük basınçla (yaklaşık 5 g) otomatik olarak yapılmasından kaynaklanır. Düşük kesme basıncının hareket yönüne pürüzsüz bir şekilde dönmeyi engellemesi nedeniyle bazı köşeler kesilmemiş kalabilir. Bu durumda, ayar köşelerde pürüzsüz kesim elde etmek için kesme basıncının artırılmasını sağlar.

Aksine, köşenin yüksek basınç nedeniyle ince (hassas) kesilmemesi durumunda, basınç öteleme değerinin düşürülmesi kesimi iyileştirebilir.

Ayar değeri:

1 - 7: Yaklaşık 4 g - 28 g

İpucu!

- Kesme basıncı çok güçlü olursa ve köşe düzgünce kesilemezse bu durum düzeltme basıncı öteleme değeri düşürülerek iyileştirilebilir.

Kullanılacak sıkıştırma rulusunun numarasının seçilmesi [PINCH ROLL.] (SIKIŞTIRMA RULOSU)

Tabaka algılama işlemi sırasında algılanacak sıkıştırma rulosu numarasını ayarlayın.

[ROLL. SELECTION] (RULO SEÇİMİ) fonksiyonunu [ON] (AÇIK) olarak ayarlayın, tabaka algılama işlemi sırasında sıkıştırma rulosu numarası seçimini etkinleştirin.

Ayar değeri:

SIKIŞTIRMA RULOSU:2, 3 (CG-75FXII (Plus), CG-130FXII (Plus))

:2, 3, 4 (CG-160FXII (Plus))

RULO SEÇİMİ:ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

Aşırı Kesim Fonksiyonunun Ayarlanması [OVER CUT] (AŞIRI KESİM)

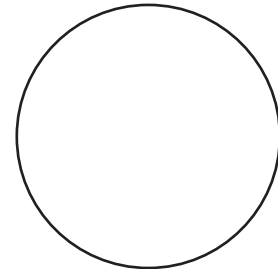
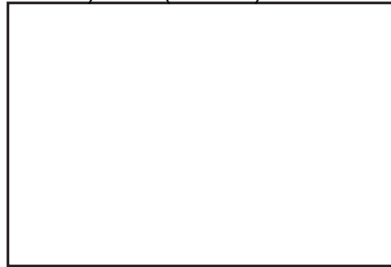
Aşırı kesim fonksiyonunun kullanılabilirliğini ve aşırı kesim uzunluğunu ayarlayın.

Aşırı kesim uzunluğu belirlendiğinde, cihaz belirlenen uzunluğa göre kesmeye ön taraftan başlar ve ardından yine uzunluğa göre arka tarafta durur.

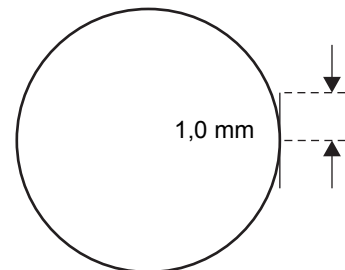
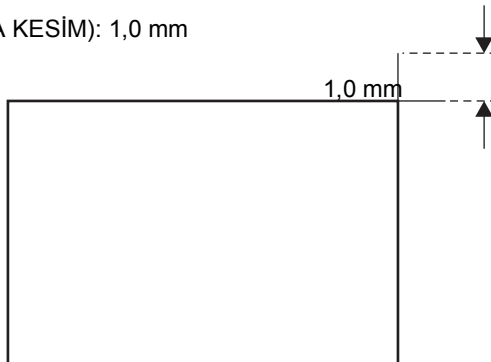
Ayar değeri:

OFF (KAPALI), 0,1 - 1,0 mm (0,1 mm)

OVER CUT (FAZLA KESİM): OFF (KAPALI)

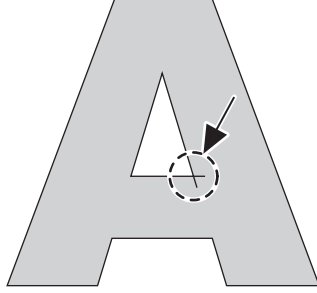


OVER CUT (FAZLA KESİM): 1,0 mm



Önemli!

* Başlangıç ve bitiş konumunda kesimden arta kalan parçalar, özellikle esnek medyalarda, uygun aşırı kesim ayarı yapılarak düzeltilebilir ancak bu durum aşırı kesim ayarı aşırı yüksek olduğunda medyaya zarar verebilir.



Başlatma Modunun Ayarlanması [START MODE] (BAŞLATMA MODU)

Tabakayı algıladıktan sonra modu ayarlayın.

Ayar değeri:

Ayar değeri LCL:Mod, tabaka algılandıktan sonra local (lokal) modda bekleme durumuna geçer.
REM:Mod, tabaka algılandıktan sonra otomatik olarak remote moduna geçer.

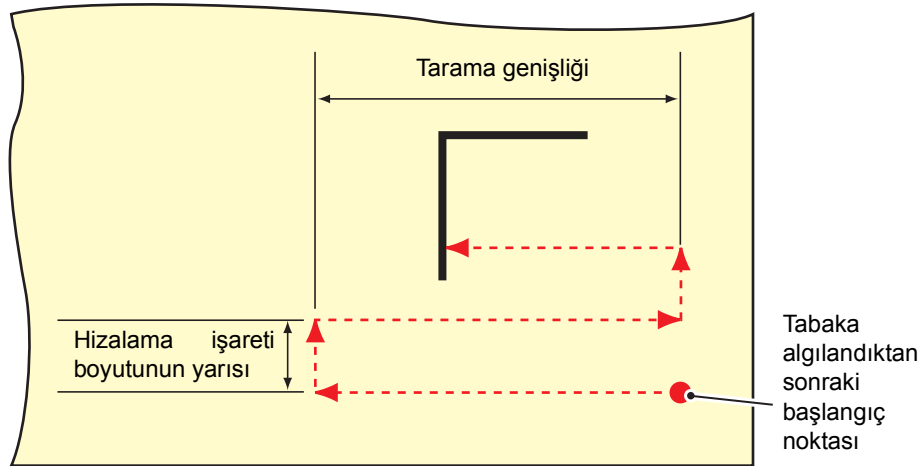
Tabaka algılandıktan sonra hizalama işaretinin otomatik olarak algılanması [SEARCH MARK] (İŞARET ARAMA)

Tabaka algılandıktan sonra gerçekleştirilecek hizalama işareti arama fonksiyonunu ayarlayın.

Hem hizalama işareti algılama hem de hizalama işareti arama fonksiyonu geçerliyse fonksiyon tabaka algılandıktan sonra hizalama işaretini otomatik olarak arar.

Tabaka algılandıktan sonra cihaz, başlangıç noktasından başlayarak hizalama işareti boyutunun yarım aralıklarında ayar tarama genişliği boyunca ileri geri tarama yapar. Daha sonra bir segment, nokta veya basılı bir malzeme bulunduğunda hizalama işareti algılama fonksiyonu gerçekleştirilir.

Dikey hat ile yatay hat düzgün bir şekilde algılanırsa bunlar hizalama işareti olarak tanınır ve başlangıç noktası ayarı yapılır.



Prosedür

1. Kesim plotterinin local (lokal) modda olduğunu kontrol edin. CT1 020 050 0.30
2. [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION
□
SQUARE CUT <ENT>
(KARE KESİM <GİR>)
3. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [SET UP] (AYAR) fonksiyonunu seçin. ▲
□
□
▼
SET UP <ENT>
(AYAR <GİR>)
4. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. ENTER/HOLD
□
5. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [SEARCH MARK] (İŞARET ARAMA) fonksiyonunu seçin. ▲
□
□
▼
SEARCH MARK <ent>
(İŞARET ARAMA <gir>)
6. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. ENTER/HOLD
□
SEARCH MARK (İŞARET ARAMA): OFF (KAPALI)
7. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak "ON" (AÇIK) ögesini seçin. ▲
□
□
▼
SEARCH MARK :ON
(İŞARET ARAMA :AÇIK)
8. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. ENTER/HOLD
□
SCAN WIDTH (TARAMA GENİŞLİĞİ): 10 cm
9. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak tarama genişliğini seçin.
Ayar değeri: 75FXII Plus : 3 ~ 75 cm、130FXII Plus : 3 ~ 130 cm
160FXII Plus : 3 ~ 160 cm
CG-GXII serisi : 3 ~ 30 cm ▲
□
□
▼
SCAN WIDTH (TARAMA GENİŞLİĞİ): 20 cm
10. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. ENTER/HOLD
□
SearchRange
(AramaAralığı): 10 cm:
11. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak arama aralığını seçin.
Ayar değeri: 5 - 50 cm ▲
□
□
▼
SearchRange
(AramaAralığı): 30 cm:
12. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın. ENTER/HOLD
□
13. Tekrar local (lokal) moda geçmek için [END] (BİTİR) tuşuna basın. END
□

Önemli!

- * Hizalama işareti olarak tanınmazsa veya fonksiyon alanı aramak için taradığında bile yanıt yoksa aramanın başarısız olduğunu belirten mesaj belli bir süre görüntülenir. Ardından başlangıç noktasına geri döner ve mod, normal yarı otomatik hizalama işareti algılama moduna geçer.

SEARCH FAILED
(ARAMA BAŞARISIZ)

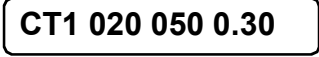





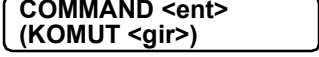





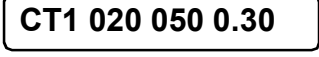


SEARCH START POS
(ARAMA BAŞLAT)

Ayar değerlerinin sıfırlanması [SETUP RESET] (KURULUM SIFIRLAMA)

Varsayılan değerlere göre ayar ğelerini ve parametreleri başlatın.

Prosedür

1. Kesim plotterinin local (lokal) modda olduğunu kontrol edin. 
2. [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.  
3. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [SET UP] (AYAR) ğesini seçin.  
4. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.  
5. [▲] [▼] jog tuşlarına basarak [SETUP RESET] (KURULUM SIFIRLAMA) fonksiyonunu seçin.  
6. [ENTER/HOLD] (GİR/TUT) tuşuna basın.
Ayar öğelerini ve parametreleri başlatın.  
7. [END] (BİTİR) tuşuna üç kez basıldığında tekrar local (lokal) moda geğilir.  

Bölüm 4

Sorun Çıktığında

Bu bölümde, hata olduğunda atılacak adımlar açıklanmaktadır.

İçindekiler

Bir olayı sorun olarak değerlendirmeden önce	4-2
LCD panelde hata mesajlarının gösterildiği sorunlar	4-4

Bir olayı sorun olarak değerlendirmeden önce

Aşağıda açıklanan olaylarla ilgili uygun adımları atın.
Yine de sorun çözülemezse bizimle veya satıcıyla iletişime geçin.

Olay	Neden	Çözüm
Güç kaynağı çalışmıyor.	Güç kaynağının fişi sıkıca takılı değildir.	Kesim plotteri ile priz arasındaki güç kaynağı kablosunu sıkıca takın.
Cihaz kesme (çizim) işlemini düzgün gerçekleştiremiyor.	Ana bilgisayarda belirtilen plotter adı yanlıştır.	Ana bilgisayarda belirtilen plotter adını kontrol edin.
	Arayüz kablosu, cihaza ve/veya ana bilgisayara sıkıca bağlı değildir.	Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın.
	USB sürücü yüklenmemiştir.	FineCut yazılımı birlikte verilen USB sürücüyü yükleyin.
Veri alınmadan iletişim hatası meydana geliyor.	Cihaza ve ana bilgisayara bağlı güç kaynakları yanlış sırada açılmıştır.	Önce ana bilgisayara bağlı güç kaynağını açın. Daha sonra cihaza bağlı güç kaynağını açın.
Ana bilgisayar cihaza veri gönderdiğinde hata meydana geliyor.	İletişim nitelikleri doğru belirlenmemiştir.	İletişim niteliklerini kontrol edin. (☞ S. 3-56)
	Yanlış bir işlem yapılmıştır.	Doğru işlemi yapın.
Cihaz tabaka algılayamıyor. [** TABAKA YOK**]	Şeffaf veya arka yüzü siyah olan bir tabaka kullanılmıştır.	Tabaka sensörü fonksiyonunu OFF (KAPALI) olarak ayarlayın. (☞ S. 3-59)
Cihaz, kesik çizgiler oluşturacak şekilde çalışıyor.	Araç tutucusundaki vida gevşemiştir.	Vidayı sıkın.
	Kesici bıçağı çok fazla çıkıntı yapıyordur.	Bıçağın çıkıntı miktarını yeteri kadar ayarlayın.
	Araç niteliği [HLF] olarak ayarlıdır.	Araç niteliğini [CT1]~[CT5] olarak ayarlayın.
	Bıçak ufalanmış veya aşınmış durumdadır.	Bıçağı yenisiyle değiştirin.
	Bıçak ucu zorlukla döndürülüyor.	Yeni bir tutucuyla değiştirin.
Veri uzunluğu ile gerçek kesim uzunluğu birbirinden farklı.	Kullanılan tabakanın kalınlığına göre kağıt besleme uzunluğu farklıdır.	Mesafe düzeltme fonksiyonunu kullanarak hata paylarını düzeltin. (☞ S. 3-7)

Bir olayı sorun olarak değerlendirmeden önce

Olay	Neden	Çözüm
Kesme sırasında tabakada kayma meydana geliyor.	Sıkıştırma ruloları ile besleme ruloları tabakayı sıkıca yerinde tutamıyordur.	Sıkıştırma ruloları ile besleme rulusunun konumunu kontrol edin ve tabakayı yerinde sıkıca tutacak şekilde ayarlayın.
	(Yüksek veya düşük modda) sıkıştırma basıncı doğru seçilmemiştir.	Uygun sıkıştırma basıncını seçin. (S. 1-11)
	Rulo tabaka düzgün bir şekilde sarılı olmayıp gevşektir. Tabaka, kağıt besleme sırasında kıvrılıyor veya gevşiyordur.	Rulo tabakadaki gevşekliği alın ve rulo tabakayı cihaza yüklerken rulonun sağ ve sol uç yüzeylerini düzleştirin. Daha sonra kağıt besleme işlemini gerçekleştirin.
	Tabaka, arada hava kabarcıkları olacak şekilde yuvasından çıkarak eğilmiştir.	Tabaka daha uzun kesilecekse tabakayı cihaza beslerken eğmemeye dikkate edin veya tabaka üzerinde fazladan yük oluşturmayacak şekilde kesin.
	Tabaka ayar yönü (ön / arka) ile tabaka çıkış yönü hizalı değil.	Tabaka daha uzun kesilecekse tabakanın besleneceği yönde yeterli boşluk bıraktığınızdan emin olun. (Ön: 1,5 m veya daha uzun Arka: 1,5 m veya daha uzun)
	Tabaka zemin yüzeyine temas ediyordur. (Tabakanın ön ucu gevşek kesilmiştir.)	Tabaka zemin yüzeyine temas ettiğinde üzerindeki yükü azaltmak için kesme hızını (SPEED) (HIZ) azaltın.
	Sıkıştırma rulolarının bulunduğu yerde tabakanın kenar boşlukları yetersizdir.	Sıkıştırma rulolarının bulunduğu yerde tabakanın her iki tarafında 20 mm veya daha uzun kenar boşluğu bıraktığınızdan emin olun.
<ul style="list-style-type: none"> İşlem sırasında araç sürünüyor. Tabakada fazladan kesici işaretleri kalıyor. 	Tabaka bükülmüştür.	Tabakayı bükmemeye dikkat ederek cihaza yükleyin.
	Araç kaldırma/indirme fonksiyonu hatalı.	Gücü kapatın ve araç tutucusunu elinizle kaldırıp indirin. Araç tutucusu yukarı çıkmıyor ancak aşağı konumda kalıyorsa bakım için distribütörünüzü arayın.
Bazı parçalar kesilmemiş kalıyor.	Kesici bıçağında düşük basınç vardır.	[ADJ-PRS OFS] (ÖN ÖTELEME AYARI) ayar değerini artırın.

LCD panelde hata mesajlarının gösterildiği sorunlar

Hata mesajı



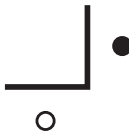
Hata mesajları hata numaraları olarak görünür.

Aşağıdaki tabloda belirtilen çözümler doğrultusunda uygun düzeltici önlemleri alın.

Hata mesajı	Neden	Çözüm
ERR02 MAIN RAM (HATA02 ANA RAM)	Kontrol RAM	Lütfen servis için satıcınızı veya şirketimizin satış ofisini arayın.
ERR04 EEPROM (HATA04 EEPROM)	Sistem ROM	
ERR06 BUFFER (HATA06 ARABELLEK)	Alıcı arabelleğinde sorun oluşmuştur.	
ERR08 POWER (HATA08 GÜÇ)	Motorla ilgili sorun oluşmuştur.	
ERR10 COMMAND (HATA10 KOMUT)	Komut verileri dışında bir kod alınmıştır.	Ana bilgisayardan gönderilen komut verilerini kontrol edin.
ERR11 PARAMETER (HATA11 PARAMETRE)	Sayısal sınırların dışında bir parametre alınmıştır.	Parametreyi kontrol edin.
ERR12 DEVICE (HATA12 CİHAZ)	Cihaz, uygun olmayan cihaz kontrol komutu almıştır.	Cihaz kontrol komutunu kontrol edin.
ERR13 PM OVER (HATA13 PM TAŞMASI)	Çokgen üzerindeki veriler, çokgen arabelleğinden taşmıştır.	Çokgen üzerindeki verileri bölün.
ERR15 AUTO FEED (HATA15 OTOMATİK BESLEME)	Cihaz, tabakayı XZ komutu ile belirlenen uzunluğa göre besleyememiştir.	Ana bilgisayardan gönderilen veri alındıktan sonra tabakayı daha uzun boyutlu bir tabakayla değiştirin ve çoklu tabaka kesme işlemini yapın.
	Bölünmüş kesim sırasında cihaz, tabakayı birinci veriyle belirlenen uzunluğa göre, ikinci veri doğrultusunda besleyememiştir.	Cihaza daha uzun bir tabaka yükleyin ve cihazı yeniden remote moduna ayarlayın.
ERR16 AUTO I/F (HATA16 OTOMATİK I/F)	Cihaz, bir komutu otomatik olarak algılayamamıştır.	Komut adını ayarlayın. (☞S. 3-56)
ERR20 I/O (HATA20 I/O)	İletişim nitelikleri yanlışdır.	Ana bilgisayar üzerinde belirlenenlerle aynı iletişim niteliklerini belirleyin. (☞S. 3-56)
ERR27 BUFFERover (HATA27 ARABELLEKaşımı)	Arayüz arızalıdır.	Ana bilgisayar üzerinde belirlenenlerle aynı iletişim niteliklerini belirleyin veya arayüz kablosunu kontrol edin. (☞S. 3-56)
ERR30 OPERATION (HATA30 İŞLEM)	Kontrol panelinde yanlış bir işlem yapılmıştır.	Doğru işlemi yapın.
ERR31 NO DATA (HATA31 VERİ YOK)	Plotter, alıcı arabelleğinde verinin olmadığını bulacak şekilde çoklu kağıt kesme işlemi yapmıştır.	Çoklu kağıt kesme fonksiyonunun açıklamasına bakın. (☞S. 3-13)
ERR32 DATAtooBIG (H A T A 3 2 VERİçokBÜYÜK)	Alınan veri miktarı, cihaz çoklu kağıt kesme işlemi yapamayacak kadar büyük.	
ERR33 SHEET SIZE (HATA33 TABAKA BOYUTU)	Tabaka, besleme yönü açısından çok kısadır.	Daha uzun bir tabaka kullanın.
ERR34 DAT REMAIN (HATA34 VERİ KALMIŞ)	Cihaz, beklemeye alınmışken yanlış bir işlem yapmıştır.	Kalan veriyi kesmek veya temizlemek için [REMOTE] tuşuna basın. (☞S. 3-10)

LCD panelde hata mesajlarının gösterildiği sorunlar

Hata mesajı	Neden	Çözüm
ERR36 MARKdetect (H A T A 3 6 İŞARETalgılama)	Hizalama işareti algılanmamıştır. (Tabaka algılandıktan hemen sonra)	Tabakanın yukarı doğru kıvrılıp kıvrılmadığını kontrol edin.
		Uygun algılama başlangıç noktasının belirlendiğini kontrol edin. (☞S. 3-30)
		Siyah hizalama işaretinin beyaz arka plana basıldığını kontrol edin.
		Hizalama işaretleri arasında tozun veya kirin bulunmadığını kontrol edin.
		[DIST.REVI.] (MESAFE DÜZELTME) ayar değeri [BEFORE] (ÖNCE) olarak ayarlanmışsa belirlenen uzunlukta hata olmadığını kontrol edin. (☞S. 3-30)
		Yukarıda açıklanan durumu ve ayarları kontrol edin. Hizalama işareti hâlâ algılanmazsa distribütörünüzle veya bizimle iletişime geçin.
ERR36 MARKdetect (H A T A 3 6 İŞARETalgılama) Bundan farklı olarak "ERR38 MARKSCALE" (H A T A 3 8 İŞARETÖLÇEĞİ) ve "JOG ve ENTER (GİR) veya END (BİTİR) görüntülenir.	(Kopyalama-kesme işlemi sırasında (☞S.3-39) hizalama işareti algılanmamıştır.	Elastik olmayan bir tabaka veya daha geniş (yaklaşık 800 mm veya daha geniş) bir tabaka kullanılıyorsa tabakayı tutmak için üç sıkıştırma rulosu kullanın.
		Hizalama işaretleri arasında tozun veya kirin bulunmadığını kontrol edin.
		Siyah hizalama işaretinin beyaz arka plana basıldığını kontrol edin.
		Hizalama işareti ayarlarında hata olmadığını kontrol edin. (☞S. 3-30)
		Elastik olmayan bir tabaka kullanılıyorsa kullanılan hizalama işareti boyutu 8 mm veya daha uzun olmalıdır. Kopyalanan hizalama işaretleri arasında da 8 mm ve daha uzun kenar boşluğu bırakın.

Hata mesajı	Neden	Çözüm
<p>ERR36 MARKdetect (HATA36 İŞARETalgılama)</p> <p>Bundan farklı olarak "ERR38 MARKSCALE" (H A T A 3 8 İŞARETÖLÇEĞİ) ve "JOG ve ENTER (GİR) veya END (BİTİR) görüntülenir.</p>	<p>(Kopyalama-kesme işlemi sırasında  S.3-39) hizalama işareti algılanmamıştır.</p>	<p>Hizalama işareti algılanırken tabaka yukarı kaldırılmış durumdaysa PAPER HOLD (KAĞIT TUTMA) ayarını OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.</p> <p>Hata meydana gelirse Işık Göstergesi algılama başlangıç noktasında durur. Konumu yanlış olursa jog tuşlarını kullanarak Işık Göstergesini uygun konuma getirin.</p> <p style="text-align: center;"> Tip 1 Tip 2 Hizalama İşareti Hizalama İşareti </p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p> : Manzara kopyasında hizalama işareti algılama başlangıç noktası. : Portre kopyasında hizalama işareti algılama başlangıç noktası. </p> <p>Başarılı bir şekilde algılanana kadar hizalama işareti algılama işlemi yeniden deneyin. Algılama işlemi birkaç kez yeniden denedikten sonra bile hizalama işareti algılanmıyorsa distribütörünüzle veya ofisimizle iletişime geçin.</p>
<p>ERR37 MARK ORG (HATA37 İŞARET B.NOKTASI)</p>	<p>Başlangıç noktası kesim alanının dışında algılanmıştır.</p>	<p>Hizalama işaretlerini tabakanın içinde dizin.</p>
<p>ERR39 MARK ID (HATA39 İŞARET KİMLİĞİ)</p>	<p>Hizalama işareti kimliği algılanamamıştır. (Kimliksiz veri)</p>	<p>Kimliksiz veri için algılama fonksiyonunu devre dışı bırakın.</p>
	<p>Hizalama işareti kimliği algılanamamıştır. (Kimlikli veri)</p>	<p>Tabakanın yukarı doğru kıvrılıp kıvrılmadığını kontrol edin.</p>
		<p>Siyah hizalama işareti kimliğinin beyaz arka plana basıldığını kontrol edin.</p>
		<p>Elastik olmayan bir tabaka veya daha geniş (yaklaşık 800 mm veya daha geniş) bir tabaka kullanılıyorsa tabakayı tutmak için üç sıkıştırma rulosu kullanın.</p>
		<p>Hizalama işareti algılanırken tabaka yukarı kaldırılmış durumdaysa PAPER HOLD (KAĞIT TUTMA) ayarını OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.</p>

LCD panelde hata mesajlarının gösterildiği sorunlar

Hata mesajı	Neden	Çözüm
ERR40 MOTOR A (HATA40 A MOTORU)	Kağıt besleme motoruna fazla yük uygulanmıştır.	Cihaza bağlı güç kaynağını hemen kapatın. Daha sonra tekrar açın. Tabaka ayarını [HEAVY] (AĞIR) olarak ayarlayın. (S. 3-44)
ERR41 MOTOR B (HATA41 B MOTORU)	Carriage tahrik motoruna fazla yük uygulanmıştır.	Rulo tabaka kullanılıyorsa kağıt besleme işlemini önden kenar boşluklarıyla gerektiği şekilde gerçekleştirin. LCD panelde aynı hata mesajı yeniden görünürse distribütörünüzle iletişime geçin.
ERR42 A CURRENT (HATA42 A AKIMI)	Motorda, tabakanın boyuna yönünde aşırı akım hatası saptanmıştır.	
ERR43 B CURRENT (HATA43 B AKIMI)	Motorda, tabakanın enine yönünde aşırı akım hatası saptanmıştır.	
ERR50 ORIGIN (HATA50 BAŞLANGIÇ NOKTASI)	Cihaz, tabaka boyutunu algılayamamıştır.	Cihaza bağlı güç kaynağını hemen kapatın. Daha sonra tekrar açın. LCD panelde aynı hata mesajı yeniden görünürse distribütörünüzle iletişime geçin. Rulo tabaka kullanılıyorsa kağıt besleme işlemini önden kenar boşluklarıyla gerektiği şekilde gerçekleştirin.
ERR51 PINCH POS* (HATA51 SIKIŞTIRMA KONUMU*)	Sıkıştırma ruloları besleme rulosuna düzgün yerleştirilmemiştir.	Sıkıştırma rulolarını besleme rulosuna yerleştirin.

Uyarı mesajı

Aşağıda belirtilen mesajlar remote modda görüntülenir.
Hata olduğunu göstermese de uygun eylem gerektirir.

Mesaj	Neden	Çözüm
CUT1 **REMOTE** (KESİM1 **REMOTE**)	Cihaz remote modundadır.	[REMOTE] tuşuna bir kez basıldığında cihaz local (lokal) moda girer.
CUT1 * 128KB * (KESİM1 * 128 KB *)	Bu, alınan veri miktarını belirtir.	Kesme işlemine başlarken veri miktarı 1 KB'lık artışlarla azalır.
** OFFSCALE ** (** ÖLÇEK DIŞI **)	Kesim verisi, etkin kesim alanını aşıyordur.	Daha büyük bir tabaka kullanın, veri miktarını azaltın veya bölünmüş kesme fonksiyonunu uygulayın.
** NO SHEET ** (** TABAKA YOK **)	Sıkıştırma kolunu tabaka yerleştirmeden hareket ettirin.	Sıkıştırma kolunu tabakayı yerleştirdikten sonra hareket ettirin.
** VIEW ** (** GÖRÜNÜM **)	Cihaz, local (lokal) moda geçmek için ana bilgisayardan hazır değil modu sinyalinin (NR;) almıştır.	Tabaka algılama veya başlangıç noktasını belirleme gibi gerekli işlemleri yapın. Ardından cihazı remote moduna sokmak için [REMOTE] tuşuna basın.
** DIGITIZE ** (** DİJİTİZE ET**)	Cihaz, dijitalizasyon moduna geçmek için ana bilgisayardan dijitalizasyon komutu (DP;) almıştır.	Gerektiğinde kalemi istediğiniz konuma hareket ettirin ve [REMOTE] tuşuna basın. Dijitalizasyon modunu sıfırlamak için [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME) tuşunu kullanarak veri temizleme işlemini gerçekleştirin.
* 1/10 COPY * (* 1/10 KOPYA *)	Alınan veriler arasında başlangıç noktası güncelleme komutu (ZT ;,!! PG;) yer almış, bir tabaka kopyalanıp bitirilmiştir.	Tabaka numarası kesilemez.
	Hizalama işaretinin kopya kesme konumu, başlangıç noktasından itibaren 51 m	Tabaka algılama işlemini yeniden deneyin.
* DIVISION * 5s (* BÖLME * 5 sn)	Cihaz, bölünmüş kesim fonksiyonunu kullanarak tabaka genişliğini aşan verinin kesimini bitirmiş ve şimdiye sonraki verinin alınmasını bekliyordur.	Cihaz, on saniye içerisinde ana bilgisayardan hiçbir veri almazsa verinin bittiğinin farkına varır. Ardından cihaz, çerçeve kesim ve işaret kesim gerçekleştirerek local (lokal) moda geçer.
END DIVISION (**BÖLMEYİ BİTİR**)	Bu mesaj aşağıdaki durumlarda görünür. <ul style="list-style-type: none">• Cihaz başlangıç noktası güncelleme komutunu (ZT;, !PG;) içeren bir veri aldığı anda• Tabaka genişliği 1 cm veya daha dar olduğunda• Örnek kesim verisi tabaka genişliğini aştığında• İki noktalı eksen hizalama fonksiyonu ON (AÇIK) olarak ayarlandığında• Hizalama işaretleri önceden algılandığında	Hizalama işaretleri bir sonraki şablonun ardından başarıyla okunabildiği sürece sorun yoktur. Art arda 5 şablondan fazlası okunamıyorsa [Error 36 MARK DETECT] (Hata 36 İŞARET ALGILAMA) (S. 4-5) mesajı görüntülenir.

LCD panelde hata mesajlarının gösterildiği sorunlar

Mesaj	Neden	Çözüm
COPY SKIP (KOPYA ATLAMA)	Sürekli kopyalama esnasında işaret algılanamıyor. Bir şablon atlayın.	Bir şablonu atladıktan sonra işaretler başarıyla algılanıyorsa sorun yoktur. Beş şablondan fazlasında işaretler sürekli olarak algılanamıyorsa [ERR36 MARKdetect] (HATA36 İŞARETalgılama) mesajı görüntülenir. (S. 4-5)
MEDIA SKEW <ENT> (M E D Y A D A ÇARPIKLIK <GİR>)	Tabaka, yanlış hizalanmış veya ÇARPIKLIK KONTROLÜ ayar değerinin üzerinde bir değere ayarlanmış olabilir. (S. 3-33)	Tabakayı yeniden ayarladıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



Bölüm 5

Ek

Bu ekte, bıçak değişimi ve cihaz ana ünitesinin teknik özellikleri açıklanmaktadır.

İçindekiler

Ana ünite teknik özellikleri	5-2
Kesici bıçağı	5-4
Tabaka ayarı	5-7
Fonksiyon Akış Şeması	5-8
Fonksiyonlar	5-12

Ana ünite teknik özellikleri

Öge		CG-75FXII (Plus)		CG-130FXII (Plus)		CG-160FXII (Plus)		
Kabul edilebilir tabaka genişliği	mm	inç	mm	inç	mm	inç		
	90 ~ 1040	4 ~ 40	90 ~ 1580	4 ~ 62	90 ~ 1880	4 ~ 62		
Etkin kesim alanı *1	760 mm x 51 m		1300 mm x 51 m		1600 mm*2x51 m			
Otomatik kesim alanı *3	885 mm		1425 mm		1720 mm			
Maksimum hız *4	140 cm/sn (Kalem yukarıdayken 45 derecelik yönde)							
Hız ayarı (kesme/çizim)	1 ~ 10 cm/sn (1 cm/sn50 cm/sn (5 cm/sn, 50 ~ 100 cm/sn (10 cm/sn							
Mekanik çözünürlük	5 µm							
Program kademeleri	25 µm, 10 µm (MGL-IIc), 100 µm, 50 µm (MGL-Ic)							
Tekrarlanabilirlik	±0,2 mm (film sıcaklıklarından kaynaklanan genleşme/büzülme hariç)							
Garanti edilen hassasiyet aralığı (tekrarlanabilirlik)*5	760 mm x 10 m		1300 mm x 10 m		1600 mm x 10 m			
	(belirlenen film ve kesim niteliklerine bağlıdır)							
Maksimum basınç	400 g (Plus serisi: 500 g)							
Basınç ayarı	Kesici	10 ~ 20 g (kademede 2 g), 20 ~ 100 g (kademede 5 g), 100 ~ 400 g(Plus serisi: 500 g) (kademede 10 g)						
	Pim	10 ~ 20 g (kademede 2 g), 20 ~ 100 g (kademede 5 g), 100 ~ 400 g(Plus serisi: 500 g) (kademede 10 g)						
	Kalem	10 ~ 20 g (kademede 2 g), 20 ~ 100 g (kademede 5 g), 100 ~ 150 g (kademede 10 g)						
Kabul edilebilir filmler	PVC tabakalar (0,2 mm kalınlığında veya daha ince), floresan tabakalar *6, yansıtıcı tabakalar *6, lamine edilmiş tabakalar (0,2 mm kalınlığında veya daha ince)							
Delgileme için kabul edilen tabaka	Kağıt (kalınlık: 0,06 - 0,13 mm *7							
Uygun araçlar	Kesiciler, su boyalı tükenmez kalemler, yağ boyalı tükenmez kalemler, Tükenmez kalemle ilgili ticari tip ürünler *8							
Güvenlik Standardı	VCCI-Sınıfı A, FCC-Sınıfı CE İşareti (EMC,Düşük Gerilim, RoHS Direktifi), CB Raporu, IEC 60950-1 ETL, EAC işareti							
Komutlar *9	MGL-IIc, MGL-Ic1							
Arayüz	RS-232C, USB							
Alıcı arabelleği	30 MB standart (sıralama fonksiyonu etkin olduğunda 20 MB)							
Çalışma ortamı	5 - 35°C, %35 - 75 yoğuşmasız bağıl nem							
Güç kapasitesi	AC100 - 240 V, 145 VA veya daha düşük							
Dış boyutlar	G	1285 mm	1825 mm	2125 mm				
	D	700 mm						
	(Y)	1217 mm						
Ağırlık (Ayaklar takılıyken)	47 kg (ayaklarla)		62 kg (ayaklarla)		70 kg (ayaklarla)			
Gürültü *10	Bekleme	49 dB (Düşük hızda emiş fanı)						
	İşlem	60 dB (Sürekli ses)						

*1 : Maksimum besleme uzunluğu kullanılacak yazılım tarafından sınırlandırılmıştır.

*2 : Dört sıkıştırma rulosu kullanıldığında. 1. Sıkıştırma Rulosu ile 2. Sıkıştırma Rulosu kullanılıyorsa etkin kesim alanı 1570 mm

*3 : Kesip çıkarma fonksiyonunun kullanılabilirdiği tabaka genişliği.

*4 : Maksimum hız, tabaka boyutu tarafından sınırlandırılabilir. (S. 2-13)

*5 : Garanti edilen hassasiyet aralığını elde etmek için sonraki sayfadaki gereklilikler karşılanmalıdır.

*6 : Floresan tabakalara özel bıçak ile yansıtıcı tabakalara özel bıçağın kullanılması şarttır.

*7 : Özellikle delgileme işleminde kullanılmak üzere tasarlanmış delgi aracı kullanılmalıdır.

*8 : 8 ila 9 mm çapında ticari tip ürün. Kalem ucu konumuna ilişkin garanti kapsamında yer alan görüntü hassasiyeti ile kalitesi, kullanılan kaleme bağlı farklılık gösterir.

*9 : UBS kullanıldığında, MGL-IIc komutları arasındaki ESC tipi komutlar kullanılamaz.

*10 : Ürünlerimizin standart ölçüsüdür.

Tekrarlanabilirlik niteliği

Kesim plotterının nitelikleri

- (Rulo tabaka kullanıldığında) özel rulo barları ile tabaka ayar halkaları kullanılmalıdır.
- Sıkıştırma basıncı "YÜKSEK" olarak ayarlanmalıdır.

Tabaka ayar nitelikleri

- Tabaka kenar boşluğu: 20 mm veya daha uzun
- Tabaka ön yüz niteliği: Eğim veya yükselti gözlemlenmemelidir.
- Tabaka, eğilmemeli ve tabakalar arasında hava kabarcıklarına davetiye çıkaracak şekilde baz kağıdından çıkmamalıdır.
- Tabaka, kağıt besleme fonksiyonu kullanılarak doğru şekilde yüklenmelidir.
- Rulo tabaka gevşememelidir. (Sağ, sol ve ön yüzeyler arasında yükseklik farkı gözlemlenmemelidir.)

Kesme hızı

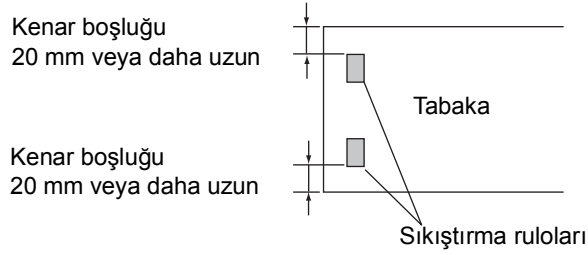
- (Ünite ile birlikte verilen kesici kullanıldığında) 40 cm/sn veya daha yavaş

Kesim verileri

- Bakım amaçlı test şablonu (boyuna yönde sürekli 10 vuruş)
Tabaka, kesilirken tabakalar arasındaki aşırı eğilmeden dolayı hava kabarcıklarına davetiye çıkaracak şekilde baz kağıdından çıkmamalıdır.

Tabaka türleri

- Kullanılan kesim tabakasının veya boya püskürtmeli medyanın malzemesine bağlı olarak tekrarlanabilirlik hassasiyeti garanti edilemeyebilir.



Kesici bıçağı

Önemli!

- * Kesici bıçağı keskindir. Parmaklarınızı bıçaktan uzak tutun.
- * Tehlikeyi önlemek için kesiciyi asla sallamayın. Bıçak, sallandığında kesici tutucusundan çıkabilir.
- * Kesici bıçağını çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın. Kullanılan kesici bıçağını bölge yasalarına uygun olarak atın.

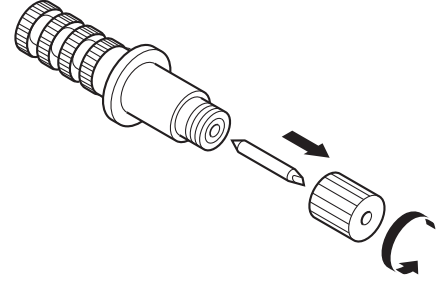
Kesici bıçağının değiştirilmesi

Kesici bıçağı ufalanmış veya körelmişse yenisiyle değiştirin.

Yeni bıçaklar (PVC tabakaları için düşük basınçlı bıçak seti: Model SPB-0030) bayinizden veya MIMAKI satış ofisinden temin edilebilir.

Ünite ile birlikte aksesuar olarak verilen kesici bıçağının değiştirilmesi

1. Kesici bıçağını çıkarmak için kesici tutucusunu vidalayın.
2. Kesici bıçağını cımbız yardımıyla değiştirin.



Üniteyle birlikte verilenden başka herhangi bir kesici bıçağının değiştirilmesi

1. Kilit somununu gevşetin.
2. Ayar kolunu çevirerek kesiciyi tutucudan uzaklaştırın.
3. Cımbız veya benzeri bir şey kullanarak bıçağı yenisiyle değiştirin.



Keskin kenarın ayarlanması

Üniteyle birlikte verileden başka bir bıçağın ayarlanması aşağıda açıklanmıştır.

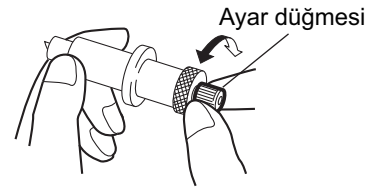
Ayarlama tamamlandıktan sonra kesim niteliklerini ayarladığınızdan emin olun ve bıçağın keskinliğini kontrol etmek için test amaçlı bir kesme işlemi yapın.

Aksesuarın keskin kenarıyla ilgili ayrıntılar için (👉S. 2-4).

1. Kilit somununu gevşetin.



2. Bıçağın çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.



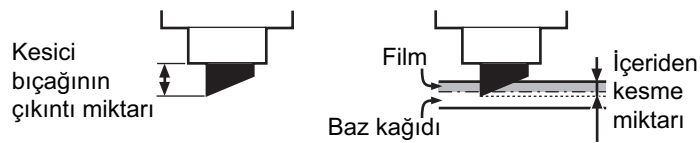
3. Ayar düğmesini sabitlemek için kilit somununu sıkın.



$$\text{İçeriden kesme miktarı} = \frac{(\text{Film kalınlığı} + \text{Baz kağıdı kalınlığı})^{*1}}{2}$$

*1 Film kalınlığı < Baz kağıdı kalınlığı

Kesici bıçağının çıkıntı miktarı = 0,3 - 0,5 mm



İpucu!

- Bıçak ayarlayıcı (model: OPT-S1005) bıçağın çıkıntı miktarının kolayca ayarlanabilmesine yardımcı olur.

Tabaka kesici bıçağıını değiştirme şekli

Kesici bıçağı ufalanmış veya korelmişse yenisiyle değiştirin.

Önemli!

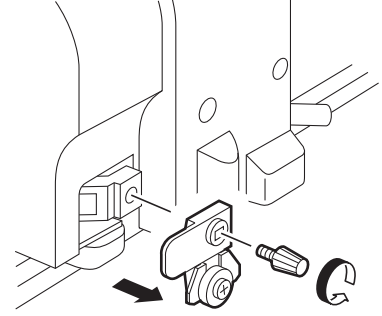
- * Kesici bıçağı keskindir. Parmaklarınızı bıçaktan uzak tutun.
- * Kesici bıçağıını çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın. Kullanılan kesici bıçağıını bölge yasalarına uygun olarak atın.

Tabaka kesici bıçağıını değiştirme prosedürü

1. Tabaka kesici bıçağıının vidalarını gevşetip çıkarın.
2. Bıçağı dışarı alın.

Önemli!

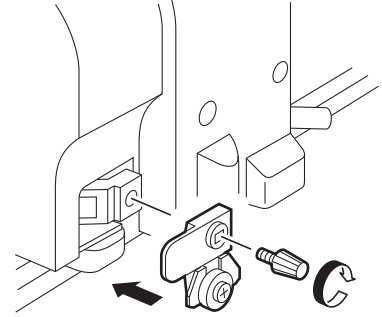
- * Bıçağıın üst baskı levhasına değmemesi için tabaka kesicisini değiştirirken dikkatle elinize alın, yoksa bıçağıın kenarı kırılabilir.



3. Yeni bıçağıı takın.
4. Tabaka kesici bıçağıını sabitlemek için vidaları sıkın.

Önemli!

- * Tabaka kesici bıçağıını sıkın, yoksa vidalar gevşeyebilir ve bıçak yerinden çıkabilir.



Tabaka ayarı

Kesme (çizim) tabakasının türünü değiştirirken, kullanılan tabakanın kalınlığına göre mesafe düzeltme gerekebilir. (S. 3-7)

Bu durumda, aşağıdaki bilgi formu tabaka türünü ve mesafe düzeltme değerini not etmenize yardımcı olur.

Tabaka Adı: A= B=	Tabaka Adı: A= B=
Tabaka Adı: A= B=	Tabaka Adı: A= B=
Tabaka Adı: A= B=	Tabaka Adı: A= B=
Tabaka Adı: A= B=	Tabaka Adı: A= B=
Tabaka Adı: A= B=	Tabaka Adı: A= B=
Tabaka Adı: A= B=	Tabaka Adı: A= B=

Fonksiyon Akış Şeması

Belirli tuşlarla başlatılan fonksiyonlar

REMOTE Tuşu 

CT1 020 050

REMOTE

CT1 * REMOTE *

Local (Lokal) mod

VERİ TEMİZLEME Tuşu: 

CT1 020 050 0.30

DATA CLEAR

DATA CLEAR <ENT>
(VERİ TEMİZLEME <GİR>)

ENTERHOLD

Local (Lokal) mod

BESLEME Tuşu: 

CT1 020 050 0.30

FEED

SHEET FEED (KAGIT
BESLEME): 1,0 m

^ v

ENTERHOLD

Local (Lokal) mod

GİR TUT Tuşu: 

CT1 020 050 0.30

REMOTE

CT1 * REMOTE *

ENTERHOLD

-- HOLD (TUT) --

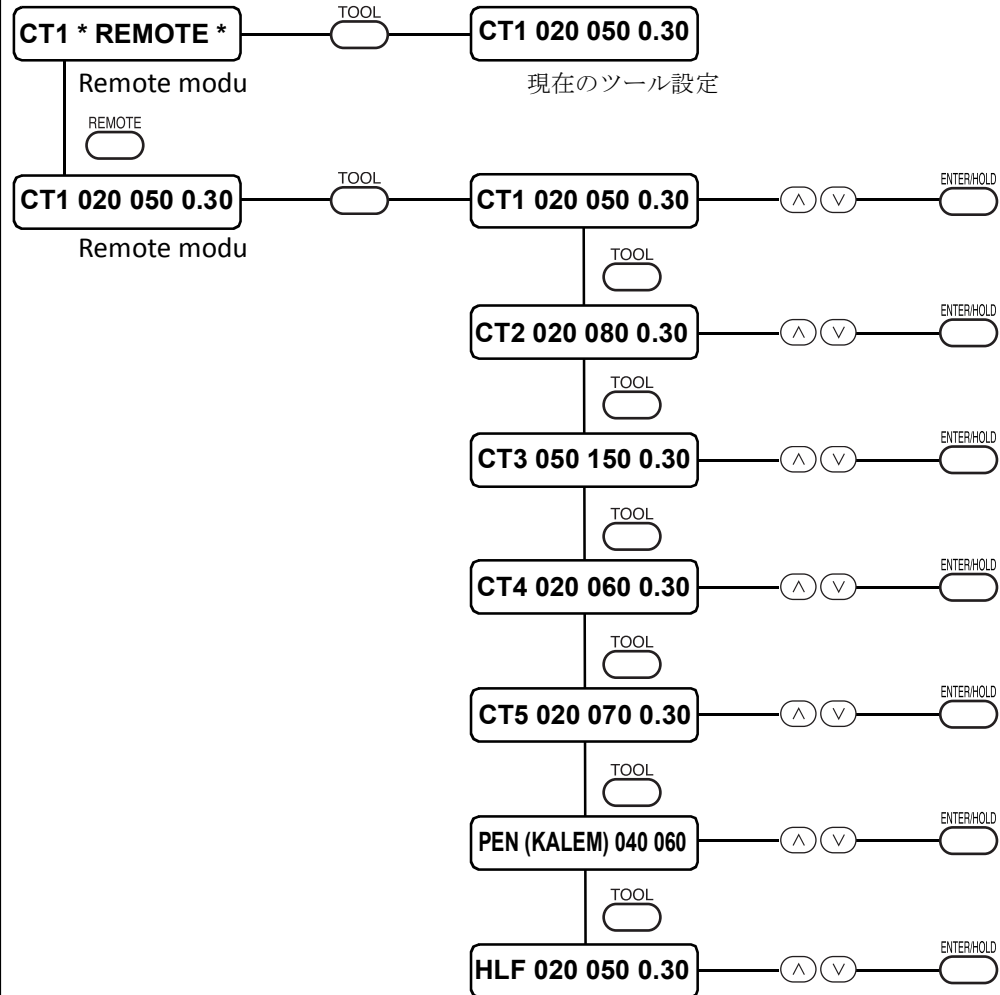
Local (Lokal) mod

Remote modu

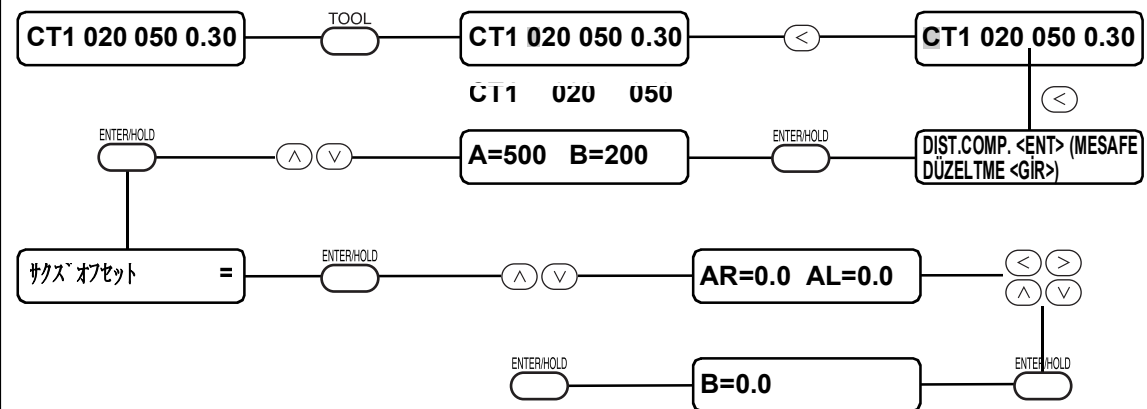
ENTERHOLD

-- HOLD (TUT) --

ARAÇ tuşu (Araç nitelikleri ayarı):

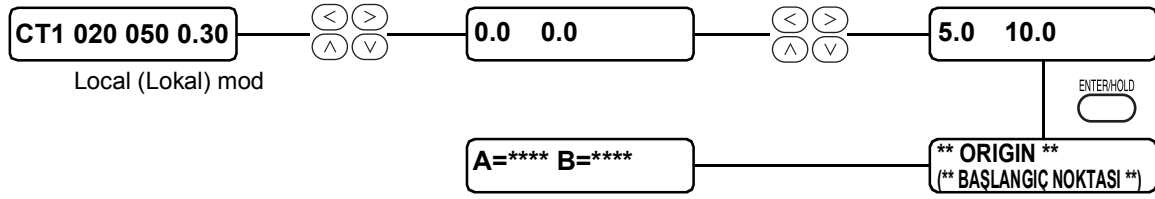


ARAÇ tuşu (MESAFE DÜZELTME):

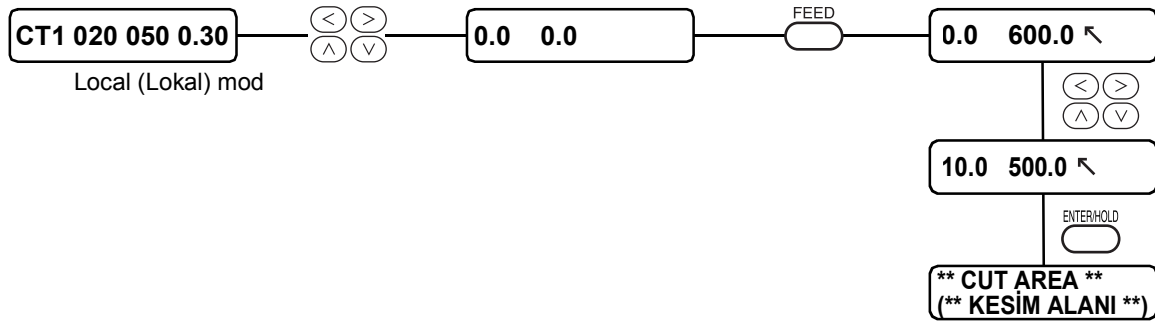


Jog modunda (jog tuşlarıyla) başlatılan fonksiyonlar

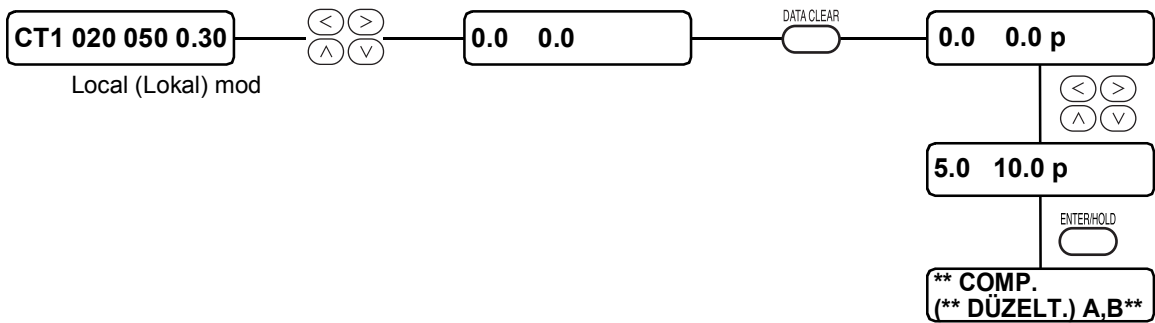
Başlangıç noktasının ayarlanması



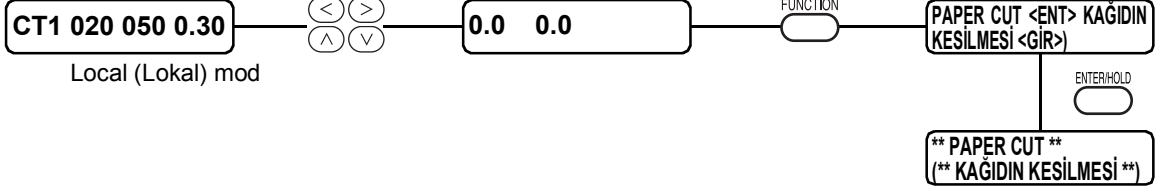
Kesim alanı



İki noktalı eksen hizalama



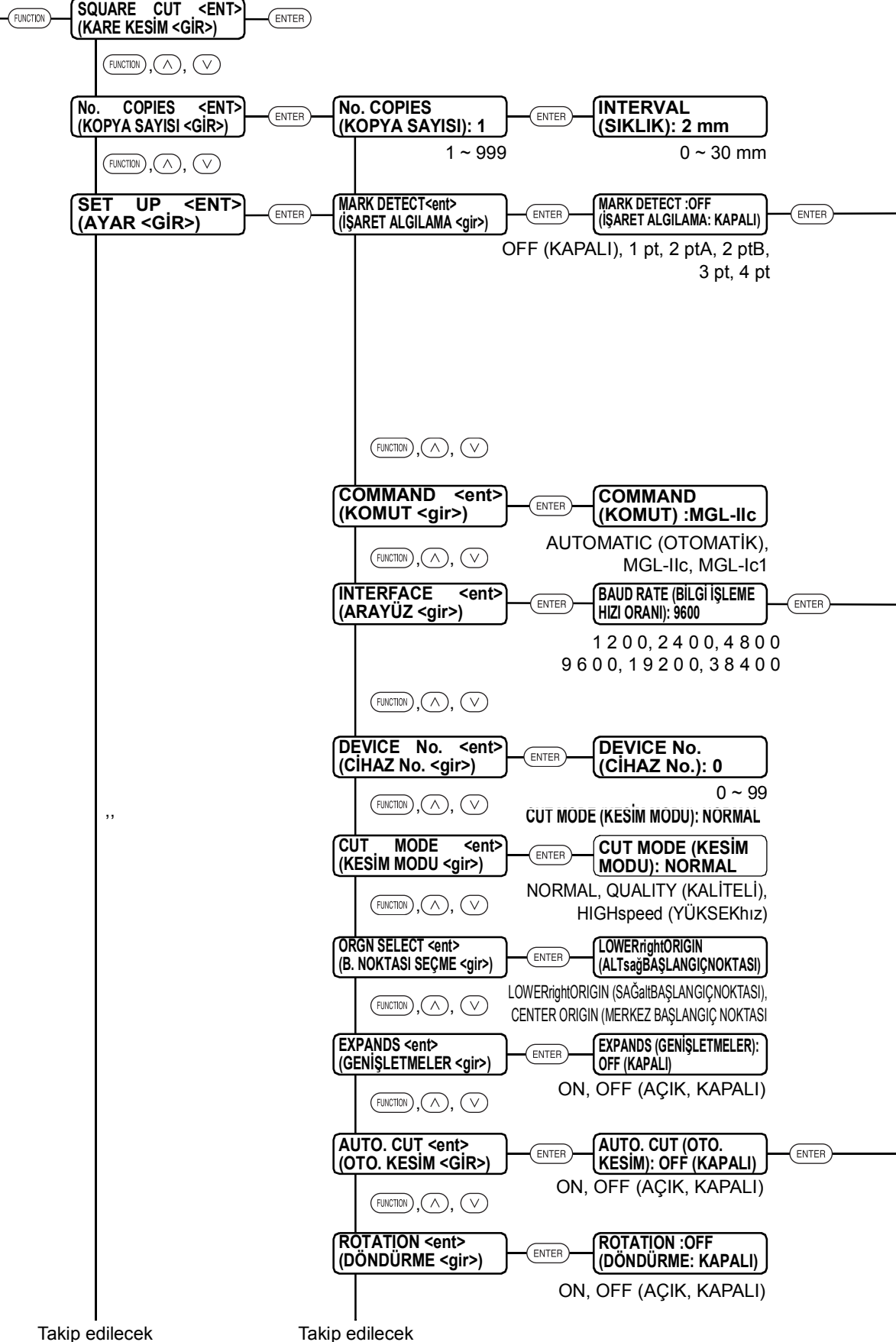
Kağıdın kesilmesi



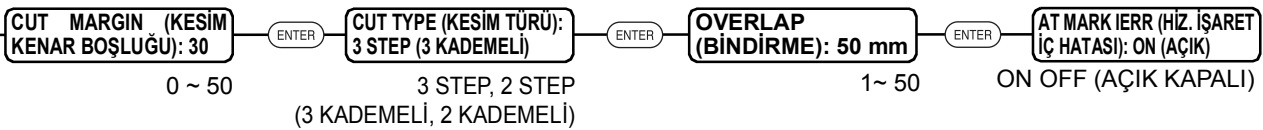
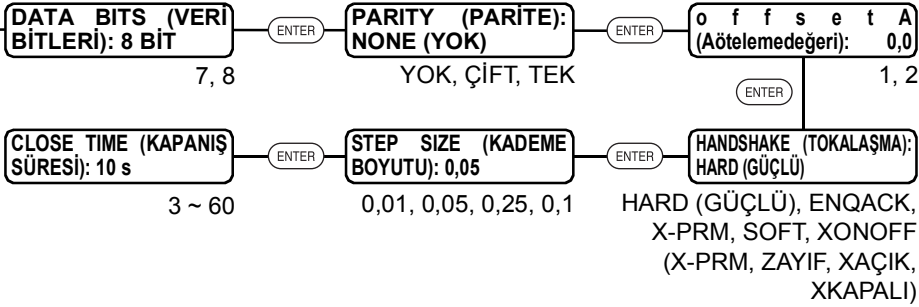
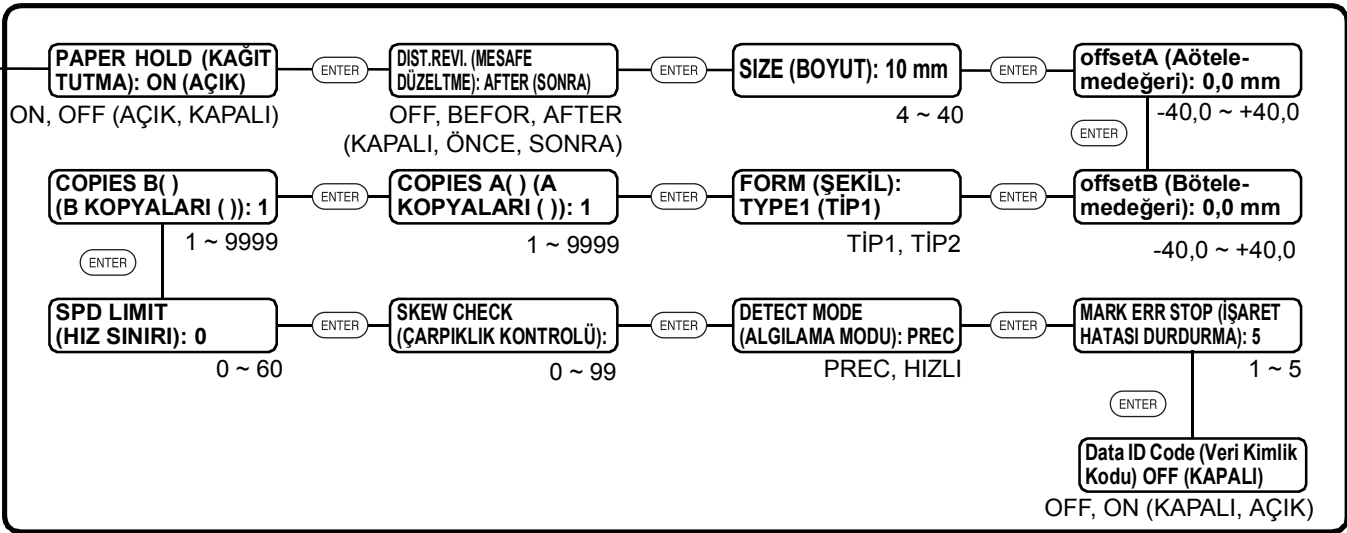
Fonksiyonlar

CT1 020 050 0.30

Local (Lokal) mod



[MARK DETECT] (İŞARET ALGILAMA) ayarını etkinleştirme [OFF] (KAPALI) değil
[Data ID code] (Veri Kimlik Kodu) yalnızca CG-FXII Plus serisinde desteklenir



Takip ediliyor

SET UP <ENT>
(AYAR <GİR>)

Takip edilecek

Takip ediliyor

ROTATION <ent>
(DÖNDÜRME <gir>)

ENTER ROTATION :OFF
(DÖNDÜRME: KAPALI)
ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

BUZZER <ent>
(SESLİ İKAZ <gir>)

ENTER BUZZER (SESLİ İKAZ):
ON (AÇIK)
ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

FUNCTION, ^, v

DIVISIONcut <ent>
(BÖLÜNMÜŞ KESİM <gir>)

ENTER DIVISION CUT (BÖLÜM
KESİMİ): OFF (KAPALI)
ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

ENTER

FUNCTION, ^, v

HALF CUT <ent>
(HALF CUT <gir>)

ENTER HALF CUT: OFF (KAPALI)
ON, OFF (AÇIK, KAPALI)
POUNCING (DELGİLEME): OFF (KAPALI)

ENTER

FUNCTION, ^, v

POUNCING <ent>
(DELGİLEME <gir>)

ENTER POUNCING (DELGİLEME):
OFF (KAPALI)
ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

PRIORITY <ent>
(ÖNCELİK <gir>)

ENTER PRIORITY (ÖNCELİK):
HOST (ANA BİLGİSAYAR)
HOST (ANA BİLGİSAYAR),
PANEL

DISTANCE <ent>
(MESAFE <gir>)

ENTER DISTANCE
(MESAFE): 51 m
1 ~ 51

FUNCTION, ^, v

SHEETsensor <ent>
(TABAKAsensörü <gir>)

ENTER SHEET SENSOR:ON
(TABAKA SENSÖRÜ: AÇIK)
ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

FUNCTION, ^, v

UP SPEED <ent>
(ÇALIŞMA HIZI <gir>)

ENTER UP SPEED (ÇALIŞMA
HIZI): AUTO (OTOMATİK)
5, 10, 20, 30, 40, 50, 60,
70, 80, 90, 100,

FUNCTION, ^, v

JOG STEP <ent>
(JOG KADEMESİ <gir>)

ENTER STEP (KADEME)
[mm]: 1.0
0,1, 1,0 (mm)
1/16, 1/254 (inç)

FUNCTION, ^, v

MM/INCH <ent>
(MM/İNÇ <gir>)

ENTER MM/INCH
(MM/İNÇ): MM
MM, İNÇ

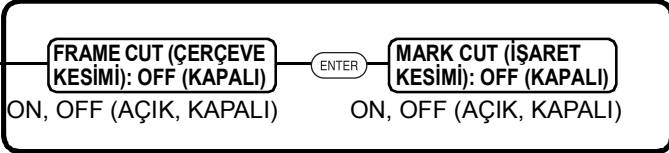
FUNCTION, ^, v

FEED OFFSET <ent>
(BESLEME ÖTELEME <gir>)

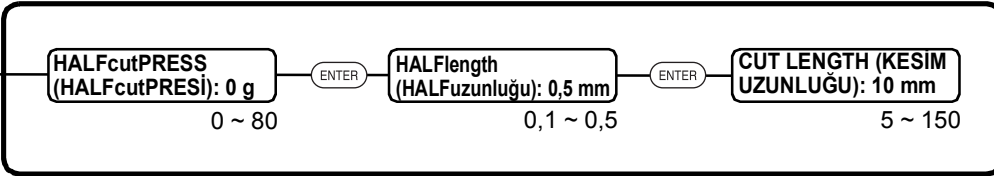
ENTER FEED OFFSET
(BESLEMEöteleme): 10 cm
10 ~ 100 cm

Takip edilecek

[DIVISIONcut] (BÖLÜNÜŞkesim) ayarını etkinleştirme [ON] (AÇIK)



[HALF CUT] ayarını etkinleştirme [ON] (AÇIK)



Takip ediliyor

Takip ediliyor

SET UP <ENT>
(AYAR <GİR>)

FEED OFFSET<ent>
(BESLEME ÖTELEME <gir>)

FUNCTION, ^, v

DUMMY CUT <ent>
(MODEL KESİM <gir>)

DUMMY CUT (MODEL KESİM): ON (AÇIK)

FUNCTION, ^, v

ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

İ A B A K A :

SHEET TYPE <ent>
(TABAKA TÜRÜ <gir>)

SHEET (TABAKA): STANDARD (STANDART)

FUNCTION, ^, v

ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

SORTING <ent>
(SIRALAMA <gir>)

SORTING (SIRALAMA): OFF (KAPALI)

FUNCTION, ^, v

ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

ADJ-PRS OFS<ent> (ÖN ÖTELEME AYARI <gir>)

ADJ-PRS OFFSET (ÖN ÖTELEME AYARI): 0

FUNCTION, ^, v

0 ~ 7

PINCH ROLL.<ent>
(SIKIŞTIRMA RULOSU <gir>)

PINCH ROLL. (SIKIŞTIRMA RULOSU): 3

FUNCTION, ^, v

2, 3 (CG-75FXII (Plus), CG130FXII (Plus))

2, 3, 4 (CG-160FXII (Plus))

OVER CUT <ent>
(AŞIRI KESİM <gir>)

OVER CUT (FAZLA KESİM): OFF (KAPALI)

FUNCTION, ^, v

OFF (KAPALI), 0,1 ~ 1,0 mm

START MODE <ent>
(BAŞLATMA MODU) <gir>

START MODE (BAŞLATMA MODU): LCL

FUNCTION, ^, v

START MODE <ent>
(BAŞLATMA MODU <gir>)

START MODE (BAŞLATMA MODU): LCL

FUNCTION, ^, v

LCL, REM

SEARCH MARK<ent>
(İŞARET ARAMA <gir>)

SEARCH MARK (İŞARET ARAMA): OFF (KAPALI)

FUNCTION, ^, v

ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

SETUP RESET<ent>
(KURULUM SIFIRLAMA <gir>)

Ilc COMMAND : ent (Ilc KOMUT: gir)

FUNCTION, ^, v

MARK sensor <ENT>
(İŞARET sensörü <GİR>)

SENSOR CHK <ent>
(SENSÖR KNTRL <gir>)

PAPER HOLD :ON (KAĞIT TUTMA: AÇIK)

FUNCTION, ^, v

ON, OFF (AÇIK, KAPALI)

POINTER OFS <ent>
(GÖSTERGE ÖTELEME <gir>)

A=0,0 B=0,0

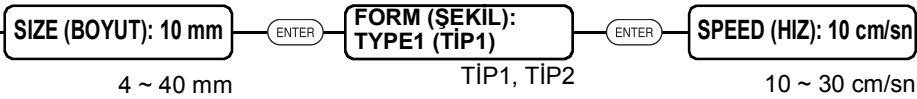
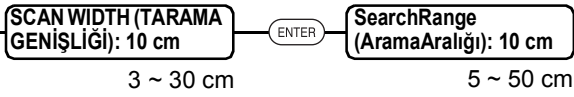
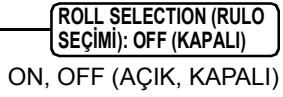
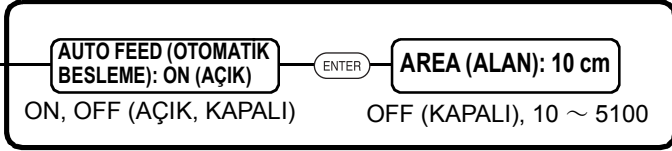
FUNCTION, ^, v

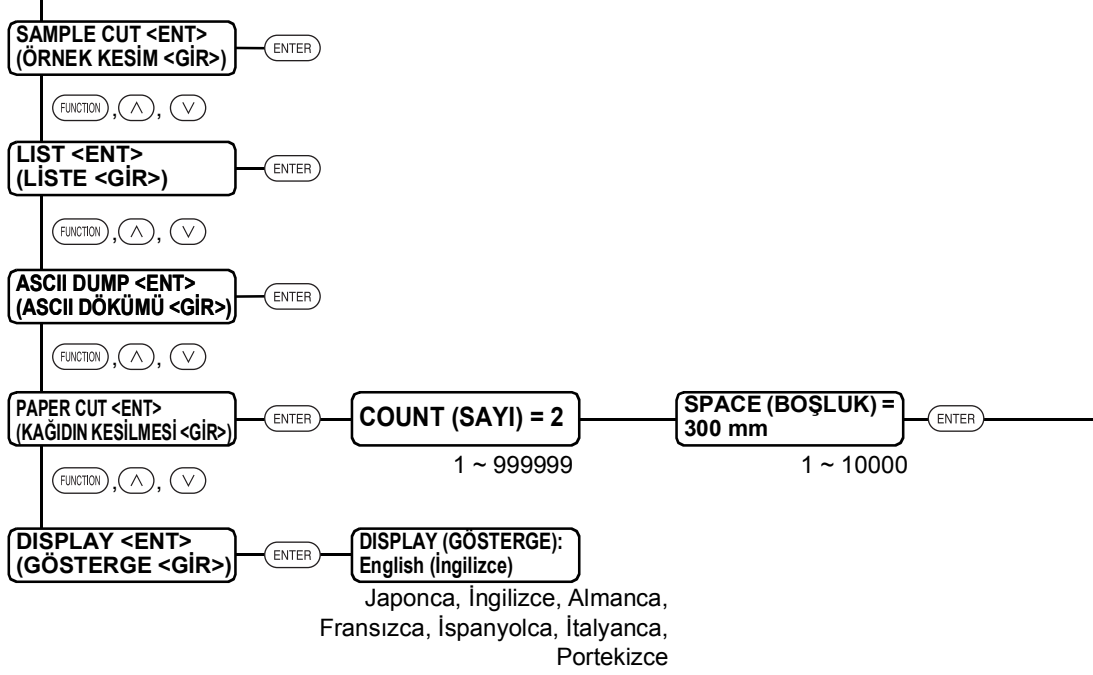
SENSOR OFS <ent>
(SENSÖR ÖTELEME <gir>)

A=0,0 B=0,0

Takip edilecek

[SORTING] (SIRALAMA) ayarını etkinleştirme





FRONT CUToff
(ÖN KESİM) = 0

0 ~ 30



Bu doküman Mimaki Eurasia Dijital Baskı Teknolojileri Paz. ve Tic. Ltd. Şti.
tarafından İngilizce orijinalinden Türkçeye çevrilmiştir.

CR

CKT

FW: CG-FXII : 5.20

FW: CG-FXII Plus : 1.10