

PLOTTER DE CORTE DE CAMADA PLANA

Série CF2

CF2-0912, CF2-1215, CF2-1218

Modelo TD

Modelo TF

Modelo T

MANUAL OPERACIONAL

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

TKB Gotenyama Building, Kitashinagawa, Shinagawa-ku, Tóquio 141-0001, Japão

URL: <http://www.mimaki.co.jp>

Este dispositivo é um dispositivo de processamento de informação de primeira classe (dispositivo de processamento de informação que será comissionado em uma área comercial e industrial) e conforme a Interferência do Conselho de Controle Voluntário (VCCI) padrão que foi desenvolvido para a finalidade de prevenção de distúrbio de rádio em áreas comerciais e industriais. Este dispositivo, portanto, pode interferir com rádios e televisões se, posto em serviço em área residencial e suas áreas adjacentes. O procedimento de manuseio correto deverá ser seguido de acordo com este Manual Operacional.

No caso em que o cabo projetado MIMAKI não for usado para a conexão deste dispositivo, os limites previstos pelas regras da VCCI podem exceder. Para evitar isto, o uso do cabo projetado MIMAKI é essencial para a conexão deste dispositivo

Interferência a televisões e rádios.

O produto coberto por este Manual de Instruções produz ondas de alta frequência enquanto está em operação. O produto pode interferir com rádios e televisões se configurado sob condições inadequadas. O produto não é garantido contra qualquer dano a rádios e televisões de finalidades específicas. A interferência do produto com o seu rádio ou televisão será checado desligando a força para o produto.

Se a interferência for eliminada desligando o produto, o produto é a causa da interferência. Caso o produto seja causa da interferência, tente elimina-lo tomando uma das seguintes medidas corretivas ou tomando algumas delas em combinação.

- Mude a direção da antena de seu rádio/televisão para um que evite interferência.
- Instale o seu rádio/televisão em um local que seja suficientemente distante do produto.
- Conecte o plugue de seu rádio/televisão em um receptor que não compartilhe o fornecimento de força com o produto.

EXCLUSÃO DE GARANTIA

EXCLUSÃO DE GARANTIA: ESTA GARANTIA LIMITADA DA MIMAKI SERÁ A ÚNICA E EXCLUSIVA GARANTIA E É EM LUGAR DE OUTRAS GARANTIAS, IMPLÍCITAS OU EXPLÍCITAS, INCLUSIVE, MAS SEM LIMITAÇÃO, A QUALQUER GARANTIA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZIDADE OU ADEQUAÇÃO E A MIMAKI NÃO ASSUME NEM AUTORIZA O REVENDEDOR A ASSUMIR POR ELA QUALQUER OUTRA OBRIGAÇÃO OU RESPONSABILIDADE OU DAR QUALQUER OUTRA GARANTIA OU DAR QUALQUER OUTRA GARANTIA COM RELAÇÃO A QUALQUER PRODUTO SEM O CONSENTIMENTO PRÉVIO POR ESCRITO DA MIMAKI. EM NENHUM CASO A MIMAKI SERÁ RESPONSÁVEL POR DANOS ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU CONSEQÜÊNCIAS OU POR LUCROS CESSANTES DO REVENDEDOR OU CLIENTES DE QUALQUER PRODUTO

- A reprodução deste manual no todo ou em parte é estritamente proibido.

INTRODUÇÃO

Congratulações pela sua compra do da “Série CF2” do ploter.

NOTAS:

- Organize para entregar este Manual Operacional à pessoa encarregada da operação deste dispositivo.
- Este Manual Operacional foi cuidadosamente preparado para sua fácil compreensão, contudo, não hesite em contatar um distribuidor ou o nosso escritório em seu país se tiver quaisquer perguntas.
- A descrição contida neste Manual Operacional está sujeita a mudança sem notificação.
- Caso este Manual de Instrução seria elegível devido à destruição por fogo ou quebra, compre uma outra cópia de Manual Operacional de nosso escritório.

ÍNDICE

INTRODUÇÃO	i
SOBRE O NOME DO MODELO	vii
PARA OPERAÇÃO SEGURA	viii
COMO LER ESTE MANUAL DE INSTRUÇÃO	xi
CARACTERÍSTICAS DO DISPOSITIVO	xiii
CAPITULO 1 - CONFIGURAÇÃO	
LOCAL DE INSTALAÇÃO	1.2
CHECANDO OS ACESSÓRIOS	1.4
ÁREA DE CORTE EFETIVA	1.5
CONFIGURAÇÃO E FUNÇÃO	1.6
Unidade principal	1.6
Face do lado direito da caixa elétrica	1.7
Cabeça.....	1.8
Painel de operação	1.10
CONECTANDO OS CABOS	1.12
Conectando o cabo metálico de sinal para a ventoinha	1.12
Conectando o cabo de interface	1.13
Conectando cabo de força	1.14
LIGANDO E DESLIGANDO (ON/OFF)	1-16
Ligando a força	1-16
Desligando a força	1-17
PARADA DE EMERGÊNCIA	1-18

Como parar o dispositivo em uma emergência.....	1-18
Como restaurar a parada de emergência	1-19
MODOS LOCAL/REMOTO	1-20
Modo LOCAL e a indicação sobre o LCD	1-20
Modo REMOTO e as indicações no LCD	1-21
COMBINANDO AS FUNÇÕES DO DISPOSITIVO COM AS E ESPECIFICAÇÕES DO COMPUTADOR	1-12
Configurando as condições de comunicação [INTERFACE]	1-22
Configurando os comandos a serem usados [MODO SET]> [COMANDO]	1-24
Submetendo os valores set no computador pessoal efetivo [MODO SET]> [COMANDO SW]	1-25
Configurando o valor de resposta com relação à área válida [MODO SET]> [UNIDADE OH]	1-26
Configurando a origem de comando [MODO SET]> [ORIGEM]	1-27
Configurando a resolução (GDP) [MODO SET] > [GDP]	1-28
CONFIGURANDO PARA A RETRAÇÃO AUTOMÁTICA DE CABEÇA [AUTO VISÃO]	1-19
CARACTERÍSTICA DE AUTO DESLIGAMENTO DO VÁCUO	1-31
Auto OFF/Painel OFF [MODO SET]> [VÁCUO]	1-31

CAPÍTULO 2 - OPERAÇÃO BÁSICA

OPERAÇÃO BÁSICA NO MENU LOCAL	2.2
Menu LOCAL	2.2
Menu de MODO SET	2.3
Operação básica no menu LOCAL	2.4
QUADRO BÁSICO DE FLUXO DE OPERAÇÃO	2.6
MOVENDO A CABEÇA	2.7
Movendo a cabeça pela função "VISÃO"	2.7
Movendo a cabeça pelas chaves de sugestão	2.9
FIXANDO UM TRABALHO	2.10
Fixando um trabalho que é comparativamente leve em peso	2.10
Fixando um pacote de peso pesado, etc.	2.11
AJUSTANDO A LAMINA	2.12
Cortador tangencial	2.12
Lamina rotativa	2.13
FIXANDO AS FERRAMENTAS	2.14
Fixando a caneta e a lamina rotativa	2.15
Fixando o cortador tangencial	2.16
Instalando o rolete de dobra	2.17
AJUSTANDO A ALTURA DA CABEÇA	2.18
SELECIONANDO UMA FERRAMENTA [SELEÇÃO DE FERRAMENTA]	2.20
CONFIGURANDO AS CONDIÇÕES DE CORTE [CONDIÇÃO]	2.22
Configurando itens	2.22
Valores set	2.25
Configurando as condições de corte	2.27
CHECANDO AS CONDIÇÕES DE CORTE [CORTE DE TESTE]	2.29
Checando a situação das ferramentas	2.31
Checando a situação das ferramentas	2.33
CONFIGURANDO A ÁREA DE CORTES [ÁREA DE CORTE]	2.37
CONFIGURANDO A ORIGEM [ORIGEM PARA PLOTAGEM]	2.40
INTERRUPÇÃO DE PROCESSAMENTO [PLOTAGEM, CORTE OU DOBRA]	2.41
Como interromper/resumir o processo	2.41
Cancelamento do processamento [ESPAÇO DE DATA]	2.42

CAPÍTULO 3 - QUANDO SÃO ENCONTRADAS CONDIÇÕES ANORMAIS

SE TIVEREM LUGAR QUAISQUER DOS SEGUINTE FENÔMENOS	3.2
A profundidade do corte é insuficiente [CONDIÇÃO]> [PRESSÃO CORRETA]	3.2
O trabalho permanece não cortado no início e fim do corte [CONDIÇÃO]> [INÍCIO/FIM CORRETO]	3.2
[AJUSTE DE FERRAMENTA]> [CIRCULO θ-CORRETO]	3.3
A borda corrugada é cortada fora das pregas, embora a dobra seja executada [CONDIÇÃO]>PRESSÃO (Y)....	3.4
Marca quadrada não detectada [ajuste de FERRAMENTA]> [APONTADOR LUMINOSO]	3.5
AS FERRAMENTAS NÃO ESTÃO ALINHADAS UMA COM A OUTRA [AJUSTE DE FERRAMENTA]	3.7
Fluxograma de procedimentos de checagem e ajuste	3.7
Explicação geral dos ajustes de ferramentas	3.8
Ajuste do cortador	3.8
Ajuste do cilindro	3.12
Ajuste da excentricidade	3.12
Como ajustar as ferramentas	3.16

SE HOUVER UM SINAL DE FALHA	3.19
O dispositivo não funciona de modo algum mesmo quando a força é ligada ao dispositivo	3.19
O dispositivo deixa de funcionar mesmo quando os dados são transmitidos do CAD	3.19
O erro surge quando da transmissão de dados	3.19
A ferramenta se detém na folha de papel	3.20
As Linhas ponteadas ou fora de foco são plotadas	3.20

FALHAS PARA AS QUAIS SÃO DADAS MENSAGENS DE ERRO NO LCD	3.21
Os erros que podem ser corrigidos pelos usuários	3.21
Os erros que não podem ser corrigidas pelos usuários	3.23

CAPÍTULO 4 - FUNÇÕES DE APLICAÇÃO

SERVIÇO DE NÚMEROS DE CANETAS [MODO SET]> [SERVIÇO DE CANETA]	4.2
RECORTE DOS MESMOS DADOS [CÓPIA]	4.4
CONFIGURANDO A FUNÇÃO DE NÚMEROS DE CORTE [MODO SET]> [MULTI-PASSAGEM]	4.6
CONFIGURANDO O CORTE DE UM TRAÇO [MODO SET]> [UM TRAÇO]	4.8
CONFIGURANDO A DIREÇÃO DE ROTAÇÃO PARA O EIXO COORDENADO [MODO SET]> [REMOTO]	4.9
CONFIGURANDO O TRAÇO DE CORTE [MODO SET]> [TRAÇO Z]	4.10
CONFIGURANDO A UNIDADE A SER USADA PARA INDICAÇÃO [MODO SET]>[UNIDADE]	4.11
CONFIGURANDO A OPERAÇÃO DE CORTE ARTIFICIAL DA LAMINA GIRATÓRIA [MODO SET]>[CORTE ARTIFICIAL]	4.12
ALINHAMENTO DE EIXOS MECÂNICOS A LINHAS CONTROLADAS IMPRESSAS [ALINHAMENTO DE EIXO]	4.14
EXPANDINDO A ÁREA DE CORTE [EXPANSÕES]	4.16

CAPÍTULO 5 - FUNÇÃO DE DETECÇÃO DE MARCA DE REGISTRO

CONFIGURANDO A DETECÇÃO DE MARCA DE REGISTRO	5.2
Como exibir a configuração de marca de registro no LCD	5.2
PRECAUÇÕES NA PREPARAÇÃO DE DADOS COM A MARCA DE REGISTRO	5.3
Tamanho da marca quadrada	5.3
Tamanho da marca de registro	5.4
A área em que as marcas de registros e os designs podem ser ajustados	5.5
Área de não plotagem em torno das marcas de registro	5.6
O tamanho e a distância entre as marcas de registro	5.9
Cor da marca de registro	5.10
Marca de registro borrada	5.10
CONFIGURAÇÃO DA OPERAÇÃO DE DETECÇÃO DA MARCA DE REGISTRO	5.11
Precauções na detecção da marca de registro	5.11
Como exibir a configuração da marca de registro no LCD	5.11
Configurações para detectar	5.14
CORTE CONTÍNUO COM MARCA DE REGISTRO	5.17
INICIAZE O AJUSTE DA ESCALA DA MARCA DE REGISTRO [SC.CLR]	5.18

CAPITULO 5 AUTO TESTE

CONFIRMAÇÃO DE QUALIDADE DE CORTE SOMENTE PELA UNIDADE ÚNICA DO DISPOSITIVO [AUTO TESTE]	6.2
Qualidade de corte */Amostra ***/ Corte circular R = **	6.3
TESTE DE DESCARREGAMENTO [AUTO TESTE]	6.5
Executando o descarregamento de dados	6.5
Execução do descarregamento de parâmetro	6.7

APÊNDICE

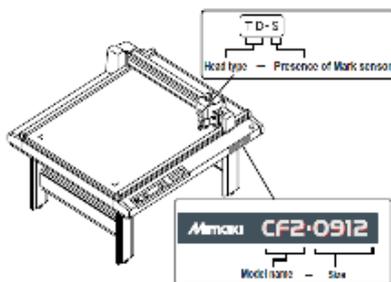
A. RECOLOCANDO AS EXTREMIDADES DA LÂMINA	A-2
Lâmina de corte tangencial	A-2
Lâmina giratória	A-4
B. ESTRUTURA DO MENU LOCAL	A-6
Modelo de cabeça T	A-6
Modelo de cabeça TD/TF	A-8
C. AMOSTRAS DE PRODUÇÃO	A-10
Qualidade de corte 1	A-10
Qualidade de corte 2	A-10
Lista de descarregamento ASCII	A-11

Amostra (revestida).....	A-11
Amostra (E corrugada).....	A-12
Amostra (B corrugada).....	A-12
Corte circular R = 3/5/10/20/50/100	A-13
Lista de descarregamento de parâmetro	A-13
D. ESPECIFICAÇÕES	A-14
Especificações básicas.....	A-14
Especificações para especificações de interface	A-15
E. MANUTENÇÃO	A-16
Superfície de painel de corte	A-16
Cobertura	A-16
Unidade de filtro	A-17
F. ACESSÓRIOS OPCIONAIS.....	A-17
Componentes de corte giratório	A-17
Componentes de corte tangencial	A-19
Componentes de cilindro de dobra	A-20
Componentes de caneta	A-20
Produtos opcionais.....	A-20

SOBRE O NOME DO MODELO

A estrutura do nome do modelo é conforme a seguir.

Tipo de cabeça - Presença de sensor de marca



Nome de modelo - Tamanho

Nome de modelo: CF2

Tamanho

0912	1200 x 900 mm
1215	1500 x 1200 mm
1218	1800 x 1200 mm

Tipo de cabeça

TD	Unidade de cortador tangencial Unidade de dobra
TF	Unidade de cortador tangencial Cortador tangencial de alta pressão
T	Cortador tangencial

Sensor de marca

N	Sem sensor de marca
S	Sensor de marca equipado

PARA OPERAÇÃO SEGURA

Sinais pictoriais

Os sinais pictoriais são usados neste Manual Operacional para operação segura e na prevenção de danos ao dispositivo. Os sinais pictoriais e seus significados são dados abaixo. Leia e compreenda inteiramente o seguinte antes de ler o texto



Indica o caso em que é assumido que o mau uso da máquina, ignorando este sinal, pode expor o operador a perigo de ferimento ou morte.



Indica o caso em que é assumido que o mau uso da máquina, ignorando este sinal, pode causar risco somente à propriedade

Exemplo de sinais pictoriais



O símbolo “” indica o caso em que algum fenômeno que requer que exista um sinal de CAUTION (incluindo sinais “DANGER” e “WARNING”). É mostrada na ilustração uma precaução concreta (precaução contra um choque elétrico no caso da figura dada à esquerda)



O símbolo “” indica um comportamento proibido. É mostrada na à ilustração ou próxima dela uma ilustração concreta da proibição (a desmontagem é proibida na figura dada à esquerda)



O símbolo “” indica algo é obrigatório de ser feito e a instrução que é obrigatória de ser seguida. É mostrada na ilustração uma concreta da instrução (a remoção de um plugue da tomada é ensinada na figura dada à esquerda).



O símbolo “” indica informações úteis que facilitarão o uso do dispositivo

ADVERTÊNCIA

Não desmonte ou remodele o dispositivo



* Nunca desmonte ou remodele a unidade principal do ploter e ao unidade de ventoinha. A desmontagem e a remodelagem de quaisquer deles causará choques elétricos ou avaria do dispositivo.

Não use o dispositivo em locais úmidos



* Evite ambientes úmidos ao colocar o dispositivo em serviço. Não esguiche água no dispositivo. Alta umidade ou água causarão incêndio, choques elétricos ou avaria ao dispositivo.

Ocorrência de eventos anormais



* Se o dispositivo for usado em condições anormais em que o dispositivo produz fumaça ou odores desagradáveis, pode causar incêndio ou choques elétricos. Não deixe de desligar o conector de força imediatamente e desconecte o plugue da tomada. Primeiramente verifique se o dispositivo não produz mais fumaça e contate um distribuidor em seu distrito ou o escritório da MIMAKI para reparo. Nunca conserte você mesmo o dispositivo, porque é muito perigoso para você.

Fornecimento de força e voltagem



* Esteja certo de usar o dispositivo com especificações de fornecimento de força indicadas



Esteja certo de conectar o plugue do cabo de força a uma tomada ligado a terra
Se não o fizer podem ocorrer incêndio ou choques elétricos

Manuseio do cabo



* Tome cuidado para não danificar, quebrar ou forçar o cabo de força ou o cabo de comunicação. Se uma matéria pesada for colocada sobre o cabo de força, aquecido ou puxado, o cabo de força pode quebrar, causar incêndio ou choques elétricos

Manuseio das ferramentas



* Armazene os suportes de cortadores ou lâminas em um local que esteja fora do alcance das crianças. Nunca coloque suportes de cortadores ou lâminas na bandeja no painel operacional.

Medida preventiva contra poeira



* Quando manusear qualquer substância que produz poeira que ponha em risco a saúde do pessoal, use uma máscara ou algo similar para se proteger da poeira.

Deixe a manutenção a um engenheiro de serviço



* Deixe os trabalhos de manutenção a um engenheiro de serviço sempre que o dispositivo tiver quebrado. Nunca faça trabalhos de manutenção por si mesmo uma vez que os trabalhos são sempre acompanhados de possíveis riscos de choques elétricos, etc.

Não vista roupas largas e acessórios.



Não trabalhe com roupas largas e quaisquer acessórios, e também amarre os cabelos longos.

Não mova a sua face em frente do painel de corte



Não mova a sua face e mãos na frente do painel de corte enquanto a unidade estiver funcionando.

O dispositivo pode girar e tocar seus cabelos e mãos.

Precaução na instalação

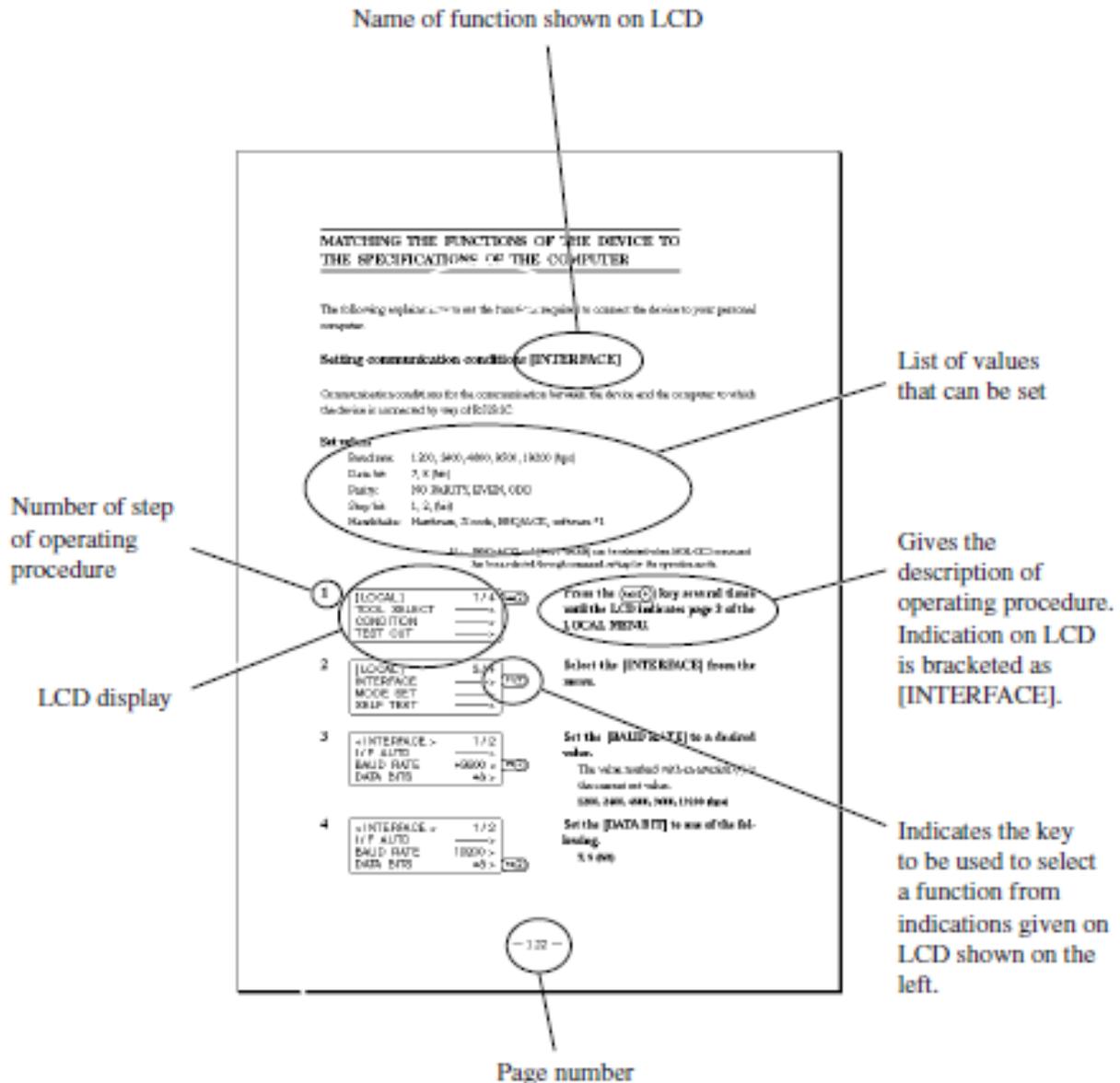
PRECAUÇÃO	
<p>Um local exposto a luz do sol direta</p> <p> Não instale o dispositivo em um local que a temperatura da superfície do painel de corte exceda a 60°C. O painel de corte pode deformar-se ou quebrar</p>	<p>Um placa que não é horizontal</p> <p> Se o ploter não for nivelado, o ploter deixará de dar resultados corretos. Também o ploter inclinado pode quebrar.</p>
<p>Um local que tem a temperatura e umidade muito variada</p> <p> Use o dispositivo no seguinte ambiente: Ambiente operacional: 5 a 40°C 35 a 75% (Rh)</p>	<p>Um local que vibra</p> <p> O dispositivo deixará de dar resultados corretos se instalado em um local que vibra.</p>
<p>Um local exposto a golpe de ar direto do ar condicionado, etc.</p> <p>A qualidade de corte poderia ser adversamente afetada</p> <p></p>	<p>Um local cheio de sujeira, poeira ou fumaça de tabaco</p> <p> O ploter é uma máquina de precisão. Não a use em um local que esteja cheio de sujeira e pó.</p> <p>Quando instalar uma unidade de ventoinha Quando instalar uma unidade de ventoinha (opção), siga a instrução do “Procedimento de Instalação de Ventoinha”.</p>

Para operação segura

PRECAUÇÃO	
<p>Não reinicie a força até 30 segundos após desligar.</p> <p> Se o dispositivo for reiniciado, não ligue a força até 30 segundos após desligar. O dispositivo pode ter a função defeituosa</p>	<p>O dispositivo é movido somente por nosso operador</p> <p> O dispositivo é um equipamento demais sensível, assim caso você precise mover a unidade, contate o nosso operador.</p>
<p>Não coloque quaisquer matérias sobre o cabo</p> <p> Não dobre o cabo de força e o cabo de comunicação, e não coloque quaisquer matérias. Estes cabos podem quebrar e aquecer, o cabo de força pode causar incêndio ou choques elétricos</p>	

COMO LER ESTE MANUAL DE INSTRUÇÕES

Nome da função mostrada em LCD



EQUIPARANDO AS FUNÇÕES DO DISPOSITIVO ÀS ESPECIFICAÇÕES DO COMPUTADOR

A seguir está como configurar as funções requeridas para conectar o dispositivo em seu computador pessoal

Configurando as condições de comunicação [INTERFACE]

Condições de comunicação para a comunicação entre o dispositivo e o computador ao qual o dispositivo é conectado por meio do RS23 2C

Estabelecer valores:

Taxa de "baud": 1200, 2400, 4800, 9500, 19200 (bps)

Bit de dados: 7,8 (bits)

Paridade: NENHUMA PARIDADE, PAR/IMPAR

Bit de parada: 1,2 (bit)

Sincronia: Hardware, Xcode, ENQ/ACK, Software 1

O ENQ/ACK (SOFTWARE) pode ser selecionado quando o comando MGL/IIC3 tiver sido selecionado através do comando configurado para o modo operacional

Número de passos de procedimento operacional

Lista de Valores que podem ser estabelecidos

- | | |
|---|--|
| 1 | Pressione a tecla " " várias vezes até o LCD indicar a página 3 do MENU LOCAL |
| 2 | Selecione a [INTERFACE] a partir do menu |
| 3 | Estabeleça a [TAXA DE BAUD] a um valor desejado
O valor marcado com um asterisco (*) é o valor atual estabelecido |
| 4 | Estabeleça o [BIT DE DADOS] a um dos seguintes:
7,8 (bits) |

Dá a descrição do procedimento operacional. Indicação no LCD está entre parênteses

Exibição LCD

Indica a tecla a ser usada para selecionar uma função a partir dos indicadores dados no LCD, mostrados à esquerda

Estrutura deste Manual de Instrução

Capítulo 1 - Configuração

Este capítulo descreve os procedimentos a serem tomados após o desempacotamento para especificar as funções que são exigidas para a conexão deste dispositivo ao seu computador.

Capítulo 2 - Operação Básica

Este capítulo descreve a operação normal do dispositivo tal como substituição/fixação de ferramentas ou trabalhos.

Capítulo 3 Quando são encontradas condições anormais

Este capítulo descreve como corrigir falhas após a ocorrência de uma condição anormal no dispositivo.

Capítulo 4 Funções de Aplicação

Este capítulo descreve as funções úteis que facilitam a operação.

Capítulo 5 Função de detectar marca quadrada

Este capítulo descreve a função de marca quadrada.

Capítulo 5 - Auto-teste

Este capítulo descreve o “auto-teste” que é executado para checar se a unidade de dispositivo falhou ou não.

Apêndice

Este apêndice descreve a substituição de lâminas, a estrutura do menu e as amostras de resultado e introduz peças disponíveis separadamente.

CARACTERÍSTICAS DO DISPOSITIVO

O dispositivo é capaz de cortar materiais de peso pesado e materiais sólidos.

O dispositivo executa corte de alta pressão para permitir o máximo peso de corte de 1,5 kg (5,0 kg) para cabeças TD e TF. Permite também a colocação de materiais de peso pesado como de 25 mm. Com seu controle tangencial que demonstra sua capacidade particularmente ao cortar materiais duros, o dispositivo é capaz de cortar, conforme desejado, muitos diferentes tipos de materiais tais como chapa refletiva de alta intensidade, borracha de jato de areia, borracha de chapa industrial e placa corrugada.

Cabeças correspondentes a materiais que são preparados

Dispõem-se as cabeças substituíveis de usuário. A seleção pode ser feita de acordo com as aplicações.

Cabeça T: cortador tangencial + cortador caneta/giratório

Cabeça TD: cortador tangencial + cilindro de dobra + cortador caneta/giratório

Cabeça TF: cortador tangencial + cortador tangencial de alta pressão + cortador caneta/giratório

Materiais aplicáveis

Cabeça T	Cabeça TD	Cabeça TF
<ul style="list-style-type: none">• Folha de cloreto de vinil para placa de sinalização• Folha refletiva• Cloreto de vinil para decoração interior/exterior• Borracha de jato de areia• Borracha de folha industrial (Espessura: 3,0 mm ou menos)• Prateleira de madeira• Placa revestida Nº 10• Couro sintético	<ul style="list-style-type: none">• Materiais aplicáveis a cabeça T +• Placa de fibra corrugada (Corrugação E a A)• Placa de fibra de plástico corrugado, etc.	<ul style="list-style-type: none">• Materiais que são aplicáveis à cabeça T +• Borracha de folha industrial• Borracha de nitrila (Espessura: 0,5 a 7,0 mm)• Borracha de silicone (Espessura: 0,5 a 7,0 mm).• Borracha de fluoro (Espessura: 0,5 a 7,00 mm).• Borracha de uretano (Espessura: 0,5 a 4,00 mm).• Placa de borracha inserida em roupa• Folha de laca (Espessura: 0,4 a 3,0 mm).• Teflon (Espessura: 1,0 a 3,0 mm).• Cloreto de vinil macio (Espessura: 0,5 a 7,0 mm).• Cloreto de vinil rígido (Espessura: 0,5 a 3,00 mm, etc.).

Confiabilidade atualizada e qualidade consistente de corte

Com seu controle servo de software de quatro eixos (X, Y, Z, θ), o dispositivo promete confiabilidade atualizada. Como seu mecanismo de pressão de alta rigidez, o dispositivo produz belos resultados de corte de alta precisão evitando excesso e deformação. Além disso, a excentricidade do suporte do cortador pode ser ajustada mediante o software pela função de correção de excentricidade, atingindo resultados de corte com precisão atualizada.

O dispositivo incorpora um mecanismo que seguramente suporta os trabalhos

O sistema de aperto de trabalho de ar de sucção foi introduzido à unidade de mesa no qual os trabalhos são garantidos. Isto permite que o trabalho seja fixado sem falta e seja facilmente colocado/removido do dispositivo. Além disso, a mesa equipada com uma superfície de placa que protege a lâmina de corte na ocasião de executar a estampa de corte. Ademais, um suspensor de cilindro está opcionalmente disponível. Com estas opções, o dispositivo permite que os materiais enrolados sejam fixados.

Desempenho de alta qualidade com suas funções mais avançadas.

Correção de ponto inicial/final

Em caso de processar trabalhos de peso pesado, os trabalhos podem ser facilmente cortados corrigindo as posições iniciais e finais para o corte.

Correção de pressão

No caso de trabalho de corte de peso pesado, os trabalhos podem ser plenamente cortados sem que qualquer parte fique sem cortar, corrigindo a pressão utilizada para baixar a ferramenta.

Correção de círculo θ

Ao cortar um círculo, o início e os pontos de corte algumas vezes não ficam alinhados de acordo com a espessura e solidez da obra usada. Contudo, um círculo quase regular pode ser cortado corrigindo o valor de tal início.

Podem ser introduzidas condições de corte para duas ou mais ferramentas.

Podem ser introduzidas condições de corte, tais como pressão, velocidade, correção de ponto inicial/final, correção de círculo θ e equivalência para duas ou mais ferramentas.

Função de detectar marcas quadradas

É fornecida uma função para detectar marca quadrada com sensor de foto colorida de alto desempenho. A detecção de marca quadrada está disponível em qualquer mídia colorida. Esta função é sustentada com modelo S (sensor equipado).

- **Corte contínuo**

Se os mesmos dados estiverem posicionados igualmente espaçados, detectando uma marca quadrada, corta automaticamente o número especificado de cópias.

- **Corte dividido**

Caso os dados sejam maiores do que a máxima área de corte, o corte é dividido.

A mídia é fácil de estabelecer

Com um guia de media removível, é fácil estabelecer a mídia. Além disso, com um ship de marca sustenta-se o corte reverso.

CAPÍTULO 1

INSTALAÇÃO

Este capítulo descreve o processo a ser usado após o desempacotamento para especificar as funções que são requeridas para a conexão deste dispositivo ao seu computador.

ÍNDICE

LOCAL DE INSTALAÇÃO	1.2
CHECANDO OS ACESSÓRIOS	1.4
ÁREA DE CORTE EFETIVO	1.5
CONFIGURAÇÃO E FUNÇÃO	1.6
CONECTANDO OS CABOS	1.12
LIGANDO E DESLIGANDO A FORÇA	1.16
PARADA DE EMERGÊNCIA	1.18
MODOS LOCAL/REMOTO	1.20
COMBINANDO AS FUNÇÕES DO DISPOSITIVO COM AS ESPECIFICAÇÕES DO COMPUTADOR	1.22
AJUSTANDO PARA O RETRAIMENTO DA CABEÇA AUTOMÁTICA [AUTO VISÃO]	1.29
CARACTERÍSTICA DE LIGAÇÃO AUTOMÁTICA DO VÁCUO	1.31

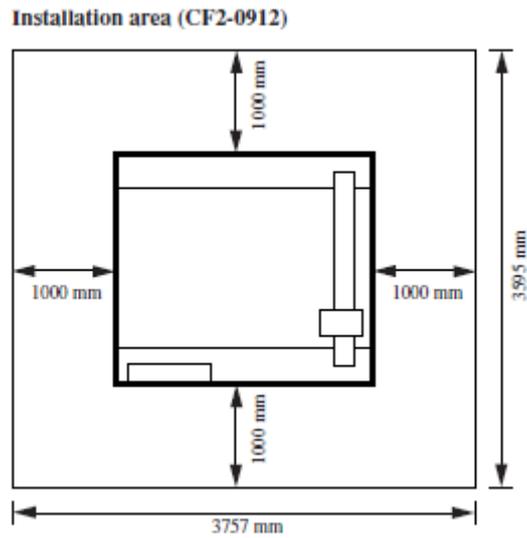
LOCAL DE INSTALAÇÃO

Instale o dispositivo em um local em que a área de instalação abaixo indicada seja fornecida.

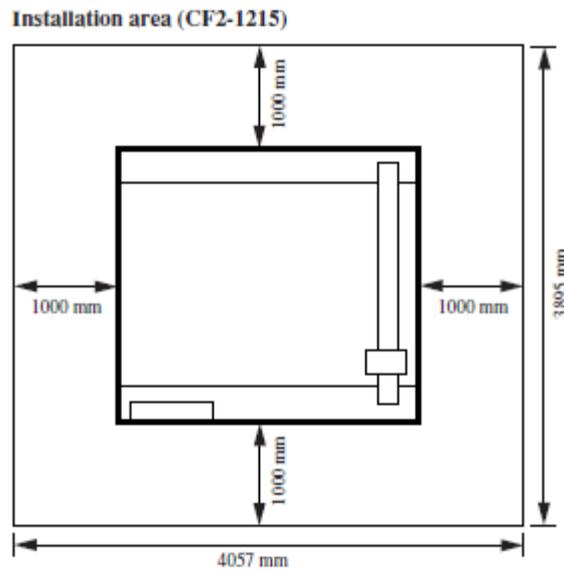


- Não coloque nada dentro a área de instalação. Se for colocada qualquer objeto, ocorrerá um risco de desligamento.

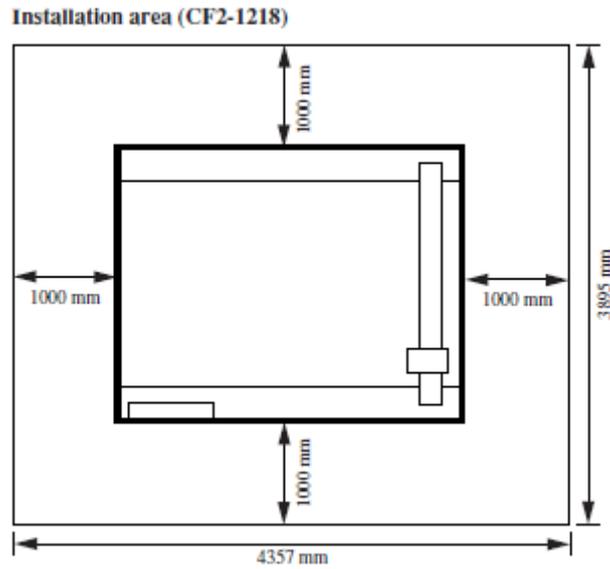
Área de instalação (CF2-0912)



Área de instalação (CF2-0915)



Área de instalação (CF2-0918)



CHECANDO OS ACESSÓRIOS

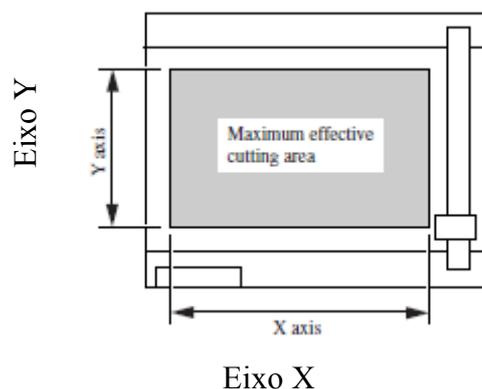
Os acessórios diferem dos modelos de cabeças e aplicações. Verifique os acessórios referentes à “**Lista de Acessórios**” em anexo.

Se você achou acessórios em falta ou danificados, contate o seu revendedor local ou o escritório da MIMAKI.

ÁREA EFETIVA DE CORTE

As máximas áreas efetivas de corte segundo os modelos de dispositivos são dadas abaixo. A máxima área de corte não muda segundo os modelos de cabeça. (Cabeça T, Cabeça TD, Cabeça TF).

Área máxima efetiva de corte



	Nome de Modelo	Eixo X (mm)	Eixo Y (mm)
Modelo Equipado de Sensor de Marca	CF-0912	1170	900
	CF-0915	1470	1200
	CF-0918	1770	1200
Modelo não Equipado de Sensor de Marca	CF-0912	1200	900
	CF-0915	1500	1200
	CF-0918	1800	1200

CONFIGURAÇÃO E FUNÇÃO

Unidade principal



PEÇAS DE MOVIMENTO PERIGOSO (BARRA E CABEÇA Y). MANTENHA OS DEDOS E OUTRAS PARTES DO CORPO DISTANTE.

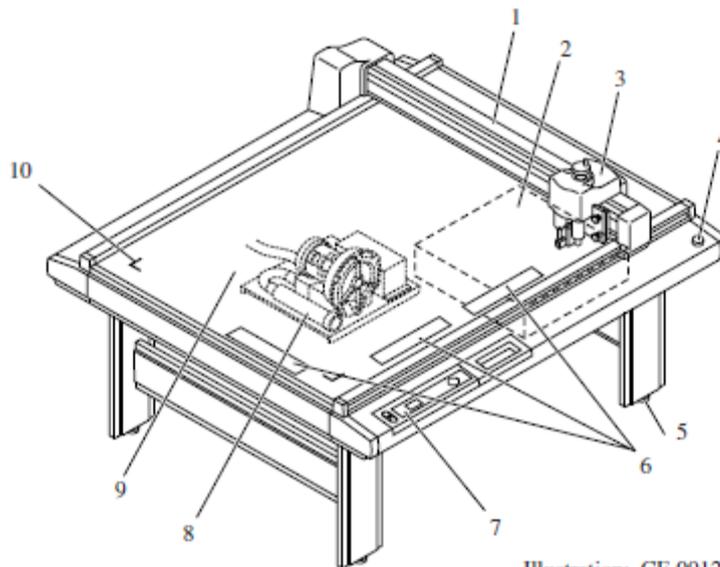


Illustration: CF-0912 (TD, TF, T)

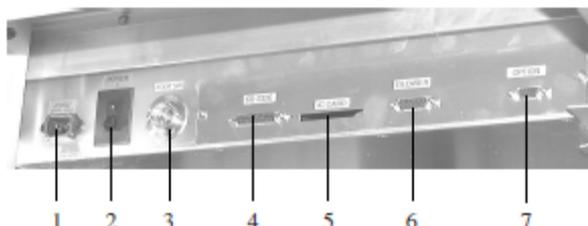
Ilustração CF-0912(TD, TF, T).

Nome	Função
1 Barra Y	Move a cabeça na direção Y
2 Caixa Elétrica	PCBs ou semelhantes são construídos nesta caixa.
3 Cabeça	As ferramentas são fixadas na cabeça. As ferramentas que podem ser colocadas na cabeça diferem dos modelos de cabeça.
4 Interruptor de EMERGÊNCIA	A ser pressionado em caso de emergência. Pressionando este interruptor desliga a força eficazmente para o dispositivo parar de funcionar.
5 Pé de ajuste	Ajusta a altura do pé e mantém a superfície do painel de corte nivelada
6 Guia de Trabalho	Alinha o trabalho para ficar reto
7 Painel de operação	Os dados requeridos para a operação ou o dispositivo são especificados neste painel
8 Unidade de ventoinha (opção)	Isto permite um trabalho a ser pneumaticamente selecionado no painel de corte.
9 Painel de corte	Uma prancha à qual o trabalho é fixado. Pequenos furos de sucção de ar são organizados regularmente nele.

10	Marcação de origem	Indica a área máxima de corte efetivo
----	--------------------	---------------------------------------

Face do lado direito da caixa elétrica

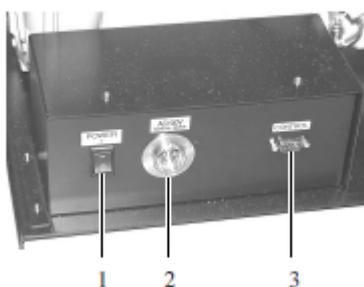
Right-hand side face of the electrical box



Nome	Função
1 Conector de força	A ser conectado no cabo de força do ploter.
2 Interruptor principal de força	Usado para ligar/desligar a força principal deste dispositivo. Normalmente coloque-o na posição. Coloque-o na posição off ao conduzir trabalhos de manutenção
3 Conector de interruptor de pé	Interruptor de pé para vácuo é conectado a este conector (opcional).
4 Interface RS-232C	A ser conectado a um computador pessoal usando um cabo de interface
5 Cartão Slot IC	A ser usado ao conduzir trabalhos de manutenção
6 Conector metálico de sinal para ventoinha	A ser conectado à unidade de ventoinha (opção) usando um fio de sinal.
7. Conector opcional	Conector para uso de finalidade particular de suporte

Face do lado direito da unidade de ventoinha (opção)

Right-hand side face of the blower unit (Option)



Nome	Função
1 Interruptor de força	Usado para ligar/desligar a força da unidade de ventoinha. Normalmente é colocado na posição. Gire-o na posição off ao conduzir trabalhos de manutenção.
2 Conector metálico de sinal	A ser conectado, usando um fio de sinal, ao conector metálico de sinal para a ventoinha na caixa elétrica
3 Conector de força	O cabo de força para a ventoinha é conectado a este conector

Cabeça

Face frontal

Front face



Nome	Função
1 Parafuso de segurança de cabeça	Usado para fixar a cabeça na barra Y. Solte-o quando ajustar a altura da cabeça ou ao remover a cabeça
2 Cabeça C	Um cilindro de marcação ou um cortador de alta pressão é fixado à cabeça C. (Somente à cabeça TD-/TF).
3 Sensor de marca	Usado para detectar a marca quadrada (somente modelo equipado com sensor de marca).
4 Indicador Luminoso	Acende em vermelho ao colocar na posição para a detecção de marca quadrada (somente modelo equipado com sensor de marca).
5 Cabeça A	Uma caneta ou cortador giratório é fixado à Cabeça C
6 Cabeça B	Um cortador de baixa pressão é afixado na cabeça B (Cabeças excluindo a cabeça P).

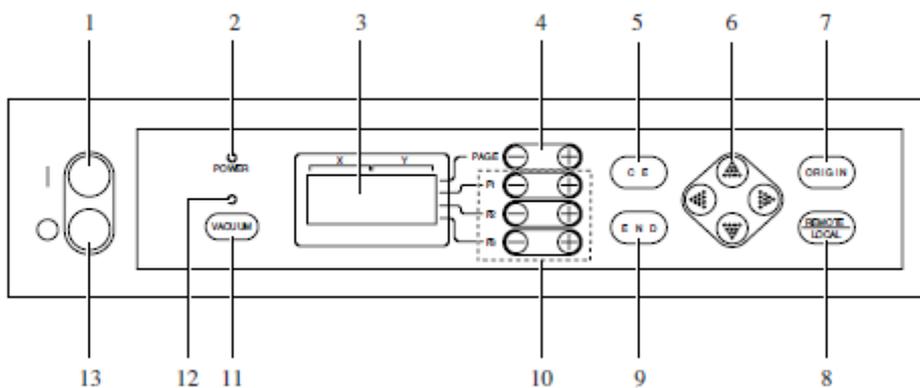
Face do lado esquerdo

Left-hand side face

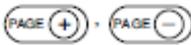
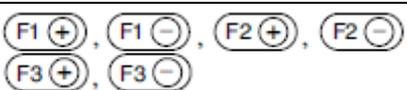


Nome	Função
1 Botão de ajuste de altura	Usado para ajustar a altura da cabeça
2 Barra de ajuste de altura	Usado para ajustar a altura da cabeça de acordo com a espessura de um trabalho a ser usado

Painel Operacional



Nome	Representação	Função
1 Interruptor de ligação		Usado para ligar a força ao dispositivo
2 Lâmpada de força		Acende (em verde) quando a força ao dispositivo é ligada
3 LCD		O LCD indica a situação do dispositivo e os menus especificados em suas células de coluna 16 e linha 4

4 Chave de PÁGINA		Usada para avançar ou voltar a página no LCD
5 Chave CE		Usada para cancelar a execução (dados claros, cópia, etc.) ou voltar à hierarquia anterior sem introduzir um valor de entrada.
6. Chave DE PASSO LENTO		Usada para mover a cabeça na direção da seta enquanto os menus locais (ver página 1/4 a 4/4 são exibidas
7 Chave de ORIGEM		Usada para estabelecer uma origem de plotagem (ORIGEM) no topo da área de corte do dispositivo.
8 Chave REMOTA/LOCAL		Usada para mudar o modo de operação do dispositivo entre os modos remoto e local
9 Chave FINAL		Usada para introduzir um valor de entrada. Quando o menu local (página 1/4 a 4/4 é exibido, mover a cabeça na direção permitida
10 Chave de FUNÇÃO		Usada para selecionar uma função a partir do menu local e introduzir um valor estabelecido
11 Chave de VÁCUO		Usada para ligar/desligar a ventoinha para pneumáticamente selecionar um trabalho
12 Lâmpada de VÁCUO		Acende (em verde) quando pressionada a chave [] para acionar a ventoinha.
13 Interruptor DE DESLIGAMENTO		Usado para desligar a força do dispositivo.

CONECTANDO OS CABOS



- Desligue a força do dispositivo antes de conectar o cabo metálico de sinal para a ventoinha, o cabo de interface e o cabo de força. Se não o fizer, há risco de causar choque elétrico e dano ao dispositivo.

Conectando o cabo metálico de sinal para a ventoinha.



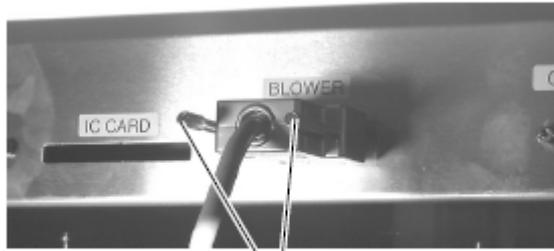
- Não bloqueie a porta do exaustor da unidade de ventoinha (opção). Bloqueando-a pode baixar a força de sucção ou dar motivo a falha.

O cabo de metálico de sinal para a ventoinha conectar a caixa elétrica localizada abaixo da superfície de painel de corte a uma unidade de ventoinha.

1

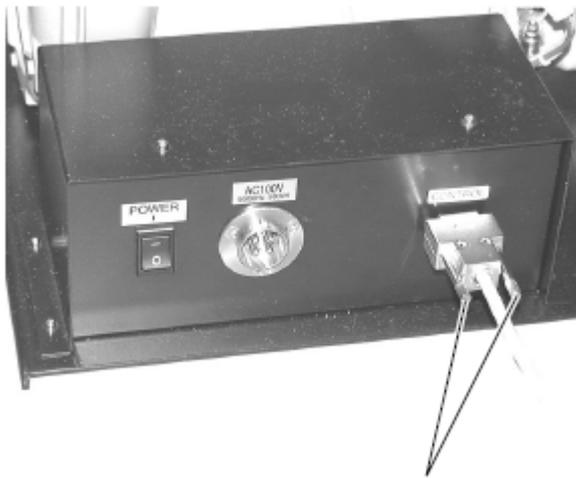
Insira um final do cabo metálico para a ventoinha no conector da caixa elétrica.

Fixe o conector com parafusos.



Screws

Parafusos



Screws

Parafusos

Insira o outro final do cabo metálico para a ventoinha no conector na unidade de ventoinha (opcional).

Fixe o conector com parafusos.

Conectando o cabo de interface

O dispositivo é equipado como padrão com uma interface conformando-se ao RS-232C. Use um cabo de interface recomendado MIMAKI ou um cabo que combine com o seu computador.

1

Desligue a força para o ploter e a do computador pessoal.

2

Insira um terminal do cabo de interface no conector na caixa elétrica.

Fixe o conector com os parafusos.



Screws

3

Insira o outro terminal do cabo de interface no conector do computador.

Fixe o conector com os parafusos.

Conectando o cabo de força

Os cabos de força nas tomadas e outros para a unidade de ventoinha (opção). Insira os respectivos cabos de força das seguintes especificações.

	Cabo de força para a unidade principal	Cabo de força para a ventoinha
Voltagem	100 VAC \pm 10% / 200 VAC \pm 10%	Depende dos tipos de opção
Frequência	50/60 HZ \pm 1%	
Capacidade	500 V ou mais (10A ou mais)	



- Esteja certo de inserir o cabo de força em uma tomada apropriadamente ligada a terra. Caso não, há um risco de ocorrer choque elétrico e dano ao dispositivo.



- Muitos tipos de ventoinhas estão disponíveis como opção . As especificações de cabo diferem depende do tipo de ventoinha. Esteja certo de seguir o manual de instalação da ventoinha, ao conectar.

1



Pressione o interruptor POWER OFF

2

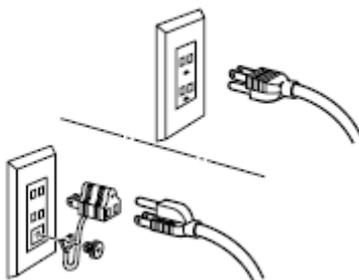


Insira o cabo de força para o ploter de entrada AC na caixa elétrica.

Power cable for the main unit

Cabo de força para a unidade principal

3



Insira o outro terminal do cabo de força na tomada 3P.



No caso em que for usada uma tomada 2, adicionalmente use o adaptador de instalação fornecido com a unidade como um acessório. Coloque adequadamente o cabo terra (verde), a seguir insira o cabo de força à tomada.

Se o cabo terra não puder ser adequadamente ligado contate a oficina de eletricidade no seu distrito.

LIGANDO E DESLIGANDO

O dispositivo é fornecido com interruptores separados para ligar e desligar a força. Ligue e desligue a força ao dispositivo seguindo o procedimento descrito abaixo.



- Não coloque qualquer objeto que não seja um trabalho no painel de corte ao ligar a força.

Ligando a força faz com que a cabeça se movimente ao ponto recolhido à direita mais abaixo do painel de corte. Se um objeto estiver presente no painel de corte, a cabeça pode entrar em contato com o objeto, dando motivo a uma falha.



- Se o dispositivo for reiniciado, não ligue a força até 30 segundos após ter desligado. O dispositivo pode causar falhar.

Ligando a força

1

Verifique para garantir que não foi colocado nada no painel de corte.

Se houver um objeto no painel de corte, remova-o do painel.

2



Pressione o dispositivo POWER ON

A lâmpada POWER acende (em verde).

A cabeça se movimenta ao ponto recolhido (à direita mais abaixo) no painel de corte.

A seguir, a primeira página dos menus locais aparecerão no LCD.

Ligando a força

Para ligar a força, verifique primeiro se há ou não dados recebidos e se restam dados que não foram ainda tirados do dispositivo.

Para verificar os dados restantes, pressiona tecla para fazer com que o dispositivo entre no modo REMOTO. O valor dos dados recebidos no LCD, e o dispositivo inicia o corte (plotagem) de acordo com os dados exibidos.

Para limpar os dados restantes recebidos, pressione o botão  para fazer com que o dispositivo entre no modo LOCAL, a seguir execute a função de “limpar dados”. (Ver página 2.42).

1

Ligue a força ao computador pessoal que é conectado ao dispositivo.

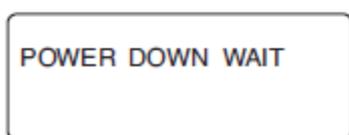
2



Pressione o dispositivo POWER OFF



A lâmpada POWER apaga ao desligar a força



PARADA DE EMERGÊNCIA

Em uma emergência, o dispositivo pode ser parado imediatamente.

Como parar o dispositivo em um emergência

1



Pressione o botão EMMERGENCY.

Isto faz com que o dispositivo pare a sua operação e desligue a força.

Como restaurar a parada de emergência



- Não restaure a força até 30 segundos após desligar. Se o dispositivo for restaurado, não ligue a força até 30 segundos após desligar. O dispositivo pode falhar.

1



Pressione o botão EMMERGENCY no sentido horário para destravar.

2



Pressione o interruptor POWER 
O dispositivo iniciará

MODOS LOCAL/REMOTO

O modo de operação é mudado alternativamente entre o modo LOCAL e o modo REMOTO todas as vezes que tecla  é pressionada.

Modo LOCAL e a indicação no LCD

Sob o modo LOCAL, a cabeça se movimenta, as funções do dispositivo são estabelecidas e os dados do computador pessoal são recebidos.

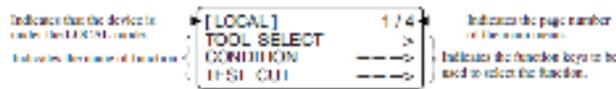
Todas as teclas no painel de operação são se tornam operativas no modo LOCAL.

Sob o modo local, os seguintes três diferentes tipos de indicações são dadas no LCD.

Menu LOCAL: Tela que seleciona o nome da função.

Esta tela aparece quando a força é ligada no dispositivo. O menu principal consiste de quatro páginas.

Indica que o dispositivo está no modo LOCAL
Indica o nome da função



Indica o número de página do menu principal.
Indica as teclas de função a serem usadas para selecionar a função

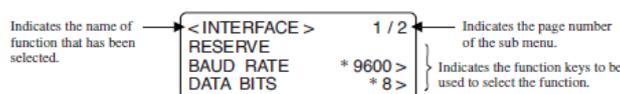
Submenu 1: Estabeleça a tela que introduz o valor

Esta tela aparece depois que a função foi selecionada no menu principal usando a tecla de função correspondente.

Uma valor estabelecido pode ser colocado nesta tela usando as teclas de função.

A marca de asterisco (*) dada à esquerda do valor estabelecido indica que o valor é atualmente válido.

Indica o nome da função que foi selecionada.

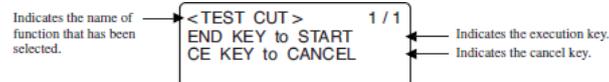


Indica o número de página do submenu
Indica as teclas de função a serem usadas para selecionar a função

Submenu 2: Tela que executa a função

A função é executada nesta tela. As funções que podem ser executadas incluem “corte de teste”, “limpeza de dados” e julgamento automático de “condições de comunicação”.

Indica o nome da função que foi selecionada.



Indica a tecla de execução.
Indica a tecla de cancelamento.

Modo REMOTO e indicações no LCD

Sob o modo REMOTO, o corte e a plotagem pode ser executada de acordo com os dados recebidos. O LCD indica as condições de corte (plotagem) e a capacidade de dados recebidos.

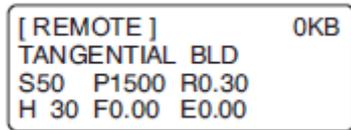
A capacidade de dados diminui conforme você procede com o corte (plotagem). A teclar POWER ON , a tecla POWER OFF , a tecla  e a tecla  são operativas.

Sob o modo REMOTO, as seguintes três diferentes indicações são mostradas no LCD.

Quando é selecionado o cortador tangencial ou o cilindro de marcação:

Esta tela REMOTA aparece quando o [CABEÇA: B] e [FERRAMENTA: CORTADOR 1 OU CORTADOR 2] foram selecionadas para a SELEÇÃO DE FERRAMENTA no MENU LOCAL.

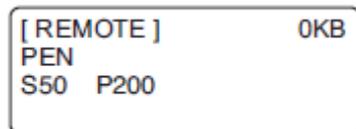
Se o cilindro de marcação foi selecionado, o F (correção inicial) e o E (correção final) não são exibidos.



S: Velocidade de corte
R: Distancia de arredondamento
E: Correção Inicial
P: Pressão de corte
H: Ângulo de elevação de cortador
E: Correção final

Ao selecionar uma caneta

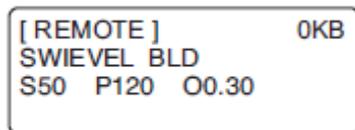
Esta tela REMOTA aparece quando [CABEÇA: A] e [FERRAMENTA: CANETA] foram selecionadas para a SELEÇÃO DE FERRAMENTA no MENU LOCAL.



S: Velocidade de corte
P: Pressão de corte

Ao selecionar um cortador excêntrico

Esta tela REMOTA aparece quando [CABEÇA: A] e [FERRAMENTA: CORTADOR EXCÊNTRICO] foram selecionadas para a SELEÇÃO DE FERRAMENTA no MENU LOCAL.



S: Velocidade de corte
O: Valor de equivalência
P: Pressão de corte

COMBINANDO AS FUNÇÃO DO DISPOSITIVO COM AS ESPECIFICAÇÕES DO COMPUTADOR

A seguir está explicado como estabelecer as funções para conectar o dispositivo ao seu computador pessoal.

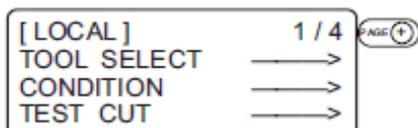
Estabelecendo as condições de comunicação [INTERFACE]

As condições de comunicação entre o dispositivo e o computador ao qual o dispositivo é conectado por meio do RS232C.

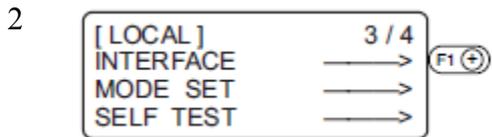
Valores estabelecidos

Taxa de Baud: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200 (bps)
Bit de dados: 7,8 (bit)
Paridade: NENHUMA PARIDADE, PAR, IMPAR
Bit de parada: 1,2 (bit)
Sincronizar: Hardware, código X, ENQ/ACK, software.

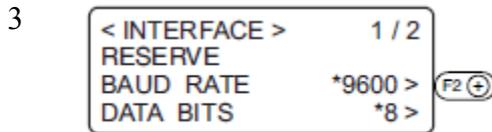
1



Pressione a tecla  várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

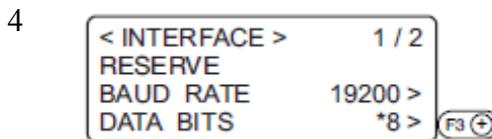


Selecione a [INTERFACE] a partir do menu.

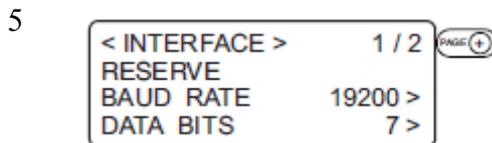


Estabeça a [TAXA DE BAUD] a um valor desejado

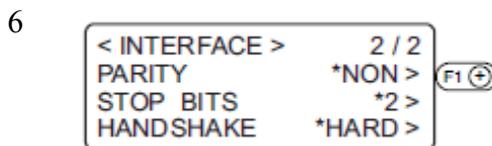
O valor marcado com um asterisco (*) é o valor atual estabelecido
1200, 2400, 4800, 9600, 19200 (bps)



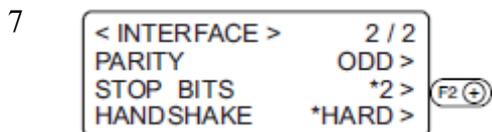
Estabeça o [BIT DE DADOS] a um dos seguintes.
 7,8 (bit)



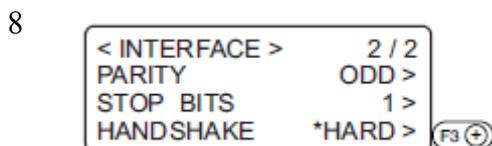
Pressione a tecla  até que o LCD indique a página 2 da [INTERFACE]



Estabeça a [PARIDADE] a um dos seguintes.
 NENHUMA PARIDADE, PAR, IMPAR

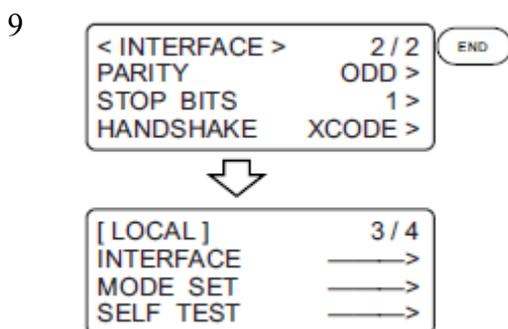


Estabeça O [BIT DE PARADA] a um dos seguintes.
 1, 1,5, 2 bit



Estabeça a [SINCRONIZAÇÃO] a um dos seguintes.
 Hardware, Código X, ENQ/ACK, software

Para voltar à página anterior, pressione a tecla  key.



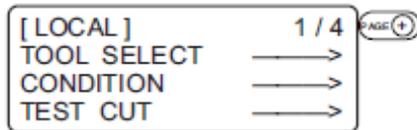
Introduza os valores de entrada.
 Pressione a tecla  para introduzir os valores de entrada.
 Se você não introduziu os dados de entrada, pressione a tecla 

Estabelecendo os comandos a serem usados [MODO SET] > [COMANDO]

Especifique os comandos que são usados pelo CAD
Os comandos que podem ser usados são MGL-IIC3.

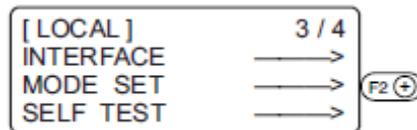
Valores estabelecidos

1



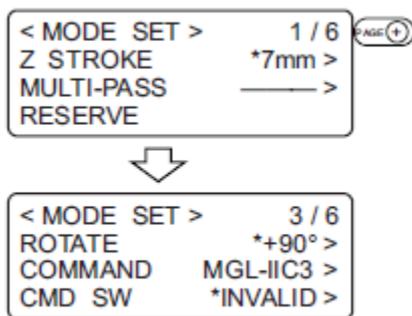
Pressione a tecla  várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



Selecione o [MODO SET]

1



Pressione a tecla  várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

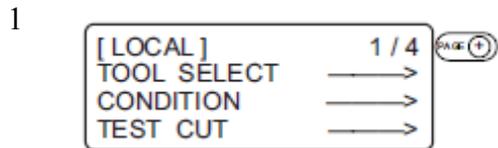
Efetivando os valores estabelecidos no computador pessoal [MODO SET]> [COMANDOS]

Os valores estabelecidos que se tornaram efetivos são especificados ou os estabelecidos no painel de operação ou nos estabelecidos no CAD.

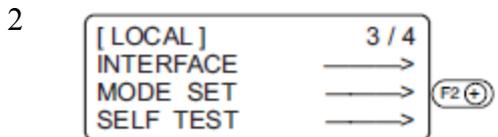
Valores estabelecidos

VÁLIDO: Se os itens que são estabelecidos no painel de operação do dispositivo podem também serem estabelecidos no CAD, dá-se prioridade ao comando mais recente especificado. Se o dispositivo recebe dados estabelecidos no CAD depois que os dados foram estabelecidos no painel operacional, dá-se prioridade aos dados recebidos.

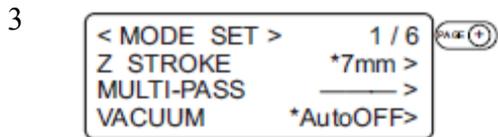
INVALIDO: Os valores que são estabelecidos no painel de operação do dispositivo dá-se prioridade ignorando os valores estabelecidos no CAD.



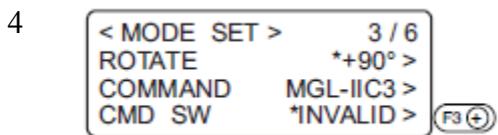
Pressione a tecla várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.



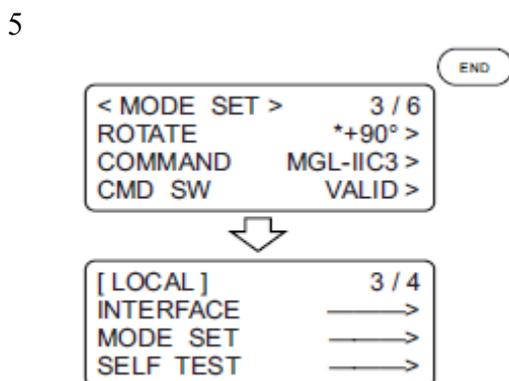
Selecione o [MODO SET]



Pressione a tecla várias vezes até que o LCD indique a página 3 do [MODO SET].



Estabeleça o [COMANDO SW] a um dos seguintes:
VALIDO, INVÁLIDO



Introduza os valores de entrada

Pressione a tecla para introduzir os valores de entrada. Se você não introduziu os dados de entrada, pressione a tecla .

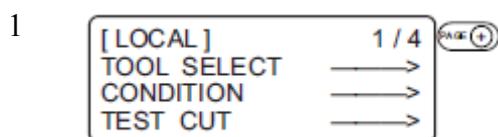
Estabelecendo o valor de resposta com relação à área de válida [MODO SET]> [UNIDADE OH]

O valor de resposta que é transmitido ao CAD em resposta a uma área válida coordena o comando de saída para o dispositivo selecionado entre os seguintes:

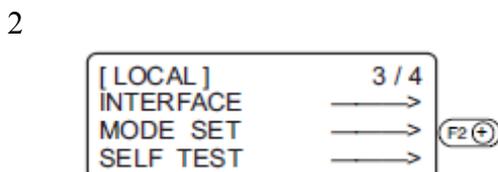
Valores estabelecidos

VALOR INICIAL: O valor de área de corte máxima válida do dispositivo é transmitido ao CAD.

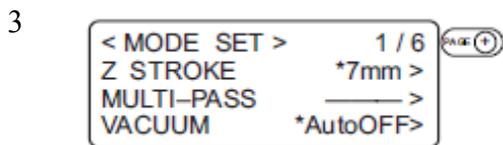
VALOR ESTABELECIDO: O valor estabelecido na “estabelecendo a área de corte” no MENU LOCAL (ver página 2.37).



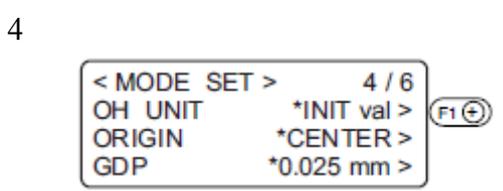
Pressione a tecla várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.



Selecione o [MODO SET]

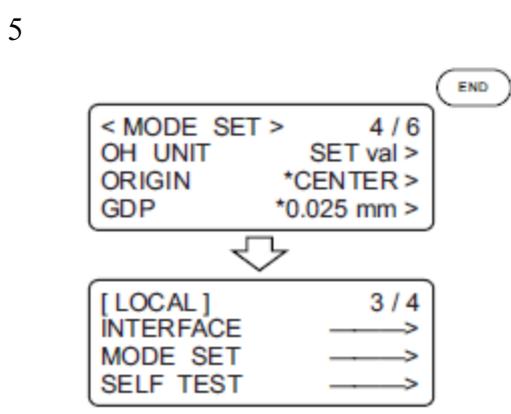


Pressione a tecla **PAGE (+)** várias vezes até que o LCD indique a página 3 do [MODO SET].



Estabeleça a [UNIDADE OH] a um dos seguintes:

Pressione a tecla **F1 (+)** para mudar o item selecionado alternativamente **VALOR INICIAL, VALOR ESTABELECIDO**



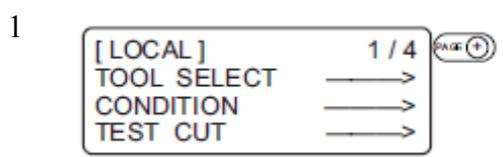
Introduza os valores de entrada
 Pressione a tecla **END** para introduzir os valores de entrada. Se você não introduziu os dados de entrada, pressione a tecla **END**.

Estabelecendo o comando origem [MODO SET]> [ORIGEM]

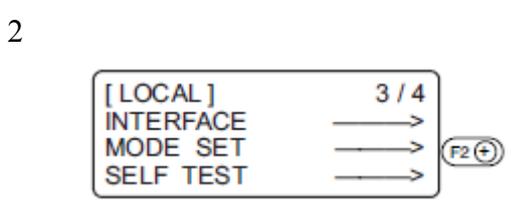
Ajuste a posição do comando origem do dispositivo da origem do comando origem do seu CAD. Reporte-se ao Manual de Instrução para o seu CAD para a posição de comando origem suportado pelo CAD.

Valores estabelecidos

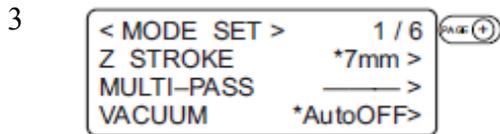
- ESQUERDO REDUZIDO: O comando origem é estabelecido à esquerda abaixo da área de corte máxima efetiva.
- CENTRO: O comando origem é estabelecido no centro da área de comando máxima efetiva.



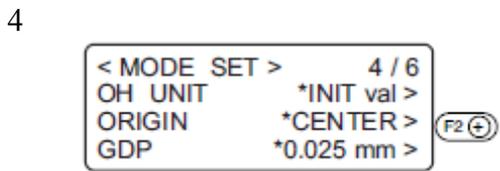
Pressione a tecla **PAGE (+)** várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.



Selecione o [MODO SET]

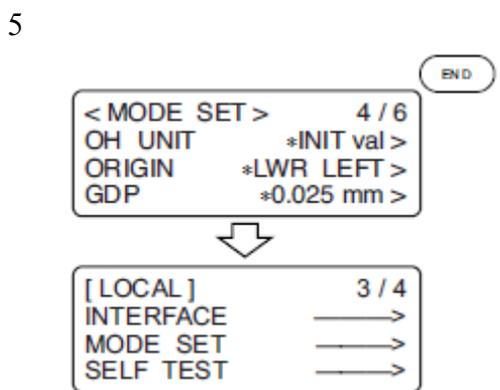


Pressione a tecla várias vezes até que o LCD indique a página 3 do [MODO DE OPERAÇÃO].



Estabeleça a ORIGEM].

Pressione a tecla para mudar o item selecionado alternativamente **ESQUERDO REDUZIDO, CENTRO**



Introduza os valores de entrada

Pressione a tecla para introduzir os valores de entrada. Se você não introduziu os dados de entrada, pressione a tecla .

Estabelecendo a resolução[MODO SET]> [GDP]

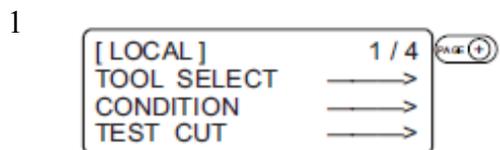
Estabeleça a resolução do dispositivo àquele do seu CAD. Reporte-se ao Manual de Instrução para o seu CAD para a resolução suportada pelo CAD.

GDP: Passo de Exibição Gráfica.

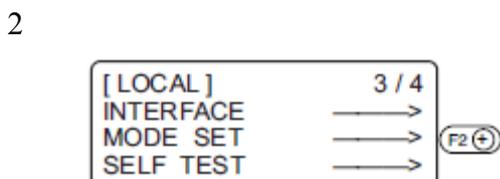
Valores estabelecidos

0,025 mm: A resolução é estabelecida a 0,025 mm.

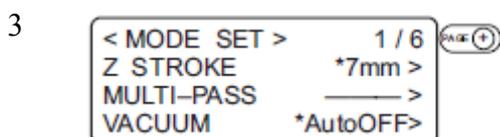
0,010 mm: A resolução é estabelecida a 0,010 mm.



Pressione a tecla várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

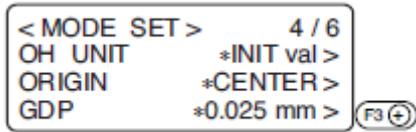


Selecione o [MODO SET]



Pressione a tecla várias vezes até que o LCD indique a página 3 do [MODO SET].

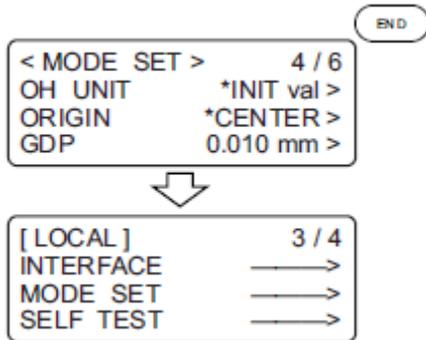
4



Estabeleça o [GDP].

Pressione a tecla  para mudar o item selecionado alternativamente

5

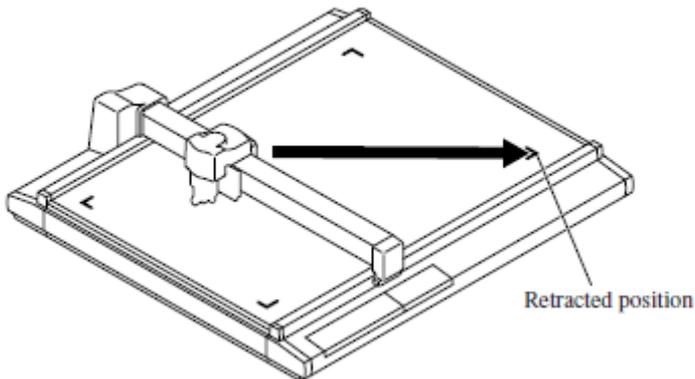


Introduza os valores de entrada

Pressione a tecla  para introduzir os valores de entrada. Se você não introduziu os dados de entrada, pressione a tecla .

ESTABELECENDO A RETRAÇÃO AUTOMÁTICA DE CABEÇA = [AUTO VISÃO]

Um período de tempo exigido para fazer com que a cabeça comece a movimentar-se à sua posição retraída após a conclusão do corte (plotagem).

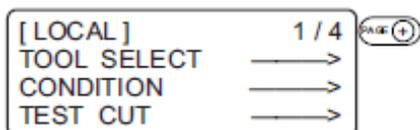


Posição retraída

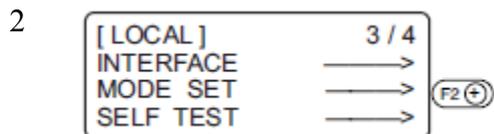
Valores estabelecidos

- OFF: A retração automática da cabeça não é executada.
- 1s: Quando se passou um segundo após a conclusão do corte (plotagem), a cabeça começa a movimentar-se à posição retraída.
- 3s: Quando se passaram três segundos após a conclusão do corte (plotagem) a cabeça começa a movimentar-se à posição retraída.

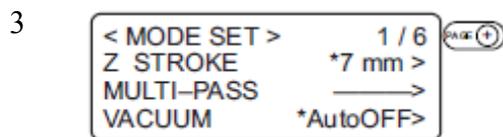
1



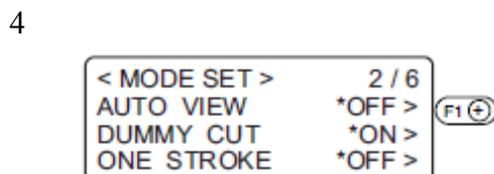
Pressione a tecla  várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.



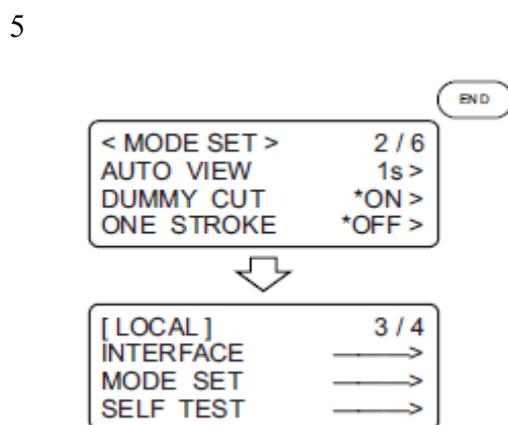
Selecciones o [MODOS SET]



Pressione a tecla  até que o LCD indique a página 2 do [MODOS SET].



Estabeleça a [AUTO VISÃO] a uma dos seguintes:
OFF, 1s, 3s.



Introduza os valores de entrada

Pressione a tecla  para introduzir os valores de entrada
Se você não introduziu os dados de entrada, pressione a tecla 



- Se a detecção de marca é estabelecida em ON (ver página 5-9, o estabelecimento automático de cabeça se torna OFF.

CARACTERÍSTICA AUTO DESLIGAMENTO DO VÁCUO

A validade da característica auto desligamento pode ser configurada.

Quando a função de retração automática da cabeça é estabelecida em 1s ou 3s, o vácuo desligará automaticamente após as retrações da cabeça.

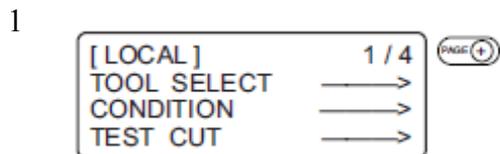
Quando a função de retração da cabeça estiver desligada, o vácuo não desligará automaticamente.

Ao operar uma função de cópia, a função de corte de número, ou concluir a cópia de marca quadrada, o vácuo desligará automaticamente, independentemente da função de retração da cabeça.

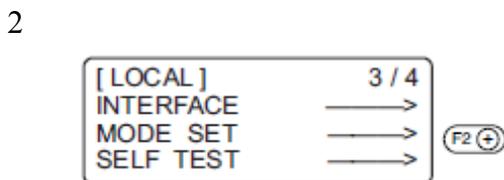


- Para usar a função de vácuo, Ventoinha (disponível como opção) é necessário.

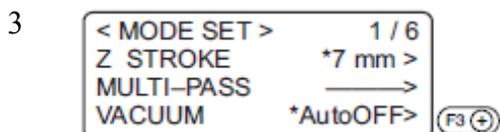
Auto OFF/Painel OFF [MODOS SET]> [VÁCUO].



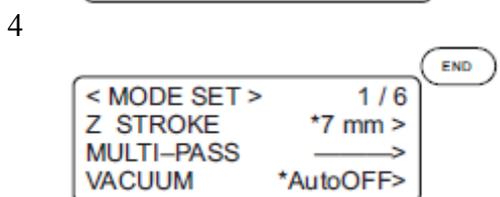
Pressione a tecla **PAGE (+)** várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.



Selecione o [MODO SET]



Selecione o [VÁCUO]
Auto OFF, painel OFF



Registrar a regulagem.

Pressione a tecla **END** para registrar a regulagem. Quando não registrar, pressione a tecla **CE**

CAPÍTULO 2

OPERAÇÃO BÁSICA

No capítulo 2, a operação normal do dispositivo tais como a fixação de ferramentas ou trabalho.

ÍNDICE

OPERAÇÃO BÁSICA NO MENU LOCAL	2.2
FLUXOGRAMA DE OPERAÇÃO BÁSICA	2.6
MOVENDO A CABEÇA.....	2.7
FIXANDO UM TRABALHO	2.10
AJUSTANDO A LÂMINA.....	2.12
FIXANDO AS FERRAMENTAS.....	2.14
AJUSTANDO A ALTURA DA CABEÇA	2.18
SELECIONANDO UMA FERRAMENTA [SELEÇÃO DE FERRAMENTA .	2.20
ESTABELECENDO CONDIÇÕES DE CORTE [CONDIÇÃO]	2.22
CHECANDO AS CONDIÇÕES DE CORTE [CORTE DE TESTE]	2.29
ESTABELECENDO A ÁREA DE CORTE [ÁREA DE CORTE]	2.37
ESTABELECENDO A ORIGEM [ORIGEM PARA PLOTAGEM].....	2.40
INTERRUPÇÃO DO PROCESSO [PLOTAGEM, CORTE OU DOBRA	2.41

OPERAÇÃO BÁSICA NO MENU LOCAL

Menu LOCAL

Estabelece-se vários tipos de dados e funções exigidas para a conexão com o seu computador pessoal.

Função	Descrição	Página de referência
SELEÇÃO DE FERRAMENTA	Seleciona-se a cabeça e a ferramenta a ser usada	P.2.20
CONDIÇÕES	Especifica-se a condição para a ferramenta selecionada usando a função [SELEÇÃO DE FERRAMENTA]	P. 2.22
CORTE DE TESTE	O corte de teste é executado de modo a checar se as regulagens especificadas usando a função [CONDIÇÕES DE CORTE] são adequadas	P. 2.29
LIMPEZA DE DADOS	Os dados recebidos são limpos ao abortar o corte (plotagem) ou antes da execução da função [CÓPIA]	P. 2.42
Tecla ORG AO SC. CLR	Limpar a correção de escala de marca	P. 5.18
COPIA	O corte é executado novamente de acordo com os dados que foram antes recebidos	P. 4.4
VISÃO	A cabeça é movida à posição retraída da cabeça à direita abaixo da área de corte ou à esquerda abaixo da área de corte	P. 2.7
INTERFACE	Estabelecem-se as condições de comunicação para o portal que combina com o computador pessoal a ser usado	P. 1.22
TESTE DE MODO	Especificam-se as regulagens exigidas para combinar o dispositivo ao computador pessoal ou funções de aplicação.	P. 2.3
AUTO TESTE	O corte é executado de acordo com os dados de amostra de modo a checar a qualidade de corte ou se o dispositivo em si mesmo falhou. Além disso, os dados são plotados usando o código ASCII ou os valores estabelecidos (parâmetros) para este dispositivo são plotados de modo a checar dos dados anormais.	P. 6.2
ÁREA DE CORTE	Especificam-se o tamanho de um trabalho fixado no dispositivo ou uma área para corte.	P. 2.37
ALINHAMENTO DE EIXO	Se as linhas estabelecidas tais como escalas, estão impressas, os eixos mecânicos (Eixo X, Eixo Y) do dispositivo estão alinhados aos mesmos	P. 4.14
AJUSTE DE FERRAMENTA	As ferramentas e a relação entre elas estão ajustadas, a ajusta-se a posição do indicador de Luz de ajuste	P. 3.5

Menu MODO SET

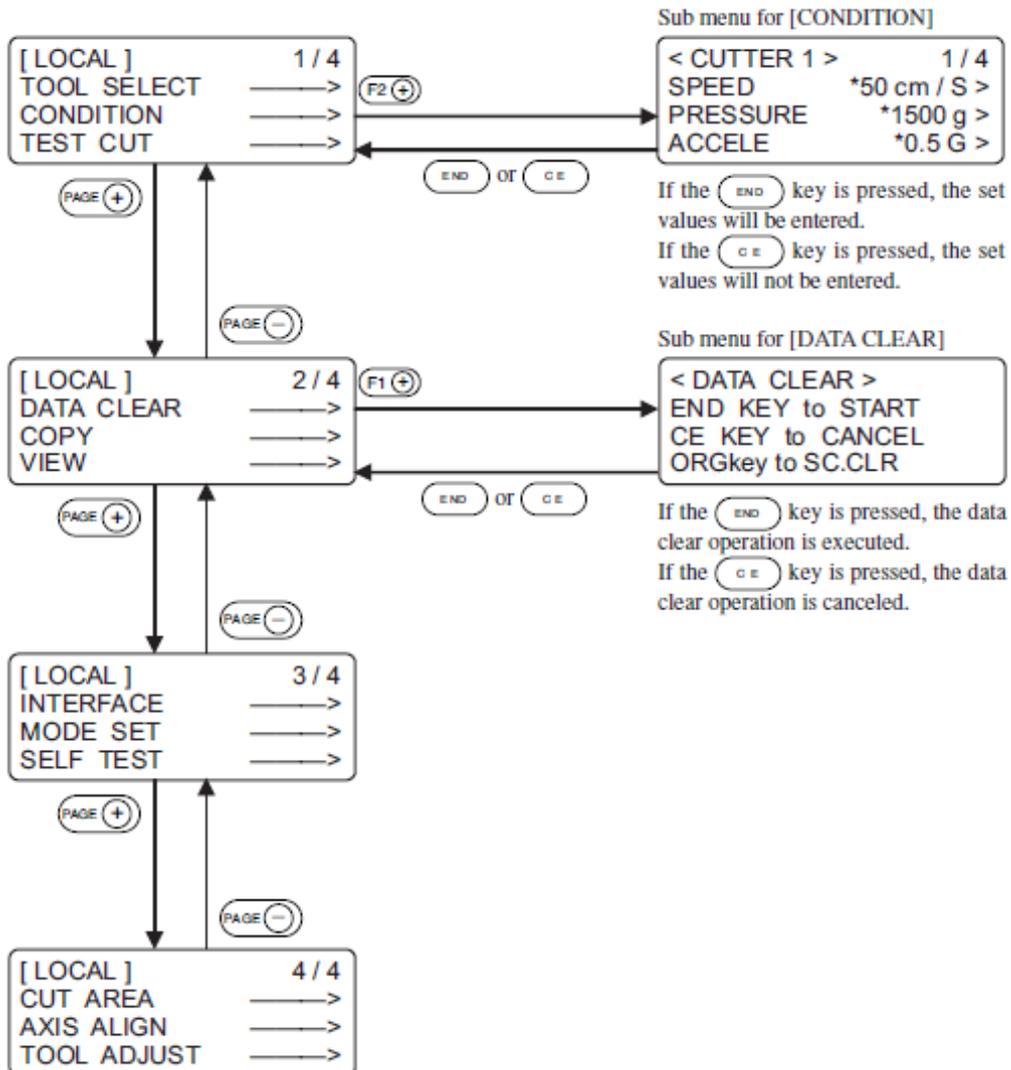
A seguir estão explicadas as funções do [MODO SET] no menu LOCAL.

Função	Descrição	Página de referência
COMANDO	Estabelece os comandos e os códigos de entrada para o seu CAD (Para o CF2, somente MGL-IIC3 está disponível)	P. 1.14
UNIDADE	Especifica a unidade a ser usada ao indicar os numéricos no LCD	P. 4.11
AUTO VISÃO	Especifica-se um período de tempo a partir da conclusão de corte (plotagem) ao início da retração da cabeça	P. 1.29
UM GOLPE	Para eliminar uma parte que permanece não cortada, omite-se uma moção vertical desnecessária do cortador para permitir um corte de golpe único.	P. 4.8
GDP	A resolução é ajustada uma resolução sustentada por você	P. 1.29

	no CAD	
ORIGEM	Estabelece-se um comando origem que combina com o seu CAD	P. 1.27
GOLPE Z	Especifica a altura da ferramenta, e sua posição elevada, a partir da superfície de um trabalho ao fundo da ferramenta	P. 4.10
UNIDADE OB	Um valor que é transmitido ao computador na volta ao comando para a saída da coordenada efetiva da área do dispositivo.	P. 1.26
ROTAÇÃO	Especifica uma direção na qual os dados transmitidos a partir do software de aplicativo devem ser girados por 90	P. 4.9
COMANDO SW	Os valores estabelecidos que se tornaram efetivos são especificados tanto os estabelecidos no painel de operação como os estabelecidos no computador pessoal	P. 1.125
ATRIBUIÇÃO DE CANETA	Os números de canetas incluídos nos dados são atribuídos às ferramentas do dispositivo.	P. 4.2
MULTI-PASSO	O número de vezes para executar o corte é estabelecido ao cortar um trabalho que não pode ser cortado executando o corte uma vez	P. 4.6
VÁCUO	Configura a validade da função auto-desligamento	P. 1.31
EXPANSÃO	Quando o sensor de marca não é usado a área de corte do eixo X sobe a 30 mm	P. 4.16
SENSOR DE MARCA	Configura a regulagem de detecção de marca de registro	P. 5.11

Operação básica do menu LOCAL

A seguir está a descrição do procedimento básico de operação a ser seguido para configurar o menu LOCAL.



(1) Definir o dispositivo no modo LOCAL.

Primeiro verifique se não restam dados recebidos; em seguida, pressione a tecla [**REMOTE/LOCAL**] para definir o dispositivo como modo LOCAL.

(2) Avance pelas páginas do menu LOCAL.

Cada toque na tecla [**PAGE +**] avançará uma página.

Cada toque na tecla [**PAGE -**] voltará uma página.

(3) Selecione o item de configuração.

Selecione o item de configuração usando as seis teclas de função, [**F1+**] ou [**F1-**], [**F2+**] ou [**F2-**], [**F3+**] ou [**F3-**]. O sub-menu correspondente aparece no LCD. As teclas + ([**F1+**], [**F2+**] e [**F3+**]) são usadas nesta explicação.

(4) Insira um valor de configuração.

Troque o valor de configuração usando as seis teclas de função que são mostradas à direita de cada item. Se as teclas [**F1+**], [**F2+**] ou [**F3+**] forem pressionadas, o próximo valor aparecerá na tela. Se as teclas [**F1-**], [**F2-**] e [**F3-**] forem pressionadas, o valor anterior aparecerá na tela.

(5) Salve os valores de configuração.

Pressione a tecla [**END**] e o menu LOCAL será restaurado na tela.

Para cancelar os valores de configuração:

Pressione a tecla [**CE**] e a tela anterior de indicação será restaurada sem salvar os valores de configuração.

FLUXOGRAMA DA OPERAÇÃO BÁSICA

Veja a seguir o fluxograma da operação básica.

Consulte a página a ser referida para explicações detalhadas sobre cada operação.

Coloque um trabalho em posição.	Corrigindo o trabalho (Consulte P. 2.10)
Coloque as ferramentas em posição.	Posicionando ferramentas (Consulte P. 2.14)
Ajuste a altura da cabeça.	Ajustando a altura da cabeça (Consulte P. 2.18).
Selecione uma ferramenta a ser usada.	Selecionando uma ferramenta (Consulte P. 2.20).
Defina as condições de corte para a ferramenta.	Verifique as condições de corte para a ferramenta (Consulte P. 2.22).
Defina as condições de corte.	Verifique as condições de corte (Consulte P. 2.29)
Defina uma área de corte.	Definindo uma área de corte (Consulte P. 2.37)
Defina uma origem para a plotagem.	Definindo uma origem (Consulte P. 2.40).
Altere o modo de operação para REMOTE.	Operação básica no menu LOCAL (Consulte P. 1.20).
Transmita os dados	

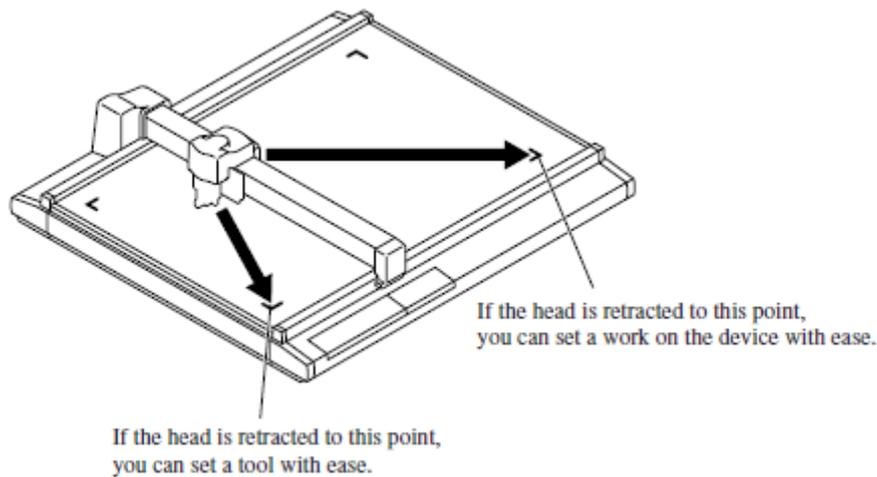
MOVENDO A CABEÇA

É possível mover a cabeça para obter uma operação mais fácil ao posicionar uma ferramenta ou um trabalho no dispositivo ou ao executar um corte de teste. A cabeça pode ser movida conforme os dois procedimentos a seguir:

- * Mover a cabeça pela função “VIEW”
- * Mover a cabeça pelas chaves de sugestão

Movendo a cabeça pela função “VIEW”

Essa função existe para mover a cabeça em um golpe para o ponto esquerdo inferior ou ao ponto de retração (direita inferior) da área de corte. Essa função é usada quando a cabeça descansa dentro da área de corte para atrapalhar os trabalhos.



Se a cabeça estiver retraída a este ponto, você pode definir um trabalho no dispositivo com facilidade.

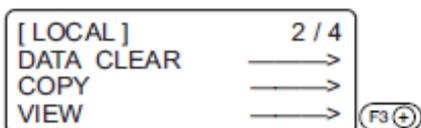
Se a cabeça estiver retraída a este ponto, você pode definir uma ferramenta com facilidade.



* Se “VIEW” for especificado (veja a página 1.29), a cabeça retornará automaticamente ao ponto de retração após a conclusão do corte (plotagem). Isso omite a execução da função “VIEW”.



1 Pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] várias vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.



2 Selecione [VIEW].

< VIEW >	1 / 1	
LOWER LEFT	——>	F1 (+)
LOWER RIGHT	——>	F2 (+)



[LOCAL]	2 / 4	
DATA CLEAR	——>	
COPY	——>	
VIEW	——>	

3 Selecione um ponto ao qual a cabeça será movida.

Pressione a tecla [F1+] para mover a cabeça ao ponto retrato, na esquerda inferior da área de corte.

Pressione a tecla [F2+] para mover a cabeça ao ponto retrato, na direita inferior da área de corte.

Movendo a cabeça pelas chaves de sugestão

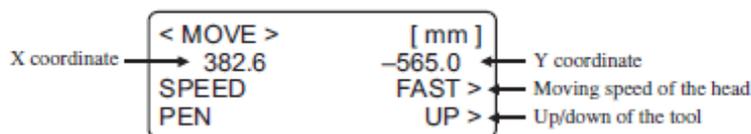
Siga este procedimento ao anexar uma ferramenta ou executar um corte de teste ou corte de amostra.

Pressione uma tecla de sugestão para selecionar o modo de sugestão; as duas funções a seguir podem ser aplicadas para mover a cabeça a uma posição desejada com precisão.

* Mover a velocidade da cabeça (alta velocidade, média velocidade, baixa velocidade, ou Automático).

* Mover para cima/para baixo.

As coordenadas, conforme a origem do comando, são indicadas na parte responsável pela indicação de coordenadas da tela.

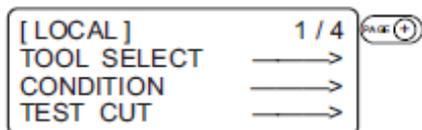


Coordenada X

Coordenada Y

Velocidade de movimento da cabeça

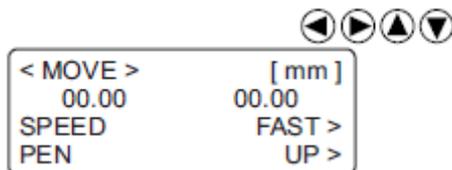
Levantar/abaixar ferramenta



1. Navegue até o menu LOCAL na tela.

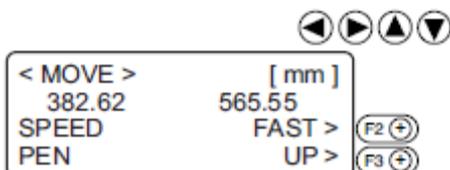
Se o dispositivo estiver no modo REMOTE, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] para selecionar o modo LOCAL.

Você pode abrir qualquer página do menu dentro as páginas 1 a 4.



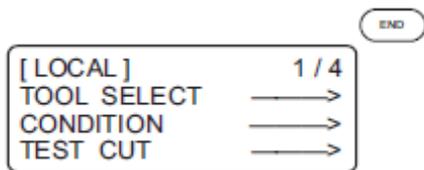
2. Pressione uma das chaves de sugestão uma vez.

O dispositivo entra no modo de viagem. As coordenadas da ponta da ferramenta especificada são mostradas.



3. Mova a cabeça através das chaves de sugestão.

As coordenadas da ponta da ferramenta especificada são mostradas. Altere a velocidade de movimento ou mova a ponta da ferramenta para cima ou para baixo quando necessário.



4. Sair do modo de viagem.

Pressione a tecla [CE] ou [END]. Isso restaura o procedimento 1 na tela.

FIXANDO UM TRABALHO

Um trabalho pode ser fixado seguindo-se um dos dois procedimentos abaixo.

- * Fixar o trabalho com vácuo.
- * Fixar o trabalho com fita adesiva.



* A espessura do trabalho que pode ser anexo a este dispositivo não deve exceder 25mm.

Quatro marcadores de área são anexos ao painel de corte. A área dentro dos marcadores é a área máxima efetiva de corte na qual o corte pode ser feito. Fixe um trabalho dentro desta área.

O corte não pode ser feito mecanicamente em qualquer área fora dos marcadores de área.

Fixando um trabalho que é comparativamente leve em peso

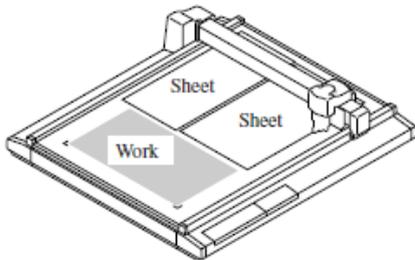
Um trabalho comparativamente leve em peso, tal como uma placa de cobertura fina ou uma fibra plástica em chapa corrugada deve ter sucção a vácuo para a fixação.



* Para usar a função de vácuo, um Insuflador (disponível como opção) é necessário.



* Se um trabalho for pequeno demais para que se possa cobrir todos os orifícios de sucção, cubra todos os orifícios com uma folha. Se qualquer dos orifícios de sucção não estiver coberto, a força de sucção terá menor chance de falhar ao fixar o trabalho.

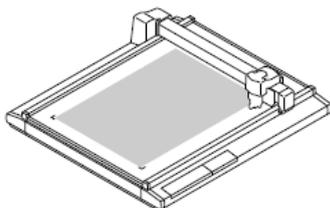


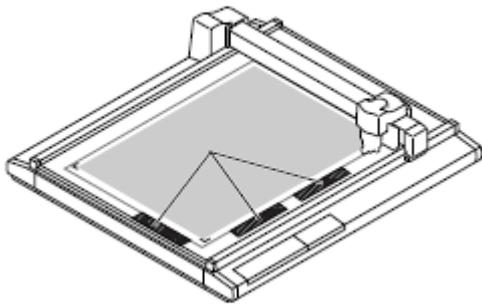
Folha

Folha

Trabalho

1 Insira um trabalho no painel de corte.





Ao alinhar a extremidade da mídia ao guia de mídia, o trabalho pode ser corrigido. Certifique-se de posicionar o trabalho dentro da área máxima efetiva de corte.

* Quando a opção EXPAND estiver definida como ON, com ou sem um sensor de modelo, a guia de trabalho pode interromper a área máxima de corte. Remova a placa da guia do trabalho ou o pino da guia do trabalho.

2 Pressione a tecla [VACCUM].



A luz VACUUM se acenderá (em verde). A unidade de vácuo é ativada para tratar o trabalho com sucção.

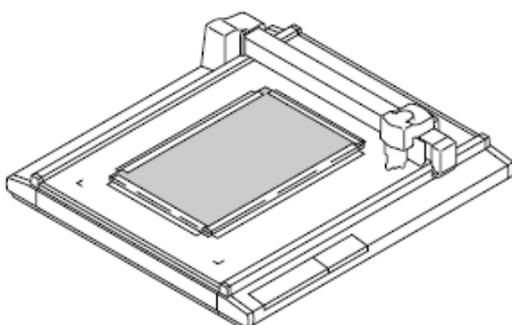
Fixar pacote de peso pesado e outros.

Um trabalho como pacote de peso pesado ou borracha industrial não pode ser fixado suficientemente pela sucção a vácuo. Nesse caso, fixe o trabalho com fita adesiva.



*** Use uma fita adesiva que não deixe restos de cola ou fita no painel de corte.**

Fixe quatro lados do trabalho com fita adesiva.



AJUSTANDO A LÂMINA

O procedimento de ajuste para a lâmina do cortador tangencial e do cortador rotativo é explicado abaixo.

Cortador tangencial.

Siga o procedimento descrito abaixo ao projetar a ponta da lâmina de 30° e a lâmina de aço de alta velocidade de 30°.

Lâmina de carboneto de 30°: Para trabalhos pesados, como borrachas e embalagens industriais.

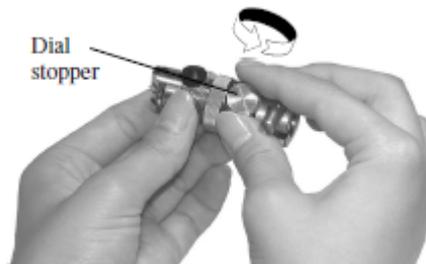
Lâmina de alta velocidade de 30°: Para trabalhos leves e suaves, tais como placa coberta e placa de fibra corrugada.



*** Lâminas e suportes especiais para cortadores tangenciais são preparados conforme os trabalhos. Entre em contato com seu representante local ou escritório MIMAKI para obter detalhes.**

1

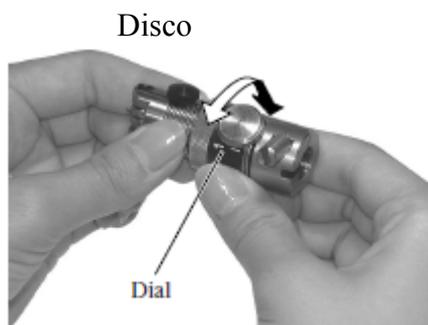
Tampa do disco



Afrouxe a tampa do disco.

Gire em sentido anti-horário para afrouxá-la..

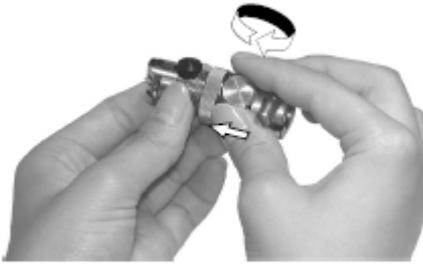
2



Vire o disco.

Se você virar o disco na direção da seta, a ponta da lâmina se destacará em 0.1 mm. Quantidade de projeção da ponta da lâmina a ser usada como orientação: **Espessura do trabalho + 0.2 mm.**

3



Pressionando o disco na direção da seta, aperte a tampa do disco.

[CUIDADO!] O disco tem um manejo. Para evitar erro na quantidade de projeção da ponta da lâmina, aperte a tampa do disco ao manter o disco pressionado na direção da seta.

Lâmina rotativa

Siga o procedimento abaixo ao projetar a ponta da lâmina do cortador rotativo.



*** Lâminas especiais para os cortadores rotativos são preparados em conformidade com os trabalhos. Entre em contato com seu revendedor local ou com o escritório MIMAKI para obter detalhes.**

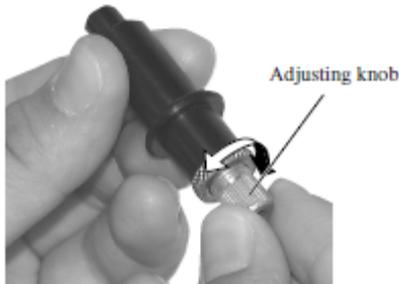
1 *Porca de trava*



Afrouxe a porca de trava.

Solte a porca de trava em sentido anti-horário.

2



Virando o nó de ajuste, ajuste a quantidade de projeção da ponta da lâmina.

Vire o nó de ajuste em sentido horário para projetar a ponta da lâmina. Vire o nó de ajuste em sentido anti-horário para retrai-lo ao suporte.

Valor de projeção da ponta da lâmina a ser usado como guia:

Espessura do trabalho + Espessura da folha de base/2

3



Cuidando para não permitir que o nó de ajuste vire, aperte a porca de trava.

Vire a porta de trava em sentido horário para apertá-la.

ANEXANDO AS FERRAMENTAS

A tabela abaixo informa as cabeças (A, B e C) às quais as ferramentas são anexas com relação aos modelos de cabeças.



Essa figura mostra o modelo de cabeça T-D.

Ferramenta / Nome do modelo da cabeça	Cabeça T	Cabeça TD	Cabeça TF
Caneta		A	
Lâmina rotativa		A	
Cortador tangencial de baixa pressão	B	B	B
Cortador tangencial de alta pressão	–	C	C
Cilindro de dobra	–	C	–

Anexando a caneta e a lâmina rotativa

Se a cabeça estiver na posição abaixada e uma ferramenta não puder ser instalada, levante a cabeça (“Ajustando a altura da ferramenta”. Ver página 2.18).

1 *Suporte*

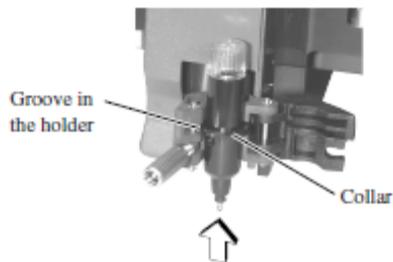


Solte o parafuso na cabeça A.

Vire o parafuso A em sentido anti-horário para soltá-lo.

2

Entalhe no suporte



Colar

Insira a caneta de plotagem ou a lâmina rotativa na cabeça A.

Encaixe o colar da caneta ou a lâmina rotativa no entalhe do suporte.

3



Aperte o parafuso na cabeça A.

Feche os suportes e vire os parafusos em sentido anti-horário.

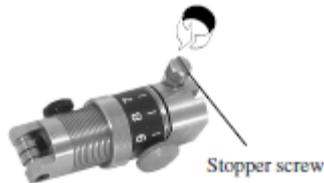
Se o parafuso não estiver preso de forma segura, a qualidade normal de produto não pode ser alcançada.

Anexando o cortador tangencial

O cortador tangencial pode ser usado com todos os modelos de cabeça, exceto pelo modelo P. Se a cabeça estiver na posição abaixada e um cortador tangencial não puder ser instalado, levante a cabeça (“Ajustando a altura da ferramenta”. Ver página 2.18).

1

Parafuso de trava

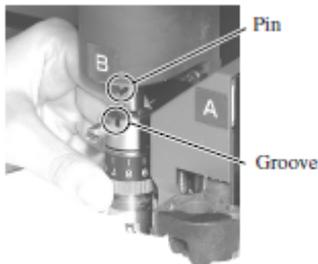


Solte o parafuso de trava no cortador tangencial.

Gire o parafuso de trava em sentido anti-horário para afrouxá-lo.

2

*Pino
Entalhe*



Insira o pino da cabeça B no cortador tangencial enquanto encaixa o pino no entalhe do cortador.

3



Aperte o parafuso de trava com a parafusadeira fornecida com o dispositivo como acessório.

Fixe seguramente o suporte do cortador.

Se o suporte não estiver fixo de forma segura, a qualidade normal do produto não poderá ser alcançada.

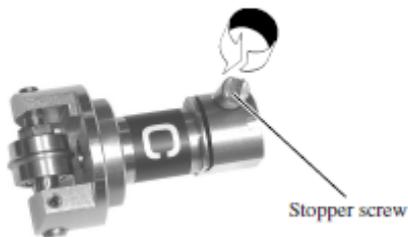
Instalando o cilindro de dobra

O cilindro de dobra pode ser instalado em todos os modelos de cabeça, exceto pelos modelos P e T. O cilindro de dobra é anexo ao C do modelo TD. O cortador tangencial de alta pressão pode também ser anexo a ele.

Se a cabeça estiver na posição abaixada e o cilindro de dobra não puder ser instalado, levante a cabeça. (“Ajustando a altura da ferramenta”. Ver página 2.18).

1

Parafuso de trava

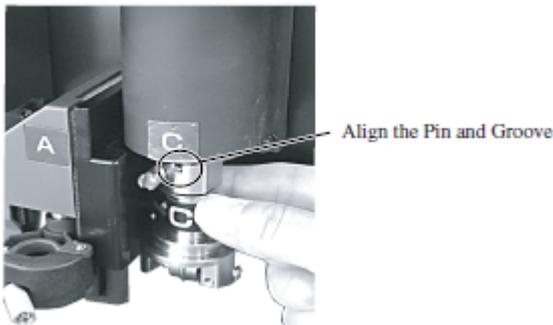


Afrouxe o parafuso de trava no cilindro de dobra.

Vire o parafuso de trava em sentido anti-horário para afrouxá-lo.

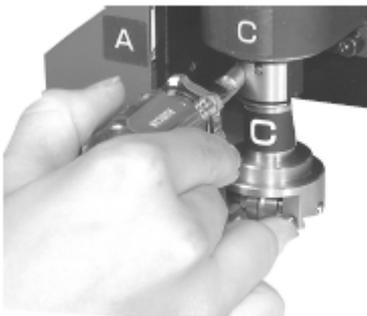
2

Alinhe o Pino e o Entalhe



Insira o pino da cabeça C no cilindro de marcação ao encaixar o pino no entalhe do cilindro.

3



Aperte o parafuso de trava com a parafusadeira fornecida com o dispositivo como acessório.

Fixe seguramente o suporte do cortador.

Se o suporte não estiver fixo de forma segura, a qualidade normal do produto não poderá ser alcançada.

AJUSTANDO A ALTURA DA CABEÇA

Depois que um trabalho e as ferramentas forem anexos adequadamente em suas posições, ajuste a altura da cabeça conforme a espessura do trabalho.

Certifique-se de ajustar a altura da cabeça sempre que trocar um trabalho a ser usado.



* Ao levantar a cabeça, certifique-se de apoiar a base da cabeça com a mão. Se estiver levantando a cabeça somente pelo nó de ajuste, o nó de ajuste pode se romper.
* Certifique-se de prender ambos os parafusos de fixação de forma alternada. Caso contrário os parafusos de fixação podem se romper.

1

Parafuso de fixação

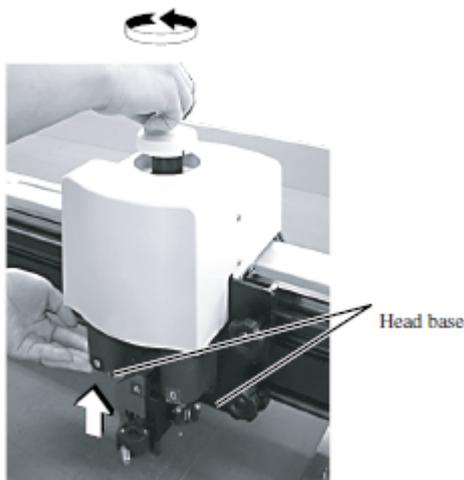


Solte os dois parafusos de fixação da cabeça.

Vire os parafusos de fixação em sentido anti-horário para soltá-los.

2

Base da cabeça



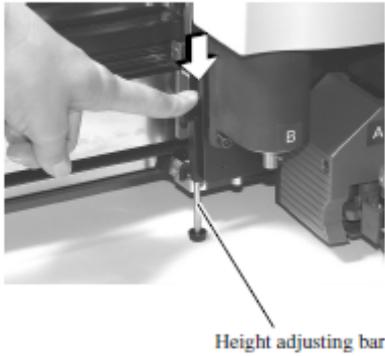
Levante a cabeça usando o nó de ajuste.



Como a cabeça é pesada, apóie a base da cabeça com a mão. Caso contrário, o nó pode se romper.

Vire o nó de ajuste de altura em sentido anti-horário para levantar a cabeça.

3



Barra de ajuste da altura

Pressionando para baixo a barra de ajuste de altura, vire o nó de ajuste de altura para abaixar a cabeça.

Abaixe a cabeça até que a extremidade inferior da barra de ajuste entre em contato com a superfície superior do trabalho.

4

Parafuso de fixação



Prenda ambos os parafusos de fixação na cabeça, alternadamente, começando pelo parafuso inferior.

Vire os parafusos em sentido horário para apertá-los.

SELECIONANDO UMA FERRAMENTA [TOOL SELECT]

Agora, selecione uma cabeça e uma ferramenta a serem usadas nos casos descritos abaixo.

* No caso em que o número da caneta não puder ser especificado no CAD.

* No caso em que a função [TEST CUT] ou a função [SELF TEST] for executada no próprio dispositivo.

* No caso em que [COMMAND SW] estiver definida como “inválido” no modo OPERATION.

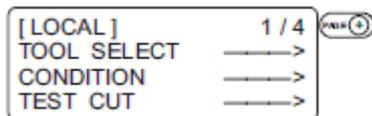
As ferramentas que podem ser definidas separadamente para cada cabeça estão expressas a seguir:

Cabeça	A	B	C	
Ferramenta	Caneta / Lâmina rotativa	Cortadores 1 a 2	Cilindros 1 a 4 Cilindros R. 1 a 2	Cortadores 1 a 2
Nome do modelo				
Modelo de cabeça T	O	O	–	–
Modelo de cabeça TD	O	O	O	–
Modelo de cabeça TF	O	O	O * ¹	–

*1: O modelo de cabeça TF não é fornecido com um cilindro de dobra. Sendo assim, não selecione qualquer dos cilindros 1 a 4 para o modelo TF. Cortadores R. 1 e 2 são para alta pressão.

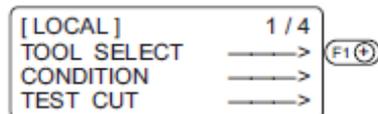
Veja a seguir a descrição de como definir a cabeça da caneta A para o cortador B e a ferramenta para o cortador 2.

1



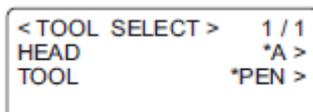
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes, até que a luz LCD indique a página 3 do Menu LOCAL.

2



Selecione [TOOL SELECT].

3



Selecione a cabeça a ser usada na operação.

A cada vez que a tecla [F1+] for pressionada, a cabeça selecionada mudará.

A, B, C.

As cabeças que podem ser selecionadas diferem com os modelos de cabeça.

4

```
< TOOL SELECT > 1 / 1
HEAD           B >
TOOL          CUTTER 1 >
```



Selecione a ferramenta a ser usada.
Cortador 1, Cortador 2.

5

```
< TOOL SELECT > 1 / 1
HEAD           B >
TOOL          CUTTER 2 >
```




```
[ LOCAL ]      1 / 4
TOOL SELECT   ----->
CONDITION     ----->
TEST CUT      ----->
```

Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla **[END]** para inserir os valores de entrada.

Se você não inserir os dados de entrada, pressione a tecla **[CE]**.

CONFIGURANDO AS CONDIÇÕES DE CORTE [CONDITION]

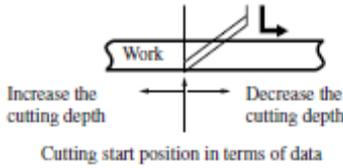
As condições de corte são definidas para a ferramenta que foi selecionada em [TOOL SELECT].

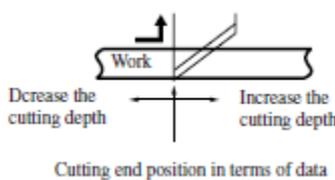
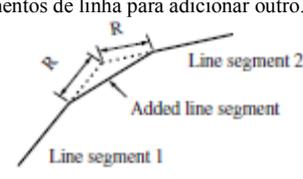
Itens de configuração

Os itens de configuração serão diferentes conforme as ferramentas.



* Caso o Tipo Aproximado seja definido como “Arco” na configuração da plotadora FineCut, uma pressão excessiva pode ser aplicada e danificar o cortador, dependendo do tipo da mídia. Quando o modo “Arco” estiver sendo usado, certifique-se de reajustar a condição de corte da FineCut ou definir a opção [R speed] na plotadora. Quando a opção [R speed] estiver definida, o valor de [R speed] terá prioridade sobre a configuração de velocidade da FineCut.

Item de configuração	Descrição	Caneta	Cortador Tangencial	Cilindro de dobra	Lâmina rotativa
Speed	<i>Velocidade.</i> A velocidade em que a ferramenta se move.	O	O	O	O
Pressure	<i>Pressão.</i> A pressão que é aplicada pela ferramenta a um trabalho.	O	O	O	O
Accele	<i>Aceleração.</i> A aceleração máxima especificada para a ferramenta. Altere a aceleração em conformidade com os tipos de ferramentas e trabalhos a serem usados, assim como os tamanhos de dados.	O	O	O	O
Offset	O valor de offset da ponta da lâmina da lâmina rotativa é especificado. Altere o offset em conformidade com a espessura e desgaste da ponta da lâmina.				O
Front offset	<p><i>Offset inicial.</i> O valor de correção da posição de onde o corte começa quando a ferramenta se abaixa. Para materiais pesados, o valor de correção deve ser aumentado. Isso fará com que o cortador comece a cortar deste lado da posição inicial predeterminada, permitindo então um corte fácil do trabalho. Ajuste a posição inicial e verifique o estado finalizado dos produtos.</p>  <p style="text-align: center;"><i>Trabalho</i></p> <p style="text-align: center;"><i>Aumente a profundidade de corte</i> <i>Reduza a profundidade de corte</i></p> <p style="text-align: center;">Posição inicial de corte em termos de dados</p>		O		

Item de configuração	Descrição	Caneta	Cortador Tangencial	Cilindro de dobra	Lâmina rotativa
End offset	<p><i>Offset final.</i> O valor de correção da posição de onde o corte termina quando a ferramenta se levanta. Para materiais pesados, o valor de correção deve ser aumentado. Isso fará com que o cortador termine o corte numa posição além da posição final de corte predeterminada, permitindo um fácil corte do trabalho. Ajuste a posição inicial e verifique o estado finalizado dos produtos.</p>  <p>Decrease the cutting depth Increase the cutting depth</p> <p>Cutting end position in terms of data</p> <p>Trabalho</p> <p>Reduza a profundidade de corte Aumente a profundidade de corte</p> <p>Posição final de corte em termos de dados</p>		O		
Up angle	<p><i>Ângulo superior.</i> O ângulo mínimo exigido pela ferramenta levantada para alterar a direção do corte (marcação). Isso reduz o nível pelo qual a ferramenta interfere no trabalho.</p>		O	O	
Ring distance	<p><i>Distância circunferencial.</i> Se os segmentos pontilhados de linha continuarem, uma distância circunferencial (R) é fornecida entre cada um dos segmentos de linha para adicionar outro.</p>  <p>Line segment 2</p> <p>Added line segment</p> <p>Line segment 1</p> <p>Segmento de linha 2</p> <p>Segmento de linha adicionado</p> <p>Segmento de linha 1</p>		O	O	
Press correction	<p><i>Correção de pressão.</i> A pressão aplicada à ferramenta no momento de descida deve ser corrigida para o corte (ou a marcação) de trabalhos pesados. Os trabalhos podem ser cortados sem falhas quando a ferramenta estiver abaixada quando se inclui um valor de correção de pressão ao valor de pressão definido anteriormente.</p>		O	O	
Press (Y)	<p><i>Pressão Y.</i> A pressão aplicada ao cilindro/cortador pode ser corrigida em termos de eixo Y, para desempenhar uma marcação com uma pressão de eixo Y aplicada separadamente da pressão de eixo X. Para marcar um pedaço de placa de fibra corrugada, ela pode ser colocada com os funis orientados no eixo Y para marcação, com pressão mais leve aplicada em comparação ao eixo X.</p>			O	
R5 Speed	<p><i>Velocidade R5.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de 5 mm ou menos em raio. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada.</p>	O	O		
R10 Speed	<p><i>Velocidade R10.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de menos de 5 mm ou mais ou de 10 mm ou menos em raio. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada</p>	O	O		

Item de configuração	Descrição	Caneta	Cortador Tangencial	Cilindro de dobra	Lâmina rotativa
R15 Speed	<i>Velocidade R10.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de 10 mm ou mais, e de menos que 15 mm. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada	O	O		
R20 Speed	<i>Velocidade R20.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de 15 mm ou mais, e de menos que 20 mm. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada	O			
R30 Speed	<i>Velocidade R30.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de 20 mm ou mais, e de menos que 30 mm. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada	O			
R40 Speed	<i>Velocidade R40.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de 30 mm ou mais, e de menos que 40 mm. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada	O			
R50 Speed	<i>Velocidade R50.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de 40 mm ou mais, e de menos que 50 mm. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada	O			
R100 Speed	<i>Velocidade 100.</i> A velocidade que é empregada ao cortar um arco de 50 mm ou mais, e de menos que 100 mm. Se o modo [OFF] estiver selecionado, o arco é cortado na velocidade previamente especificada	O			

Valores de configuração

Condições de plotagem para canetas

Os valores de configuração são dados abaixo.

Valores de configuração

Velocidade:	2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 (cm/s)
Pressão:	20 a 100 (em incrementos de 5g) 100 a 400 (em incrementos de 10 g)
Aceleração:	0.1 a 0.5 (em incrementos de 0.1 G)
Velocidade R5:	Off, 1, 2 (cm/s)
Velocidade R10:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10 (cm/s)
Velocidade R15:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15 (cm/s)
Velocidade R20:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20 (cm/s)
Velocidade R30:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 30 (cm/s)
Velocidade R40:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 30, 40 (cm/s)
Velocidade R50:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 30, 40, 50 (cm/s)
Velocidade R100:	Off, 1, 2, 3, 4, 5, 10, 15, 20, 30, 40, 50, 100 (cm/s)

Condições de corte para o cortador tangencial

O cortador tangencial é aplicável a todos os modelos de cabeça, com exceção do modelo de cabeça em P. Os valores de configuração para o cortador tangencial são dados abaixo. O cortador tangencial vem em dois tipos diferentes: o cortador de baixa pressão a ser instalado na cabeça B e o cortador de alta pressão a ser instalado na cabeça C.

Valores de configuração

Velocidade:	2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 (cm/s)
Pressão:	300 a 1500 (em incrementos de 100 g) Cortador de baixa pressão 1000 a 5000 (em incrementos de 100 g) Cortador de alta pressão
Aceleração:	0.1 a 0.5 (em incrementos de 0.1 G)
Correção inicial:	0.00 a 2.50 (em incrementos de 0.05 mm)
Correção final:	0.00 a 2.50 (em incrementos de 0.05 mm)
Ângulo para cima:	0 a 180 (em incrementos de 1°)
Distância circunferencial:	0.00 a 2.50 (em incrementos de 0.05 mm)
Correção de pressão:	0 a 500 (em incrementos de 0.05 mm)
Velocidade R5	Off, 0.5 (mm/s), 0.1, 0.2, 0.5, 1.0, 2.0 (cm/s)
Velocidade R10	Off, 0.5 (mm/s), 0.1, 0.2, 0.5, 1.0, 2.0 (cm/s)
Velocidade R15	Off, 0.5 (mm/s), 0.1, 0.2, 0.5, 1.0, 2.0 (cm/s)

Condições de marcação para o cilindro de dobra

A seguir, os valores de configuração para condições de dobra para o cilindro de dobra:

Valores de configuração

Velocidade: 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 (cm/s)
Pressão: 1000 a 5000 (em incrementos de 100 g)
Aceleração: 0.1 a 0.5 (em incrementos de 0.1 G)
Ângulo para cima: 0 a 180 (em incrementos de 1°)
Distância circunferencial: 000 a 2.50 (em incrementos de 0.05 mm)
Correção de pressão: 0 a 1000 (em incrementos de 100 g)
Pressão (Y): - 5000 a 5000 (em incrementos de 100 g)

Condições de corte para a lâmina rotativa

A seguir, os valores de configuração para as condições de corte da lâmina rotativa (opcional)

Valores de configuração

Velocidade: 2, 5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 (cm/s)
Pressão: 20 a 100 (em incrementos de 5 g)
100 a 400 (em incrementos de 10 g)
Offset: 0.00 a 2.50 (em incrementos de 0.05 mm)
Aceleração: 0.1 a 0.5 (em incrementos de 0.1 G)

Configurando condições de corte

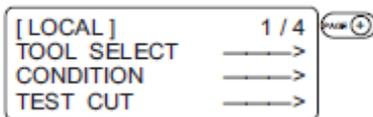
A seguir, veja a descrição de como estabelecer as condições de corte para o cortador 2 (cortador tangencial) como exemplo.

Depois que houver definido as condições de corte, execute a função [TEST CUT] para verificar se as condições de corte estão definidas apropriadamente. (Ver a página 2.29).

1

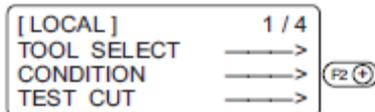
Selecione a cabeça e a ferramenta em [TOOL SELECT]. (Ver página 2.20).
Selecione B para a cabeça e o cortador 2 para a ferramenta.

2



Acesse a primeira página do MENU LOCAL.

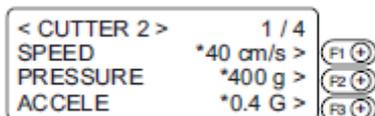
3



Selecione [CONDITION].

Selecione a opção CONDITION, e as condições de corte para o cortador aparecerão na tela.

4



Defina a velocidade, pressão e aceleração em valores adequados.

[F1+] Insira uma velocidade

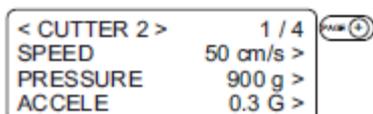
[F2+] Insira uma pressão.

[F3+] Insira uma aceleração.



* Se a tecla “- (menos)” das respectivas teclas de função for pressionada, um valor anterior será indicado na tela.

5



Acesse a 2ª página da tela de condições de corte para o cortador 2.

6

<CUTTER 2 >	2 / 4	
F OFFSET	+0.50 mm >	F1 (+)
E OFFSET	+0.50 mm >	F2 (+)
UP ANGLE	+30° >	F3 (+)

Defina os valores adequados de [START CORRECTION], [END CORRECTION] e [UP ANGLE].

[F1+] Insira uma correção inicial.

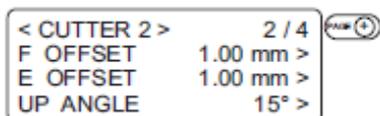
[F2+] Insira uma correção final.

[F3+] Insira um ângulo para cima.



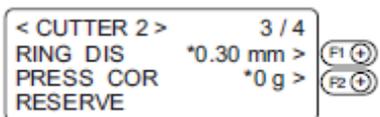
* Se a tecla “- (menos)” das respectivas teclas de função for pressionada, um valor anterior será indicado na tela.

7



Acesse a terceira página da tel CUTTING CONDITIONS para o cortador 2.

8



Defina os valores adequados de RING DISTANCE e PRESS CORRECTION.

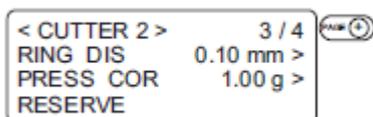
[F1+] Insira uma distância circunferencial.

[F2+] Insira uma correção de pressão.



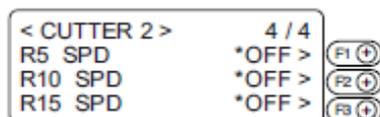
* Se a tecla “– (menos)” das respectivas teclas de função for pressionada, um valor anterior será indicado na tela.

9



Acesse a quarta página da tela CUTTING CONDITIONS para o cortador 2.

10



Defina os valores SPEED, R10 SPEED e R15 SPEED.

[F1+] Insira um valor para velocidade R5.

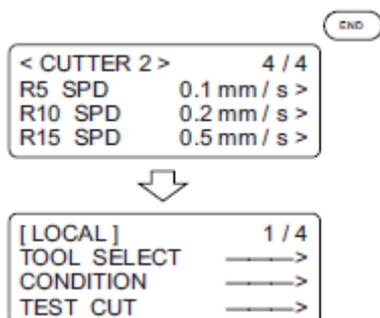
[F2+] Insira um valor para velocidade R10.

[F3+] Insira um valor para velocidade R15.



* Se a tecla “– (menos)” das respectivas teclas de função for pressionada, um valor anterior será indicado na tela.

11



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla **[END]** para inserir os valores de entrada.

Se você não inserir os dados de entrada, pressione a tecla **[CE]**.

VERIFICANDO AS CONDIÇÕES DE CORTE [TEST CUT]

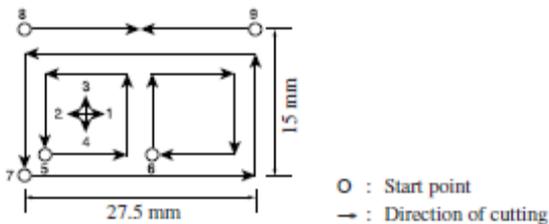
Sempre que alterar as condições de corte ou a(s) ferramenta(s) a serem usadas, execute a função de “corte de teste” (*test cut*) para verificar os itens a seguir. Consulte “Verificando o status das ferramentas” (ver página 2.31):

- (1) Se as condições de corte (plotagem) estão adequadas.
Se um trabalho está cortado adequadamente ou se a plotagem finalizada tem pontos finos.
- (2) Se a ferramenta está descentralizada.
Se a ferramenta estiver descentralizada, o corte será impreciso.
- (3) Se as ferramentas estão combinadas adequadamente.
Se a plotagem for cortada com um cortador tangencial, verifique se o padrão de corte equivale exatamente à plotagem.

Para o caso (1) acima, reestabeleça as condições de corte (Ver página 2.22.).

Para os casos (2) e (3) acima, corrija o problema através do “ajuste das ferramentas.” (Ver página 3.7).

O padrão para o corte de teste e a ordem de plotagem é o seguinte:

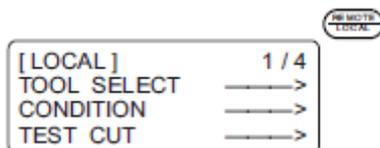


O: Ponto inicial
→: Direção do corte

1

Selecione uma ferramenta a ser usada para o corte de teste usando a função [TOOL SELECT]. Acesse a primeira página da tela MENU LOCAL. Ver página 2.20.

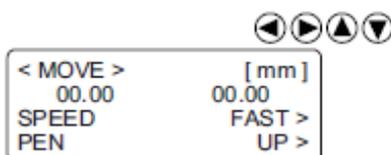
2



Acesse o MENU LOCAL na tela.

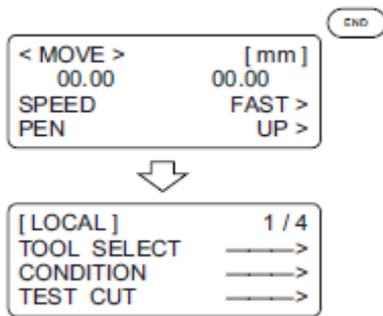
Se o dispositivo estiver no modo REMOTE, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] para selecionar o modo LOCAL.

3



Mova a cabeça à posição onde o corte de teste será feito.
Pressione as chaves de sugestão para mover a cabeça.

4

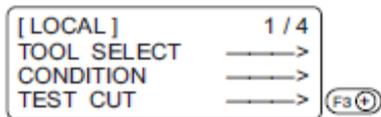


Saia do modo MOVE.

Pressione a tecla [END] ou [CE] para sair do modo MOVE.

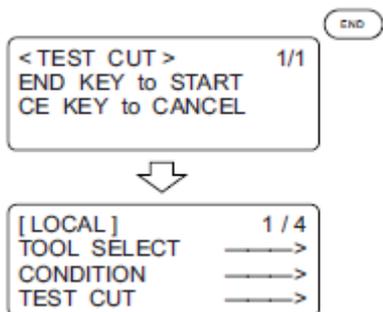
O MENU LOCAL aparecerá na tela. Se a primeira página do MENU LOCAL não aparecer, pressione [PAGE+] para acessar a primeira página da tela.

5



Selecione [TEST CUT]

6



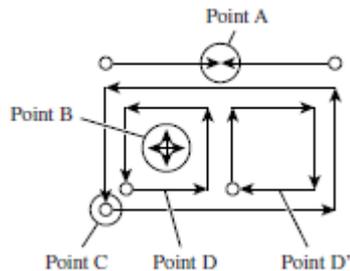
Execute [TEST CUT].

Pressione a tecla [END] e o corte de teste será executado.

Para cancelar o [TEST CUT], pressione a tecla [CE]. Isso restaura a etapa do procedimento 2 na tela.

Verificando o status das ferramentas

Execute a função [TEST CUT] com as ferramentas especificadas usando a função de seleção de ferramentas. Os itens a serem verificados para as ferramentas são mostrados nas tabelas abaixo.



Ponto A

Ponto B

Ponto C

Ponto D

Ponto D'

Caneta

Ponto de verificação	Causa	Medida corretiva	Página de referência
As linhas não se encontram no ponto A.	A caneta não está instalada de forma firme.	Aperte o parafuso do suporte.	Ver página 2.15.
Há pontos ou pontos finos.	A tinta acabou.	Substitua a caneta por uma nova.	Ver página 2.15.
	A pressão é insuficiente.	Aumente a velocidade.	Ver página 2.22.
	A velocidade está muito alta; a caneta se levanta acima do trabalho.	Reduza a velocidade.	Ver página 2.22.

Cortador tangencial

Ponto de verificação	Causa	Medida corretiva	Página de referência
As linhas não se encontram no ponto A.	O valor de configuração para [END CORRECTION] está baixo demais.	Defina um valor maior para [END CORRECTION].	Ver página 2.23.
	O cortador está descentralizado.	Faça o “ajuste de centralidade”, uma das funções de ajuste de ferramenta.	Ver página 3.8.
A linha no ponto A está fora de posição.	O cortador tangencial está com defeito em termos de ângulo Θ .	Faça o “ajuste do ângulo Θ ”, uma das funções de ajuste de ferramenta. Uma parte do trabalho permanece não-cortada.	Ver página 3.10.
O trabalho permanece não-cortado.	A pressão é insuficiente.	Aumente a pressão.	Ver página 2.22.
Um canto do trabalho permanece não-cortado.	O valor de correção para [START CORRECTION] e para [END CORRECTION] está baixo demais.	Defina um valor maior, respectivamente para [START CORRECTION] e [END CORRECTION].	Ver página 2.22.

Ponto de verificação	Causa	Medida corretiva	Página de referência
D e D' estão com tamanhos diferentes.	O cortador está descentralizado.	Faça o “ajuste de centralidade”, uma das funções de ajuste de ferramenta.	Ver página 3.8.
A profundidade de corte em C é excessiva.	O valor de configuração para [START CORRECTION] está alto demais.	Defina um valor menor para [START CORRECTION].	Ver página 2.22.
	O cortador está descentralizado.	Faça o “ajuste de centralidade”, uma das funções de ajuste de ferramenta.	Ver página 3.8.

Cilindro de dobra

Ponto de verificação	Causa	Medida corretiva	Página de referência
As linhas não se encontram no ponto A.	O cortador está descentralizado.	Faça o “ajuste de centralidade”, uma das funções de ajuste de ferramenta.	Ver página 3.12.
A linha no ponto A está fora de posição.	O cortador tangencial tem defeitos em termos de ângulo Θ .	Faça o “ajuste do ângulo Θ ”, uma das funções de ajuste de ferramenta. Uma parte do trabalho permanece não-cortada.	Ver página 3.13.
O desempenho de marcação está baixo.	A pressão é insuficiente.	Aumente a pressão.	Ver página 2.22.
	Um cilindro de placa de fibra corrugada é usado para placa com cobertura.	Use um cilindro para a placa com cobertura.	–
A placa de fibra corrugada é cortada em estrias; no entanto, a marcação é feita.	O valor de configuração para [PRESS (Y)] em [CUTTING CONDITIONS] especificado usando-se as funções de configuração de condição de corte está alto demais.	Coloque a placa de fibra corrugada de forma que suas estrias sejam orientadas no eixo Y. Especifique um valor menor para [PRESS (Y)] em [CUTTING CONDITIONS] usando as funções de configuração de condição de corte.	Ver página 3.4. Ver página 2.23.

Lâmina rotativa

Ponto de verificação	Causa	Medida corretiva	Página de referência
Pontos são desenhados.	O cortador excêntrico não está instalado adequadamente.	Aperte o parafuso no suporte.	Ver página 2.15.
	A velocidade está baixa demais.	Aumente a velocidade.	Ver página 2.22.
	A pressão é insuficiente.	Aumente a pressão.	Ver página 2.22.
Os cantos estão cortados arredondados.	O valor de projeção da ponta da lâmina é insuficiente.	Aumente o valor de projeção da ponta da lâmina.	Ver página 2.13.
	O valor de offset está baixo demais.	Aumente o valor de offset.	Ver página 2.22.

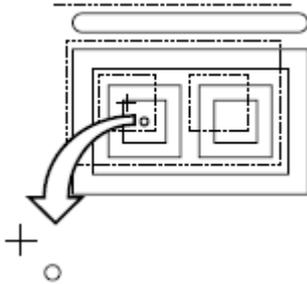
Verificando o status das ferramentas

Verifique a relação entre as ferramentas (a caneta e o cortador tangencial; e a caneta e o cilindro de dobra) usando a função TEST CUT.

Para este fim, faça primeiro a plotagem usando a caneta; em seguida, execute a função de corte de teste usando o cortador tangencial ou o cilindro de dobra na mesma posição para verificar a relação entre as ferramentas. A seguir, veja uma descrição de como corrigir problemas em dez exemplos. O número de itens que devem ser ajustados difere com os exemplos. Determine os itens a serem ajustados usando os exemplos como guia. Nesses exemplos, a relação entre caneta e cortador tangencial é explicada. No caso do cilindro de dobra, leia o expresso a seguir e substitua a descrição “cortador tangencial” com “cilindro de dobra”.

Exemplo A

O cortador tangencial está fora da posição correta, independentemente da direção de procedimento.

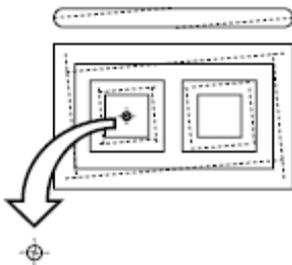


Medida corretiva

Use a função de offset contida no cortador ajustando as funções de ajuste de ferramentas.

Exemplo B

O cortador roda em sentido horário (ou anti-horário).

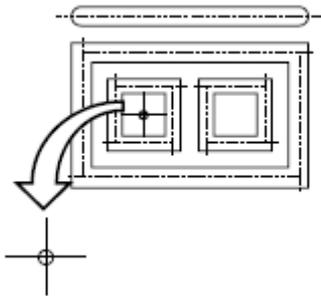


Medida corretiva

Faça o ajuste de ângulo Θ contido nas funções de ajuste de cortador das funções de ajuste de ferramentas.

Exemplo C

O ponto do qual o cortador começa está neste lado (ou no outro lado), distante da posição inicial predeterminada.

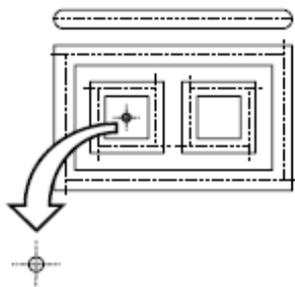


Medida corretiva

Ajuste o valor de configuração para [START CORRECTION] em [CUTTING CONDITIONS] usando as funções de configuração de condição de corte. (Ver página 2.22).
Ajuste o padrão A para “ajuste de centralidade” através das funções de ajuste de ferramentas (Ver página 3.8).

Exemplo D

O ponto em que o cortador termina o corte vai além (ou não alcança) a posição final predeterminada.

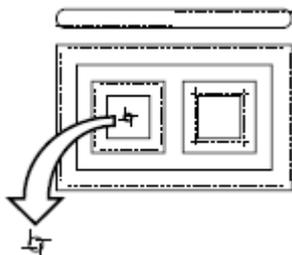


Medida corretiva

Ajuste o valor de configuração para [END CORRECTION] em [CUTTING CONDITIONS] através das funções de configurações de condição de corte. (Ver página 2.23).
Ajuste o padrão A do “ajuste da centralidade” através das funções de ajuste de ferramentas. (Ver página 3.8).

Exemplo E

O cortador tangencial vai da posição correta para a direita em termos da direção de avance.

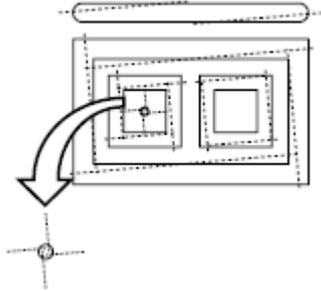


Medida corretiva

Ajuste o padrão A para o ajuste da centralidade através das funções de ajuste de ferramentas (Ver página 3.8).

Exemplo F

O cortador roda em sentido horário (ou anti-horário) e o ponto do qual o cortador inicia é neste lado (ou no outro) da posição inicial predeterminada.

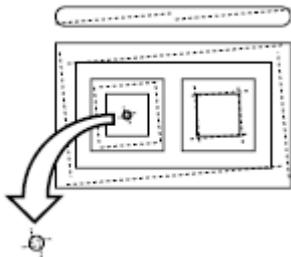


Medida corretiva

Consulte as medidas corretivas para os exemplos B e C.

Exemplo G

O padrão é finalizado com rotação em sentido horário (ou anti-horário) e o cortador tangencial muda para a direita (ou para a esquerda) em relação à posição correta.

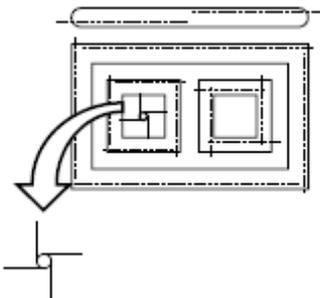


Medida corretiva

Consulte as medidas corretivas dos exemplos B e E.

Exemplo H

O ponto de onde o cortador inicia está neste lado (ou no outro lado) da posição inicial predeterminada, e o cortador tangencial muda para a direita (ou esquerda) da posição correta.

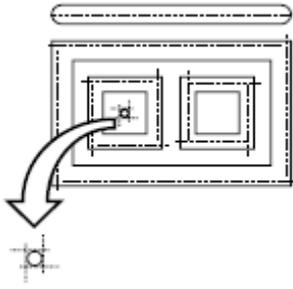


Medida corretiva

Consulte as medidas corretivas dos exemplos C e E.

Exemplo I

O ponto onde o cortador finaliza o corte vai além (ou não alcança) da posição final predeterminada, e o cortador tangencial muda para a direita (ou esquerda) da posição correta.

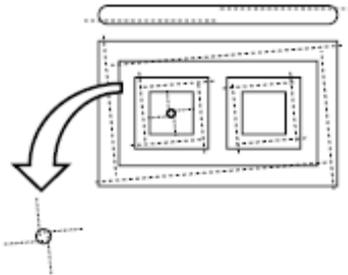


Medida corretiva

Consulte as medidas corretivas para os exemplos D e E.

Exemplo J

O cortador gira em sentido horário (ou anti-horário); o ponto em que o cortador finaliza o corte vai além (ou não alcança) da posição final predeterminada; o cortador tangencial muda para a direita (ou esquerda) da posição correta.



Medida corretiva

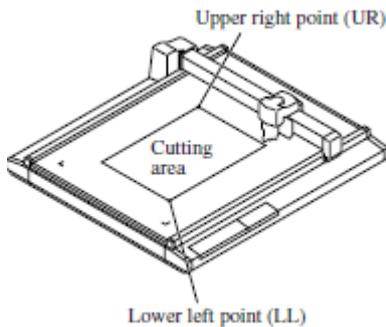
Consulte as medidas corretivas para os exemplos B, D e E.

CONFIGURANDO A ÁREA DE CORTE [CUT AREA]

A área de corte é maximizada quando se liga a energia ao dispositivo. A área de corte pode ser ajustada ao tamanho dos trabalhos postos no dispositivo ou definidos a um tamanho desejado.

Para especificar uma nova área de corte, determine o ponto inferior esquerdo (LL: *Lower Left*) e o ponto superior direito (UR: *Upper Right*) da área.

Para limpar a área de corte especificada, religue o aparelho. Isso maximizará a área de corte.

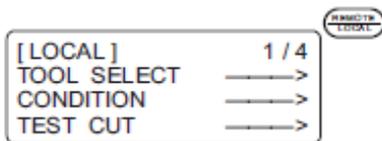


Ponto superior direito (UR)

Área de corte

Ponto inferior esquerdo (LL)

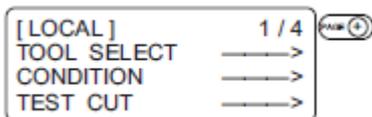
1



Acesse o menu LOCAL na tela.

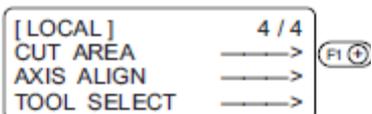
Se o dispositivo estiver no modo REMOTE, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] para selecionar o modo LOCAL.

2



Pressione a tecla [CE] várias vezes até que o LCD indique a página 4 do MENU LOCAL.

3



Selecione [CUT AREA].

```

< CUT AREA > [ mm ]
LOWER LEFT -> [F1]

```



```

< AREA LL > [ mm ]
-600.0 -450.0
SPEED FAST >
CUTTER UP >

```

Mova a ferramenta ao ponto atual LL (*Lower Left*).

A coordenadas do ponto LL em termos de origem do comando são mostradas no LCD.

5

```

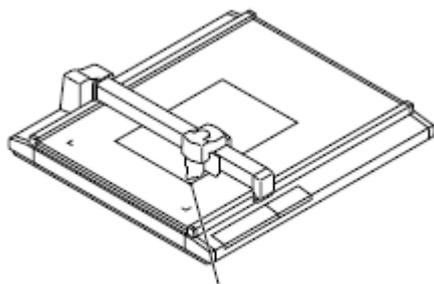
< AREA LL > [ mm ]
-600.0 -450.0
SPEED FAST > [F2]
CUTTER UP > [F3]

```

Alinhe a ponta da ferramenta ao ponto inferior esquerdo da área de corte desejada.

Mova a ferramenta usando as chaves de sugestão até que a ponta da ferramenta encontre o ponto inferior direito (LL) da área de corte.

Altere a velocidade da cabeça ou levante/abaixe a ferramenta quando necessário.



Lower left point (LL)

Ponto inferior esquerdo (LL)

6

```

[END]
< AREA LL > [ mm ]
-450.0 -300.0
SPEED FAST >
CUTTER UP >

```



```

< CUT AREA > [ mm ]
UPPER RIGHT ->

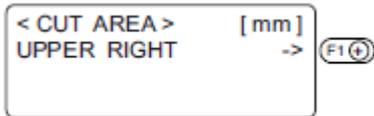
```

Insira o ponto LL.

Pressione a tecla [END] para inserir os valores de entrada. Se você não inserir os valores, pressione a tecla [CE].

A etapa do procedimento 3 será restaurada no LCD.

7



Mova a ferramenta ao ponto UR (*upper right*) atual.

As coordenadas do ponto UR em termos de origem do comando são mostradas no LCD.

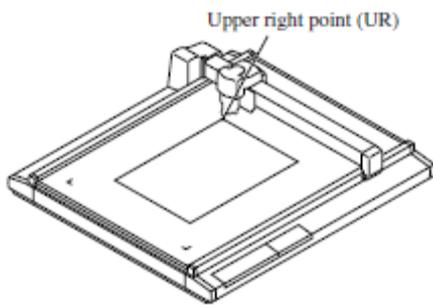
8



Alinhe a ponta da ferramenta ao ponto superior direito da área de corte desejada.

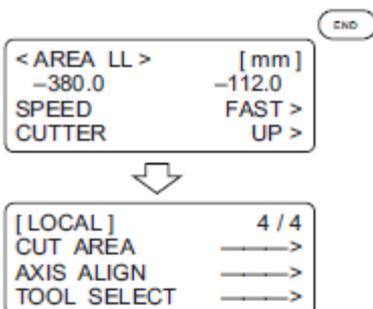
Mova a ferramenta usando as chaves de sugestão até que a ponta da ferramenta encontre o ponto superior direito (UR) da área de corte.

Altere a velocidade da cabeça ou levante/abaixe a ferramenta quando necessário.



Ponto superior direito (UR)

9



Insira o ponto UR.

Pressione a tecla [END] para inserir os valores de entrada. Se você não inserir os valores de entrada, pressione a tecla [CE].

A etapa do procedimento 4 será restaurada no LCD.

DEFININDO A ORIGEM (ORIGEM DA PLOTAGEM)

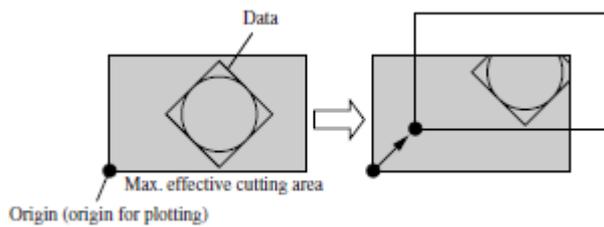
A origem é o ponto de referência usado para plotagem, corte e marcação.

A posição de plotagem pode ser movida trocando-se o local da origem.

As coordenadas da origem são sempre (0,0). Se a cabeça for movida usando-se as chaves de sugestão, as coordenadas da cabeça e da origem serão indicadas no LCD.

De modo geral, a origem é estabelecida na esquerda inferior da área de corte máxima efetiva.

Ao executar a função de corte de amostra, cada parte dos dados é cortada (dobra, plotagem) próxima à origem.

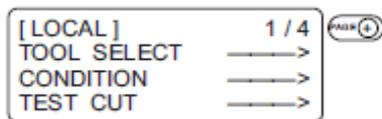


Dados

Área de corte máxima efetiva

Origem (origem para plotagem)

1

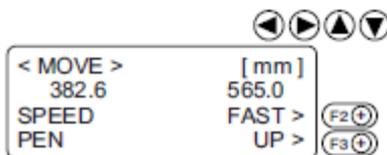


Acesse o MENU LOCAL na tela.

Se o dispositivo estiver no modo REMOTE, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] para selecionar o modo LOCAL.

Você pode abrir qualquer página do menu dentre as páginas 1 a 4.

2

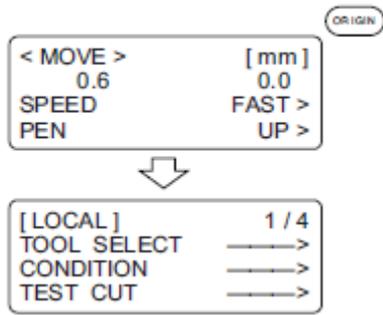


Mova a cabeça usando as chaves de sugestão ao ponto em que a origem deve ser definida.

As coordenadas da ponta da ferramenta atualmente selecionada são mostradas na tela.

Aumente/reduza a velocidade e levante/abaixe a ponta da ferramenta quando necessário.

3



Defina uma origem ao ponto desejado.

INTERRUPÇÃO DE PROCESSAMENTO (PLOTAGEM, CORTE OU DOBRA)

No modo REMOTE, o processamento pode ser interrompido por algum motivo. A seguir, veja a explicação de como interromper o processo e a função que ativa as configurações a serem mudadas após a interrupção.

Como interromper/retomar o processo

1



Pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] enquanto o dispositivo estiver em operação.

Após um tempo, o dispositivo interromperá seu desempenho e entrará no modo LOCAL.

* Se o dispositivo estiver processando um círculo, ele parará após a conclusão do processamento do círculo. Para outros segmentos de linha, o dispositivo parará após seu processamento em vetores.

2



Pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] novamente.

O dispositivo entrará no modo REMOTE para retomar o processamento.

Funções que podem ser especificadas após a interrupção.

O dispositivo pode desempenhar as funções a seguir.

* As condições de corte podem ser mudadas.

→ “Configurando condições de corte [CONDITION]” – Ver página 2.22.

* Os dados restantes na memória de recebimento de dados podem ser limpos.

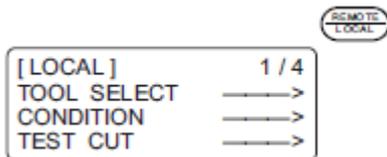
→ “Interrupção de processamento [DATA CLEAR]” – Ver página 2.42.

Cancelamento de processamento [DATA CLEAR]

Dados recebidos são limpos da memória de recebimento de dados.
Os dados descritos abaixo podem ser limpos.

- (1) O processamento foi interrompido. Mas deseja-se abortar o processamento.
- (2) É desejado limpar os dados que já foram limpos mas não processados ainda.
- (3) Antes do recebimento dos dados, copiar usando a função “copiar”.

1



Se o dispositivo estiver no modo REMOTE, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] para fazer com que o dispositivo entre no modo LOCAL.

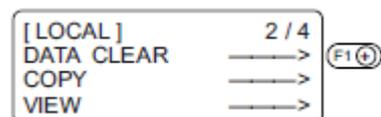
Se algum processamento estiver sendo feito, ele será interrompido.

2



Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 2 do MENU LOCAL.

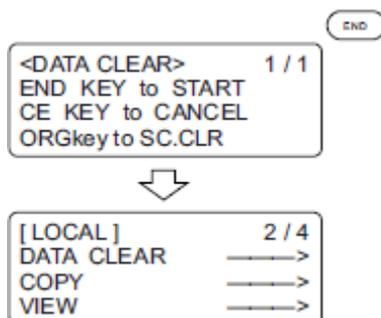
3



Selecione [DATA CLEAR].

Pressione a tecla [F1+].

4



Execute [DATA CLEAR].

Para cancelar o [DATA CLEAR], pressione a tecla [CE]. A etapa do procedimento 2 será restaurada na tela.

CAPÍTULO 3

QUANDO CONDIÇÕES ANORMAIS SÃO ENCONTRADAS

Esse capítulo descreve como corrigir problemas no caso de resultados de corte não serem obtidos ou ocorrer falha.

Índice

SE QUALQUER DOS FENÔMENOS ABAIXO OCORRER	3.2
Profundidade de corte insuficiente. [CONDITION] > [PRESS CORRECT]	3.2
O trabalho permanece não-cortado ao início e fim do corte [CONDITION] > [START/END CORRECT]	3.2
[TOOL ADJUST] > [CIRCLE θ -CORRECT]	3.3
A placa corrugada é cortada em estrias, embora as dobras sejam feitas [CONDITION] > PRESS (Y)]	3.4
Marca Quadrada não detectada [TOOL ADJUST] > [LIGHT POINTER]	3.5
AS FERRAMENTAS NÃO ESTÃO ALINHADAS ENTRE SI [TOOL ADJUST]	3.7
Fluxograma de procedimentos de verificação e ajuste	3.7
Explicação geral do ajuste de ferramentas	3.8
Ajuste do cortador	3.8
Ajuste do cilindro	3.12
Ajuste da centralidade	3.12
Como ajustar as ferramentas	3.16
SE HOVER UM SINAL DE FALHA	3.19
O dispositivo não opera de forma alguma quando a energia é ligada	3.19
O dispositivo não opera mesmo quando os dados são transmitidos do CAD	3.19
Ocorre erro ao transmitir dados	3.19
A ferramenta se arrasta na folha de papel	3.20
Linhas pontilhadas ou borradas são plotadas	3.20
PROBLEMAS PARA OS QUAIS APARECEM MENSAGENS DE ERRO NO LCD	3.21
Erros que podem ser corrigidos pelos usuários	3.21
Erros que não podem ser corrigidos pelos usuários	3.23

SE QUALQUER DOS FENÔMENOS ABAIXO OCORRER

Profundidade de corte insuficiente. [CONDITION] > [PRESS CORRECT]

Se o cortador for abaixado, o trabalho pode não ser cortado integralmente, mesmo que o valor de projeção da ponta da lâmina seja maior que a espessura do trabalho.

Nesse caso, o trabalho pode ser cortado sem falhas aumentando-se a pressão aplicada ao cortador que desce. Defina um valor de correção de pressão a ser adicionado ao valor de pressão previamente especificado ou defina um valor de correção de pressão mais alto.

Consulte o Capítulo 2, “Configurando condições de corte”, para obter informações sobre como definir o valor de correção de pressão. Veja a página 2.22.

O trabalho permanece não-cortado ao início e fim do corte [CONDITION] > [START/END CORRECT]

A posição onde o cortador abaixa ou onde ele se levanta pode permanecer não-cortada. Se o valor de correção inicial for aumentado, o cortador descerá mais rápido. Ver página 2.22.

Se o fim do valor de correção for aumentado, o cortador aumentará depois. Ver página 2.23.

[TOOL ADJUST] > [CIRCLE Θ-CORRECT]

O fim de um círculo de corte pode não encontrar o início do círculo com relação a espessura e rigidez de um trabalho. Um círculo próximo do normal pode ser cortado corrigindo-se o desvio. Como o desvio varia de acordo com o tamanho de um círculo, essa função é usada para corrigir o desvio em termos de círculos em cinco raios diferentes.

Um círculo com radio em “ $R < 5$ ”

Um círculo com radio em “ $5 \leq R < 10.$ ”

Um círculo com radio em “ $10 \leq R < 20.$ ”

Um círculo com radio em “ $20 \leq R < 50.$ ”

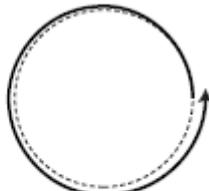
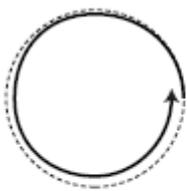
Um círculo com radio em “ $50 \leq R < 100.$ ”

Um círculo com radio em “ $R \leq 100$ ”.



Alguns CADs não possibilitam essa correção.

Para um trabalho comparativamente suave, corte em direção à parte interna de um círculo normal. Para um trabalho rígido, corte em direção à parte externa de um círculo normal.



→ : Direction of cutting
 ---- : Locus

→: Direção de corte
 ----: Local

Como ajustar:

Conduza o ajuste conforme expresso na tabela abaixo:

Padrão	<p>Linha tangente</p>	<p>Linha tangente</p>
Como ajustar	Defina um ângulo de correção para o lado positivo.	Defina um ângulo de correção para o lado negativo.

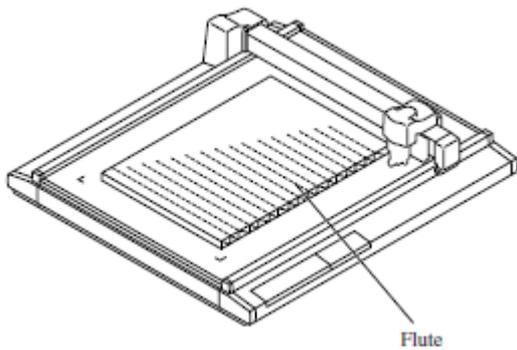
A placa corrugada é cortada em estrias, embora as dobras sejam feitas [CONDITION] > PRESS (Y)

Quando a placa corrugada é marcada com estrias, a pressão especificada em [CUTTING CONDITIONS] pode estar tão alta a ponto de quebrar a placa.

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste descrito abaixo.

Coloque a placa corrugada de forma que suas estrias fiquem paralelamente ao eixo Y deste dispositivo.



Estrias

Para definir uma pressão de marcação em termos de direção de eixo Y, especifique o quanto a pressão é reduzida do valor de pressão designado em [CUTTING CONDITIONS]. Ver página 2.23.

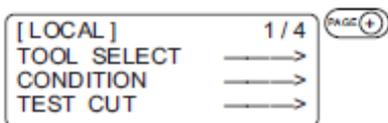
Marca Quadrada não detectada [TOOL ADJUST] > [LIGHT POINTER]

Se uma plotadora deixar de detectar qualquer marca de registro de forma adequada, uma causa possível é um erro no relacionamento posicional entre o sensor de marcas e o apontador luminoso, ou um erro na configuração da detecção de marca quadrada. Nesse caso, ajuste a posição do apontador luminoso.

1

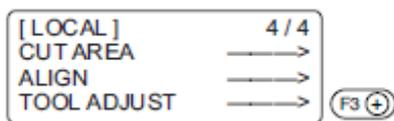
Instale uma caneta esferográfica a base de água (BK-70) no suporte de caneta esferográfica. P. 2.15.

2



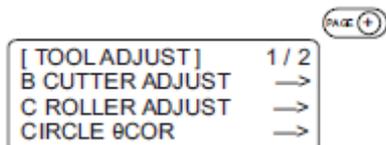
Acesse a página do menu [Local] nº 4.
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes.

3



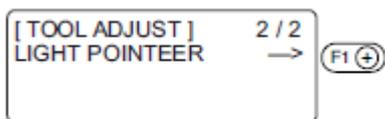
Selecione [TOOL ADJUST].

4



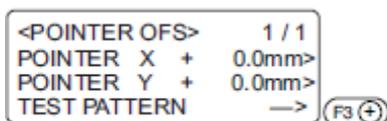
Acesse a página do menu [TOOL ADJUST] nº 2.
Pressione a tecla [PAGE+] uma vez.

5



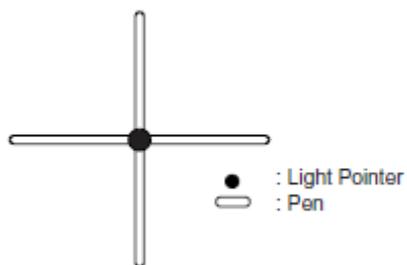
Selecione [LIGHT POINTER].

6



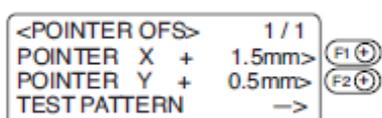
Selecione [TEST PATTERN]

O comprimento de linha do padrão cruzado de 10 mm é plotado.
O apontador luminoso é ligado e movido ao centro do padrão.



Apontador luminoso
Caneta

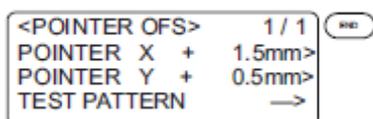
7



Pressione as teclas [F1+], [F2+] ou a chave de sugestão e o apontador luminoso se moverá ao centro do padrão.

- 99,9mm a 99,9 mm (passo de 0,1 mm)

8



Pressione a tecla [END] para registrar o valor ajustado.
Se não for registrar o valor, pressione a tecla [CE].

AS FERRAMENTAS NÃO ESTÃO ALINHADAS ENTRE SI [TOOL ADJUST]

Se uma ferramenta de plotagem e um cortador ou uma ferramenta de plotagem e um cilindro de marcação deixarem de finalizar os padrão faltantes na sobreposição, o desvio entre as ferramentas deve ser ajustado. Esse ajuste visa a ferramenta que é selecionada pela função “Tool select”.

Para executar a função de ajuste de ferramenta, defina a velocidade e a aceleração de cada ferramenta conforme a descrição abaixo. Se a velocidade e aceleração estiverem altas demais, os ajustes não podem ser feitos com precisão.

Velocidade 20 cm/s

Aceleração 0.1 G

Fluxograma de procedimentos de verificação e ajuste

Selecione a ferramenta necessária para o ajuste.	Selecionando uma ferramenta. (Ver página 2.20)
Selecione o tipo de ajuste de ferramenta ou círculo Θ.	Menu local. Ferramentas de ajuste. (Ver páginas 2.2 e 3.8). Ajuste de círculo Θ . (Ver página 3.3.)
Execute um padrão planejado para o ajuste da centralidade.	Ajuste a centralidade. (Ver páginas 3.8 e 3.12).
Execute o procedimento de ajuste de centralidade.	Ajuste o ângulo Θ . (Ver página 3.16).
Execute um padrão para o ajuste do Θ.	Ajuste o ângulo Θ . (Ver páginas 3.10 e 3.13).
Execute o procedimento de ajuste de Θ.	Ajuste o ângulo Θ . (Ver página 3.16).
Execute um padrão para o ajuste do offset.	Ajuste o offset. (Ver páginas 3.11 e 3.14).
Execute o procedimento de ajuste de offset.	Ajuste o offset. (Ver página 3.16).

Com relação a como ajustar, consulte a página 3.16.

Explicação geral do ajuste de ferramentas

As ferramentas são ajustadas com relação aos três itens expostos abaixo.

- (1) “Ajuste do cortador” para ajustar o cortador tangencial de baixa pressão.
- (2) “Ajuste do cilindro” para ajustar os cilindros e “ajuste do cortador” para o cortador tangencial de alta pressão.
- (3) “Ajuste do círculo Θ ” para ajustar o cortador tangencial a um círculo plotado.

Ajuste do cortador

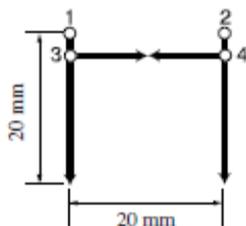
O cortador é ajustado de três formas diferentes, conforme descrito abaixo.

- (1) “Ajuste da centralidade” para ajustar a centralidade da ponta da lâmina e das ferramentas
- (2) “Ajuste do ângulo Θ ” para ajustar o ângulo de rotação do cortador.
- (3) “Ajuste do offset” para eliminar o desvio entre cortador tangencial e caneta.

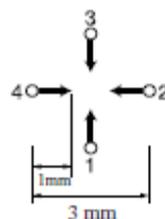
Ajuste da centralidade

A ponta da lâmina pode ficar descentralizada quando substituída. A seguir, veja um exemplo de ponta da lâmina ou ferramenta descentralizada e de como ajustar esse desvio. Dois padrões diferentes para ajuste são cortados simultaneamente. Tamanhos dos padrões e a ordem de corte são mostrados abaixo.

Padrão A



Padrão B

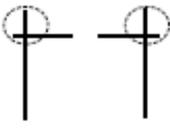
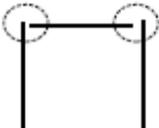


O: *Ponto de onde começa o corte*
→: *Direção do corte*

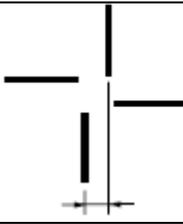
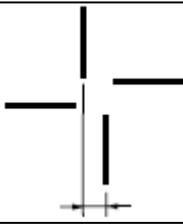
Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste abaixo.

O Padrão A precisa ser ajustado para corrigir o problema em casos em que a ponta da lâmina estiver fora do centro do suporte do cortador.

Padrão de amostra	Padrão A	
		
Como ajustar	Insira um valor negativo para “A” que corresponda ao tamanho da linha que vai além da linha vertical.	Insira um valor positivo “A” que corresponda ao tamanho a ser plotado para alcançar a linha vertical.

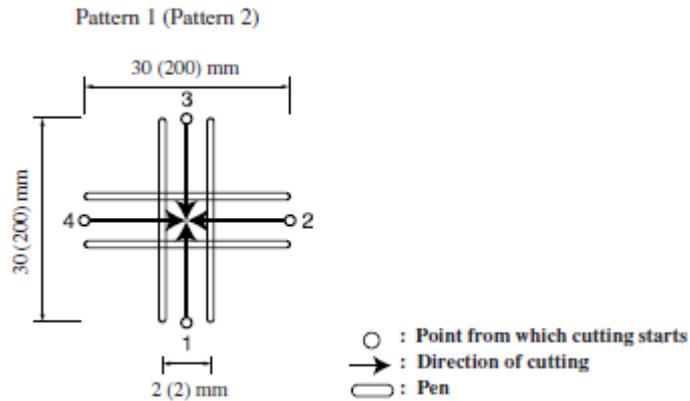
No padrão B, a ferramenta é instalada com inclinação. O padrão B também precisa ser ajustado de forma que as linhas horizontais e as verticais sejam arrumadas numa linha reta, respectivamente ao longo dos eixos X e Y.

Padrão de amostra	Padrão B	
		
Como ajustar	Insira um valor positivo para “B” que corresponda a metade da distância entre as duas linhas.	Insira um valor negativo para “B” que corresponda a metade da distância entre as duas linhas.

Ajuste do ângulo Θ

O ângulo de rotação do cortador tangencial está ajustado. Elimine a diferença no ângulo de rotação entre o padrão plotado e o padrão cortado. Dois padrões diferentes são usados para ajuste. Eles são diferentes somente em tamanho. A ilustração abaixo indica o tamanho dos padrões e a ordem de corte. As dimensões mostradas em parênteses são as dimensões para o padrão número 2.

Padrão 1 (Padrão 2)



Ponto de onde o corte começa
Direção do corte
Caneta

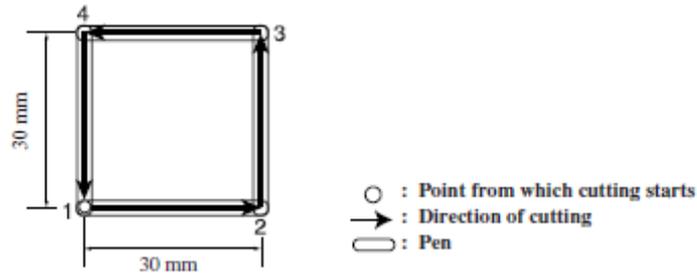
Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste dado abaixo.

Padrão de amostra	Padrão 1 (Padrão 2)	
Como ajustar	Se o padrão de corte rodar em sentido horário em comparação ao padrão plotado, reduza o valor Θ para o cortador.	Se o padrão de corte rodar em sentido horário em comparação ao padrão plotado, aumente o valor Θ para o cortador.

Ajuste do offset

O valor de offset do padrão de corte, assim como do padrão plotado, é ajustado em termos de eixos X e Y. Um padrão é usado para ajuste. A ilustração abaixo indica o tamanho dos padrões e a ordem de corte.



Ponto de onde o corte começa
Direção do corte
Caneta

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste abaixo.

Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o cortador se desviar para a direita, aumente o valor X para o cortador.	Se o cortador desviar para a esquerda, reduza o valor X para o cortador.
Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o cortador se desviar para cima, aumente o valor Y para o cortador.	Se o cortador se desviar para baixo, reduza o valor Y para o cortador.

Ajuste do cilindro

O cilindro é ajustado de três formas diferentes, conforme descrito abaixo.

- (1) “Ajuste da centralidade” para ajustar a centralidade das ferramentas.
- (2) “Ajuste do ângulo Θ ” para ajustar o ângulo de rotação do cilindro.
- (3) “Ajuste do offset” para eliminar o desvio entre o cilindro e a caneta.

Ajuste da centralidade

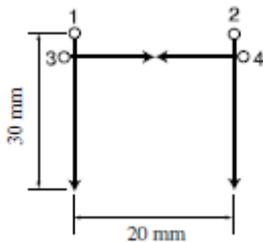
A ferramenta pode ficar descentralizada quando substituída. A seguir, veja um exemplo da ferramenta que está descentralizada e de como ajustá-la.

Dois padrões diferentes são usados para ajuste. O padrão A é usado para ajuste de marcação.

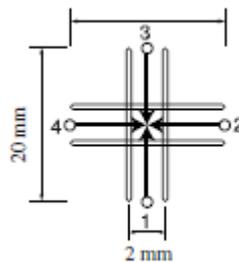
O padrão B é usado para ajuste de plotagem e marcação. Os tamanhos dos padrões e da ordem de corte são mostrados abaixo.

Para o padrão A, o cilindro de marcação, sendo diferente do cortador tangencial, vai além da área de corte mesmo quando não está descentralizado.

Padrão A



Padrão B



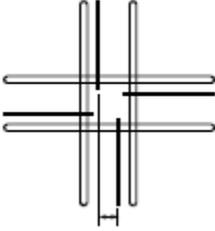
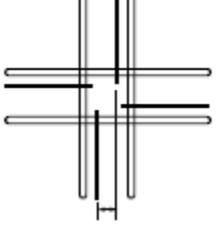
Ponto de onde o corte começa
Direção do corte
Caneta

Como ajustar:

O Padrão A deve ser ajustado para corrigir o problema quando a ponta da lâmina estiver fora do centro do suporte do cilindro.

Padrão de amostra	Padrão A	
Como ajustar	Insira um valor negativo como “A” que corresponda ao tamanho da linha que vai além da linha vertical.	Insira um valor positivo como “A” que corresponda ao tamanho a ser plotado para se alcançar a linha vertical.

No Padrão B, a ferramenta é instalada com inclinação. O padrão B deve ser ajustado de forma que as linhas horizontais e as verticais estejam arranjadas em linha reta, respectivamente, ao longo dos eixos X e Y.

Padrão de amostra	Padrão B	
		
Como ajustar	Insira um valor positivo como “B” que corresponda a metade da distância entre as duas linhas.	Insira um valor negativo como “B” que corresponda a metade da distância entre as duas linhas.

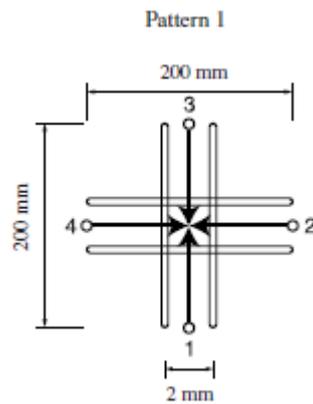
Ajuste do ângulo Θ

O ângulo de rotação para o cilindro é ajustado.

Elimine as diferenças ao rodar o ângulo entre o padrão plotado e o padrão marcado.

Um padrão é usado para ajuste.

A ilustração abaixo dá o tamanho do padrão e a ordem de corte.



Padrão 1

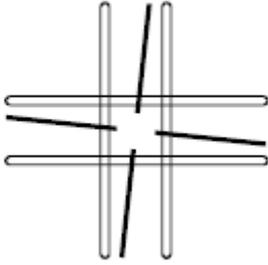
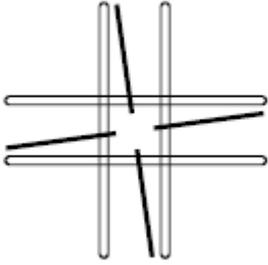
Ponto de onde a marcação começa

Direção da marcação

Caneta

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste dado abaixo.

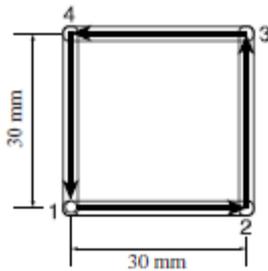
Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o padrão de corte rodar em sentido horário em comparação ao padrão plotado, reduza o valor Θ para o cilindro.	Se o padrão de corte rodar em sentido anti-horário em comparação ao padrão plotado, aumente o valor Θ para o cilindro.

Ajuste do offset

O valor de offset do padrão marcado, assim como do padrão plotado, é ajustado em termos de eixo X e Y.

Um padrão é usado para ajuste.

A ilustração abaixo indica o tamanho do padrão e a ordem de corte.



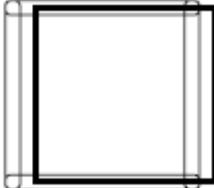
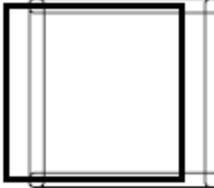
Ponto de onde a marcação começa

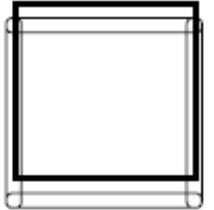
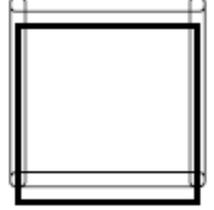
Direção da marcação

Caneta

Como ajustar:

Siga o procedimento de ajuste dado abaixo.

Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o cilindro se desviar para a direita, aumente o valor X para o cilindro.	Se o cilindro se desviar para a esquerda, reduza o valor X para o cilindro.

Padrão de amostra		
Como ajustar	Se o cilindro se desviar para cima, aumente o valor Y para o cilindro.	Se o cilindro se desviar para baixo, reduza o valor Y para o cilindro.

Como ajustar as ferramentas

“TOOL SELECT” consiste em duas categorias, “ajuste do cortador”, “ajuste do cilindro” e “ajuste do círculo Θ ”.

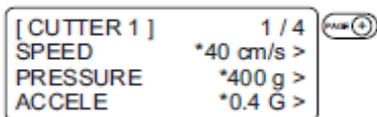
O procedimento de ajuste da ferramenta é descrito abaixo, tomando-se como exemplo o “ajuste do cortador 1”.

1

Anexe uma caneta e um cortador tangencial à cabeça.

Ver as páginas 2.15 e 2.16.

2



A ferramenta do cortador 1 é escolhida.

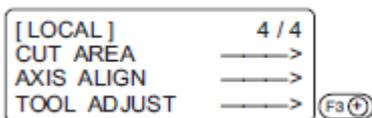
Ver página 2.20.

3



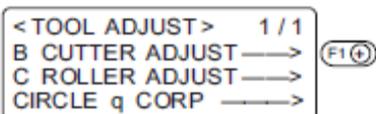
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 4 do MENU LOCAL.

4



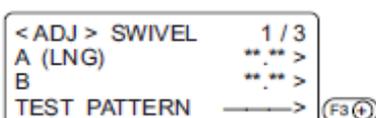
Selecione [TOOL ADJUST].

5



Selecione [CUTTER ADJUST].

6



Para verificar a centralidade do cortador, selecione [TEST PATTERN] para testar os padrões A e B.

Padrão Normal A



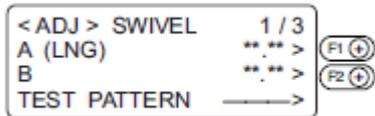
Padrão Normal B



— : Cutter

Cortador

7



Insira um valor para cada padrão.

Para [A], insira um valor de ajuste para o padrão A.

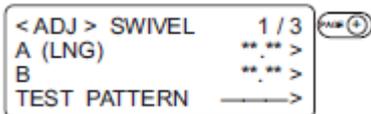
Para [B], insira um valor de ajuste para o padrão B.

8

Aplique os passos do procedimento 6 e 7 em repetição.

Repita esses passos de procedimento até que um padrão normal seja obtido.

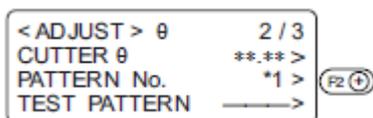
9



Acesse a 2ª página do menu ADJUSTMENT.

Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até acessar o menu de ajuste do ângulo q .

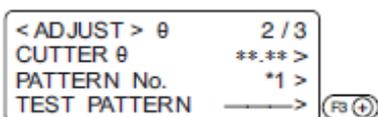
10



Selecione o padrão para ajuste.

1,2.

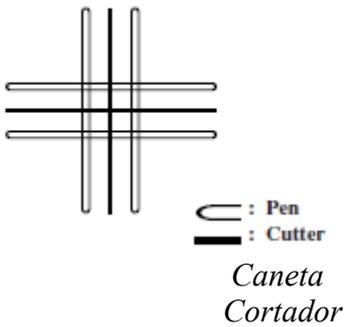
11



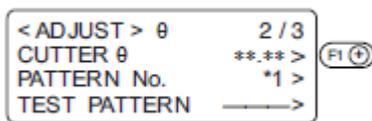
Para verificar o ângulo q , selecione [TEST PATTERN].

Faça a plotagem usando a caneta; em seguida, corte o padrão com o cortador tangencial.

Padrão normal 1 (2)



12



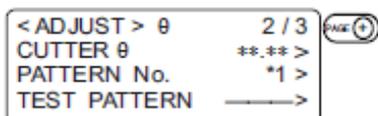
Insira um valor para [CUTTER q].

Aumentar o valor rodará o padrão em sentido horário.
Reduzir o valor rodará o padrão em sentido anti-horário.

13

Repita os passos o procedimento 11 e 12.
Repita esses passos de procedimento até que um padrão normal seja obtido.

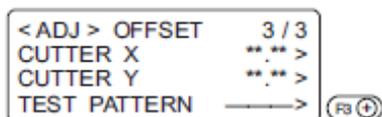
14



Acesse a 3ª página do menu ADJUSTMENT.

Pressione [**PAGE+**] diversas vezes para acessar o menu de ajuste de offset.

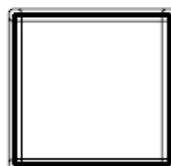
15



Para verificar o valor do desvio, selecione [TEST PATTERN].

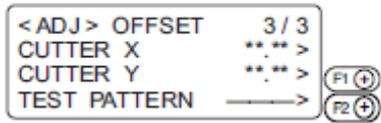
Faça a plotagem usando a caneta; em seguida, corte o padrão com o cortador tangencial.

Normal pattern



— : Pen
— : Cutter
Caneta
Cortador

16



Insira um valor para cada item.

Insira o valor de desvio no eixo X em [CUTTER X].

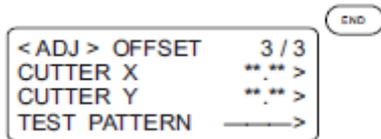
Insira o valor de desvio no eixo Y em [CUTTER Y].

17

Repita os procedimentos 15 e 16.

Repita esses passos até que um padrão normal seja obtido.

18



Insira o valor de ajuste.

Se o valor de ajuste não for inserido, pressione a tecla [CE].

SE HOVER UM SINAL DE FALHA

Medidas corretivas contra problemas em casos em que não aparecem mensagens de erro no LCD são descritas nessa seção.

Consulte a descrição dada em “Problemas para os quais aparecem mensagens de erro no LCD” no capítulo 3 para problemas que não tratados nesta seção, acompanhados por uma mensagem de erro no LCD.

O dispositivo não opera de forma alguma quando a energia é ligada

Causa	Medida corretiva	Página de referência
O cabo de energia está conectado de forma firme ao dispositivo?	Conecte de maneira correta o cabo ao dispositivo.	P. 1.14
Conectar o cabo de energia ao dispositivo.	Libere o botão de EMERGÊNCIA.	P. 1.18.

O dispositivo não opera mesmo quando os dados são transmitidos do CAD

Causa	Medida corretiva	Página de referência
O dispositivo está configurado para o modo LOCAL?	Defina o dispositivo ao modo REMOTE.	P. 120
O cabo de interface está conectado de forma segura ao dispositivo?	Conecte adequadamente o cabo de interface ao dispositivo.	P. 1.13

Ocorre erro ao transmitir dados

Causa	Medida corretiva	Página de referência
As condições de comunicação são equivalentes às do computador?	Ajuste as condições de comunicação às do computador.	P. 1.22
Os comandos no computador são equivalentes aos dos na plotadora?	Ajuste os comandos na plotadora aos do computador.	P. 1.24

A ferramenta se arrasta na folha de papel

Causa	Medida corretiva	Página de referência
Há alguma dobra ou curva na folha de papel?	Alise a folha de papel para remover dobras e curvas.	P. 2.10
A altura da cabeça está excessivamente baixa?	Ajuste adequadamente a altura da cabeça à espessura do trabalho usado.	P. 2.18
O movimento de levantar/abaixar da caneta está com defeito?	Desligue a energia. Em seguida, mova a cabeça A para cima e para baixo. Se a cabeça não se levantar mas se abaixar normalmente, entre em contato com seu representante local ou com o escritório MIMAKI.	-

Linhas pontilhadas ou borradas são plotadas

Causa	Medida corretiva	Página de referência
O parafuso na cabeça A foi solto?	Reaperte firmemente o parafuso na cabeça A.	P. 2.15
A velocidade de plotagem está alta demais?	Reduza a velocidade de plotagem.	P. 2.22
A pressão de plotagem está insuficiente?	Aumente a pressão de plotagem.	P. 2.22
A caneta ficou sem tinta?	Substitua a caneta por uma nova.	P 2.15

PROBLEMAS PARA OS QUAIS APARECEM MENSAGENS DE ERRO NO LCD

Caso haja algum erro com o dispositivo, a mensagem correspondente de erro será dada no LCD. As causas do erro e suas medidas corretivas estão descritas abaixo.

Erros que podem ser corrigidos pelos usuários

A tabela abaixo dá os erros que podem ser corrigidos por usuários.

Mensagem de erro	Causa	Medida corretiva
ERROR 10 COMMAND ERROR 11 PARAMETER ERROR 12 DEVICE	As condições de comunicação no dispositivo são diferentes das do computador.	Ajuste as condições de comunicação entre o dispositivo e o computador. Ver página 1.22.
ERROR 13 POLYGON	A memória de polígono foi excedida.	Divida primeiro os dados do polígono; em seguida, transmita os dados divididos do polígono.
ERROR 20 / I/O	As condições de comunicação no dispositivo são diferentes das do computador.	Ajuste as condições de comunicação entre o dispositivo e o computador. Ver página 1.22
	A energia ao computador e dele ao dispositivo está ligada na ordem incorreta.	Ligue a energia ao dispositivo primeiro, em seguida ligue a energia ao computador.
ERROR 27 BUFFER OVER	Uma condição anormal surgiu na interface serial.	Ajuste as condições de comunicação entre o dispositivo e o computador. Ver página 1.22
ERROR 30 OPERATION	Uma operação chave inadequada é realizada, como uma mudança nas condições de comunicação; o corte ou outro procedimento do dispositivo é interrompido.	Não conduza qualquer operação chave inadequada.
	A área efetiva é menor que A3 e o ASCII é executado.	Defina a área efetiva em tamanho A3 (297 x 420 mm) ou mais. Em seguida, execute o ASCII.
	A origem está definida numa posição onde a área efetiva de tamanho A3 não é garantida; o ASCII é executado.	

Mensagem de erro	Causa	Medida corretiva
ERROR 31 NO DATA	A função de copiar é executada quando não há dados recebidos.	Transmita os dados a serem copiados do computador ao dispositivo. Depois corte um padrão conforme os dados. Em seguida, execute a função de cópia. Ver página 4.4.
ERROR 32 DATA IS TOO LARGE	O tamanho dos dados a serem copiados excede 1 MB.	Transmita dados com tamanho menor que 1 MB.
ERROR 36 MARK DETECT	Nenhuma marca de registro foi detectada.	Veja se a folha não está dobrada.
		Verifique se o ponto inicial para detecção de marca de registro foi definido corretamente.
		Verifique se a marca de registro em branco ou preto é impressa.
		Verifique se não há poeira ou sujeira entre as marcas de registro.
		Verifique e não há enganos nas configurações de marca de registro.
		Confirme o status e as configurações descritas acima. Se mesmo assim as marcas de registro não forem detectadas, entre em contato com seu distribuidor ou escritório de vendas da Mimaki.
ERROR 36 MARK DETECT Stop Data send & Exec. [DATA CLEAR] – PUSH ANY Key –	Nenhuma marca de registro foi detectada.	Pare o envio de dados e limpe os dados. (Ver página 2.42). Ao pressionar qualquer tecla, volte ao modo Local.
ERROR 62 VACUUM	Corrente excessiva ao insuflador.	Desligue a energia da plotadora e do insuflador. Espere alguns instantes e religue a energia.
ERROR 91 MARK POS	Marca de registro colocada além da cobertura de movimento do sensor.	Mova a mídia de forma que a marca de registro fique dentro do limiar de movimento do sensor.
*** OFF-SCALE ***	Os dados excedem a área efetiva de corte.	(1) Interrompa o processo (ver página 2.41) e limpe os dados. (2) Expanda a área efetiva de corte ou coloque os dados

		dentro da área efetiva de corte.
--	--	----------------------------------

Erros que não podem ser corrigidos pelos usuários

Se qualquer dos erros descritos abaixo ocorrer, desligue imediatamente o dispositivo. Espere durante alguns instantes e religue o dispositivo. Se a mesma mensagem aparecer no LCD, desligue o aparelho imediatamente e contate seu revendedor local ou escritório MIMAKI.

Mensagem de erro	Mensagem de erro
ERROR 00 MAIN ROM	ERROR 42 X OVERCURRENT
ERROR 01 SERVO ROM	ERROR 43 Y OVERCURRENT
ERROR 02 MAIN RAM	ERROR 46 PEN SENSOR
ERROR 03 SERVO RAM	ERROR 50 X SENSOR
ERROR 04 EEPROM	ERROR 51 Y SENSOR
ERROR 05 HANDSHAKE	ERROR 52 Θ ORIGIN
ERROR 06 BUFFER	ERROR 53 Z ORIGIN
ERROR 08 POWER	ERROR 70 Θ OVERLOAD
ERROR 12 DEVICE ERROR 20	ERROR 71 Θ OVERCURRENT
ERROR 20 I/O	ERROR 72 CUTTER Z LOAD
ERROR 40 X OVERLOAD	ERROR 73 ROLLER Z LOAD
ERROR 41 Y OVERLOAD	ERROR 90 F/W

CAPÍTULO 4

FUNÇÕES DE APLICATIVO

Esse capítulo descreve funções úteis que facilitam a operação.

Índice

ATRIBUIÇÃO DE NÚMEROS DE CANETA [MODE SET] > [PEN ASSIGN]	4.2
NOVO CORTE DOS MESMOS DADOS [COPY]	4.4
CONFIGURANDO A FUNÇÃO DE CORTE DE NÚMEROS [MODE SET] > [MULTI-PASS]	4.6
CONFIGURANDO O CORTE DE UM GOLPE [MODE SET] > [ONE STROKE]	4.8
CONFIGURANDO A DIREÇÃO DE ROTAÇÃO PARA O EIXO DE COORDENADAS [MODE SET] > [ROTATE]	4.9
CONFIGURANDO O GOLPE DO CORTADOR [MODE SET] > [Z STROKE]	4.10
CONFIGURANDO A UNIDADE A SER USADA PARA INDICAÇÃO [MODE SET] > [UNIT]	4.11
CONFIGURANDO A OPERAÇÃO DE CORTE INICIAL DA LÂMINA ROTATIVA [MODE SET] > [DUMMY CUT]	4.12
ALINHAMENTO DOS EIXOS MECÂNICOS A LINHAS IMPRESSAS PAUTADAS [AXIS ALIGN]	4.14
EXPANDIR A ÁREA DE CORTE [EXPANDS]	4.16

ATRIBUIÇÃO DE NÚMEROS DE CANETA [MODE SET] > [PEN ASIGN]

Os números de caneta inclusos nos dados são atribuídos a ferramentas do dispositivo. Até seis canetas podem ser atribuídas às ferramentas.

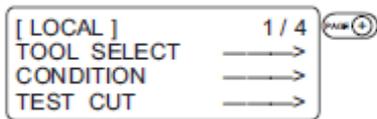
O procedimento operacional é descrito nessa seção, usando o exemplo dado abaixo.

Caneta 1 (Número da caneta em dados a serem plotados) -> Caneta

Caneta 2 (Número da caneta em dados a serem cortados) -> Cortador 2

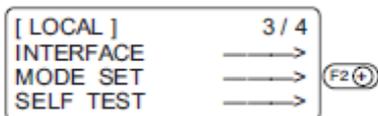
Se os números de caneta são atribuídos conforme declarado acima, os dados na caneta 1 e na caneta 2 são cortados de uma vez.

1



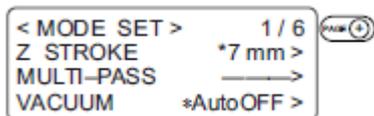
Acesse o menu **LOCAL** na tela. Pressione a tecla **[PAGE+]** diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



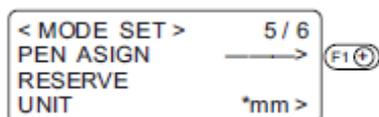
Selecione **[MODE SET]**

3



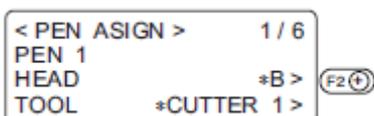
Pressione a tecla **[PAGE+]** diversas vezes até que o LCD indique a página 5 do **[MODE SET]**.

4



Selecione **[PEN ASSIGN]**.

5



Altere a cabeça, de **[B]** para **[A]**. B, A.

6



Defina a ferramenta como **[PEN]**.
Caneta, Lâmina rotativa.

7

```
< PEN ASIGN >    1 / 6
PEN 1
HEAD              A >
TOOL              *PEN >
```

Acesse o menu de configuração [PEN 2].

8

```
< PEN ASIGN >    2 / 6
PEN 2
HEAD              *A >
TOOL              *CUTTER 1 >
```

Altere a cabeça de [A] para [B].
A, B.

9

```
< PEN ASIGN >    2 / 6
PEN 2
HEAD              B >
TOOL              CUTTER 2 >
```

Pressione a tecla [F3+] para definir a ferramenta em [CUTTER 2].
Cortador 1, Cortador 2.

10

```
END
< PEN ASIGN >    2 / 6
PEN 2
HEAD              B >
TOOL              CUTTER 2 >
```

↓

```
[ LOCAL ]        3 / 4
INTERFACE        ----->
MODE SET         ----->
SELF TEST        ----->
```

Insira um valor de entrada.

Caso não insira o valor de entrada, pressione a tecla [CE].

NOVO CORTE DOS MESMOS DADOS [COPY]

Os dados que já foram cortados podem ser cortados novamente em modo off-line. Isso significa que os mesmos dados não precisam ser transmitidos do computador novamente.



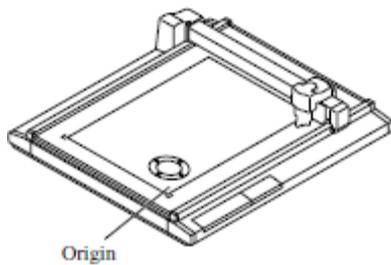
Certifique-se de executar a função “DATA CLEAR” para limpar os dados da memória de recebimento antes de transmiti-los para serem copiados. Se a função “DATA CLEAR” não for executada, partes de dados além do objeto serão copiadas.

1

Execute a função [DATA CLEAR]. Ver página 2.42.

Execute a função de limpeza de dados imediatamente após receber os dados do objeto a serem copiados.

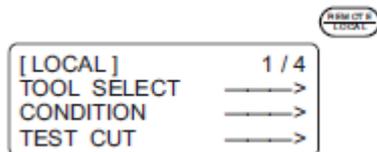
2



Origem

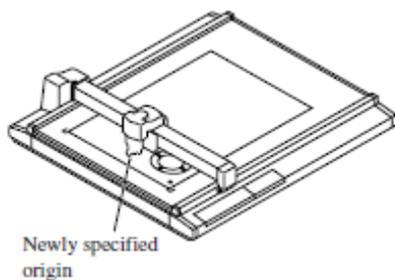
Corte um padrão conforme os dados do objeto.

3



Faça com que o dispositivo entre no modo LOCAL.

4



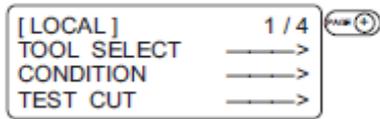
Origem recentemente especificada

Troque a origem usando as chaves de sugestão.

Ver página 2.40.

Redefina a origem a uma posição em que os dados do objeto serão copiados. Se a origem for reposicionada, o dispositivo desempenhará o corte na mesma posição do corte anterior.

5



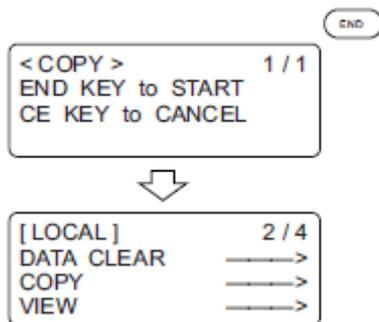
Acesse a 2ª página do menu LOCAL na tela.

6



Selecione [COPY].

7

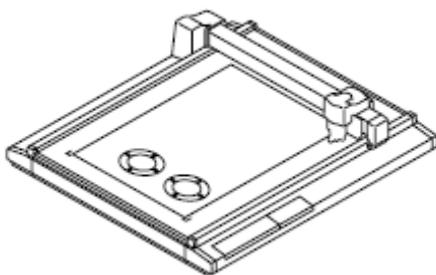


Execute [COPY].

Pressione a tecla [END] para executar a função copiar.

Se não quiser copiar os dados de objeto, pressione a tecla [CE].

Se quiser fazer o corte novamente, repita os passos mencionados acima a partir do passo 4.



CONFIGURANDO A FUNÇÃO DE CORTE DE NÚMEROS [MODE SET] > [MULTI-PASS]

Os mesmos dados podem ser cortados até cinco vezes, trocando-se os valores de pressão. Isso permite que o dispositivo corte de forma eficaz um trabalho que não possa ser cortado integralmente por um único corte.

Um período para julgar um ponto de separação entre os conjuntos de dados também pode ser especificado.

O dispositivo inicia a multi-transmissão a menos que o dispositivo receba o próximo conjunto de dados dentro do período de tempo especificado.

Definir valores

Período de tempo necessário para julgamento: Off, 5, 15, 30, 43, 60 seg

PRESS 1: Off, 300 a 1000 g (em incrementos de 50 g)

PRESS 2: Off, 300 a 1000 g (em incrementos de 50 g)

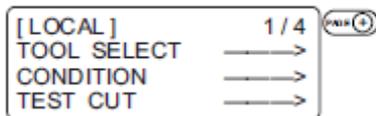
PRESS 3: Off, 300 a 1000 g (em incrementos de 50 g)

PRESS 4: Off, 300 a 1000 g (em incrementos de 50 g)

PRESS 5: Off, 300 a 1000 g (em incrementos de 50 g)

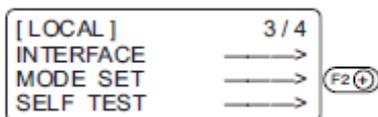
Se PRESS 1 a PRESS 5 estiverem definidos como “off”, o dispositivo não realizará a multi-transferência.

1



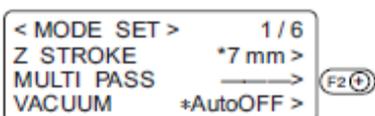
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



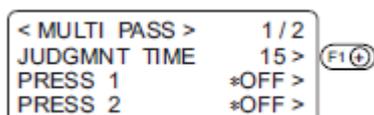
Selecione [MODE SET].

3



Selecione [MULTI-PASS].

4



Estabeleça o tempo de julgamento [JUDGEMENT TIME].

Off, 5, 15, 30, 45, 60 (s)

5

< MULTI PASS >	1 / 2	
JUDGMNT TIME	15 >	
PRESS 1	300 g >	F2 (+)
PRESS 2	500 g >	F3 (+)

Especifique os valores de pressão de corte para a primeira e segunda operação de corte.

6

< MULTI-PASS >	1 / 2	END (+)
JUDGMNT TIME	15 >	
PRESS 1	300 g >	
PRESS 2	500 g >	

Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes para acessar a 2ª página do [MULTI-PASS].

7

< MULTI-PASS >	2 / 2	
PRESS 3	*OFF >	F1 (+)
PRESS 4	*OFF >	F2 (+)
PRESS 5	*OFF >	F3 (+)

Especifique os valores de pressão de corte para a terceira, quarta e quinta operação de corte.

8

< MULTI-PASS >	2 / 2	END
PRESS 3	700 g >	
PRESS 4	900 g >	
PRESS 5	1000 g >	

↓

[LOCAL]	3 / 4	
INTERFACE	————>	
MODE SET	————>	
SELF TEST	————>	

Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla [END] para inserir os valores de entrada. Caso não insira os valores de entrada, pressione a tecla [CE].

CONFIGURANDO O CORTE DE UM GOLPE [MODE SET] > [ONE STROKE]

Os dados recebidos em segmentos de linha não-conectados ilustrados abaixo podem ser cortados como toque de um golpe.

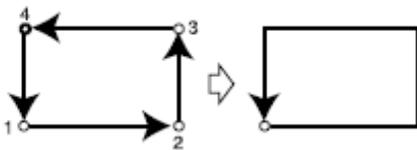
Para usar o sensor de marca de registro, essa função será ineficaz.

Valores de configuração

off: O corte de golpe único não é feito.

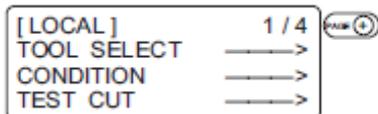
on: O corte de golpe único é feito.

sort: O corte de golpe único é executado ao tomar a posição mais próxima à ferramenta como ponto inicial.



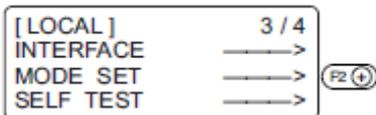
Ponto de onde o corte começa
Direção do corte

1



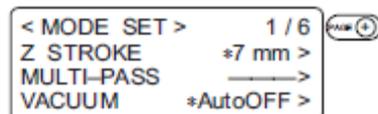
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



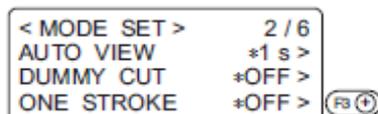
Selecione [MODE SET].

3

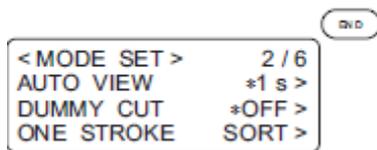


Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 2 do [MODE SET].

4



Especifique uma configuração para [ONE STROKE] dentre as seguintes:
on, off, sort



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla [**END**] para inserir os valores de entrada. Caso não insira os dados de entrada, pressione a tecla [**CE**].

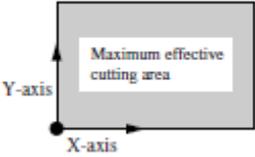
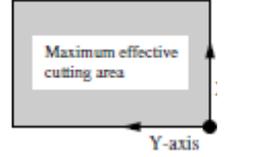
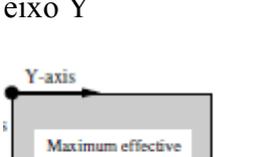
CONFIGURANDO A DIREÇÃO DE ROTAÇÃO PARA O EIXO DE COORDENADAS [MODE SET] > [ROTATE]

No caso onde a origem do comando é estabelecida na esquerda inferior da área de corte, é necessário especificar a direção de rotação para o eixo de coordenada conforme seu CAD.

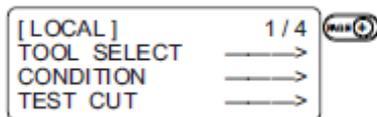
Valores de configuração

+90°: Direita inferior da área de corte máxima efetiva.

- 90°: Esquerda superior da área de corte máxima efetiva.

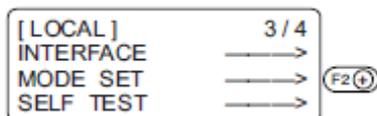
 <p>eixo Y eixo X</p>	 <p>eixo X eixo Y</p>	 <p>eixo Y eixo X</p>
<p>No caso em que a origem do comando estiver definida ao canto esquerdo inferior</p>	<p>No caso onde a direção da rotação estiver definida em 90°</p>	<p>No caso onde a direção da rotação estiver definida em -90°</p>

1



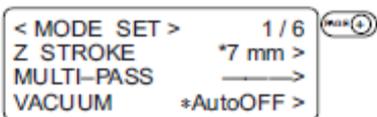
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



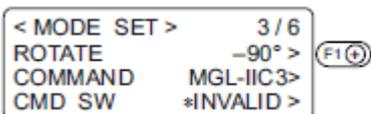
Selecione [MODE SET].

3



Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do [MODE SET].

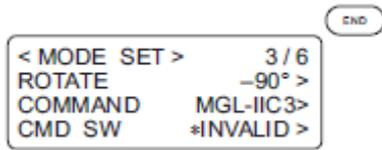
4



Selecione uma das seguintes como configuração para [ROTATE]:

+90°, -90°

5


< MODE SET > 3 / 6
ROTATE -90° >
COMMAND MGL-IIC3>
CMD SW *INVALID >

Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla [**END**] para inserir os valores de entrada. Caso não insira os valores de entrada, pressione a tecla [**CE**].

CONFIGURANDO O GOLPE DO CORTADOR [MODE SET] > [Z STROKE]

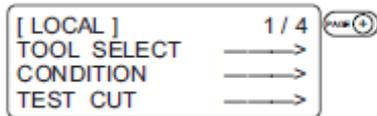
Para dados de um padrão que precisem de freqüente levantamento/rebaixamento do cortador tangencial e do cilindro de marcação, a quantia de levantamento da ferramenta deve ser reduzida. Isso reduzirá o período total necessário para o corte.

Valores de configuração

7 mm: A ferramenta se levanta 7 mm acima da superfície de um trabalho.

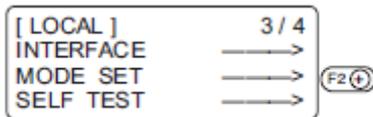
4 mm: A ferramenta se levanta 4 mm acima da superfície de um trabalho.

1



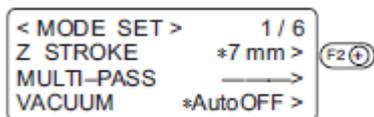
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



Selecione [MODE SET]

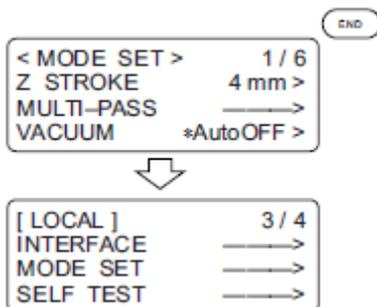
3



Selecione uma das seguintes como configuração para [Z STROKE]:

7 mm, 4 mm.

4



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla [END] para inserir os valores de entrada. Caso não insira os valores de entrada, pressione a tecla [CE].

CONFIGURANDO A UNIDADE A SER USADA PARA INDICAÇÃO [MODE SET] > [UNIT]

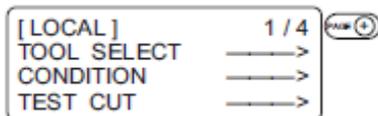
A unidade a ser usada ao indicar valores numéricos no LCD é especificada.

Valores de configuração

mm: Valores numéricos são indicados em milímetros.

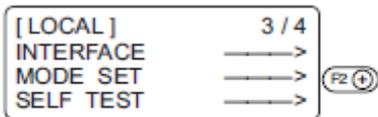
polegada (*inch*): Valores numéricos indicados em polegadas.

1



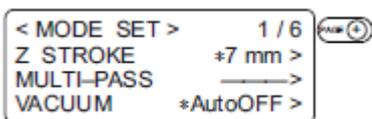
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



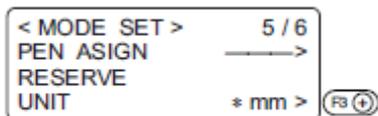
Selecione [MODE SET].

3



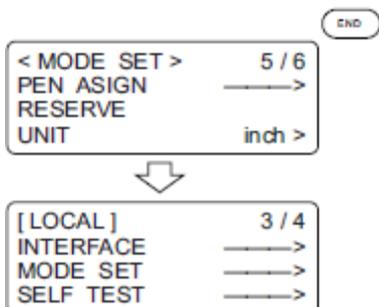
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 5 do [MODE SET].

4



Selecione uma das seguintes como configuração para [UNIT]:
mm, inch.

5



Insira os valores de entrada.

Pressione a tecla [END] para inserir os valores de entrada. Caso não insira os dados de entrada, pressione a tecla [CE].

CONFIGURANDO A OPERAÇÃO DE CORTE INICIAL DA LÂMINA ROTATIVA [MODE SET] > [DUMMY CUT]

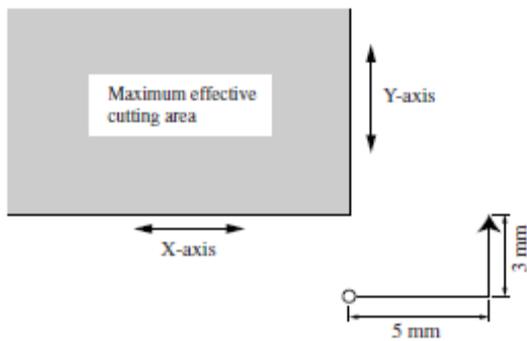
No caso em que o cortador rotativo for selecionado para ferramenta, uma operação de corte é realizada fora da área efetiva de corte de forma a orientar a ponta da lâmina do cortador rotativo à direção de avance.

Valores de configuração

on: O corte inicial não é realizado.
off: O corte inicial é realizado.

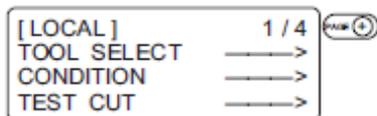
A ilustração abaixo dá a posição em que o corte inicial é feito e o tamanho do padrão de corte inicial.

Ponto de onde o corte começa
Direção do corte



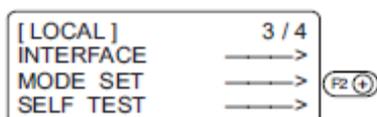
Área máxima efetiva de corte
Eixo Y
Eixo X

1



Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

2



Selecione [MODE SET].

3

< MODE SET >	1 / 6	
Z STROKE	*7 mm >	
MULTI-PASS	----->	
VACUUM	*AutoOFF >	

Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 2 de [MODE SET].

4

< MODE SET >	2 / 6	
AUTO VIEW	*1 s >	
DUMMY CUT	ON >	
ONE STROKE	*OFF >	

Selecione uma das seguintes como configuração para [DUMMY CUT]:
off, on.

5

< MODE SET >	2 / 6	
AUTO VIEW	*1 s >	
DUMMY CUT	ON >	
ONE STROKE	*OFF >	

↓

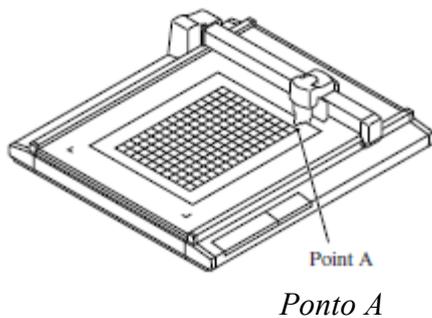
[LOCAL]	3 / 4	
INTERFACE	----->	
MODE SET	----->	
SELF TEST	----->	

Insira os valores de entrada.

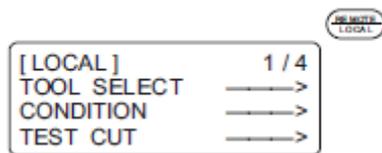
Pressione a tecla [END] para inserir os valores de entrada. Caso não insira os dados de entrada, pressione a tecla [CE].

ALINHAMENTO DOS EIXOS MECÂNICOS A LINHAS IMPRESSAS PAUTADAS [AXIS ALIGN]

Caso linhas pautadas, como escalas, sejam impressas num trabalho, os eixos mecânicos (eixo X, eixo Y) do dispositivo precisam ser alinhados a elas. Para definir os eixos mecânicos, estabeleça primeiro uma origem na linha esquerda pautada e impressa no trabalho em termos de direção de eixo X. Em seguida, insira o ponto (ponto A) da linha pautada direita a ser usado para inserir as linhas pautadas de inclinação.



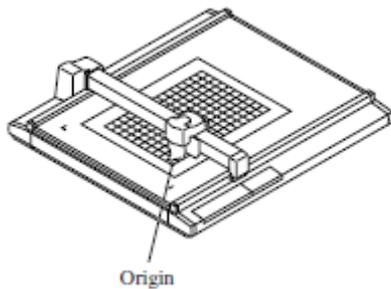
1



Faça com que o dispositivo entre no estado LOCAL.

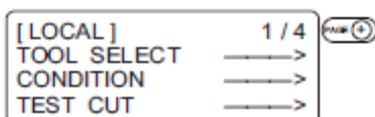
Se o dispositivo estiver no modo REMOTE, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL].

2



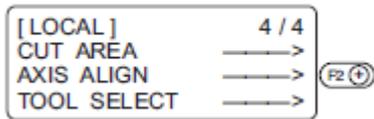
Estabeleça uma origem à esquerda das linhas pautadas impressas no trabalho. Ver página 2.40.

3



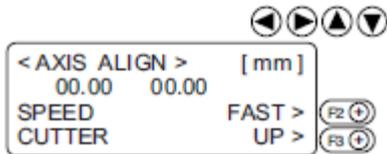
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes até que o LCD indique a página 3 do MENU LOCAL.

4



Selecione [AXIS ALIGN].

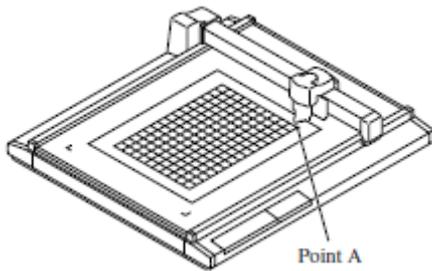
5



Alinhe a ponta da ferramenta à ponta A.

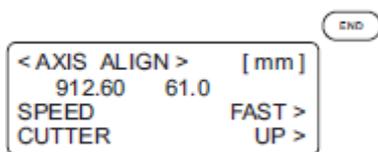
Opere as chaves de sugestão para alinhar a ponta da ferramenta à direita das linhas pautadas do trabalho.

Aumente/reduza a velocidade e levante/abaixe a ferramenta quando necessário até que o ponto A tenha sido alcançado.



Ponto A

6



Insira o ponto A.

Pressione a tecla [END] para inserir os valores de entrada. Caso não insira os valores de entrada, pressione a tecla [CE].

EXPANDIR A ÁREA DE CORTE [EXPANDS]

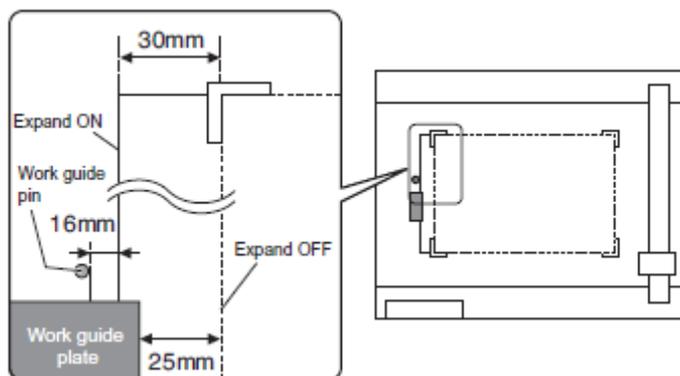
A função de Expandir expande a área de corte.

Em caso de modelo equipado com sensor, e sem usar a função de detecção de marcas, é possível expandir a área de corte em 30 mm.

Essa função só é compatível com modelos S (com sensor equipado).

 * Para usar a função de detecção de marca quadrada com o modelo de sensor equipado, defina OFF.

 **CAUTION** Ao usar uma placa de guia de trabalho de eixo Y, em caso de uso da expansão em ON, a placa de guia de eixo Y interromperá a área de corte. Para evitar bater a ferramenta de cabeça B/C e a placa de guia de trabalho, não use uma guia de trabalho ou use um pino.



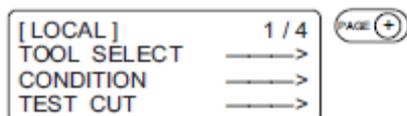
Expandir ON

Pino da guia de trabalho

Expandir OFF

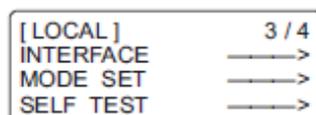
Placa da guia de trabalho

1



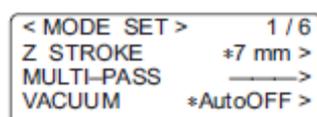
Acesse a página 3 do menu LOCAL. Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes.

2



Selecione [MODE SET].

3



Acesse a página 6 do MODE SET. Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes.

 * Em caso de modelo sem sensor, a página 6 não será mostrada.

4

```
< MODE SET >      6 / 6
MARK SENSOR  ----->
EXPAND      OFF-->
RESERVE
```

Defina [EXPAND]:
OFF/ON.

5

```
< MODE SET >      6 / 6
MARK SENSOR  ----->
EXPAND      OFF-->
RESERVE
```

END

Registre o valor.

Pressione a tecla [END] para inserir o valor.

Caso não insira os dados de entrada, pressione a tecla [CE].

A tela de confirmação do movimento da cabeça será mostrada.

6

```
*** ! WARNING ***
    HEAD will move
    for set of ORG.
    - PUSH END key -
```

↓

```
[ LOCAL ]          3 / 4
INTERFACE  ----->
MODE SET   ----->
SELF TEST  ----->
```

END

Pressione a tecla [END] para iniciar a operação de origem.

* A cada vez que a configuração EXPANDIR for mudada, a operação de inicialização de origem será executada.

* Em caso de configuração em ON, a configuração de detecção de marcas entra em OFF automaticamente.

* Para expandir o sensor de marcas, defina a função EXPANDIR em OFF; em seguida, defina a configuração de detecção de marcas. Ver página 5-2, 5-8.

CAPÍTULO 5

FUNÇÃO DE DETECÇÃO DE MARCA DE REGISTRO

Esse capítulo descreve a função de detecção de marcas de registro.
A detecção de marcas de registro só é compatível com modelos S (equipados com sensor).

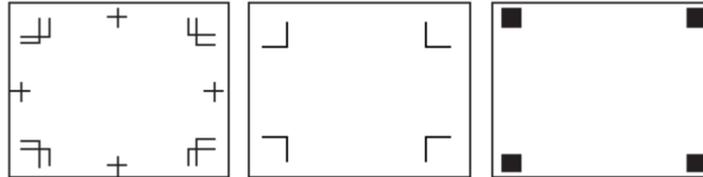
Índice

CONFIGURAÇÃO DE DETECÇÃO DE MARCAS DE REGISTRO	5.2
Como exibir a configuração de marcas de registro no LCD	5.2
PRECAUÇÕES AO PREPARAR DADOS COM MARCAS DE REGISTRO	5.3
Tamanho da marca quadrada	5.3
Tamanho da marca de registro	5.4
A área onde as marcas de registro e os desenhos podem ser arrumados	5.5
Área de não-plotagem em volta das marcas de registro	5.6
O tamanho das marcas de registro e a distância entre elas	5.9
Cor da marca de registro	5.10
Marca de registro borrada	5.10
CONFIGURAÇÃO DA OPERAÇÃO DE DETECÇÃO DA MARCA DE REGISTRO	5.11
Precauções na detecção da marca de registro	5.11
Como exibir a configuração de marcas de registro no LCD	5.11
Configurações para detecção	5.14
CORTE CONTÍNUO COM MARCA DE REGISTRO	5.17
INICIALIZAR O AJUSTE DE ESCALA DE MARCA DE REGISTRO [SC.CLR]	5.18

CONFIGURAÇÃO DE DETECÇÃO DE MARCAS DE REGISTRO

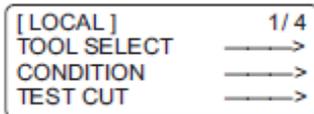
Essa função detecta automaticamente uma marca de registro. Use a função para corrigir a inclinação da folha carregada, a posição da origem da plotagem e a distância entre as marcas de registro; em seguida, corte o contorno da imagem impressa.

Caso a versão de firmware seja mais antiga que 2.50, a marca de registro será circular.



Como exibir a configuração de marcas de registro no LCD

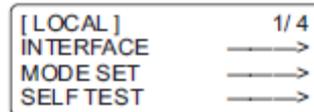
1



Acesse a página 3 do menu LOCAL.

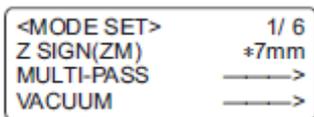
Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes.

2



Selecione [MODE SET]

3



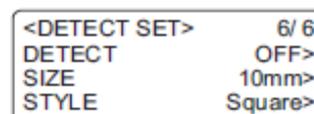
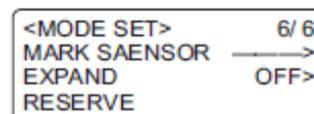
Acesse a página 6 do MODE SET.

Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes.



* Em caso de modelo sem sensor, a página 6 não é mostrada.

4



Selecione [MARK SENSOR]



* Se a função [EXPAND] estiver definida como ON, não será possível selecionar o sensor de marca.

PRECAUÇÕES AO PREPARAR DADOS COM MARCAS DE REGISTRO

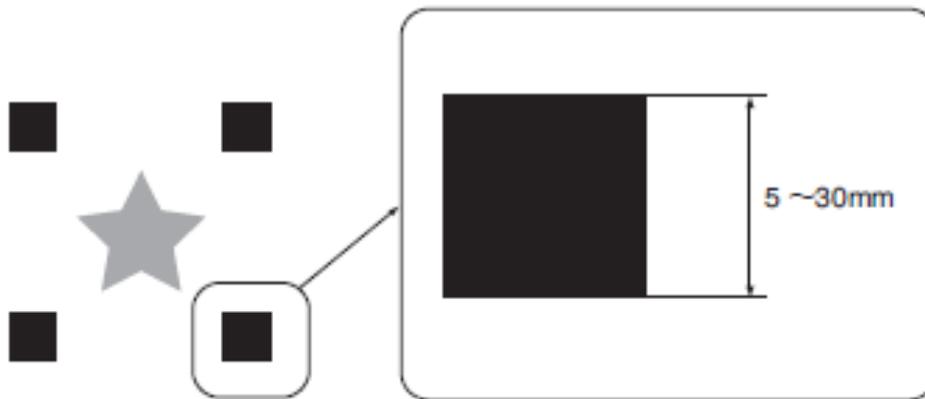
Há algumas limitações na preparação de dados com marcas de registro. Para fazer uso integral dessa funcionalidade, leia a instrução a seguir com cuidado e prepare os dados com a marca de registro.



*** A marca de registro aqui descrita tem a finalidade de detectar a inclinação da folha e os tamanhos nos eixos X e Y. Não é uma marca para decoração.**

Tamanho da marca quadrada.

Cada lado do diâmetro da marca quadrada deve estar dentro do limiar de 5 a 30 mm (incrementos de 5 mm). Consulte [tamanho das marcas de registro e distância entre elas] (ver página 5.9) para ter informações sobre o relacionamento entre os dados e o tamanho de um lado de uma marca de registro.



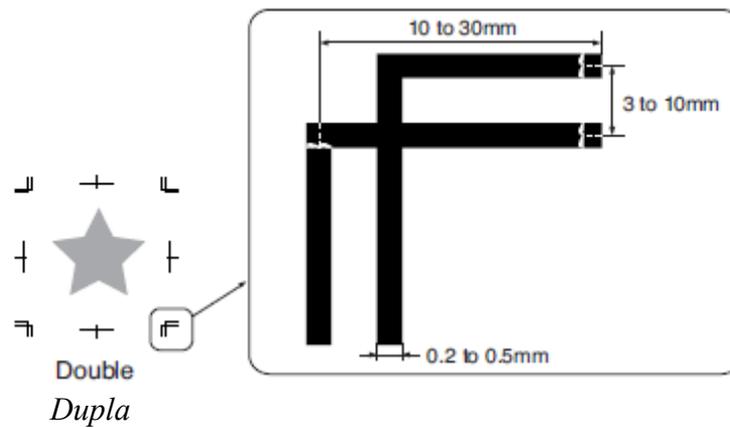
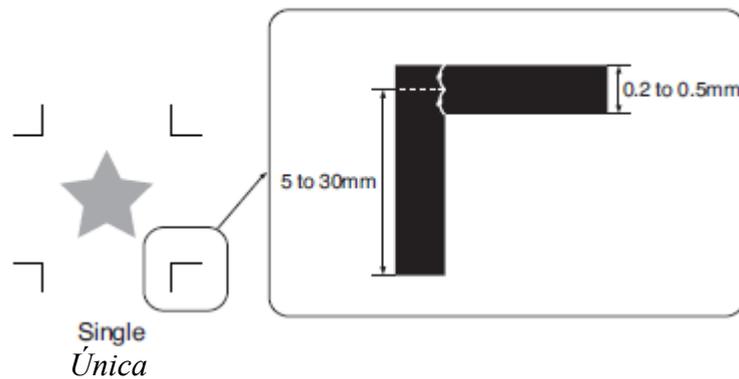
Tamanho da marca de registro

Cada lado da marca de registro única deve ter entre 5 e 30 mm.

Cada lado da marca de registro dupla deve ter entre 10 e 30 mm.

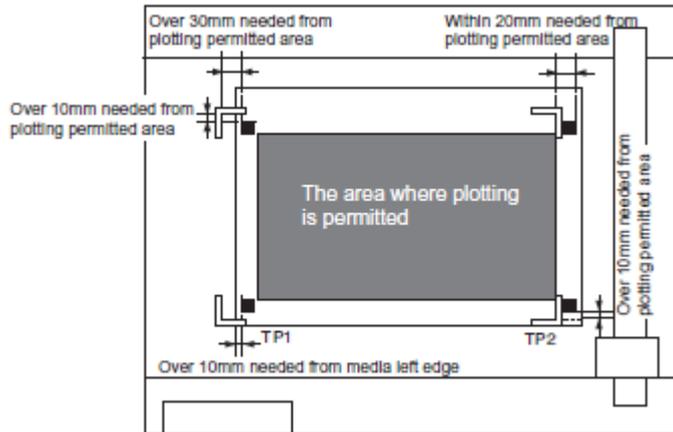
A espessura de linha da marca deverá ser igual ou maior que 0,2mm e igual ou menos que 0,5mm.

Consulte [tamanho das marcas de registro e distância entre elas] (ver página 5.9) para ter informações sobre o relacionamento entre os dados e o tamanho de um lado de uma marca de registro.

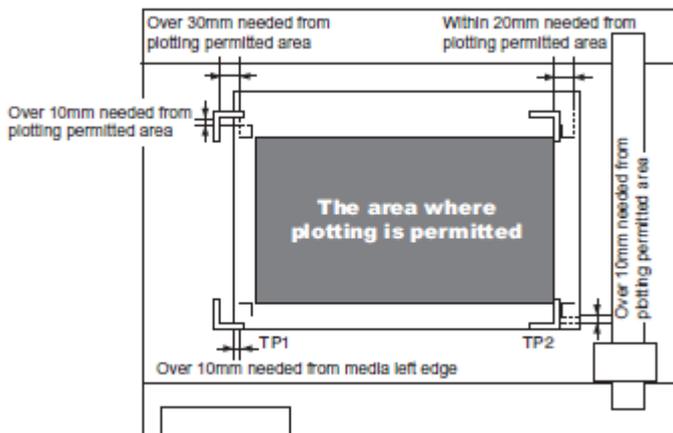


A área onde as marcas de registro e os desenhos podem ser arrumados

A posição inicial TP1 deve estar 10mm ou mais distante da borda esquerda do trabalho, e 30 mm ou mais distante da área de corte disponível.



Mais de 30 mm necessários da área de plotagem permitida
Dentro de 20 mm necessários da área de plotagem permitida
Mais de 10 mm necessários da área de plotagem permitida
A área onde a plotagem é permitida
Mais de 10 mm necessários da área de plotagem permitida
Mais de 10 mm necessários da borda esquerda da mídia



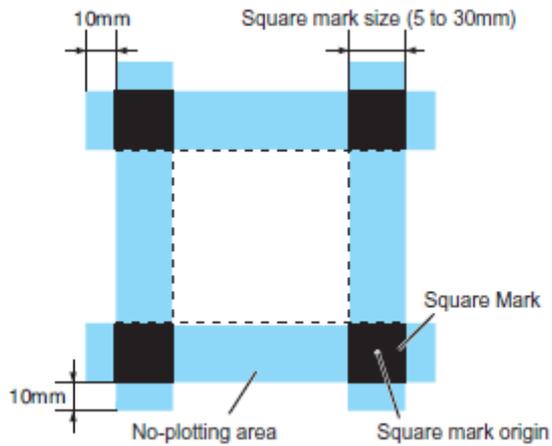
Mais de 30 mm necessários da área de plotagem permitida
Dentro de 20 mm necessários da área de plotagem permitida
Mais de 10 mm necessários da área de plotagem permitida
A área onde a plotagem é permitida
Mais de 10 mm necessários da área de plotagem permitida
Mais de 10 mm necessários da borda esquerda da mídia

Área de não-plotagem em volta das marcas de registro

Não deve haver dados ou resíduos em volta da marca de registro; caso contrário, uma origem errada pode ser detectada ou um erro de leitura de marca pode ocorrer.



* Se uma origem incorreta de marca for detectada, o corte será feito numa área errada.

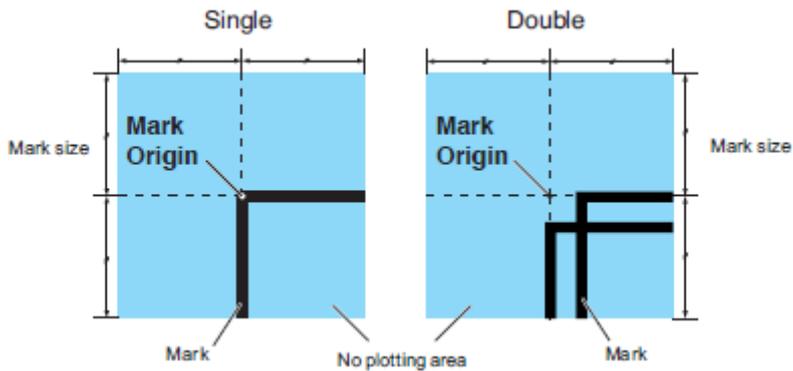


10 mm Tamanho da marca quadrada

Marca quadrada

Área de não-plotagem

Origem da marca quadrada



Única

[FIGURA]

Tamanho da marca

Origem da marca

Marca

Área de não-plotagem

Dupla

[FIGURA]

Tamanho da marca

Origem da marca

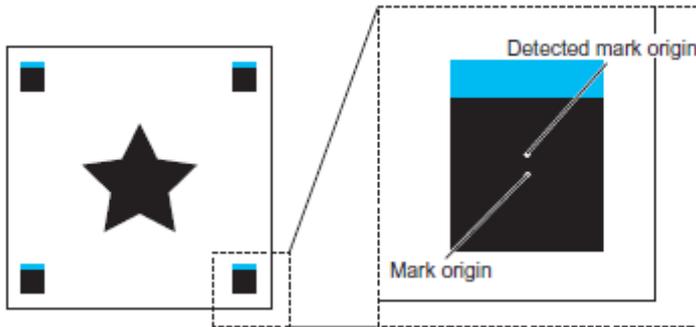
Marca

Exemplo da causa de detecção errônea 1:

Modelo da impressão off-set desalinhado.



* Ao imprimir com offset, a marca quadrada é impressa em uma cor.

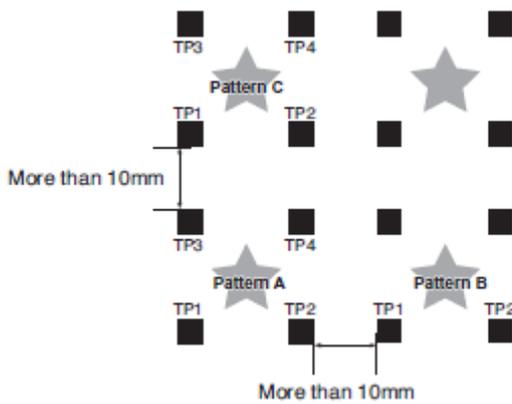


Origem da marca detectada

Origem da marca

Exemplo da causa de detecção errônea 2:

A distância entre marcas quadradas (TP3 do padrão A e TP1 do padrão C, ou TP2 do padrão A e TP1 do padrão B) é menor que 10 mm.



Padrão C

Mais de 10 mm

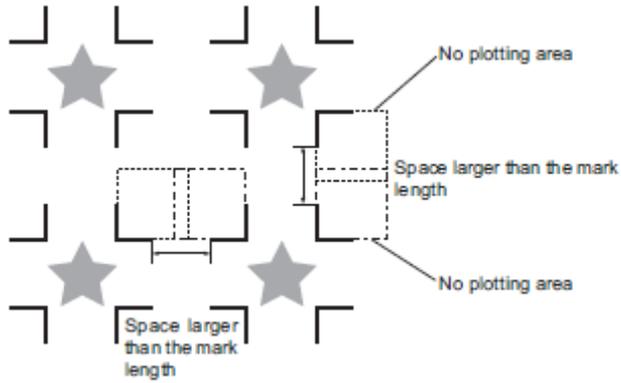
Padrão A

Padrão B

Mais de 10 mm

Exemplo da causa de detecção errônea 3:

A distância entre marcas de registro (TP2, TP1, TP4 e TP2) é menor que o tamanho da marca.



Área de não-plotagem

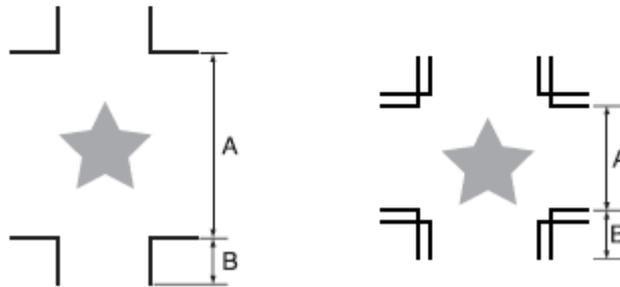
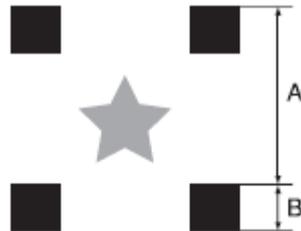
Espaço maior que o tamanho da marca

Área de não-plotagem

Espaço maior que o tamanho da marca

O tamanho das marcas de registro e a distância entre elas

O tamanho (B) de uma marca de registro adequada à distância (A) entre a marca é mostrado abaixo. Se o tamanho da marca (B) for muito pequeno com relação à distância (A), as marcas podem não ser detectadas corretamente. Certifique-se de preparar as marcas de registro com um tamanho adequado.



A	menos que 200	500	1000	1000 e mais
B	10	15	20	30

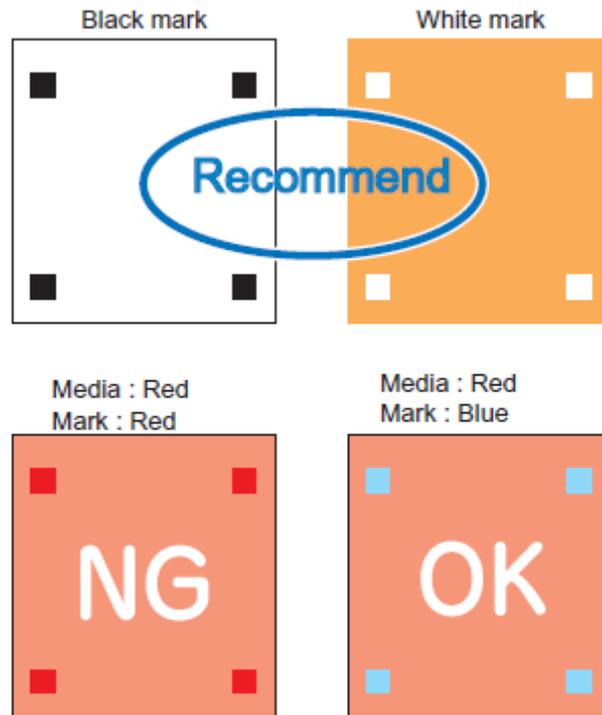
mm

Cor da marca de registro

Branco ou preto são recomendados como cor da marca de registro. Outras cores podem ser detectadas. No entanto, certifique-se de não usar a mesma cor da mídia (trabalho).

É recomendado confirmar de antemão se a marca de registro é detectada.

A marca de registro não será detectada corretamente caso haja um padrão forte e brilhoso (linha de fibra) no trabalho, ou dependendo da cor da mídia.



Marca negra
[FIGURA]

Recomendado

Marca branca
[FIGURA]

Mídia: vermelha
Marca: vermelha

Mídia: vermelha
Marca: azul

Marca de registro borrada

Se a marca estiver borrada, uma origem de marca errônea pode ser detectada, resultando assim num corte desviado.



CONFIGURAÇÃO DA OPERAÇÃO DE DETECÇÃO DA MARCA DE REGISTRO

Precauções na detecção da marca de registro

* Para garantir que a distância entre as marcas de registro será igual ao tamanho do corte, insira a distância entre as marcas impressas encontrada pela função de detecção de marcas. (DIST.REVI, ver página 5.10).

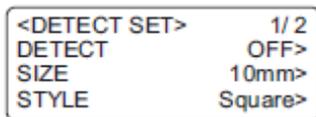
* Após fazer a detecção das marcas, plotadora definirá a origem no local TP1. Você pode alterar a posição da origem a um local diferente usando as chaves de sugestão; a origem no novo local substituirá a origem em TP1.

* A função de rotação é ineficaz nesse caso.

* A função STROKE é ineficaz nesse caso.

Como exibir a configuração de marcas de registro no LCD

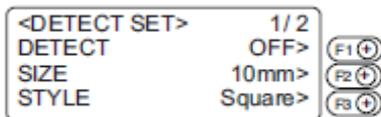
1



Acesse [DETECT SET].

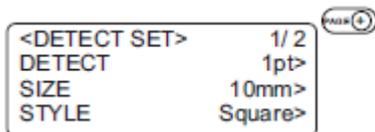
(ver página 5.2)

2



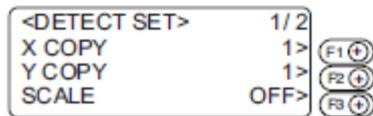
Defina a detecção, [DETECT], o tamanho [SIZE] e estilo [STYLE].

3



Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes para mostrar a página 2 do menu [DETECT SET].

4



Defina [X COPY], [Y COPY] e [SCALE].

5

Pressione a tecla [END] para registrar a configuração.

Caso não queira registrar, pressione [CE].

Configurações para detecção de marcas

Faça as configurações das seguintes funções para detectar a marca de registro.

Detectar marca quadrada: Quanto mais alto for o número de pontos detectados, mais alta será a precisão de corte. Selecione “1pt” quando estiver usando o FineCut.

Configuração	Descrição
Off	Selecione essa configuração para cortar uma folha normal, não para cortar o contorno. Se a configuração Expandir estiver ativada, essa configuração será automaticamente definida como OFF.
1pt	Detecta o TP1. Somente define a origem.
2pt	Detecta duas marcas de registro TP1 e TP2. Faz a compensação de inclinação e de escala na direção Y.
3pt	Detecta três marcas de registro, TP1, TP2 e TP3. Faz a compensação de inclinação e a compensação de escala Y no trabalho, direção X e direção Y.
4pt	Detecta quatro marcas de registro, TP1, TP2, TP3 e TP4. Faz a correção de inclinação e a compensação de escala em quatro pontos.

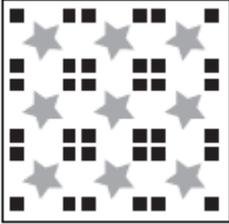
Tamanho:

Configuração	Descrição
5 a 30 mm	Definir o tamanho lateral da marca de registro. <div style="text-align: center;"> </div>

Formato:

Configuração	Descrição
Quadrada Única Dupla	Selecione o formato da marca de registro dentre os 3 tipos abaixo. <div style="text-align: center;"> </div>
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100%;"> Quadrada Única Dupla </div>

Cópia X, cópia Y [X COPY], [Y COPY]:

Configuração	Descrição
1 a 99	<p>Eficaz quando o mesmo padrão é multi-impresso em intervalos regulares. Corta automaticamente o número predefinido de folhas ao mesmo tempo em que detecta consecutivamente as marcas de registro com base nos primeiros dados.</p>  <p>Quando o número de cópias puder ser definido no software aplicativo, como no FineCut fornecido, defina o valor em [1].</p>

SCALE: Selecione “OFF” ao usar o FineCut.

Configuração	Descrição
OFF	A plotadora não fará a compensação de escala ao detectar a marca de registro.
AFTER	Com essa configuração, insira os dados de tamanho X e Y depois de executar a detecção de marcas de registro e faça a compensação de escala (ver página 5.12). Se a detecção de marcas estiver definida para “1pt”, a compensação de escala não será feita.
BEFORE	Com essa configuração, insira os dados de tamanho X e Y antes de executar a detecção de marcas de registro e faça a compensação de escala (ver página 5.12). Se a detecção de marcas estiver definida para “1pt”, a compensação de escala não será feita.

Configurações para detecção

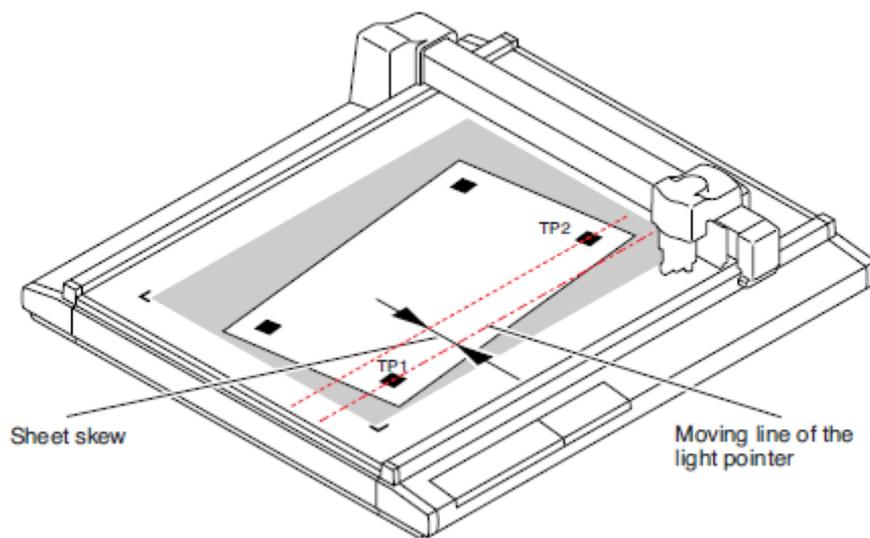
Certifique-se de que o trabalho não está enrugado.

Ao usar um software de corte que não tenha função de marca, use um trabalho que não tenha manchas ou imagens nas áreas TP1, TP2, TP1-TP2.

Verifique a inclinação da folha com um apontador luminoso

Pressione [REMOTE/LOCAL] no modo de sugestão, e o apontador luminoso se acenderá.

Mova o carrinho entre TP1 e TP2 com uma chave de sugestão para verificar a inclinação da folha em comparação à linha do apontador luminoso. Corrija a inclinação da folha ao alinhar com a linha.



Inclinação da folha

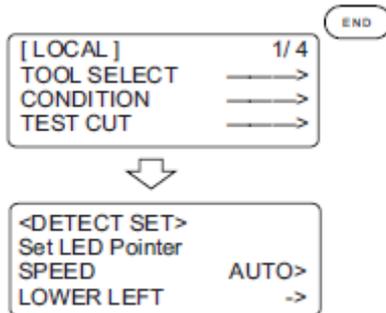
Linha de movimento do apontador luminoso

Como detectar a Marca de Registro

1

Defina o trabalho à plotadora.

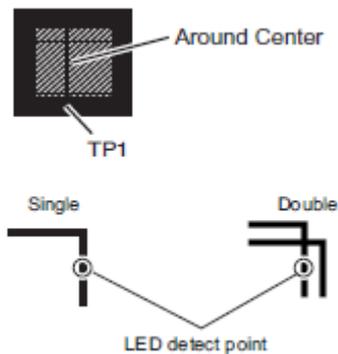
2



Pressione a tecla [END] no modo [LOCAL].

Exiba as alterações no modo de detecção de marcas [DETECT].

3



Em volta do centro

TP1

Única

Dupla

Ponto de detecção LED

Mova e alinhe o apontador luminoso ao centro da linha vertical TP1 precisamente, com uma chave de sugestão. Em caso de marca quadrada, mova em volta do centro.

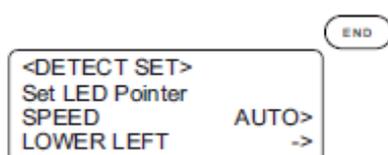


* Se a configuração [SPEED] estiver definida como AUTO, a velocidade se alterará automaticamente quando a chave de sugestão for pressionada.



* Pressione a tecla [F3+] para mover a cabeça ao ponto LL (esquerda inferior).

4



Pressione a tecla [END].

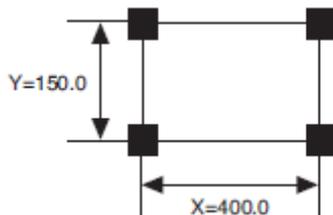
Inicie a detecção de uma marca de registro.

- * Quando uma detecção de marca de registro falhar, um erro será mostrado. Redefina o trabalho à plotadora.
- * Se a configuração [SCALE] estiver definida como “BEFORE”, a etapa 5 no LCD será mostrada antes da detecção da marca de registro.

5

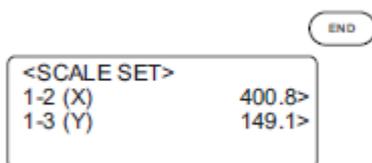


Após a detecção da marca de registro, exiba as alterações em Compensação de Escala. Caso os dados e o tamanho detectado sejam diferentes, faça a configuração usando as teclas [F1+] e [F2+].



- * Se a função [SCALE] estiver definida como OFF, a opção [SCALE SET] não será mostrada.
- * Se a função [MARK DETECT] estiver definida como 2pt, o tamanho X não será mostrado.
- * Se a função [MARK DETECT] estiver definida como 1pt, a opção [SCALE SET] não será mostrada.

6



Pressione a tecla [END].

A plotadora voltará ao modo LOCAL.

Caso seja pressionada a tecla [CE], a configuração de escala será invalidada.



- * Se [SCALE] for definida como “BEFORE”, a detecção de marcas começará no momento em que a tecla for pressionada.

CORTE CONTÍNUO COM MARCA DE REGISTRO

Ao usar o software de corte "FineCut", o corte contínuo está disponível. A marca de registro em dados impresso deve se dar numa única configuração.

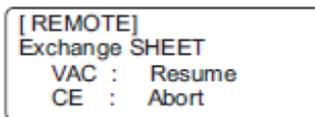
1



Faça a configuração do FineCut e comece a plotagem.

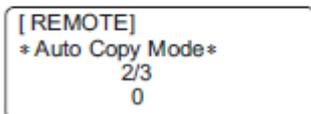
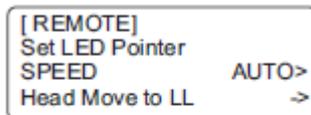
Selecione o modo único [SINGLE MODE] e defina o número de repetições. Para configurações mais detalhadas, consulte o manual de operação do FineCut.

2



Quando corte da primeira página for finalizado, mude o trabalho e pressione [VACUUM]. Se você pressionar a tecla [CE], o corte contínuo será interrompido.

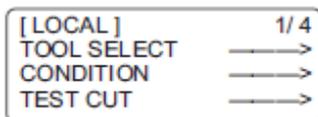
3



Detecte a marca de registro (ver página 5.12).

Uma vez que a detecção de marca de registro estiver feita, a cópia será iniciada. Repita a etapa 2 e 3 até o número de repetição especificado.

4



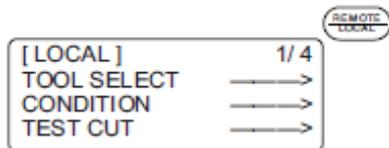
Quando o corte for concluído, volte à posição inicial automaticamente, e depois volte a [Modo Local].

INICIALIZAR O AJUSTE DE ESCALA DE MARCA DE REGISTRO [SC.CLR]

Ao usar um software de corte que não seja o “FineCut”, será necessário inicializar o valor de ajuste após o corte. A função [SC.CLR] iniciará o valor de ajuste de eixo e o valor de ajuste de escala.

Caso o corte seja feito com dados onde não há marca de registro posicionada sem se iniciar o valor de ajuste, o corte poderá ficar desalinhado.

1



Caso o dispositivo esteja no modo REMOTE, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] para entrar no modo LOCAL.

Durante o processamento, haverá interrupção.

2



Acesse na página 2 do menu LOCAL.

Pressione a tecla [PAGE+] diversas vezes.

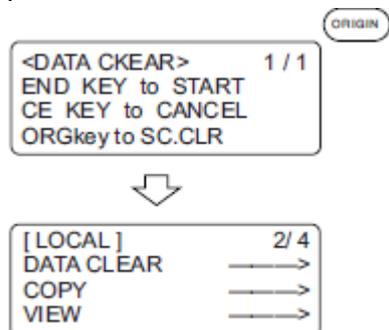
3



Selecione [DATA CLEAR].

Pressione a tecla [F1+].

4



Execute a opção [ORGkey TO SC.CLR]

Para cancelar a operação [SCALE CLEAR], pressione a tecla [CE] e volte à etapa 2.

CAPÍTULO 6 AUTO-TESTE

Esse capítulo descreve a função de “auto-teste”.

ÍNDICE

CONFIRMAÇÃO DA QUALIDADE DO CORTE SOMENTE PELA UNIDADE ÚNICA DO DISPOSITIVO [SELF TEST]	6.2
Qualidade de corte * / Amostra * * * / Corte em círculo R = * *	6.3
TESTE DE DESCARTE [SELF TEST]	6.5
Executando o descarte de dados	6.5
Execução do descarte de parâmetros	6.7

CONFIRMAÇÃO DA QUALIDADE DO CORTE SOMENTE PELA UNIDADE ÚNICA DO DISPOSITIVO [SELF TEST]

A função de “auto-teste”

*** Consulte o Apêndice C para obter exemplos.**

Itens de auto-teste	Descrição
CUT QUALITY 1	O dispositivo começa a usar a ferramenta selecionada através da função de seleção de ferramenta. O exemplo usado é um emblema familiar consistindo em diversos segmentos lineares.
CUT QUALITY 2	O exemplo usado é um padrão para a indústria têxtil. O dispositivo primeiro plota as linhas internas do padrão. Em seguida, corta as linhas externas. (Eficaz para todos os modelos de cabeça, com exceção do modelo P).
ASCII DUMP	O dispositivo plota os dados transmitidos do computador com o código ASCII. Isso é feito para verificar se não há condições anormais nos dados.
SAMPLE (COATED)	Este auto-teste é executado ao criar uma amostra de material de papel com cobertura (com aproximadamente 0,5 mm de espessura). Primeiramente, o dispositivo faz a marcação; em seguida, corta a placa com cobertura em todo o formato externo do padrão. Para aplicar este teste, uma placa com cobertura de tamanho igual a (ou maior que) A4 é necessária. (Eficaz apenas no modelo TD).
Sample (E CORRUGATED)	Este auto-teste é feito ao criar uma amostra de material de papel com placa de fibra corrugada E (com aproximadamente 2 mm de espessura). Primeiramente, o dispositivo faz a marcação; em seguida, corta a placa com cobertura em todo o formato externo do padrão. Para aplicar este teste, uma placa com cobertura de tamanho igual a (ou maior que) A3 é necessária. (Eficaz apenas no modelo TD).
Sample (B CORRUGATED)	Este auto-teste é feito ao criar uma amostra de material de papel com placa de fibra corrugada B (com aproximadamente 3 mm de espessura). Primeiramente, o dispositivo faz a marcação; em seguida, corta a placa com cobertura em todo o formato externo do padrão. Para aplicar este teste, uma placa com cobertura de tamanho igual a (ou maior que) A2 é necessária. (Eficaz apenas no modelo TD).
R = 3	O dispositivo corta um círculo com raio de 3mm.
R = 5	O dispositivo corta um círculo com raio de 5mm.
R = 10	O dispositivo corta um círculo com raio de 10mm.
R = 20	O dispositivo corta um círculo com raio de 20mm.
R = 50	O dispositivo corta um círculo com raio de 50mm.
R = 100	O dispositivo corta um círculo com raio de 100mm.
PARAMETERS DUMP	O dispositivo plota um padrão conforme as condições de corte estabelecidas independentemente nele.

Qualidade de corte * / Amostra * * */ Corte em círculo R = * *

A seguir, veja uma descrição de como executar as funções de auto-teste.

Ao executar o teste de qualidade de corte e o teste de amostrar, a função de atribuição de

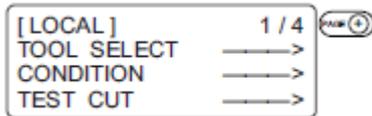
número a caneta será eficaz. É necessário, no entanto, definir os valores relacionados aos valores iniciais.

Nº da caneta		T	TD/(TF)
1	Cabeça	B	B
	Ferramenta	Cortador 1	Cortador 1
2	Cabeça	B	C
	Ferramenta	Cortador 1	Cilindro 1
3	Cabeça	B	B
	Ferramenta	Cortador 1	Cortador 1
4	Cabeça	A	C
	Ferramenta	Cortador 1	Cilindro 1
5	Cabeça	A	A
	Ferramenta	Cortador Rotativo	Cortador rotativo
6	Cabeça	A	A
	Ferramenta	Caneta	Caneta

1

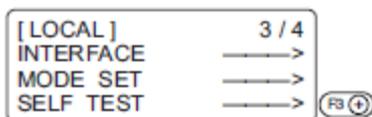
Estabeleça uma origem num local onde o auto-teste será feito.
(Ver página 2.40).

2



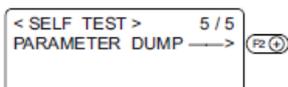
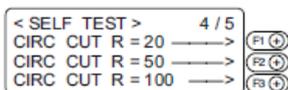
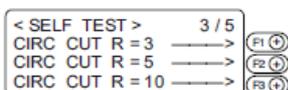
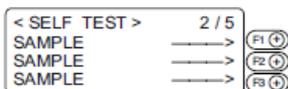
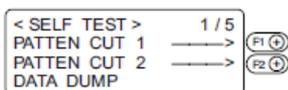
Acesse a 3ª página do menu LOCAL na tela.

3



Selecione o auto-teste [SELF TEST].

4

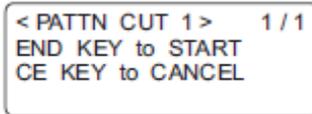


Acesse a amostra a ser executada na tela.

A tela de auto-teste consiste de cinco páginas.

Pressione a tecla [**PAGE+**] para acessar uma página que contenha uma amostra a ser executada no LCD.

5

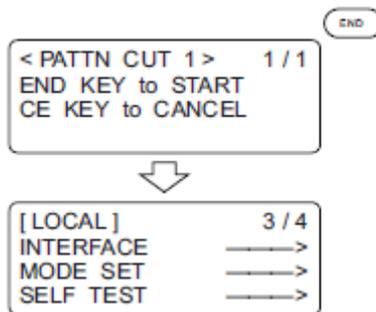


< PATTN CUT 1 > 1 / 1
END KEY to START
CE KEY to CANCEL

Selecione a amostra a ser executada.

O LCD ilustrado é dado quando a opção [PATTERN CUT 1] é selecionada.

6



Execute o auto-teste.

Pressione a tecla [**END**] para executar a função. Caso não queira executá-la, pressione a tecla [**CE**].

TESTE DE DESCARTE [SELF TEST]

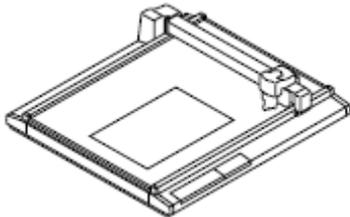
Executando o descarte de dados

Prepare uma caneta e uma folha de papel de tamanho A3 ou maior. Caso o tamanho do papel seja menor que A3, o dispositivo plotará um padrão além do papel. Quando essa configuração for selecionada, a ferramenta será automaticamente trocada para uma caneta. Certifique-se de instalar anteriormente uma caneta à cabeça A.

1

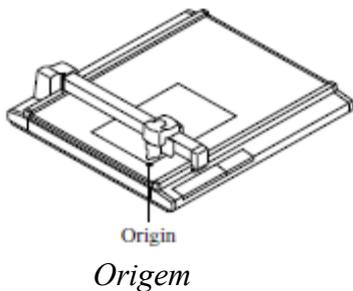
Selecione uma caneta para a ferramenta usando a função de seleção de ferramenta. (Ver página 2.20).

2



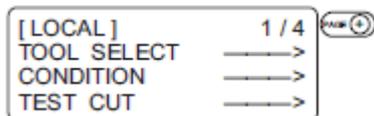
Coloque uma folha de papel A3 – ou maior – em orientação de paisagem no dispositivo.

3



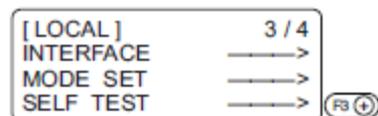
Estabeleça uma origem no canto esquerdo do papel.

4



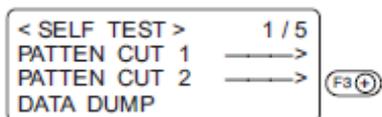
Acesse a 3ª página do menu LOCAL na tela.

5



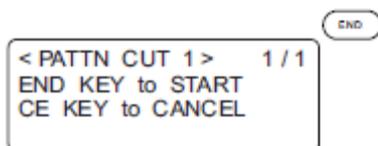
Selecione [SELF TEST].

6



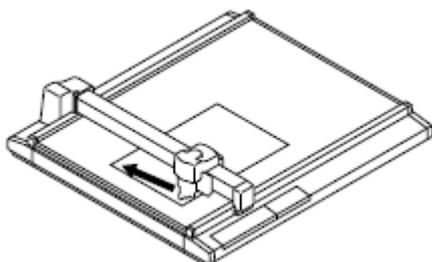
Selecione o descarte de dados [DATA DUMP].

7

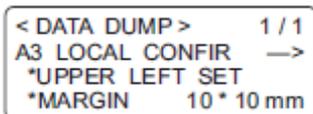


Execute o descarte de dados [DATA DUMP].

A ferramenta se desloca à esquerda superior do papel.



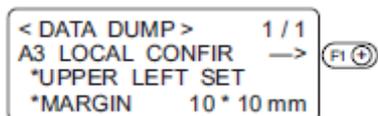
8



Verifique a posição do papel.

Certifique-se de que a ponta da caneta jaz sobre a esquerda superior do papel. Caso a ponta da caneta esteja posicionada em qualquer outra posição além da esquerda superior do papel, alinhe a esquerda superior do papel à ponta da caneta.

9



Execute o descarte de dados [DATA DUMP].

A máquina plota conforme as condições de comunicação e pára.

10

Transmita os dados do computador ao dispositivo.

O dispositivo plota os dados transmitidos do computador com o código ASCII.



* Para abortar, pressione a tecla [REMOTE/LOCAL] para interromper temporariamente a operação; em seguida, execute a função de limpeza de dados.

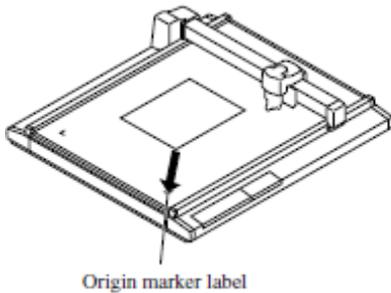
Execução do descarte de parâmetros

Prepare uma caneta e uma folha de papel de tamanho A3 ou maior. Caso o tamanho do papel seja menor que A3, o dispositivo plotará um padrão além do papel. Quando essa configuração for selecionada, a ferramenta será automaticamente trocada para uma caneta. Certifique-se de instalar anteriormente uma caneta à cabeça A.

1

Selecione uma caneta para a ferramenta usando a função de seleção de ferramentas (ver página 2.20).

2

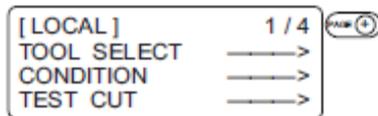


Selo do marcador de origem

Coloque uma folha de papel A3 (ou maior) em orientação de paisagem no dispositivo enquanto alinha a esquerda inferior do papel ao selo do marcador de origem.

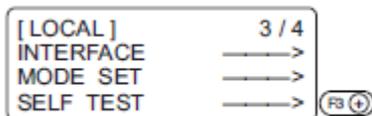
Certifique-se de alinhar o canto inferior esquerdo do papel ao selo do marcador de origem anexo à esquerda inferior do painel de corte.

3



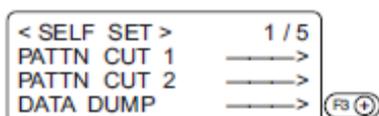
Acesse a 3ª página do menu LOCAL.

4



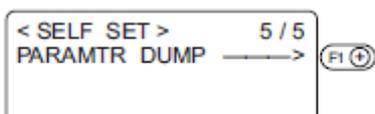
Selecione [SELF TEST]

5



Acesse a quinta página da tela de auto-teste no LCD.

6



Selecione o descarte de parâmetros [PARAMETER DUMP].

7

Execute o descarte de parâmetros [PARAMETER DUMP]

A cabeça se move à esquerda superior do papel para começar a plotar os parâmetros.



* Para abortar, pressione a tecla [**REMOTE/LOCAL**] para interromper temporariamente a operação; em seguida, execute a função de limpeza de dados.

APÊNDICE

Este apêndice descreve a substituição de lâminas, a estrutura do menu e os padrões.

ÍNDICE

A. SUBSTITUINDO AS PONTAS DAS LÂMINAS	A-2
Lâmina do cortador tangencial	A-2
Lâmina rotativa	A-4
B. ESTRUTURA DO MENU LOCAL	A-6
Modelo de cabeça T	A-6
Modelo de cabeça TD/TF	A-8
C. AMOSTRAS DE PRODUÇÃO	A-10
Qualidade de corte 1	A-10
Qualidade de corte 2	A-10
Lista de descarte ASCII	A-11
Amostra (cobertura)	A-11
Amostra (corrugado E)	A-12
Amostra (corrugado B)	A-12
Corte em círculo, $R = 3/5/10/20/50/100$	A-13
Lista de descarte de parâmetros	A-13
D. ESPECIFICAÇÕES	A-14
Especificações básicas	A-14
Especificações para especificações de interface	A-15
E. MANUTENÇÃO	A-16
Superfície do painel de corte	A-16
Cobertura	A-16
Unidade de filtro	A-17
F. ACESSÓRIOS OPCIONAIS	A-19
Componentes do cortador rotativo	A-19
Componentes do cortador tangencial	A-19
Componentes do cilindro de dobra	A-20
Componentes de caneta	A-20
Produtos opcionais	A-20

A. SUBSTITUINDO AS PONTAS DAS LÂMINAS

A seguir, veja a descrição de como substituir as pontas de lâminas do cortador tangencial e rotativo.

Lâmina do cortador tangencial

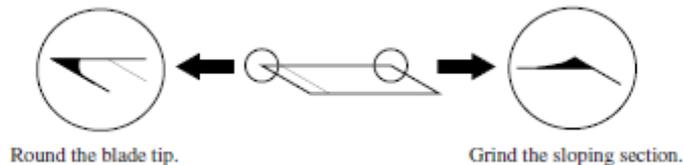
Siga o procedimento descrito abaixo para trocar a lâmina especial e a lâmina de aço de alta velocidade.



Mantenha seus dedos longe da ponta da lâmina. Tocar a lâmina pode ferir seus dedos.

Aperte a ponta da lâmina de aço de alta velocidade usando o manipulador fornecido com o dispositivo como acessório.

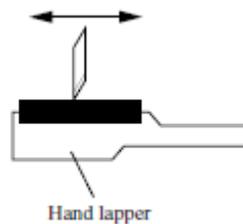
Apertar o topo garantirá a instalação segura da lâmina no suporte. Apertar a ponta da lâmina (para arredondá-la) melhorará a durabilidade.



Arredondar a ponta da lâmina

Amolar a seção de inclinação

Esfregue sutilmente a ponta da lâmina com o manipulador, verificando o quão lisa ela está.



Manipulador

1

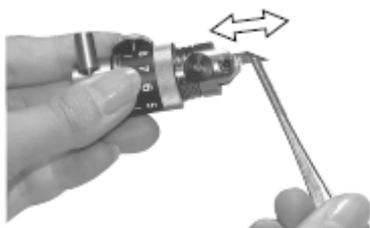


Trava do cortador

Solte a trava do cortador.

Vire a trava do cortador em sentido anti-horário para soltá-la.

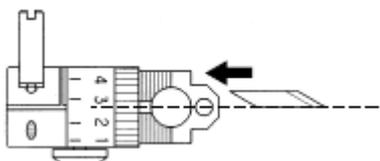
2



Substitua a ponta da lâmina por uma nova.

Segure a ponta da lâmina com um par de pinças fornecido com o dispositivo como acessório.

Insira a ponta da lâmina, verificando cuidadosamente a orientação da ponta da lâmina.



Insira a ponta da lâmina conforme ilustrado no esquema à esquerda.

3



Aperte a trava do cortador.

Vire a trava do cortador em sentido horário para apertá-la.

4

Ajuste a quantia de projeção da ponta da lâmina.

Consulte a explicação dada em “Ajustando a lâmina”. Ver página 2.12.

Lâmina rotativa

Siga o procedimento abaixo para substituir a ponta da lâmina do cortador rotativo.

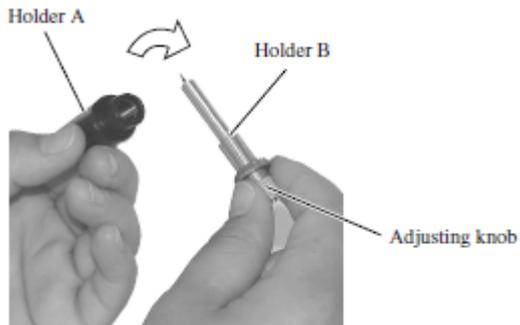
1 *Trava*



Solte a trava.

Vire a trava em sentido anti-horário para soltá-la.

2



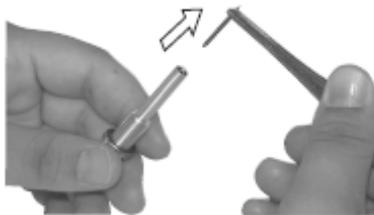
Suporte A

Suporte B

Nó de ajuste

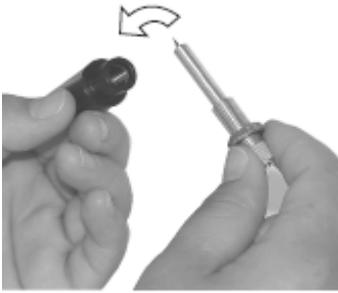
Virando o nó de ajuste em sentido anti-horário, remova o suporte B do suporte A.

3



Substitua a ponta da lâmina por uma nova, usando um par de pinças.

4



Virando o nó de ajuste em sentido horário, coloque o suporte B no suporte A.

5

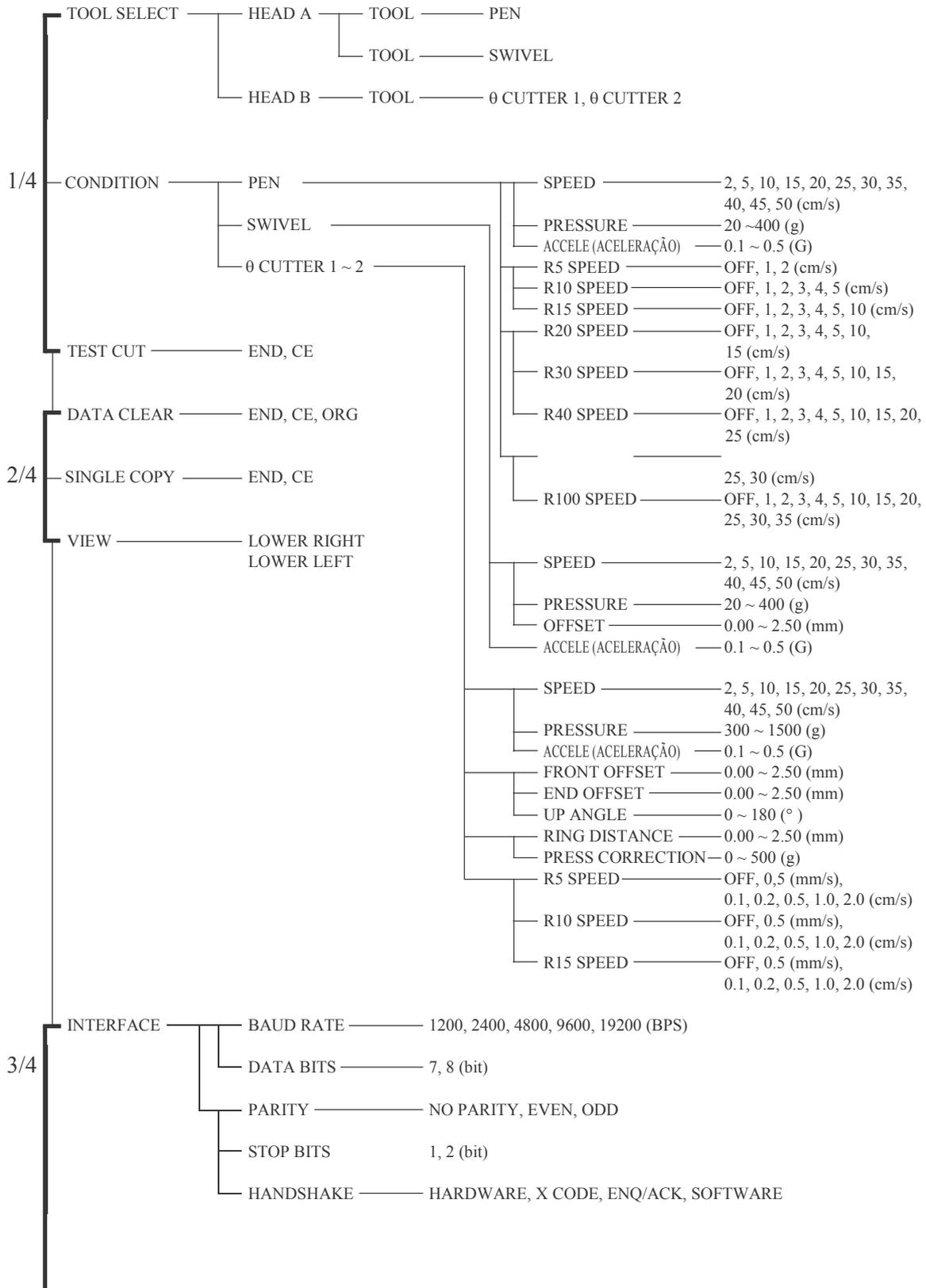


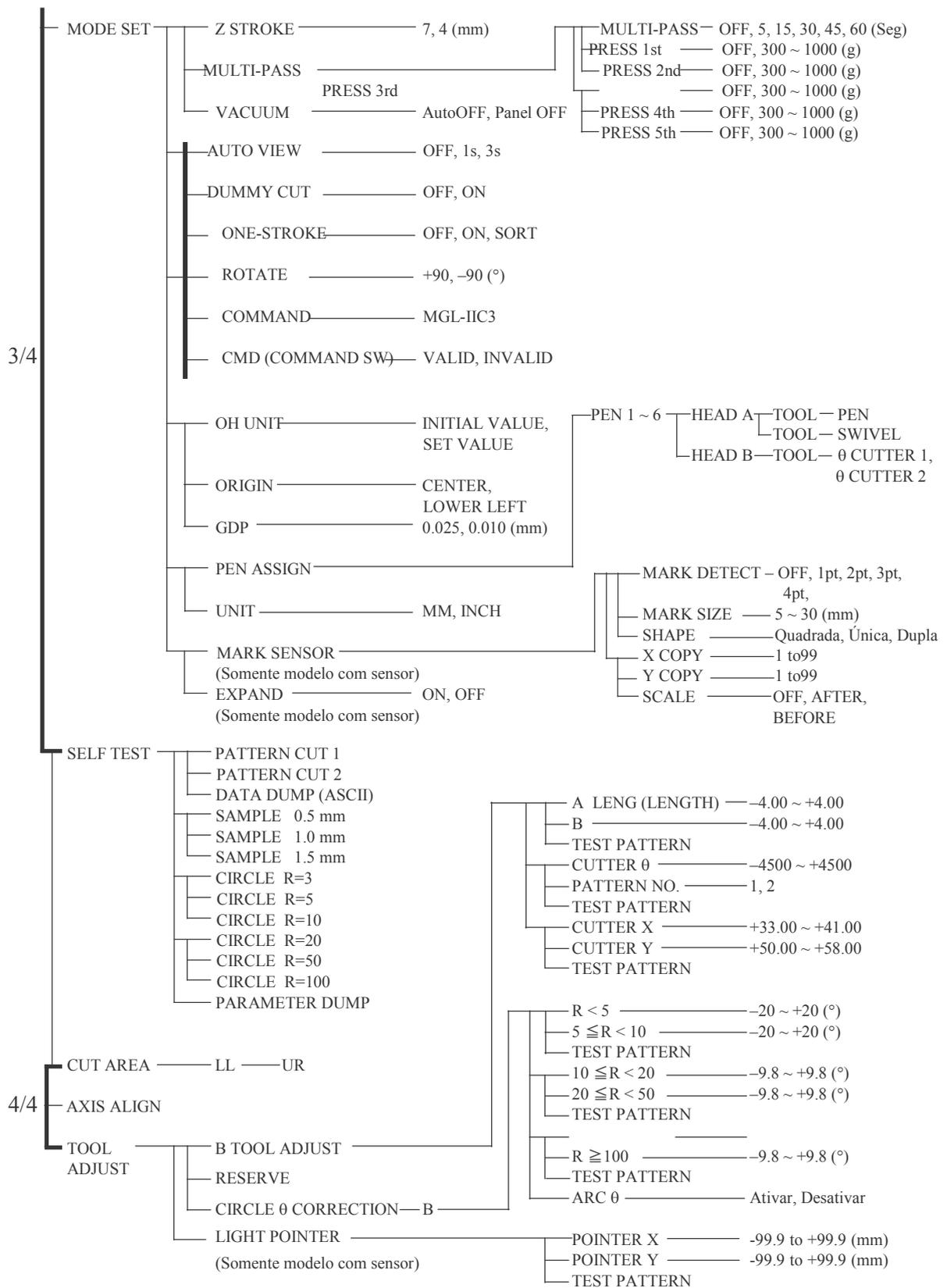
Aperte a trava.

Vire a trava em sentido horário para apertá-la. Consulte a explicação dada em “Ajustando a lâmina”. Ver página 2.13.

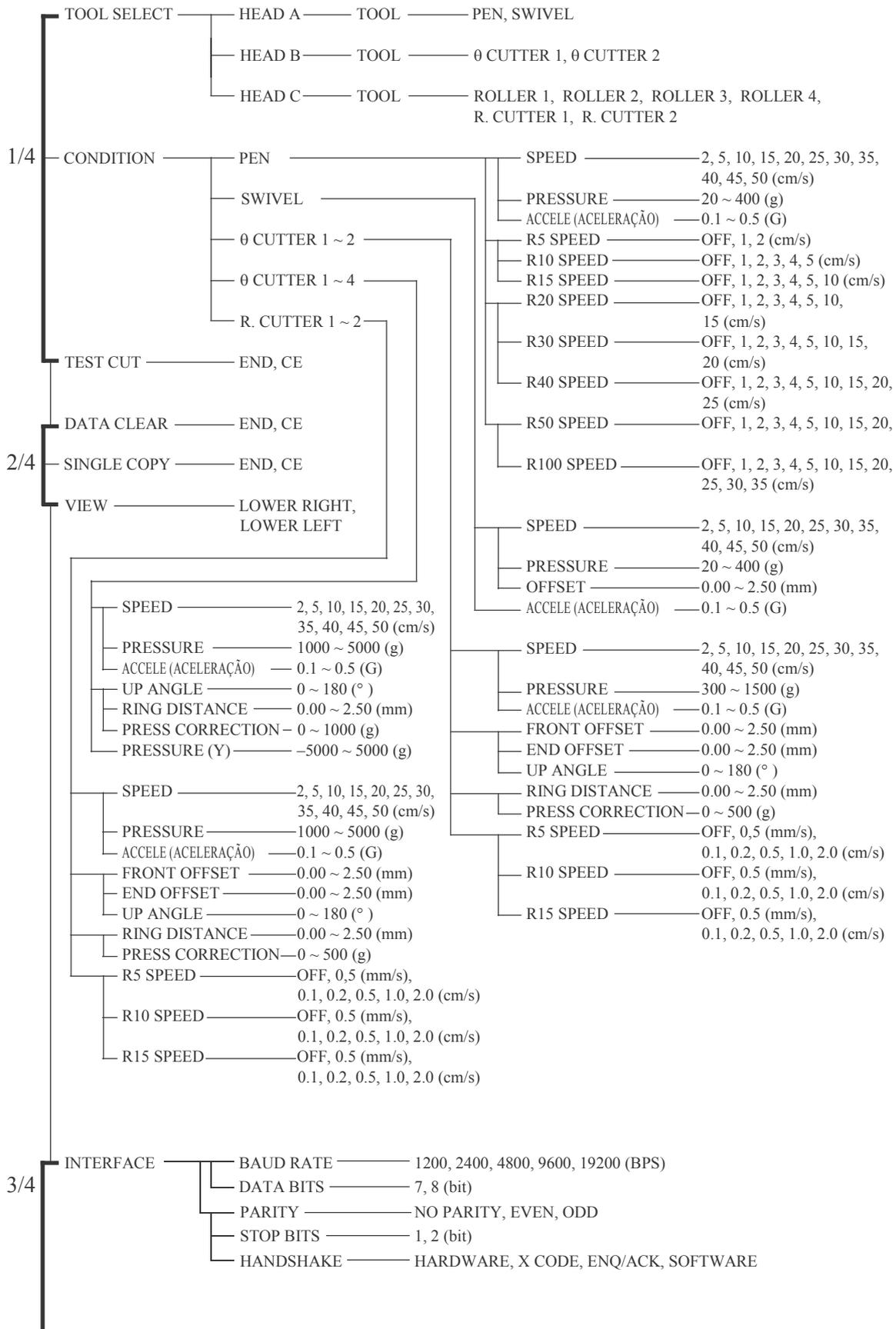
B. ESTRUTURA DO MENU LOCAL

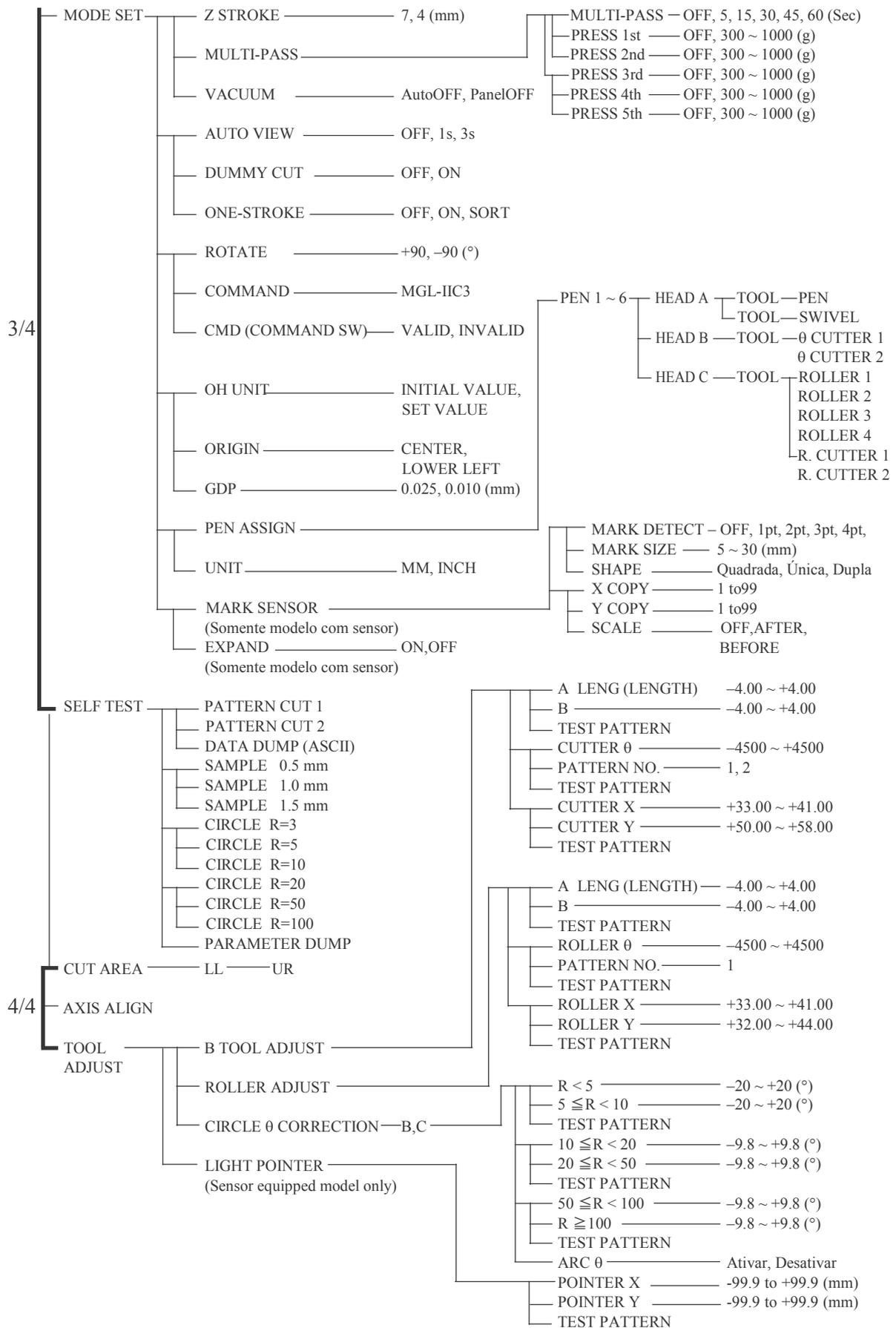
Modelo de cabeça T





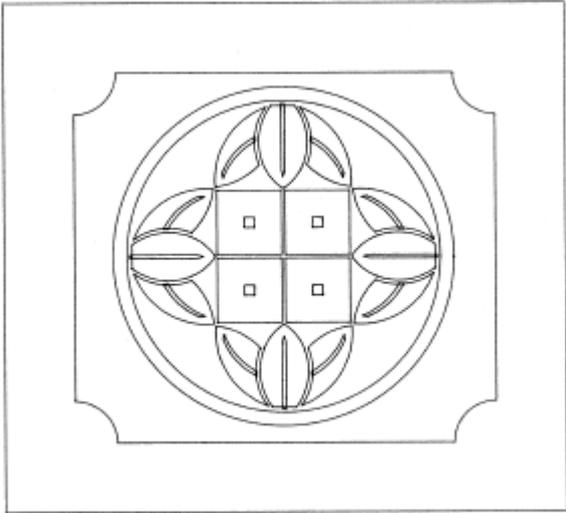
Modelo de cabeça TD/TF



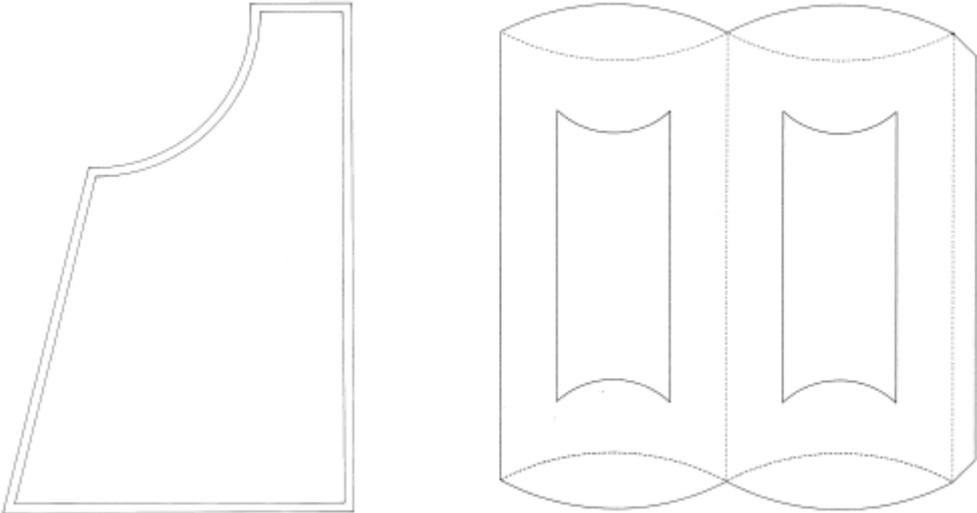


C. AMOSTRAS DE PRODUÇÃO

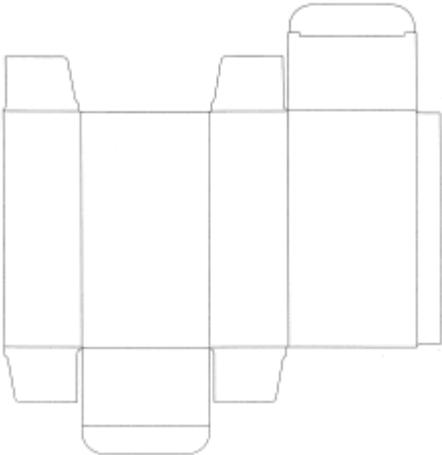
Qualidade de corte 1



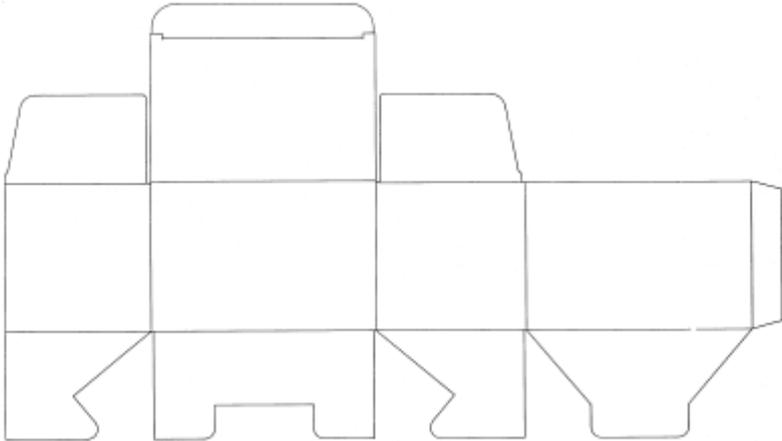
Qualidade de corte 2



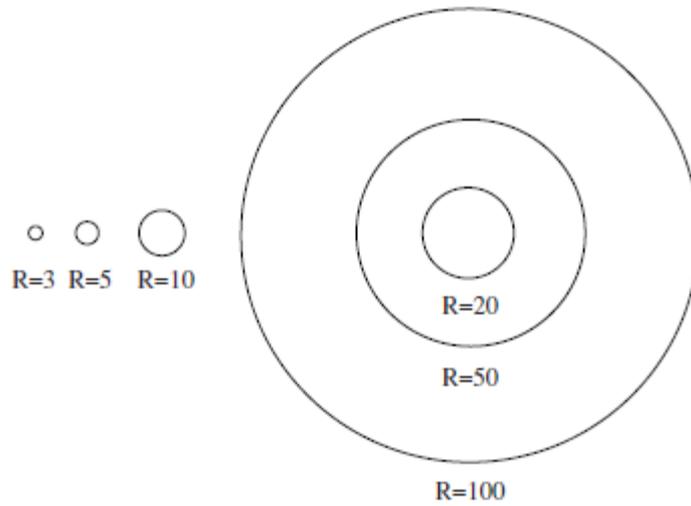
Amostra (corrugado E)



Amostra (corrugado B)



Corte em círculo, R = 3/5/10/20/50/100



Lista de descarte de parâmetros

PARAMETER BUMP				SYSTEM PARAMETERS					
MODEL	INSTRON			NO. EVENTS	COLL	DEFAULT	NO. EVENTS	ADJUST	DEFAULT
SPREAD	RAID	NOISE	NOISE	44	ARC CORRECT	0	38	ARC	0
PROBLEMS	RA	100	NO	45	ARC CORRECT	1	39	ARC	0
ADJUST	SA	100	NO	46	ARC CORRECT	2	40	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	47	ARC CORRECT	3	41	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	48	ARC CORRECT	4	42	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	49	ARC CORRECT	5	43	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	50	ARC CORRECT	6	44	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	51	ARC CORRECT	7	45	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	52	ARC CORRECT	8	46	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	53	ARC CORRECT	9	47	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	54	ARC CORRECT	10	48	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	55	ARC CORRECT	11	49	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	56	ARC CORRECT	12	50	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	57	ARC CORRECT	13	51	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	58	ARC CORRECT	14	52	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	59	ARC CORRECT	15	53	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	60	ARC CORRECT	16	54	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	61	ARC CORRECT	17	55	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	62	ARC CORRECT	18	56	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	63	ARC CORRECT	19	57	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	64	ARC CORRECT	20	58	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	65	ARC CORRECT	21	59	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	66	ARC CORRECT	22	60	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	67	ARC CORRECT	23	61	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	68	ARC CORRECT	24	62	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	69	ARC CORRECT	25	63	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	70	ARC CORRECT	26	64	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	71	ARC CORRECT	27	65	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	72	ARC CORRECT	28	66	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	73	ARC CORRECT	29	67	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	74	ARC CORRECT	30	68	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	75	ARC CORRECT	31	69	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	76	ARC CORRECT	32	70	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	77	ARC CORRECT	33	71	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	78	ARC CORRECT	34	72	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	79	ARC CORRECT	35	73	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	80	ARC CORRECT	36	74	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	81	ARC CORRECT	37	75	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	82	ARC CORRECT	38	76	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	83	ARC CORRECT	39	77	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	84	ARC CORRECT	40	78	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	85	ARC CORRECT	41	79	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	86	ARC CORRECT	42	80	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	87	ARC CORRECT	43	81	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	88	ARC CORRECT	44	82	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	89	ARC CORRECT	45	83	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	90	ARC CORRECT	46	84	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	91	ARC CORRECT	47	85	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	92	ARC CORRECT	48	86	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	93	ARC CORRECT	49	87	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	94	ARC CORRECT	50	88	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	95	ARC CORRECT	51	89	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	96	ARC CORRECT	52	90	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	97	ARC CORRECT	53	91	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	98	ARC CORRECT	54	92	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	99	ARC CORRECT	55	93	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	100	ARC CORRECT	56	94	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	101	ARC CORRECT	57	95	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	102	ARC CORRECT	58	96	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	103	ARC CORRECT	59	97	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	104	ARC CORRECT	60	98	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	105	ARC CORRECT	61	99	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	106	ARC CORRECT	62	100	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	107	ARC CORRECT	63	101	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	108	ARC CORRECT	64	102	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	109	ARC CORRECT	65	103	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	110	ARC CORRECT	66	104	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	111	ARC CORRECT	67	105	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	112	ARC CORRECT	68	106	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	113	ARC CORRECT	69	107	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	114	ARC CORRECT	70	108	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	115	ARC CORRECT	71	109	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	116	ARC CORRECT	72	110	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	117	ARC CORRECT	73	111	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	118	ARC CORRECT	74	112	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	119	ARC CORRECT	75	113	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	120	ARC CORRECT	76	114	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	121	ARC CORRECT	77	115	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	122	ARC CORRECT	78	116	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	123	ARC CORRECT	79	117	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	124	ARC CORRECT	80	118	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	125	ARC CORRECT	81	119	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	126	ARC CORRECT	82	120	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	127	ARC CORRECT	83	121	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	128	ARC CORRECT	84	122	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	129	ARC CORRECT	85	123	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	130	ARC CORRECT	86	124	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	131	ARC CORRECT	87	125	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	132	ARC CORRECT	88	126	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	133	ARC CORRECT	89	127	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	134	ARC CORRECT	90	128	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	135	ARC CORRECT	91	129	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	136	ARC CORRECT	92	130	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	137	ARC CORRECT	93	131	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	138	ARC CORRECT	94	132	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	139	ARC CORRECT	95	133	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	140	ARC CORRECT	96	134	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	141	ARC CORRECT	97	135	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	142	ARC CORRECT	98	136	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	143	ARC CORRECT	99	137	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	144	ARC CORRECT	100	138	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	145	ARC CORRECT	101	139	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	146	ARC CORRECT	102	140	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	147	ARC CORRECT	103	141	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	148	ARC CORRECT	104	142	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	149	ARC CORRECT	105	143	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	150	ARC CORRECT	106	144	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	151	ARC CORRECT	107	145	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	152	ARC CORRECT	108	146	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	153	ARC CORRECT	109	147	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	154	ARC CORRECT	110	148	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	155	ARC CORRECT	111	149	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	156	ARC CORRECT	112	150	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	157	ARC CORRECT	113	151	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	158	ARC CORRECT	114	152	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	159	ARC CORRECT	115	153	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	160	ARC CORRECT	116	154	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	161	ARC CORRECT	117	155	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	162	ARC CORRECT	118	156	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	163	ARC CORRECT	119	157	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	164	ARC CORRECT	120	158	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	165	ARC CORRECT	121	159	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	166	ARC CORRECT	122	160	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	167	ARC CORRECT	123	161	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	168	ARC CORRECT	124	162	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	169	ARC CORRECT	125	163	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	170	ARC CORRECT	126	164	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	171	ARC CORRECT	127	165	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	172	ARC CORRECT	128	166	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	173	ARC CORRECT	129	167	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	174	ARC CORRECT	130	168	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	175	ARC CORRECT	131	169	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	176	ARC CORRECT	132	170	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	177	ARC CORRECT	133	171	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	178	ARC CORRECT	134	172	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	179	ARC CORRECT	135	173	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	180	ARC CORRECT	136	174	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	181	ARC CORRECT	137	175	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	182	ARC CORRECT	138	176	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	183	ARC CORRECT	139	177	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	184	ARC CORRECT	140	178	ARC	0
P OFFSET	0	0	NO	185	ARC CORRECT	141	179		

D. ESPECIFICAÇÕES

[Especificações básicas]

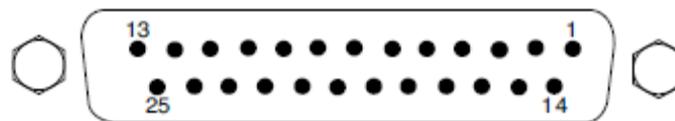
Área efetiva de corte/plotagem		Tipo		CF2-0912	CF2-1215	CF2-1218
		X	Modelo com sensor	1170 mm	1470 mm	1770 mm
			Modelo sem sensor	1200 mm	1500 mm	1800 mm
		Y		900 mm	1200mm	
Tamanho máximo do trabalho que pode ser posto no dispositivo			X	1445 mm	1745mm	2045mm
			Y	1200mm	1500mm	
Método de atuação				Por 4 eixos (X, Y, Z, θ), software servo DC		
Velocidade máxima				50 cm/s (20 ips)		
Aceleração máxima				0.5G		
Resolução mecânica			X, Y	Eixos X: 0.00234mm, Eixo Y: 0.003125 mm		
			θ	0.05625° (1/17.18°)		
Resolução de comando				0.025 mm/0.01 mm (trocada no painel de operação)		
Repetibilidade				±0.1 mm		
Precisão de limiar				O que for maior: ±0.1 mm ou ±0.1% da distância de deslocamento		
Possibilidade de reprodução da origem				0.1 mm		
Especificações da cabeça	Caneta			Caneta cerâmica, caneta esferográfica e caneta esferográfica à base de água		
	Cortador			Cortador tangencial, lâmina rotativa e cilindro de dobra		
	Pressão máxima, número de respostas	Caneta (caneta/lâmina rotativa)		400 g 20/seg		
		T (cortador tangencial de baixa pressão)		1500 g 8/seg		
		F (cortador tangencial de alta pressão)		5000 g 8/seg		
		D (cilindro de dobra)		5000 g 8/seg		
Altura do limitar de ajuste			0 ~ 25 mm (0 ~ 1")			
Espessura máxima do trabalho que pode ser posta no dispositivo				25 mm (1")		
Método de fixação do trabalho				Sucção a vácuo por insuflador		
Capacidade do buffer de recebimento				1MB		
Comando				MGL-IIc 3 (Suporte MGL-IIc)		
Interface				RS-232C		
Dimensões externas	Largura			1757 mm	2057 mm	2357 mm
	Profundidade			1595mm	1895 mm	
	Altura			cerca de 1100 mm		
	Altura da superfície de corte			cerca de 770mm		
	Peso			140 kg	165 kg	180 kg
Nível de ruído				Máximo 71dB		
Ambiente operacional				5 a 40°C 35 a 75% (Rh), Sem condensação de orvalho		
Capacidade de voltagem				50/60 Hz AC120/220/240 V		
Consumo de energia				Unidade principal: 500 VA Insuflador: Declarado separadamente		

Especificações para especificações de interface

[Especificações básicas]

Item	Especificações
Padrão de nível de sinal	Conforme EIA RS232C
Sistema síncrono	Sistema assíncrono
Sistema de comunicação	Duplex integral
Requisitos lógicos	EIA RS-232C, CCITT V.24, JIS x 5101
Propriedades elétricas	EIA RS-232C, CCITT V.24, JIS x 5101
Conector	Pino D-SUB25 (fêmea), conforme JIS X 5101
Velocidade de transmissão (bps)	1200 / 2400 / 4800 / 9600 / 19200
Tamanho inicial de bit	1
Tamanho final de bit	1 / 1.5 / 2
Bit de paridade	Sem paridade / número par / número ímpar
Handshake	Rígido / código X

[Configuração do conector e da mesa de sinais]



Pino N°	Abreviação	Nome do sinal	Fonte de transmissão
1	FG	Terra protetor	
2	SD	Dados transmitidos	Este dispositivo
3	RD	Dados recebidos	Computador
4	RS	Solicitação de transmissão	Este dispositivo
5	CS	Transmissão possível	Computador
6	DR	Conjunto de dados pronto	Computador
7	SG	Sinal terra	—
20	ER	Terminal de dados pronto	Este dispositivo

E. MANUTENÇÃO

Para usar o dispositivo com conforto durante um longo período, recomendamos fazer uma limpeza periódica.

* Não use detergentes contendo abrasivos nem thinner. Tais materiais podem deformar a cobertura e o painel de corte.

Superfície do painel de corte

Caso qualquer dos orifícios de sucção esteja entupido, insira nele um arame fino. A substância entupida será descarregada pela porta de exaustão do insuflador.

Caso a superfície do painel da superfície esteja levemente suja, limpe a manchas com um pedaço de pano limpo e molhado. Caso a superfície do painel de corte esteja muito suja, use com um pedaço de pano com um pouco de água e esfregue a superfície manchada.

Cobertura

Caso a cobertura esteja levemente suja, limpe a manchas com um pedaço de pano limpo e molhado. Caso a cobertura corte esteja muito suja, use com um pedaço de pano com um pouco de água e esfregue a superfície manchada.

Unidade de filtro

A mídia dentro da unidade de filtro é removível e deve ser limpa regularmente.

1. Remova a unidade de filtro segurando os dois lados.



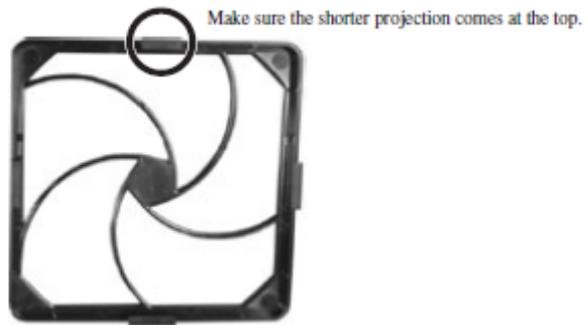
2. Separe a cobertura e a mídia do filtro.



3. Evacue a poeira da mídia.



4. Insira a mídia de volta ao local.



Certifique-se de que a projeção mais curta está no topo.

F. ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Componentes da lâmina rotativa

Nome do produto	Produto N°	Especificações	Comentários
Suporte da lâmina rotativa	SPA-0001	Uma parte do suporte sem a lâmina	
Lâmina rotativa para folha de vinil	SPB-0001	Pacote de três peças de lâminas	Lâmina comum para o cortador rotativo
Lâmina rotativa para letras pequenas	SPB-0003	Pacote de três peças de lâminas	
Lâmina rotativa para folha de borracha	SPB-0005	Pacote de três peças de lâminas	
Lâmina rotativa para folha reflexiva	SPB-0006	Pacote de três peças de lâminas	
Lâmina rotativa para folha fluorescente	SPB-0007	Pacote de três peças de lâminas	
Ajuste da ponta da lâmina	OPT-C0066	Tipo dial	

Componentes do cortador tangencial

Nome do produto	Produto N°	Especificações	Comentários
Suporte do cortador, modelo 4N	SPA-0053	Para trabalhos com espessura de 5 mm ou menos, com uma peça de lâmina	
Suporte do cortador, modelo 7N	SPA-0054	Para trabalhos com espessura de 7 mm ou menos, com uma peça de lâmina	
Suporte do cortador, modelo RN	SPA-0055	Para folha reflexiva, com uma peça de lâmina	
Suporte do cortador, modelo JN	SPA-0061	Para folha junta, com uma peça de lâmina	
Suporte do cortador, modelo 10N	SPA-0077	Para folha junta, com uma peça de lâmina	
Lâmina do cortador tangencial	SPB-0008	Para trabalhos com espessura de 2 mm ou menos, com uma peça de lâmina	Adaptável ao suporte SPA-0053
	SPB-0009	Para folha junta reflexiva, com uma peça de lâmina	Adaptável ao suporte SPA-0055
	SPB-0031	Para folha junta, com duas peças de lâmina	Adaptável ao suporte SPA-0061
	SPB-0043	Para trabalhos com espessura de 5 mm ou menos, 5 conjuntos com 40 peças de lâminas cada	Adaptável ao suporte SPA-0053
	SPB-0044	Para trabalhos com espessura de 5 mm ou menos, 5 conjuntos com 40 peças de lâminas cada	
	SPB-0045	Para trabalhos com espessura de 5 mm ou menos, 3 conjuntos com uma peça de lâmina cada	
	SPB-0046	Para trabalhos com espessura de 2 mm ou menos, 3 conjuntos com uma peça de lâmina cada	
	SPB-0047	Para trabalhos com espessura de 5 mm ou menos, com uma peça de lâmina	
	SPB-0048	Para trabalhos com espessura de 7 mm ou menos, 5 conjuntos com 15 peças de lâminas cada	Adaptável ao suporte SPA-0054
	SPB-0051	Para trabalhos com espessura de 7 mm ou menos, um conjunto com 3 peças de lâmina cada	Adaptável ao suporte SPA-0077
Ajuste da ponta da lâmina	OPT-C0030	Tipo dial	Adaptável ao suporte SPA-0053

Componentes do cilindro de dobra

Nome do produto	Produto N°	Especificações	Comentários
Cilindro de dobra, modelo DN	SPA-0056	Para placa de fibra corrugada (E)	Para cabeça TD
Cilindro de dobra, modelo CN	SPA-0057	Para placa recoberta	Para cabeça TD
Cilindro de dobra, modelo PN	SPA-0058	Para trabalhos pregados	Cabeça TD
Placa de dobra EN	SPA-0067	Para placa de fibra corrugada (E)	Para cabeça TD

Componentes da caneta

Nome do produto	Produto N°	Especificações	Comentários
Caneta esferográfica à base de água	K105-A	Pentel	
	K105-GA	Pentel	
Caneta esferográfica à base de óleo	BK-70	Pentel	

Produtos opcionais

Nome do produto	Produto N°	Especificações
Cabo de interface para PC (5 m)	RSC-02-05	Para 25PIN, na Série PC-98
Cabo de interface para DOS/V (3 m)	RSC-32-05	Para 9PIN em PCs com DOS/V (9PIN, tipo macho e 25PIN tipo fêmea)
Cabo de interface para Macintosh (3 m)	OPT-SS019	Para Macintosh (9PIN, tipo macho e 25PIN tipo fêmea)
Unidade de rodízio	OPT-C0111	Opção de fábrica, 4 unidades
Unidade de vácuo	OPT-C0129	120V, 0.51/0.7kw, filtro disponível separadamente (OPT-C0165)
Unidade de vácuo	OPT-C0130	220V, 0.51/0.7kw, filtro disponível separadamente (OPT-C0165)
Unidade de vácuo	OPT-C0131	240V, 0.51/0.7kw, filtro disponível separadamente (OPT-C0165)
Unidade de vácuo	OPT-C0193	120V, 0.51kw, filtro disponível separadamente (OPT-C0164)
Unidade de vácuo	OPT-C0194	220V, 0.25/0.38kw, filtro disponível separadamente (OPT-C0164)
Unidade de vácuo	OPT-C0195	240V, 0.25/0.38kw, filtro disponível separadamente (OPT-C0164)

Mimaki

D201373-1.40-16062008
© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2008