

CE5000 - Serie

SCHNEIDEPLOTTER

Benutzerhandbuch

HANDBUCH NR. CE5000-UM-151
Deutsche Version 1.0



Übersetzung durch den deutschen Distributor

GRAPHTEC
Europe

Graphtec Europe GmbH
Am Helgenhaus 15-19
35510 Butzbach

Premium-Hotline: 0 60 33-74 46 89

Service-Hotline: 0900-1 633 22 66

<http://www.graphtec-europe.de>

VORWORT

Vielen Dank, dass Sie sich für einen Schneideplotter der Serie CE5000 entschieden haben. Die Schneideplotter CE5000-60/120 arbeiten mit einem digitalen Servoantriebssystem für einen äußerst schnellen und präzisen Schnitt. Neben dem Schneiden von Folien und anderen Medien kann ein Schneideplotter der Serie CE5000 auch als Stiftplotter eingesetzt werden. Bitte lesen Sie sich dieses Handbuch vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch, um eine hohe Schnittqualität und optimale Leistung zu gewährleisten.

Anmerkungen zu diesem Handbuch

- (1) Kein Teil dieses Dokumentes darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Graphtec Europe GmbH vervielfältigt, in einem Speichersystem archiviert oder in irgendeiner anderen Form oder auf irgendeine andere Art und Weise übermittelt werden.
- (2) Produktspezifikationen und andere Informationen in diesem Handbuch können Änderungen ohne Benachrichtigung unterliegen.
- (3) Auch wenn sämtliche Anstrengungen unternommen wurden, um eine vollständige und genaue Information zu gewährleisten, kontaktieren Sie bitte Ihren Handelsvertreter oder nächsten Graphtec-Verkäufer, wenn Sie auf unklare oder falsche Informationen stoßen sollten oder Hinweise bzw. Verbesserungsvorschläge haben sollten.

Eingetragene Warenzeichen

Alle in diesem Handbuch erwähnten Firmennamen, Marken, Logos und Produkte sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der entsprechenden Firmen.

Copyright

Dieses Benutzerhandbuch ist Eigentum der Graphtec Europe GmbH.

Inhaltsverzeichnis

| | |
|---|------------|
| VORWORT | I |
| ANMERKUNGEN ZU DIESEM HANDBUCH | I |
| EINGETRAGENE WARENZEICHEN | I |
| COPYRIGHT | I |
| 1. EINLEITUNG | 1-1 |
| 1.1 ÜBERPRÜFUNG DES INHALTES | 1-2 |
| 1.2 EINZELTEILE UND FUNKTIONEN | 1-3 |
| ■ <i>Vorderansicht</i> | 1-3 |
| ■ <i>Rückansicht</i> | 1-4 |
| ■ <i>Aufbau des Standfußes</i> | 1-6 |
| ■ <i>Montageanleitung für den Standfuß</i> | 1-6 |
| 1.4 MONTAGE DES AUFFANGKORBES (CE5000-60/120: OPTIONAL)..... | 1-9 |
| ■ <i>Einzelteile des Auffangkorbes</i> | 1-9 |
| ■ <i>Montageanleitung für den Auffangkorb</i> | 1-9 |
| 2. EINRICHTEN DES SCHNEIDEPLOTTERS | 2-1 |
| 2.1 ANSCHLUSS AN IHREM COMPUTER | 2-2 |
| 2.2 ANSCHALTEN..... | 2-3 |
| 2.3 EINLEGEN VON MEDIEN | 2-4 |
| ■ <i>Einlegen einer Medienrolle</i> | 2-4 |
| ■ <i>Einlegen von Medienblättern</i> | 2-8 |
| ■ <i>Ausrichten der Klemmrollen</i> | 2-9 |
| 2.4 EINSTELLEN UND BEFESTIGEN DES MESSERS..... | 2-11 |
| ■ <i>Eigenschaften und Typen von Schneidmessern</i> | 2-11 |
| ■ <i>Aufbau des Schneidmessers</i> | 2-12 |
| ■ <i>Auswechseln des Schneidmessers</i> | 2-12 |
| ■ <i>Einstellen der Klingenzahl</i> | 2-13 |
| ■ <i>Einstellen der Klingenzahl</i> | 2-14 |
| 3. GRUNDFUNKTIONEN UND ANWENDUNGEN | 3-1 |
| 3.1 FESTLEGEN DES FORMATES VON EMPFANGENEN DATEN | 3-2 |
| ■ <i>Festlegen des Befehlsmodus</i> | 3-2 |
| ■ <i>Festlegen der SCHRITTWEITE</i> | 3-3 |
| ■ <i>Festlegen des NULLPUNKTES</i> | 3-3 |
| 3.2 EINSTELLEN DER SCHNITTSTELLENBEDINGUNGEN | 3-4 |
| 3.3 EINSTELLEN DER SCHNEIDMESSERBEDINGUNGEN | 3-5 |
| ■ <i>Festlegen von Einstellbereichen für Schneidmesserbedingungen</i> | 3-6 |
| ■ <i>Speichern von Einstellbereichen für Schneidmesserbedingungen</i> | 3-6 |
| ■ <i>Festlegen des WERKZEUGES (Schneidmesser oder Stift)</i> | 3-7 |
| ■ <i>Einstellen des OFFSET-Wertes</i> | 3-7 |
| ■ <i>Einstellen des Wertes KRAFT</i> | 3-8 |
| ■ <i>Einstellen des Wertes GESCHWINDIGKEIT</i> | 3-8 |
| ■ <i>Einstellen der QUALITÄT</i> | 3-9 |
| 3.4 ANZEIGEN DES EFFEKTIVEN SCHNEIDBEREICHES | 3-9 |
| 3.5 BEWEGEN DES STIFTES | 3-9 |
| 3.6 FESTLEGEN DER STARTPOSITION (URSPRUNGSPUNKT)..... | 3-10 |
| 3.7 DIE FUNKTION STOP..... | 3-11 |
| 3.8 BEWEGEN DES WERKZEUGKOPFES IN 100-MM-SCHRITTEN | 3-12 |
| 3.9 TESTSCHNITT..... | 3-12 |
| 4. FUNKTIONSEINSTELLUNGEN UND ANWENDUNGEN | 4-1 |
| 4.1 MENÜLISTE PAUSE | 4-2 |
| 4.2 AUTOMATISCHES LESEN DER PASSERMARKEN..... | 4-3 |
| 4.3 EINSTELLEN DER FUNKTION VORSCHUB..... | 4-4 |
| 4.4 EINSTELLEN DES AUTOMATISCHEN VORSCHUBS..... | 4-5 |
| 4.5 EINSTELLEN DES MODUS TANGENTIAL..... | 4-6 |
| 4.6 EINSTELLUNGEN FÜR DAS AUTOMATISCHE LESEN DER PASSERMARKEN | 4-8 |
| ■ <i>Menüstruktur Passermarken</i> | 4-10 |

| | |
|---|------|
| ■ <i>Festlegen des Passermarkenmodus</i> | 4-11 |
| 4.7 INTERNEN SPEICHER LÖSCHEN | 4-22 |
| 4.8 AUSRICHTEN DER KOORDINATENACHSEN | 4-22 |
| 4.8 AUSRICHTEN DER KOORDINATENACHSEN | 4-23 |
| 4.9 DISTANZJUSTIERUNG | 4-25 |
| 4.10 EINSTELLEN DER SEITENLÄNGE | 4-27 |
| 4.11 FESTLEGEN DES SCHNEID-/PLOTBEREICHES | 4-28 |
| 4.12 ERWEITERN DES SCHNEID-/PLOTBEREICHES | 4-29 |
| 4.13 DREHEN DER KOORDINATENACHSEN | 4-29 |
| 4.13 DREHEN DER KOORDINATENACHSEN | 4-30 |
| 4.14 SPIEGELN | 4-31 |
| 4.15 SCHNEIDEN / PLOTTEN ÜBER DEN INTERNEN SPEICHER (KOPIERFUNKTION) | 4-32 |
| 4.16 SORTIEREINSTELLUNGEN | 4-34 |
| 4.17 SCHNITTSTELLENBEDINGUNGEN | 4-35 |
| 4.18 FESTLEGEN DES DATENFORMATES | 4-36 |
| ■ <i>Einstellen des Befehlsmodus</i> | 4-36 |
| ■ <i>Festlegen der SCHRITTWEITE</i> | 4-37 |
| ■ <i>Festlegen des NULLPUNKTES</i> | 4-37 |
| 4.19 ERMITTLUNG DER KLINGENABNUTZUNG (NUR BEI AKTIVIERTEM BLADE WEAR SETUP) | 4-38 |
| ■ <i>Überprüfen der Klingenabnutzung</i> | 4-38 |
| ■ <i>Festlegen von Abnutzungsgruppen</i> | 4-39 |
| ■ <i>Einstellen des Abnutzungsfaktors</i> | 4-40 |
| ■ <i>Zurückstellen der Gesamtschneidlänge (Klingenabnutzung)</i> | 4-40 |
| 4.20 HEBEN UND SENKEN DES STIFTES | 4-42 |
| 4.21 TEST-MODUS | 4-43 |
| ■ <i>Listendruck der Einstellungen</i> | 4-43 |
| ■ <i>Einstellen des Abnutzungsfaktors</i> | 4-44 |
| ■ <i>Einstellen des Dump-Modus</i> | 4-44 |
| ■ <i>Testschnitt</i> | 4-45 |
| ■ <i>Schnittkraft-Testschnitt</i> | 4-46 |
| 4.22 EINSTELLEN DER LEERFAHRTGESCHWINDIGKEIT | 4-48 |
| 4.23 FESTLEGEN DES OFFSET-ANDRUCKS (INITIALSCHNITTKRAFT) | 4-49 |
| 4.24 FESTLEGEN DES OFFSET-WINKELS | 4-50 |
| 4.25 EINSTELLEN DES VERFAHRSCHRITTES | 4-51 |
| 4.26 EINSTELLEN DER HAUPTANDRUCKKRAFT | 4-52 |
| 4.27 FESTLEGEN DER MASSEINHEIT | 4-53 |

5. EINSTELLUNG UND ANWENDUNG DER SONDERFUNKTIONEN..... 5-1

| | |
|--|-----|
| 5.1 BESCHREIBUNG DER SONDERFUNKTIONEN A | 5-2 |
| ■ <i>Aktivieren/Deaktivieren der Befehle „:“ und „;“ (im Befehlsmodus GP-GL)</i> | 5-2 |
| 5.2 EINSTELLEN DER SONDERFUNKTIONEN A | 5-4 |
| 5.3 BESCHREIBUNG DER SONDERFUNKTIONEN B | 5-4 |
| 5.4 EINSTELLEN DER SONDERFUNKTIONEN B | 5-5 |

6. PROBLEMBEHANDLUNG..... 6-1

| | |
|--|-----|
| 6.1 DER PLOTTER IST EINGESCHALTET, ARBEITET JEDOCH NICHT | 6-2 |
| 6.2 DER PLOTTER ARBEITET FEHLERHAFT | 6-2 |
| 6.3 DIE SCHNITTERGEBNISSE SIND NICHT ZUFRIEDENSTELLEND | 6-3 |
| 6.4 EINE FEHLERMELDUNG ERSCHEINT | 6-5 |

ANHANGA-1

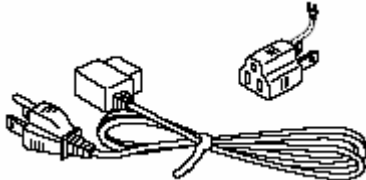
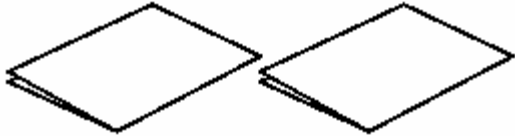




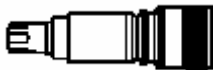
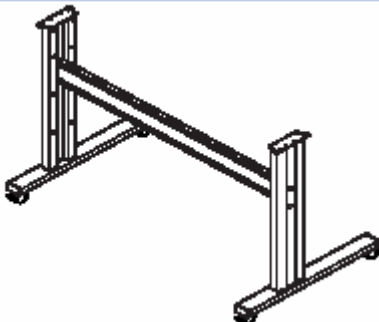
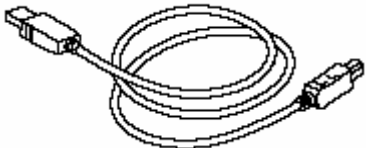
| | |
|--------------------------------------|-----|
| ANHANG A GERÄTESPEZIFIKATIONEN | A-2 |
| ANHANG B OPTIONEN UND ZUBEHÖR | A-3 |
| ■ <i>Optionen</i> | A-3 |
| ■ <i>Zubehör</i> | A-3 |
| ANHANG C ÄÜßERE ABMESSUNGEN | A-4 |
| ■ <i>CE5000-60</i> | A-4 |
| ■ <i>CE5000-120</i> | A-4 |
| ANHANG D MENÜSTRUKTUR | A-5 |

1. EINLEITUNG

| | | |
|-----|----------------------------------|------|
| 1.1 | Überprüfung des Inhalts | 1-2 |
| 1.2 | Einzelteile und Funktionen | 1-3 |
| 1.3 | Montage des Standfußes | 1-7 |
| 1.4 | Montage der Auffangvorrichtung | |
| | (CE5000-60/120: optional) | 1-10 |

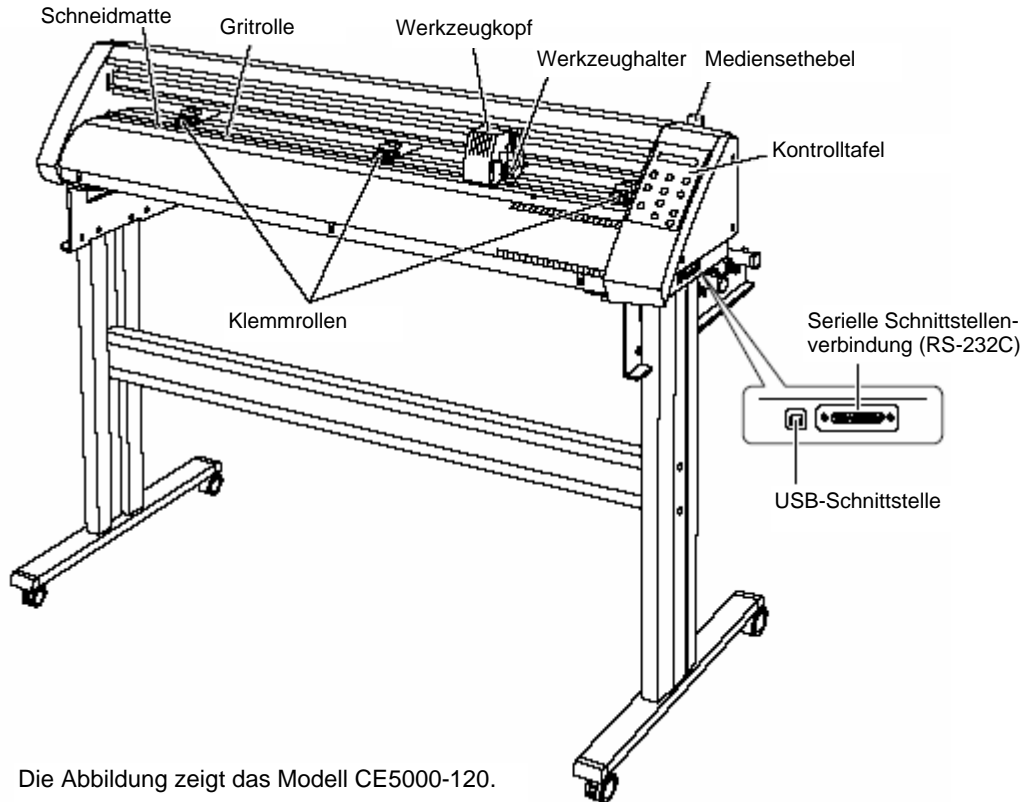
1.1 Überprüfung des Inhaltes

Überprüfen Sie nach dem Auspacken des Plotters, ob das unten aufgeführte Standardzubehör enthalten ist. Sollte Zubehör fehlen, kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächstgelegenen Graphtec-Fachhändler.

| | |
|--|---|
| <p>Netzkabel</p> <p>1</p>  | <p>Schnellstarthandbuch, Nutzungshinweise</p> <p>Je 1 Stück</p>  |
| <p>Benutzerhandbuch auf CD-ROM</p> <p>1</p>  | <p>Messer Klinge (CB09UA)</p> <p>1</p>  |
| <p>Messerhalter</p> <p>1</p>  | <p>Schneidgerät</p> <p>1</p>  |
| <p>Filzstift auf Wasserbasis</p> <p>1</p>  | <p>Standfuß</p> <p>1</p>  |
| <p>USB-Kabel</p> <p>1</p>  | |

1.2 Einzelteile und Funktionen

■ Vorderansicht



Schneidmatte

: das Schneiden bzw. Plotten erfolgt auf dieser Matte.

Gritrollen

: bewegt das Medium vorwärts bzw. rückwärts.

Klemmrollen

: drücken das Medium gegen die Gritrollen.

Werkzeugkopf

: bewegt den Schneidstift nach links und rechts.

Werkzeughalter

: hält den Schneidstift und bewegt diesen nach oben und unten.

Mediensehebel

: hebt bzw. senkt die Klemmrollen beim Einzug eines Mediums.

Kontrolltafel

: zum Bedienen des Schneideplotters sowie Einstellen der Funktionen.

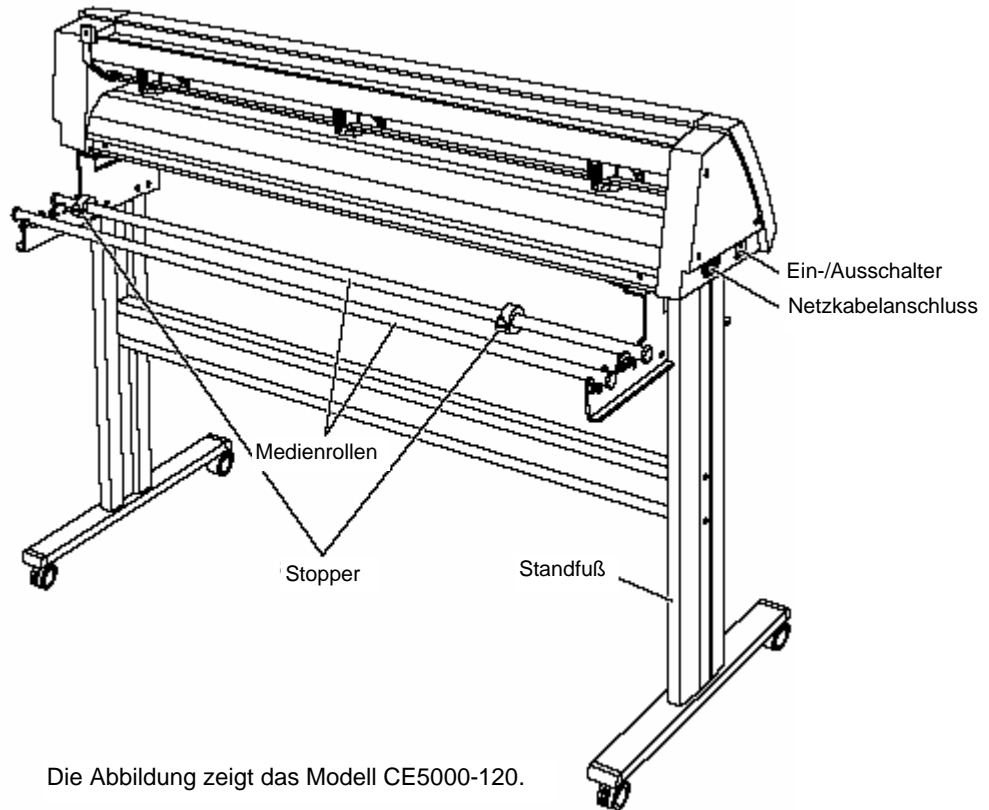
USB-Schnittstelle

: zur Verbindung mit einem USB-Kabel.

Serielle Schnittstelle (RS232C)

: zur Verbindung mit einem seriellen RS-232 Schnittstellenkabel.

■ Rückansicht

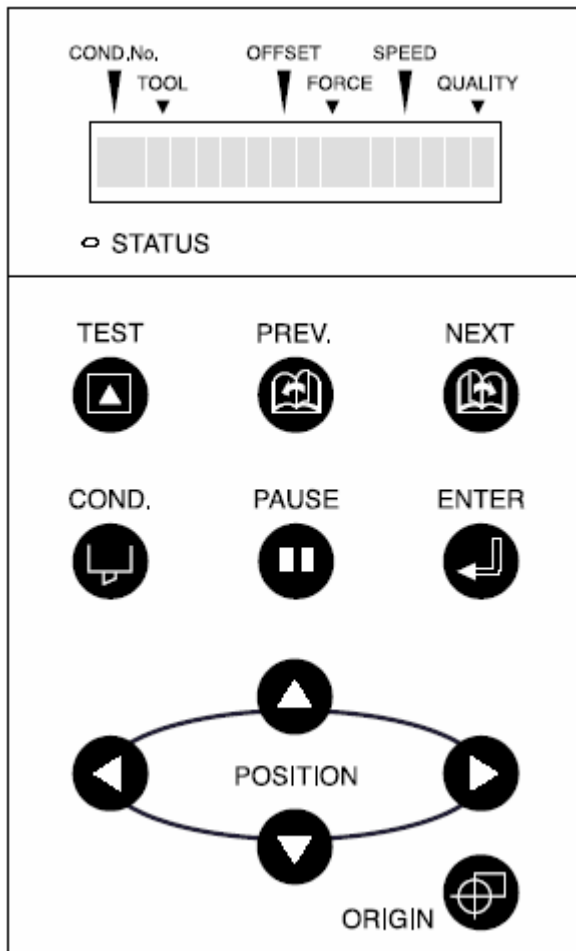


Die Abbildung zeigt das Modell CE5000-120.

Netzkabelanschluss
Ein-/Ausschalter
Standfuß
Medienrollenhalterung
Stopper

: verbindet das Netzkabel mit dem Schneideplotter
: schaltet die Stromversorgung des Schneideplotters ein bzw. aus.
: trägt die Schneideinheit
: trägt Medienrollen
: bestimmt die Position der eingelegten Medienrolle

■ Kontrolltafel



Anzeigen

STATUS: Leuchtet (grün), wenn der Schneidplotter eingeschaltet wird und erlischt, wenn er in den PAUSE-Status geht. Diese Anzeige blinkt, wenn Daten von einer Schnittstelle empfangen werden, unabhängig davon, ob der Plotter im PAUSE-Status ist oder nicht.

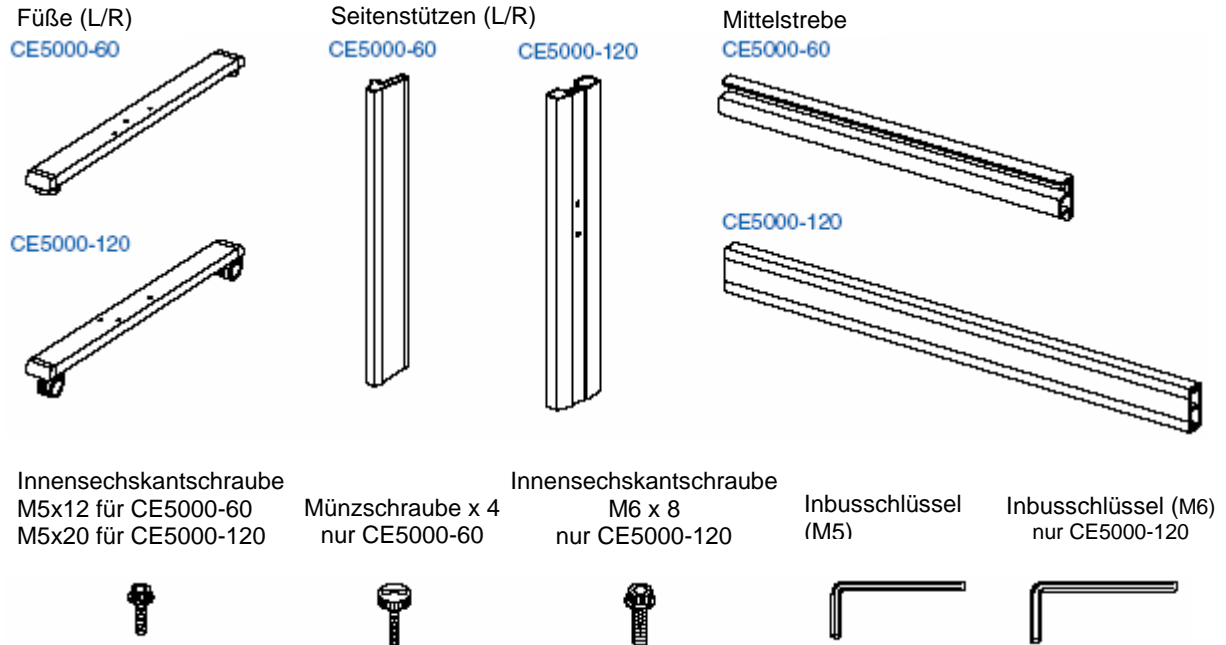
Kontrolltafel-Tasten

-  **TEST:** Mit dieser Funktionstaste führen Sie den Testschnitt durch und prüfen die Schnittbedingungen.
-  **PREV.:** Mit dieser Funktionstaste sehen Sie im PAUSE-Status die vorangegangene LCD-Anzeige.
-  **NEXT:** Mit dieser Funktionstaste sehen Sie im PAUSE-Status die nächste LCD-Anzeige.
-  **COND.:** Mit dieser Funktionstaste rufen Sie die Einstellungen der Schneidmesserbedingungen auf.
-  **PAUSE:** Mit dieser Funktionstaste wechseln Sie vom Bereitschafts- in den PAUSE-Status, um verschiedene Einstellungen vorzunehmen (siehe „4.1 Liste PAUSE-Menü“). Durch erneutes Drücken beenden Sie den PAUSE-Status. Wenn Sie die Taste während des Schneid- bzw. Plotvorgangs drücken, wird dieser unterbrochen (siehe „3.7 Die Funktion Stop“).
-  **ENTER:** Mit dieser Funktionstaste werden die eingegebenen Schnitt- bzw. Plotbedingungen gespeichert.
-  **POSITION:** Mit diesen Funktionstasten bewegen Sie den Cursor oder ändern Einstellungen am LCD-Display im Bildschirm Funktionseinstellungen. Durch Drücken dieser Tasten im PAUSE-Status bewegen Sie den Werkzeugkopf oder das Medium.
-  **ORIGIN:** Mit dieser Funktionstaste legen Sie den Ursprung fest. Beim Drücken der Taste wird die aktuelle Stiftposition als Ursprungspunkt festgelegt.

1.3 Montage des Standfußes

■ Aufbau des Standfußes

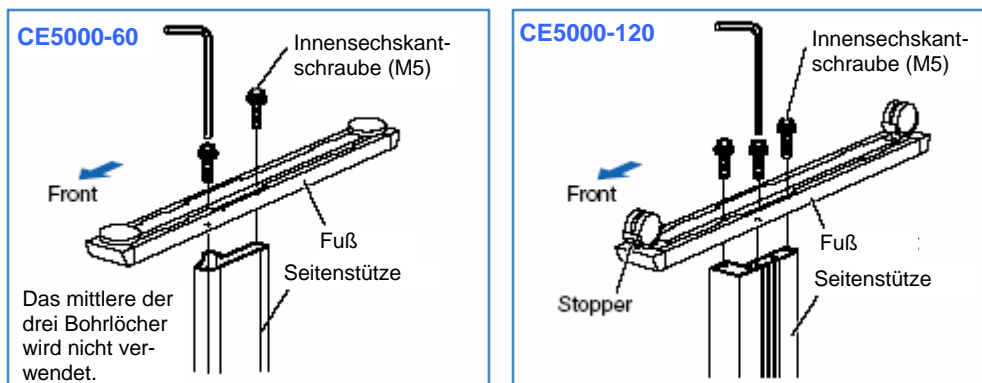
Der Standfuß besteht aus folgenden Einzelteilen:



■ Montageanleitung für den Standfuß

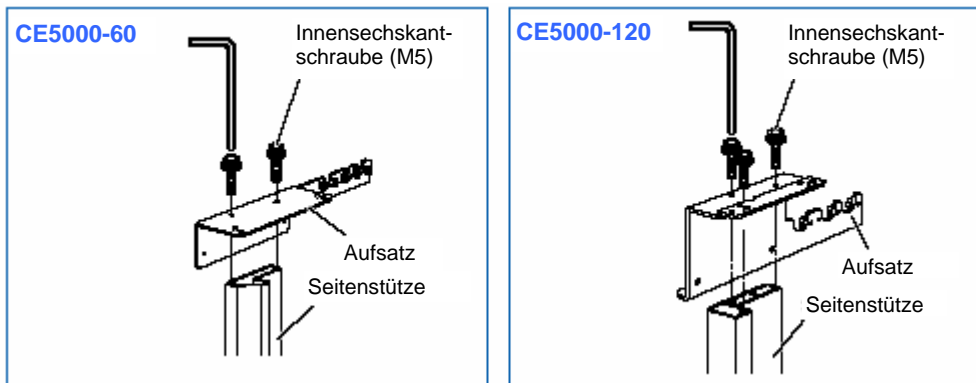
Schritt 1

Befestigen Sie mit dem Inbusschlüssel die Füße (L/R) mit den Innensechskantschrauben (M5) an den Seitenstützen (L/R).



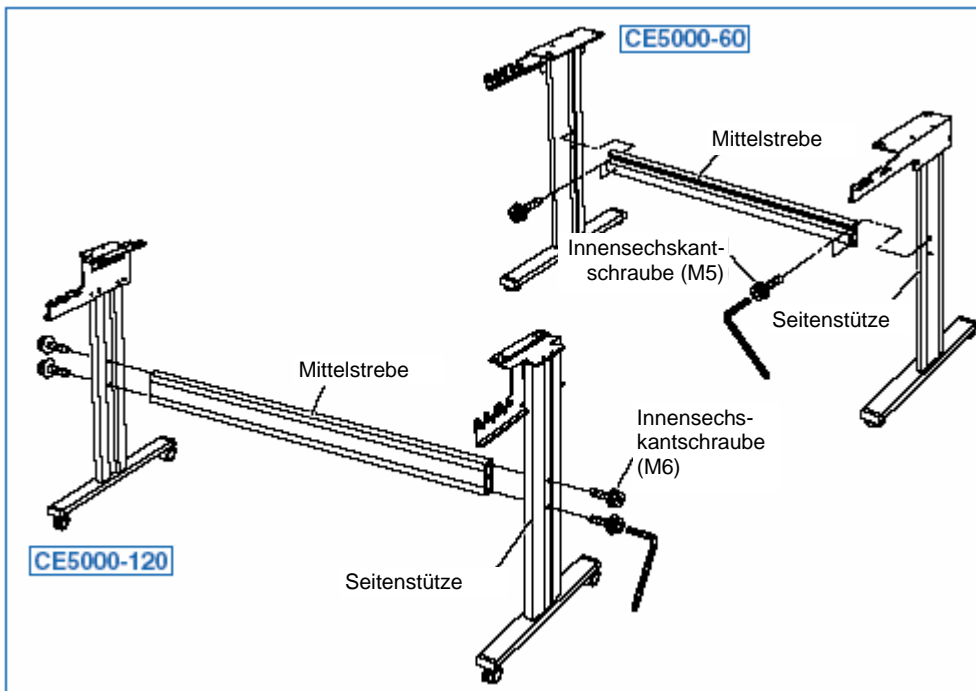
Schritt 2

Befestigen Sie mit dem Inbusschlüssel den Standfußaufsatz (L/R) mit den Innensechskantschrauben (M5) an den Seitenstützen (L/R).



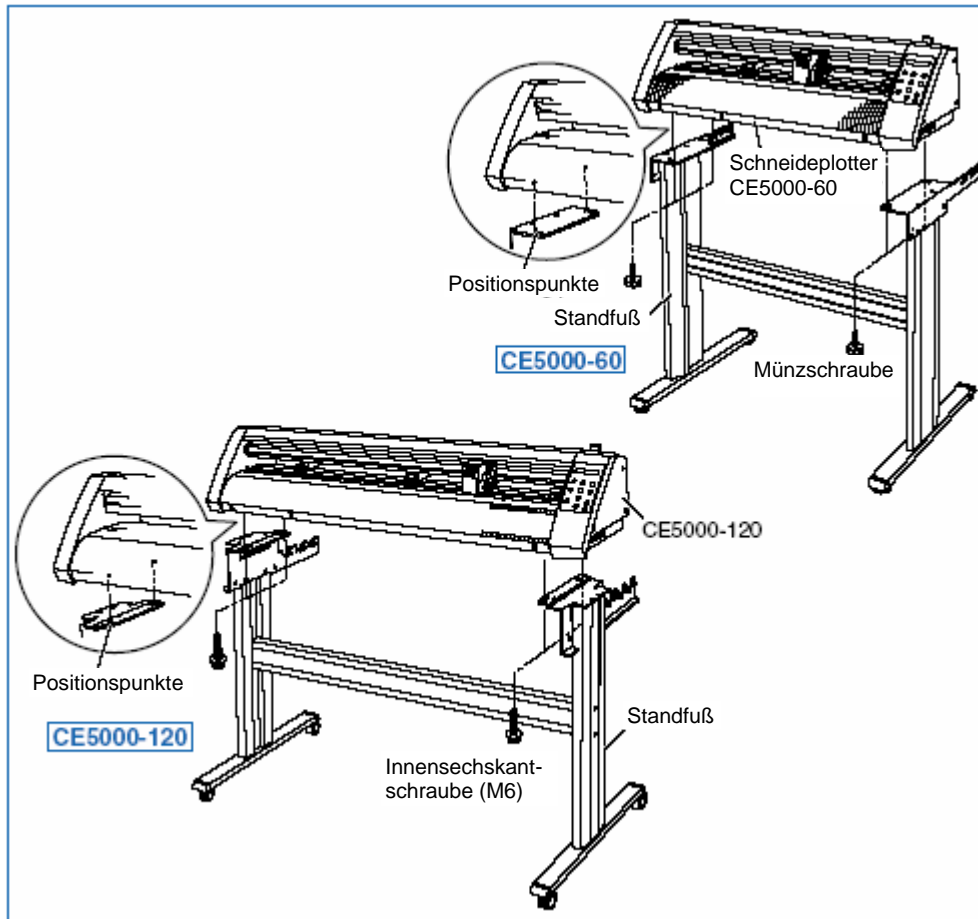
Schritt 3

Befestigen Sie mit dem Inbusschlüssel die Mittelstrebe mit den vier Innensechskantschrauben (CE5000-60: M5, CE5000-120: M6) locker an den Seitenstützen



Schritt 4

Montieren Sie den Schneideplotter CE5000 auf dem Standfuß, indem Sie die Positionierungspunkte im Standfuß in die Positionierungslöcher auf der Unterseite des Plotters stecken, und befestigen Sie diesen mit den vier Münzschrauben oder Innensechskantschrauben (M6).



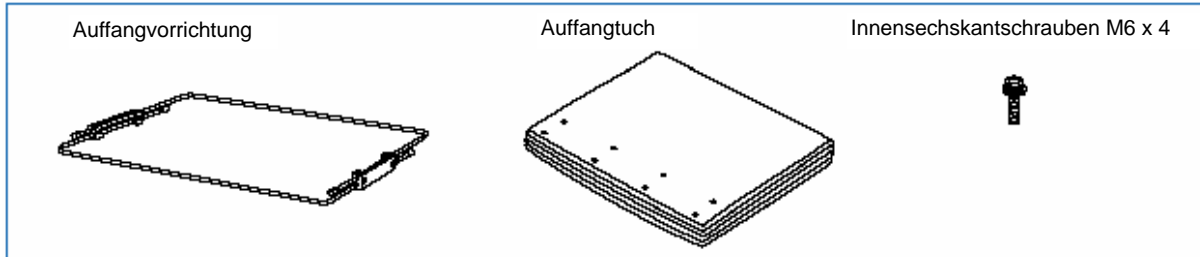
Schritt 5

Ziehen Sie nun die in Schritt drei locker angezogenen Schrauben fest.

1.4 Montage des Auffangkorbes (CE5000-60/120: optional)

■ Einzelteile des Auffangkorbes

Der Auffangkorb besteht aus folgenden Einzelteilen:



■ Montageanleitung für den Auffangkorb

HINWEIS

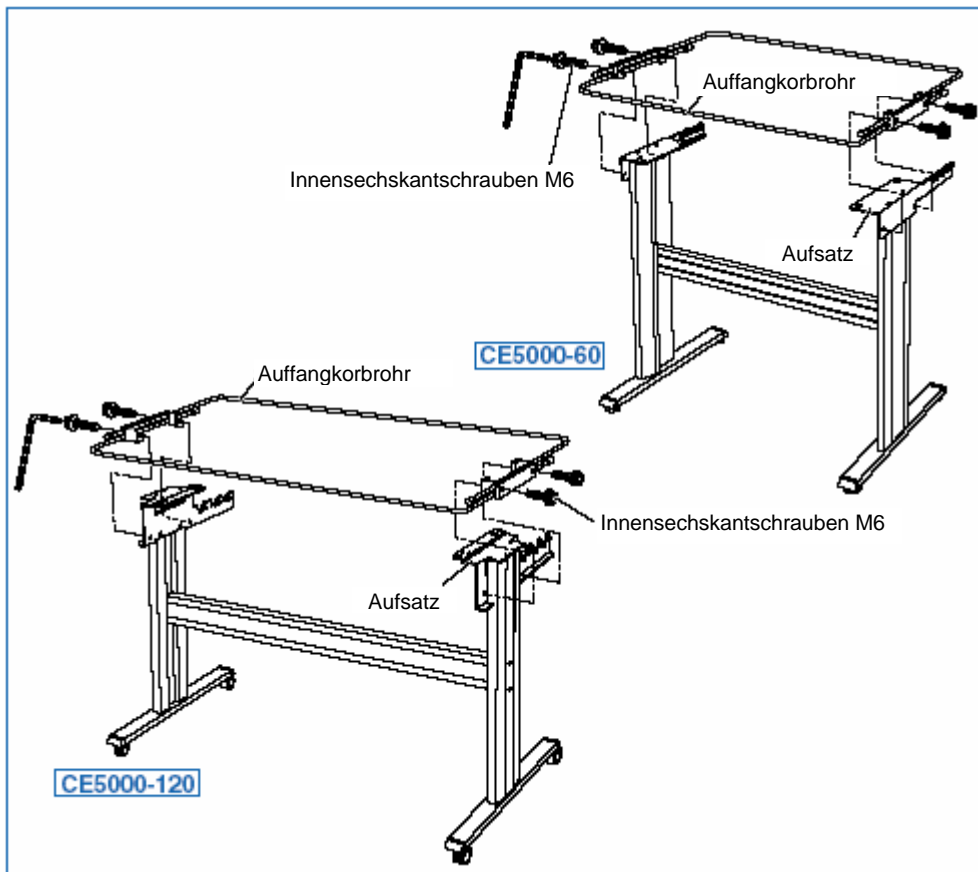
Zur Montage des Auffangkorbes werden mindestens zwei Personen benötigt.

Schritt 1

Lösen Sie die vier Münzschrauben oder Innensechskantschrauben (M6) und nehmen Sie den Schneideplotter vom Standfuß (siehe auch „1.3 Montage des Standfußes“).

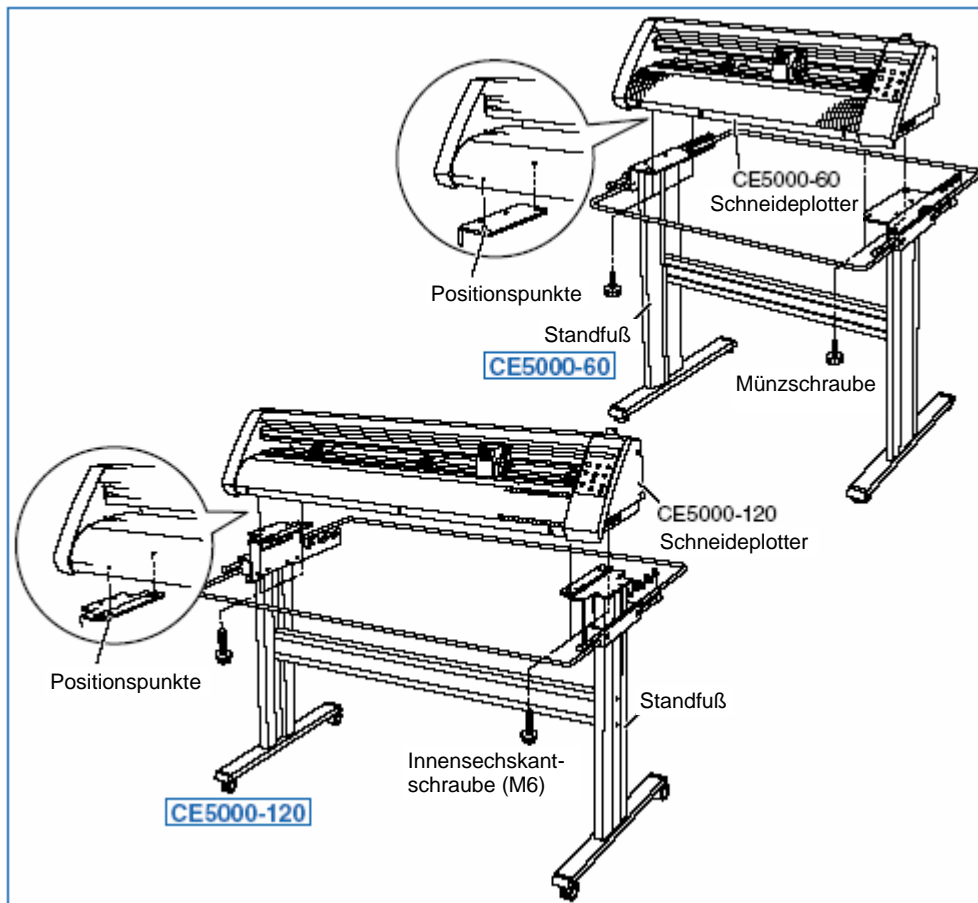
Schritt 2

Befestigen Sie das Auffangkorbrohr mit den Innensechskantschrauben am Standfußaufsatz.



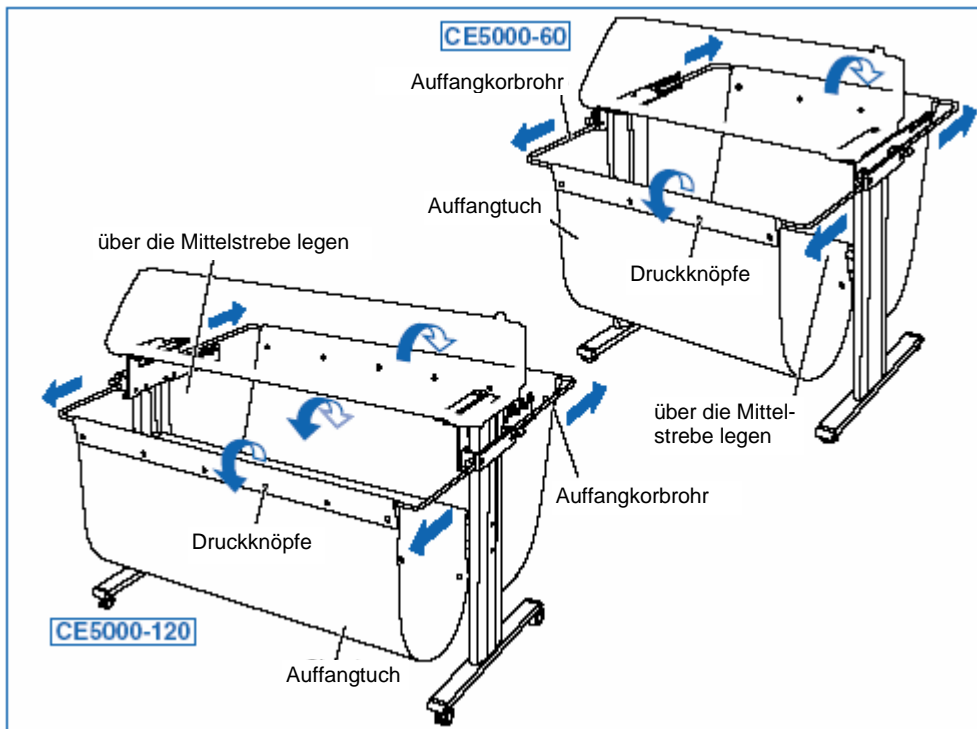
Schritt 3

Montieren Sie den Schneideplotter CE5000 auf dem Standfuß, indem Sie die Positionierungspunkte im Standfuß in die Positionierungslöcher auf der Unterseite des Plotters stecken, und befestigen Sie diesen mit den vier Münzschrauben oder Innensechskantschrauben (M6).



Schritt 4

Ziehen Sie das Auffangkorbrohr auseinander und befestigen Sie daran das Auffangtuch. Legen Sie die Mitte des Tuches über die Mittelstrebe und fixieren Sie das Auffangtuch mit den Druckknöpfen.



2. EINRICHTEN DES SCHNEIDEPLOTTERS

| | | |
|------------|--|-------------|
| 2.1 | Anschluss an Ihren Computer | 2-1 |
| 2.2 | Anschalten | 2-3 |
| 2.3 | Einlegen von Medien | 2-4 |
| 2.4 | Einstellen und Befestigen des Messers | 2-11 |

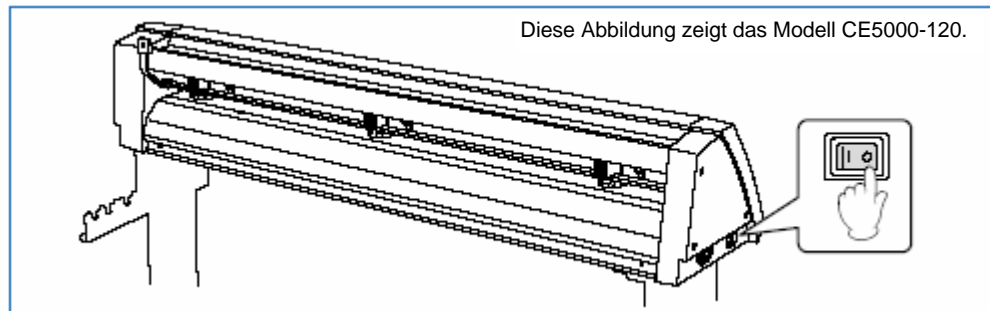
2.1 Anschluss an Ihrem Computer

Der Schneideplotter kann über einen seriellen (RS-232C) oder USB-Port mit einem Computer verbunden werden. Wählen Sie den Port entsprechend den Anforderung Ihrer Anwendungssoftware und/oder den verfügbaren Schnittstellen an Ihrem Computer.

Benutzen Sie je nach gewählter Verbindungsart ein serielles oder USB-Kabel.
Benutzen Sie ein von Graphtec empfohlenes Schnittstellenkabel, welches mit dem Schnittstellenport kompatibel ist (ein RS-232C-Kabel ist separat erhältlich, das USB-Kabel ist im Lieferumfang enthalten).

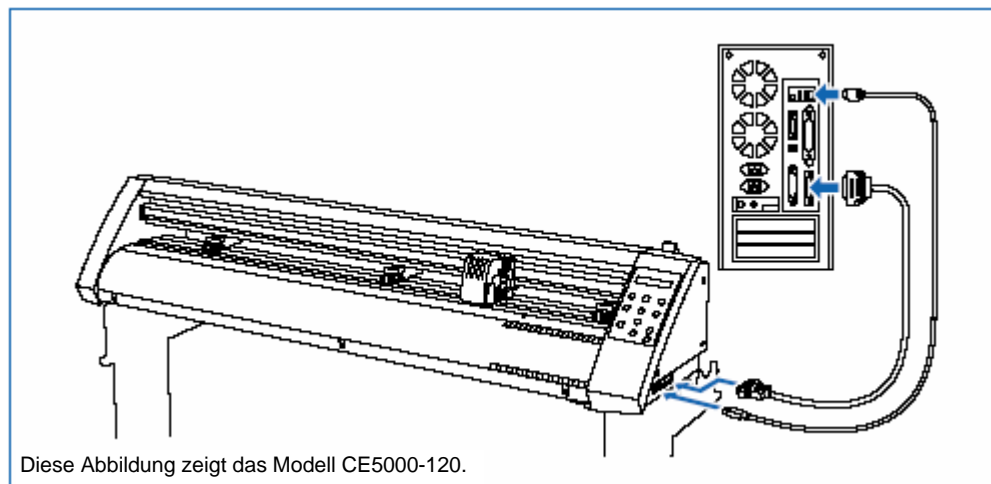
Schritt 1

Vergewissern Sie sich, dass der Plotter ausgeschaltet ist (die Seite " ⏻ " ist gedrückt).



Schritt 2

Schließen Sie das Kabel an den Schneideplotter und den Computer an. Vergewissern Sie sich, dass Stecker am Plotter und Computer richtig eingesteckt sind.

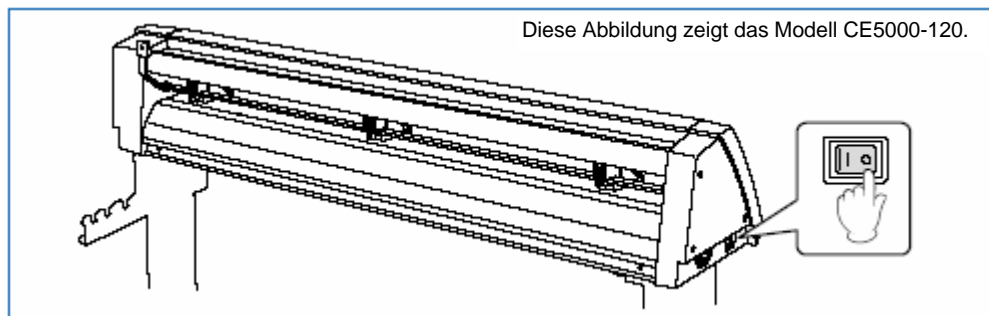


2.2 Anschalten

Verbinden Sie den Schneideplotter und eine Steckdose mit dem mitgelieferten Netzkabel und schalten Sie den Strom an.

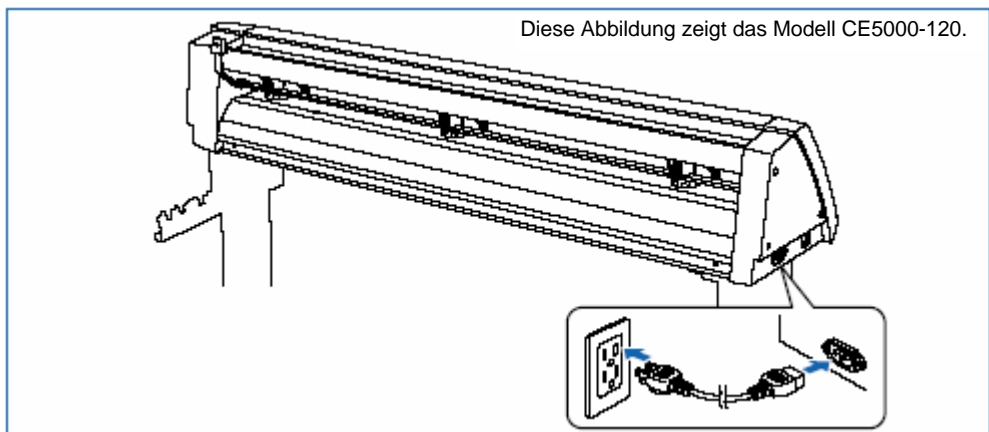
Schritt 1

Vergewissern Sie sich, dass der Plotter ausgeschaltet ist (die Seite " ⏻ " ist gedrückt).



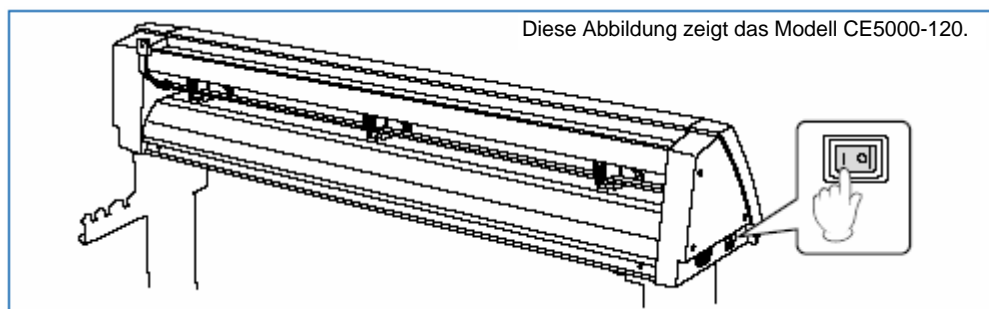
Schritt 2

Verbinden Sie mit Hilfe des mitgelieferten Netzkabels den Netzanschluss des CE5000 und eine Steckdose mit der benötigten Netzspannung.



Schritt 3

Schalten Sie den Schneideplotter durch Drücken der Seite " ⏻ " des Schalters an. Die Anzeige STATUS auf der Kontrolltafel leuchtet auf.



Schritt 4

Sofern kein Medium eingelegt wurde, erscheint die folgende Meldung mit der Aufforderung zum Einlegen eines Mediums.

PAPIER EINLEGEN

Wurde bereits ein Medium eingelegt, erscheint die aktuelle Medieneinstellung wie folgt.

ROLLE 2 - ENTER

Wählen Sie den Medientyp entsprechend des benutzten Mediums aus. Genaue Anweisungen zum Einlegen von Medien und der Auswahl des Medientyps erhalten Sie im Abschnitt 2.3, „Einlegen von Medien“.

2.3 Einlegen von Medien

Legen Sie das Medium ein und richten Sie es dabei mit der rechten Gritrolle aus, damit es vom Mediensensor registriert wird. Passen Sie dann die Klemmrollenposition an die Breite des Mediums an. Der Schneideplotter kann mit Medienrollen und Einzelblättern betrieben werden. Legen Sie den gewünschten Medientyp gemäß den entsprechenden Anleitungen ein.

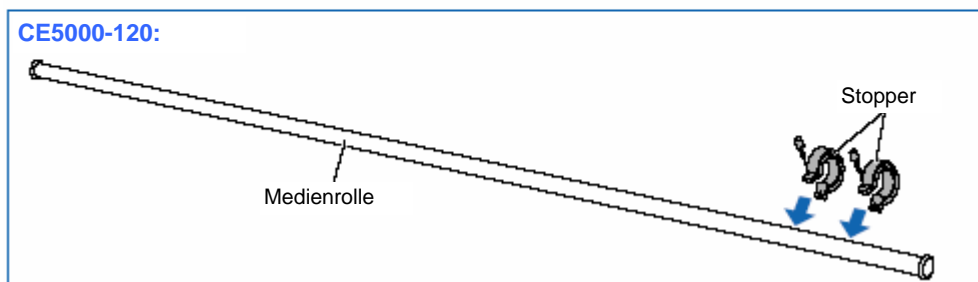
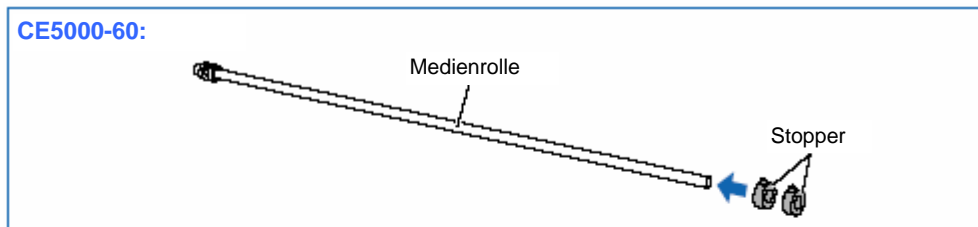
■ Einlegen einer Medienrolle

Legen Sie die Medienrolle auf die Rollmedienablage oder die Rollen des Standfußes.

Platzierung auf dem Standfuß (CE5000-60/120)

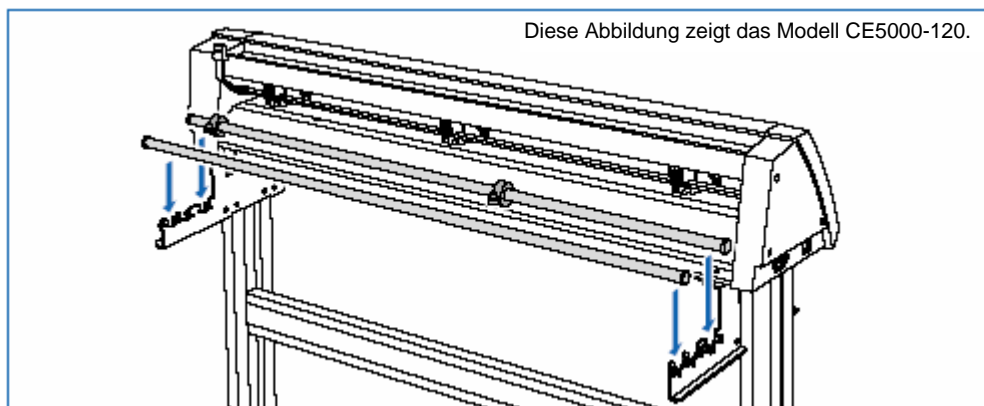
Schritt 1

Schieben Sie die Stopper auf eine der Lagerrollen (lösen Sie zuerst die Schrauben an den Stoppern).



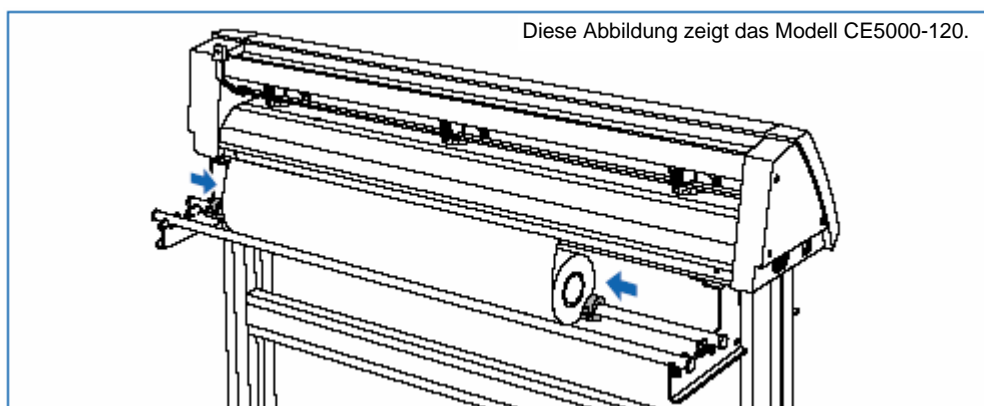
Schritt 2

Legen Sie die Lagerrolle mit den Stoppnern als erste zur Vorderseite hin ein und die zweite Rolle dahinter in einem geeigneten Abstand, um die Medienrolle aufzunehmen.



Schritt 3

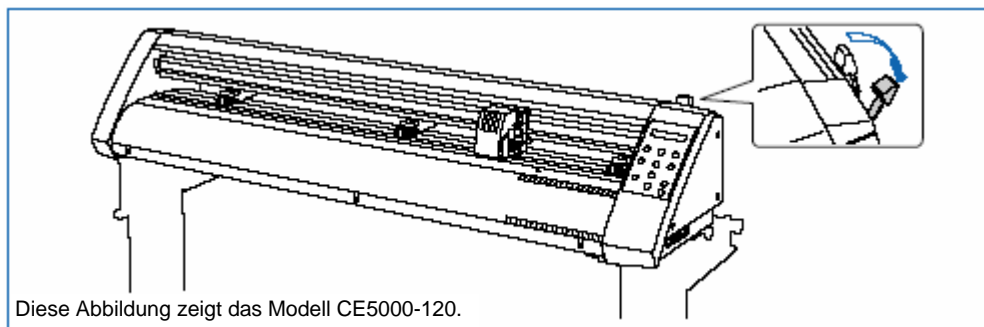
Legen Sie nun die Medienrolle auf die Lagerrollen und fixieren Sie diese mit den Stoppnern. Ziehen Sie die Schrauben an den Stoppnern fest, sobald die Medienrolle fixiert ist.



Einziehen der Medienrolle

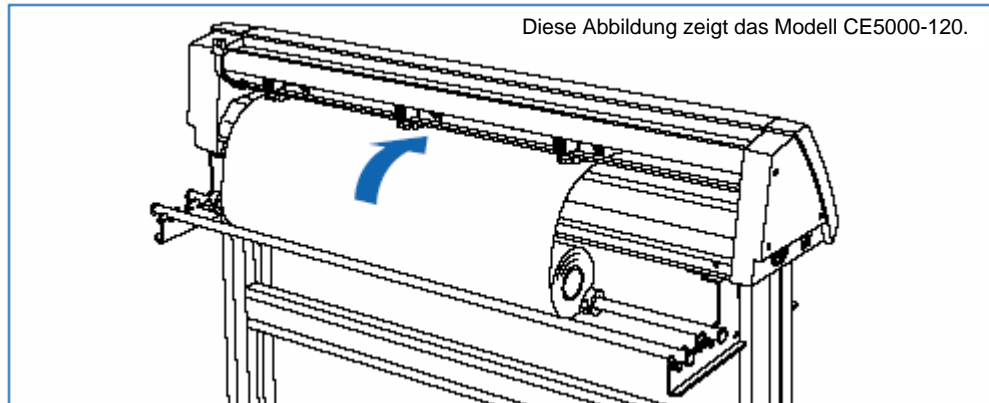
Schritt 1

Drücken Sie den Mediensethel nach unten, um die Klemmrollen zu lösen.



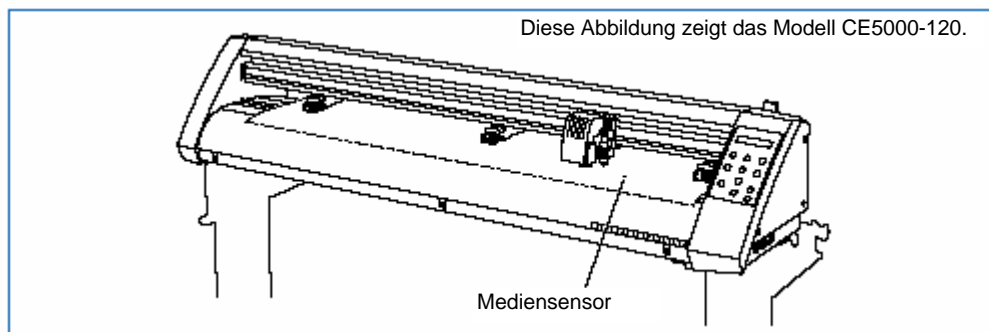
Schritt 2

Setzen Sie die Medienrolle auf die Lagerrollen des Standfußes und führen Sie dann das Ende des Mediums von hinten nach vorn durch den Plotter und achten Sie darauf, dass das Medium straff gespannt ist.



Schritt 3

Ziehen Sie das Ende des Mediums nach vorn aus dem Schneideplotter heraus, sodass es den Mediensensor vollständig bedeckt. Wenn Sie das Medium zu weit heraus gezogen haben, drehen Sie die Medienrolle entsprechend, um die Länge zu korrigieren.



HINWEIS

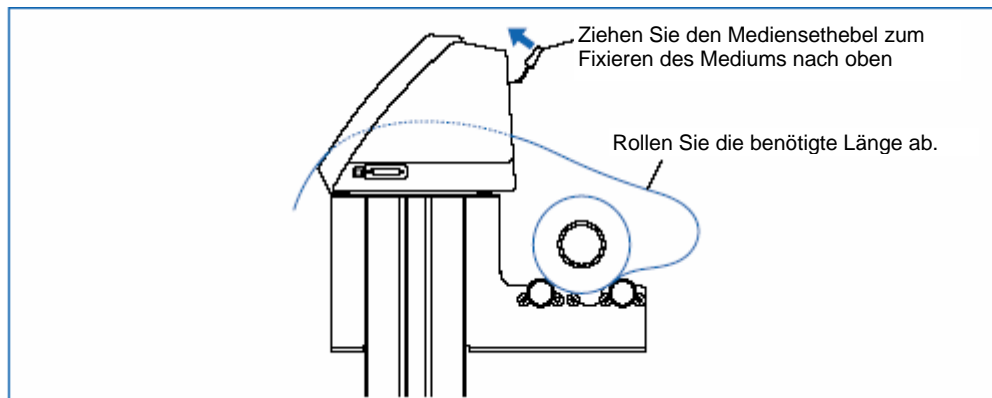
Legen Sie das Medium so ein, dass es den Mediensensor bedeckt.

Schritt 4

Passen Sie die Abstände der linken und rechten Klemmrollen an die Breite des Mediums an.

Schritt 5

Sobald Sie sich vergewissert haben, dass das Medium straff durch den Plotter geht, ziehen Sie den Mediensehebel nach oben, um die Klemmrollen zu senken, und rollen Sie so viel Material von der Medienrolle ab wie Sie benötigen.



Schritt 6

Nach dem Hochziehen des Mediensehebels wird ein Menü zur Wahl des Medienmodus angezeigt. Wählen Sie den entsprechenden Medienmodus.



ROLLE 2 - ENTER


HINWEIS



Wenn die Meldung „**ANDRUCKR. SETZEN**“ beim Einlegen des Mediums erscheint und der Mediensehebel in der oberen Stellung ist, ist entweder die rechte Klemmrolle nicht über der rechten breiten Gritrolle oder die linke bzw. mittlere (CE5000-120) Klemmrolle nicht über der entsprechenden Gritrolle ausgerichtet. Überprüfen Sie, ob diese richtig ausgerichtet sind.

Schritt 7

Durch Drücken von  oder  erscheint „**ROLLE1 - ENTER**“, „**ROLLE2 - ENTER**“, und „**BLATT - ENTER**“.

Wählen Sie zwischen „**ROLLE2 - ENTER**“ oder „**ROLLE1 - ENTER**“ und drücken Sie dann die Eingabetaste  zur Bestätigung. Haben Sie „**ROLLE2 - ENTER**“ gewählt, wird nur die Medienbreite bestimmt. In diesem Modus liegt der Startpunkt zum Schneiden nach der vorderen Kante. Haben sie „**ROLLE1 - ENTER**“ gewählt, werden sowohl die vordere Kante als auch die Medienbreite ermittelt. In diesem Modus liegt der Startpunkt zum Schneiden auf der vorderen Kante.

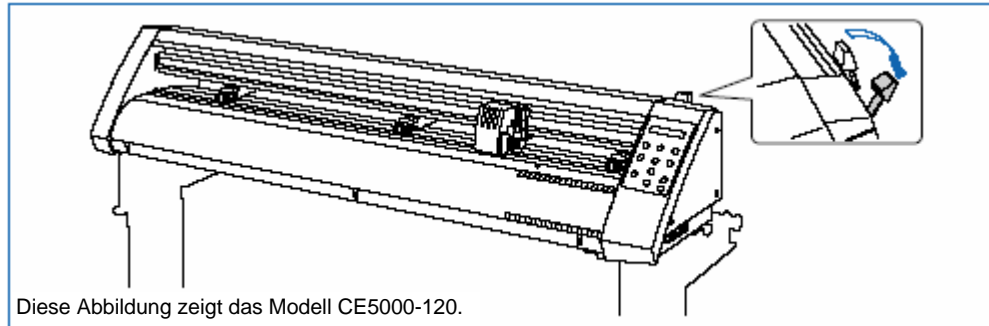
Schritt 8

Nach Ermittlung der Mediengröße fährt der Werkzeugkopf an seine Ursprungsposition zurück und der Schneideplotter wartet auf die Schnittdaten. Sind die Schnittstellenbedingungen oder der Befehlsmodus noch nicht angegeben, sollten sie jetzt festgelegt werden. Wurden sie bereits festgelegt, richten Sie nun das Schneidmesser ein. Sobald dies geschehen ist, kann der Schneideplotter mit einem Schneidevorgang beginnen. Die Schnittdaten können nun von der Anwendersoftware auf Ihrem Computer gesendet werden.

■ Einlegen von Medienblättern

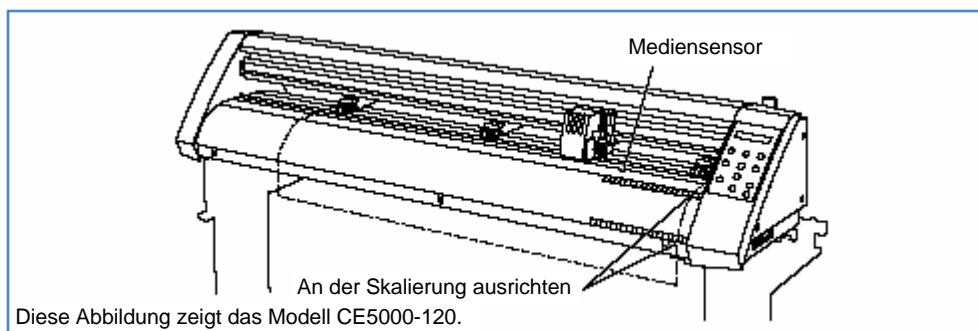
Schritt 1

Drücken Sie den Mediensethebel nach unten, um die Klemmrollen zu lösen.



Schritt 2

CE5000-120: Legen Sie das Medium so ein, dass die Kanten an den oberen und unteren Skalen auf der Vorderseite ausgerichtet sind.



HINWEIS

Legen Sie das Medium so ein, dass es den Mediensensor bedeckt.

Schritt 3

Passen Sie die Abstände der linken und rechten Klemmrollen an die Breite des Mediums an.

Schritt 4



Nach dem Hochziehen des Mediensethebels wird ein Menü zur Wahl des Medienmodus angezeigt. Wählen Sie den entsprechenden Medienmodus.


BLATT - ENTER

HINWEIS

Wenn die Meldung „**ANDRUCKR. SETZEN**“ beim Einlegen des Mediums erscheint und der Mediensethebel in der oberen Stellung ist, ist entweder die rechte Klemmrolle nicht über der rechten breiten Gritrolle oder die linke bzw. mittlere (CE5000-120) Klemmrolle nicht über der entsprechenden Gritrolle ausgerichtet. Überprüfen Sie, ob diese richtig ausgerichtet sind.

Schritt 5

Durch Drücken von  oder  erscheint „ROLLE1 - ENTER“, „ROLLE2 - ENTER“, und „BLATT - ENTER“.

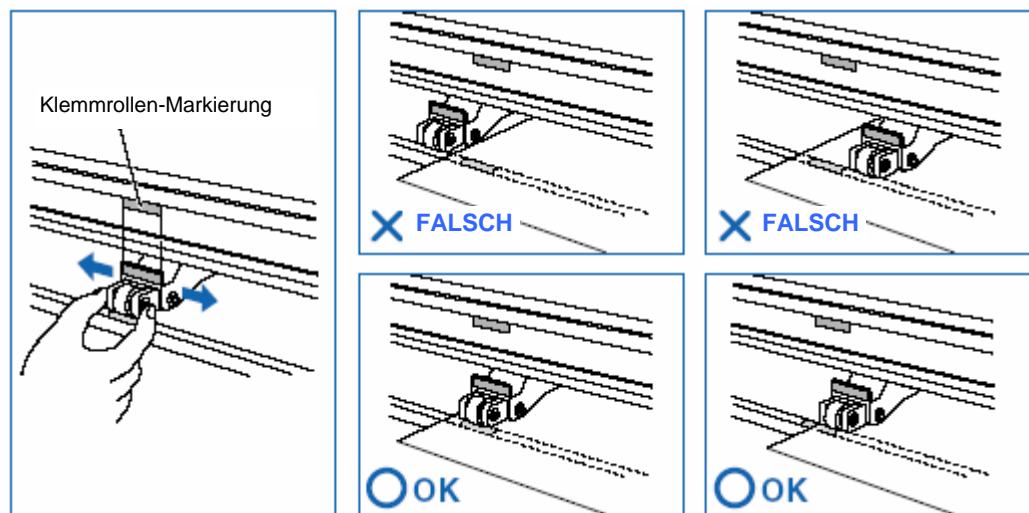
Wählen Sie „BLATT - ENTER“ und drücken Sie dann die Eingabetaste  zur Bestätigung der Auswahl. Haben Sie „BLATT - ENTER“ gewählt, wird die vordere und hintere Medienkante ermittelt.

Schritt 6

Nach Ermittlung der Mediengröße fährt der Werkzeugkopf an seine Ursprungsposition zurück und der Schneideplotter wartet auf die Schnittdaten. Sind die Schnittstellenbedingungen oder der Befehlsmodus noch nicht angegeben, sollten sie jetzt festgelegt werden. Wurden sie bereits festgelegt, richten Sie nun das Schneidmesser ein. Sobald dies geschehen ist, kann der Schneideplotter mit einem Schneidvorgang beginnen. Die Schnittdaten können nun von der Anwendersoftware auf Ihrem Computer gesendet werden.

■ Ausrichten der Klemmrollen

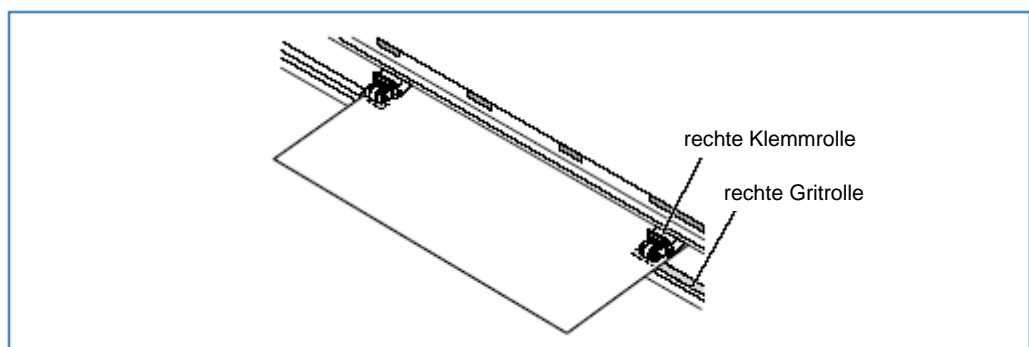
Passen Sie die Abstände der linken und rechten Klemmrollen an die Breite des Mediums an. Positionieren Sie die Klemmrollen an den Medienkanten so, dass sie sich über den Gritrollen befinden. Richten Sie die Klemmrollen aus, sodass sie sich sowohl über dem Medium als auch über den Gritrollen befinden. Wenn Sie die Klemmrollen innerhalb der Markierung positionieren, stellen Sie sicher, dass diese über den Gritrollen liegen.



VORSICHT

Um die Klemmrollen bewegen zu können, muss der Medienseithebel nach unten zeigen.

Die von vorn gesehene rechte Klemmrolle muss stets über der rechten breiten Gritrolle positioniert werden.





VORSICHT

Um die Klemmrollen bewegen zu können, muss der Mediensehbel nach unten zeigen.

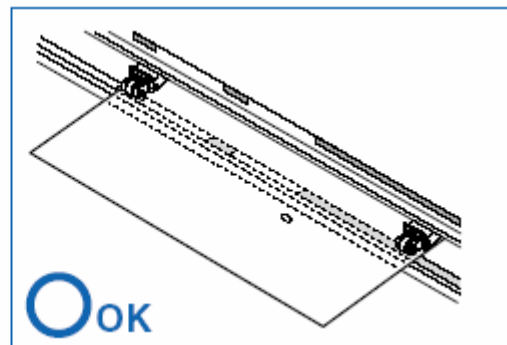
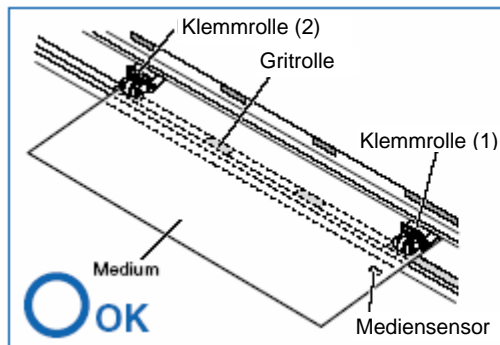
HINWEIS



Wenn die Meldung „**ANDRUCKR. SETZEN**“ beim Einlegen des Mediums erscheint und der Mediensehbel in der oberen Stellung ist, ist entweder die rechte Klemmrolle nicht über der rechten breiten Gritrolle oder die linke bzw. mittlere (CE5000-120) Klemmrolle nicht über der entsprechenden Gritrolle ausgerichtet. Überprüfen Sie, ob diese richtig ausgerichtet sind.

CE5000-60

Positionieren Sie die Klemmrollen über den Gritrollen, damit die Medienkanten festgeklemmt werden.

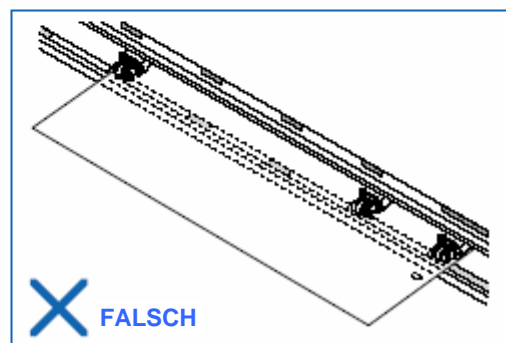
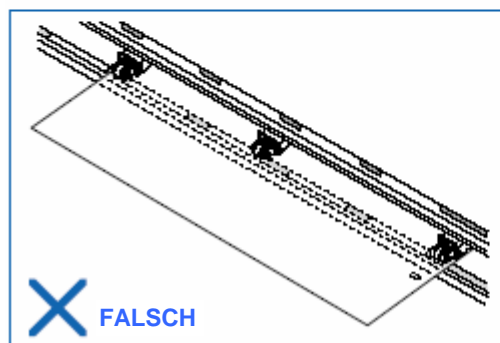
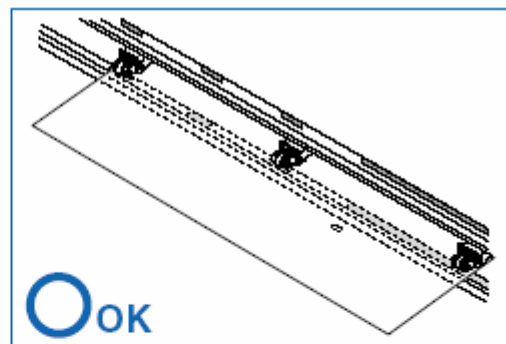
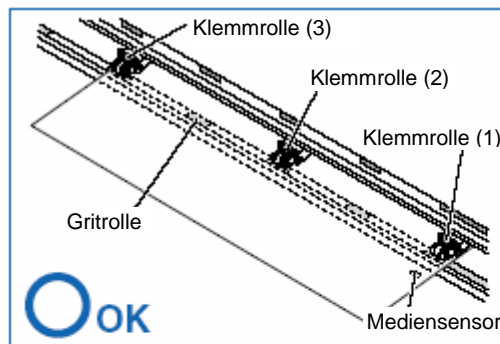


VORSICHT

- Die Klemmrolle (1) muss über der rechten breiten Gritrolle liegen.
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor aufgelegt werden.

CE5000-120

Positionieren Sie die Klemmrollen (1) und (3) über den Gritrollen, um jede Medienkante festzuklemmen, und die Klemmrolle (2) über der Gritrolle, die sich am nächsten zur Mitte des Mediums befindet. Das Medium wird nun durch die drei Klemmrollen (1), (2) und (3) gehalten.



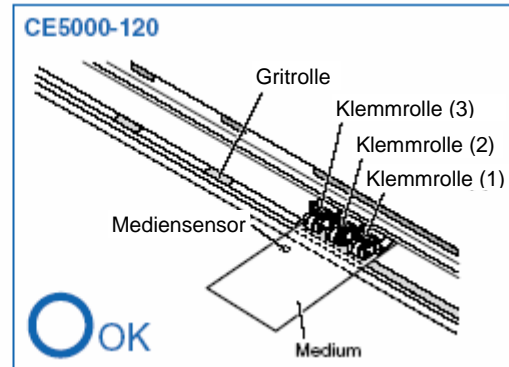
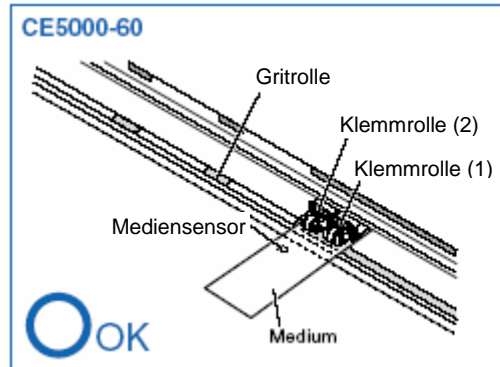


VORSICHT

- Die Klemmrolle (1) muss über der rechten breiten Gritrolle liegen.
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor aufgelegt werden.

Kleine Medien

Positionieren Sie alle Klemmrollen über der rechten breiten Gritrolle. Richten Sie die rechte Medienkante an der rechten Kante der Gritrolle aus und positionieren Sie die Klemmrollen über beiden Kanten. Die Mindestbreite eines Mediums beträgt 50 mm für den CE5000-60 und 85 mm für den CE5000-120.



VORSICHT

- Das Medium muss mindestens 125 mm lang sein.
- Das Medium muss stets über dem Mediensensor aufgelegt werden.

2.4 Einstellen und Befestigen des Messers

Die einzelnen Messerklingen verfügen über eine Vielzahl von Merkmalen. Wählen Sie die Klinge aus, welche am geeignetsten für das eingesetzte Medium ist.


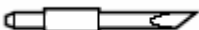



VORSICHT

Behandeln Sie die Klingen mit großer Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.

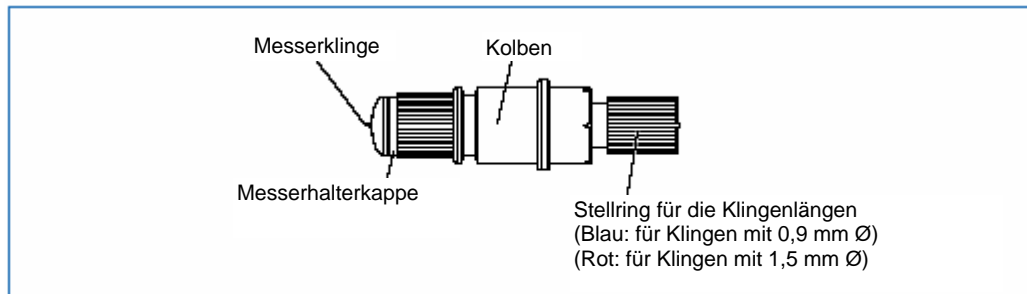


■ Eigenschaften und Typen von Schneidmessern

| Klingen-Nr. und Profil | Durchmesser und Offset | Kompatible Kolben | Anwendungen und Eigenschaften |
|---|------------------------|-------------------|---|
| CB09UA  | 0,9 mm 0,45 | PHP32-CB09N | Standardklinge zum Schneiden von selbstklebenden Farbfolien. Geeignet für Medien mit einer Stärke bis zu 0,25 mm. Maximale Schnittlänge ca. 4000 m. |
| CB15U  | 1,5 mm 0,75 | PHP32-CB15N | Zum Schneiden von Medien, welche zu dick für die CB09UA-Klinge sind. Geeignet für Medien mit einer Stärke von 0,25 mm bis 0,5 mm. |
| CB15UB  | 1,5 mm 0,15 | PHP32-CB15N | Geeignet zum detaillierten Schneiden (z. B. Buchstaben mit einer Größe von weniger als 10 mm) für Medien mit einer Stärke von 0,25 mm. |

■ Aufbau des Schneidmessers

Der Plotter schneidet Medien mit Hilfe einer Messerklinge, die in einen Messerhalter eingesetzt wird. Es gibt zwei verschiedene Messerhalter, um die unterschiedlichen Durchmesser der einzusetzenden Messerklinge aufzunehmen (der 0,9-mm Messerhalter wird als Standardzubehör mitgeliefert). Vergewissern Sie sich, dass die Klinge in den entsprechenden Halter eingesetzt ist.

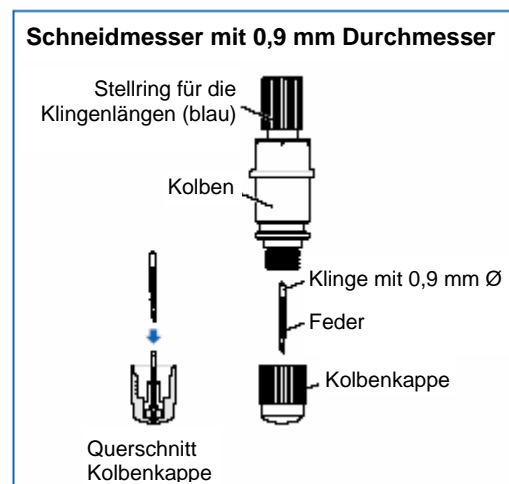
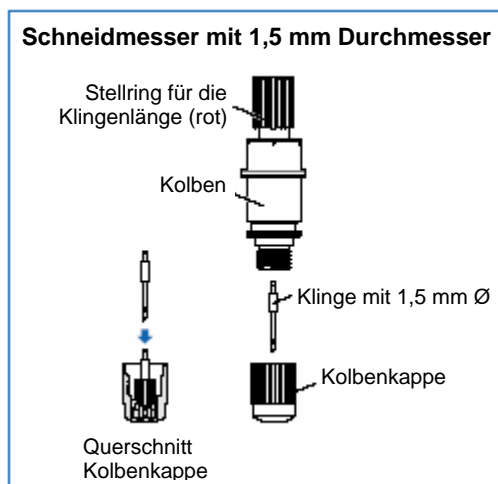


■ Auswechseln des Schneidmessers



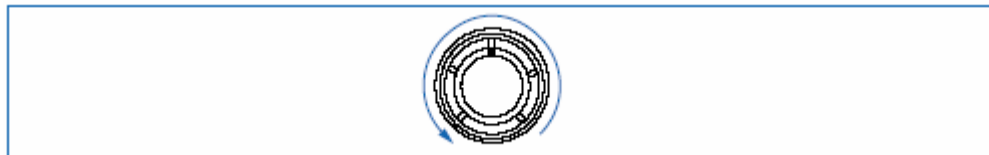
VORSICHT

Behandeln Sie die Klingen mit großer Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.



Schritt 1

Drehen Sie den Stelling für die Klingenslänge, um die Klinge in den Messerhalter einzuziehen.



Schritt 2

Drehen Sie den Stelling entgegen dem Uhrzeigersinn, um die Klinge aus dem Messerhalter zu drehen.

Schritt 3

Nehmen Sie die Klinge aus der Kappe des Messerhalters heraus.

Schritt 4

Setzen Sie die neue Klinge in die vorgesehene Bohrung in die Kappe des Messerhalters ein.

Schritt 5

Wenn Sie die Klinge in die Kappe eingesetzt haben, schrauben Sie den Messerhalter von oben fest.

■ Einstellen der Klingenlänge

Ist die Klinge zu lang für die zu bearbeitende Medienstärke, wird die Schneidmatte beschädigt. Achten Sie darauf, die richtige Klingenlänge einzustellen.

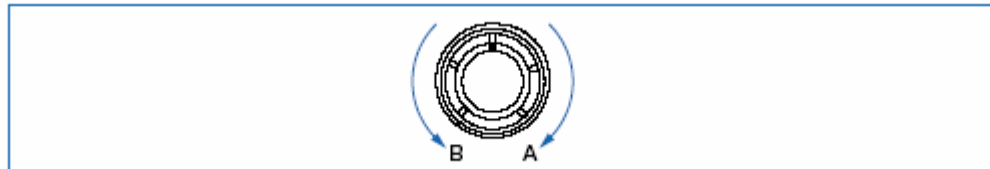


VORSICHT

Behandeln Sie die Klingen mit großer Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.

Schritt 1

Stellen Sie die Klingenlänge mittels des Stellringes am Messerhalter ein. Drehen Sie den Ring in Richtung "A", um die Klinge auszufahren oder in Richtung "B", um die Klinge einzuziehen. Wird der Ring um eine Skaleneinheit gedreht, bewegt sich die Klinge ca. 0,1 mm. Eine volle Umdrehung des Ringes bewegt die Klinge ca. 0,5 mm.

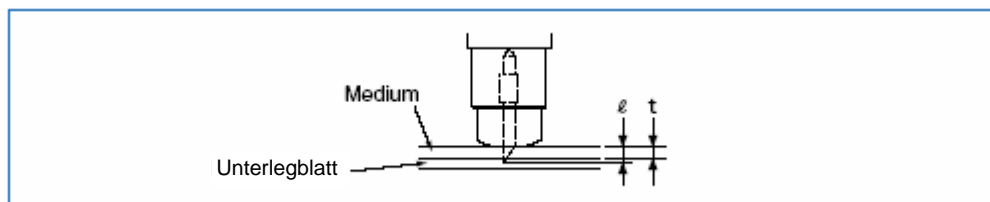


Schritt 2

Richten Sie die Klingenspitze zuerst mit der Spitze des Schneidmessers aus und drehen Sie dann die Klinge aus dieser Position aus dem Messerhalter heraus, entsprechend der Stärke des zu schneidenden Mediums.

Schritt 3

Nehmen wir an, dass die Medienstärke, wie in der folgenden Abbildung ersichtlich, "t" beträgt und die Klingenlänge "l" gleich bzw. etwas länger als "t" sein soll. Stellen Sie sicher, dass "l" nie größer als die Gesamtstärke des Mediums und des Unterlegblattes ist. Sollte es nicht möglich sein, die Stärke des Mediums genau zu bestimmen, stellen Sie die Klingenlänge ein, indem Sie die Länge nach und nach vergrößern, bis geringe Spuren der Klinge auf dem Unterlegblatt sichtbar werden, nachdem ein Schneidetest durchgeführt wurde.



■ Einstellen der Klingenlänge

Setzen Sie das Schneidmesser in den Schneideplotter ein, nachdem Sie die Klingenlänge eingestellt haben.

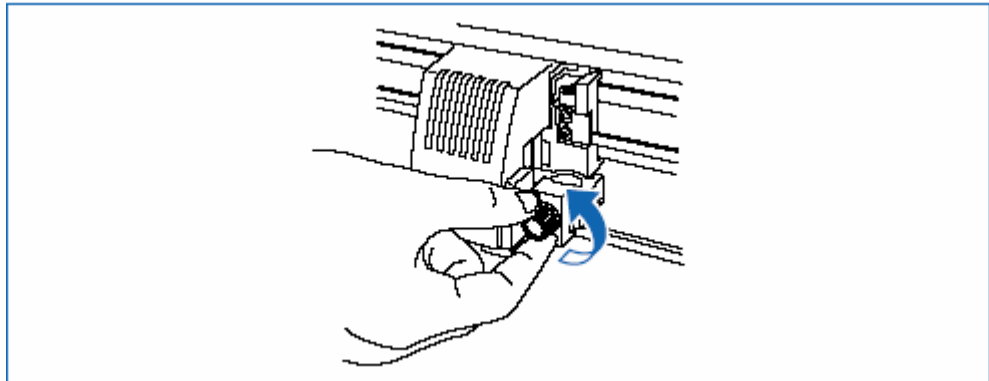


VORSICHT

Behandeln Sie die Klingen mit großer Vorsicht, um Verletzungen zu vermeiden.

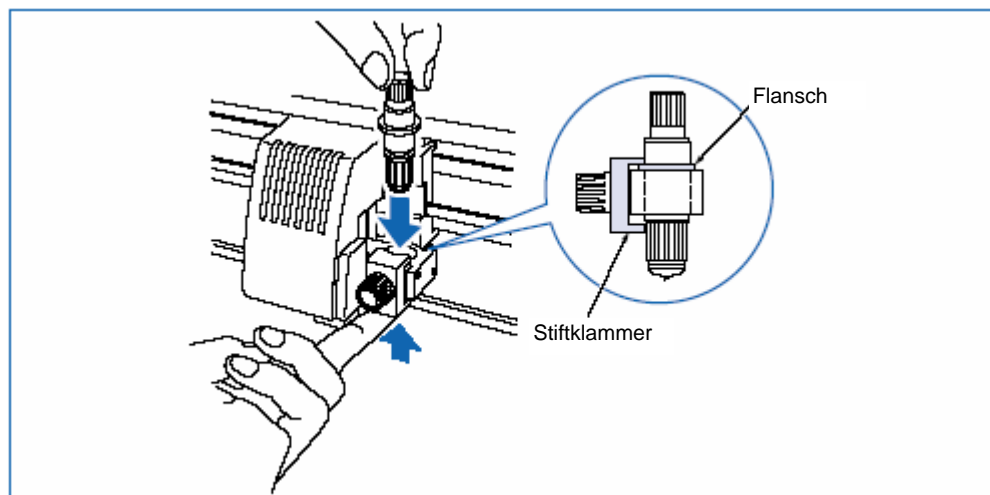
Schritt 1

Lockern Sie die Schraube am Werkzeughalter.



Schritt 2

Schieben Sie das Schneidmesser in den Werkzeughalter, während Sie diesen nach oben drücken, bis der Flansch den oberen Teil des Werkzeughalters berührt. Stellen Sie sicher, dass der Messerflansch in der Stiftklammer eingerastet ist.

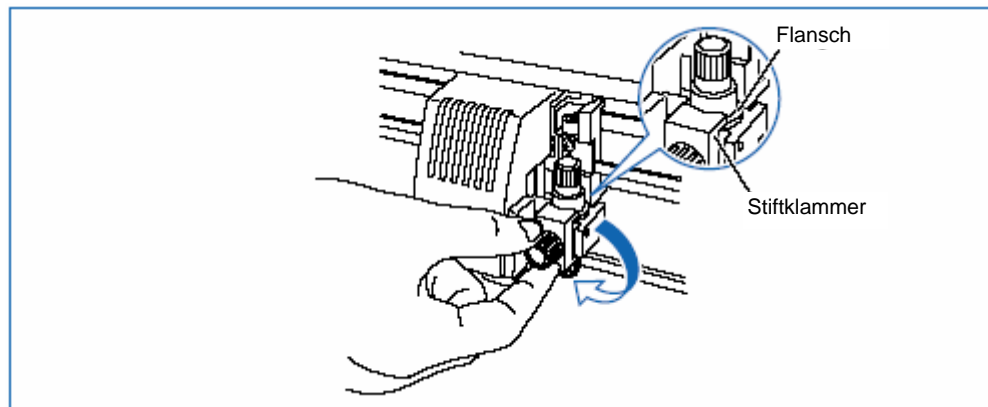


VORSICHT

Drücken Sie den Werkzeughalter vorsichtig nach oben, um Verletzungen durch die Messerklinge zu vermeiden.

Schritt 3

Ziehen Sie die Schraube am Werkzeugkopf fest, sobald das Schneidmesser ordnungsgemäß eingesetzt ist.



3. GRUNDFUNKTIONEN UND ANWENDUNGEN

| | | |
|------------|---|-------------|
| 3.1 | Festlegen des Formates von empfangenen Daten | 3-2 |
| 3.2 | Einstellen der Schnittstellenbedingungen | 3-4 |
| 3.3 | Einstellen der Schneidmesserbedingungen | 3-5 |
| 3.4 | Anzeigen des effektiven Schneidbereiches | 3-9 |
| 3.5 | Bewegen des Stiftes | 3-9 |
| 3.6 | Festlegen der Startposition (Ursprungspunkt) | 3-10 |
| 3.7 | Die Funktion Stop | 3-11 |
| 3.8 | Bewegen des Werkzeugkopfes in 100mm-Schritten | 3-12 |
| 3.9 | Testschnitt | 3-12 |

3.1 Festlegen des Formates von empfangenen Daten

Bevor Sie Daten vom Computer senden, muss das Format (der Befehlsmodus) der von der Anwendersoftware gesendeten Daten überprüft werden. Der Schneideplotter kann zwei Datenformate (Befehlsmodi) verarbeiten: GP-GL (Graphtec) und HP-GL. Legen Sie den Befehlsmodus gemäß der genutzten Anwendung fest.




■ Festlegen des Befehlsmodus

Schritt 1

Prüfen Sie, ob sich der Schneideplotter im Bereitschaftsmodus befindet (Anzeige der aktuellen Stifteinstellungen).

1 STIFT 23 30 2

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu wechseln, und dann  (NEXT) oder  (PREV.), bis das nachfolgende Menü angezeigt wird.






KOMMANDO

Schritt 3

Drücken Sie die **Eingabetaste** , es erscheint folgendes Menü.

KOMMANDO HP-GL

Schritt 4

Drücken Sie  oder , um zwischen „GP-GL“ oder „HP-GL“ zu wählen, und danach zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 5

Legen Sie die SCHRITTWEITE fest, wenn „GP-GL“ ausgewählt wurde. Legen Sie den NULLPUNKT fest, wenn „HP-GL“ festgelegt wurde. Wird ein anderer Befehlsmodus gewählt als kurz vorher festgelegt wurde, wird der PAUSE-Modus automatisch beendet, sobald die SCHRITTWEITE (GP-GL) bzw. der NULLPUNKT (HP-GL) festgelegt wurde.

■ Festlegen der SCHRITTWEITE

Im Modus GP-GL ist es möglich, den kleinsten Abstand, um den das Schneidmesser bzw. der Stift verfahren wird, auf eine der folgenden Weiten festzulegen: 0,01 mm, 0,025 mm, 0,05 mm oder 0,1 mm. Die Voreinstellung lautet 0,1 mm. Sie müssen den Wert also verändern, wenn das Programm eine andere Schrittweite angibt.

Schritt 1

Wechseln Sie in den Befehlsmodus „GP-GL“.






KOMMANDO GP - GL

Schritt 2


Drücken Sie die **Eingabetaste** , es erscheint das Menü Schrittweite.

SCHRITTW. 0.100mm

Schritt 3

Drücken Sie  oder , um zwischen „0,100 mm“, „0,050 mm“, „0,025 mm“ oder „0,010 mm“ zu wählen, und danach zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu beenden.

■ Festlegen des NULLPUNKTES


Im Modus HP-GL kann der Ursprungspunkt in die untere linke Ecke oder die Mitte gelegt werden. Voreingestellt ist links unten. Sie müssen die Einstellung also verändern, wenn das Programm eine andere Ursprungsposition vorgibt.

Schritt 1

Wechseln Sie in den Befehlsmodus „HP-GL“.

KOMMANDO HP - GL

Schritt 2


Drücken Sie die **Eingabetaste** , es erscheint das Menü Nullpunkt.

NULLPKT L.U.

Schritt 3

Drücken Sie  oder , um zwischen „L.U. (LINKS UNTEN)“ oder „ZENTRUM“ zu wählen, und danach zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu beenden.

3.2 Einstellen der Schnittstellenbedingungen

Wenn Sie die serielle Schnittstelle RS-232C verwenden, müssen Sie Schnittstellenbedingungen festlegen. Die Datentransferrate (Baud-Rate), Datenlänge, Parität sowie der Flusststeuerungsmodus für den Schneideplotter müssen eingestellt werden, damit diese mit dem Betriebssystem des Computers überein stimmen. In diesem Abschnitt werden die Schnittstellenbedingungen für den Schneideplotter beschrieben. Details über die richtigen Einstellungen für Ihre Anwendungssoftware oder das Computer-Betriebssystem entnehmen Sie bitte den entsprechenden Gebrauchsanweisungen.




Schritt 1

Prüfen Sie, ob der Schneideplotter im Bereitschaftsmodus ist (die aktuellen Stiftbedingungen werden angezeigt).



1 STIFT 13 30 2


Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu wechseln, und dann  (NEXT) oder  (PREV.), bis das nachfolgende Menü angezeigt wird.



RS - 232 C

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Schnittstellenbedingungen anzuzeigen.



▶ 9600 N 8 H








In der Zeile sehen Sie folgende Daten (von links): Transferrate (Baud-Rate), Parität, Datenlänge, Flusststeuerung. Mögliche Einstellungen der Baud-Rate: „19200“, „9600“, „4800“, „2400“, „1200“, „600“ oder „300“.

Mögliche Einstellungen der Parität: „N“ (Keine), „E“ (gerade Parität) oder „O“ (ungerade Parität).


Die Datenlänge kann auf 7 oder 8 Bit eingestellt werden.

Als Flusststeuerungsmodus kann „H“ (Hardware) oder „X“ (Xan/Xaus) festgelegt werden. „E“ (ENQ/ACK) ist im Modus HP-GL ebenfalls wählbar.

Alle Schnittstellenbedingungen müssen so eingestellt werden, dass sie mit den entsprechenden Einstellungen in der Anwendersoftware und dem Betriebssystem des Computers überein stimmen.

Der einstellbare Parameter wird direkt hinter dem Zeichen ▶ angezeigt. Mit den Tasten  oder  wählen Sie den Parameter aus, der geändert werden soll, und mit dem Tasten  oder  wählen Sie die Einstellungswerte. Drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu beenden.

3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen

Legen Sie vor Beginn des Schneidvorgangs das WERKZEUG (Schneidmesser oder Stift), die Klinglänge, den OFFSET, die KRAFT, die GESCHWINDIGKEIT und QUALITÄT fest, um optimale Schnittbedingungen zu erhalten.

- (1) WERKZEUG (Messer oder Stift): Einstellungen an das verwendete Material anpassen.
- (2) Klinglänge: Stellen Sie die Klinglänge gemäß der nachfolgenden Tabelle zur Medienstärke ein.
- (3) OFFSET: Einstellungen an die verwendete Klinge anpassen.
- (4) FORCE: Stellen Sie die KRAFT gemäß der nachfolgenden Tabelle ein.
- (5) SPEED: Stellen Sie die GESCHWINDIGKEIT gemäß nachfolgender Tabelle ein.
- (6) QUALITY: Stellen Sie die QUALITÄT gemäß der nachfolgenden Tabelle ein.

Optimale Schnittbedingungen für jeden Medientyp

| Medientyp | Stärke (mm) | benutzte Klinge | KRAFT | GESCHWINDIGK. | QUALITÄT |
|--|-------------|--------------------------------|-------|-----------------|----------|
| Folie für den Außenbereich | 0,05 – 0,08 | CB09UA | 10-14 | 30 oder weniger | 2 |
| | | CB15UB (für kleine Buchstaben) | 10-14 | 20 oder weniger | 1 |
| Folie für dekorative Zwecke | 0,08-0,1 | CB09UA | 14-17 | 30 oder weniger | 2 |
| transparente oder halbtransparente Folie | 0,08-0,1 | CB09UA | 14-20 | 30 oder weniger | 2 |
| reflektierende Folie | 0,08-0,1 | CB09UA | 14-20 | 30 oder weniger | 2 |
| fluoreszierende Folie | 0,20-0,25 | CB09UA, CB15U | 20-21 | 20 oder weniger | 1 |

Klingennummern, angezeigter Klingentyp und OFFSET-Schneidwerte

| Klingenmaterial | Klingen-Nr. | LCD-Anzeige | | Einstellbereich | OFFSET Ausgangswert |
|----------------------------|-------------|-------------|----------------|-----------------|---------------------|
| | | Klingentyp | Voreinstellung | | |
| Hochleistungsstahl-Klingen | CB09UA | 09U | 0 | ±5 | 18 |
| | CB15U | 15U | 0 | ±5 | 28 |
| | CB15UB | 15B | 0 | ±5 | 5 |
| Stifte | | STIFT | --- | --- | 0 |

Ist „09U“, „15U“ oder „15B“ als Werkzeug ausgewählt, wird der OFFSET-Wert automatisch um ±5 reguliert, je nach voreingestelltem Offsetwert für den gewählten Klingentyp. Wählen Sie die Stifteinstellungen, wenn Sie mit einem Stift plotten möchten. Bei den Stifteinstellungen wird kein OFFSET benötigt.

Klingennummern, angezeigter Klingentyp und OFFSET-Schneidwerte

| Stifttyp | KRAFT | GESCHWINDIGKEIT | QUALITÄT |
|---------------------------|---------|-----------------|----------|
| Filzstift auf Wasserbasis | 10 - 12 | 30 | 2 |

Geben Sie die kleinstmögliche Einstellung für KRAFT an, um die Lebensdauer Ihres Stiftes zu verlängern, und stellen Sie GESCHWINDIGKEIT ein, nachdem Sie geprüft und bestätigt haben, dass keine zu schwachen Linien oder andere Probleme während des Plottens auftreten können.


HINWEIS

- Wenn Sie für GESCHWINDIGKEIT und QUALITÄT hohe Werte einstellen, werden beim Schneiden bzw. Plotten gröbere Resultate erzielt und die insgesamt benötigte Bearbeitungszeit reduziert.
- Wenn Sie für GESCHWINDIGKEIT und QUALITÄT niedrige Werte einstellen, werden beim Schneiden bzw. Plotten feinere Resultate erzielt und die insgesamt benötigte Bearbeitungszeit erhöht sich jedoch.







■ Festlegen von Einstellbereichen für Schneidmesserbedingungen

Wählen Sie zuerst den Einstellbereich aus (Bedingungsnummer), um die Schneidmesserbedingungen zu definieren. Des Weiteren kann durch Wechseln der Einstellbereiche zwischen bis zu acht vordefinierten Medientypen schnell und einfach gewählt werden.

Auswahlmethode

Drücken Sie die Taste  (COND.) im Bereitschaftsmodus, um die Schneidmesserbedingungen anzuzeigen.

2 ◀ 09U +1 14 30 2

Um kürzlich gespeicherte Einstellungen anzuwählen, drücken Sie die Tasten  oder , um die gewünschte Bedingungsnummer (links auf der LCD-Anzeige dargestellt) aufzurufen, die im Menü Schneidmesserbedingungen gespeichert wurde, und drücken Sie dann die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT),  (PREV.) oder  (COND.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

■ Speichern von Einstellbereichen für Schneidmesserbedingungen

Die Schneidmesserbedingungen können in neun Einstellbereichen unter „1“ bis „9“ gespeichert werden.

HINWEIS











Die Daten vom Controller sind unter Nummer 9 abgespeichert.

Speichermethode

Drücken Sie die Taste  (COND.) wenn der Schneideplotter im Bereitschaftsmodus ist oder der Mediensethel gesenkt und der Arbeitsspeicher leer ist, um die Schneidmesserbedingungen anzuzeigen.

2 ◀ 09U +1 14 30 2

In der Zeile sehen Sie folgende Daten (von links): COND. (Bedingungsnummer), TOOL (Stift/Schneidmesser), OFFSET, FORCE (Andruck), SPEED (Geschwindigkeit) und QUALITY (Qualität).

Der einstellbare Parameter wird direkt hinter dem Zeichen ◀ angezeigt. Drücken Sie die Taste , um zu dem folgenden Symbol zu wechseln: ▶ und drücken Sie nochmals, um es nach rechts zu bewegen. Mit den Tasten  bewegen Sie es nach links. Mit den Tasten  oder  wählen Sie den Parameter aus, der geändert werden soll, und mit dem Tasten  oder  wählen Sie die Einstellungswerte. Drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT),  (PREV.) oder  (COND.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.


HINWEIS

Bei Verwendung des optionalen Passermarkenscanners werden die Bedingungsnummern 1 und 2 für die Stifteinstellungen benötigt, wenn Sie den Lesesensor für die Passermarken einstellen (siehe Seite 4-18). Es ist daher ratsam, wenn Ihre Schneidmesserbedingungen den Nummern 3 bis 8 zugewiesen werden.




■ Festlegen des WERKZEUGES (Schneidmesser oder Stift)

Legen Sie den verwendeten Stifftyp (das Schneidmesser) fest.

Schritt 1







Drücken Sie die Taste  (**COND.**) wenn der Schneideplotter im Bereitschaftsmodus ist oder der Medienseitebel gesenkt und der Arbeitsspeicher leer ist, um die Schneidmesserbedingungen anzuzeigen.

Schritt 2

Wählen Sie den zu bearbeitenden Einstellbereich (die Bedingungsnummer) aus und drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  an die in der Abbildung gezeigten Position zu bewegen.

2  09U +1 14 30 2


Schritt 3

Drücken Sie die Taste  oder , um „09U“, „15U“, „15B“ oder „STIFT“ auszuwählen. Drücken Sie zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Sollen andere Einstellungen verändert werden, drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  zu dem einzustellenden Parameter zu bewegen.




■ Einstellen des OFFSET-Wertes

Dieser Parameter bestimmt den Abstandswert der Messerklinge zur Anpassung an den benutzten Klingentyp. Die Spitze der im Werkzeughalter befindlichen Klinge wird nicht zur Stiftmitte zentriert, daher ist eine Korrektur notwendig. Diese Korrektur wird als OFFSET-Einstellung bezeichnet. Der Plotter wurde mit voreingestellten Abstandswerten für jede Schneidklinge ausgestattet. Die Auswahl „09U“, „15U“ oder „15B“ als Stifftyp legt also ebenfalls den passenden Offsetwert fest und erlaubt eine Feinjustierung in einem Bereich von ± 5 . Wurde „STIFT“ eingestellt, kann kein OFFSET bestimmt werden.

Schritt 1







Drücken Sie die Taste  (**COND.**) im Bereitschaftsmodus, um die Schneidmesserbedingungen anzuzeigen.

Schritt 2

Wählen Sie den zu bearbeitenden Einstellbereich (die Bedingungsnummer) aus und drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  an die in der Abbildung gezeigten Position zu bewegen.

2 09U  +1 14 30 2


Schritt 3

Drücken Sie die Taste  oder , um den gewünschten Wert im Bereich von -5 bis $+5$ einzustellen. Drücken Sie zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Sollen andere Einstellungen verändert werden, drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  zu dem einzustellenden Parameter zu bewegen.




■ Einstellen des Wertes KRAFT

KRAFT legt den während eines Plotvorgangs verwendeten Stiftandruck fest. Stellen Sie die Andruckstärke entsprechend den Angaben in der Tabelle „Optimale Schnittbedingungen für jeden Medientyp“ auf Seite 3-5 ein.

Schritt 1



Drücken Sie die Taste  (COND.) im Bereitschaftsmodus, um die Schneidmesserbedingungen anzuzeigen.





Schritt 2

Wählen Sie den zu bearbeitenden Einstellbereich (die Bedingungsnummer) aus und drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  an die in der Abbildung gezeigte Position zu bewegen.



Schritt 3


Drücken Sie die Taste  oder , um den im unten angegebenen Bereich zu ändernden Wert auszuwählen.
CE5000-40/60: „1“ bis „31“
CE5000-120: „1“ bis „38“

Drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Sollen andere Einstellungen verändert werden, drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  zu dem einzustellenden Parameter zu bewegen.




■ Einstellen des Wertes GESCHWINDIGKEIT


Dieser Wert legt die Schneidgeschwindigkeit fest. Stellen Sie ihn entsprechend den Angaben in der Tabelle „Optimale Schnittbedingungen für jeden Medientyp“ auf Seite 3-5 ein.

Schritt 1



Drücken Sie die Taste  (COND.) im Bereitschaftsmodus, um die Schneidmesserbedingungen anzuzeigen.

Schritt 2





Wählen Sie den zu bearbeitenden Einstellbereich (die Bedingungsnummer) aus und drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  an die in der Abbildung gezeigte Position zu bewegen.



Schritt 3

Drücken Sie die Taste  oder , um den im unten angegebenen Bereich zu ändernden Wert auszuwählen.
CE5000-60: „1“ bis „60“
CE5000-120: „1“ bis „60“; „*“

Für alle Schneideplotter gilt: von „1“ bis „10“ beträgt der Abstand 1 und von „10“ bis „40“ bzw. „60“ beträgt der Abstand 5.

Drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Sollen andere Einstellungen verändert werden, drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  zu dem einzustellenden Parameter zu bewegen.

HINWEIS




Die Auswahl „*“ beim CE5000-120 bedeutet maximale Geschwindigkeit. Die QUALITÄT wird ebenso auf „*“ gesetzt und die Beschleunigung automatisch berechnet.




■ Einstellen der QUALITÄT

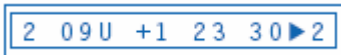
QUALITÄT legt die beim Schneiden eingesetzte Beschleunigung fest.

Schritt 1



Drücken Sie die Taste  (COND.) im Bereitschaftsmodus, um die Schneidmesserbedingungen anzuzeigen.

Schritt 2

Wählen Sie den zu bearbeitenden Einstellbereich (die Bedingungsnummer) aus und drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  an die in der Abbildung gezeigten Position zu bewegen.







Schritt 3

Drücken Sie die Taste  oder , um den im unten angegebenen Bereich zu ändernden Wert auszuwählen.

CE5000-60: „1“, „2“, „3“

CE5000-120: „1“, „2“, „*“


Drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Sollen andere Einstellungen verändert werden, drücken Sie die Tasten  oder , um das Zeichen  zu dem einzustellenden Parameter zu bewegen.

HINWEIS













Wurde „*“ beim CE5000-120 für die Geschwindigkeit festgelegt, wird die QUALITÄT ebenso auf „*“ gesetzt und die Beschleunigung automatisch berechnet.






3.4 Anzeigen des effektiven Schneidbereiches






Drücken Sie die Eingabetaste  im Bereitschaftsmodus, um den aktuellen effektiven Schneidbereich anzuzeigen.



3.5 Bewegen des Stiftes

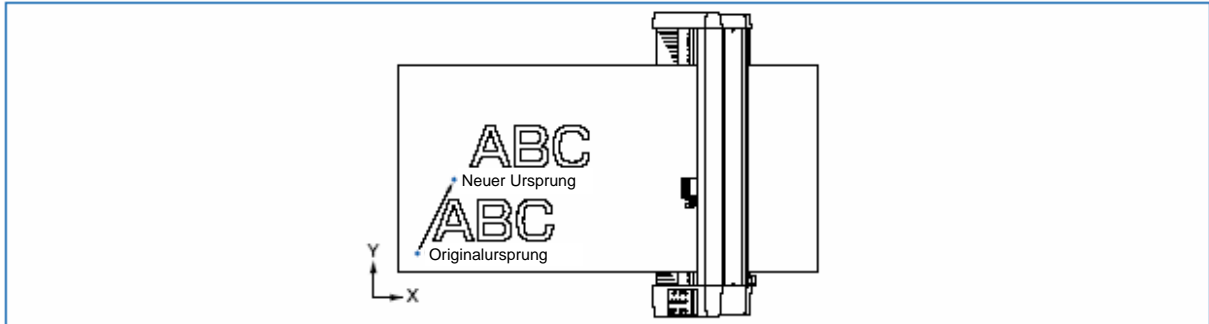
Drücken Sie im Bereitschaftsmodus die Tasten  oder , um den Werkzeugkopf nach links bzw. rechts zu fahren, und dann die Tasten  oder , um das Medium von vorn oder hinten einzuziehen. Durch Drücken von  (NEXT) oder  zusammen mit den Tasten  (POSITION) stellen Sie eine schnelle oder langsame Bewegung ein.

 +  (NEXT): schnelles Verfahren des Stiftes

 +  (PREV.): langsames Verfahren des Stiftes.

3.6 Festlegen der Startposition (Ursprungspunkt)

Diese Funktion ermöglicht es, die Startposition zum Schneiden oder Plotten an eine beliebige gewünschte Position zu verlegen.



Schritt 1

Drücken Sie im Bereitschaftsmodus die Tasten , ,  und , um das Schneidmesser an den neuen Ursprungspunkt zu bewegen.

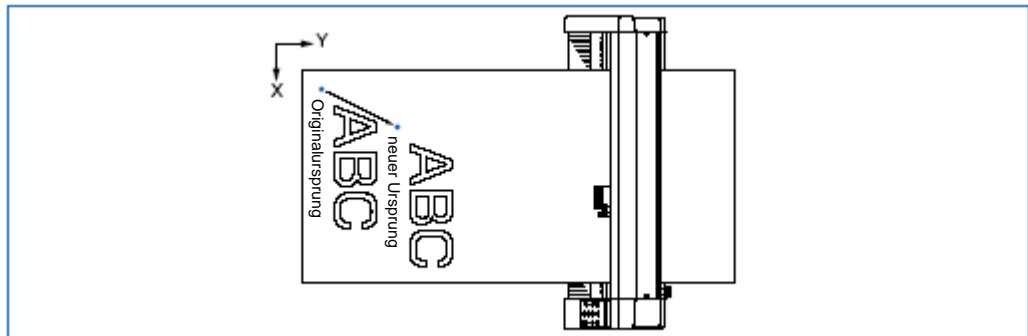
Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (ORIGIN). Das folgende Menü erscheint und der neue Ursprung wird gesetzt.

ORIGIN PT SET

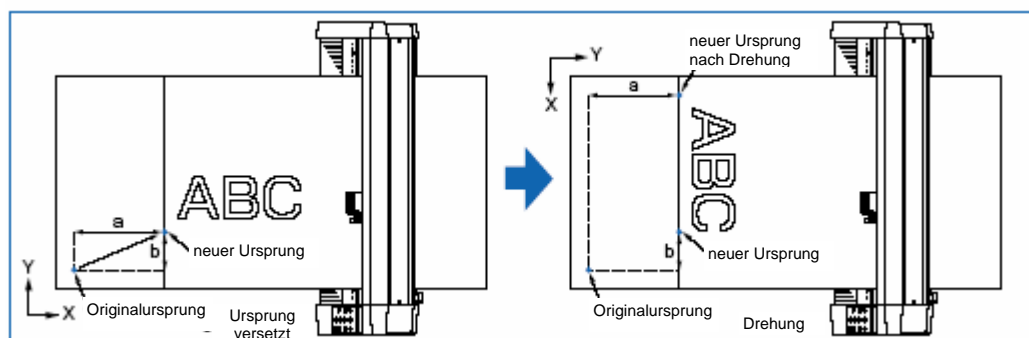
Versetzen des Ursprungs nach dem Drehen der Koordinatenachsen

Versetzt man den Ursprung nach dem Drehen der Koordinatenachsen, erhält man folgende Ergebnisse.



Drehen der Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Ursprungs

Werden die Koordinatenachsen nach dem Versetzen des Ursprungs gedreht, wird der Ursprungspunkt wie abgebildet neu eingestellt. Der Abstand "a" bleibt erhalten, der Abstand "b" wird jedoch neu eingestellt.




Ist es unumgänglich sowohl den Ursprung zu versetzen als auch die Koordinatenachsen zu drehen, achten Sie darauf, zuerst die Koordinatenachsen zu drehen.

HINWEIS




Nachdem ein neuer Ursprungspunkt festgelegt wurde, beziehen sich die Koordinatenwerte X und Y auf die entsprechenden Abstände vom neuen Ursprung.

3.7 Die Funktion STOP

Der laufende Schneid- oder Plotvorgang kann durch Drücken der Taste  (**PAUSE**) angehalten werden. Während der Vorgang angehalten wird, erscheint ein Auswahlmenü auf der Kontrolltafelanzeige, über welches der Prozess fortgeführt oder abgebrochen werden kann. Für das Senken oder Anheben des Mediensethabers während der Vorgang angehalten wird, muss das Medium nicht ausgewählt sein, das Medium kann also verschoben bzw. neu gerichtet werden.

Schritt 1

Drücken Sie während des Schneid- oder Plotvorgangs die Taste  (**PAUSE**), um den Vorgang zu unterbrechen und das PAUSE-Menü anzuzeigen.

CONTINUE JOB


Schritt 2

Durch Drücken der Tasten  (**NEXT**) bzw.  (**PREV.**) können Sie zwischen „CONTINUE JOB“ und „QUIT JOB“ wählen.


CONTINUE JOB

QUIT JOB

Schritt 3





Drücken Sie die Eingabetaste , während „CONTINUE JOB“ angezeigt wird, beenden Sie den PAUSE-Modus und der Plotter nimmt das Schneiden bzw. Plotten wieder auf.

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , während „QUIT JOB“ angezeigt wird, erscheint die Bestätigung zum Löschen des Speichers, um den Schneid- bzw. Plotprozess zu unterbrechen.

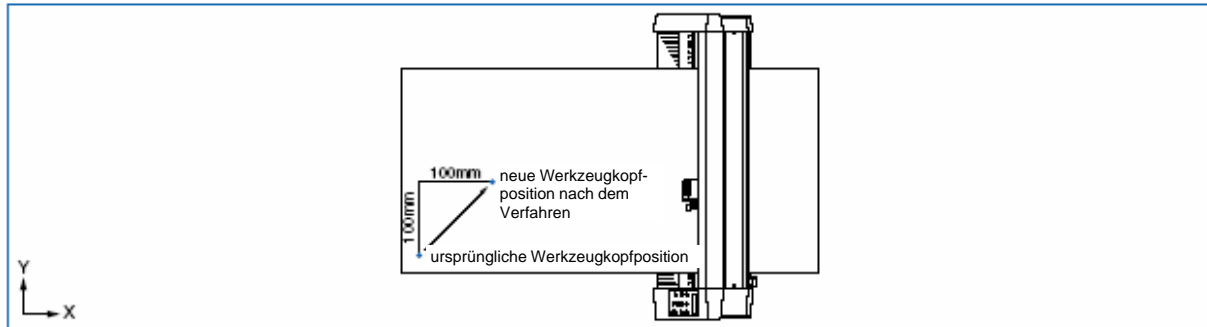
LOESCHEN <JA>

Schritt 5

Drücken Sie die Taste  oder , um „JA“ oder „NEIN“ zu wählen. Wenn Sie den Schneid- bzw. Plotvorgang abbrechen möchten, und damit auch die Datenübertragung vom Computer, wählen Sie „JA“ und drücken Sie die Eingabetaste . Sämtliche im Speicher befindlichen Schneid- bzw. Plotdaten werden gelöscht und der Plotter geht in den Bereitschaftsmodus zurück. Zum Rückgängig machen des Befehls wählen Sie „NEIN“ und drücken dann die Eingabetaste . Der Plotter zeigt nun die Anzeige „CONTINUE JOB“ an.

3.8 Bewegen des Werkzeugkopfes in 100-mm-Schritten

Diese Funktion ermöglicht ein Verfahren des Werkzeugkopfes von seiner aktuellen Position in Schritten von + 100 mm entlang der X- und Y-Achse.



Drücken Sie die Taste im Bereitschaftsmodus und halten Sie gleichzeitig die Eingabetaste gedrückt, um den Werkzeugkopf in Schritten von + 100 mm entlang der X- und Y-Achse zu bewegen.

Zur Ursprungsposition zurückfahren

Drücken Sie im Bereitschafts- oder PAUSE-Modus die Taste bei gleichzeitigem gedrückt halten der Eingabetaste , damit der Werkzeugkopf an seine ursprüngliche Position zurückfährt.

3.9 Testschnitt

Nach Auswahl des TOOLS (Schneidmesser) und Festlegung von Klingenslänge, OFFSET, FORCE, SPEED sowie QUALITY kann ein Testschnitt gefahren werden, um sicherzustellen, dass die eingestellten Bedingungen auch das gewünschte Schneidergebnis liefern. Überprüfen Sie, wie tief die Klinge in das Medium eintaucht und wie die Kanten geschnitten werden. Sind die Schneidergebnisse nicht zufriedenstellend, korrigieren Sie die Schnittbedingungen und wiederholen Sie den Test, bis die optimalen Einstellungen gefunden wurden. Wenn Sie einen Testschnitt beim Einstellen der Schneidmesserbedingungen durchführen, wird der Testschnitt unter den eingestellten Bedingungen gefahren.

Schritt 1

Legen Sie das für den Testschnitt vorgesehene Medium in den Schneideplotter ein.

Schritt 2

Drücken Sie die Tasten , , und , um den Werkzeugkopf an die Position für den Testschnitt zu fahren.

Schritt 3


Wechseln Sie in den Bereitschaftsmodus und drücken Sie dann die Taste (TEST).

Schritt 4

Nach Beendigung des Testschnittes fährt der Werkzeugkopf an die Standby-Position zurück und es erscheint das folgende Menü:

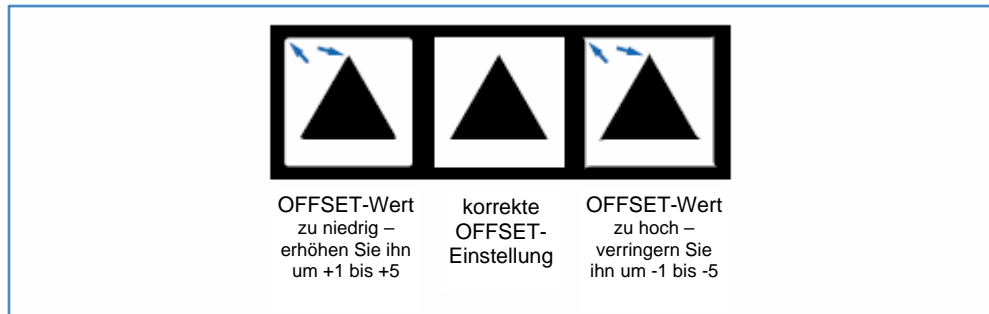
ENTER TASTE DRCK

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste , damit der Werkzeugkopf an seine ursprüngliche Position zurückfährt und der Schneideplotter in den Bereitschaftsmodus wechselt.

Schritt 6

Stellen Sie den OFFSET-Wert des Plotters entsprechend dem verwendeten Medientyp sowie der –stärke ein und nehmen Sie die Feinabstimmung der geschnittenen Ecken vor. Stellen Sie die KRAFT so ein, dass bei richtig eingestellter Klingenslänge nur sehr feine Schnittlinien auf dem Unterblatt zu sehen sind.






Schritt 7

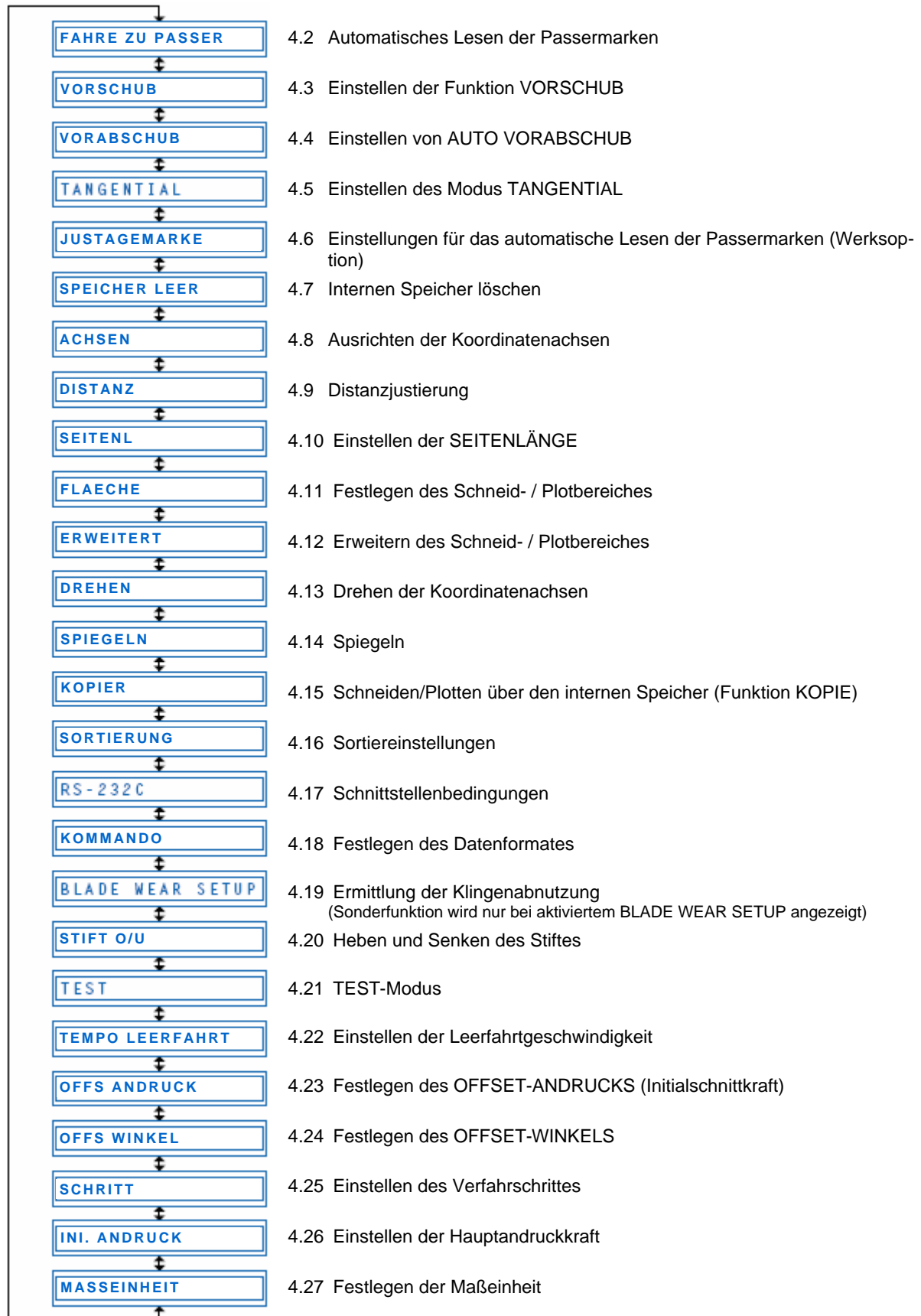
Nachdem Sie diese Feineinstellungen vorgenommen haben, können Sie Ihre Schnittdaten an den Schneideplotter senden.

4. FUNKTIONSEINSTELLUNGEN UND ANWENDUNGEN

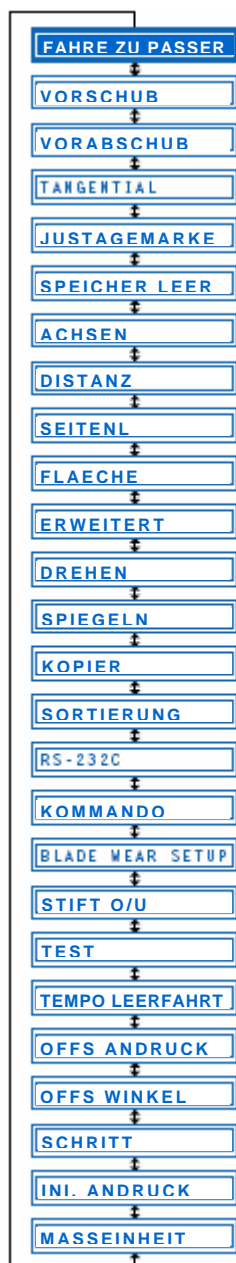
| | | |
|------|--|------|
| 4.1 | Menüliste PAUSE | 4-2 |
| 4.2 | Automatisches Lesen der Passermarken (Werksoption) | 4-3 |
| 4.3 | Einstellen der Funktion VORSCHUB | 4-4 |
| 4.4 | Einstellen von AUTO VORABSCHUB | 4-5 |
| 4.5 | Einstellen des Modus TANGENTIAL | 4-6 |
| 4.6 | Einstellungen für das automatische Lesen der Passermarken | 4-8 |
| 4.7 | Internen Speicher löschen | 4-21 |
| 4.8 | Ausrichten der Koordinatenachsen | 4-22 |
| 4.9 | Distanzjustierung | 4-24 |
| 4.10 | Einstellen der SEITENLÄNGE | 4-26 |
| 4.11 | Festlegen des Schneid- / Plotbereiches | 4-27 |
| 4.12 | Erweitern des Schneid- / Plotbereiches | 4-28 |
| 4.13 | Drehen der Koordinatenachsen | 4-29 |
| 4.14 | Spiegeln | 4-30 |
| 4.15 | Schneiden/Plotten über den internen Speicher (Funktion KOPIE) | 4-31 |
| 4.16 | Sortiereinstellungen | 4-33 |
| 4.17 | Schnittstellenbedingungen | 4-34 |
| 4.18 | Festlegen des Datenformates | 4-35 |
| 4.19 | Ermittlung der Klingenabnutzung(nur bei aktiviertem BLADE WEAR SETUP) | 4-37 |
| 4.20 | Heben und Senken des Stiftes | 4-41 |
| 4.21 | TEST-Modus | 4-42 |
| 4.22 | Einstellen der Leerfahrtgeschwindigkeit | 4-47 |
| 4.23 | Festlegen des OFFSET-ANDRUCKS (Initialschnittkraft) | 4-48 |
| 4.24 | Festlegen des OFFSET-WINKELS | 4-49 |
| 4.25 | Einstellen des Verfahrensschrittes | 4-50 |
| 4.26 | Einstellen der Hauptdruckkraft | 4-51 |
| 4.27 | Festlegen der Maßeinheit | 4-52 |

4.1 Menüliste PAUSE

Durch Drücken der Taste  (PAUSE) im Bereitschaftsmodus wird das Menü PAUSE angezeigt, über welches sämtliche Einstellungen vorgenommen werden können. Wählen Sie das gewünschte Menü, indem Sie sich mit den Tasten  (NEXT) oder  (PREV.) auf und ab bewegen.



4.2 Automatisches Lesen der Passermarken



Schritt 1

Drücken Sie nach Festlegen von „2 Punkt“, „3 Punkt“ oder „4 Punkt“ (siehe 4.6 Einstellungen für das automatische Lesen der Passermarken) die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen. Es erscheint folgendes Menü:

FAHRE ZU PASSER

Schritt 2

Drücken Sie die Tasten , , und , um das Schneidmesser zur unteren rechten Passermarke zu fahren und drücken Sie dann die Eingabetaste . Der Sensor liest zwischen den Punkten 1 und 2 (sowie zwischen den Punkten 1 und 3 bei der 3-Punkt- oder 4-Punkt-Ausrichtung). Es erscheint folgendes Menü.

X00308.9 00308.9

HINWEIS



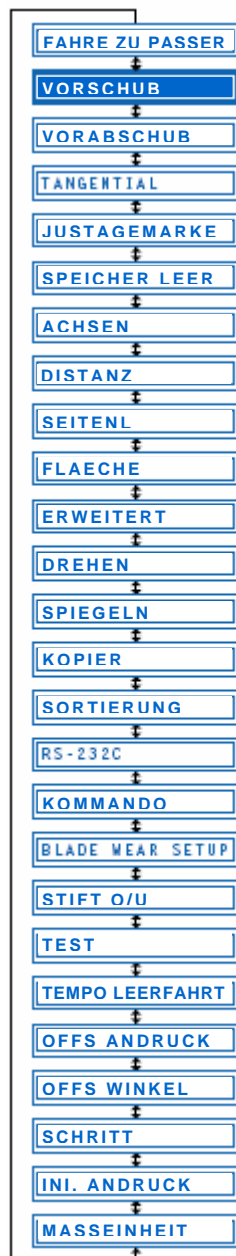
- Falls die Passermarken-Abstandskorrektur auf „5 mm“, „10 mm“, „50 mm“ oder „STD.“ festgelegt wurde, erscheint der Eingabebildschirm für die Ausrichtung nicht.
- Die Passermarken werden gemäß der Einstellung für den Verfahrenschritt bei der Passermarkenerkennung gelesen.

Schritt 3


Der vom Schneideplotter gelesene Abstand zwischen den Passermarken der X-Achse (Punkte 1 und 2) ist links zu sehen. Geben Sie rechts den tatsächlichen Wert ein. Mit der Taste oder bewegen Sie den Cursor an die gewünschte Stelle, mit der Taste oder erhöhen oder verringern Sie die Werte und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Bei der 3- oder 4-Punkt-Ausrichtung wird zusätzlich der Abstand zwischen den Passermarken der Y-Achse (Punkte 1 bis 3) angezeigt und sollte wie beschrieben eingestellt werden. Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), um die Auswahl(en) rückgängig zu machen.

4.3 Einstellen der Funktion VORSCHUB

Die Funktion VORSCHUB bewegt das Medium vor- und rückwärts, damit die Gritrollen leichte Spuren in das Medium eindrücken können und so verhindern, dass es während des Schneid- oder Plotvorgangs verrutscht.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:






VORSCHUB

Schritt 3



Drücken Sie die Eingabetaste , damit die Einstellungen für Vorschublänge angezeigt werden. Legen Sie die einzuziehende Länge fest.

VORSCHUB 1 m


Schritt 4

Mit der Taste  oder  legen Sie den Wert im Bereich von 1m bis 50 m fest und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Der Schneideplotter führt den Einzugsvorgang durch (bewegt das Medium vorwärts und dann zurück zum Ursprungspunkt). Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), um den Vorgang abzubrechen.

HINWEIS

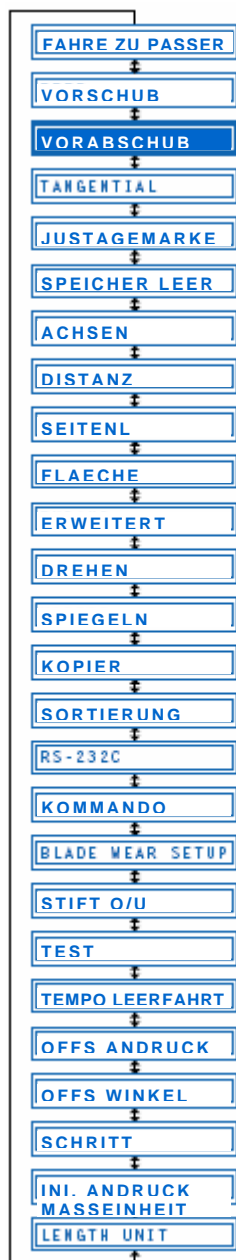
Durch Drücken der Taste  (NEXT) oder  (PREV.) während des Medieneinzugs wird der Einzugsvorgang abgebrochen und das Medium an seine Ausgangsposition zurückgefahren.

VORSICHT

- Der Einzugsvorgang wird unmittelbar nach Eingabe der Vorschublänge und Drücken der Eingabetaste  gestartet. Achten Sie darauf, dass sich auf der Vorder- und Hinterseite des Schneideplotters keine Hindernisse befinden.
- Bei Verwendung von Medienrollen müssen Sie die benötigte Länge entweder manuell abrollen und einlegen oder das Medieneinzugsverfahren verwenden (siehe „4.3 Einstellen der Vorschubfunktion“, „4.4 Einstellen des automatischen Vorschubs“).
Wenn Sie den Schneid- bzw. Plotprozess starten, ohne vorher die Medienlänge abgerollt zu haben, kann dies zu Positionsfehlern oder sogar dem Herunterfallen der Medienrolle führen.

4.4 Einstellen des AUTOMATISCHEN VORSCHUBS

Wenn die Funktion VORABSCHUB aktiviert ist, wird das Medium automatisch vorwärts und rückwärts um die vorgegebene Länge eingezogen, sobald der Plotter Daten empfängt. Dieser Prozess hinterlässt Spuren der Gritrollen auf dem Medium und verhindert so ein Verrutschen während des Schneid- bzw. Plotvorgangs. Wird eine Medienrolle verwendet, wird diese ebenfalls automatisch vom Schneideplotter eingezogen.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

VORABSCHUB

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , damit die Einstellungen für VORABSCHUB angezeigt werden.

VORABSCHUB ON

Drücken Sie die Taste oder , um „AN“ bzw. „AUS“ zu wählen und dann die Eingabetaste zur Bestätigung.

Schritt 4

Haben Sie „AN“ ausgewählt und die Eingabetaste gedrückt, wird die Einstellung für die Vorschublänge angezeigt.

VORABSCHUB 1 m

Mit der Taste oder legen Sie den Wert im Bereich von 1m bis 50 m fest und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), um den Vorgang abzubrechen.

Schritt 5

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

VORSICHT

Bei Verwendung von Medienrollen müssen Sie die benötigte Länge entweder manuell abrollen und einlegen oder das Medieneinzugsverfahren verwenden (siehe „4.3 Einstellen der Vorschubfunktion“, „4.4 Einstellen des automatischen Vorschubs“).

Wenn Sie den Schneid- bzw. Plotprozess starten, ohne vorher die Medienlänge abgerollt zu haben, kann dies zu Positionsfehlern oder sogar dem Herunterfallen der Medienrolle führen.

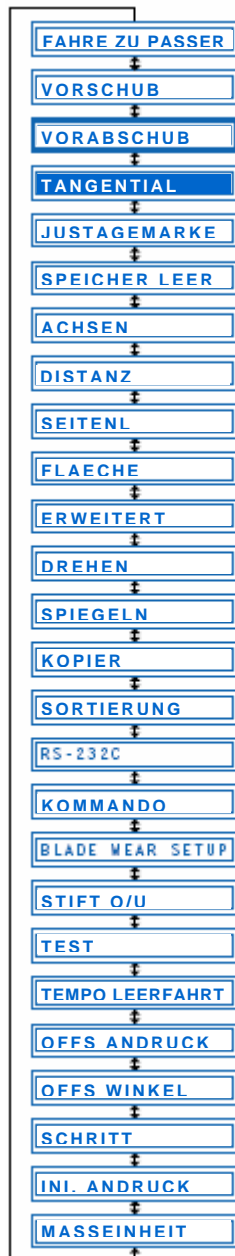
4.5 Einstellen des Modus TANGENTIAL

Diese Funktion wird zum Schneiden von dickem Material (bei Stärken ab 0,3 mm) eingesetzt und wenn die Messerklinge aufgrund der Schnitttiefe nicht richtig gedreht werden kann, was zu Lücken zwischen Start- und Endpunkt führt und wodurch keine scharfen Kanten geschnitten werden können. Diese Funktion kann individuell für jede der acht Schneidmesser-Einstellbereiche eingestellt werden und sollte an das verwendete Medium angepasst werden. Der Bildschirm für die Einstellung des Überschnittmaßes wird für diejenigen Einstellbereiche angezeigt, deren TANGENTIAL-Modus aktiviert („AN“) ist.

Dieser Befehl verfügt über zwei Modi: Modus 1 und Modus 2.

Modus 1: Schneidet über Start- und Endpunkte sowie scharfkantige Ecken hinaus, um Lücken im Schnitt zu vermeiden. Zusätzlich wird die Schneidklinge während des Schnitts auf der Oberfläche des Mediums entlang geführt, wenn sie stark gedreht wird. Dadurch wird ein genauer Schnitt unabhängig von der Härte oder Stärke eines Mediums sichergestellt.

Modus 2: Schneidet nur über Start- und Endpunkte hinaus. Zusätzlich wird die Schneidklinge nur in der Startposition auf der Oberfläche des Mediums entlang geführt. Modus 2 verwendet einfachere Schnittkontrollen als Modus 1 und bietet dadurch eine kürzere Schnittzeit.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:



Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um die TANGENTIAL-Einstellungen anzuzeigen. Die Ziffern „1“ bis „8“ geben die Einstellbereiche an. In den Bereichen, die mit dem Zeichen markiert sind, ist der Modus TANGENTIAL aktiviert („AN“).



Mit den Tasten und bewegen Sie den Cursor und wählen einen Einstellbereich aus. Mit den Tasten und lassen Sie das Symbol anzeigen/nicht anzeigen und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), um die Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4






Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Schritt 5

Wählen Sie den gewünschten Einstellbereich, um ihn zu aktivieren (siehe auch „Festlegen von Einstellbereichen für Schneidmesserbedingungen“ auf Seite 3-6).





Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste  oder die Taste , um den Cursor nach rechts zu bewegen, und drücken Sie dann erneut die Taste , damit das unten dargestellte Menü erscheint. Wenn eine Distanzjustierung für den ausgewählten Einstellbereich festgelegt wurde, wird diese hier angezeigt. Drücken Sie entweder die Eingabetaste  oder bewegen Sie den Cursor nach rechts und drücken Sie die Taste .








TANGENTIAL MODE 1

Schritt 7

Drücken Sie die Taste  oder , um „Modus 1“ bzw. „Modus 2“ zu wählen und drücken Sie dann die Eingabetaste. Es erscheint die Einstellung für den Überschnitt.

STR=0.2 END=0.2

Schritt 8

„STR“ gibt das Anfangsüberschnittmaß an und „END“ das Endüberschnittmaß für den Linienabschnitt. Drücken Sie die Taste  oder  zur Auswahl von „STR“ bzw. „END“, erhöhen Sie die Werte mit der Taste  oder  und drücken Sie dann die Eingabetaste  zur Bestätigung. Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), um die Auswahl(en) rückgängig zu machen.

4.6 Einstellungen für das automatische Lesen der Passermarken

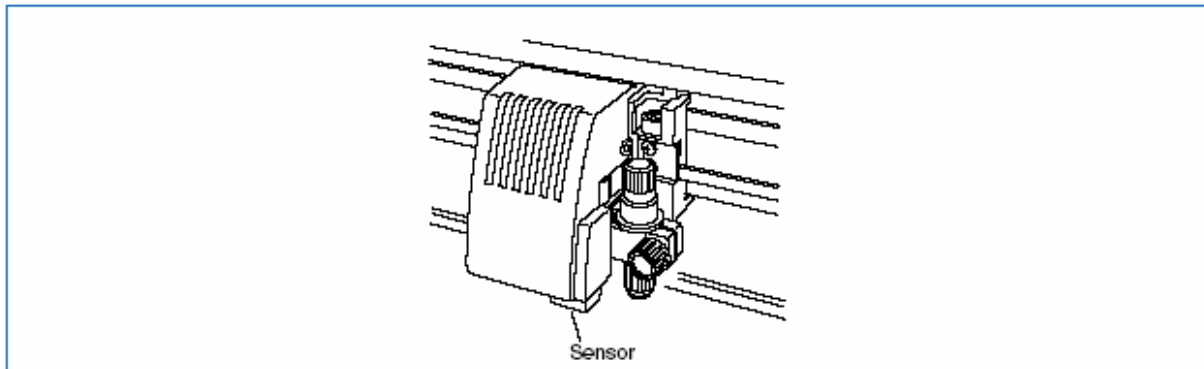
Diese Einstellungen ermöglichen es, vorgedruckte Medien ohne Offset zu schneiden, indem die Passermarken durch den Schneideplottersensor gelesen und die Achsen auf die Koordinatendaten ausgerichtet werden.

HINWEIS



Passermarken-Lesegenauigkeit*: innerhalb 0,3 mm

* Genauigkeit bei Verwendung der mitgelieferten Stifte, hochwertiger Medien sowie Lesen eines der spezifizierten Muster



Achten Sie bei der Anwendung der automatischen Passermarkenerkennung auf die folgenden Punkte:

- Das Passermarkenmuster
- Der zur Passermarkenerkennung benötigte Lesebereich
- Die Passermarkenpositionen
- Die Position des Ursprungspunktes
- Medientyp.

Die Voraussetzungen, unter denen Passermarken vom Schneideplotter gelesen werden können, lauten wie folgt:

- Linienbreite der Passermarken: 0,3 mm bis 1,0 mm (Die Mittellinien der Passermarken werden als Referenzpunkte herangezogen.)
- Passermarkengröße: 5 mm bis 20 mm (siehe auch „Festlegen der Passermarkengröße“)
- Passermarkenmuster: Muster 1 oder 2 (siehe auch „Festlegen des Passermarkenmusters“)
- Passermarken müssen aus einer Einzellinie bestehen.
- Passermarken müssen in schwarz gezeichnet sein.

Der Plotter kann Passermarken auf den folgenden Medientypen nicht erkennen.

- Transparente Medien: Der Sensor würde die Oberfläche des Plottertisches ebenfalls lesen. Dies macht eine genaue Erkennung von Passermarken unmöglich.
- Mehrfarbige Medien: Passermarken können nicht gelesen werden, wenn sie auf farbigen Medien gedruckt oder wenn sie nicht schwarz sind.
- Grob strukturierte Zeichnungen oder Medien: Passermarken können nicht gelesen werden, wenn die Oberfläche eines Mediums fleckig oder faltig ist oder Passermarken schwach gedruckt sind.
- Medienstärke: Wenn die Medienstärke 0,3 mm übersteigt, können die Passermarken nicht korrekt erkannt werden.

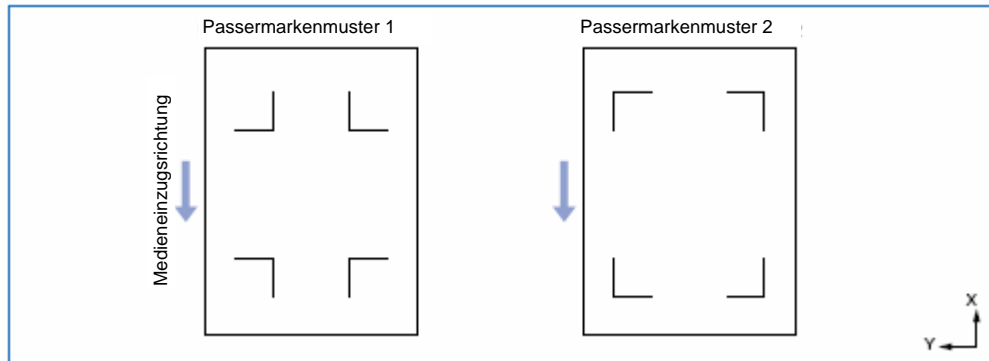
HINWEIS



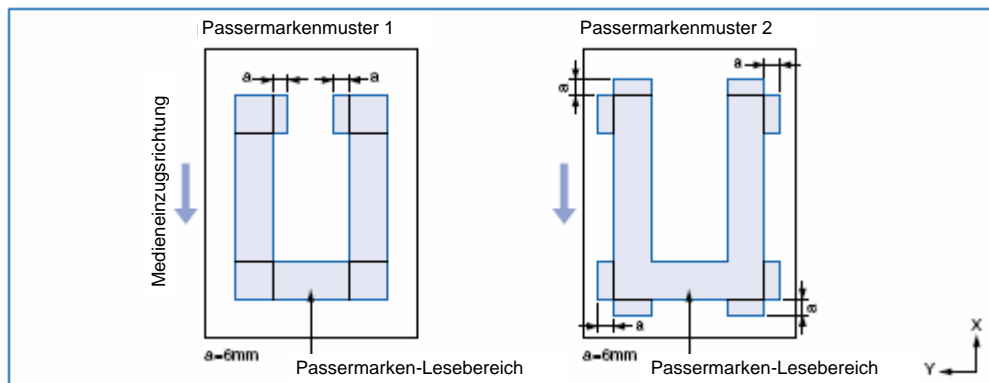
- Die in der Anwendersoftware genutzten Passermarken können nicht verwendet werden. Die Passermarken müssen stets als Zeichnungsdaten vorliegen.
- Ist das automatische Lesen von Passermarken nicht möglich, verwenden Sie die Achsausrichtungsfunktion (siehe „Einstellungen der ACHSENAUSRICHTUNG“)
- Ein automatisches Lesen ist nicht möglich, wenn SPIEGELN aktiviert ist.

Passermarkenmuster

Der Schneideplotter kann die folgenden Passermarkenmuster lesen.



benötigter Lesebereich zur Passermarkenerkennung

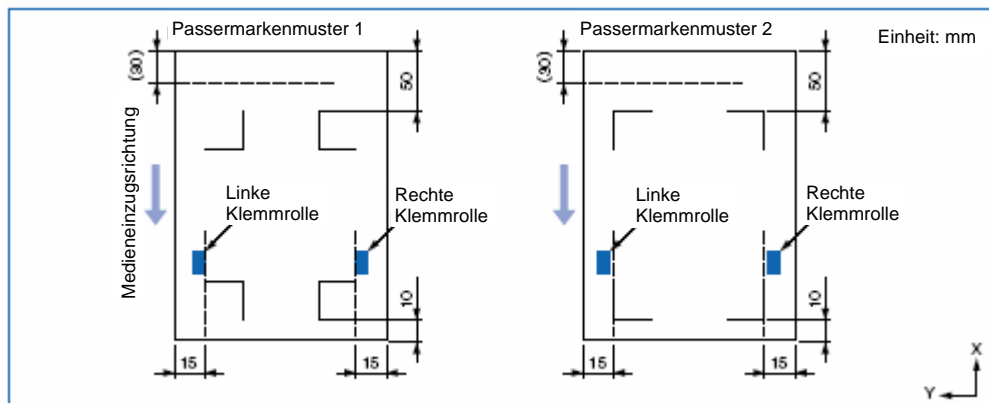


HINWEIS

- Passermarken können evtl. nicht korrekt gelesen werden, wenn sich andere Marken im Lesebereich befinden. Sollten Zeichnungen in den Passermarken-Lesebereich reichen, lesen Sie unter „Einstellen des Verfahrensschrittes bei der Passermarkenerkennung“ nach.
- Eine fehlerhafte Passermarkenermittlung kann auftreten, wenn der Lesebereich verschmutzt ist oder Fremdkörper auf der Medienoberfläche haften.

Medium und Passermarkenposition

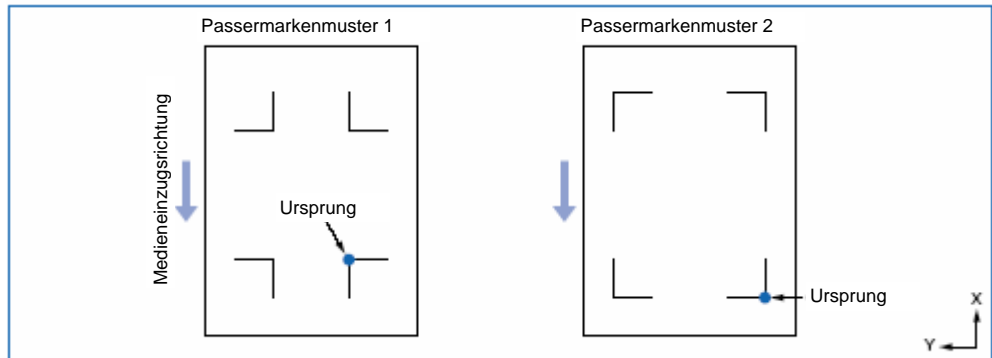
Für ein korrektes Lesen der Marken muss der Abstand zwischen Passermarken und Mediumkanten frei bleiben.



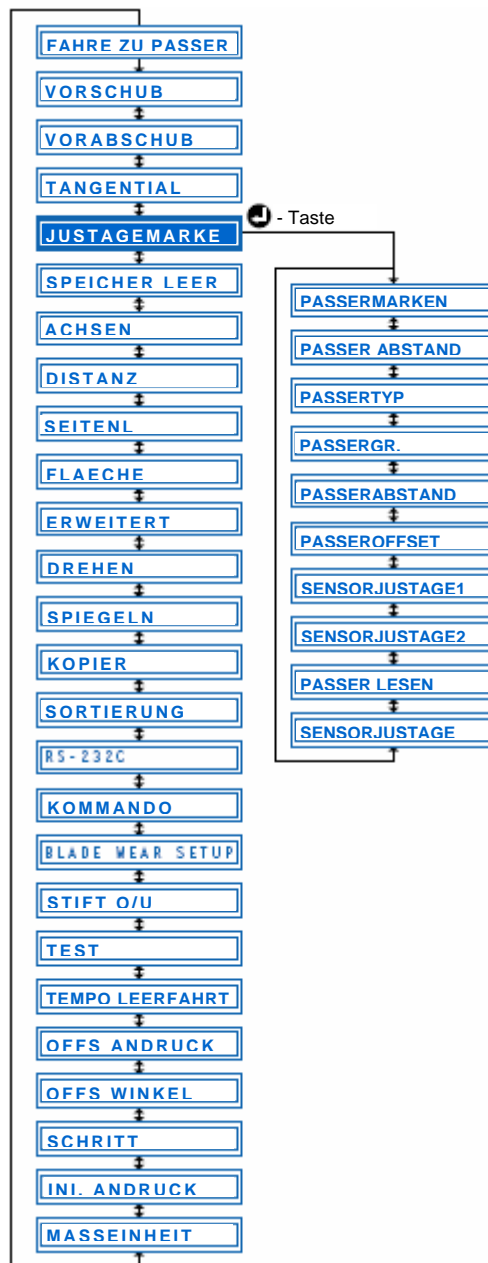
Anm.: Die Angaben in Klammern sind die Ränder, die zwischen Mediumkante und Schneidbereich im Modus BLATT frei bleiben müssen.

Zeichnungsursprung

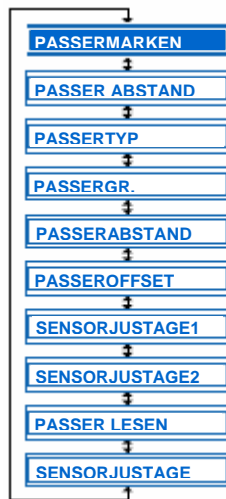
Der Ursprungspunkt der Zeichnung befindet sich nach dem Lesen der Passermarken auf der rechten unteren Passermarke, siehe Abbildung.



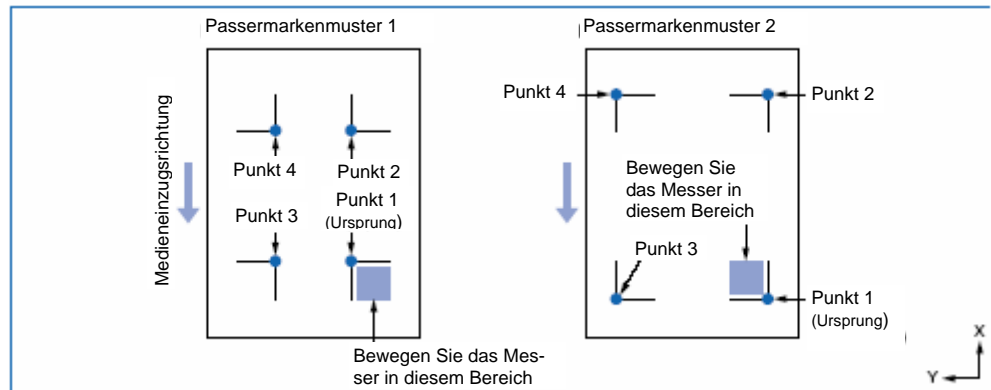
Menüstruktur Passermarken



■ Festlegen des Passermarkenmodus



Bei der 2-Punkt-Ausrichtung werden der Ursprung und die Passermarken auf der X-Achse gelesen. Bei der 3-Punkt-Ausrichtung werden der Ursprung sowie die Passermarken auf der X- und Y-Achse gelesen; und bei der 4-Punkt-Ausrichtung alle vier Passermarken. Danach wird die Achsausrichtung (Korrektur aller Verschiebungen) und Distanzjustierung vorgenommen.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Untermenü Passermarken.

PASSERMARKEN

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen des Passermarkenmodus anzuzeigen.

PASSERMARKEN AUS

Schritt 5

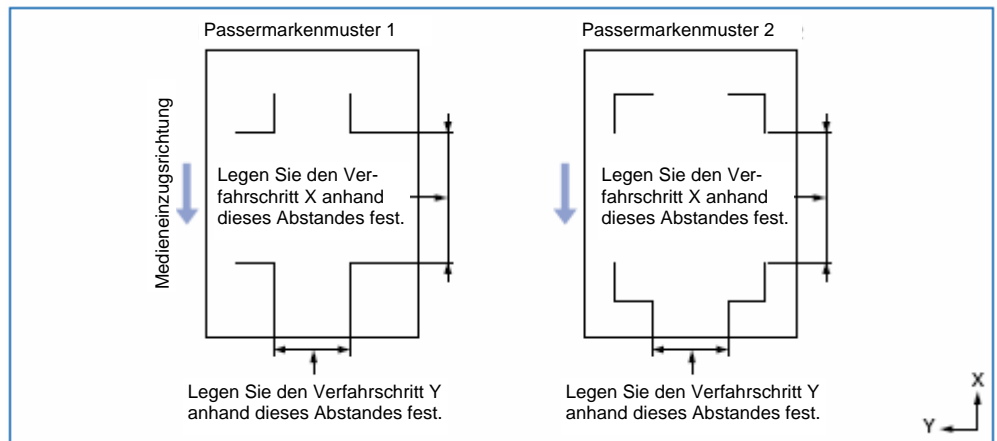
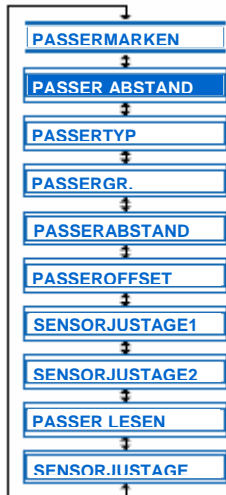
Drücken Sie die Taste oder zur Auswahl von „AUS“, „2 Punkt“, „3 Punkt“ oder „4 Punkt“ und drücken Sie danach die Eingabetaste zum Bestätigen.

Schritt 6

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Einstellen des Verfahrenschrittes bei der Passermarkenerkennung

Dies legt den Abstand zwischen den Passermarken fest und ändert die ursprüngliche Passermarken-Scanposition. Durch Vermeidung von Lesebereichen, in denen sich keine Passermarken befinden, wird die Lesegeschwindigkeit erhöht und die Wahrscheinlichkeit einer fehlerhaften Passermarkenermittlung aufgrund anderer Marken auf dem Medium gesenkt.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

PASSER ABSTAND

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen für den Verfahrenschritt auf der X-Achse anzuzeigen.

PASSER X=0000mm

Schritt 5

Mit der Taste oder bewegen Sie den Cursor an die Stelle zum Eingeben des Wertes, mit der Taste oder erhöhen oder verringern Sie die Werte und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Danach werden die Werte für die Y-Achse angezeigt und können wie beschrieben geändert werden.

Schritt 6

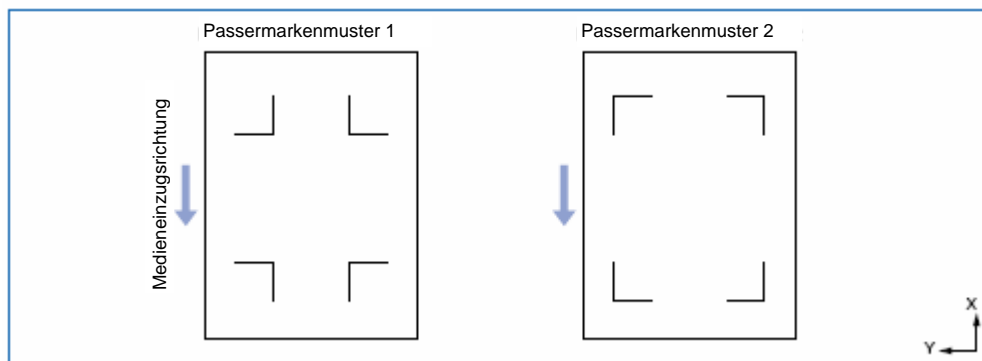
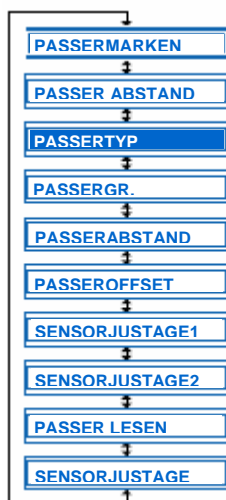
Drücken Sie die Taste **⏸** (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Wurde 0 mm als Abstand angegeben, setzt der Plotter die Suche ohne zu Springen fort, bis die nächste Passermarke gefunden wird.
- Bei der 2-Punkt-Ausrichtung wird der Wert für die Y-Achse ignoriert.
- Das Medium wird ausgeworfen, sollte der Wert für den Verfahrenschritt höher sein als die Medienlänge.

Festlegen des Passermarkenmusters

Der Schneideplotter kann die folgenden Passermarkenmuster lesen.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste **⏸** (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste **↵**, es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

PASSERTYP


Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste **↵**, um die Einstellungen für das Passermarkenmuster anzuzeigen.

PASSERTYP 1

Drücken Sie die Taste **⬆** oder **⬇** zum Auswählen zwischen „1“ oder „2“ und drücken Sie die Eingabetaste **↵** zur Bestätigung. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.).

Schritt 5

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

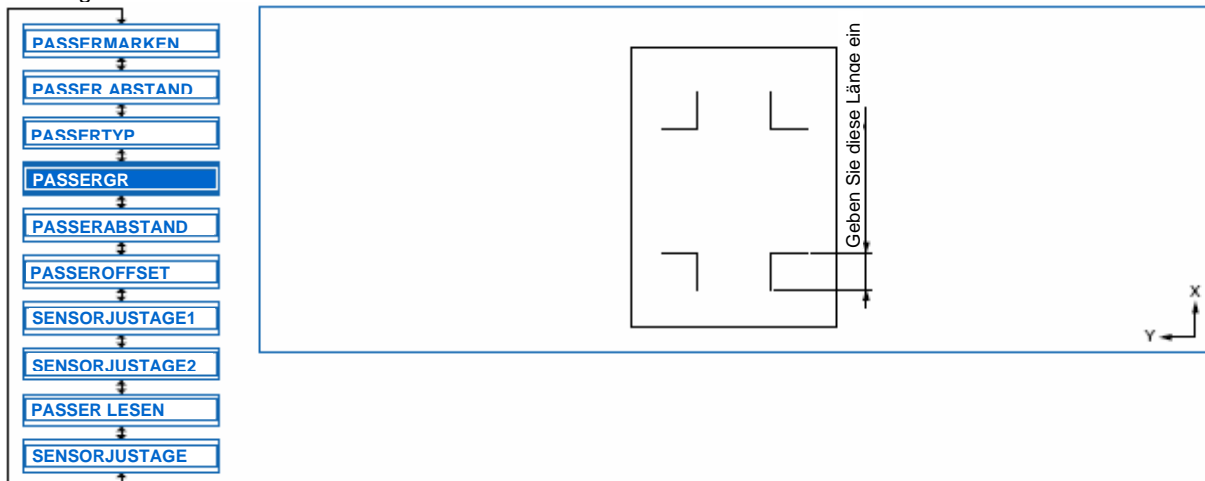


Die Voraussetzungen, unter denen Passermarken vom Schneideplotter gelesen werden können, lauten wie folgt:


- Linienbreite der Passermarken: 0,3 mm bis 1,0 mm (Die Mittellinien der Passermarken werden als Referenzpunkte herangezogen.)
- Passermarkengröße: 5 mm bis 20 mm (siehe auch „Festlegen der Passermarkengröße“)
- Passermarkensmuster: Muster 1 oder 2 (siehe auch „Festlegen des Passermarkensmusters“)
- Passermarken müssen aus einer Einzellinie bestehen.
- Passermarken müssen in schwarz gezeichnet sein.

Festlegen der Passermarkengröße

Dies legt die Größe der zu lesenden Passermarken fest.



Schritt 1




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:


JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:






PASSERGR.

Schritt 4


Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen für das Passermarkensmuster anzuzeigen.

PASSERGR. 10 mm

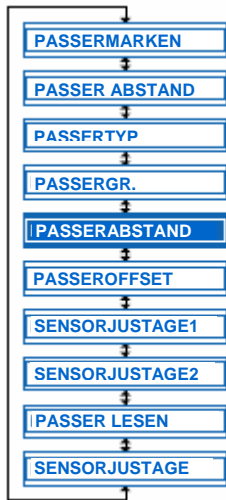
Schritt 5

Drücken Sie die Taste  oder , um einen Wert im Bereich zwischen „5 mm“ und „20 mm“ einzugeben, und drücken Sie dann die Eingabetaste  zur Bestätigung. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

Schritt 6

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Einstellen der Passermarken-Distanzjustierung




Es ist möglich, den Abstand zwischen Passermarken automatisch festzulegen, wobei je nach Angabe auf die nächsten 5, 10 oder 50 mm auf- oder abgerundet wird. Bei der Einstellung STD. (Standard) wird der Abstand automatisch auf die nächsten 5, 10 oder 50 mm auf- oder abgerundet, je nach Passermarkenabstand.

Bis 50 cm: 5 mm; 50 cm bis 1 m: 10 mm; 1 m oder länger: 50 mm. (Ist die Längeneinheit Zoll, wird auf die nächsten 0,25“, 0,5“, 0,75“, 1“ oder 1,5“ auf- bzw. abgerundet.)

Wurde zum Beispiel 5 mm als Divisor für die Abstandsjustierung ausgewählt und als Abstand zwischen den Passermarken ein Wert von 312 mm ermittelt, so wird dann auf die nächste ganze Zahl mit weniger als 5 mm Abstand abgerundet. In diesem Fall wird eine Distanz zwischen den Passermarken von 310 mm angenommen.

Schritt 1




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:


JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:






PASSERABSTAND

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen für die Abstandsjustierung der Passermarken anzuzeigen.


PASSERABSTAND AUS

Schritt 5

Drücken Sie die Taste  oder  zur Auswahl von „AUS“, „5 mm“, „10 mm“, „50 mm“ oder „STD.“ und drücken Sie dann die Eingabetaste  zur Bestätigung. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

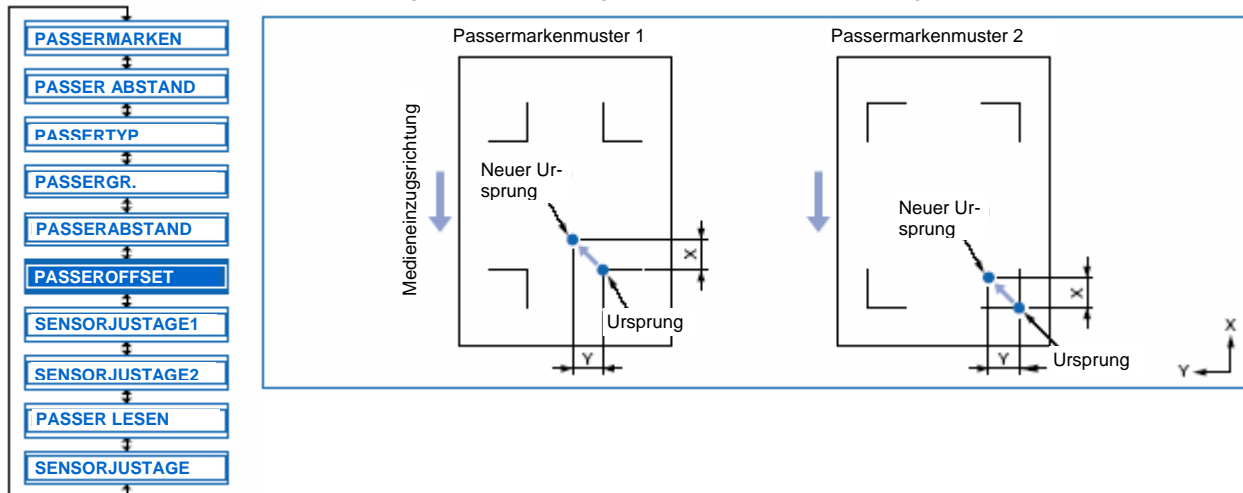
Sind die Maße in Zoll, können Sie zwischen „AUS“, „0,25“, „0,5“, „0,75“, „1,0“, „1,5“ und „STD“ wählen.

Schritt 6


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Festlegen des Ursprungs der Passermarken

Besteht noch kein Ursprungspunkt für die Passermarken, wird dieser wie folgt festgelegt. Diese Funktion sollte verwendet werden, wenn es notwendig ist, den Ursprung von dieser Position zu verlegen.



Schritt 1




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:








PASSEROFFSET

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen für den Ursprung auf der X-Achse anzuzeigen.

OFST X = 000.0

Schritt 5

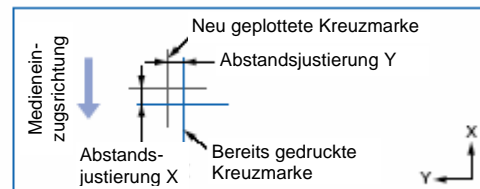
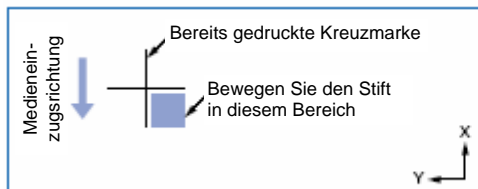
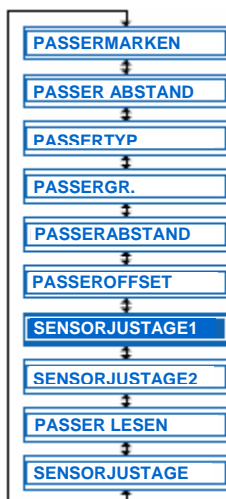
Mit der Taste  oder  bewegen Sie den Cursor an die Stelle zur Eingabe des Wertes, mit der Taste  oder  erhöhen oder verringern Sie die Werte (oder ändern das Vorzeichen nach „=“) und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Dann werden die Werte für die Y-Achse angezeigt und können wie beschrieben geändert werden. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

Schritt 6

Drücken Sie die Taste **⏸** (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Ausrichten des Passermarken-Lesesensor (1)

Sie können die Position des Sensors zum Lesen der Passermarken ausrichten. Nach dem Lesen eines bereits gedruckten Kreuzes wird das Korrekturkreuz geplottet und die Differenz zur Ausrichtung der Position ermittelt.



Schritt 1

Legen Sie das Medium mit der gedruckten Kreuzmarke ein.

Schritt 2

Geben Sie als Stiftbedingung „STIFT“ an (siehe auch „3.3 Festlegen der Schneidmesserbedingungen“) und setzen Sie einen Stift in den Schneideplotter ein.

Schritt 3

Drücken Sie die Taste **⏸** (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste **↵**, es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

SENSORJUSTAGE 1

Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste **↵**, es erscheint folgendes Menü.

JUSTAGE 1 SCAN

Schritt 7








Drücken Sie die Tasten **⏪**, **⏩**, **⏴** und **⏵** (POSITION), um den Stift zur bereits auf das Medium gedruckten Kreuzmarke zu fahren und drücken Sie dann die Eingabetaste **↵**. Der Sensor ermittelt die Kreuzmarke und überschreibt diese.

Schritt 8


Messen Sie den Offset der Kreuzmarke auf der X-Achse und geben Sie die Abstandskorrektur ein. Geben Sie den tatsächlichen Offset-Wert, mit der bereits gedruckten Kreuzmarke als Referenz, zwischen dieser und der Kreuzmarke ein, die nach dem Lesen der gedruckten Kreuzmarke durch den Sensor geplottet wurde. (In der vorangehenden Beispielabbildung müssen Sie die Korrekturwerte [X = - ** mm] und [Y = - ** mm] eingeben, da eine Verschiebung zwischen den beiden Kreuzen sowohl in X- als auch Y-Richtung vorliegt.)

JUSTAGE X = 0.0

Schritt 9

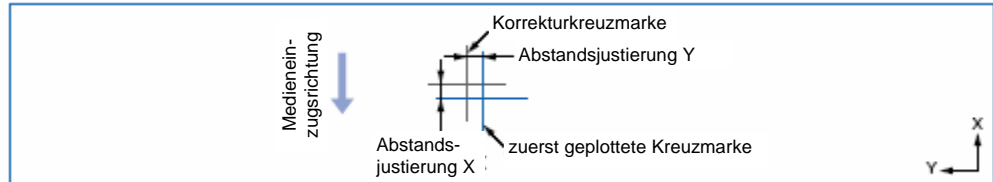
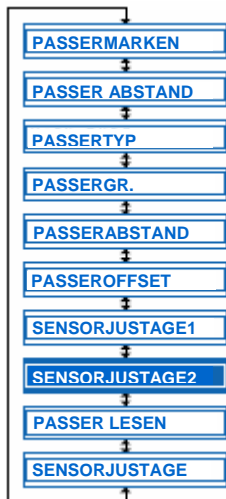
Mit der Taste  oder  bewegen Sie den Cursor an die Stelle zur Eingabe des Wertes, mit der Taste  oder  erhöhen oder verringern Sie die Werte (oder ändern das Vorzeichen nach „=") und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Dann werden die Werte für die Y-Achse angezeigt und können wie beschrieben geändert werden. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

Schritt 10

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Ausrichten des Passermarken-Lesesensor (2)

Sie können die Position des Sensors zum Lesen der Passermarken ausrichten, indem Sie eine Kreuzmarke plotten, die anschließend gelesen wird. Legen Sie zuerst die Stiftbedingungen 1 und 2 auf den gleichen Stift. Daraufhin wird zunächst eine Kreuzmarke unter Bedingung 1 geplottet und vom Sensor gelesen. Als nächstes wird eine zweite Kreuzmarke unter Bedingung 2 geplottet. Die Differenz beider Kreuze ist die Abstandskorrektur.




Schritt 1

Legen Sie ein Medium in den Schneideplotter ein.

Schritt 2

Legen Sie beide Stiftbedingung 1 und 2 auf einen „STIFT“ (siehe auch „3.3 Festlegen der Schneidmesserbedingungen“) und setzen Sie einen Stift in den Schneideplotter ein.

Schritt 3




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:






SENSORJUSTAGE 2

Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint folgendes Menü.


JUSTAGE 2 SCAN

Schritt 7

Drücken Sie die Tasten , ,  und  (POSITION), um den Stift an die gewünschte Position zum Plotten der ersten Kreuzmarke zu fahren und drücken Sie dann die Eingabetaste . Die Kreuzmarke wird geplottet und es erscheint folgende Anzeige.

ENTER TASTE DRCK

Schritt 8








Drücken Sie die Eingabetaste . Der Sensor ermittelt die Kreuzmarke und überschreibt diese.

Schritt 9


Messen Sie den Offset der Kreuzmarke auf der X-Achse und geben Sie die Abstandskorrektur ein. Geben Sie den tatsächlichen Offset-Wert, mit der zuerst geplotteten Kreuzmarke als Referenz, zwischen dieser und der Kreuzmarke ein, die nach dem Lesen der ersten Kreuzmarke durch den Sensor geplottet wurde. (In der vorangehenden Beispielabbildung müssen Sie die Korrekturwerte [X = - ** mm] und [Y = - ** mm] eingeben, da eine Verschiebung zwischen den beiden Kreuzen sowohl in X- als auch Y-Richtung vorliegt.)

JUSTAGE X = 0 . 0

Schritt 10

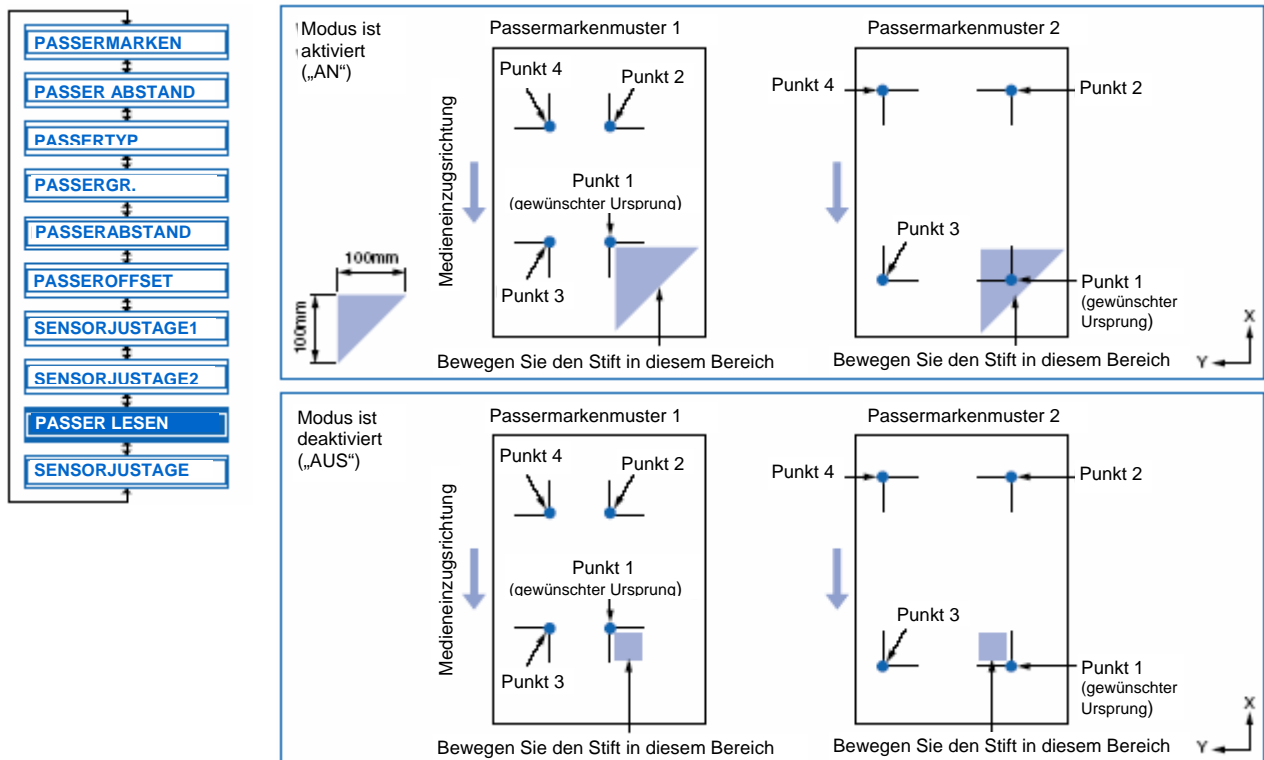
Mit der Taste  oder  bewegen Sie den Cursor an die Stelle zur Eingabe des Wertes, mit der Taste  oder  erhöhen oder verringern Sie die Werte (oder ändern das Vorzeichen nach „=") und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Dann werden die Werte für die Y-Achse angezeigt und können wie beschrieben geändert werden. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

Schritt 11

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Einstellen des Modus zur automatischen Passermarkenermittlung

Befinden sich die Passermarken an vordefinierten Positionen auf dem Medium, können sie automatisch gescannt werden.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

PASSER LESEN

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen des Modus Passermarke lesen anzuzeigen.

PASSERMARKE AN

Schritt 5

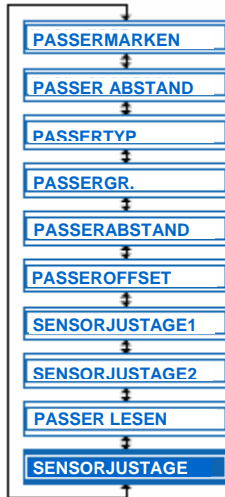
Mit der Taste oder wählen Sie „AN“ oder „AUS“ und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.).

Schritt 6

Drücken Sie die Taste **⏸** (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Einstellen der Sensorempfindlichkeit

Es kann gelegentlich vorkommen, dass der Passermarkensensor nicht ordnungsgemäß arbeitet, je nachdem wie er bewegt wird. Ist dies einmal der Fall, genügt es in den meisten Fällen, die Empfindlichkeit des Sensors neu einzustellen.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste **⏸** (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

JUSTAGEMARKE

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste **↵**, es erscheint das Untermenü Passermarken, und drücken Sie danach die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

SENSORJUSTAGE

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste **↵**, um die Einstellungen des Modus Passermarken lesen anzuzeigen.

SENSOR 0

Schritt 5

Mit der Taste **▲** oder **▼**, um den Wert im Bereich von „-5“ bis „5“ zu erhöhen bzw. zu verringern und drücken Sie danach die Eingabetaste **↵** zum Bestätigen. Ein positiver Wert erhöht die Empfindlichkeit, macht den Plotter jedoch auch anfälliger gegenüber anderen Einflüssen und empfindlicher auf Verschmutzungen jeglicher Art. Ein negativer Wert verringert die Empfindlichkeit, macht den Plotter jedoch auch weniger anfällig gegenüber anderen Einflüssen und weniger empfindlich auf Verschmutzungen jeglicher Art. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste **⏪** (NEXT) oder **⏩** (PREV.).

Schritt 6


Drücken Sie die Taste **⏸** (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

4.7 Internen Speicher löschen

Mit dieser Funktion löschen Sie die zum Schneideplotter gesendeten Daten. Sie dient dazu, den laufenden Schneidvorgang abzubrechen.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2


Unterbrechen Sie die Datenübertragung von Ihrem Computer, falls notwendig.

Schritt 3

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:







SPEICHER LEER

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zum Löschen des Speichers.

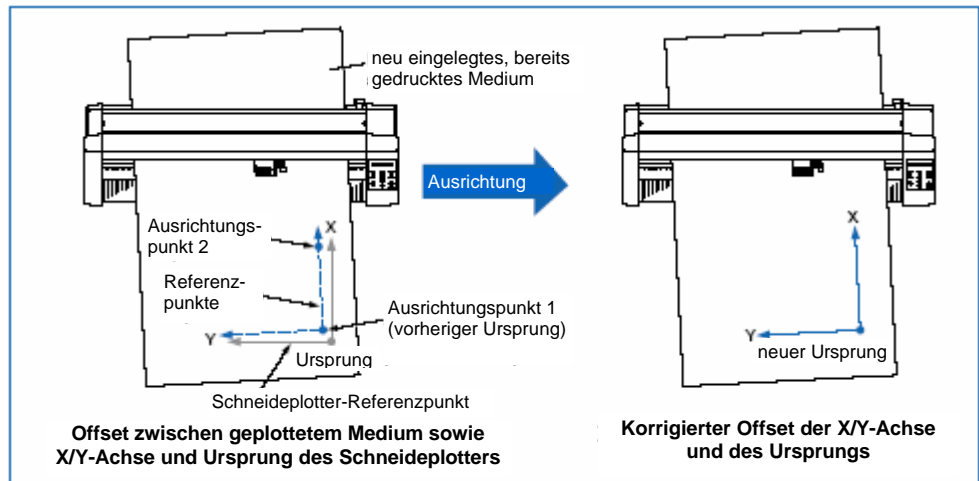
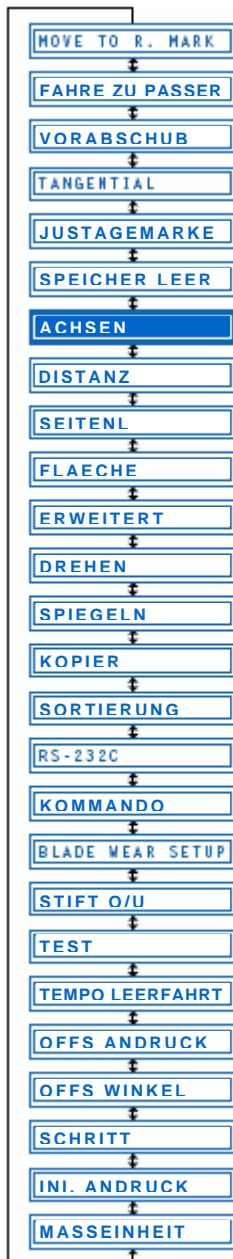
LOESCHEN <JA>

Schritt 5

Mit der Taste  oder  wählen Sie „JA“ oder „NEIN“ und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie „NEIN“ und die Eingabetaste  bzw. die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

4.8 Ausrichten der Koordinatenachsen

Diese Funktion wird eingesetzt wenn ein Medium eingelegt wird, das bereits an einem anderen Drucker ausgedruckt wurde oder ein bereits geplottetes Medium neu eingelegt wird, um den Offset im Original oder eine Neigung der Koordinatenachsen auszugleichen. Diese Funktion ermöglicht das Schneiden von Umrissen, die an einem anderen Drucker/Plotter gedruckt wurden, oder von Zeichnungen, die bereits geplottet wurden und nun ausgeschnitten werden sollen. Das Plotten des Ursprungs sowie der X-Achse vor dem Ausrichten der Koordinatenachsen vereinfacht die Justierung der Achsen. Plotten Sie den Ursprung und die X-Achse innerhalb des Plotbereiches, damit die Einstellungen selbst dann bearbeitet werden können, wenn die X-Achse und der Ursprung schräg liegen. Werden der Ursprung und die X-Achse sehr nahe an den Plotbereichsgrenzen gedruckt, könnten die Einstellungen außerhalb des Plotbereiches liegen und eine Ausrichtung der Achsen verhindern.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

ACHSEN

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zur Achsausrichtung.





PT1 0, 0

Drücken Sie die Tasten , , und (POSITION), um das Schneidmesser auf den Ausrichtungspunkt 1 zu bewegen (Ursprungspunkt auf dem vorher geplotteten Medium). Die hier angezeigten Koordinaten geben den Abstand vom aktuellen Ursprungspunkt an.

Schritt 4


Drücken Sie die Eingabetaste , um den neuen Ursprung festzulegen und verwenden Sie diesen als Drehpunkt der X-Achse.

Schritt 5


Drücken Sie die Tasten , ,  und  (**POSITION**), um das Schneidmesser auf den Ausrichtungspunkt 2 zu bewegen (beliebiger Punkt auf der X-Achse des zuvor geplotteten Mediums). Die hier angezeigten Koordinaten geben den Abstand vom Ausrichtungspunkt 1 an.

| | | |
|-----|----|---|
| PT2 | 0, | 0 |
|-----|----|---|

Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste , um den Verzugswinkel auf der X-Achse zu berechnen und richten Sie die Achsen aus.

Schritt 7

Drücken Sie die Taste  (**PAUSE**), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

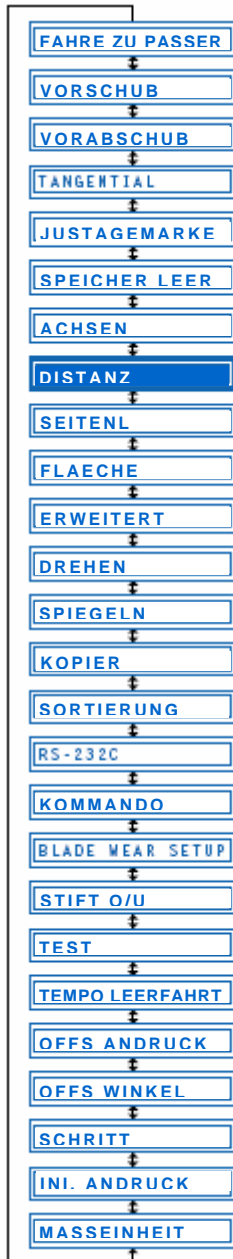


Nach dem Ausrichten der Achsen werden die Einstellungen gelöscht, sobald einer der folgenden Prozesse durchgeführt wird:

- Festlegen eines neuen Ursprungs
 - Einlegen eines neuen Mediums
 - Einstellen der Achsrotation.
-

4.9 Distanzjustierung

Diese Funktion korrigiert sämtliche Längenabweichungen geschnittener oder geplotteter Liniensegmente, die je nach verwendetem Medium auftreten können. Der Korrekturwert für die Abweichungen wird in Prozent des Gesamtabstandes angegeben. Die Angabe 0,05 % z. B. korrigiert eine Länge von 2 m (2.000 mm) um + 1 mm (2000 x 0,05 % = 1 mm) auf 2.001 mm. Acht verschiedene Einstellbereiche für Schneidmesserbedingungen können einzeln an- bzw. ausgeschaltet werden und ermöglichen so Einstellungen für unterschiedliche Medientypen.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

DISTANZ

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zur Distanzjustierung. Die Nummern „1“ bis „8“ stellen die Einstellbereiche für die Schneidmesserbedingungen dar. Die aktivierten Bereiche sind links mit dem Symbol gekennzeichnet.

1 2 3 4 5 6 7 8

Mit der Taste oder bewegen Sie den Cursor zur Auswahl des gewünschten Einstellbereiches, mit der Taste oder aktivieren/deaktivieren Sie den Bereich (das Symbol erscheint oder erlischt) und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.).

Schritt 4

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

Schritt 5

Wählen Sie den Einstellbereich aus, der aktiviert werden soll („AN“). (siehe auch „Festlegen von Einstellbereichen für Schneidmesserbedingungen“ auf Seite 3-6)









5 15U 0 20 30 1

Schritt 6

Drücken Sie entweder die Eingabetaste oder die Taste , um den Cursor nach rechts außen zu bewegen, und drücken Sie dann die Taste , um folgendes Menü anzuzeigen:

X = 0.00% Y = 0.00%

Schritt 7

Mit der Taste  oder  wählen Sie „X“ oder „Y“. Mit der Taste  oder  erhöhen oder verringern Sie den Wert in einem Bereich von „-2,00%“ bis „+2,00%“ und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Wurde der Modus TANGENTIAL für den Einstellbereich festgelegt, erscheinen die entsprechenden Einstellungen zu diesem Modus. Drücken Sie erneut die Eingabetaste . Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

HINWEIS




Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

4.10 Einstellen der Seitenlänge

Mit dieser Funktion wird die Länge jeder Seite beim Schneiden bzw. Plotten von langen Dokumenten mittels einer Medienrolle festgelegt. Sie wird ab einer Schnitt- bzw. Plotlänge von 5 m notwendig. Die Voreinstellung lautet „5000 mm“.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2








Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

SEITENL


Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zur Seitenlänge.

L = 05000 mm

Mit der Taste  oder  bewegen Sie den Cursor zur gewünschten Stelle, mit der Taste  oder  erhöhen bzw. verringern Sie den Wert und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

Schritt 4

Drücken Sie die Taste , um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

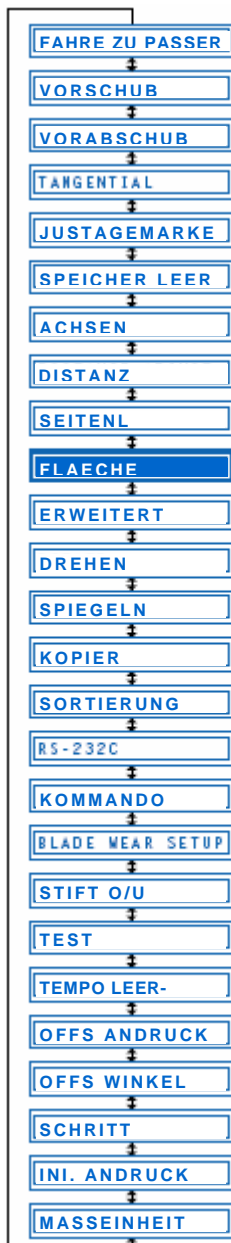
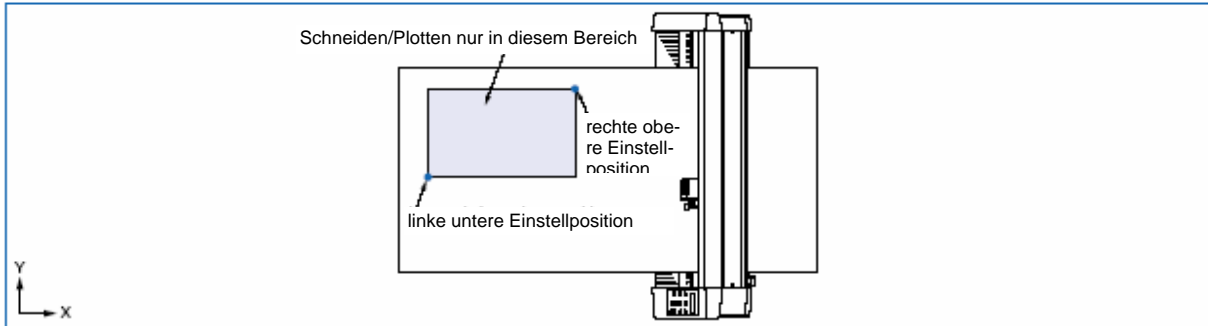
- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Die Abstandspräzision wird für Seitenlängen von bis zu 5 Metern garantiert, sofern die folgenden Bedingungen erfüllt werden. Das Schneiden von langen Medien über 5 Metern ist möglich für Längen bis zu 50 Metern in Einzugsrichtung.
Voraussetzungen für die Präzisionsgarantie:
 - Der Schneideplotter ist auf dem Standfuß montiert
 - Es wird die von Graphtec empfohlene Folie mit den angegebenen Einstellungen verwendet.
Folie: 3M plastic-backed Folie
Einstellbedingungen: Geschwindigkeit max. 30 cm/s, Qualität 2

VORSICHT

- Seien Sie besonders vorsichtig beim Einlegen von Farbklebefolie, wenn Sie lange Achsen schneiden. Selbst wenn die Folie nur leicht schräg eingelegt wurde, kann dies zur Folge haben, dass sich die Folie von den Halterollen löst.
- Wenn Sie eine Medienrolle zum Schneiden von langen Achsen verwenden, rollen Sie die benötigte Gesamtlänge ab oder verwenden Sie den automatischen Einzug (siehe „4.3 Einstellen der Funktion VORSCHUB“ sowie „4.4 Einstellen des automatischen Vorschubs“).

4.11 Festlegen des Schneid-/Plotbereiches

Mit dieser Funktion kann die Fläche, in der geschnitten/geplottet werden soll, festgelegt werden und somit ein Schneiden bzw. Plotten außerhalb dieses Bereich ausgeschlossen werden. Diese Funktion ermöglicht eine bessere Folienausnutzung durch Abgrenzung von bereits bearbeiteten Flächen auf der Folie. Beachten Sie, dass die Festlegung eines Schneid- bzw. Plotbereiches auch den Ursprung entsprechend des festgelegten Bereiches versetzt.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

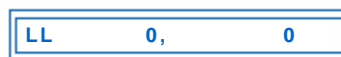
Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:



Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zum Schneidbereich.



Schritt 4

Drücken Sie die Tasten , , und (POSITION), um das Schneidmesser zur linken unteren Einstellposition zu bewegen und drücken Sie die Eingabetaste . Die Koordinaten der soeben festgelegten Position werden angezeigt. Drücken Sie die Taste (ORIGIN), um die Voreinstellungen wieder herzustellen.

Schritt 5

Sobald Sie die linke untere Position festgelegt haben werden die Koordinaten für die rechte obere Position angezeigt. Legen Sie diese Koordinaten auf dieselbe Weise fest wie für den linken unteren Punkt.

Schritt 6

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

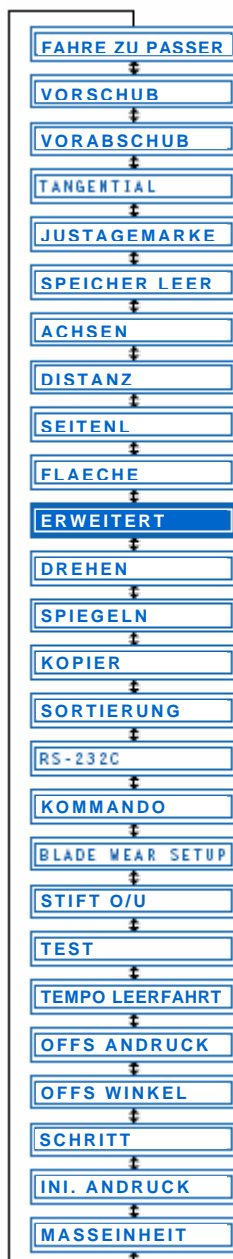


Die folgende Meldung erscheint, wenn der linke untere weniger als 5 mm vom rechten oberen Punkt entfernt ist. Stellen Sie die Positionen neu ein, wenn die Meldung erscheint.

FALSCH FLÄCHE

4.12 Erweitern des Schneid-/Plotbereiches

Diese Funktion ermöglicht es, die Breite des Schneid-/Plotbereiches um 9,5 mm auf beiden Seiten auf insgesamt 19 mm zu vergrößern. Dadurch kann die Schnittfläche bis auf den Bereich, in dem sich die Klemmrollen befinden, erweitert werden.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

ERWEITERT

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zum Schneidbereich.

ERWEITERT AUS

Mit der Taste oder wählen Sie „AN“ oder „AUS“ und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.).

Schritt 4

Wenn Sie keine Änderungen vornehmen, drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen. Haben Sie Änderungen vorgenommen, wird das Medientyp-Auswahlmenü angezeigt.

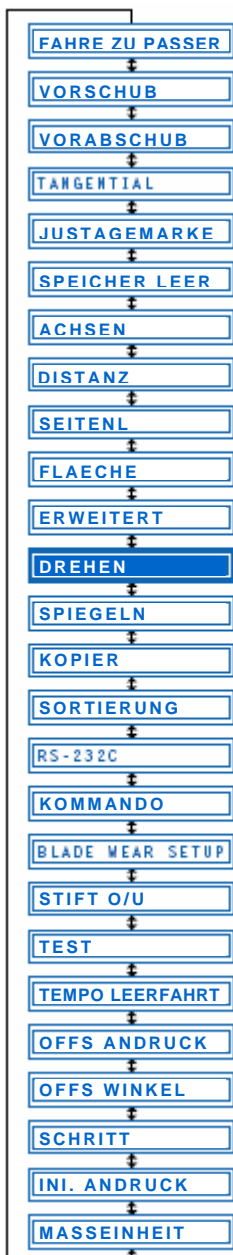
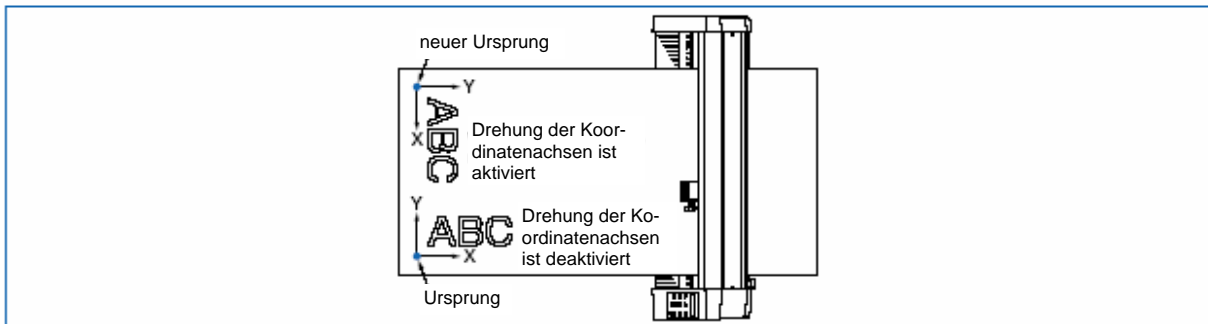
ROLLE 2 - ENTER

Schritt 5

Details zum Medieneinzug und zum Auswahlprozess finden Sie unter „2.3 Einlegen des Mediums“.

4.13 Drehen der Koordinatenachsen

Mit dieser Funktion können Schneid-/Plotursprung und Koordinatenachsen wie abgebildet gedreht werden.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

DREHEN

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zum Schneidbereich.

DREHEN AUS

Mit der Taste oder wählen Sie „AN“ oder „AUS“ und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.).

Schritt 4

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

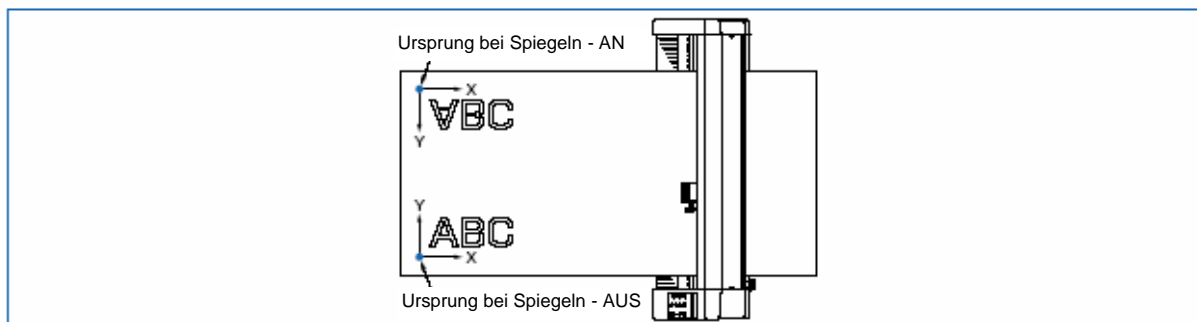


Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

Ist DREHEN aktiviert, wird SPIEGELN deaktiviert.

4.14 Spiegeln

Mit dieser Funktion können Schneid-/Plotursprung und Koordinatenachsen wie abgebildet gespiegelt werden.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

SPIEGELN

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zum Schneidbereich.

SPIEGELN **AUS**

Mit der Taste oder wählen Sie „AN“ oder „AUS“ und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.).

Schritt 4

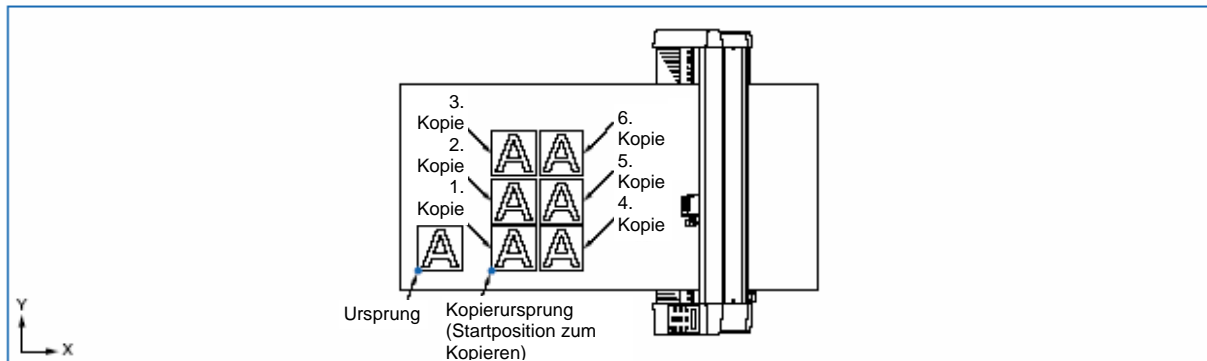
Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Ist SPIEGELN aktiviert, wird DREHEN (Drehung der Koordinatenachsen) deaktiviert.
- Ein automatisches Lesen der Passermarken kann nicht durchgeführt werden, wenn SPIEGELN aktiviert ist.

4.15 Schneiden / Plotten über den internen Speicher (Kopierfunktion)

Mit dieser Funktion wird eine Kopie der Schneid- bzw. Plotdaten erstellt, die vom Computer gesendet wurden, und im internen Speicher des Schneideplotters gespeichert.



- FAHRE ZU PASSER
- VORSCHUB
- VORABSCHUB
- TANGENTIAL
- JUSTAGEMARKE
- SPEICHER LEER
- ACHSEN
- DISTANZ
- SEITENL
- FLAECHE
- ERWEITERT
- DREHEN
- SPIEGELN
- KOPIER**
- SORTIERUNG
- RS-232C
- KOMMANDO
- BLADE WEAR SETUP
- STIFT O/U
- TEST
- TEMPO LEERFAHRT
- OFFS ANDRUCK
- OFFS WINKEL
- SCHRITT
- INI. ANDRUCK
- MASSEINHEIT

Schritt 1

Senden Sie die zu kopierenden Daten an den Schneideplotter und plotten oder schneiden Sie die Daten einmalig.

Schritt 2

Drücken Sie die Tasten , , und (**POSITION**), um das Schneidmesser an die Startposition zum Schneiden bzw. Plotten zu fahren.

Schritt 3

Drücken Sie die Taste (**PAUSE**), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste (**NEXT**) oder (**PREV.**), bis folgendes Menü erscheint:

KOPIER

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Kopiereinstellungen anzuzeigen.

KOPIEN 1

Schritt 6

Mit der Taste oder legen Sie die gewünschte Anzahl an Kopien fest und drücken danach die Eingabetaste zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste (**NEXT**) oder (**PREV.**).

Schritt 7

Der Schneid-/Plotvorgang für die angegebene Kopienanzahl beginnt.

Schritt 8

Für weitere Kopien wechseln Sie das Medium und wiederholen Schritte 2 bis 6.

Sollten die zu kopierenden Daten nicht in den Schneid-/Plotbereich passen, erscheint die folgende Meldung in Schritt 5.

KOPIEREN UNMOEGL.

Drücken Sie die Tasten , ,  und  (**POSITION**), um die Ausgangsposition zum Kopieren zu ändern oder legen Sie ein ausreichend großes Medium für die zu kopierenden Daten ein.

HINWEIS


- Ist die Startposition zum Schneiden/Plotten eine andere als der Originalursprung, wird auch diese neue Position während des Kopiervorgangs verwendet. Um unnötigen Medienverbrauch zu verhindern, sollte die Startposition für die Daten so nahe wie möglich am Ursprungspunkt liegen.
 - Wenn der Schneideplotter während des Kopiervorgangs neue Daten empfängt, kann der Vorgang nicht ordnungsgemäß fertig gestellt werden, da die Kopierdaten gelöscht werden. Senden Sie daher während eines laufenden Kopiervorgangs keine neuen Daten an den Schneideplotter.
 - Werden mehr als 10 Sekunden nach dem Senden der ursprünglichen Schneiddaten neue Daten an den Schneideplotter gesendet, dann werden diese Daten aus dem internen Speicher gelöscht.
 - Übersteigen die an den Schneideplotter gesendeten Daten 1,6 MB, kann die Kopierfunktion nicht ausgeführt werden, da der interne Speicher nicht über eine solche Kapazität verfügt.
-

4.16 Sortiereinstellungen

Mit dieser Funktion werden die im internen Speicher befindlichen Schneid-/Plotdaten sortiert und geschnitten bzw. geplottet, um den benötigten Medieneinzugslänge zu minimieren. Dies ist vorteilhaft bei Daten, die eine große Anzahl an Leerfahrten des Stiftes benötigen. Wurden die empfangenen Daten bereits von der Software sortiert, kann es vorkommen, dass diese nochmals vom Schneideplotter sortiert werden. Durch Ausschalten der Funktion wird der Prozess beschleunigt.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2






Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder , bis folgendes Menü erscheint:

SORTIERUNG


Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zum Schneidbereich.

SORTIERUNG AUS

Mit der Taste  oder  wählen Sie „AN“ oder „AUS“ und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

Schritt 4

Drücken Sie die Taste , um den PAUSE-Modus zu verlassen.

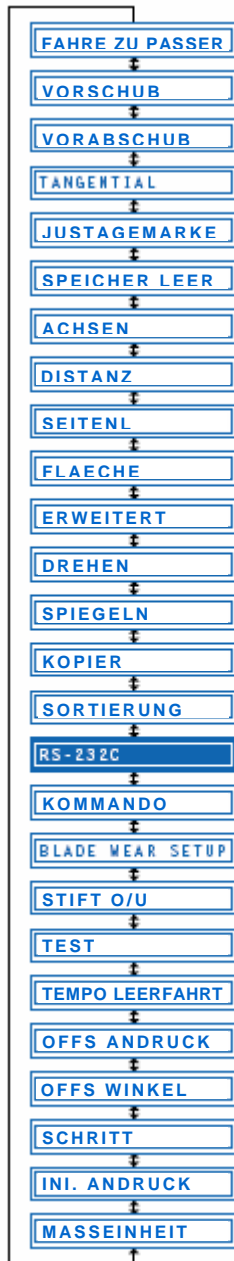
HINWEIS



- Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.
- Werden Daten empfangen, deren Schneid- / Plotreihenfolge bereits von der Software festgelegt wurde, kann es vorkommen, dass diese Reihenfolge verändert wird, wenn die Funktion aktiviert ist. In diesem Fall sollte die Funktion ausgeschaltet werden.

4.17 Schnittstellenbedingungen

Wenn die serielle Schnittstelle RS-232C verwendet wird, müssen Schnittstellenbedingungen festgelegt werden, um sicherzustellen, dass die Datentransferrate (Baud-Rate), Datenlänge und Parität des Schneideplotters mit den Einstellungen der Software bzw. des Betriebssystems Ihres Computers überein stimmen. In diesem Abschnitt werden die Schnittstellenbedingungen des Schneideplotters beschrieben. Details zu den Einstellungen in der Software bzw. im Betriebssystem entnehmen Sie bitte den entsprechenden Gebrauchsanweisungen.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

RS - 232 C

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Schnittstellenbedingungen anzuzeigen.

▶ 9600 N 8 H

In der Zeile sehen Sie folgende Daten (von links): Transferrate (Baud-Rate), Parität, Datenlänge, Flusssteuerung.

Mögliche Einstellungen der Baud-Rate: „19200“, „9600“, „4800“, „2400“, „1200“, „600“ oder „300“.

Mögliche Einstellungen der Parität: „N“ (Keine), „E“ (gerade Parität) oder „O“ (ungerade Parität).

Die Datenlänge kann auf 7 oder 8 Bit eingestellt werden.

Als Flusssteuerungsmodus kann „H“ (Hardware) oder „X“ (Xan/Xaus) festgelegt werden. „E“ (ENQ/ACK) ist im Modus HP-GL ebenfalls wählbar.

Alle Schnittstellenbedingungen müssen so eingestellt werden, dass sie mit den entsprechenden Einstellungen in der Anwendersoftware und dem Betriebssystem des Computers überein stimmen.

Der einstellbare Parameter wird direkt hinter dem Zeichen ▶ angezeigt. Mit den Tas-

ten oder wählen Sie den Parameter aus, der geändert werden soll, und mit

dem Tasten oder wählen Sie die Einstellungswerte. Drücken Sie zur Bestäti-

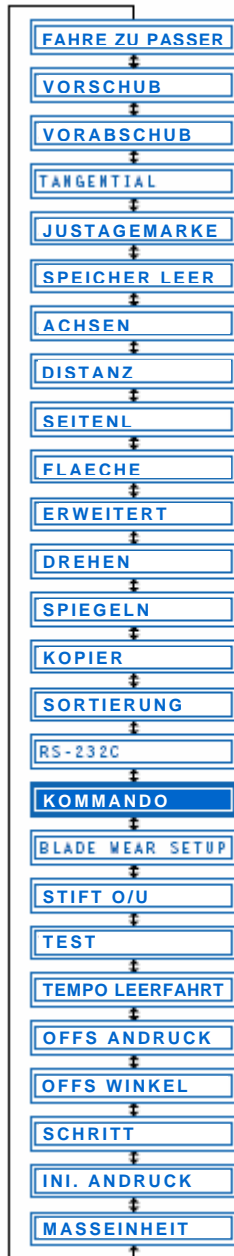
gung die Eingabetaste . Drücken Sie (NEXT) oder (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.


4.18 Festlegen des Datenformates

Bevor Sie Daten vom Computer senden, muss das Datenformat (der Befehlsmodus) der Software überprüft werden. Der Schneideplotter kann zwei Datenformate verarbeiten: GP-GL (Graphtec) und HP-GL. Stellen Sie den Befehlsmodus je nach verwendeter Softwareanwendung ein.



■ Einstellen des Befehlsmodus

Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:






KOMMANDO

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das eingestellte Dateiformat anzuzeigen.

COMMAND GP-GL

Schritt 4

Mit der Taste  oder  wählen Sie „GP-GL“ oder „HP-GL“ und drücken danach die Eingabetaste  zum Bestätigen. Um Ihre Auswahl rückgängig zu machen, drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.).

Schritt 5

In „GP-GL“ legen Sie die SCHRITTWEITE fest und den NULLPUNKT in „HP-GL“. Wird ein anderer als der vorher festgelegte Befehlsmodus gewählt, wird der PAUSE-Modus automatisch beendet, nachdem die SCHRITTWEITE (GP-GL) bzw. der URSPRUNG (HP-GL) festgelegt wurde.

■ Festlegen der SCHRITTWEITE

Im Modus GP-GL ist es möglich, den kleinsten Abstand, um den das Schneidmesser bzw. der Stift verfahren wird, auf eine der folgenden Weiten festzulegen: 0,01 mm, 0,025 mm, 0,05 mm oder 0,1 mm. Die Voreinstellung lautet 0,1 mm. Sie müssen den Wert also verändern, wenn das Programm eine andere Schrittweite angibt.

Schritt 1

Wechseln Sie in den Befehlsmodus „GP-GL“.




KOMMANDO GP - GL

Schritt 2


Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü Schrittweite.

SCHRITTW. 0.100mm

Schritt 3

Drücken Sie  oder , um zwischen „0,100 mm“, „0,050 mm“, „0,025 mm“ oder „0,010 mm“ zu wählen, und danach zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu beenden.

■ Festlegen des NULLPUNKTES

Im Modus HP-GL kann der Ursprungspunkt in die untere linke Ecke oder die Mitte gelegt werden. Voreingestellt ist links unten. Sie müssen die Einstellung also verändern, wenn das Programm eine andere Ursprungsposition vorgibt.

Schritt 1

Wechseln Sie in den Befehlsmodus „HP-GL“.






KOMMANDO HP - GL

Schritt 2


Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü Nullpunkt.

NULLPKT L.U.

Schritt 3

Drücken Sie  oder , um zwischen „L.U. (LINKS UNTEN)“ oder „ZENTRUM“ zu wählen, und danach zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu beenden.

4.19 Ermittlung der Klingenabnutzung (nur bei aktiviertem BLADE WEAR SETUP)

Diese Funktion berechnet die gesamte Schneidlänge für eine Messerklinge und zeigt an, wann eine neue Klinge eingesetzt werden muss. Sie stellt jedoch nur eine Richtlinie dar; die tatsächliche Abnutzung der Klinge hängt vom Materialtyp und den Schneidbedingungen (z. B. Andruck) ab und kann von der berechneten Nutzungsdauer abweichen.

Die Einstellbereiche der Stifte werden gruppiert und die gesamte Schneidlänge für jede Gruppe kalkuliert. Es können acht Gruppen verwaltet werden, die zu Beginn mit den Einstellbereichen überein stimmen. Gruppe 1 entspricht somit dem Einstellbereich 1, Gruppe 2 dem Einstellbereich 2 usw. Werden zwei oder mehrere Bereiche in einer Gruppe kombiniert, ist die insgesamt kalkulierte Schneidlänge für diese Gruppe die Summe der einzelnen Bereichswerte.

Es ist überdies möglich, Gewichtungsfaktoren für jeden Einstellbereich anzugeben, je nach Abnutzungsstufe für die unterschiedlichen Materialien und Schneidbedingungen. Beispiel: Einstellbereich 1, 2 und 3 sind in einer Gruppe mit ihren einzelnen gesamten Schneidlängen A, B und C kombiniert. Wenn die Gewichtungsfaktoren 0,7, 1,2 und 1,0 lauten, ergibt sich eine Gesamtschnitlänge für diese Gruppe von $A \times 0,7 + B \times 1,2 + C \times 1,0$.

Die Abnutzungserkennung kann über die Sonderfunktionseinstellungen an- bzw. ausgeschaltet werden (siehe „Aktivieren/Deaktivieren der Abnutzungsermittlung“ auf Seite 5-3). Ist die Funktion ausgeschaltet, erscheint sie nicht im PAUSE-Menü.

Wird der Schneidplotter während eines Schneidvorgangs ausgeschaltet, wird die Schneidlänge dieser Aktion nicht in den Berechnungen für die Klingenabnutzung eingeschlossen.

■ Überprüfen der Klingenabnutzung


Schritt 1

Überprüfen Sie, ob sich der Plotter im Bereitschaftsmodus befindet (Anzeige der aktuellen Stifteinstellungen).




1 STIFT 23 30 2

Schritt 2

Drücken Sie  (NEXT), um die prozentuale Klingenabnutzung für die Gruppe anzuzeigen, deren Einstellungen im obigen Schritt angezeigt wurden.



BLADE WEAR 60%

Die Abnutzung beträgt 0 % bei einem neuen Schneidmesser und 100 %, wenn die gesamte Schneidlänge das Maximum für die Messerklinge übersteigt. Drücken Sie  (PREV.), um in den Bereitschaftsmodus zu gelangen.


Schritt 3

Die folgende Meldung erscheint im Bereitschaftsmodus, wenn die Klingenabnutzung der aktuell angezeigten Gruppe 100 % übersteigt.

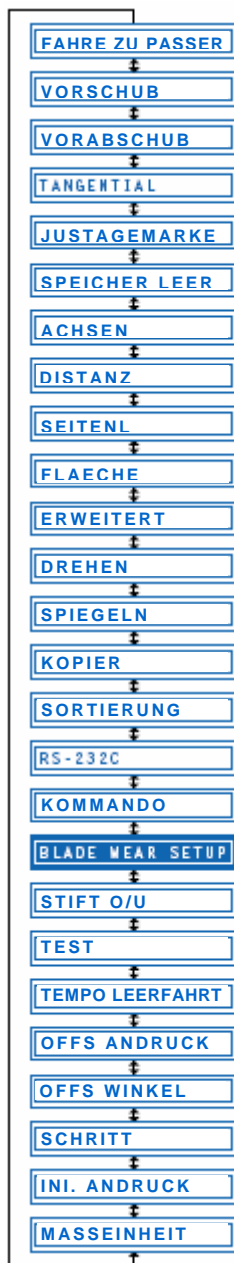


EXCEEDS 100%

Diese Meldung sollte als Richtlinie für den Wechsel der Messerklinge dienen.

Drücken Sie  (PREV.), um von dieser Anzeige in die Standardanzeige des Bereitschaftsmodus zurückzukehren. Die Meldung erscheint jedoch erneut, sobald das Gerät wieder eingeschaltet wird oder ein Einstellbereich aus einer Gruppe gewählt wird, deren Abnutzung 100 % übersteigt.

Stellen Sie die Gesamtschneidlänge stets zurück, nachdem Sie eine abgenutzte Klinge ausgetauscht haben (siehe „Zurückstellen der Gesamtschneidlänge (Klingenabnutzung)“). Dadurch erlischt die o. g. Meldung und die Kalkulation beginnt erneut von Null.



■ Festlegen von Abnutzungsgruppen

Mit dieser Funktion können Sie Einstellbereiche in Gruppen zusammenführen.

Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

BLADE WEAR SETUP

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Untermenü zur Abnutzung anzuzeigen.

SET BLADE GROUP

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen der Abnutzungsgruppe anzuzeigen.

GROUP 1 12 45

Schritt 5

Die linke Ziffer ist die Gruppennummer und die Ziffern rechts davon geben die dazugehörigen Einstellbereiche, durch Leerzeichen getrennt, an. Im obigen Beispiel handelt es sich um Gruppe 1 mit den Einstellbereichen 1, 2, 4 und 5.

Mit den Tasten oder bewegen Sie den Cursor zur Gruppen- oder Einstellbereichsnummer, die geändert werden soll. Durch Drücken der Taste oder an der Gruppennummernposition ändern Sie die Gruppe und durch Drücken der Taste oder , wenn sich der Cursor an den Einstellbereichsnummern befindet, können Sie die entsprechende Ziffer an- oder abwählen (Ziffer wird dann nicht mehr angezeigt). Wählen Sie die gewünschte Gruppennummer aus, ordnen Sie der Gruppe die Einstellbereiche zu und drücken Sie dann zur Bestätigung die Eingabetaste .


Jeder Einstellbereich kann nur zu einer Gruppe gehören. Um einen Einstellbereich zu einer anderen Gruppe hinzuzufügen muss dieser also erst aus der Gruppe entfernt werden, der er momentan zugeordnet ist. Zu Beginn ist Einstellbereich 1 der Gruppe 1 zugeordnet, Einstellbereich 2 der Gruppe 2 usw. Daher müssen Sie zuerst die Einstellbereiche aus einer Gruppe entfernen, bevor Sie diese einer neuen Gruppe zuordnen können.

Drücken Sie (NEXT) oder (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

■ Einstellen des Abnutzungsfaktors

Mit dieser Funktion legen Sie Faktoren fest, um die unterschiedlichen Abnutzungsklassen für die entsprechenden Materialien und Schneidbedingungen zu berücksichtigen.

Schritt 1




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:


BLADE WEAR SETUP

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Untermenü zur Abnutzung anzuzeigen. Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:





FACTOR

Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , um die Einstellungen zum Abnutzungsfaktor anzuzeigen.


COND 1 1.00

Schritt 5

Mit den Tasten  oder  wählen Sie die Einstellbereichsnummer und mit der Taste  oder  erhöhen oder verringern Sie den Faktor. Der Faktor kann in Schritten von 0,10 zwischen 0,10 und 1,00 sowie in Schritten von 0,25 zwischen 1,00 und 2,50 festgelegt werden. Sobald Sie den Abnutzungsfaktor eingestellt haben, drücken

Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.


Schritt 6

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu beenden.

■ Zurückstellen der Gesamtschneidlänge (Klingenabnutzung)

Stellen Sie die Anzeige der Gesamtschneidlänge stets auf Null zurück, nachdem Sie eine abgenutzte Klinge ausgetauscht haben. Dadurch wird die Kalkulation erneut von Null begonnen.

Schritt 1




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:


BLADE WEAR SETUP

Schritt 3








Drücken Sie die Eingabetaste , um das Untermenü zur Abnutzung anzuzeigen. Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

CLEAR GROUP


Schritt 4

Drücken Sie die Eingabetaste , es erscheint das Menü zum Löschen der Klingensabnutzung.

CLEAR GROUP1<YES>

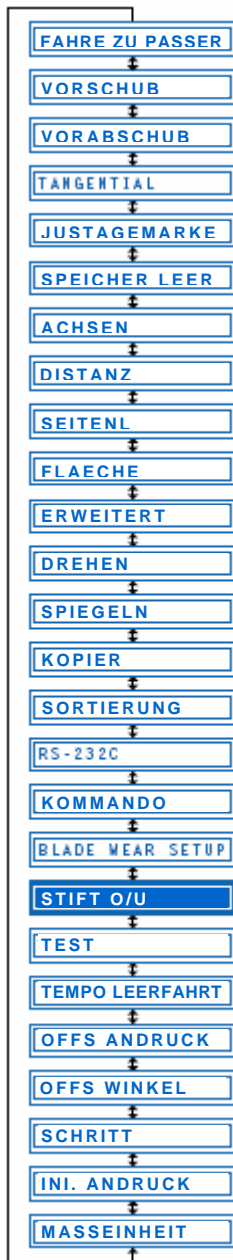
Die Ziffer rechts von „CLEAR GROUP“ ist die Nummer der Gruppe. Mit den Tasten  oder  wählen Sie die Nummer der Gruppe und mit der Taste  oder  wählen Sie „JA“ oder „NEIN“. Wählen Sie „JA“, um die Klingensabnutzung der gewählten Gruppe zu löschen und drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 6


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu beenden.

4.20 Heben und Senken des Stiftes

Mit dieser Funktion können Sie den Stift / das Schneidmesser anheben bzw. absenken.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

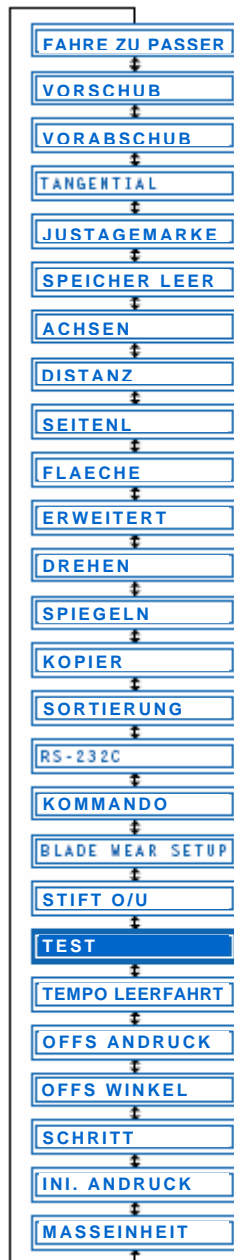
STIFT O/U

Schritt 3

Drücken Sie einmal die Eingabetaste , um den Stift zu senken und erneut, um ihn wieder anzuheben.

4.21 TEST-Modus

Der Schneideplotter verfügt über fünf Testmodi: „**Parameter**“ zum Ausdruck von Einstellungen, „**Selbsttest**“ zum Überprüfen der Genauigkeit, „**Dump**“ zur Kontrolle des Datentransfers vom Computer, „**Testschnitt (TEST SCHNEIDEN)**“ zum Schneiden eines Testmusters und „**Schnittkraft-Testschnitt (TASTE TEST)**“ zur Durchführung von fünf Testschnitten. Diese sollten verwendet werden, um die verschiedenen Einstellungen zu überprüfen und nach Problemen zu suchen.



■ Listendruck der Einstellungen

Mit dieser Funktion können Sie die aktuellen Einstellungen ausdrucken.

Schritt 1

Setzen Sie einen Plotterstift in den Werkzeugkopf ein und legen Sie die entsprechenden Stiftbedingungen fest (z. B. Andruck, Geschwindigkeit) (siehe „3.3. Einstellen der Schneidmesserbedingungen“).

HINWEIS



Legen Sie das Medium so ein, dass es über den Mediensensoren liegt.

Schritt 2

Legen Sie mindestens ein Medium der Größe A3 ein.

Schritt 3

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

TEST

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Untermenü Testmodus anzuzeigen.

PARAMETER

Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Drucken der Parameterliste zu starten.



VORSICHT

Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald diese Funktion eingestellt wurde. Halten Sie daher mit Ihren Händen und anderen Objekten Abstand zu den beweglichen Teilen des Plotters.

■ Einstellen des Abnutzungsfaktors

Mit dieser Funktion wird ein Selbsttestmuster ausgedruckt, um die Genauigkeit des Schneideplotters zu prüfen.


Schritt 1

Setzen Sie einen Plotterstift in den Werkzeugkopf ein und legen Sie die entsprechenden Stiftbedingungen fest (z. B. Andruck, Geschwindigkeit) (siehe „3.3. Einstellen der Schneidmesserbedingungen).

Schritt 2

Legen Sie mindestens ein Medium der Größe A3 ein.

Schritt 3




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

TEST

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Untermenü Testmodus anzuzeigen und Drücken Sie dann die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

SELBST TEST

Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Drucken des Selbsttestmusters zu starten.

Schritt 7

Schalten Sie den Schneideplotter aus und wieder an, sobald das Selbsttestmuster ausgedruckt wurde.



VORSICHT

Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald diese Funktion eingestellt wurde. Halten Sie daher mit Ihren Händen und anderen Objekten Abstand zu den beweglichen Teilen des Plotters.

■ Einstellen des Dump-Modus

Mit dieser Funktion wird überprüft, ob Daten korrekt vom Computer gesendet werden. Sollten die gesendeten Daten nicht mit dem Programm übereinstimmen, nachdem die Dump-Liste ausgedruckt wurde, überprüfen Sie die Transferbedingungen und Verbindungen.

Schritt 1

Setzen Sie einen Plotterstift in den Werkzeugkopf ein und legen Sie die entsprechenden Stiftbedingungen fest (z. B. Andruck, Geschwindigkeit) (siehe „3.3. Einstellen der Schneidmesserbedingungen).

HINWEIS




Legen Sie das Medium so ein, dass es über den Mediensensoren liegt.

Schritt 2

Legen Sie mindestens ein Medium der Größe A4 ein.

Schritt 3




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:


TEST

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Untermenü Testmodus anzuzeigen und Drücken Sie dann die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

DUMP

Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste , um in den Dump-Modus zu wechseln.

DATENAUSDRUCK

Schritt 7

Wenn Daten in diesem Modus an den Schneideplotter gesendet werden, druckt dieser eine Dump-Liste aus. Um den Modus zu verlassen, schalten Sie den Schneideplotter aus und wieder ein.

HINWEIS



Die Dump-Liste wird in ASCII-Zeichen ausgedruckt. Zeichen ohne Codes werden als kleine zweistellige Zahlen ausgedruckt. Ausgabedaten für LESE-Befehle werden als Blinddaten ausgegeben, außer für den Schneideplotterstatus.



VORSICHT

Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald diese Funktion eingestellt wurde. Halten Sie daher mit Ihren Händen und anderen Objekten Abstand zu den beweglichen Teilen des Plotters.

■ Testschnitt

Mit dieser Funktion schneiden Sie ein Testmuster.

Schritt 1

Setzen Sie einen Plotterstift in den Werkzeugkopf ein und legen Sie die entsprechenden Stiftbedingungen fest (z. B. Andruck, Geschwindigkeit) (siehe „3.3. Einstellen der Schneidmesserbedingungen).

HINWEIS




Legen Sie das Medium so ein, dass es über den Mediensensoren liegt.

Schritt 2

Legen Sie eine Folie zum Schneiden ein.

Schritt 3




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

TEST

Schritt 5

Drücken Sie die Eingabetaste  , um das Untermenü Testmodus anzuzeigen und Drücken Sie dann die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

TEST SCHNEIDEN

Schritt 6

Drücken Sie die Eingabetaste  , um den Testschnitt zu aktivieren.



VORSICHT

Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald diese Funktion eingestellt wurde. Halten Sie daher mit Ihren Händen und anderen Objekten Abstand zu den beweglichen Teilen des Plotters.

■ Schnittkraft-Testschnitt

Die Schnittkraft kann in Schritten von 1,0 von ihrer aktuellen Einstellung (im Bereich -2 bis +2) aus verändert werden, es können also fünf Testschnitte durchgeführt werden. Ein Testschnitt erfolgt nach Festlegen des WERKZEUGS (TOOL), in diesem Fall ein Schneidmesser, und Angabe von Klingenkänge, OFFSET, FORCE, SPEED und QUALITY, um sicherzustellen, dass die ausgewählten Schneidbedingungen auch die gewünschten Schnittergebnisse liefern. Überprüfen Sie, wie tief die Klinge in das Material eindringt und wie die Ecken geschnitten werden. Sind die Ergebnisse noch nicht zufriedenstellend, stellen Sie die Schneidbedingungen neu ein und wiederholen Sie den Testschnitt, bis die optimalen Einstellungen gefunden sind. Ein Testschnitt wird nach den zuletzt für das Schneidmesser festgelegten Schneidbedingungen durchgeführt.


Schritt 1

Setzen Sie einen Plotterstift in den Werkzeugkopf ein und legen Sie die entsprechenden Stiftbedingungen fest (z. B. Andruck, Geschwindigkeit) (siehe „3.3. Einstellen der Schneidmesserbedingungen).

Schritt 2

Legen Sie eine Folie zum Schneiden ein.

Schritt 3




Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:


TEST

Schritt 5


Drücken Sie die Eingabetaste , um das Untermenü Testmodus anzuzeigen und Drücken Sie dann die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

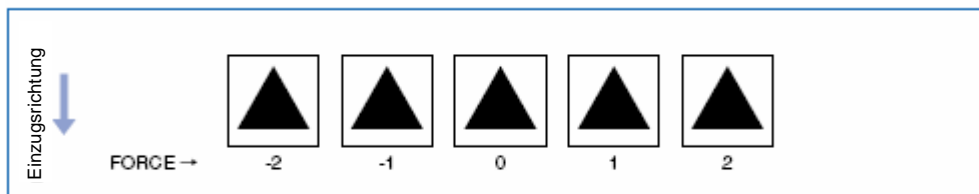
TASTE TEST

Schritt 6

Zum Ändern der Schneidbedingungen drücken Sie die Taste  (COND.), es erscheint das Menü zum Einstellen der Bedingungen. Wenn Sie das Menü verlassen, erscheint erneut die Meldung von Schritt 5. Weitere Informationen zum Menü Schneidbedingungen finden Sie unter „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“.

Schritt 7

Wenn das Menü aus Schritt 5 wieder erscheint, können Sie die Eingabetaste  drücken, um den Testschnitt zu aktivieren. Daraufhin werden 5 Testschnitte im Bereich „-2“ bis „+2“ mit FORCE auf „0“ durchgeführt. Der Testschnitt beginnt an der aktuellen Stiftposition.




Stellen Sie den Wert OFFSET entsprechend der Stärke und des Typs der verwendeten Folie ein und optimieren Sie den Schnitt der Ecken. Den Wert FORCE wählen Sie aus den fünf Testschnitten aus. Stellen Sie die Klinglänge beim Testschnitt so ein, dass das Unterlegblatt nur leichte Spuren aufweist.

Schritt 8

Sobald der Testschnitt durchgeführt wurde, fährt der Werkzeugkopf an seine Standby-Position zurück und es erscheint folgendes Menü:

ENTER TASTE DRCK

Schritt 9

Drücken Sie die Eingabetaste , um den Werkzeugkopf an seine vorherige Position zu fahren und in den Bereitschaftsstatus zu wechseln.

Schritt 10

Wenn Sie die Feineinstellungen vorgenommen haben, können Sie Ihre Schneidaten zur Bearbeitung an den Schneideplotter senden.

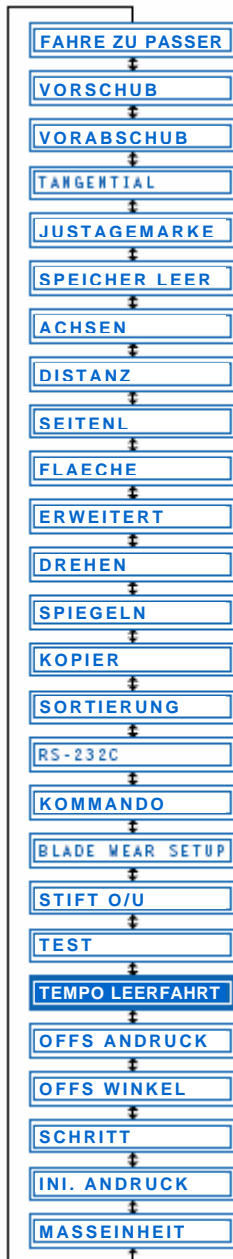


VORSICHT


Der Werkzeugkopf setzt sich in Bewegung, sobald diese Funktion eingestellt wurde. Halten Sie daher mit Ihren Händen und anderen Objekten Abstand zu den beweglichen Teilen des Plotters.

4.22 Einstellen der Leerfahrtgeschwindigkeit

Mit dieser Funktion stellen Sie die Geschwindigkeit des Stiftes ein, wenn er angehoben ist. Sie kann unabhängig von der Schnittgeschwindigkeit festgelegt werden. Wenn die Leerfahrtgeschwindigkeit hoch ist, bewegt sich der Stift schneller und reduziert dadurch die Gesamtschnittzeit. Diese Leerfahrtgeschwindigkeit ist bei Ihrem Schneideplotter werkseitig auf AUTO eingestellt, welche die gleiche Geschwindigkeit auswählt, die auch zum Schneiden verwendet wird (bei gesenktem Stift). Beachten Sie, dass das Medium beim Schneiden von langen Achsen eher zu einem Papierstau neigt, wenn eine hohe Leerfahrtgeschwindigkeit eingestellt ist.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2




Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

TEMPO LEERFAHRT



Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Menü zur Leerfahrtgeschw. anzuzeigen.


LEERFAHRT = AUTO

Mit der Taste  oder  wählen Sie den gewünschten Wert aus und drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste .

CE5000-60/120: „AUTO“ „10“ „20“ „30“ „60“ cm/s

Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste , um den PAUSE-Modus zu verlassen.

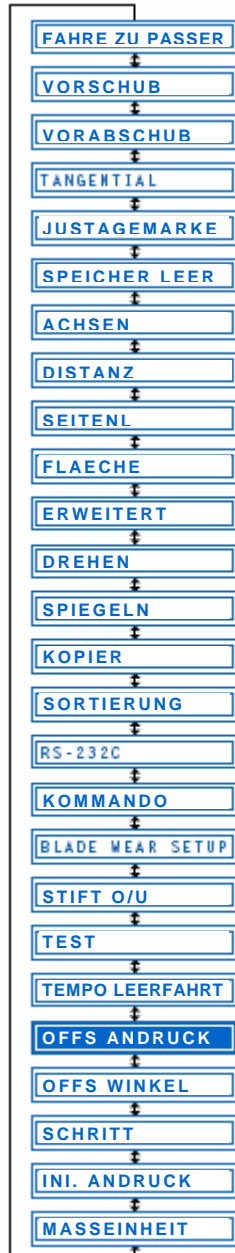
HINWEIS




Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

4.23 Festlegen des OFFSET-ANDRUCKS (Initialschnittkraft)

Mit dieser Funktion legen Sie die Schnittkraft fest, welche während der Klingenüberprüfung zu Beginn angewendet wird, um die Messerklingenrichtung am Beginn eines Vorgangs zu überprüfen. Sie wird verwendet, um die Drehung der Klingenspitze während der ersten Klingenüberprüfung bei dicken Medien zu kontrollieren und ist daher nicht notwendig bei normal starken Medien. Die Voreinstellung lautet „4“. Eine Erhöhung des Wertes erhöht gleichzeitig die Schnittkraft.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2




Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

OFFS ANDRUCK



Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Menü zur Schnittkraft anzuzeigen.


OFFS ANDRUCK 4

Mit der Taste  oder  wählen Sie den gewünschten Wert aus und drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste .

CE5000-60: „1“ bis „31“
CE5000-120: „1“ bis „38“

Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

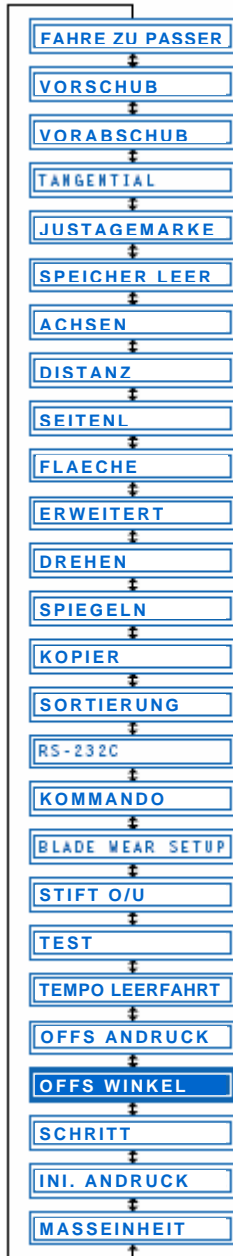
HINWEIS



Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

4.24 Festlegen des OFFSET-WINKELS

Mit dieser Funktion legen Sie den Referenzwert fest, um die Differenz zwischen dem Offsetwinkel der Klinge und dem durch die Koordinaten in den empfangenen Daten definierten Winkel auszugleichen. Die Messerklinge wird mittels des spezifizierten Winkels kontrolliert. Wird ein hoher Wert eingestellt, verringert dies die Gesamtschnittzeit, die Ecken der Zeichnung werden jedoch abgerundet und evtl. nicht präzise geschnitten. Die Voreinstellung ist „30“.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

OFFS WINKEL

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Menü zum Offset-Winkel anzuzeigen.

OFFS WINKEL 30

Mit der Taste oder wählen Sie den gewünschten Wert in einem Bereich zwischen „0“ bis „60“ aus und drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie (NEXT) oder (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

HINWEIS

Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

4.25 Einstellen des Verfahrenschrittes

Durch Verringerung dieses Parameters erhöht sich die Bildqualität, da beim Schneiden von Bögen eine weichere Klingenföhrung gewährleistet wird. Die festgelegte SCHRITTWEITE ist die Einheit für die Klingenspitzenkontrolle, da für sämtliche Daten unterhalb der Schrittweitenangabe die Klingenspitzenkontrolle unterlassen wird. Wenn die SCHRITTWEITE zu hoch ist, könnte das geschnittene Design nicht originalgetreu wiedergegeben werden. Im Normalfall ist die Schrittweite auf den Wert „1“ eingestellt.



Schritt 1

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2

Drücken Sie die Taste (NEXT) oder (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

SCHRITT

Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Menü zur Schrittweite anzuzeigen.

SCHRITT 1

Mit der Taste oder wählen Sie den gewünschten Wert in einem Bereich zwischen „0“ bis „20“ aus und drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie (NEXT) oder (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

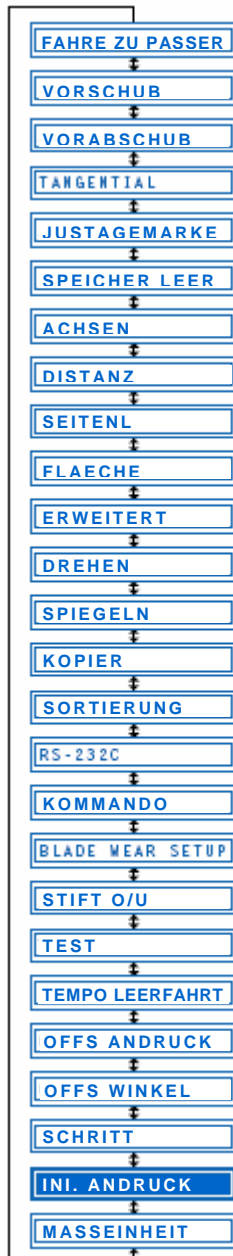
HINWEIS




Diese Einstellung bleibt selbst dann im Speicher, wenn der Plotter ausgeschaltet wird.

4.26 Einstellen der Hauptdruckkraft

Die Werte der Hauptdruckstärke sind wirksam, wenn der Modus TANGENTIAL gewählt wurde (für das Schneiden dicker Medien). Bei dicker Folie wird mehr Zeit benötigt, damit die Messerklinge das Medium vollständig durchdringt, selbst wenn die notwendige Schnittstärke angewendet wird. Der Schneidprozess wird gestartet, bevor die Klinge das Medium vollständig durchdrungen hat, wodurch unvollständig geschnittene Bereiche entstehen. Wenn die Andruckstärke definiert ist und die TANGENTIAL-EMULATION angewählt wurde, wird diese als Schnittstärke angewendet, sobald sich der Stift abgesenkt hat, und ermöglicht damit ein sofortiges Durchdringen der Messerklinge. (Beispiel: Wurde 25 als Schnittstärke und 4 als Hauptdruckstärke definiert, beträgt die unmittelbar nach dem Absenken des Stiftes angewendete Schnittstärke 29.) Stellen Sie die Hauptdruckstärke je nach verwendetem Folientyp anhand von einem Testschnitt ein.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2






Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

INI. ANDRUCK


Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Menü zum Hauptdruck anzuzeigen.

INI. ANDRUCK 0

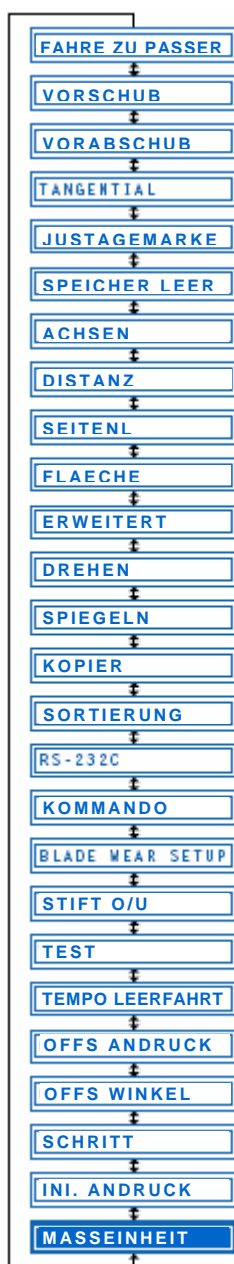
Mit der Taste  oder  wählen Sie den gewünschten Wert in einem Bereich zwischen „0“ bis „20“ aus und drücken Sie zur Bestätigung die Eingabetaste . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

4.27 Festlegen der MASSEINHEIT

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob die Koordinaten in Millimetern oder Zoll berechnet und dargestellt werden.



Schritt 1


Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um in den PAUSE-Modus zu gelangen.

Schritt 2






Drücken Sie die Taste  (NEXT) oder  (PREV.), bis folgendes Menü erscheint:

MASSEINHEIT


Schritt 3

Drücken Sie die Eingabetaste , um das Menü zur Maßeinheit anzuzeigen.

MASSEINHEIT mm

Mit der Taste  oder  wählen Sie zwischen „mm“ oder „inch“ aus und drücken zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen.

Schritt 4

Drücken Sie die Taste  (PAUSE), um den PAUSE-Modus zu verlassen.

5. EINSTELLUNG UND ANWENDUNG DER SONDER- FUNKTIONEN

| | | |
|------------|--|------------|
| 5.1 | Beschreibung der Sonderfunktionen A | 5-2 |
| 5.2 | Einstellen der Sonderfunktionen A | 5-4 |
| 5.3 | Beschreibung der Sonderfunktionen B..... | 5-4 |
| 5.4 | Einstellen der Sonderfunktionen B | 5-5 |

5.1 Beschreibung der Sonderfunktionen A

Der Schneideplotter ist mit den im Folgenden beschriebenen Sonderfunktionen ausgestattet. Diese Funktionen kommen nur in besonderen Fällen zum Einsatz und werden im Normalfall nicht benötigt.

■ Aktivieren/Deaktivieren der Befehle „:“ und „;“ (im Befehlsmodus GP-GL)

Diese Funktion aktiviert oder deaktiviert die Befehle „:“ und „;“, wenn die Programmiersprache GP-GL ist. Wenn der erste Teil der Daten verloren geht, können diese Befehle einen umgekehrten Effekt haben. Deaktivieren Sie in diesem Fall die Funktion (voreingestellt ist AN).

■ Bewegen des angehobenen oder abgesenkten Stiftes als Antwort auf einen „W“-Befehl (im Befehlsmodus GP-GL)

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob der Stift bei Empfang des Befehls „W“ zum Zeichnen von Bögen in angehobenem Zustand oder in dem Stiftstatus (angehoben oder abgesenkt), der vor Erhalt des Befehls „W“ aktiv war, an die angegebene Startposition bewegt werden soll.

Wird STIFT NACH UNTEN gewählt, fährt der Stift in dem Stiftstatus (angehoben oder abgesenkt), der vor Erhalt des Befehls „W“ aktiv war, an die Startposition zum Zeichnen von Bögen.

Wird STIFT NACH OBEN gewählt, fährt der Stift in angehobenem Zustand an die Startposition zum Zeichnen von Bögen. Diese Einstellung tritt nur dann in Kraft, wenn ein Schneidmesser in den Einstellungen ausgewählt wurde. (voreingestellt ist STIFT NACH OBEN)

■ Antwort auf Modell-Identifikation (im Befehlsmodus HP-GL)

Mit dieser Funktion legen Sie die Antwort auf den Befehl „OI“ fest, wenn die Programmiersprache HP-GL ist.

Wurde 7550 eingestellt, ist die Antwort auf den Befehl „OI“ 7550 .

Wurde 7586 eingestellt, ist die Antwort auf den Befehl „OI“ 7586.

(voreingestellt ist 7550)

■ Priorität einer Einstellung

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob der Plotter denjenigen Schneidbedingungen Vorrang gibt, die über eine Befehlseingabe am Computer oder durch manuelles Einstellen (an der Kontrolltafel des Plotters) spezifiziert wurden. Wird MANUELL gewählt, erfolgt das Schneiden gemäß der über die Kontrolltafel festgelegten Bedingungen und vom Computer gesendete Schneidbedingungen werden ignoriert.

Wird PROGRAMM gewählt, können die Schneidbedingungen entweder über die Kontrolltafel des Plotters oder durch Computerbefehle festgelegt werden. Es gelten die aktuellsten Bedingungen. Wenn kein Befehl empfangen wird, erfolgt der Schneidvorgang gemäß der über die Kontrolltafel eingegebenen Schneidbedingungen. (voreingestellt ist MANUELL)

■ Startposition der Messerspitze

Das Schneidmesser wird nach dem Einschalten oder Einstellen der Schneidbedingungen zur Orientierung über das Medium gefahren. Dieser Vorgang wird auch als „Initialisierung“ der Messerklinge bezeichnet.

Diese Funktion legt die „Startposition der Messerspitze“ für den Vorgang fest.

Bei der Auswahl von 2 mm UNTERHALB, wird die Messerinitialisierung 2 mm unterhalb des Startpunktes für den Schnitt durchgeführt.

Bei der Auswahl von AUSSERHALB wird die Messerinitialisierung außerhalb des effektiven Schneid-/Plotbereiches durchgeführt.

(voreingestellt ist 2 mm UNTERHALB)

■ Aktivieren/Deaktivieren der Leerfahrt

Mit dieser Funktion legen Sie fest, ob der Stift zu jedem festgelegten Punkt fährt oder nur vom ersten festgelegten zum letzten festgelegten Punkt, wenn aufeinanderfolgende Befehle empfangen werden, die eine Bewegung des angehobenen Stiftes angeben.

Ist die Funktion AN, fährt der Stift nacheinander jede Koordinate an, die in den empfangenen Daten festgelegt ist. Ist die Funktion AUS, fährt der Stift direkt vom ersten festgelegten zum letzten festgelegten Punkt. (voreingestellt ist AUS)

■ Aktivieren/Deaktivieren der Mediensensoren

Diese Funktion aktiviert bzw. deaktiviert die Mediensensoren, welche die Größe eines Mediums in Einzugsrichtung ermitteln.

Ist die Funktion AN, werden die Mediensensoren in Einzugsrichtung aktiviert.

Ist die Funktion AUS, werden die Mediensensoren in Einzugsrichtung deaktiviert. (voreingestellt ist AN)

■ Aktivieren/Deaktivieren der Gritrollensensoren

Diese Funktion aktiviert oder deaktiviert die Gritrollensensoren, welche die Breite eines Mediums ermitteln.

Ist die Funktion AN, werden die Gritrollensensoren aktiviert.

Ist die Funktion AUS, werden die Gritrollensensoren deaktiviert. (voreingestellt ist AN)

■ Einstellung der Kreisauflösung (im Befehlsmodus HP-GL)

Mit dieser Funktion können Sie einstellen, ob die Auflösung automatisch festgelegt wird oder stets 5 Grad beträgt, wenn ein Kreisbefehl an den Plotter gesendet wird, sofern HP-GL™ eingestellt ist. (voreingestellt ist AUTO)

■ Aktivieren/Deaktivieren der Klingenabnutzungsermittlung

Bei eingeschalteter Funktion ist die Ermittlung der Klingenabnutzung aktiviert und das Einstellmenü zur Klingenabnutzung wird im PAUSE-Modus angezeigt.

Bei ausgeschalteter Funktion ist die Ermittlung der Klingenabnutzung deaktiviert und das Einstellmenü zur Klingenabnutzung wird nicht im PAUSE-Menü angezeigt. Details zur Klingenabnutzungsermittlung finden Sie unter „4.19 Ermittlung der Klingenabnutzung“ (voreingestellt ist AUS)



VORSICHT

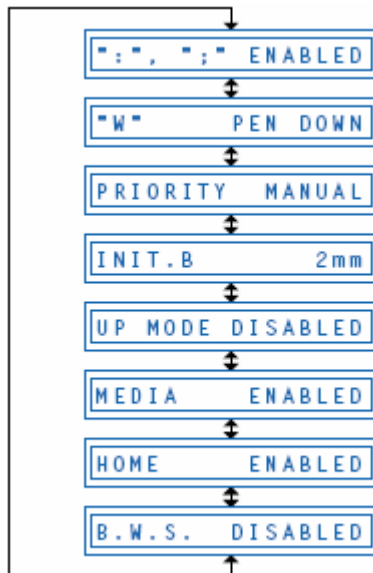
Achten Sie darauf, den Schneid- bzw. Plotbereich anzugeben, wenn die Gritrollensensoren deaktiviert (AUS) sind (siehe 4.11 Festlegen des Schneid-/Plotbereiches). Wenn der Schneid- bzw. Plotbereich nicht festgelegt wurde, kann dies zu Beschädigungen der Schneidmatte führen.

5.2 Einstellen der Sonderfunktionen A

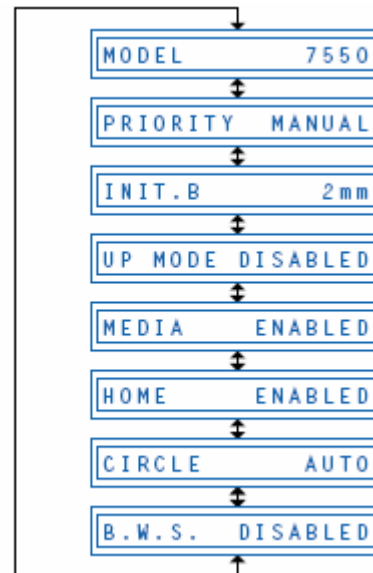
Schritt 1

Schalten Sie den Schneideplotter ein, während Sie die Taste  gedrückt halten. Dadurch werden die Menüs zur Einstellung der Sonderfunktionen angezeigt.

im Modus GP-GL








im Modus HP-GL



Schritt 2

Gehen Sie in der Liste mit der Taste  (NEXT) oder  (PREV.) zum gewünschten Menü.

Schritt 3

Mit der Taste  oder  wählen Sie die gewünschte Einstellung aus und drücken zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Drücken Sie  (NEXT) oder  (PREV.), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen. Das nächste Menü wird angezeigt.

Schritt 4

Schalten Sie den Schneideplotter aus, nachdem Sie alle Einstellungen vorgenommen haben.

5.3 Beschreibung der Sonderfunktionen B

Diese Funktionen kommen nur in besonderen nachfolgend beschriebenen Fällen zum Einsatz und werden im Normalfall nicht benötigt.

■ Auswahl der Menüsprache (SPRACHEINSTELLUNG)

Mit dieser Funktion legen Sie die Menüsprache fest. Es kann eine von sechs Sprachen ausgewählt werden: Englisch, Französisch, Deutsch, Italienisch, Spanisch oder Japanisch.






5.4 Einstellen der Sonderfunktionen B

Schritt 1

Schalten Sie den Schneideplotter ein, während Sie die Eingabetaste und die Taste gleichzeitig drücken. Dadurch werden das Menü zur Einstellung der Sonderfunktionen B angezeigt.

DISPLAY ENGLISH

Schritt 2

Mit der Taste  oder  wählen Sie die gewünschte Einstellung aus und drücken zur Bestätigung die **Eingabetaste** . Drücken Sie  (**NEXT**) oder  (**PREV.**), um Ihre Auswahl rückgängig zu machen. Das nächste Menü wird angezeigt.

Schritt 3

Schalten Sie den Schneideplotter aus, nachdem Sie alle Einstellungen vorgenommen haben.

6. PROBLEMBEHANDLUNG

| | | |
|------------|---|------------|
| 6.1 | Der Plotter ist eingeschaltet, arbeitet jedoch nicht | 6-2 |
| 6.2 | Der Plotter arbeitet fehlerhaft | 6-2 |
| 6.3 | Die Schneidergebnisse sind nicht zufriedenstellend | 6-3 |
| 6.4 | Eine Fehlermeldung erscheint | 6-5 |

6.1 Der Plotter ist eingeschaltet, arbeitet jedoch nicht

| Symptom | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|---|----------------------------------|---|
| Die Lampe STATUS auf der Kontrolltafel leuchtet nicht auf | Der Plotter erhält keinen Strom. | Prüfen Sie, ob das Netzkabel fest mit dem Netzausgang am Plotter und der Steckdose verbunden ist. |
| Die Lampe BETRIEB leuchtet, es erscheint jedoch nichts auf dem LCD-Display. | Der Plotter ist defekt. | Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächsten Graphtec-Vertragshändler. |

6.2 Der Plotter arbeitet fehlerhaft

| Symptom | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|--|---|---|
| SCALIERG. FALSCH erscheint beim Empfang von Daten. Einige Bereiche können nicht geschnitten werden. | Die empfangenen Daten liegen außerhalb des Schneid- bzw. Plotbereiches. | Korrigieren Sie den Schneid- bzw. Plotbereich (siehe „4.11 Festlegen des Schneid-/Plotbereiches“). Überprüfen Sie die Seitenlänge (siehe 4.10 Festlegen der Seitenlänge). |
| | Die empfangenen Daten sind größer als der Schneid- bzw. Plotbereich. | Legen Sie ein größeres Medium ein. Reduzieren Sie die Datengröße. |
| Schneidbedingungen können nicht eingehalten werden. Schneidbedingungen können nicht geändert werden. | Die Priorität der Schneidbedingungen steht auf PROGRAMM. | Setzen Sie die Priorität auf MANUELL (siehe „5.1 Beschreibung der Sonderfunktionen A“ und „5.2 Einstellen der Sonderfunktionen A“). |
| | Nach Änderung der Einstellungen wurde die Eingabetaste nicht gedrückt. | Überprüfen Sie dies und legen Sie die Schneidbedingungen erneut fest (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| Ein Medium wurde eingelegt, die Aufforderung PAPIER EINLEGEN! erscheint jedoch. | Ein Medium kann auf Grund seiner Transparenz nicht von den Mediensensoren ermittelt werden. | Deaktivieren Sie die Mediensensoren und stellen Sie den Schneid-/Plotbereich manuell ein (siehe „5.1 Beschreibung der Sonderfunktionen A“ und „5.2 Einstellen der Sonderfunktionen A“). |
| | Stark reflektierendes Licht verhindert, dass die Sensoren eingelegte Medien korrekt erkennen. | Verändern Sie die Position der Lichtquelle und vermeiden Sie direktes Sonnenlicht. |
| | Das eingelegte Medium wurde nicht über den Mediensensoren platziert. | Legen Sie das Medium so ein, dass es über den Sensoren liegt. |
| | Die rechte Klemmrolle liegt nicht über der rechten langen Gritrolle. | Positionieren Sie diese Klemmrolle über der langen Gritrolle. |
| Das Medium wird schräg einge-zogen. | Die linke Klemmrolle liegt nicht über der linken Gritrolle. | Positionieren Sie diese Klemmrolle über der rechten Gritrolle. |
| | Das Medium wurde bereits winklig eingelegt. | Legen Sie das Medium erneut ein. |
| | Die Länge des zu bearbeitenden Mediums wurde vor dem Einziehen nicht von der Medienrolle abgerollt. | Rollen Sie die benötigte Länge von der Medienrolle ab. |
| Das Medium wird plötzlich einge-zogen. | Die Einstellungen zum Medienein-zug sind inkorrekt. | Überprüfen Sie die Medienauswahl (ROLLE1 – ENTER, ROLLE2 – ENTER, BLATT – ENTER). |

| Symptom | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|---|--|--|
| Während des Schneidvorgangs treten ungewöhnliche Geräusche auf. | Das Ende des Messerhalters hat Kontakt zum Medium. | Stellen Sie die Klingenlänge neu ein (siehe „2.4 Einstellen und Befestigen des Messers“). Reduzieren Sie die Schnittstärke (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| Die Meldung „KEIN MEDIUM“ erscheint während eines Schneid-/Plotvorgangs und der Prozess wird angehalten. | Es wurde irrtümlicherweise das „Papierende“ ermittelt. | Drücken Sie die Eingabetaste (ENTER), um mit dem Schneiden / Plotten fortzufahren und erneute Papierende-Ermittlungen auszuschalten. Zum erneuten Aktivieren der Funktion senken Sie den Mediensethebel und lassen ein Medium einziehen. |

6.3 Die Schnittergebnisse sind nicht zufriedenstellend

| Symptom | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|---|--|---|
| Die geschnittenen Ecken sind zu rund oder zu spitz. | Der PLOTTER-OFFSET ist nicht kompatibel mit dem eingesetzten Klingentyp. | Stellen Sie den Wert für den PLOTTER-OFFSET ein (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). Sind die Ecken rund: Erhöhen Sie den Wert. Sind sie zu spitz: Verringern Sie den Wert. |
| Das Medium wellt sich an den Ecken. | Der Offsetwinkel ist zu klein. | Erhöhen Sie den Offsetwinkel (siehe „4.24 Festlegen des Offsetwinkels“). |
| | Die Klinge ist zu weit ausgefahren. | Richten Sie die Klingenlänge neu aus (siehe „2.4 Einstellen und Befestigen des Messers“). |
| | Der PLOTTER-OFFSET ist nicht kompatibel mit dem eingesetzten Klingentyp. | Stellen Sie den Wert für den PLOTTER-OFFSET ein (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| | Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch. | Verringern Sie die Geschwindigkeit (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| | Die Klinge ist stumpf. | Ersetzen Sie die Klinge (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| Nur der erste Teilschnitt ist zufriedenstellend. | Die Schneidklinge dreht sich nicht richtig im Halter. | Reinigen Sie den Halter. |
| | Die Offsetkraft ist nicht ausreichend. | Erhöhen Sie den Wert (siehe „4.23 Festlegen der Offsetkraft“). |
| | Die Feder CB09UA fehlt. | Wechseln Sie die Messerklinge mit einer vollständig Klinge aus. |
| Die Messerklinge schneidet nicht alle Linien vollständig, die durchgeschnitten werden sollen (Klinge rutscht). Durchgängige Linien werden nicht gleichmäßig tief geschnitten (leichtes Verrutschen). | Die Klinge steht zu weit heraus. | Stellen Sie die Länge der Klingenspitze neu ein (siehe „2.4 Einstellen und Befestigen des Messers“). |
| | Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch. | Verringern Sie die Schnittgeschwindigkeit (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| Kurven haben eine zu grobe Auflösung. | Die Schneiddaten sind zu grob. | Korrigieren Sie die Daten, um feinere Details zu erreichen. |
| | Der Offsetwinkel ist zu klein. | Erhöhen Sie den Offsetwinkel (siehe „4.24 Festlegen des Offsetwinkels“). |
| Buchstaben oder komplexe Muster sind deformiert. | Die Schrittweite ist zu groß. | Reduzieren Sie den Wert (siehe „4.25 Festlegen der Schrittweite“). |

| Symptom | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|---|--|--|
| Die Start- und Endpunkte für den Schnitt stimmen nicht überein. | Koordinatenpunkte sind nicht korrekt spezifiziert. | Überprüfen Sie die Koordinatenwerte, indem Sie sie mit einem Stift plotten. |
| | Die Offsetkraft ist nicht ausreichend. | Erhöhen Sie den Wert (siehe „4.23 Festlegen der Offsetkraft“). |
| | Der Medienrücken ist zu dünn. | Verwenden Sie ein Medium mit stärkerem Rücken. |
| | Die Drehung der Klinge ist nicht weich genug. | Reinigen Sie den Halter. |
| Die angegebene Größe kann nicht geschnitten werden. | Die Schrittweite in der Software und im Plotter stimmen nicht überein. | Stimmen Sie die Werte aufeinander ab (siehe „3.1 Festlegen des Formates von empfangenen Daten“). |
| | In der Software wurde eine Skalierung angegeben. | Prüfen Sie die Skalierung. |
| Die Länge der Schnittergebnisse weicht von der programmierten Länge ab. | Das Medium rutscht. | Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“) und/oder die Leerfahrtgeschwindigkeit (siehe „4.22 Festlegen der Leerfahrtgeschwindigkeit“). |
| | Die Abstandskorrektur ist nicht korrekt. | Stellen Sie die Abstandsjustierung neu ein (siehe „4.9 Abstandskorrektur“). |
| Das Medium ist an den Schnittflächen verfärbt. | Das Ende des Messerhalters hat Kontakt zum Medium. | Stellen Sie die Klingenslänge neu ein (siehe „2.4 Einstellen und Befestigen des Messers“). Reduzieren Sie die Schnittstärke (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| Die Messerklinge schneidet in das Unterlegblatt. | Die Klinge steht zu weit heraus. | Stellen Sie die Länge der Klingenspitze neu ein (siehe „2.4 Einstellen und Befestigen des Messers“). |
| | Die Offsetkraft ist zu hoch. | Reduzieren Sie den Wert (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| Das Medium wird geschnitten, ist jedoch danach schwer zu säubern. Das geschnittene Medium kann mit dem Rückholblatt nicht heraus gezogen werden. | Das Rückholblatt ist nicht klebrig genug. | Benutzen Sie ein klebrigeres Rückholblatt. |
| | Das Medium verfängt sich im Plotter beim Schneiden. | Verringern Sie die Klingenslänge (siehe „2.4 Einstellen und Befestigen des Messers“). Verringern Sie den Wert für die KRAFT (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| | Das Säubern des Mediums wurde zu lange hinausgezögert. | Säubern Sie das Medium unverzüglich nach dem Schneiden. |
| Buchstaben und Linien werden beim Plotten mit einem Stift deformiert. | In den Schneideinstellungen wurde eine Messerklinge ausgewählt. | Wählen Sie STIFT aus (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“). |
| E wurde eine unerwünschte L-Form geplottet. | Es wurde „2 mm (unterhalb)“ als INT.B-Einstellung ausgewählt (Startposition der Messerspitze). | Wählen Sie „AUSSERHALB“ als INT.B-Einstellung. (siehe „5.1 Beschreibung der Sonderfunktionen A“ und „5.2 Einrichten der Sonderfunktionen A“) |

6.4 Eine Fehlermeldung erscheint

| Symptom | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|---|---|---|
| OVER CURRENT oder POSITION ALARM erscheint. Die STATUS-Lampe blinkt. | Die Schnittbedingungen entsprechen nicht dem zu schneidenden Medium. | Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit und/oder die Schnittkraft (siehe „3.3 Einstellen der Schneidmesserbedingungen“) |
| | Ein zu großes Gewicht verursacht Probleme in der Stromversorgung des Motors. | Entfernen Sie den Fremdkörper und schalten Sie den Schneideplotter erneut an. |
| | Die Bewegung des Werkzeugkopfes wird erschwert. | |
| | Der Werkzeugkopf wurde beim Schneiden einem externen Druck ausgesetzt. | |
| | Medienstreifen in den beweglichen Teilen behindern den Schneidvorgang. | |
| | Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächstgelegenen Graphtec-Vertragshändler, falls das Problem häufiger auftreten sollte. | |
| SPEED ALARM erscheint. Die STATUS-Lampe blinkt. | Der Werkzeugkopf wurde nach dem Einschalten einem externen Druck ausgesetzt. | Schalten Sie den Schneideplotter aus und dann erneut ein. |
| | Die interne Geschwindigkeitskontrolle ist defekt. | |
| | Kontaktieren Sie Ihren Handelsvertreter oder nächstgelegenen Graphtec-Vertragshändler, falls das Problem häufiger auftreten sollte. | |

Tritt einer der folgenden Kommandofehler auf, wird er fast ausschließlich durch einen der folgenden Gründe verursacht:

- Die Softwarekonfiguration bzgl. des Ausgabegerätes wurde geändert.
- Die Schnittstelleneinstellungen des Plotters wurden geändert.

Lösung:

- Konfigurieren Sie die Einstellungen im Softwariemenü so, dass der Schneideplotter über das Menü kontrolliert werden kann.
- Stellen Sie die Schnittstellenbedingungen des Computers richtig ein.
- Stellen Sie die Schnittstellenbedingungen des Schneideplotters richtig ein (siehe „3.1 Festlegen des Formates von empfangenen Daten“).
- Stellen Sie sicher, dass die Datenübertragungsbedingungen überein stimmen.

Fehlermeldungen im Modus GP-GL

| Fehlermeldung | Ursache | Abhilfe |
|-----------------------|--|--|
| GP-GL FEHLER 1 | Der Plotter empfängt einen unbekanntem Befehl. | |
| | Im Plotter traten bei Ausführung der Softwareanwendung Störungen auf. | Drücken Sie zum Löschen des Fehlers die Eingabetaste. |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Schneideplotters wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Die Datenübertragungseinstellungen in den Schnittstellenbedingungen wurden geändert. | Definieren Sie korrekte Datenübertragungsbedingungen. |
| GP-GL FEHLER 2 | Das Ende des Befehls ist nicht korrekt. | |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Ausgabegerätes wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Die Datenübertragungseinstellungen in den Schnittstellenbedingungen wurden geändert. | Definieren Sie korrekte Datenübertragungsbedingungen. |
| GP-GL FEHLER 3 | Der Befehlsbegrenzer ist nicht korrekt. | |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Ausgabegerätes wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Die Datenübertragungseinstellungen in den Schnittstellenbedingungen wurden geändert. | Definieren Sie korrekte Datenübertragungsbedingungen. |
| GP-GL FEHLER 4 | Der Befehlsparameter übersteigt den erlaubten Bereich. | |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Ausgabegerätes wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Die Datenübertragungseinstellungen in den Schnittstellenbedingungen wurden geändert. | Definieren Sie korrekte Datenübertragungsbedingungen. |
| GP-GL FEHLER 5 | Es trat ein Fehler in der Schnittstelle beim Empfang von Daten auf. | |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Schneideplotters wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Die Datenübertragungseinstellungen in den Schnittstellenbedingungen wurden geändert. | Definieren Sie korrekte Datenübertragungsbedingungen. |

Fehlermeldungen im Modus HP-GL

| Fehlermeldung | Ursache | Abhilfe |
|---|--|--|
| HP-GL FEHLER 1 | Der Plotter empfängt einen unbekanntem Befehl. | |
| | Beim Einschalten des Computers traten Störungen auf. | Drücken Sie zum Löschen des Fehlers die Eingabetaste. |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Schneideplotters wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Die Datenübertragungseinstellungen in den Schnittstellenbedingungen wurden geändert. | Definieren Sie korrekte Datenübertragungsbedingungen. |
| HP-GL FEHLER 2 | Der Befehl wurde mit den falschen Parametern ausgeführt. | |
| | Die Softwareeinstellungen für das Ausgabegerät wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Die Datenübertragungseinstellungen in den Schnittstellenbedingungen wurden geändert. | Definieren Sie korrekte Datenübertragungsbedingungen. |
| HP-GL FEHLER 3 | Der Befehlsparameter ist nicht korrekt. | |
| | Die Softwareeinstellungen für das Ausgabegerät wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| HP-GL FEHLER 5 | Ein nicht lesbares Zeichen wurde angegeben. | |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Ausgabegerätes wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| HP-GL FEHLER 6 | Die spezifizierten Koordinaten liegen außerhalb des Schneid-/Plotbereiches. | |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Schneideplotters wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| HP-GL FEHLER 7 | Unzureichender Speicher beim Benutzen des ladbaren Zeichen- oder Polygonpuffers. | |
| | Die Softwarebefehlseinstellungen zur Kontrolle des Ausgabegerätes wurden geändert. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| HP-GL FEHLER 10 | Ein Ausgabebefehl wurde ausgeführt, während ein Befehl bereits vollzogen wurde. | |
| | Nach einem ESC-Code wurde ein ungültiger Befehl empfangen. | Konfigurieren Sie die Software so, dass sie den Plotter ansteuert. |
| | Während eines Gerätekontrollbefehls wurde ein ungültiges Byte empfangen. | |
| | In einem I/O-Befehl wurde ein Parameter außerhalb des erlaubten Bereiches angegeben. | |
| | Zu viele Parameter in einem I/O-Befehl. | |
| | Es trat ein Rahmen-Fehler, Paritätenfehler oder Overrun-Fehler auf. | Definieren Sie korrekte Datentransferbedingungen. |
| Schnittstellen-Pufferspeicher unzureichend. | | |

ANHANG

| | | |
|-----------------|------------------------------------|------------|
| Anhang A | Gerätespezifikationen | A-2 |
| Anhang B | Optionen und Zubehör | A-3 |
| Anhang C | Äußere Abmessungen | A-4 |
| Anhang D | Menüstruktur | A-6 |

Anhang A Gerätespezifikationen

| | CE5000-60 | CE5000-120 |
|---------------------------------------|--|--|
| Prozessor | 32 Bit CPU | |
| Konfiguration | Gritrollen-Schneideplotter | |
| Antriebssystem | Digitaler Servomotor | |
| max. Schneidfläche | 603 mm x 50 m | 1213 mm x 50 m |
| garantierte Schneidgenauigkeit | 584 mm x 5 m ^{*1} | 1194 mm x 5 m ^{*1} |
| kompatible Medienbreiten | min. 50 mm max. 712 mm (28 Zoll) | min. 85 mm max. 1346 mm (52 Zoll) |
| max. Medienstärke | 0,25 mm | |
| max. Schnittgeschwindigkeit | 60 cm/s (in alle Richtungen) | 100 cm/s (im 45°-Winkel) |
| max. Beschleunigung | 21,2 m/s ² (45°-Winkel) | 14,1 m/s ² (45°-Winkel) |
| einstellbare Geschwindigkeiten | 1-10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 cm/s | 1-10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, * cm/s |
| Andruck | 0,2 – 2,0 N (20 bis 300 gf, in 31 Schritten) | 0,2 – 4,4 N (20 – 450 gf in 38 Schritten) |
| min. Buchstabenmatrix | ca. 5 mm für alphanumerische Zeichen (variiert je nach Folie, Schriftart usw.) | |
| mechanische Auflösung | 0,005 mm | |
| programmierbare Auflösung | GP-GL: 0,1/0,05/0,025/0,01 mm; HP-GL TM *2: 0,025 mm | |
| Wiederholgenauigkeit | 0,1 mm oder besser auf 2 m ^{*1} | |
| Anzahl Stifte | 1 Stift | |
| kompatibler Messertyp | Messerklingen aus Hochleistungsstahl | |
| kompatibler Stifftyp | Filzstift auf Wasserbasis | |
| kompatibler Folientyp | PVC-, fluoreszierende oder reflektierende Folie bis zu 0,25 mm Stärke (außer hochglänzende reflektierende Folie) | |
| Schnittstellen | RS-232C/USB 2.0 (max. Geschwindigkeit) | |
| Speicherkapazität | 2 MB | |
| Befehlssprache | GP-GL, HP-GL TM *2 (Auswahl über Tastatur) | |
| LCD-Anzeige | Flüssigkristallanzeige (16 Zeichen pro Zeile) | |
| Stromversorgung | 100 bis 240 VAC, 50/60 Hz | |
| Leistungsaufnahme | 100 VA | |
| Betriebsbedingungen | 10 bis 35°C, 35 bis 75 % rel. Luftfeuchtigkeit | |
| Bedingungen für Präzisionsgarantie | 16 bis 32°C, 35 bis 70 % rel. Luftfeuchtigkeit | |
| Abmessungen (B x T x H) ^{*3} | ca. 851 x 585 x 1004 mm | ca. 1.487 x 744 x 1.194 mm |
| Gewicht ^{*3} | ca. 25 kg | ca. 40 kg |

^{*1}: variiert je nach Typ der von Graphtec spezifizierten Medien und Schnittbedingungen

^{*2}: HP-GLTM ist ein eingetragenes Warenzeichen der Hewlett-Packard Company.

^{*3}: inklusive Standfuß

Anhang B Optionen und Zubehör

■ Optionen

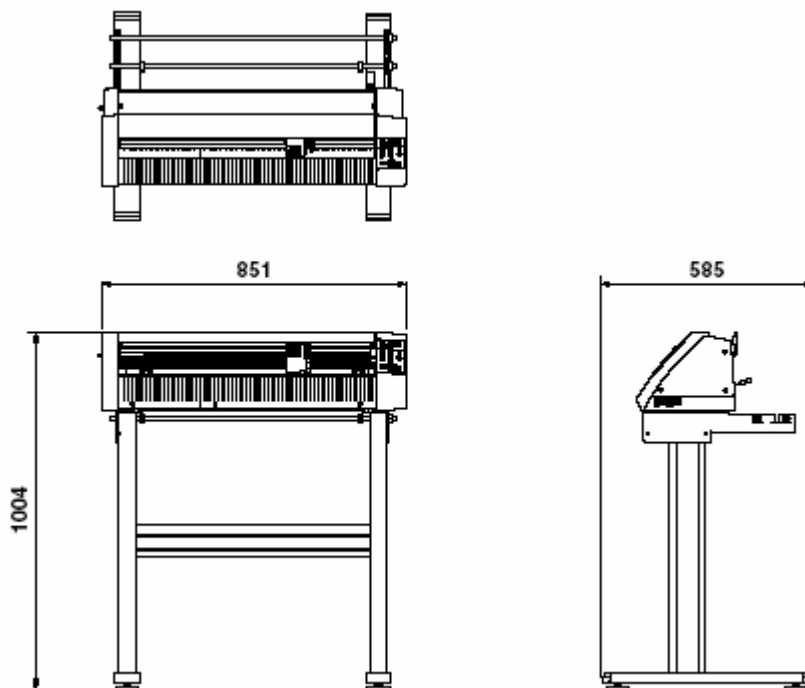
| Bezeichnung | Teile-Nr. | Beschreibung |
|-------------|------------|--------------------------------|
| Auffangkorb | PG0016 | Auffangkorb für CE5000-60 |
| | PG0007 | Auffangkorb für CE5000-120 |
| Lupe | PHP-61LUPE | Lupe mit 6-facher Vergrößerung |

■ Zubehör

| Bezeichnung | Teile-Nr. | Beschreibung |
|---------------------------|-------------|--|
| Messerhalter | PHP32-CB09N | 1 Halter für Hochleistungsschneidklinge mit 0,9 mm Ø |
| | PHP32-CB15N | 1 Halter für Hochleistungsschneidklinge mit 1,5 mm Ø |
| Messerklinge | CB09UA-5 | 1 Satz mit 5 Hochleistungsschneidklinge, 0,9 mm Ø |
| | CB15U-5 | 1 Satz mit 5 Hochleistungsschneidklinge, 1,5 mm Ø |
| | CB15UB-5 | 1 Satz mit 5 Hochleistungsschneidklinge, 1,5 mm Ø, zum Schneiden von komplexen Zeichen und Mustern |
| Filzstift auf Wasserbasis | KF550-F8 | je 1 Stift in rot, schwarz, violett, braun, blau, grün, orange und pink |
| | KF550-S1 | 2 schwarze Stifte und je 1 Stift in rot, blau und grün |
| | KF551-RD | 5 rote Stifte |
| | KF552-BK | 5 schwarze Stifte |
| | KF555-BL | 5 blaue Stifte |
| | KF556-GR | 5 grüne Stifte |
| | | |

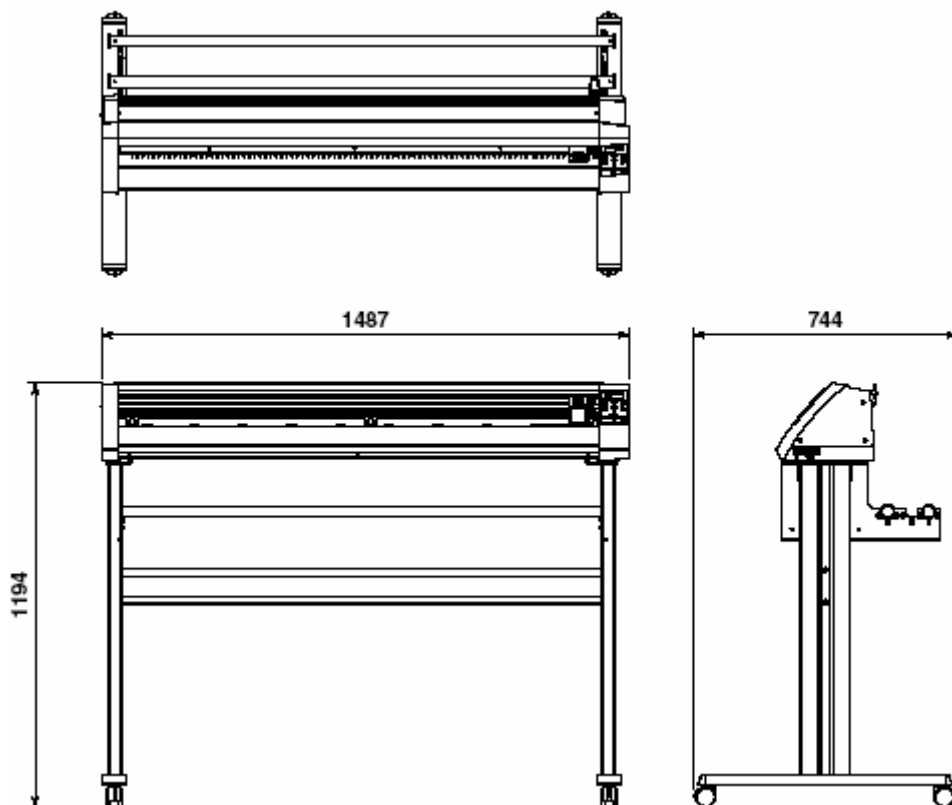
Anhang C Äußere Abmessungen

■ CE5000-60



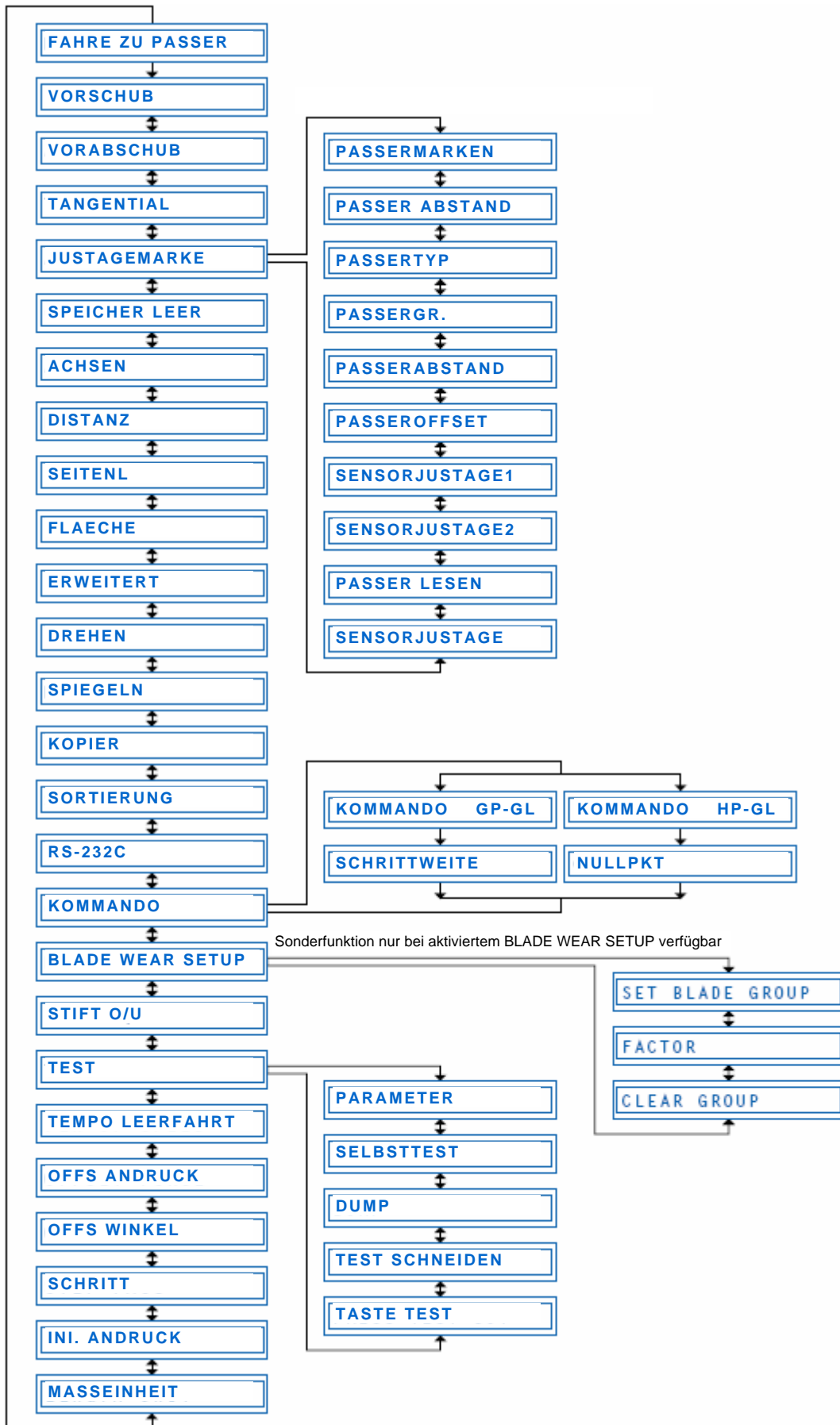
Einheit: mm
Maßgenauigkeit: ± 5 mm

■ CE5000-120



Einheit: mm
Maßgenauigkeit: ± 5 mm

Anhang D Menüstruktur



Die Spezifikationen usw. in diesem Benutzerhandbuch
können unangekündigten Änderungen unterliegen.

CE5000-UM-151

10. Mai 2006 1. Auflage-01

GRAPHTEC CORPORATION
