CE8000 SERIES

CUTTING PLOTTER

사용자 매뉴얼

MANUAL NO.CE8000-UM-154

GRAPHTEC

서문

절삭 플로터 CE8000 시리즈를 선택해 주셔서 감사합니다. 본 플로터는 고속 및 고정밀 절삭을 위해 디지털 서보 드라이브 시스템을 채택하고 있습니다. 본 플로터는 마킹 필름 및 기타 미디어의 절삭 외에 펜 플로터로도 사용할 수 있습니다. 높은 절삭 품질과 최적의 생산성을 보장하기 위해 본 사용자 매뉴얼을 꼼꼼히 읽으시기 바랍니다.

본 매뉴얼에 대해 일러두기

(1) 본 출판물의 어떤 부분도, 어떤 형태나 어떠한 수단으로든, Graphtec 사의 사전 서면 승인 없이 복제하거나, 검색 시스템에 저장하거나 전송할 수 없습니다.

(2) 본 매뉴얼에 수록된 제품 사양 및 기타 정보는 통지 없이 변경될 수 있습니다.

(3) 완벽하고 정확한 정보를 제공해 드리기 위해 모든 노력을 기울였지만, 분명하지 않거나 잘못된 정보를 발견하신 경우 또는 코멘트나 제안을 하시기 원할 경우에는 판매 대리인이나 가까운 Graphtec 판매점에 연락해 주십시오.

(4) 앞 조항의 조건에 불구하고, Graphtec 사는 본 문서에 포함된 정보나 제품 사용의 결과로 발생하는 어떠한 피해에 대해서도 법적 책임을 지지 않습니다.

등록 상표

본 매뉴얼에 등장하는 모든 회사, 브랜드, 심볼 마크 및 제품 이름들은 해당 회사의 상표 또는 등록 상표입니다.

저작권

본 사용자 매뉴얼은 Graphtec 사가 저작권을 가집니다.

본 문서의 작업 방법에 대해

● 본 취급 설명서에서는 터치 패널을 사용한 작업 방법으로 설명하고 있습니다.
작업 키를 사용해 작업할 수도 있습니다.
자세한 내용은 "2.7 제어판 사용법" 을 참조해 주십시오.

본 문서에서 사용된 단어와 구문에 대해

● 본 취급 설명서에서 " 출력 " 이란 기계 작동하기 및 절삭을 위해 플로팅 펜이나 절삭 펜을 사용하는 것을 말합니다.

● 본 취급 설명서에서 " 미디어 " 란 종이, 롤 미디어, 시트 미디어 또는 마킹 필름을 말합니다.

사용하기 전

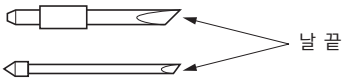
● 사용 전에 꼭 첨부된 '안전하고 올바르게 사용하기 위하여' 를 읽으십시오. 그렇지 않으면 예기치 않은 사고나 화재를 초래할 수 있습니다.

날 취급시 특히 조심할 점

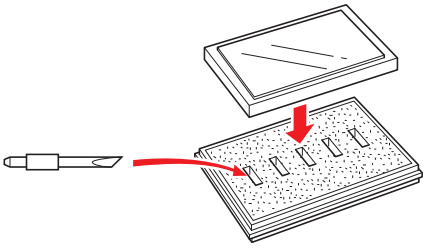
본 플로터에는 날카로운 절삭기 날이 사용됩니다. 신체의 부상을 방지하려면 절삭기 날과 날꽂이를 조심해서 취급하십시오.

절삭기 날

절삭기의 날은 매우 날카롭습니다. 절삭기의 날이나 절삭기 펜을 다루는 동안에는 손가락 등 신체 부위를 베지 않도록 조심하십시오. 사용한 날은 즉시 공급된 절삭기 케이스에 돌려 놓으십시오.

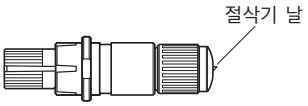


사용이 끝난 칼날은 부속되어 있는 절삭기 칼날 케이스에 넣은 후 거주하시는 지역의 규칙에 따라 폐기해 주십시오.



절삭기 플런저

끝이 날카로운 날로 되어 있습니다. 이 날을 너무 길게 하지 않도록 하십시오. 또한, 사용하지 않을 때는 절삭기 플런저 끝에서 날을 완전히 집어 넣으십시오.

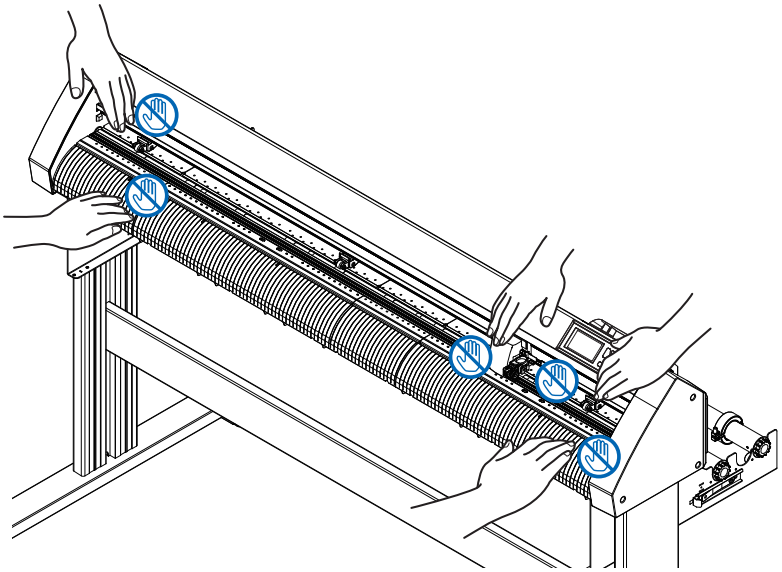


본체 장착 후

전원을 켠 후 및 작동 중에는 펜 끝을 만지지 마십시오. 위험합니다.

플로터를 켠 후

도구 캐리지와 적재된 미디어가 절삭 작업 중, 작업 직후 및 플로터의 기능 설정시 갑자기 움직일 수 있습니다. 손, 머리카락, 옷 및 다른 물건들을 도구 캐리지, 그릿 롤러 그리고 적재된 미디어에 가까이 하지 마십시오. 작업자의 부상 및 좋지않은 절삭 결과가 나오는 것을 방지하려면 손, 머리카락, 옷 및 기타 이물질이 플로터 작동 중 도구 캐리지나 적재된 미디어에 얽히지 않도록 조심하십시오.



기계의 경고 라벨

본 제품에는 아래와 같은 경고 라벨이 붙여져 있습니다. 반드시 라벨에 표시된 모든 주의사항들을 준수하십시오.

스탠드에 관한 주의

스탠드가 부속되어 있는 기종의 경우 CE8000 시리즈 용으로 설계된 스탠드만 사용하십시오. 다른 스탠드의 사용은 플로터의 기능 불량이나 신체적 상해를 초래할 수 있습니다.

바구니(옵션)에 대한 주의사항

2m 를 넘는 장축 출력은 전용 바구니를 사용하지 않으면 출력 품질에 영향을 줄 수 있습니다. 반드시 전용 바구니를 사용해 주십시오.

용지(미디어)에 대한 주의

아래 주의사항을 준수하여 사용해 주십시오.

- 용지는 온도·습도의 영향을 받기 쉬우므로, 롤에서 인출된 직후부터 신축하기 시작합니다. 꺼낸 직후에 컷/출력을 시작하면 작화 중에 미디어가 신축해 출력 엇갈림이 발생할 수 있습니다.
- 용지는 본 장치를 사용하는 같은 환경(온도·습도)에서 보관해 주십시오.
- 종이끝을 가지런히 해 주십시오.

  종이끝이 가지런하지 않으면 사행이 일어나 종이 엇갈림이 발생할 수 있습니다.

  종이 엇갈림은 출력, 컷 엇갈림의 원인이 됩니다.
- 롤지의 끝과 종이관에 대하여

  롤지의 끝과 종이관 멈추기 방법에 따라 출력, 컷 등에 영향이 발생할 수 있습니다.
- 종이관에 대하여

  플로터에 사용할 수 있는 종이관의 내경은 3 인치 (76.2 mm) 입니다.

  종이관이 변형되어 있거나 내경이 클 경우 출력/컷 엇갈림의 원인이 됩니다.
- 얇은 미디어 (70g/m2 이하) 사용에 대하여

  출력 속도가 빠르면, 종이 엇갈림이 발생하는 경우가 있습니다. 그러한 경우에는 출력 속도를 낮춰서 사용해 주십시오. 특히 습도가 낮은 환경에서는 출력 속도를 낮춰서 사용해 주십시오.

굽혀진 미디어를 사용할 때의 주의

- 특히 위로 굽혀진 미디어는 약하게 굽혀져도 종이걸림을 일으킬 수 있습니다.
- 굽혀지지 않은 미디어를 사용하거나, 굽혀진 부분을 펴서 플로터 본체에 맞아 들어갈 정도로 약간 아래쪽으로 굽혀준 다음에 사용하시기 바랍니다.

사양과 부속품 등에 관한 주의사항

판매 지역에 따라 사양과 부속품 등이 다를 수 있습니다. 상세한 내용은 판매점에 확인해 주십시오.

경고

미국 연방통신위원회 (FCC) 는 다음과 같은 안내문으로 본 제품 사용자들의 주의를 환기시켜야 한다고 명시했습니다 .

연방통신위원회 무선주파수 간섭 성명

주 : 본 장비는 시험을 거쳤으며 FCC 규칙 제 15 부에 따른 A 급 디지털 디바이스에 대한 한도를 준수하는 것으로 밝혀졌습니다 . 이 한도는 상업적 환경에서 장비를 가동할 경우 해로운 간섭으로부터의 정당한 보호를 제공하기 위해 고안된 것입니다 .

본 장비는 고주파 에너지를 생성 , 사용 및 방출할 수 있으며 취급 설명서에 따라 설치하여 사용하지 않을 경우 무선 통신에 해로운 간섭을 야기할 수 있습니다 . 주거지역에서의 본 장비 작동은 해로운 간섭을 야기할 수 있으며 , 이 경우 사용자는 자신의 부담으로 간섭을 정정할 것이 요구됩니다 .

차폐 케이블의 사용

FCC 의 A 급 요건을 준수하려면 모든 외부 데이터 인터페이스 케이블 및 연결 장치가 적절히 차폐 및 접지되어야 합니다 . 적절한 케이블과 연결 장치는 GRAPHTEC 의 공인 중개상이나 컴퓨터 및 주변기기 제조업체에서 구입할 수 있습니다 . GRAPHTEC 는 권장되는 것 외의 케이블과 연결 장치 사용 , 또는 본 장비를 허가없이 변경하거나 개조함으로 인해 발생한 어떠한 간섭에 대해서도 책임을 지지 않습니다 . 허가 없는 변경이나 개조는 사용자의 장비 가동 권한을 무효화할 수 있습니다 .

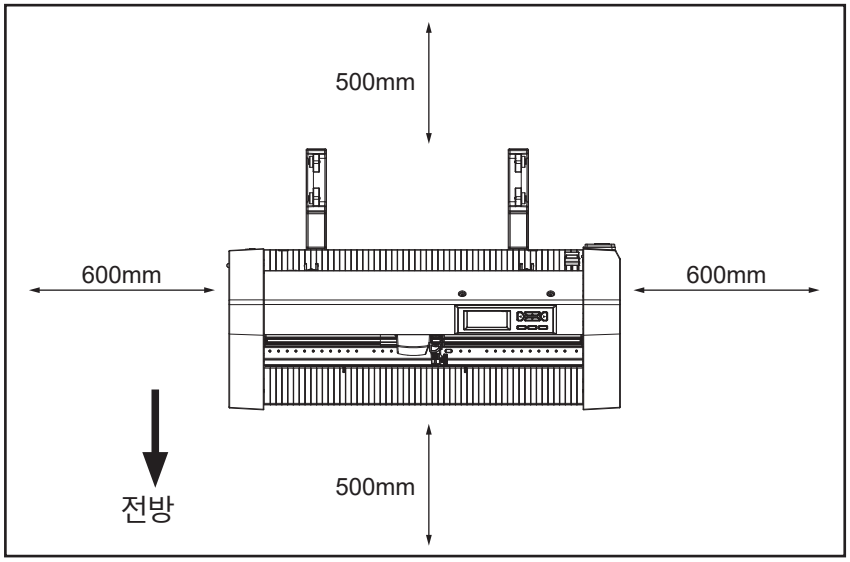
설치 공간

본 플로터를 설치하기 위한 공간을 아래 그림과 같이 확보해 주십시오.

⚠ 주의

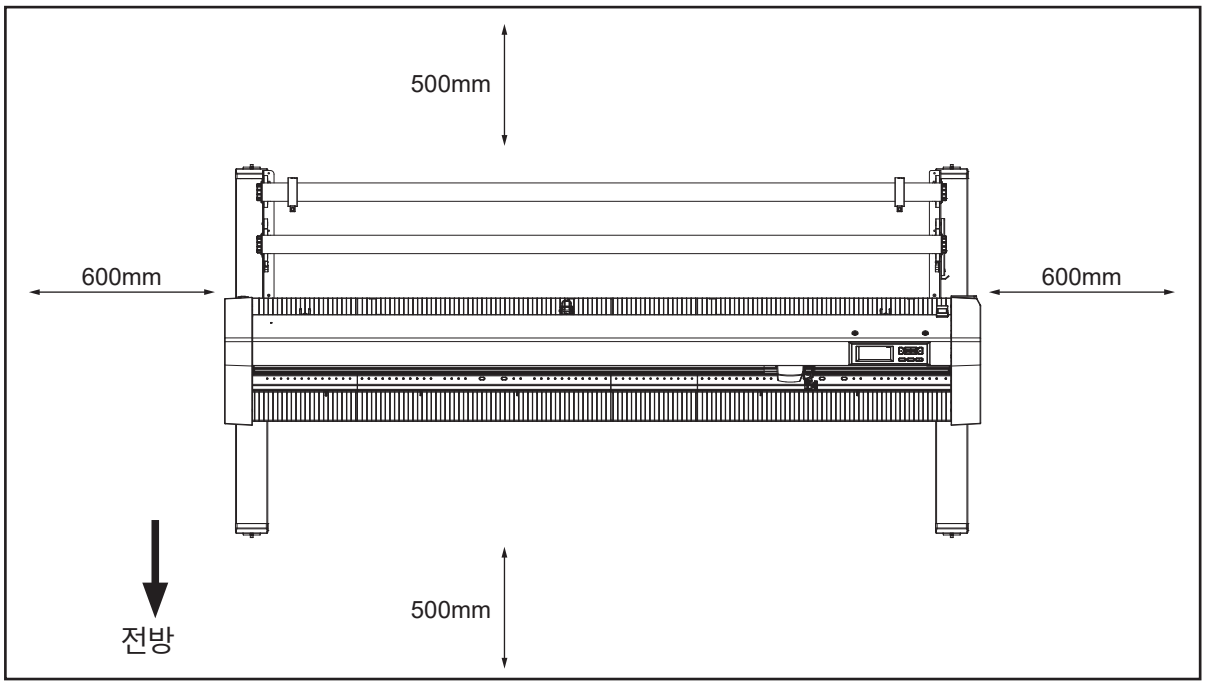
기계 앞뒤로는 조작하기에 충분한 공간을 확보해 주십시오.

<CE8000-40>



위에서 본 그림

<CE8000-60/130>



위에서 본 그림

전력 케이블 선택하기

액세서리로서 공급된 것 외의 케이블을 사용하기 원할 경우에는 반드시 아래의 표를 참조하십시오 .

표 1. 100 V ~ 120 V 전원 전압 범위

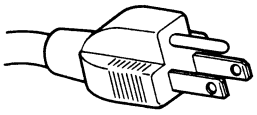
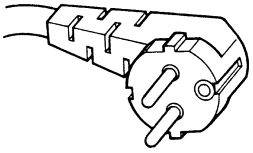
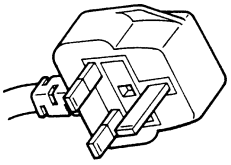
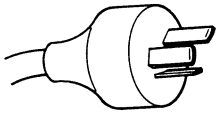
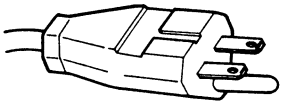
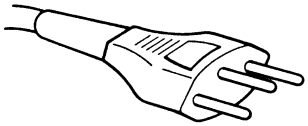
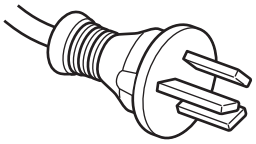
플러그 구성	플러그 종류	참조 표준	표준전력 케이블
	북미 125 V 10 A	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL 인증 타입 SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A

표 2. 200 V ~ 240 V 전원 전압 범위

플러그 구성	플러그 종류	참조 표준	표준전력 케이블
	유럽 250 V 10 A	CEE(7)VII IEC320 CEE13	타입 : H05VV-F 3 × 1.0 mm^2
	영국 250 V 5 A	BS1363 BS4491 BS6500	타입 : H05VV-F 3 × 1.0 mm^2
	호주 250 V 10 A	AS3112 AS3109 AS3191	타입 : OD3CFC 3 × 1.0 mm^2
	북미 250 V 15 A	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL Listed 타입 SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A
	스위스 250 V 6 A	SEV1011 SEV1004 SEV1012	타입 : H05VV-F 3 × 0.75 mm^2
	중국 250 V 6 A	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	타입 : H05VV-F 3 × 1.0 mm^2

목 차

서문 I
본 매뉴얼에 대해 일러두기 I
등록 상표 I
저작권 I
본 문서의 작업 방법에 대해 II
본 문서에서 사용된 단어와 구문에 대해 II
사용하기 전 II
날 취급시 특히 조심할 점 III
절삭기 날 III
절삭기 플런저 III
본체 장착 후 III
플로터를 켠 후 IV
기계의 경고 라벨 IV
스탠드에 관한 주의 IV
바구니(옵션)에 대한 주의사항 IV
용지(미디어)에 대한 주의 V
굽혀진 미디어를 사용할 때의 주의 V
사양과 부속품 등에 관한 주의사항 V
경고 VI
연방통신위원회 무선주파수 간섭 성명 VI
차폐 케이블의 사용 VI
설치 공간 VII
전력 케이블 선택하기 VIII

1장 사용하기 전에

1.1 부속품 확인 1-2
부속품 1-2
전용 부속품 1-3
1.2 명칭 1-4
정면도 : CE8000-40 1-4
본체 뒷면 : CE8000-40 1-5
정면도 : CE8000-60 1-6
본체 뒷면 : CE8000-60 1-7
정면도 : CE8000-130 1-8
본체 뒷면 : CE8000-130 1-9
1.3 조립하기 1-10
롤 미디어 트레이 장착하기 1-10
스탁 샤프트 장착 1-10
1.4 컴퓨터에 연결하기 1-12
USB/유선 LAN을 사용할 경우 1-12
무선 LAN을 사용할 경우 1-13

2장 절단 준비

2.1 절단기 플런저 준비 2-2
절단기 플런저 명칭 2-2
절단기 플런저 구조 2-2
날 길이 조정 2-3
날의 적용 및 특징 2-3

2.2 도구 장착 2-4
도구 장착 2-4
도구 분리 2-6

2.3 미디어 장착 (종이 또는 마킹 필름) 2-7
롤미디어 장착(CE8000-40) 2-7
롤미디어 장착(CE8000-60/130) 2-10
시트 미디어 장착(CE8000-40/60) 2-16
시트 미디어 장착(CE8000-130) 2-18
커팅용 하드보드지 (미디어 정착용) 2-20
미디어 셋팅 2-20
절단 가능 범위 2-21
커팅용 하드보드지 테이블(옵션)의 장착 2-22
커팅용 하드보드지 셋팅 방법(커팅용 하드보드지 테이블: 옵션) 2-22

2.4 푸시 롤러 조정 2-24
푸시 롤러 조정 2-24
장축 미디어를 공급할 때(2m 이상) 2-24
장축 미디어를 공급할 때(2m 미만) 2-25
좁은 미디어를 공급할 때 2-25
억제력 변경하기 2-26
전환 2-26

2.5 기본 화면 안내 2-27

2.6 전원 연결 2-28

2.7 제어판 사용법 2-29
작동 키 2-29
제어판 화면 2-30
제어판 화면 작동 방법 2-31
[ ]아이콘에서 작동하는 내용 - 메뉴 화면 2-32
[ ]아이콘에서 작동하는 내용 - 커팅 조건 화면 2-32
[Q]아이콘에서 작동하는 내용 - QUICK MENU 화면 2-33
[ ]아이콘에서 작동하는 내용 - [연속 동작] 시작 화면 2-33

2.8 공급 방법 설정 2-36

2.9 미디어(종이 혹은 표시 필름)의 사전 공급 2-38

2.10 도구 조건의 선택 2-40
도구 조건 번호 선택 (Condition No.) 2-40
도구 조건 설정 2-41
도구 설정 2-42
도구 오프셋 설정 2-43
속도 설정 2-45
커팅 압력 설정 2-46
가속도 설정 2-47
도구 번호 설정 2-49
날 길이 수동 조정 2-50

2.11 컷 테스트 실시 2-52
컷 테스트 2-52
설정 값으로 한 번 절단하기. 2-52
설정값 및 설정값 ±1로 세 번 컷 테스트하기. 2-53
컷 테스트 결과 확인 2-55
오프셋 조정. 2-55
하프 커팅 조정 2-55
잘라내기 조정 2-56
플로터 펜 사용시의 조정 2-56
칼날 길이 조정 (자동 높이 조정). 2-56
2.12 출력 범위 표시 2-59

3장 기본 작동

3.1 도구 올리고내리기 3-2
3.2 도구 캐리지 이동하기 3-3
수동으로 이동하기. 3-3
수동으로 계속 이동하기 3-3
단계 이동 거리 설정 3-4
도구 캐리지 멀리하기 3-5
재설정(전원이 켜진 때의 초기 상태로 돌아감) 3-6
3.3 원점 설정하기 3-7
좌표축 회전이 설정된 경우 3-8
원점이 설정된 이후 좌표축이 회전될 때. 3-8
HP-GL이 설정된 때 원점 설정하기 3-9
3.4 절단 방향 설정하기 3-10
3.5 절단 중지 3-11
절단 중단 및 재개 3-11
절단 중지 3-11

4장 편리기능

4.1 절단의 설정 4-2
절단 구역 설정 4-2
절단 범위의 폭 설정(확장) 4-5
페이지 길이 설정. 4-6
반전 설정 4-8
확대/축소율(배율) 설정 4-9
4.2 복사 (반복 출력/절단) 4-10
미디어 변경 모드가 꺼진 경우 4-10
미디어 변경 모드가 켜진 경우 4-13
4.3 패널 컷팅 4-16

5장 ARMS (고급 등록 표시 감지 시스템)

5.1 ARMS의 요약 5-2
등록 표시의 모양(타입)과 출력 원점 5-3
등록 표시 감지에 필요한 스캔 범위 5-4
등록 표시 및 미디어의 위치 5-6
등록 표시 보정 시의 커팅 가능 범위 5-6
등록 표시 위치 자동 검출에 대하여 5-7
등록 표시가 감지될 수 없는 미디어 5-7
5.2 ARMS 설정, 조정 5-8
등록 표시 센서 레벨 자동 조정 5-9
등록 표시 센서 레벨 수동 조정 5-11
등록 표시 센서 테스트 5-13
등록 표시 스캔 위치 조정 5-16
보정용 등록 표시를 출력한 다음에 보정하기 5-16
출력이 되어 있는 보정용 등록 표시로 보정하기 5-19
등록 표시 자동 감지 설정하기 5-21
등록 표시 스캔 속도의 설정 5-22

6장 수동 위치 조정

6.1 수동 위치 조정 요약 6-2
표시 스캔 모드와 조정 표시의 수의 설정하기 6-2
2점으로 조정 6-2
3점으로 조정 6-3
4점으로 조정 6-3
6.2 수동 위치 조정 6-4

7장 절단 품질에 따른 설정

7.1 두꺼운 미디어의 코너 예리하게 절단하기 7-2
탄젠트 모드(탄젠트 컨트롤) 요약 7-2
탄젠트 모드 설정 7-3
오버커팅 길이 설정 7-4
초기 아래 압력의 설정 7-6
7.2 스텝 패스 설정하기 7-8
7.3 오프셋 각도 설정하기 7-10
7.4 거리 보정값의 설정 7-12
7.5 컷 라인 패턴의 설정 7-14
7.6 칼날 초기화 조정의 설정 7-17
7.7 오프셋 압력의 설정 7-19
7.8 도구 간격 보정 설정 7-21

8장 절단 시간의 설정

8.1 절단 자료의 분류 8-2
8.2 절단 데이터 수신시 자동 사전 공급 실시 8-3
8.3 사전 공급 시의 공급 속도 설정 8-5

8.4 이동 속도의 설정 8-6
8.5 숏컷 이동 설정 8-8
8.6 도구 상향 높이 설정 8-10

9장 인터페이스 설정

9.1 인터페이스 설정 9-2
USB 인터페이스. 9-2
무선 LAN, 유선 LAN 인터페이스. 9-2
9.2 무선 LAN으로 접속하기 9-3
액세스 포인트 설정 9-3
IP 주소, 서브넷 마스크, 게이트웨이 설정. 9-6
DHCP 설정 9-9
접속 정보 확인 9-11
9.3 유선 LAN으로 접속하기 9-13
IP주소, 서브넷 마스크, 게이트웨이 설정 9-13
DHCP 설정 9-16
9.4 버퍼 메모리 비우기 9-18

10장 작동 환경의 설정

10.1 메뉴 표시 관련 10-2
표시 언어 설정 (언어 선택). 10-2
표시 길이 단위(길이 단위)의 설정 10-3
10.2 센서 관련. 10-4
미디어 센서의 활성화/비활성화 10-4
푸시 롤러 센서의 활성화/비활성화. 10-5
10.3 플로터 환경 관련 10-7
팬 흡입 설정 10-7
용지 설정 지원에 대한 설정. 10-8
부저음 활성화/불능화. 10-9
LCD 콘트라스트 설정 10-10

11장 컴퓨터 제어 설정

11.1 명령어 처리 관련. 11-2
명령어 (명령어) 설정. 11-2
커트 조건 설정의 우선도. 11-3
11.2 GP-GL 명령어 관련. 11-5
스텝 크기 설정 (GP-GL 스텝 크기) 11-5
":" 과 ";" 커맨드어의 활성화/비활성화 11-6
"W" 커맨드어에 대하여 올려지거나 내려지는 동안 펜을 이동 11-7
11.3 HP-GL 명령어 관련. 11-9
HP-GL 모델 에뮬레이션. 11-9
원-명령어 해상도 11-10

12장 데이터 링크

12.1 엑세스 포인트 선택 12-2
12.2 USB 메모리에 의한 데이터 링크 12-3
12.3 바코드 포함 출력 12-6
12.4 통신 시간 만료됨 12-9
12.5 기울어짐 자동 탐지 12-10

13장 부속 소프트웨어를 사용하여 절단하기

14장 정비

14.1 일일 정비 14-2
일일 정비 14-2
플로터 보관 14-2
14.2 절단기 날의 교체 14-3
14.3 절단기 플런저 청소하기 14-4
14.4 절단기 플런저 교환 14-5
14.5 마모율 알람 설정 14-6
알람 기능의 켜기/끄기, 그룹, 알람 거리의 설정 14-6
마모율 값 삭제 설정 14-9

15장 고장 수리

15.1 고장 수리 15-2
플로터가 전원을 켠 이후 작동하지 않을 경우 15-2
제대로 작동이 되지 않는 경우 15-3
절단 결과물이 안 좋을 경우 15-5
GP-GL 명령어 모드의 에러 메시지 15-6
HP-GL 명령어 모드의 에러 메시지 15-7
ARMS 에러 메시지 15-9
기타 에러 메시지 15-12
주의 메시지 15-16
15.2 제품 정보 확인 15-17
15.3 플로터의 설정 출력하기 15-18
15.4 테스트 패턴의 작성 15-20
15.5 CUTTING PRO 출력 15-22
15.6 절단 자료 확인 15-24
15.7 본체 진단 테스트 15-26
15.8 에러 메시지 읽기 15-28

부록

A.1 주요 사양 A-2
A.2 제공품과 옵션품 A-3
제공품 A-3
옵션품 A-3
A.3 외부 치수 A-4
CE8000-40 . . . . . A-4
CE8000-60 . . . . . A-5
CE8000-130 . . . . . A-6
A.4 메뉴 트리 A-7
A.5 초기 설정 A-10

1장 사용하기 전에

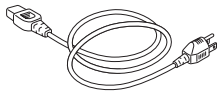
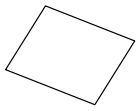
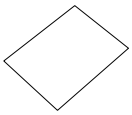
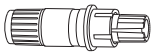
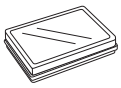
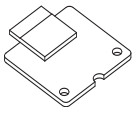
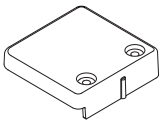
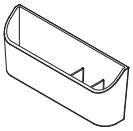
이 장에서는 본 기기를 컴퓨터에 연결하는 방법에 대해 설명합니다.

본 장의 항목

1.1 부속품 확인
1.2 명칭
1.3 조립하기
1.4 컴퓨터에 연결하기

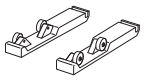
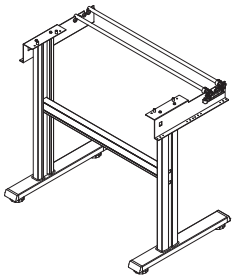
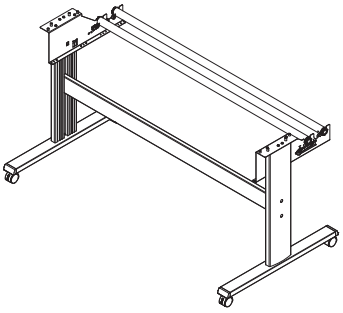
1.1 부속품 확인

부속품

품목	수량	품목	수량
전력 케이블 	1개	안전하고 올바르게 사용하기 위하여 	1매
WEB 다운로드 가이드 	1매	절삭기 플런저(PHP33-CB09N-HS) 	1개
절단기 날(CB09UB (1P)) 	1개	무선 LAN 모듈 	1개
무선 LAN 모듈 커버 	1개	무선 LAN 모듈 고정용 나사	2개
도구 두는 곳 	1개		

* 도구 두는 곳은 자석식으로 되어 있습니다. 사용하기 편한 장소에 설치해 주십시오.
* 기타 각종 안내가 첨부되는 경우가 있습니다.
* 판매 지역에 따라 부속품이 다를 수 있습니다. 자세한 내용은 판매점에 문의하십시오.

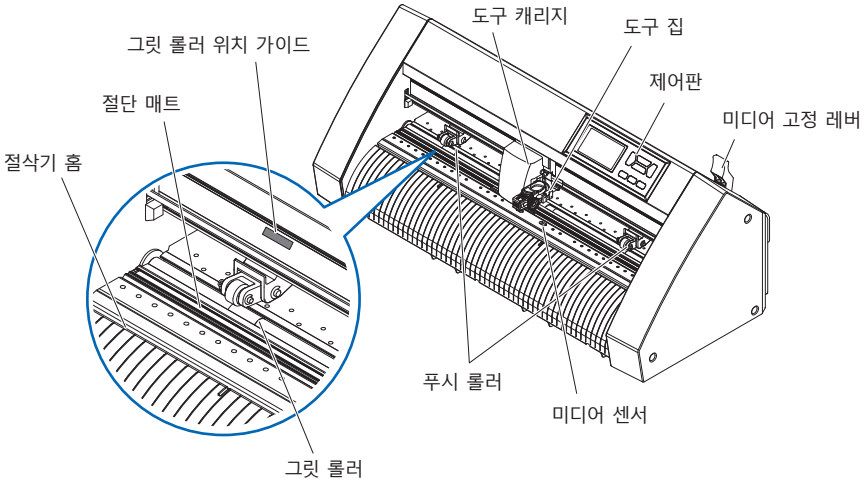
전용 부속품

CE8000-40		CE8000-60		CE8000-130	
품목	수량	품목	수량	품목	수량
롤 미디어 트레이 	1세트	스탠드 	1세트	스탠드 	1세트

* 판매 지역에 따라 전용 부속품이 다를 수 있습니다. 자세한 내용은 판매점에 문의하십시오.

1.2 명칭

정면도 : CE8000-40



제어판 ..... 플로터의 여러가지 기능을 이용하는데 사용됩니다.

미디어 고정 레버 ..... 미디어를 셋팅할 때 푸시 롤러를 상하시켜 미디어의 고정/해제를 실시합니다.

도구 캐리지 ..... 절단이나 플로팅을 하는 동안 절단 펜 또는 플로팅 펜을 미디어를 가로질러 이동합니다.

도구 집 ..... 절단 펜이나 플로팅 펜을 안에 담고 이것을 위나 아래로 이동합니다.

미디어 센서 ..... 미디어의 앞 끝을 감지하는데 사용됩니다.

푸시 롤러 ..... 미디어를 그릿 롤러에 밀어 눌러주는 롤러.

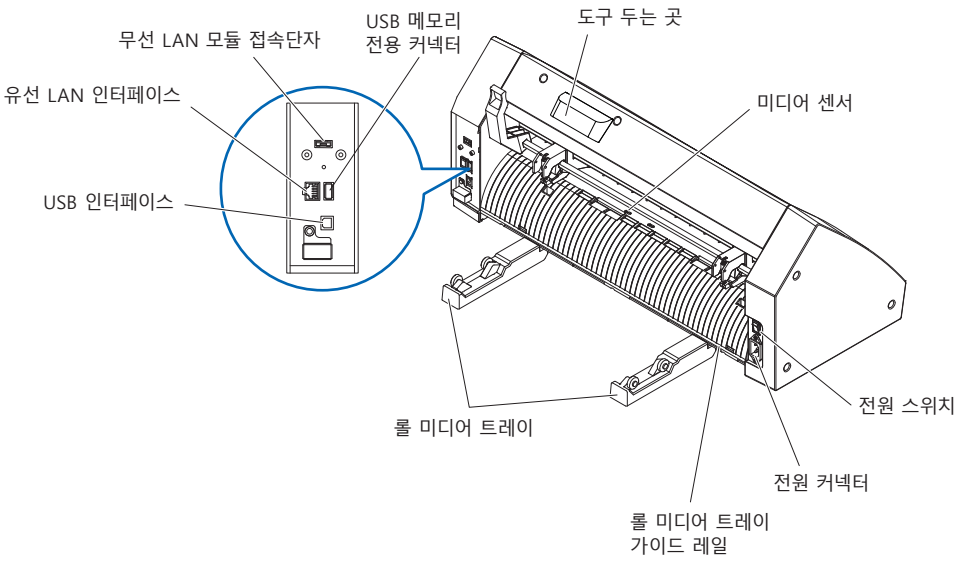
그릿 롤러 위치 가이드 ..... 레일의 전면과 상단 덮개의 뒷면에 있는 스티커로, 각 그릿 롤러의 위치를 나타냅니다. 이 위치 조정 마크들을 푸시 롤러의 정확한 위치를 찾아내는 보조물로 사용하십시오.

그릿 롤러 ..... 미디어를 앞뒤로 공급해주는, 표면이 줄같이 생긴 금속 롤러.

절단 매트 ..... 절단기의 날이 이 매트 위에서 움직입니다.

절단 홈 ..... 미디어 절단기를 사용할 때 이 홈을 이용하십시오.

본체 뒷면 : CE8000-40



전원 스위치 .....전원을 ON / OFF하는 스위치입니다.

전원 커넥터 .....전원 케이블을 접속하는 커넥터입니다.

롤 미디어 트레이 .....미디어를 넣기 위한 트레이.

롤 미디어 트레이 가이드 레일 ...롤 미디어 트레이를 안으로 넣는 레일

도구 두는 곳 .....절삭기 날, 절삭기 플런저 등의 비품이나 도구를 일시적으로 두는 공간입니다.

* 도구 두는 곳은 자석식으로 되어 있습니다. 사용하기 편한 장소에 설치해 주십시오.

미디어 센서 .....센서는 미디어의 뒤 끝을 감지하는데 사용됩니다.

USB 인터페이스 .....USB I/F로 본 플로터를 접속할 때 사용하는 커넥터입니다.

무선 LAN 모듈 접속단자 .....무선 LAN 모듈을 연결하기 위한 단자입니다.

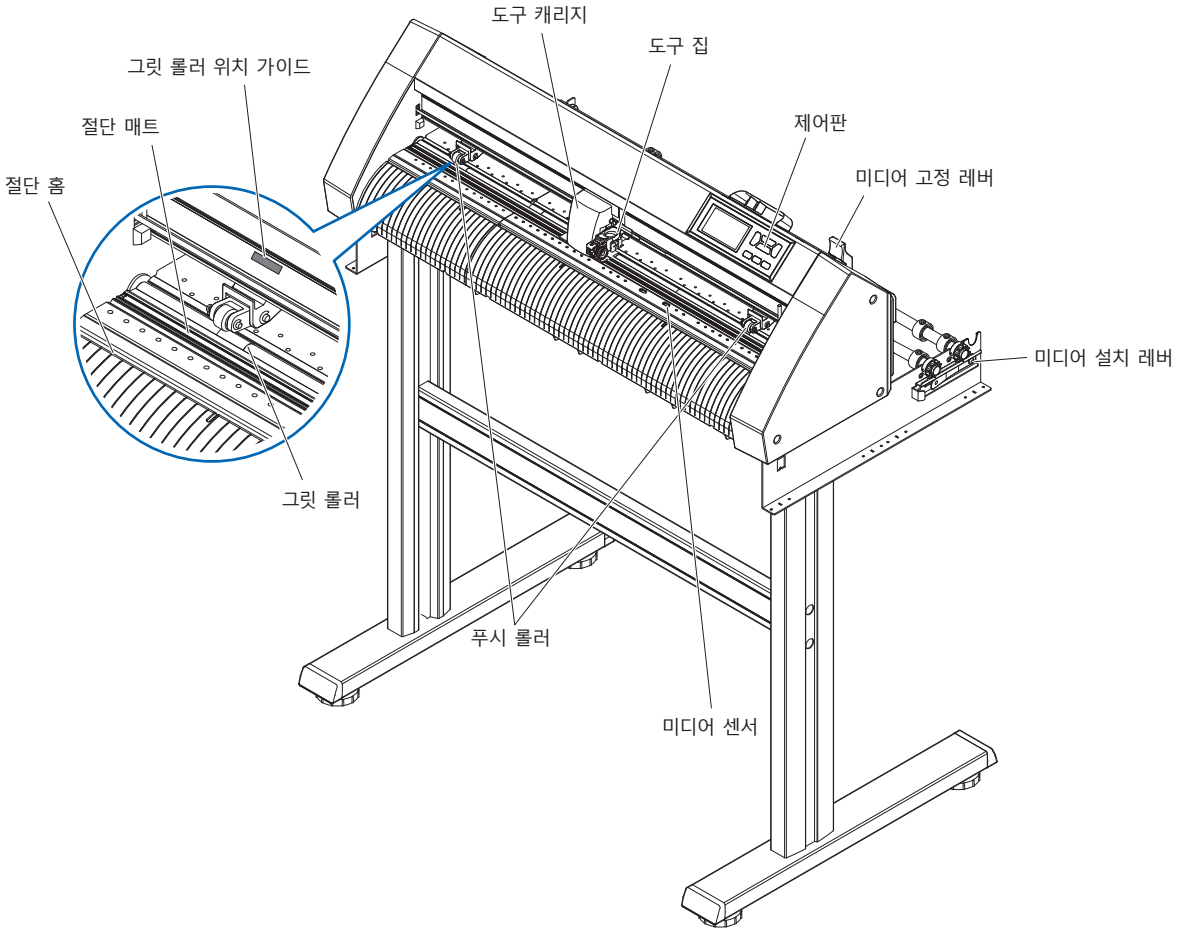
* 구매 시에는 단자를 보호하기 위해 커버가 부착되어 있습니다.

유선 LAN 인터페이스 .....유선 LAN을 사용해 본 플로터를 접속할 때 사용하는 커넥터입니다.

* 유선 LAN 지원은 판매 지역에 따라 다릅니다.

USB 메모리 전용 커넥터 .....USB 메모리 전용 커넥터입니다.

정면도 : CE8000-60



제어판 ..... 플로터의 여러가지 기능을 이용하는데 사용됩니다.

미디어 고정 레버 ..... 미디어를 셋팅할 때 푸시 롤러를 상하시켜 미디어의 고정/해제를 실시합니다.

도구 캐리지 ..... 절단이나 플로팅을 하는 동안 절단 펜 또는 플로팅 펜을 미디어를 가로질러 이동합니다.

도구 집 ..... 절단 펜이나 플로팅 펜을 안에 담고 이것을 위나 아래로 이동합니다.

미디어 센서 ..... 미디어의 앞 끝을 감지하는데 사용됩니다.

푸시 롤러 ..... 미디어를 그릿 롤러에 밀어 눌러주는 롤러.

미디어 설치 레버 ..... 미디어를 싣거나 내리는 동안 푸시 롤러를 올리거나 내릴 때 사용됩니다.

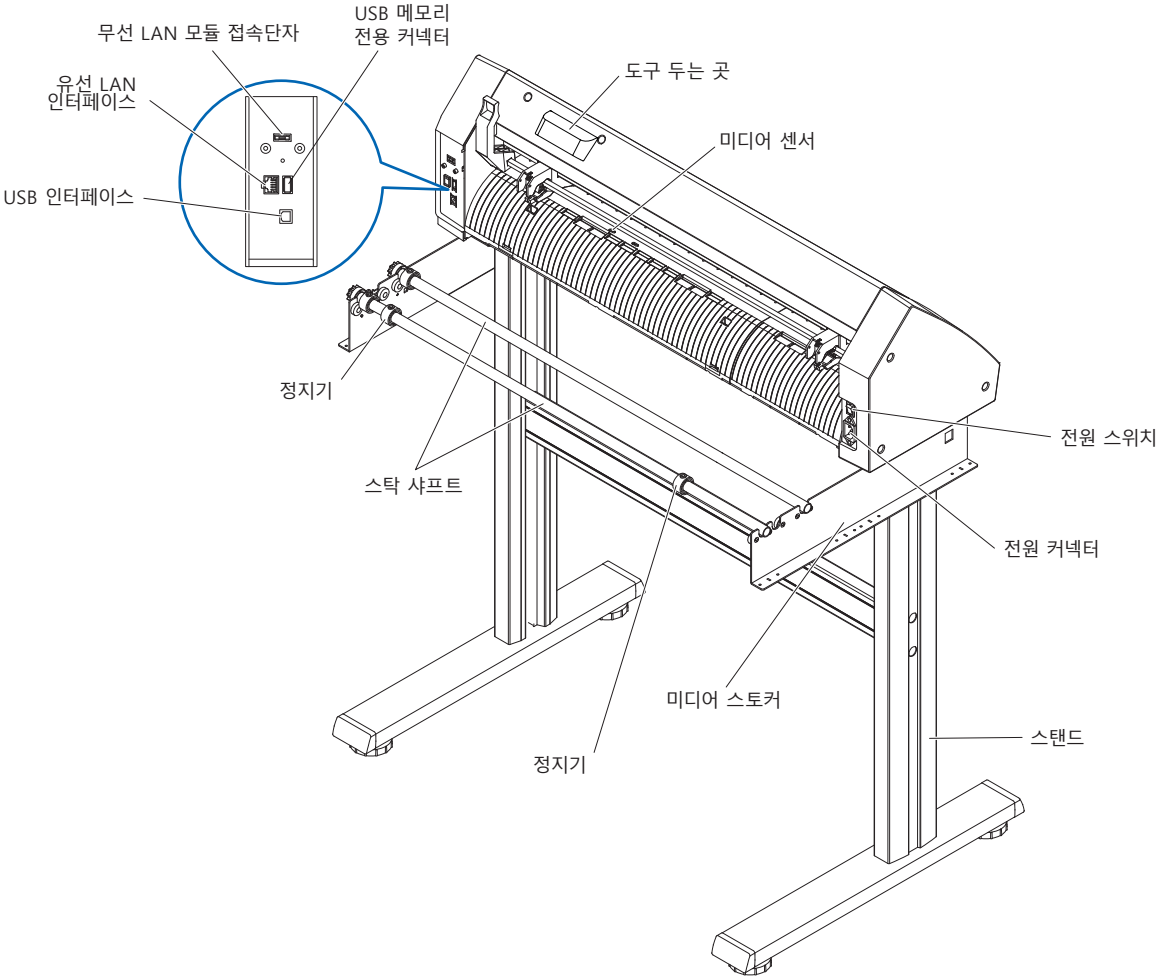
그릿 롤러 위치 가이드 ..... 레일의 전면과 상단 덮개의 뒷면에 있는 스티커로, 각 그릿 롤러의 위치를 나타냅니다. 이 위치 조정 마크들을 푸시 롤러의 정확한 위치를 찾아내는 보조물로 사용하십시오.

그릿 롤러 ..... 미디어를 앞뒤로 공급해주는, 표면이 줄같이 생긴 금속 롤러.

절단 매트 ..... 절단기의 날이 이 매트 위에서 움직입니다.

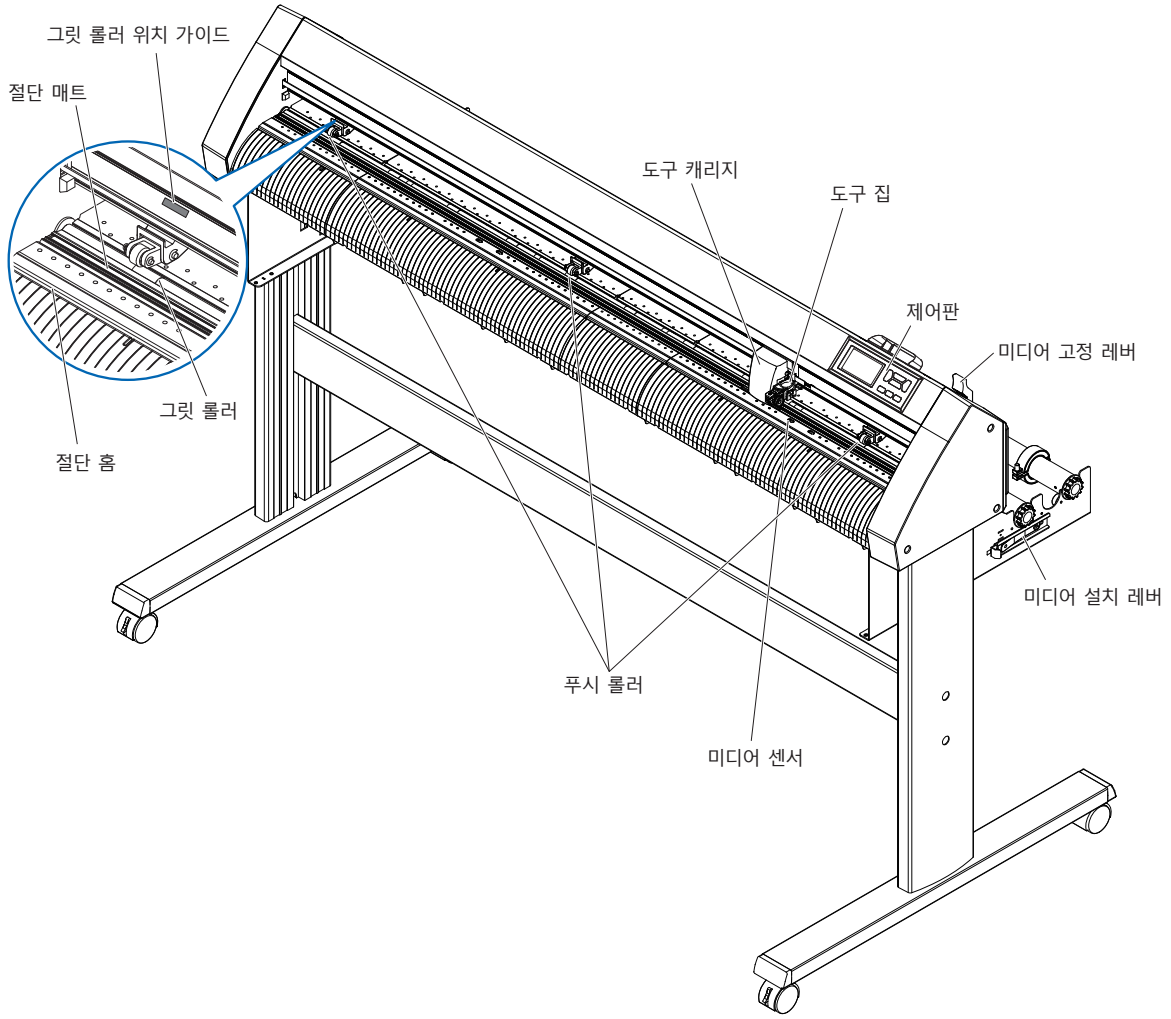
절단 홈 ..... 미디어 절단기를 사용할 때 이 홈을 이용하십시오.

본체 뒷면 : CE8000-60



전원 스위치 .....전원을 ON / OFF하는 스위치입니다.
전원 커넥터 .....전원 케이블을 접속하는 커넥터입니다.
미디어 스토커 .....롤 미디어를 안으로 넣기 위한 스탁.
스탁 샤프트 .....롤 미디어를 안으로 받아들이는 롤러.
정지기 .....설치된 롤 미디어가 제 자리에 있도록 합니다.
스탠드 .....기계를 올려놓기 위한 스탠드.
도구 두는 곳 .....절삭기 날, 절삭기 플런저 등의 비품이나 도구를 일시적으로 두는 공간입니다.
* 도구 두는 곳은 자석식으로 되어 있습니다. 사용하기 편한 장소에 설치해 주십시오.
미디어 센서 .....센서는 미디어의 뒤 끝을 감지하는데 사용됩니다.
USB 인터페이스 .....USB I/F로 본 플로터를 접속할 때 사용하는 커넥터입니다.
무선 LAN 모듈 접속단자 .....무선 LAN 모듈을 연결하기 위한 단자입니다.
* 구매 시에는 단자를 보호하기 위해 커버가 부착되어 있습니다.
유선 LAN 인터페이스 .....유선 LAN을 사용해 본 플로터를 접속할 때 사용하는 커넥터입니다.
* 유선 LAN 지원은 판매 지역에 따라 다릅니다.
USB 메모리 전용 커넥터 .....USB 메모리 전용 커넥터입니다.

정면도 : CE8000-130



제어판 ..... 플로터의 여러가지 기능을 이용하는데 사용됩니다.

미디어 고정 레버 ..... 미디어를 셋팅할 때 푸시 롤러를 상하시켜 미디어의 고정/해제를 실시합니다.

도구 캐리지 ..... 절단이나 플로팅을 하는 동안 절단 펜 또는 플로팅 펜을 미디어를 가로질러 이동합니다.

도구 집 ..... 절단 펜이나 플로팅 펜을 안에 담고 이것을 위나 아래로 이동합니다.

미디어 센서..... 미디어의 앞 끝을 감지하는데 사용됩니다.

푸시 롤러 ..... 미디어를 그릿 롤러에 밀어 눌러주는 롤러.

미디어 설치 레버 ..... 미디어를 싣거나 내리는 동안 푸시 롤러를 올리거나 내릴 때 사용됩니다.

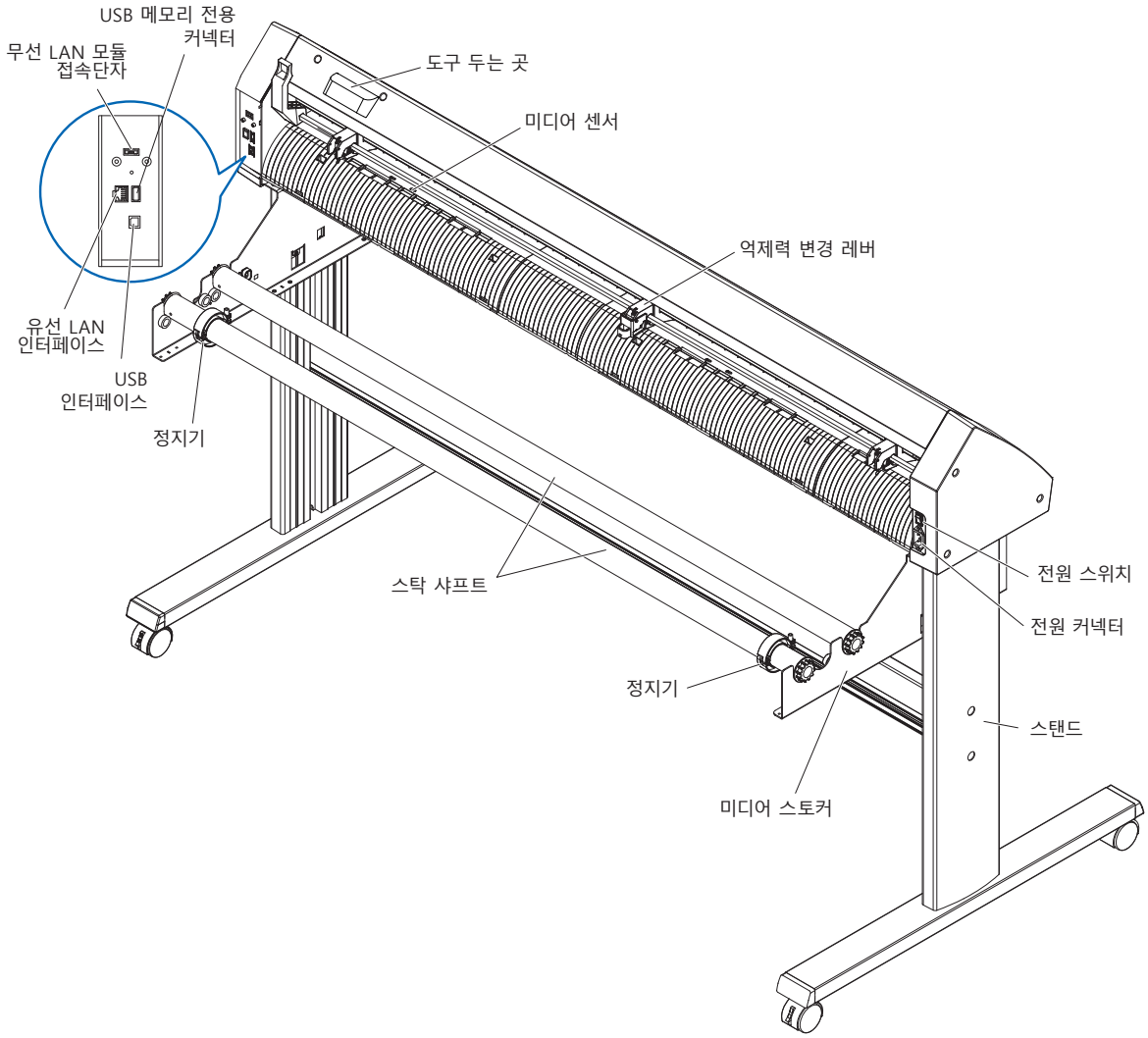
그릿 롤러 위치 가이드 ..... 레일의 전면과 상단 덮개의 뒷면에 있는 스티커로, 각 그릿 롤러의 위치를 나타냅니다. 이 위치 조정 마크들을 푸시 롤러의 정확한 위치를 찾아내는 보조물로 사용하십시오.

그릿 롤러 ..... 미디어를 앞뒤로 공급해주는, 표면이 줄같이 생긴 금속 롤러.

절단 매트 ..... 절단기의 날이 이 매트 위에서 움직입니다.

절단 홈 ..... 미디어 절단기를 사용할 때 이 홈을 이용하십시오.

본체 뒷면 : CE8000-130



전원 스위치 .....전원을 ON / OFF하는 스위치입니다.

전원 커넥터 .....전원 케이블을 접속하는 커넥터입니다.

억제력 변경 레버 .....푸시 롤러의 억제력을 통상과 약(OFF)의 2단계로 전환합니다.

미디어 스토커 .....롤 미디어를 안으로 넣기 위한 스탁.

스탁 샤프트 .....롤 미디어를 안으로 받아들이는 롤러.

정지기 .....설치된 롤 미디어가 제 자리에 있도록 합니다.

스탠드 .....기계를 올려놓기 위한 스탠드.

도구 두는 곳 .....절삭기 날, 절삭기 플런저 등의 비품이나 도구를 일시적으로 두는 공간입니다.
* 도구 두는 곳은 자석식으로 되어 있습니다. 사용하기 편한 장소에 설치해 주십시오.

미디어 센서 .....센서는 미디어의 뒤 끝을 감지하는데 사용됩니다.

USB 인터페이스 .....USB I/F로 본 플로터를 접속할 때 사용하는 커넥터입니다.

무선 LAN 모듈 접속 단자 .....무선 LAN 모듈을 연결하기 위한 단자입니다.
* 구매 시에는 단자를 보호하기 위해 커버가 부착되어 있습니다.

유선 LAN 인터페이스 .....유선 LAN을 사용해 본 플로터를 접속할 때 사용하는 커넥터입니다.
* 유선 LAN 지원은 판매 지역에 따라 다릅니다.

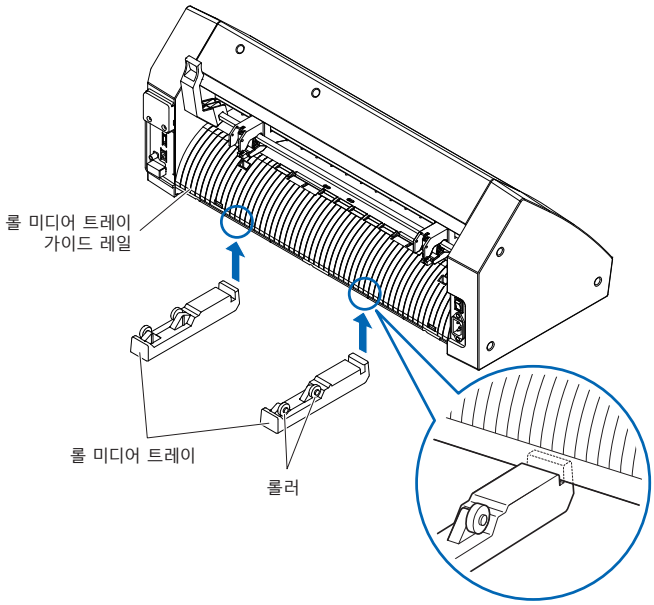
USB 메모리 전용 커넥터 .....USB 메모리 전용 커넥터입니다.

1.3 조립하기

롤 미디어 트레이 장착하기

장착 (CE8000-40)

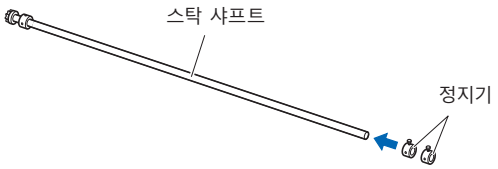
1 롤 미디어 트레이를 사용하는 미디어 폭에 맞추어 롤 미디어 가이드 레일에 끼워 넣습니다.
양쪽 롤 미디어 트레이의 롤러가 반드시 밖으로 나오도록 하십시오.



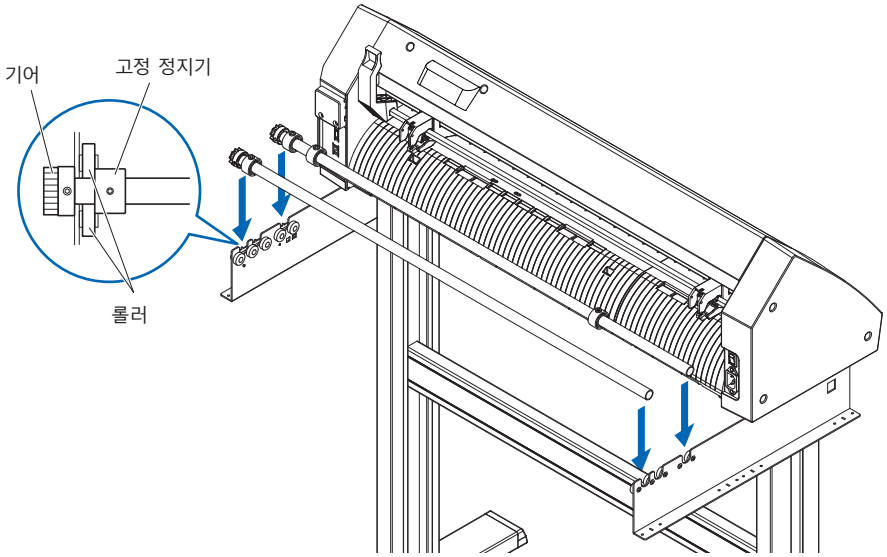
스탁 샤프트 장착

장착 (CE8000-60)

1 스탁 샤프트 1 개에 정지기를 끼웁니다. (정지기의 나사들을 약간 느슨한 상태로 유지하십시오.)

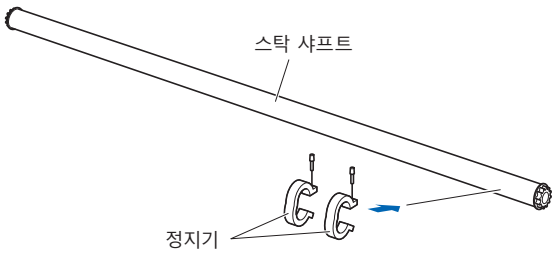


2 기어가 있는 쪽이 기계의 왼쪽에 오도록 (뒤에서 봤을 때) 놓은 다음 스탁 샤프트를 미디어 스토커 안으로 밀어 넣으십시오.
미디어 스토커가 기어 및 고정된 정지기에 의해 북엔드 되도록 밀어 넣으십시오. 반드시 스탁 샤프트가 롤러에 닿도록 하십시오.
뒤쪽의 스탁 샤프트는 사용하는 미디어의 롤 지름에 따라 끼워 넣는 위치를 변경해 주십시오.

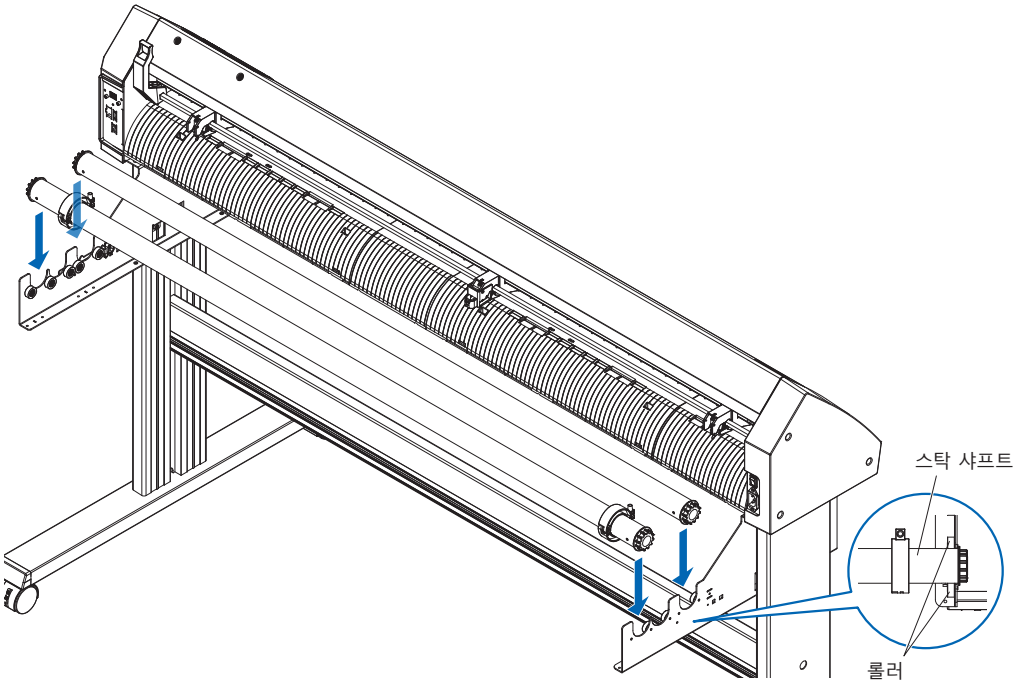


장착 (CE8000-130)

1 스탁 샤프트 1 개에 정지기를 끼웁니다 . (정지기의 나사들을 약간 느슨한 상태로 유지하십시오 .)



2 스탁 샤프트를 미디어 스토커 안으로 밀어 넣으십시오 .
뒤쪽의 스탁 샤프트는 사용하는 미디어의 롤 지름에 따라 끼워 넣는 위치를 변경해 주십시오 .



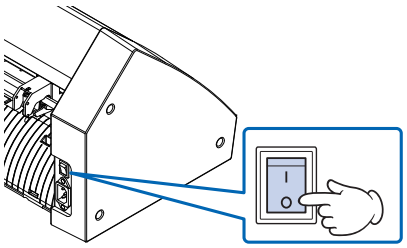
1.4 컴퓨터에 연결하기

본 플로터와 컴퓨터를 접속합니다.
본 플로터와 컴퓨터의 접속에는 USB 포트, 무선 LAN, 유선 LAN* 중 하나를 사용합니다.
연결하기 전에 드라이버 소프트웨어를 설치하십시오.
* 유선 LAN 지원은 판매 지역에 따라 다릅니다.

USB/ 유선 LAN 을 사용할 경우

연결

1 전원 스위치가 꺼져 있는지 확인하십시오 (" ○ " 쪽이 눌러져 있음).

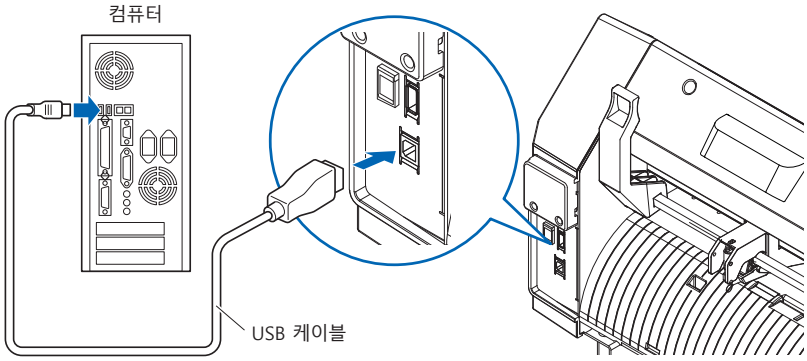


2 인터페이스 케이블을 사용해서 컴퓨터에 플로터를 연결하십시오.
* CE8000-130 으로 설명합니다.

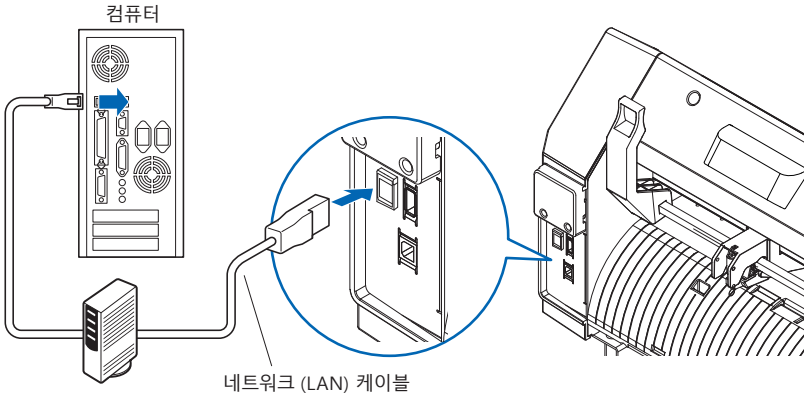
보충

인터페이스 설정에 대해서는 "9.1 인터페이스 설정"을 참고하십시오.

USB 인터페이스를 통해 연결하기



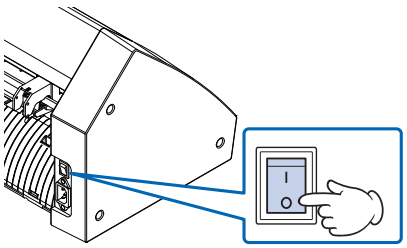
네트워크 (LAN) 인터페이스를 통해 연결하기



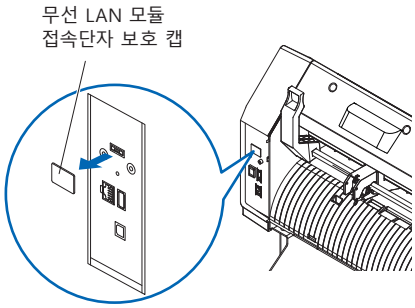
무선 LAN 을 사용할 경우

연결

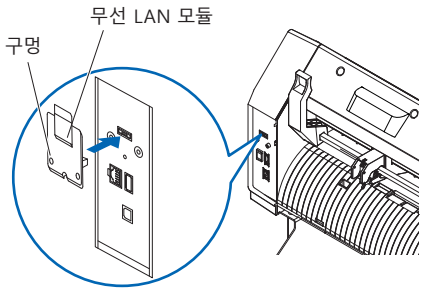
1 전원 스위치가 꺼져 있는지 확인하십시오 (" ○ " 쪽이 눌러져 있음).



2 무선 LAN 모듈 접속단자 보호 캡을 분리합니다.
* CE8000-130 으로 설명합니다.



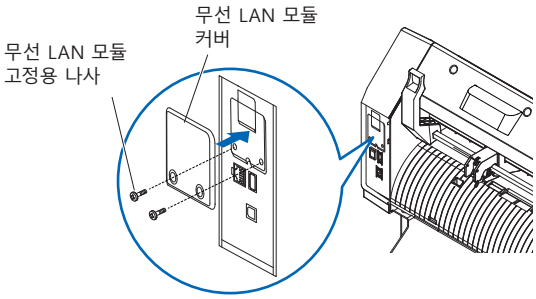
3 무선 LAN 모듈을 무선 LAN 접속단자에 부착합니다.



보충

무선 LAN 모듈이 안쪽까지 확실하게 부착되어 있는 것을 확인해 주십시오.

4 무선 LAN 모듈 커버와 무선 LAN 모듈을 플러스 드라이버를 사용하여 무선 LAN 모듈 고정용 나사로 고정합니다.



보충

- 플러스 드라이버는 고객님께서 준비해 주시기 바랍니다.
- 무선 LAN 설정은 "9.2 무선 LAN으로 접속하기"를 참조하십시오.

2장　절단 준비

이 장에서는 절단을 시작하기 위해 준비해야 할 점들에 대해 설명합니다.

본 장의 항목

2.1　절단기 플런저 준비
2.2　도구 장착
2.3　미디어 장착 (종이 또는 마킹 필름)
2.4　푸시 롤러 조정
2.5　기본 화면 안내
2.6　전원 연결
2.7　제어판 사용법
2.8　공급 방법 설정
2.9　미디어(종이 혹은 표시 필름)의 사전 공급
2.10　도구 조건의 선택
2.11　컷 테스트 실시
2.12　출력 범위 표시

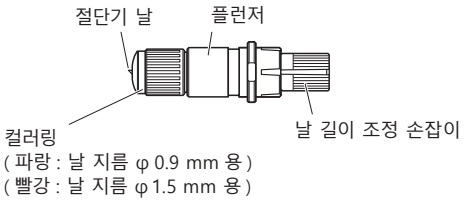
2.1 절단기 플런저 준비

이 장에서는 절단기 플런저 (절단기 펜) 의 구조와 종류에 대해 설명합니다 .

절단기 플런저 명칭

플로터는 플런저에 장착된 절단기 날을 사용해서 절단합니다 . 장착될 절단기 날의 지름에 따라 두 가지 종류의 플런저가 있습니다 (φ 0.9 mm 절단기 플런저는 표준 부속품으로서 제공됩니다). 절단기 날을 반드시 해당 절단기 플런저에 장착하십시오 .

PHP33-CB09N-HS / PHP33-CB15N-HS

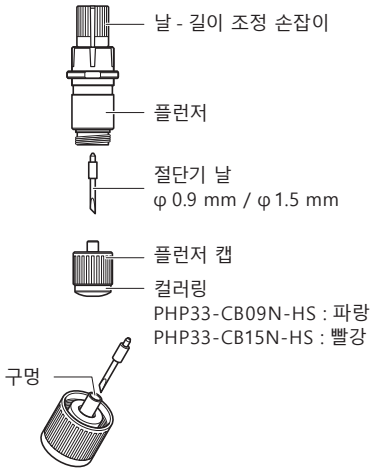


⚠ 주의

부상을 피하시려면 절단기의 날을 조심해서 다루십시오.

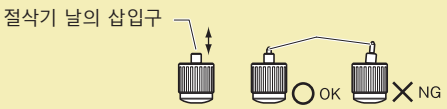
절단기 플런저 구조

PHP33-CB09N-HS / PHP33-CB15N-HS



⚠ 주의

절삭기 날을 똑바로 끝까지 플런저 캡에 부드럽게 꽂아 넣습니다.
똑바로 꽂아 넣을 수 없다면, 절삭기 날의 삽입구를 여러 번 누른 후에 절삭기 날을 꽂아 넣으십시오.
잘못 설치하면 파손의 원인이 됩니다.



날 길이 조정

최적의 절단을 하려면 날의 칼날 조정을 해야 합니다.
약간의 컷 테스트를 실시하여 최적의 날 길이를 설정하십시오.

⚠ 주의

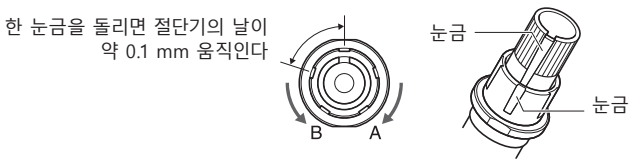
- 부상을 피하시려면 절단기의 날을 조심해서 다루십시오. 날을 너무 많이 연장하면 절단기의 날이나 절단 매트가 손상될 수 있습니다.
- 반드시 날 길이를 미디어의 두께보다 짧게 설정하십시오. 반드시 '컷 테스트'를 실시하여 조정해 주십시오.

보충

컷 테스트에 대해서는 "2.11 컷 테스트 실시" 를 참고하십시오

날 길이 조정 손잡이를 돌려서 날의 길이를 조정하십시오. 손잡이를 "A" 방향으로 돌려 날을 빼내거나 "B" 방향으로 돌려 안으로 집어 넣으십시오. 손잡이를 눈금 하나만큼 돌리면 날이 약 0.1 mm 이동합니다. 손잡이를 완전히 한 바퀴 돌리면 날이 약 0.5 mm 이동합니다.

PHP33-CB09N-HS / PHP33-CB15N-HS



날의 적용 및 특징

가장 적합한 절단기의 날과 절단할 미디어를 선택하십시오.
'커터 칼날에 관한 설명서' 를 참조해 주십시오.

⚠ 주의

부상을 피하시려면 절단기 날을 조심해서 다루십시오.

2.2 도구 장착

플로터에 도구들을 (커팅 플런저 , 플로터 펜) 장착하십시오 .

도구 장착

도구집에 도구를 장착할 때는 다음 사항들을 유의하십시오 .

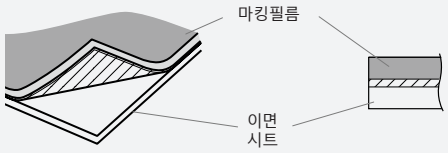
⚠ 주의

- 부상을 방지하기 위해, 커팅 플로터가 켜진 직후나 도구가 움직이고 있을 때는 절대로 도구를 만지지 마십시오.
- 도구집을 취급할 때 절삭기 날에 다치지 않도록 충분히 주의해 주십시오.

여기서는 커팅 플런저를 예로 들어 설명합니다 .

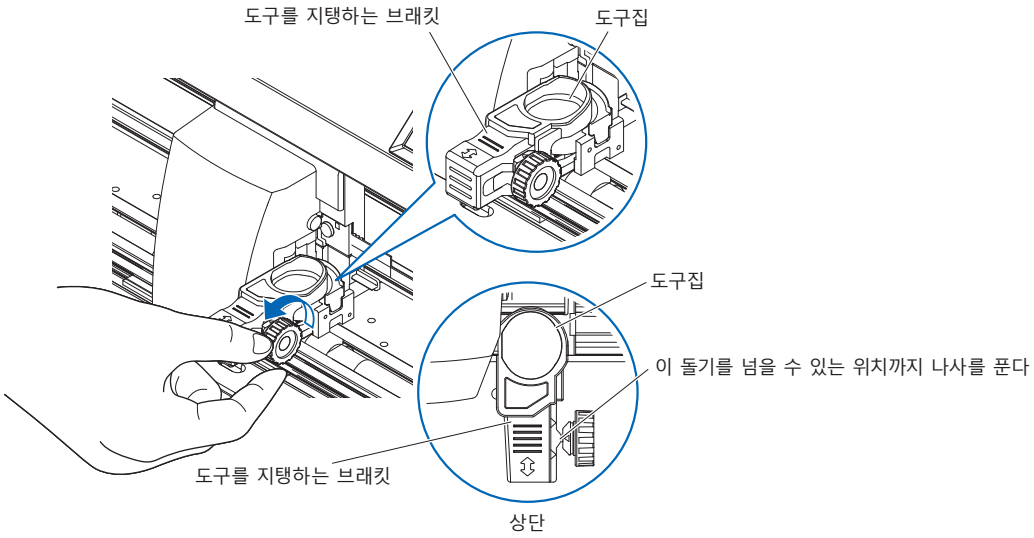
보충

- 하프 커팅 또는 플로터 펜을 사용할 때는 커팅플런저를 도구집 1 (뒷쪽)에, 잘라내기를 (완전커팅) 사용할 때는 커팅플런저를 도구집 2 (앞쪽)에 끼우십시오.
- 잘라내기란 미디어를 완전히 잘라내는 것을 뜻합니다.
- 하프 커팅은 이면 시트를 남겨두고 마킹 필름만 잘라내는 것을 뜻합니다.
- 마킹 필름의 구조

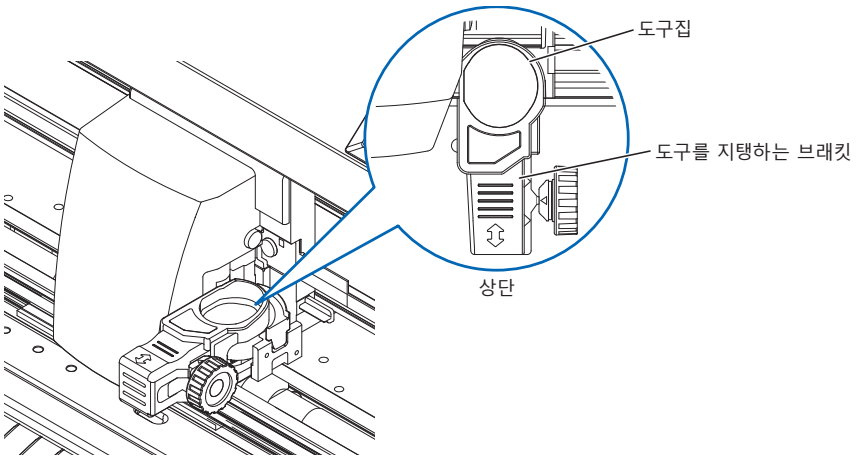


작동

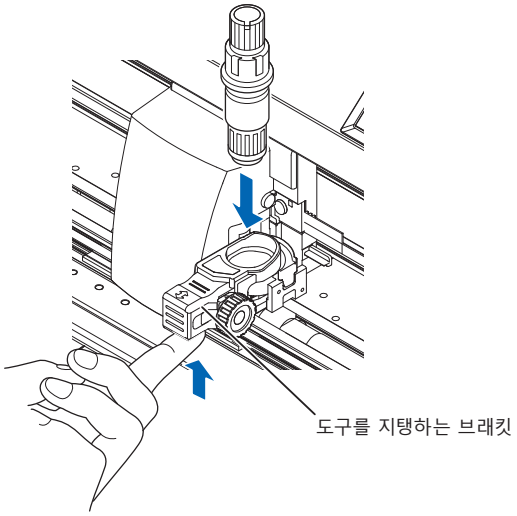
1 도구집의 나사를 푸십시오 .



2 도구를 지탱하는 브래킷의 구멍이 도구집의 구멍과 일치하는 위치가 되도록 도구 브래킷을 이동합니다.



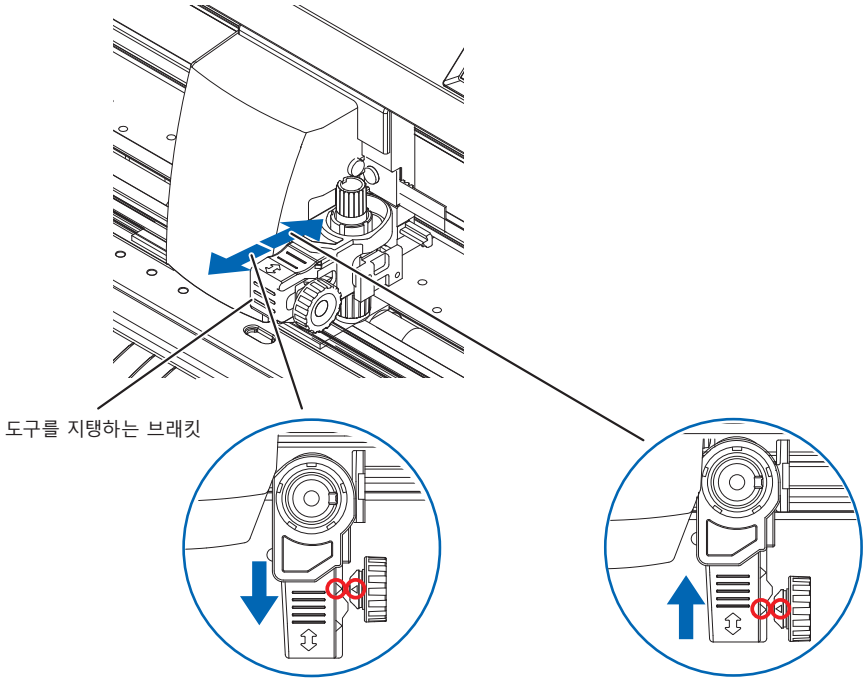
3 도구 브래킷을 위로 밀어 올리면서 도구를 도구집에 셋팅합니다.



보충

도구가 도구집에 똑바로 셋팅되어 있는지 확인하십시오

4 도구 브래킷을 이동합니다.
하프 커팅 및 펜으로 사용할 경우는 안쪽에 닿을 때까지 도구 브래킷을 누릅니다.
전체 커팅 (눈금선 커팅) 으로 사용할 경우는 앞쪽에 닿을 때까지 도구 브래킷을 당깁니다.



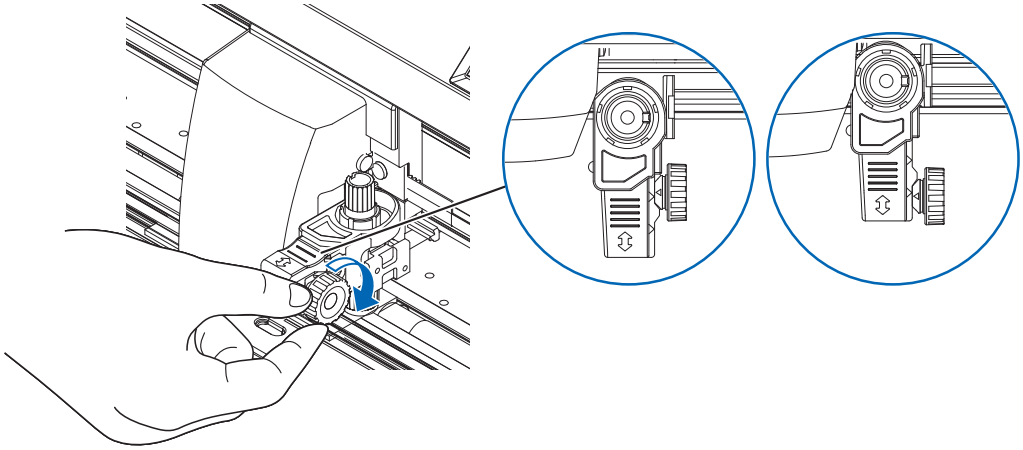
< 전체 커팅 (눈금선 커팅) 으로 사용할 경우 >
안쪽의 삼각 마크를 기준으로 이동합니다.

< 하프 커팅 및 펜으로 사용할 경우 >
앞쪽의 삼각 마크를 기준으로 이동합니다.

보충

도구가 도구집에 똑바로 셋팅되어 있는지 확인하십시오.

5 도구집의 나사를 조입니다.



도구 분리

도구를 분리할 경우는 "도구 설치하기" 의 순서 1 에 기재된 돌기를 넘는 위치까지 나사를 풀고 나서 도구를 분리합니다.

2.3 미디어 장착 (종이 또는 마킹 필름)

미디어로는 롤미디어와 시트미디어를 모두 사용할 수 있습니다. 각 종류에 대해 제공된 지시에 따라 미디어를 장착하십시오.

미디어를 센서 안에 고정할 때는 미디어 오른쪽에 있는 (정면에서 볼 때) 그릿 롤러를 가이드로 사용하십시오.

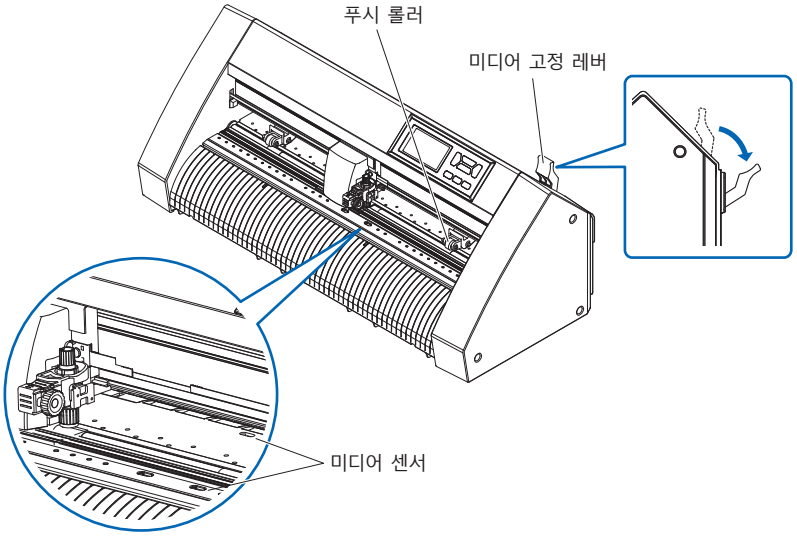
그 다음, 푸시 롤러를 미디어의 측면과 나란히 되도록 조정하십시오.

- 롤미디어 장착
- 시트 미디어 장착

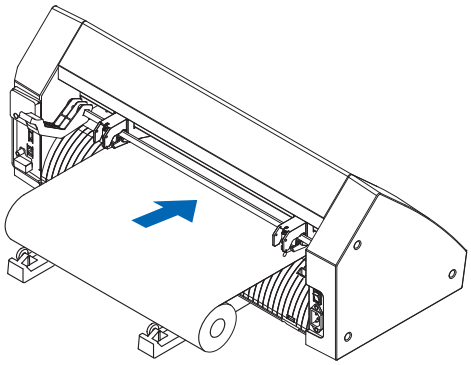
롤미디어 장착 (CE8000-40)

작동

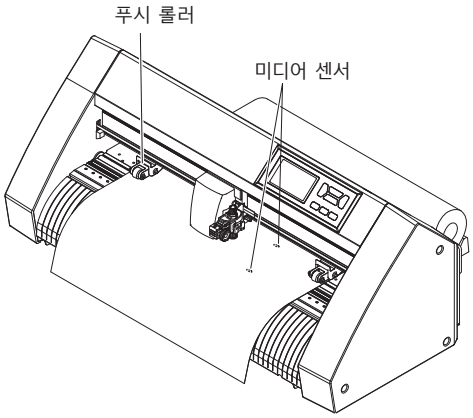
1 미디어 고정 레버를 내려서 푸시 롤러를 들어 올리십시오.



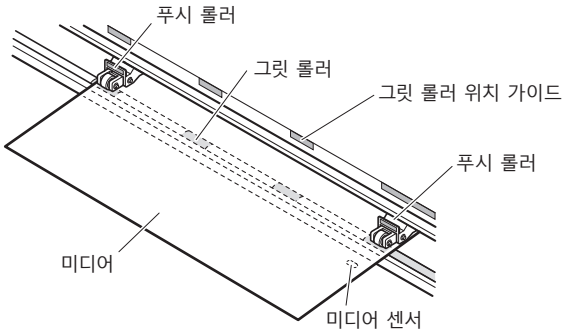
2 롤미디어를 롤미디어 트레이에 올린 다음 롤미디어의 끝을 기계의 뒤쪽에서 앞으로 미십시오.
그 경로에 느슨함이 없도록 확인하면서 롤미디어를 당기십시오.



3 롤미디어는 정면에서 당겼을 때 그 끝부분이 센서를 완전히 덮을만큼 길어야 합니다.
너무 길게 당겼다면 롤을 감아 길이를 조정하십시오.



4 푸시 롤러들을 미디어의 폭과 일치하도록 놓으십시오.
푸시 롤러들을 미디어의 양옆에 밀어 내리십시오. 그릿 롤러 위치 가이드를 이용하여 그릿 롤러들의 위에 고정되도록 하십시오.
푸시 롤러에는 억제 압력 조정 기능이 있습니다.

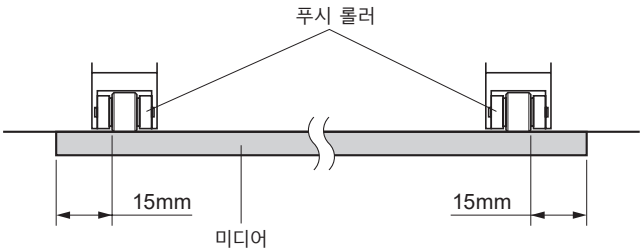


보충

- 미디어가 항상 미디어 센서 위에 놓여야 합니다.
- 푸시 롤러들의 위치에 대해서는 "2.4 푸시 롤러 조정" 을 참고하십시오.

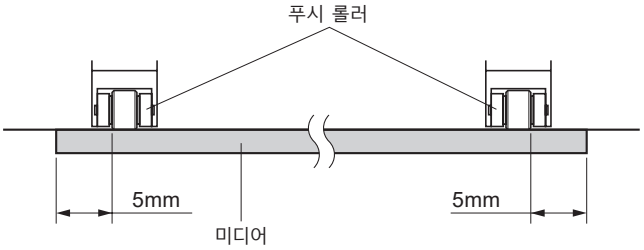
장축 미디어를 공급할 때(2m 이상)

푸시 롤러를 미디어의 가장자리에서 적어도 15 mm 안쪽에 놓으십시오.

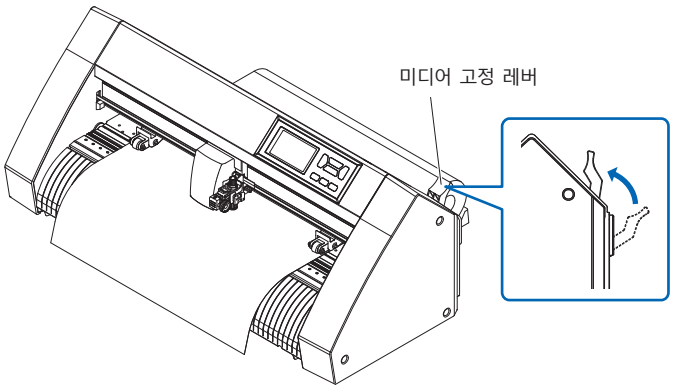


장축 미디어를 공급할 때(2m 미만)

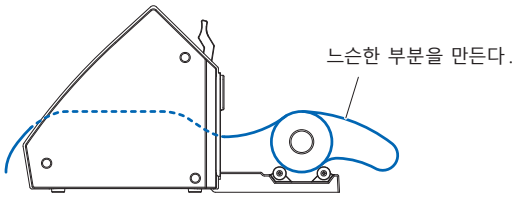
푸시 롤러를 미디어의 가장자리에서 적어도 5 mm 안쪽에 놓으십시오 .



5 미디어가 느슨해지지 않도록 미디어를 팽팽하게 잡아당긴 다음 , 미디어 고정 레버를 들어 올려서 푸시 롤러들을 내리십시오 .



미디어에 기계의 뒷면에 대해 사용될 것과 같은 분량의 느슨한 부분을 만드십시오 .

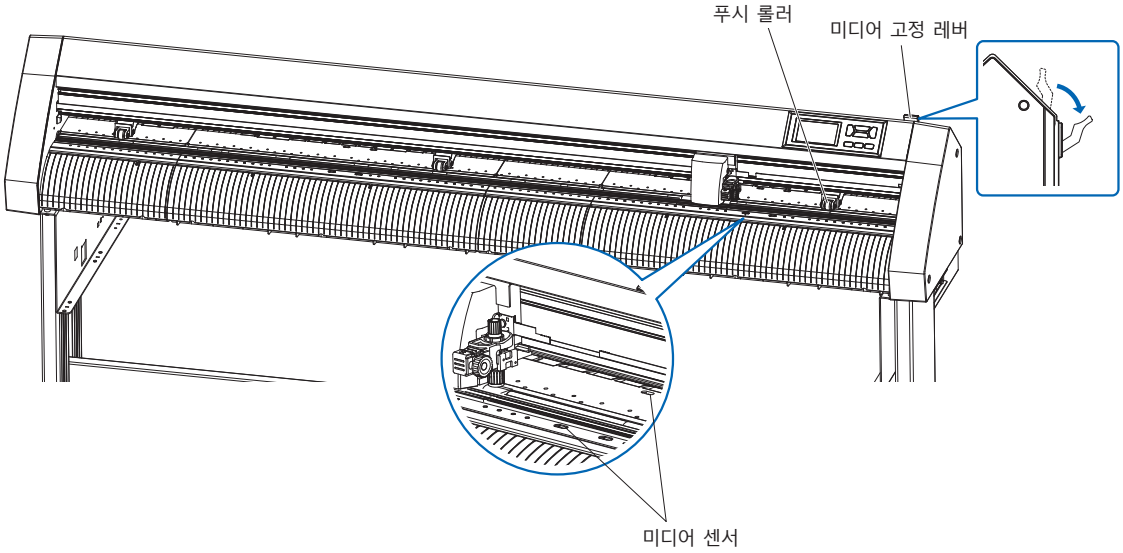


롤미디어 장착 (CE8000-60/130)

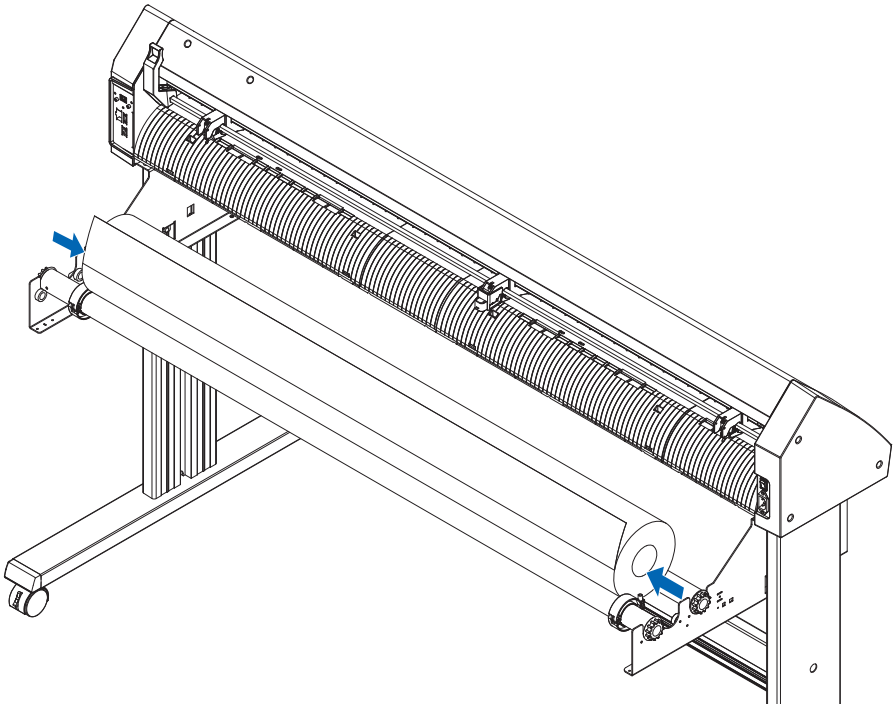
CE8000-130 의 예를 들어 설명합니다 .

작동

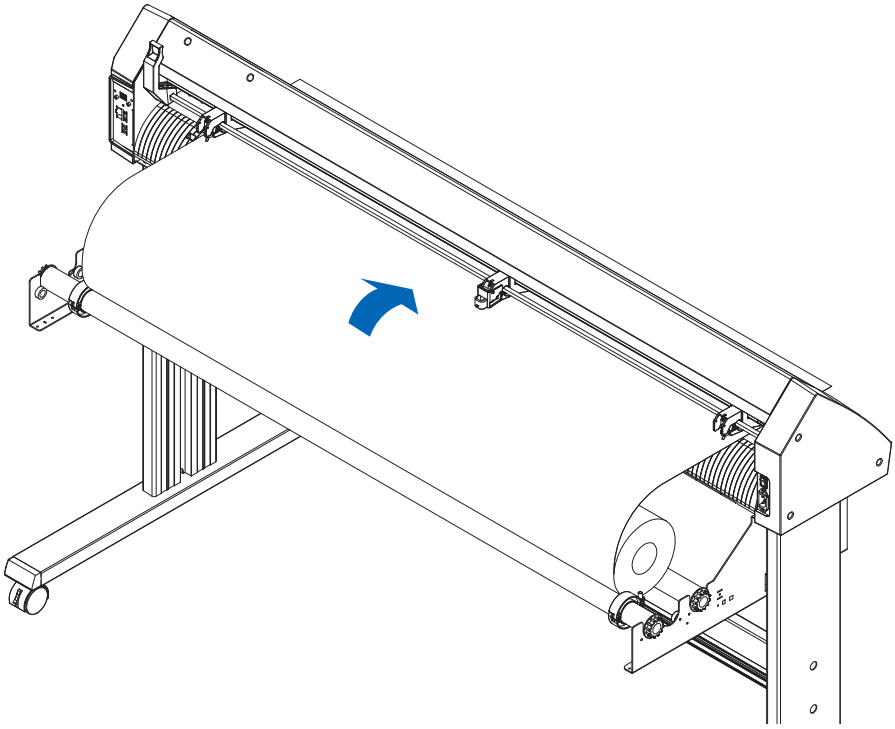
1 미디어 고정 레버를 내려서 푸시 롤러를 들어 올리십시오 .



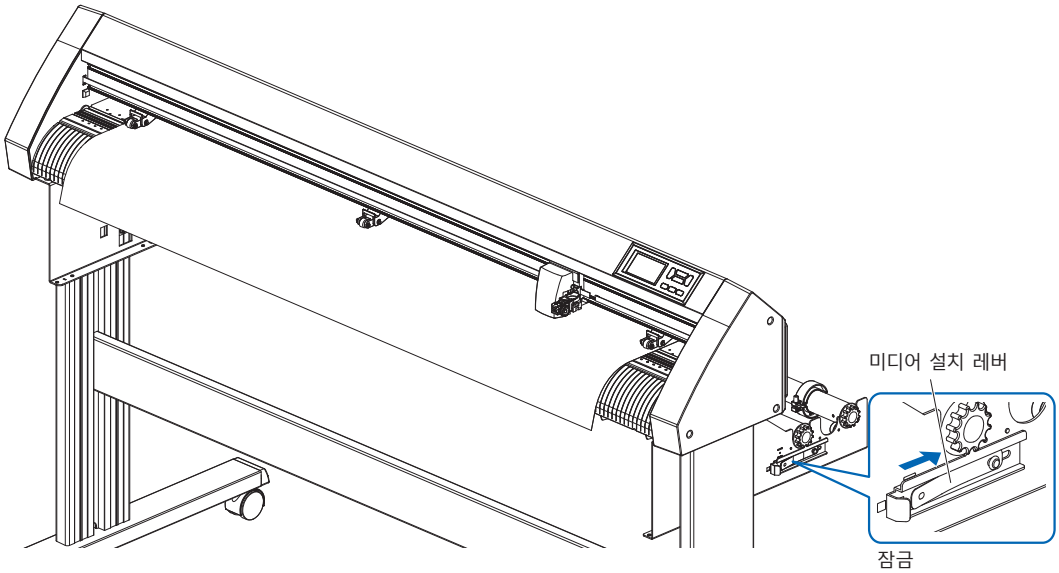
2 롤미디어를 스탁 샤프트 위에 올리고 정지기로 롤미디어를 잡습니다 .
위치가 정해지면 정지기 나사를 조여 고정합니다 .



3 기계의 뒤쪽에서 롤미디어 끝부분을 앞쪽으로 밀어냅니다. 롤미디어가 지나는 경로에 느슨함이 없도록 당겨줍니다.



4 미디어 정지기를 잠그고 (안쪽으로 미십시오), 롤미디어가 똑바로 되도록 균일하게 꺼집어냅니다. 롤미디어는 반드시 미디어 센서 위에 걸리도록 셋팅해 주십시오 .



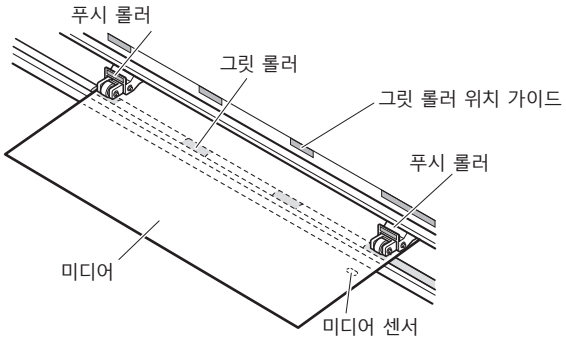
보충

실제로 컷팅할 경우에는 미디어 정지기 잠금을 해제(미디어 정지기를 바깥쪽으로 잡아당기는 동안 앞으로 미십시오)해 주십시오.

5 푸시 롤러들을 미디어의 폭과 일치하도록 놓으십시오.

CE8000-40/60의 경우

푸시 롤러를 사용하여 각 미디어의 양 끝을 누릅니다.
롤러 위치 가이드를 기준으로 푸시 롤러가 그릿 롤러 위에 오도록 셋팅합니다.



보충

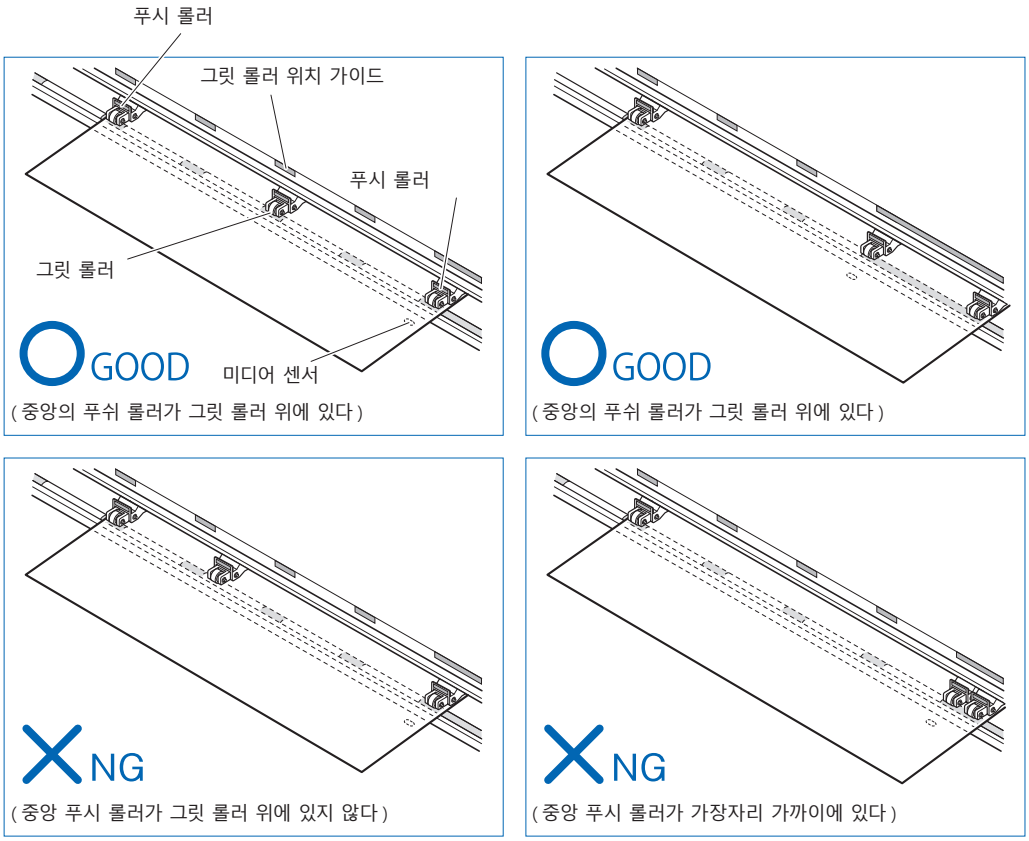
- 미디어가 항상 미디어 센서 위에 놓여야 합니다.
- 푸시 롤러들의 위치에 대해서는 "2.4 푸시 롤러 조정" 을 참고하십시오.

CE8000-130의 경우

3 개의 푸시 롤러를 사용하여 각 미디어의 양 끝과 중앙을 누릅니다. 롤러 위치 가이드를 기준으로 푸시 롤러가 그릿 롤러 위에 오도록 셋팅합니다.
중앙 푸시 롤러에는 억제력 변경 기능이 있습니다.

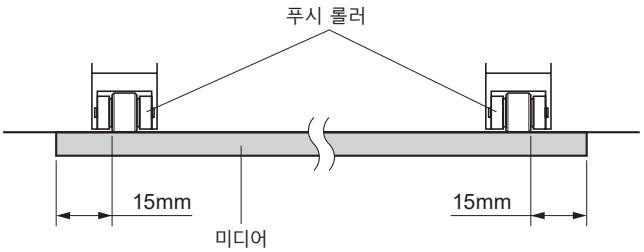
보충

- 미디어가 항상 미디어 센서 위에 놓여야 합니다.
- 푸시 롤러들의 위치와 푸시 롤러의 억제력에 대해서는 "2.4 푸시 롤러 조정" 을 참고하십시오.



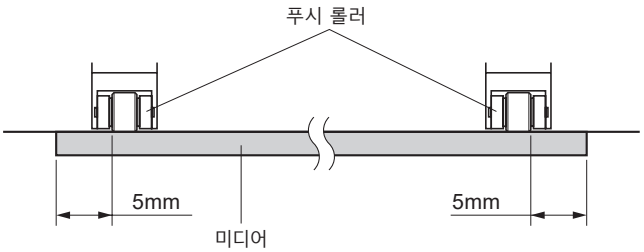
장축 미디어를 공급할 때(2m 이상)

푸시 롤러를 미디어의 가장자리에서 적어도 15 mm 안쪽에 놓으십시오 .

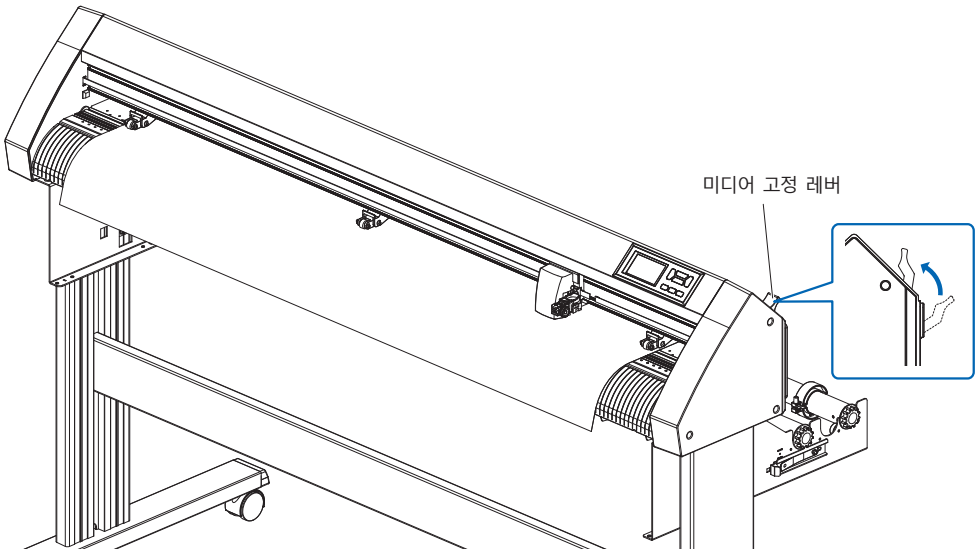


장축 미디어를 공급할 때(2m 미만)

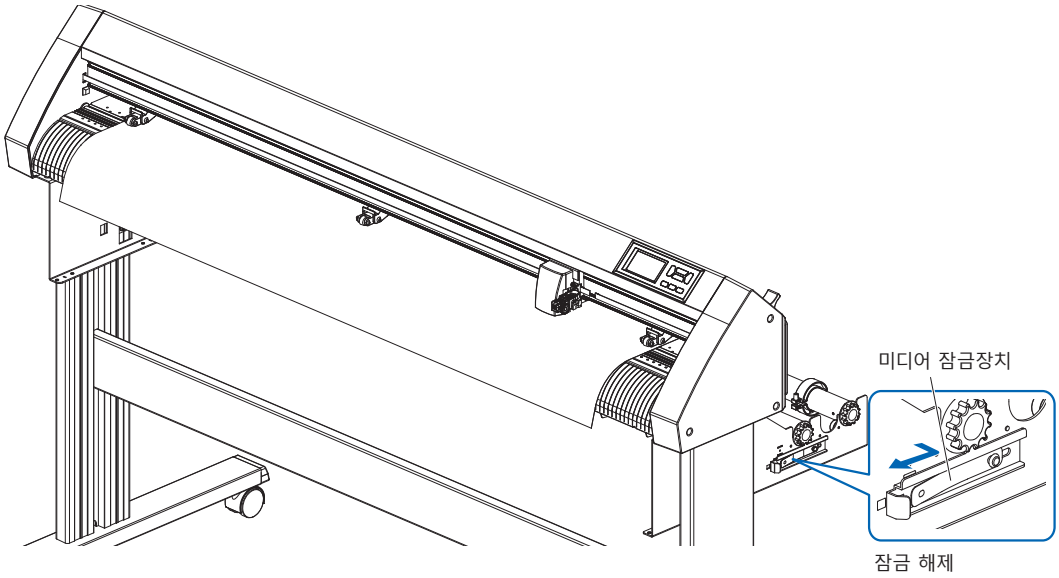
푸시 롤러를 미디어의 가장자리에서 적어도 5 mm 안쪽에 놓으십시오 .



6 미디어가 느슨해지지 않도록 미디어를 팽팽하게 잡아당긴 다음, 미디어 고정 레버를 들어 올려서 푸시 롤러들을 내리십시오.



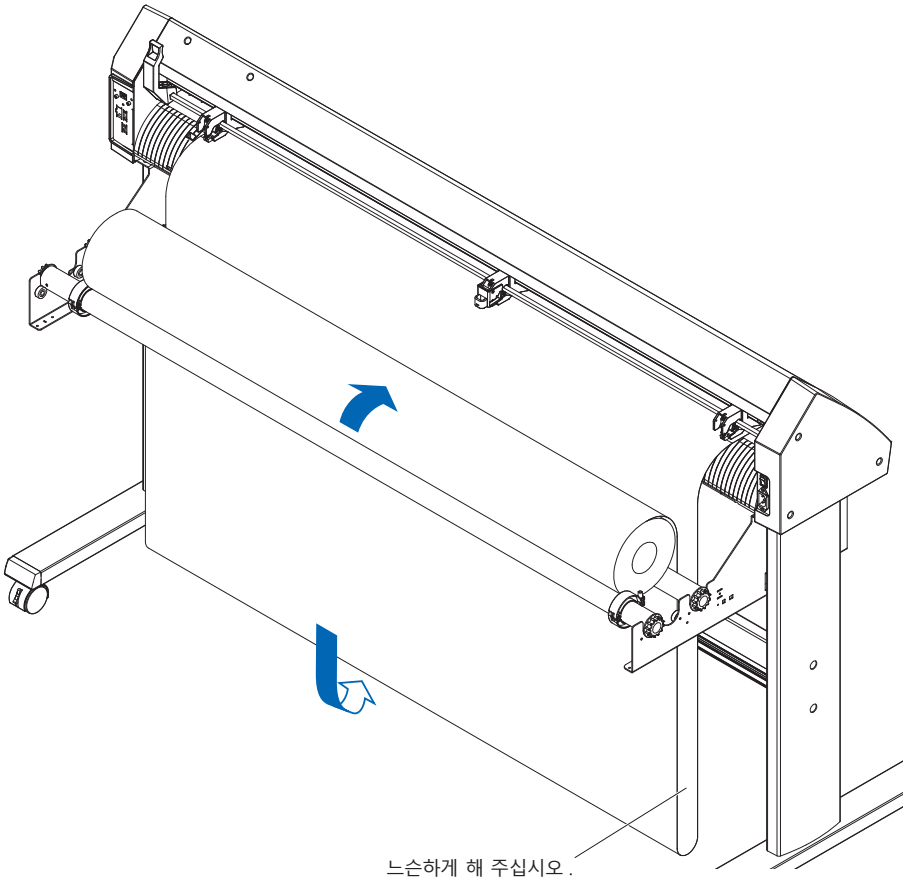
7 미디어에서 잠금장치를 풀어 주십시오 (바깥쪽으로 잡아당기는 동안 앞으로 미십시오).



8 고정 레버가 올려져 있고 (또한 미디어가 푸시 롤러에 의해 고정되어 있으며) 미디어 스토퍼가 풀려 있을 경우에는 롤미디어를 풀어 약간 느슨하게 해 주십시오 .
커팅플로터의 뒷면에 미디어를 사용할만큼 느슨하게 해 주십시오 .

보충

- 미디어에 여유를 줄 때 바닥의 먼지가 달라붙을 수 있으니 조심하십시오.
- 연속 운전을 실시할 경우는 본체 뒷편에서 미디어가 쳐지도록 두지 말고, 롤미디어를 셋팅해 주십시오.

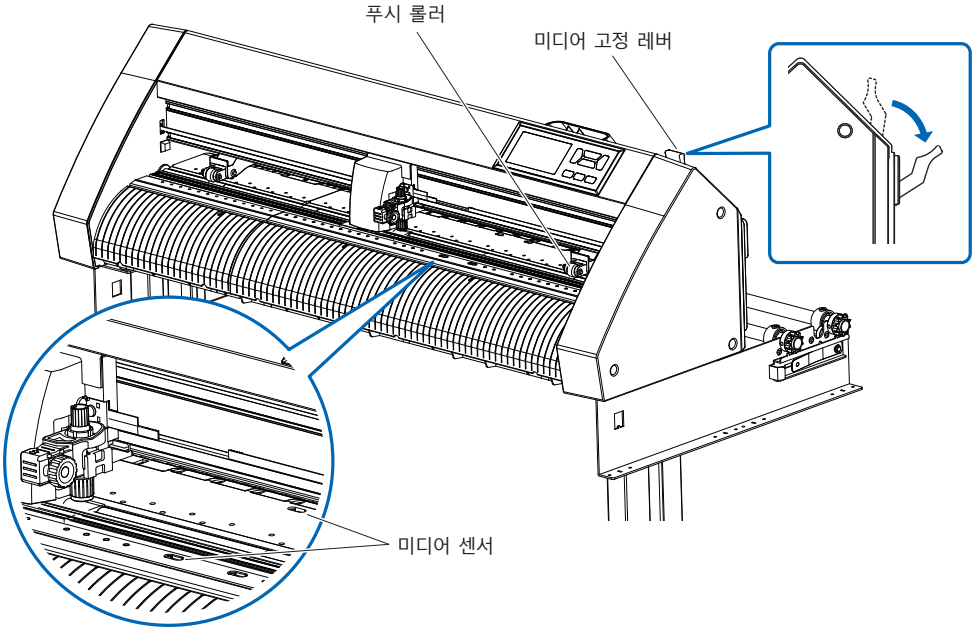


시트 미디어 장착 (CE8000-40/60)

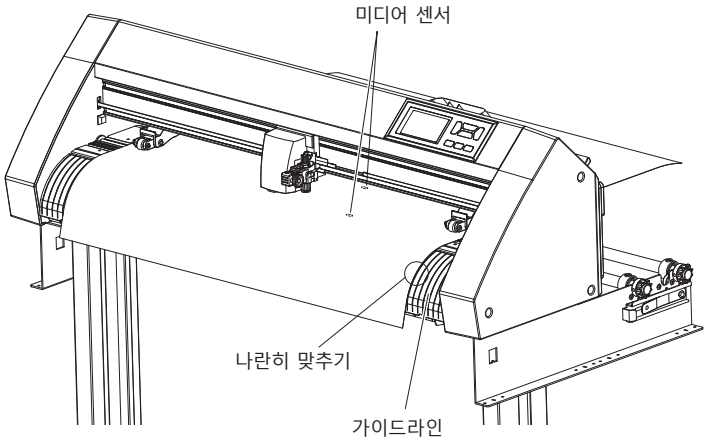
CE8000-60 을 예로 들어 설명합니다 .

작동

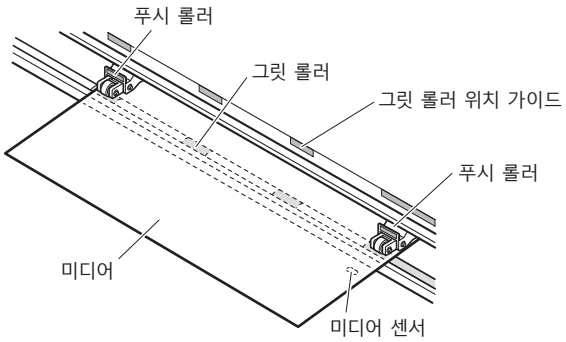
1 미디어 고정 레버를 내리고 푸시 롤러를 올립니다 .



2 종이의 오른쪽 끝이 정면의 가이드라인과 나란히 되도록 시트 미디어를 놓으십시오 .
시트미디어가 미디어 센서를 완전히 덮도록 하십시오 .



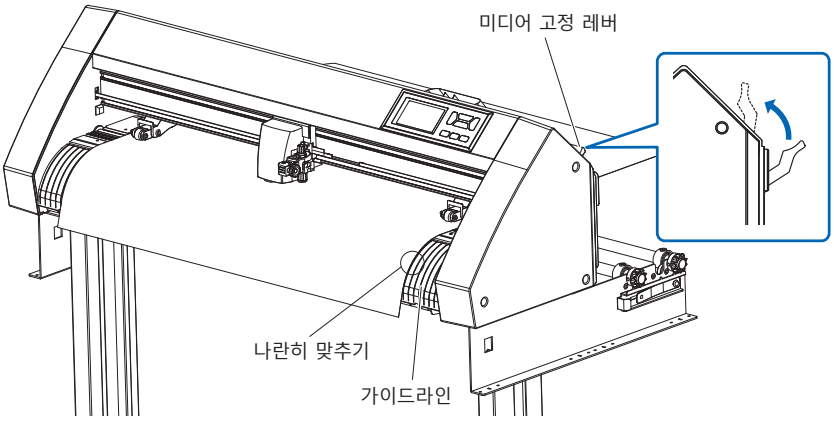
3 미디어와 푸시 롤러들을 미디어의 폭에 맞도록 배치하십시오.
푸시 롤러들은 미디어의 양측을 밀어 내립니다. 그릿 롤러 위치 가이드를 이용해서 푸시 롤러들이 반드시 그릿 롤러들 위에 놓이도록 하십시오.



보충

- 미디어의 길이는 최소한 125 mm 여야 합니다.
- 미디어는 항상 미디어 센서의 위에 놓여야 합니다. (미디어 센서의 위치에 대해서는 "1.2 명칭"을 참고하십시오.)
- 푸시 롤러의 위치에 대해서는 "2.4 푸시 롤러 조정"을 참고하십시오.

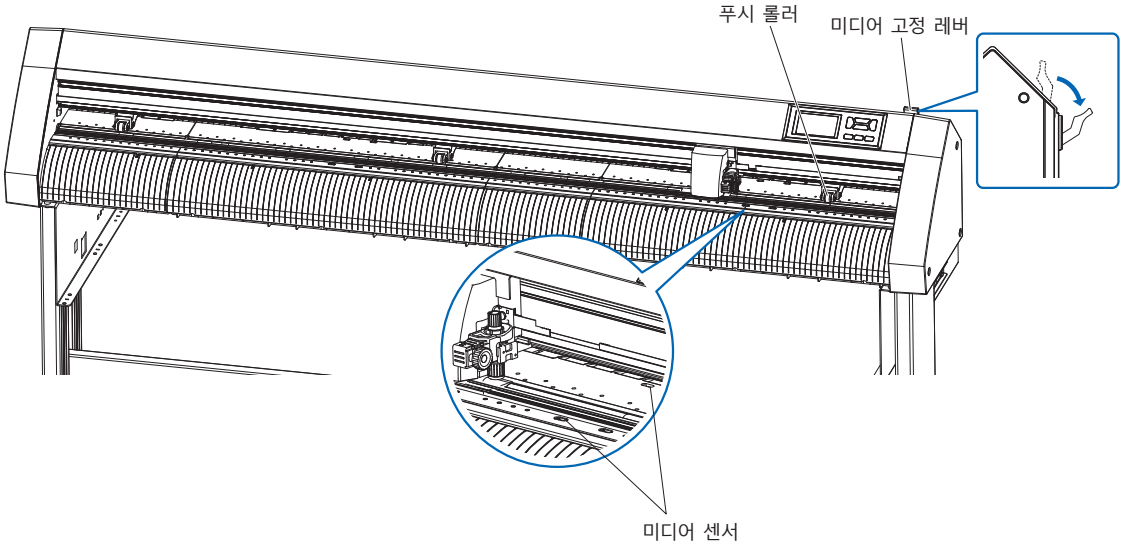
4 종이의 오른쪽 끝이 정면의 가이드라인과 나란히 되도록 놓으십시오.
시트 미디어가 통과하는 경로에 처짐이 없도록 팽팽하게 당기고, 처짐이 없는지 확인한 다음에 미디어 고정 레버를 올리면 푸시 롤러의 위치와 시트 미디어가 고정됩니다.



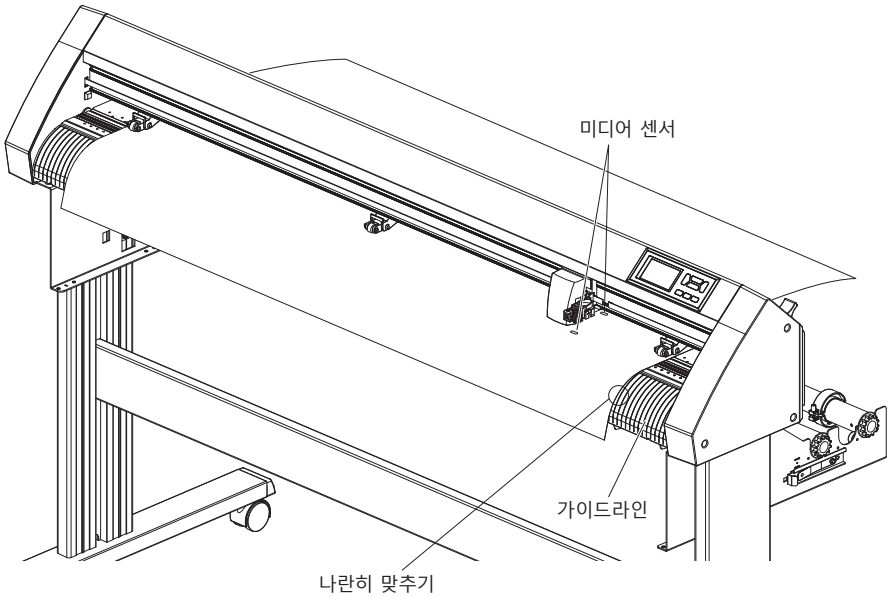
시트 미디어 장착 (CE8000-130)

작동

1 미디어 고정 레버를 내리고 푸시 롤러를 올립니다.



2 종이의 오른쪽 끝이 정면의 가이드라인과 나란히 되도록 시트 미디어를 놓으십시오.
시트미디어가 미디어 센서를 완전히 덮도록 하십시오.

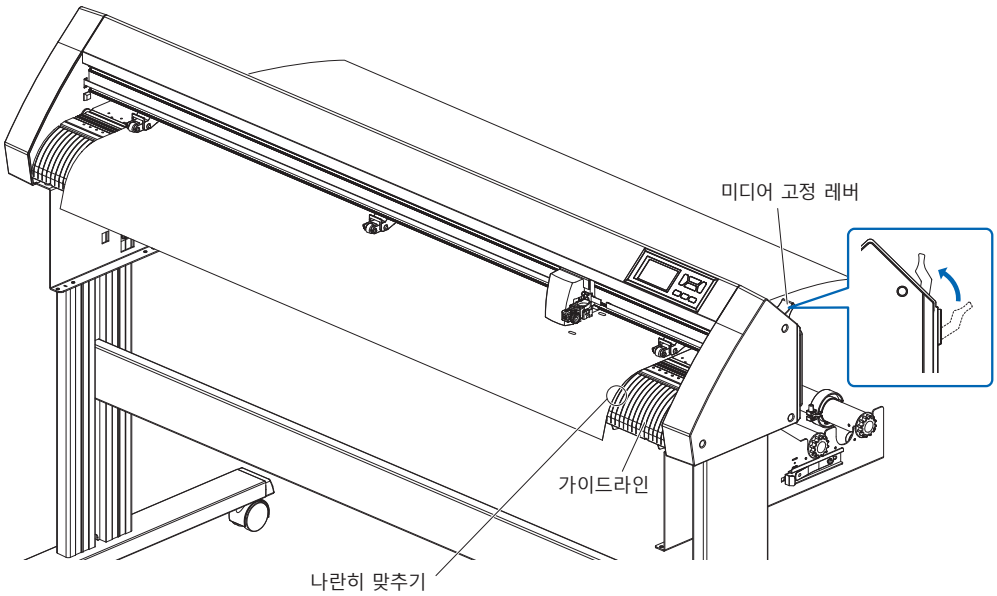


3 미디어와 푸시 롤러들을 미디어의 폭에 맞도록 배치하십시오.
3 개의 푸시 롤러들을 사용해서 미디어의 양옆과 중앙을 밀어 내리십시오.
그릿 롤러 위치 가이드를 이용해서 푸시 롤러들이 반드시 그릿 롤러들 위에 놓이도록 하십시오.

보충

- 미디어가 항상 미디어 센서 위에 놓여야 합니다.
- 푸시 롤러의 위치와 푸시 롤러의 억제력에 대해서는 "2.4 푸시 롤러 조정"을 참고하십시오.

4 종이의 오른쪽 끝이 정면의 가이드라인과 라인업 되도록 놓으십시오.
시트 미디어가 통과하는 경로에 처짐이 없도록 팽팽하게 당기고, 처짐이 없는지 확인한 다음에 미디어 고정 레버를 올리면 푸시 롤러의 위치와 시트 미디어가 고정됩니다.



커팅용 하드보드지 (미디어 정착용)

커팅용 하드보드지 (CR09300-A3) 를 사용하면 아래와 같은 미디어 잘라내기가 가능합니다 .

- 하드보드지가 없는 미디어를 절단 (잘라내기) 할 때 사용합니다 .
- A3 사이즈보다 작은 사이즈의 것을 절단할 때 사용합니다 .
- CE8000-40/60 에만 대응하고 있습니다 .
- 커팅용 하드보드지 (CR09300-A3) 는 옵션품입니다 .

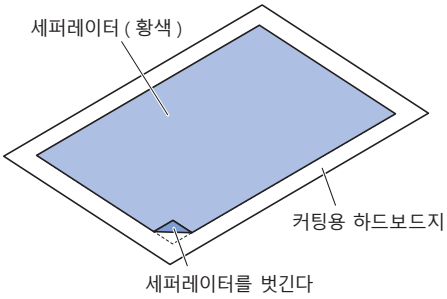
주의사항

- 미디어를 잘라낼 때는 반드시 커팅용 하드보드지를 사용해 주십시오 .
- "커팅용 하드보드지" 는 다시 벗길 수 있는 타입이므로 여러 번 사용할 수 있지만 , 사용함에 따라 젖혀지거나 점착력이 떨어져 사용하기 어렵게 됩니다 . 그 때는 새로운 "커팅용 하드보드지" 와 교체해 주십시오 . 교체 타이밍의 기준은 10 장 절단입니다 . 10 장을 초과해 사용한 경우는 보증 대상이 되지 않습니다 .
- "커팅용 하드보드지" 에 미디어를 붙일 때는 뜬 부분이나 벗겨진 부분이 없도록 확실하게 눌러서 붙여 주십시오 .
- 미디어는 굴곡이 적은 상태로 커팅용 하드보드지에 붙여 주십시오 . 탄성이 강하고 굴곡이 있는 미디어를 사용하면 , 등록 표시 검출 에러나 용지 걸림 등 불량의 원인이 됩니다 .
- "커팅용 하드보드지" 에 붙이는 미디어는 당사의 권장 미디어를 사용해 주십시오 . 시판되고 있는 잉크젯 미디어를 사용할 경우 , 양면 코팅이 되어 있는 것은 사용할 수 없습니다 .
  한쪽 면만 코팅된 잉크젯 미디어의 경우 , 코팅이 되어 있지 않은 면을 붙여 주십시오 . 코팅된 면을 붙이면 "커팅용 하드보드지" 의 점착력이 저하되어 사용할 수 없게 되는 경우가 있습니다 .
- "커팅용 하드보드지" 에 평활성이 좋은 (거칠지 않은) 종이를 붙이면 벗길 때 미디어에 자국이 남으므로 사용 시 주의해 주십시오 .
- 절단 후에 "커팅용 하드보드지" 에서 미디어를 떼어낼 때는 천천히 조심스럽게 떼어내 주십시오 .
- "커팅용 하드보드지" 의 점착 부분은 습기를 잘 빨아들이므로 사용 직전까지 봉지에서 꺼내지 않도록 하십시오 .
- 보관할 때는 사용 전에 벗겨낸 세퍼레이터를 점착면에 붙여서 봉지에 넣어 보관해 주십시오 .
- 고온다습한 장소나 직사광선이 닿는 장소를 피해 보관해 주십시오 .
- 복사용지 등과 같은 얇은 미디어는 벗길 수 없게 되거나 찢어지는 경우가 있습니다 .

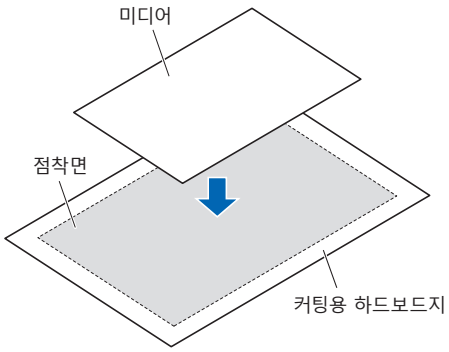
미디어 셋팅

폭 297mm 이하의 미디어 셋팅 방법

1 커팅용 하드보드지의 세퍼레이터(황색)를 벗겨내고 점착성이 있는 면을 드러냅니다.
(세퍼레이터는 보관할 때 사용하므로 버리지 마십시오.)



2 커팅용 하드보드지의 점착면에 따라 미디어를 붙입니다.

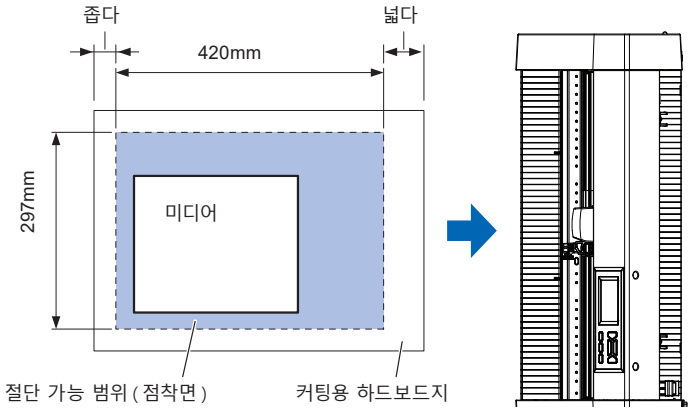


보충

- 엽서보다 작은 용지는 사용하지 마십시오.
- 붙일 때는 기포나 주름이 생기지 않도록 해 주십시오.

절단 가능 범위

1 커팅용 하드보드지의 절단 가능 범위는 아래 그림과 같습니다.
A3 사이즈 이하의 미디어를 셋팅할 때는 반드시 절단 가능 범위(점착면) 내에 셋팅해 주십시오. 또한 미디어는 커팅용 하드보드지의 단면과 평행이 되도록 셋팅해 주십시오.

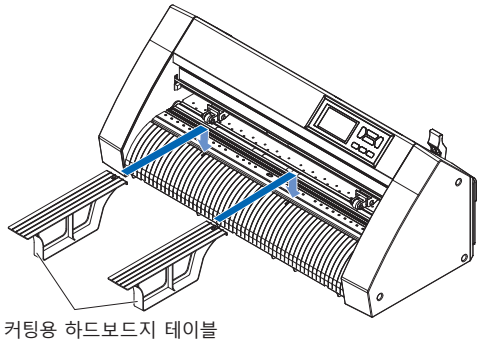


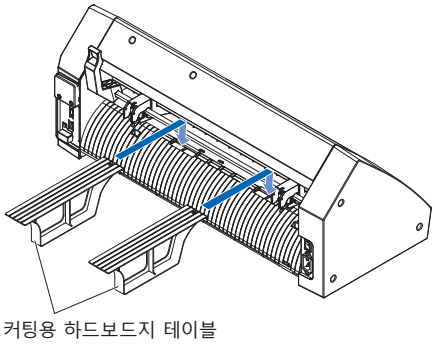
보충

- 본체는 커팅용 하드보드지의 폭을 절단 가능 범위로 인식합니다.
  셋팅할 미디어의 크기는 반드시 애플리케이션의 용지 설정과 동일하게 해 주십시오.
- 반드시 [QUICK MENU]의 [ORIGIN] 키로 절단 시작 위치를 설정해 주십시오.

커팅용 하드보드지 테이블(옵션)의 장착

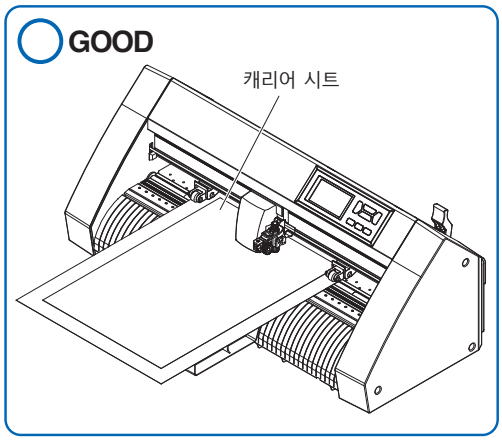
1 본체 앞뒤로 커팅용 하드보드지 테이블을 장착해 주십시오. 커팅용 하드보드지 테이블 아래의 돌출부를 움푹 들어간 부분에 삽입합니다.
CE8000-40 의 경우 앞면을 오른쪽에서 첫 번째와 세 번째 홈에 삽입합니다. 뒷면을 앞면과 같은 위치에 맞춥니다.
CE8000-60 의 경우 앞면을 오른쪽에서 두 번째, 네 번째 홈에 삽입합니다. 뒷면을 앞면과 같은 위치에 맞춥니다.* 커팅용 하드보드지 테이블 (OPH-A45) 은 옵션품입니다.

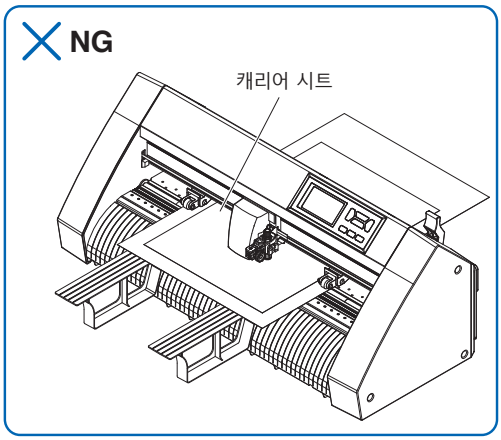




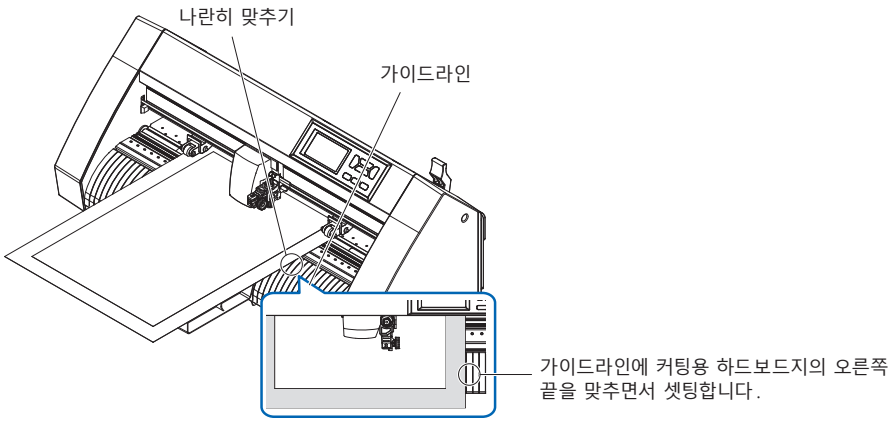
커팅용 하드보드지 셋팅 방법(커팅용 하드보드지 테이블: 옵션)

1 커팅용 하드보드지를 셋팅할 경우, 커팅용 하드보드지 여백(투명 부분)의 좁은 쪽이 선두가 되도록 삽입하고, 그림과 같이 커팅용 하드보드지가 본체 앞으로 나온 상태로 해 주십시오.
커팅용 하드보드지가 본체 뒤로 나오지 않도록 해 주십시오.





전면 측 가이드에 새겨진 가이드라인에 커팅용 하드보드지의 오른쪽 끝을 맞추면서 셋팅합니다.



2 셋팅 레버를 올리면 푸시 롤러가 내려가 커팅용 하드보드지가 고정됩니다.

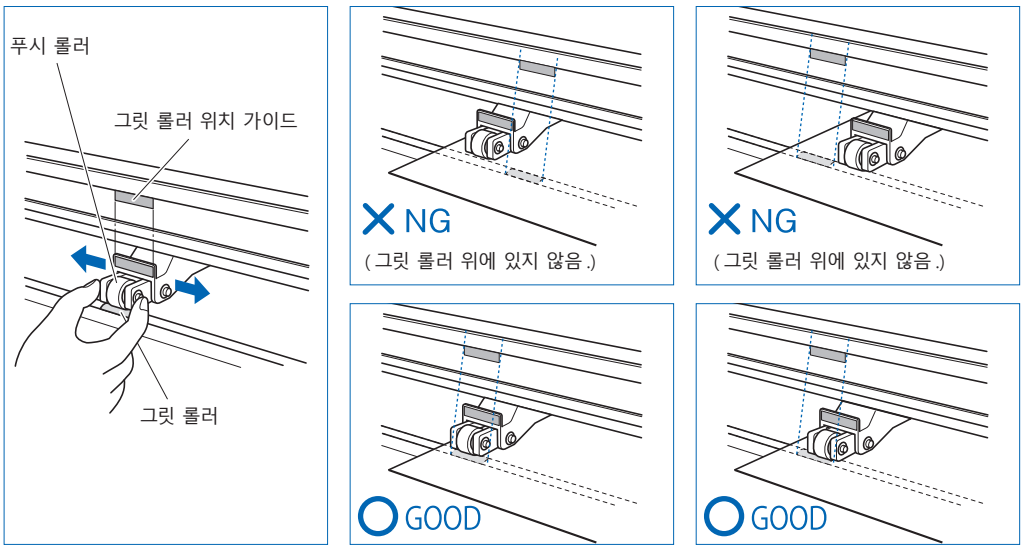
2.4 푸시 롤러 조정

여기에서는 푸시 롤러들을 정렬하는 방법에 대해 설명합니다.

푸시 롤러 조정

좌우 푸시 롤러를 미디어의 폭에 맞도록 배치하십시오. 푸시 롤러들이 미디어 및 그릿 롤러들보다 위에 위치하도록 조정하십시오.

푸시 롤러를 그릿 롤러 위치 가이드 안에 놓으면 푸시롤러가 틀림없이 그릿 롤러 위에 놓이게 됩니다.



⚠ 주의

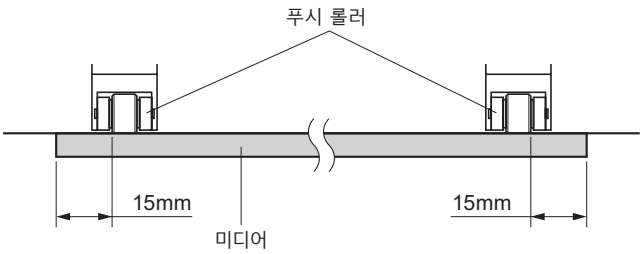
푸시 롤러를 이동하려면, 미디어 고정 레버가 내려진 위치에 있어야 합니다.

보충

미디어를 설치하고 미디어 고정 레버를 들어 올린 후 [푸시 롤러 지점 확인중] 이라는 메시지가 나타나면, 이는 오른쪽 푸시 롤러가 오른쪽 그릿 롤러 위에 있지 않거나, 왼쪽 또는 중앙 푸시 롤러가 올바른 그릿 롤러 위에 있지 않다는 것을 의미합니다. 모든 것들이 올바르게 설치되었는지 확인하십시오.

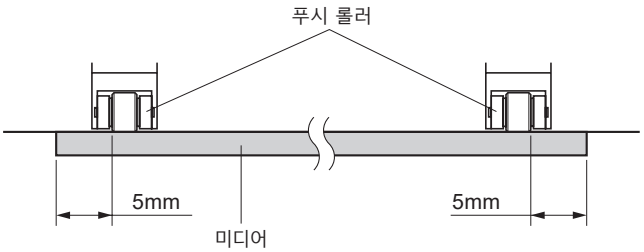
장축 미디어를 공급할 때(2m 이상)

푸시 롤러를 미디어의 가장자리에서 적어도 15 mm 안쪽에 놓으십시오.



장축 미디어를 공급할 때(2m 미만)

푸시 롤러를 미디어의 가장자리에서 적어도 5 mm 안쪽에 놓으십시오.

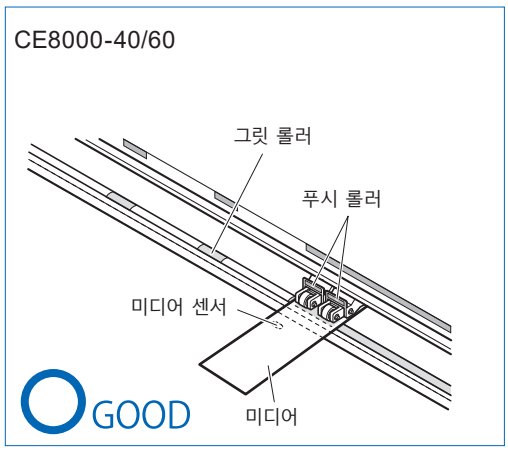


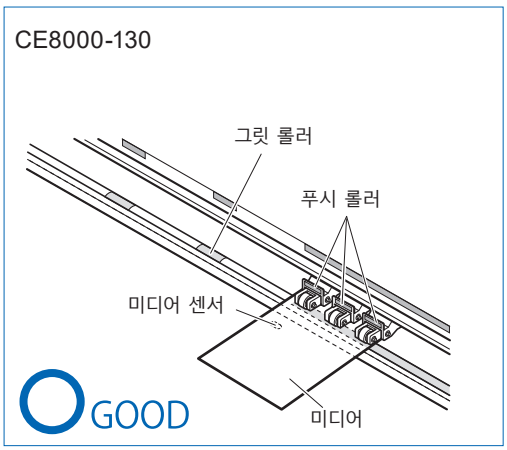
좁은 미디어를 공급할 때

모든 푸시 롤러가 오른쪽 긴 그릿 롤러 위에 오도록 합니다. 그릿 롤러의 왼쪽 끝을 기점으로 하여 푸시 롤러가 미디어의 양쪽에 걸리도록 설정하십시오.

셋팅할 수 있는 미디어의 폭은 CE8000-40/60 이 50mm 이상, CE8000-130 이 85mm* 이상입니다.

* CE8000-130 에서 오른쪽 끝 그릿 롤러 (폭이 넓음) 에 모든 푸시 롤러를 셋팅할 경우는 중앙 부분의 푸시 롤러 억제력은 약 (OFF) 으로 해 주십시오.





⚠ 주의

- 미디어는 미디어 공급 방향으로 최소 125 mm 길이가 되어야 합니다.
- 미디어가 항상 미디어 센서 위에 놓여야 합니다.

억제력 변경하기

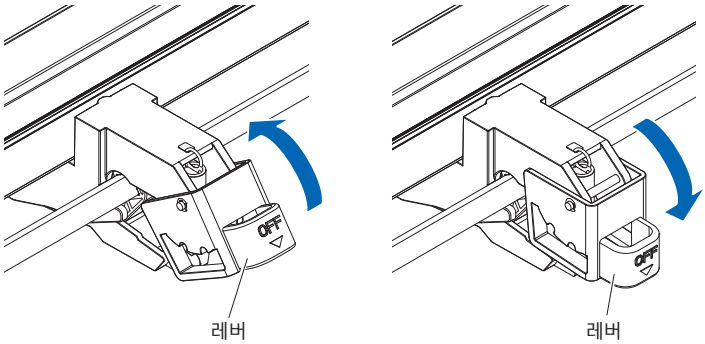
CE8000-130 에서는 미디어를 확실하게 유지하기 위해 미디어의 폭이나 재질에 따라 푸시 롤러의 억제력을 설정해야 합니다.

전환

(1) 셋팅 레버를 내리고 푸시 롤러를 올립니다.

(2) 중앙 푸시 롤러의 억제력을 푸시 롤러 뒤쪽에 있는 억제력 전환 레버를 사용하여 통상 또는 약 (OFF) 으로 전환합니다.

(3) 억제력 전환 레버를 올리면 통상 상태가 되고, 내리면 약 (OFF) 이 됩니다.



억제력 : 통상　　억제력 : 약 (OFF)

⚠ 주의

- 양 끝의 푸시 롤러는 억제력 변경이 불가능합니다.
- 억제력을 변경할 경우는 반드시 셋팅 레버를 내린 다음에 변경하십시오.

보충

- 억제력 약(OFF)은 자동차 필름 등 극히 얇은 필름을 컷팅하는 경우에 중앙을 누르는 설정입니다.
- 미디어의 종류에 따라 억제력을 변경하여 사용해 주십시오.
- 억제력을 약(OFF)으로 하여 사용할 경우는 "푸시 롤러 센서의 유효·무효 설정"을[안쪽 무효]로 설정하고, 푸시 롤러를 그릿 롤러가 없는 위치로 이동하여 사용하실 것을 권장합니다.

2.5 기본 화면 안내

초기 설정 화면은 구입 후 처음 기계에 전원을 공급할 때만 나타납니다. 이 화면에서는 표시 언어와 길이 단위, 무선 LAN 에 관한 사항을 설정할 수 있습니다.
또한 초기 설정 후의 '준비' 상태에서도 메뉴를 선택할 수 있습니다.
전원 투입에 대해서는 "2.6 전원 연결" 을 참조해 주십시오.

작동

1 기계의 전원이 켜지면 (" | " 스위치 사용) 버전이 표시된 후 메시지가 나타납니다.

PLEASE SELECT LANGUAGE 언어 선택		
English	日本語	Deutsch
Francais	Italiano	Espanol
Portugues	РУССКИЙ	中文
한글		

2 사용할 언어를 누릅니다.

PLEASE SELECT LANGUAGE 언어 선택		
English	日本語	Deutsch
Francais	Italiano	Espanol
Portugues	РУССКИЙ	中文
한글		

3 사용할 단위를 누릅니다.

< 길이 단위	
길이 단위를 선택하십시오	
미터	인치

4 무선 LAN 설정을 실시할지 선택합니다.
[예] 를 누르면 액세스 포인트 설정으로 진행합니다.
무선 LAN 설정 방법은 "9.2 무선 LAN 으로 접속하기" 를 참조해 주십시오.
[아니오] 를 누르면 홈 화면이 됩니다.

무선 LAN 사용 가능 지금 설정하시겠습니까?	
예	아니오

보충

무선 LAN 모듈이 장착되어 있지 않으면 이 화면은 표시되지 않습니다.

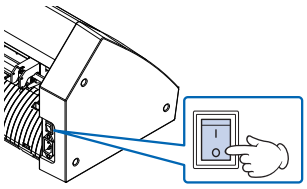
5 설정이 확정되고 홈 화면이 됩니다.

2.6 전원 연결

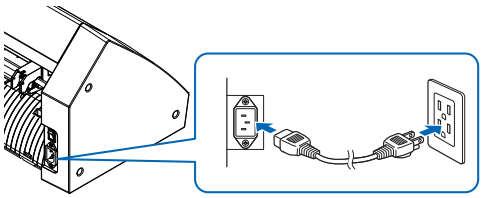
플로터의 전원을 켜십시오.

작동

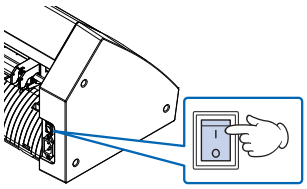
1 전원 스위치가 꺼져 있는지 점검하십시오 (" ○ " 쪽이 눌러져 있음).



2 부속품으로 제공된 전원 케이블로 플로터의 전원 커넥터와 규정 전압 AC 콘센트를 접속합니다.



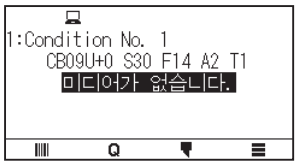
3 본 플로터의 전원 스위치를 온 ("|" 쪽) 으로 합니다. 제어판의 LCD 에 불이 들어옵니다.



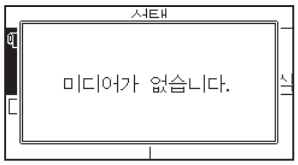
보충

전원을 껐을 때는 다시 켜기 전에 20초 이상 기다리십시오.
이를 지키지 않으면 디스플레이에 문제가 생길 수 있습니다.

4 미디어가 실려있지 않을 경우에는 펌웨어 버전 번호가 표시되고, 이어서 미디어를 적재하라는 프롬프트가 나타납니다.



미디어 고정 레버를 내린 상태
(푸시 롤러가 올려짐)



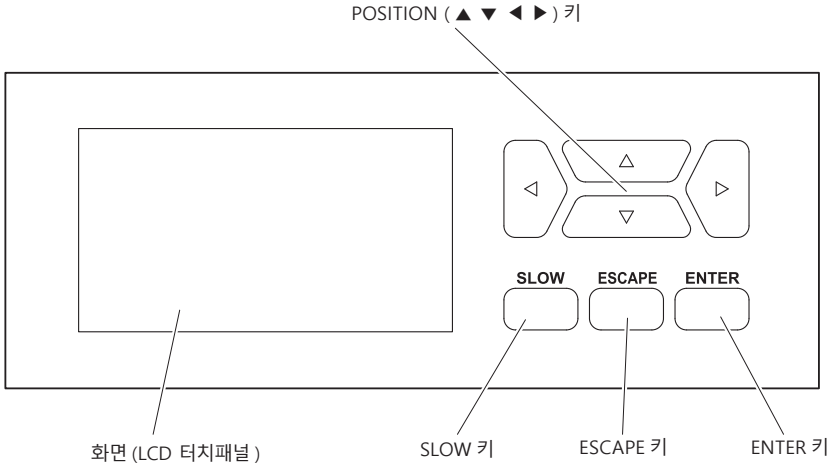
미디어 고정 레버를 올린 상태
(푸시 롤러가 내려짐)

보충

기본 화면은 기계 구입 후에 나타납니다. 자세한 정보는 "2.5 기본 화면 안내"를 참고하십시오.

2.7 제어판 사용법

제어판 기능에 대해 설명합니다.



작동 키

POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키
..... 메뉴 화면에서 각종 설정, 값 변경 선택, 커서 이동, 위치 이동을 합니다.

SLOW 키 ..... POSITION 키와 동시에 누르면 도구 캐리지가 천천히 이동합니다.
화면에 "SLOW" 아이콘이 표시되어 있을 때는 메뉴 키 역할을 합니다.
준비 화면일 때 [SLOW] 키를 누르면 현재의 출력 범위 및 도구 캐리지의 위치를 표시합니다.
출력 중에 [SLOW] 키를 누르면 출력 도중에 커팅 조건을 변경할 수 있습니다.

ESCAPE 키 ..... 설정 화면에서 설정 내용을 취소하고 이전 화면으로 돌아갑니다.
메뉴 화면에서 이전 화면으로 돌아갑니다.
출력 중에 [ESCAPE] 키를 누르면 출력을 일시 정지할 수 있습니다.

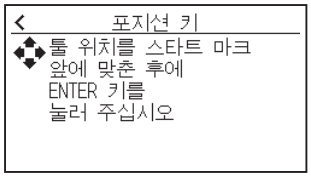
ENTER 키 ..... 메뉴 화면의 각종 기능, 조건 설정 화면에서 설정을 저장하고, 지정된 화면으로 이동합니다.

제어판 화면

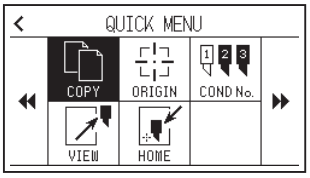
제어판의 화면에는 상태를 반영하는 정보가 표시됩니다.

홈 화면

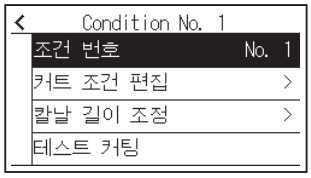
연속 운전 시작 화면



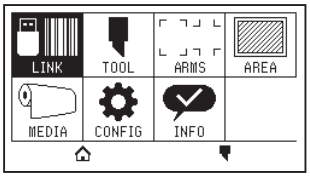
QUICK MENU 화면



커팅 조건 화면

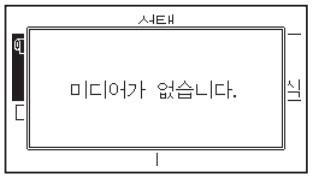


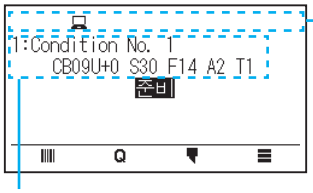
메뉴 화면



셋팅 레버를 내린 상태

셋팅 레버를 올린 상태





현재 사용 중인 도구 조건

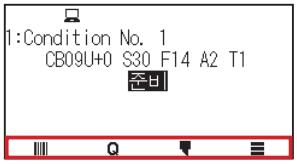
설정 상태 표시

GLHL	명령	GL	:	GP-GL 명령
		HL	:	HP-GL 명령
		(표시 없음)	:	명령 자동
.100 .050 .025 .010	단계 크기	.100	:	0.1mm
		.050	:	0.05mm
		.025	:	0.025mm
		.010	:	0.01mm
	회전 / 반전		:	회전 (90 도)
			:	반전
			:	회전 & 반전
	도구 조건 우선도		:	프로그램 우선
			:	매뉴얼 우선
	데이터 정렬		:	데이터 정렬이 ON 일 때 표시
	자동 사전 공급		:	자동 사전 공급이 ON 일 때 표시
	무선 LAN		:	무선 LAN 접속 전파 강도 (강)
			:	무선 LAN 접속 전파 강도 (약)
			:	무선 LAN 접속 절단

제어판 화면 작동 방법

본 플로터는 터치패널 작동과 작동 키 어느 쪽이든 작동할 수 있습니다.

홈 화면(준비 상태) 작동 방법

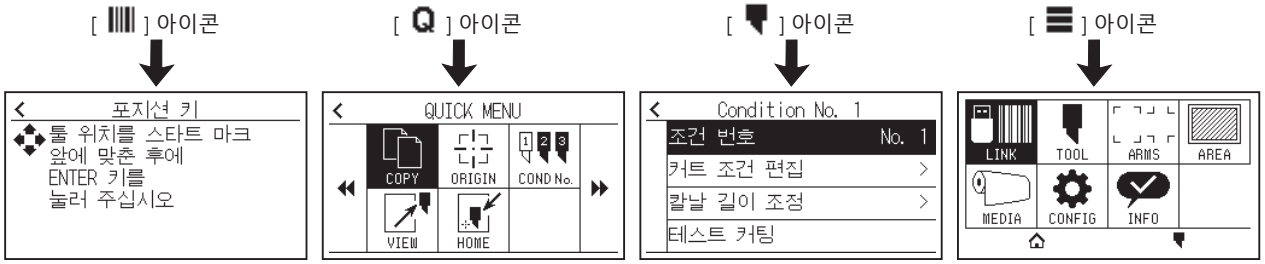


터치패널의 경우

[▥] [Q] [▼] [≡] 아이콘을 누릅니다.

작동 키의 경우

[ENTER] 키를 누르면서 POSITION(◀ ▶) 키를 누르고, [▥] [Q] [▼] [≡] 아이콘을 선택합니다.[ENTER] 키를 놓으면 각 메뉴로 이동합니다.

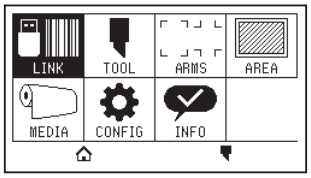


[연속 동작] 시작 화면 | QUICK MENU 화면 | 커팅 조건 화면 | 메뉴 화면

보충

홈 화면 이외에도 상기 아이콘을 표시하고 있는 화면이 있습니다.
아이콘을 누르면 각 메뉴로 이동합니다.

메뉴 화면 작동 방법



터치패널의 경우

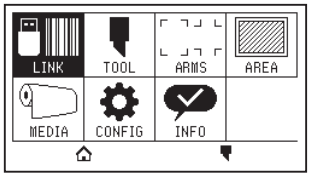
아이콘을 누릅니다.

작동 키의 경우

POSITION(▲ ▼ ◀ ▶) 키로 아이콘을 선택합니다. [ENTER] 키를 누릅니다.

[☰] 아이콘에서 작동하는 내용 - 메뉴 화면

메뉴 화면에서 작동 · 설정하는 내용은 다음과 같습니다 .



LINK : 데이터 링크 등 출력에 필요한 작동을 실시합니다 .

TOOL : 도구의 동작과 관련된 조건을 설정합니다 .

ARMS : ARMS 에 의한 자동 등록 표시 스캔 , 도구와 미디어의 위치 맞춤과 관련된 설정 · 작동을 실시합니다 .

AREA : 출력의 범위 , 배율 , 회전 , 반전 등의 설정을 실시합니다 .

MEDIA : 미디어와 관련된 조건을 설정합니다 .

CONFIG : 표시 언어 , 길이 단위 , 센서 등 본 플로터의 기본 동작 조건을 설정합니다 .
접속할 컴퓨터와의 인터페이스와 관련된 조건을 설정합니다 .

INFO : 본체 진단 테스트 , 조건 설정 리스트 쓰기 등 보수에 필요한 작동을 실시합니다 .

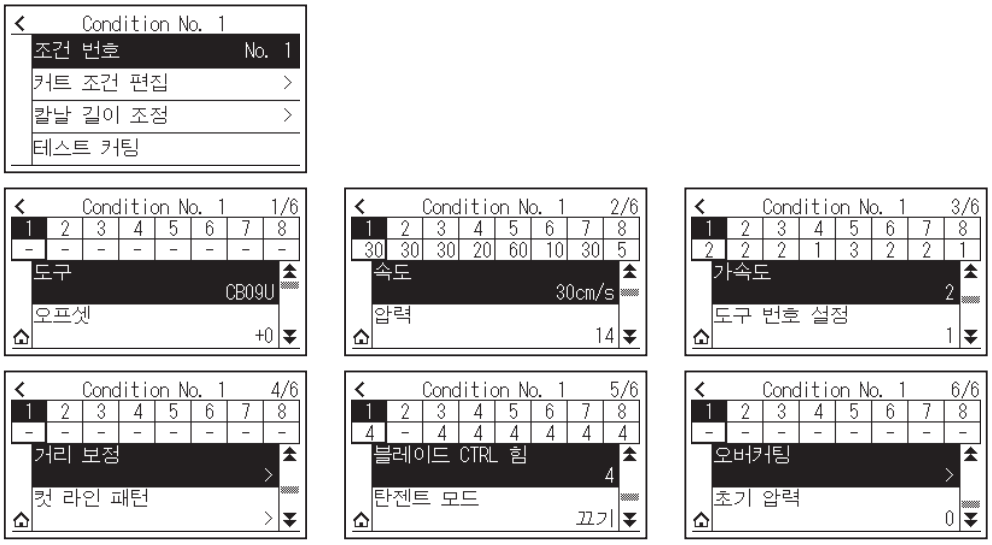
[⌂] : 메뉴 화면을 닫고 홈 화면으로 돌아갑니다 .

[▼] : 메뉴 화면을 닫고 커팅 조건 화면으로 이동합니다 .

설정 항목의 일람에 대해서는 "부록 A.4 메뉴 트리" 를 참조해 주십시오 .

[▼] 아이콘에서 작동하는 내용 - 커팅 조건 화면

커팅 조건 화면에서는 도구 조건을 설정합니다 .



도구 조건은 1~8 의 조건 번호를 붙여 각각 다른 설정을 저장할 수 있습니다 .

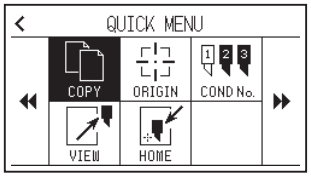
[⌂] : 조건 화면을 닫고 홈 화면으로 돌아갑니다 .

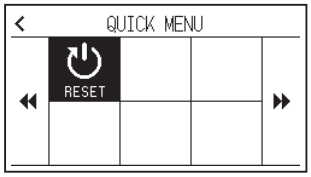
[<] : 커트 조건 편집 화면을 닫고 이전 화면으로 돌아갑니다 .

'도구 조건' 에 대해서는 '2.10 도구 조건의 선택' 을 참조해 주십시오 .

[Q] 아이콘에서 작동하는 내용 - QUICK MENU 화면

QUICK MENU 화면에서 작동·설정하는 내용은 다음과 같습니다.

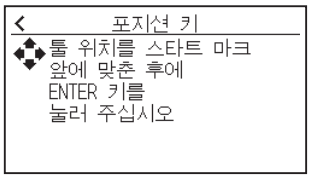




COPY	: 버퍼 메모리 내의 데이터를 복사 출력합니다.
ORIGIN	: 현재 도구 위치를 출력 원점으로 설정합니다.
COND No.	: 커팅 조건 번호를 변경합니다.
VIEW	: 도구 캐리지가 물러납니다.
HOME	: 도구 캐리지가 원점 위치로 이동합니다.
RESET	: 전원 투입 직후의 상태로 되돌립니다.

[▥] 아이콘에서 작동하는 내용 - [연속 동작] 시작 화면

[연속 동작] 시작 화면에서는 연속 동작을 시작하기 위한 화면이 표시됩니다.

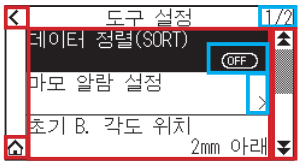


보충

[☰]-[LINK]-[연속 동작]을 선택한 경우와 같은 동작입니다.

설정 화면 작동 방법

여기에서는 [도구 설정] 화면을 예로 듭니다 .



터치패널의 경우

- 바로 위 계층으로 돌아가기 : [<] 를 누릅니다 .
- 홈 화면으로 돌아가기 : [⌂] 를 누릅니다 .
- 이전 페이지로 돌아가기 :[⏶] 를 누릅니다 .
- 다음 페이지로 넘어가기 :[⏷] 를 누릅니다
- 설정 항목의 선택 : 각 설정 항목을 누릅니다 .

작동 키의 경우

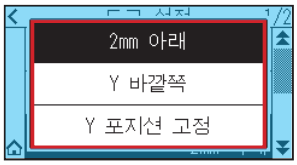
- 바로 위 계층으로 돌아가기 : [ESCAPE] 키 또는 POSITION(◀) 키를 누릅니다 .
- 홈 화면으로 돌아가기 : [ENTER] 키를 누르면서 POSITION(◀) 키를 누르고 [⌂] 아이콘을 선택합니다 . [ENTER] 키를 놓으면 홈 화면으로 이동합니다 .
- 이전 페이지로 돌아가기 : [SLOW] 키를 누르면서 POSITION(▲) 키를 누릅니다 .
- 다음 페이지로 넘어가기 : [SLOW] 키를 누릅니다 .
- 설정 항목의 선택 : POSITION(▲ ▼) 키를 눌러 설정 항목을 선택한 후 [ENTER] 키를 누릅니다 .

보충

- 화면 우측 상단의 "1/2"은 페이지 번호입니다.
- [OFF], [ON] 이 표시돼 있는 설정 항목은 설정 항목을 누를([ENTER] 키를 누를) 때마다 [OFF], [ON] 이 전환됩니다.
- [>] 아이콘이 표시돼 있는 설정 항목은 아래 계층에 메뉴가 있습니다.

선택지 작동 방법

여기에서는 [도구 설정] - [초기 B. 각도 위치] 를 예로 듭니다 .



터치패널의 경우

설정 항목을 누릅니다 .

작동 키의 경우

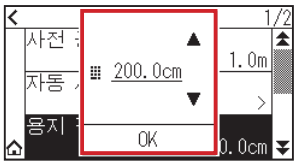
POSITION (▲ ▼) 키로 설정 항목을 선택합니다 . [ENTER] 키를 누릅니다 .

보충

선택지 팝업 화면 밖(파란색 부분)을 누르거나 [ESCAPE] 키를 누르면 설정을 취소할 수 있습니다.

수치 입력 작동 방법

여기에서는 [미디어 설정] – [용지 길이] 를 예로 듭니다 .



터치패널의 경우

[▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘을 누릅니다 .
수치 입력이 완료되면 [OK] 를 누릅니다 .

보충

●[⠿] 아이콘을 누르면 계산기가 표시됩니다.
입력할 숫자를 누르고 [OK]를 누릅니다.

●계산기 팝업 화면 밖을 누르면 설정을 취소할 수 있습니다.

작동 키의 경우

POSITION(▲ ▼) 키 또는 [SLOW] 키를 누릅니다 .
수치 입력이 완료되면 [ENTER] 키를 누릅니다 .

보충

●[SLOW] 키를 누르면 계산기가 표시됩니다.
입력할 숫자를 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶)키로 선택하고 [ENTER] 키를 누릅니다.
수치 입력이 완료되면POSITION (▲ ▼ ◀ ▶)키로 [OK]를 선택하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

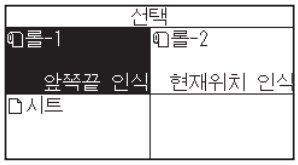
●[ESCAPE] 키를 누르면 설정을 취소할 수 있습니다.

2.8 공급 방법 설정

적재한 미디어에 대한 공급 방법을 설정합니다.

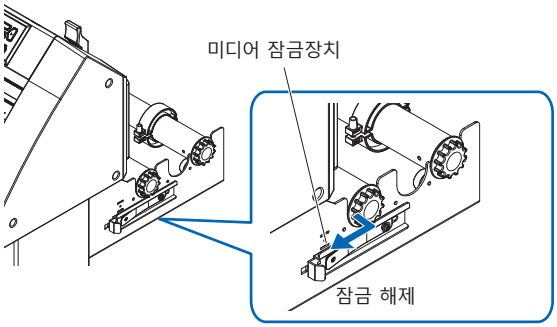
작동

1 이미 미디어가 적재되어 있는 경우에는 미디어 종류 메뉴가 나타납니다.
적재된 미디어에 맞는 미디어 종류를 선택하십시오.



미디어 스토퍼가 풀려 있는지 확인한 다음에 (CE8000-60/130), 미디어 셋팅 설정 화면에서 미디어의 종류를 선택하십시오.

** 아래 그림은 CE8000-130 입니다.*

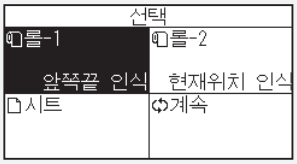


⚠ 주의

미디어 세트를 선택하기 전에 반드시 미디어 잠금장치를 푸십시오.

보충

- 일단 미디어를 셋팅한 다음에 다시 셋팅 레버를 올리고 내리면 [계속]이 추가되어 이전 설정을 선택할 수 있습니다.
  같은 미디어를 위치를 바꾸지 않고 그대로 사용하는 경우, 고정 레버를 내리기 전의 영역 파라미터, 펜 위치와 원점 위치가 계속됩니다. 사용하는 미디어 폭에 변함이 없이 미디어를 재설치하는 경우 미디어 폭의 검출 동작을 생략할 수 있습니다.



"롤-1 앞쪽끝 인식"

미디어롤을 싣고 제일 앞부분에서부터 절단이나 플로팅 하기 원할 때 선택하십시오.

롤미디어의 폭과 제일 앞부분이 감지됩니다.

"롤-2 현재위치 인식"

미디어롤을 싣고 제일 앞부분 너머의 지점에서부터 절단이나 플로팅 하기 원할 때 선택하십시오.

롤미디어의 폭만 감지됩니다.

"시트"

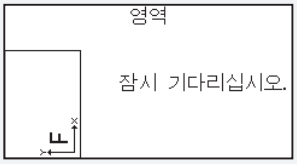
절단 시트가 적재되었을 때 이 키를 사용하십시오.

시트의 폭, 제일 앞부분, 그리고 제일 끝부분이 감지됩니다.

2 미디어가 감지된 후, 플로터는 절단이나 플로팅 데이터를 수신할 준비가 되어 있습니다.
이 상태를 홈 화면의 "준비 상태" 라고 합니다.
설정이 완료되면 도구 캐리지의 위치가 초기 지점이 됩니다.

보충

- 미디어를 셋팅할 때 흡인 팬이 동작하여 미디어 셋팅을 보조하는 기능이 동작합니다.
  이 기능을 오프로 하고 싶으면 "10.3 플로터 환경 관련"을 참조해 주십시오.
- 아래의 화면은 현재 미디어를 감지하고 있는 기계를 보여줍니다.



2.9 미디어(종이 혹은 표시 필름)의 사전 공급

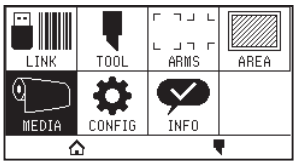
사전 공급 기능은 미디어를 자동으로 지정된 길이만큼 전진시키고 그릿 롤러의 마크를 찍음으로써 적재된 미디어가 미끄러지는 것을 방지하기 위해 사용됩니다. 이 기능은 미디어의 확대와 축소를 최소화하고 안정적인 미디어 공급 조작을 보장하기 위해 긴 미디어의 길이를 조작 환경에 순응시키는데도 사용됩니다.

CE8000-60/1300 에서 2m 를 넘는 장축 미디어를 공급할 때는 반드시 바구니 (옵션) 를 사용해 주십시오.

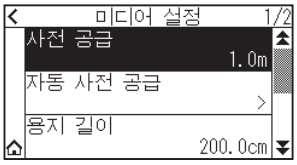
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

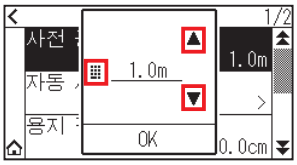
2 [MEDIA] 아이콘을 누릅니다.



3 [사전 공급] 을 누릅니다.



4 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



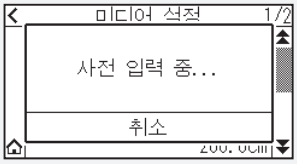
보충

0.5m 에서 50m 사이의 숫자를 선택할 수 있습니다.

5 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

보충

- 준비 동작(피드 동작) 중에는 아래 화면이 표시됩니다.
  취소할 경우에는 [CANCEL] 키 를 누릅니다(취소).



- 급지 방법으로 "시트"를 선택했을 경우는 준비 동작을 실시하지 않습니다.

2.10 도구 조건의 선택

" 도구 조건 (절삭 조건) 번호 ", " 도구 ", " 오프셋 ", " 속도 ", " 컷 압력 ", " 가속도 " 등을 설정합니다 .
8 가지 설정을 기억할 수 있으므로 8 종류의 미디어별로 설정을 전환할 수 있습니다 .

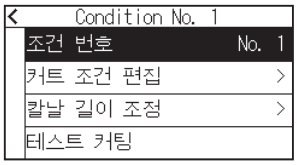
도구 조건 번호 선택 (Condition No.)

도구 조건 번호 선택 방법에 대해 설명합니다 .

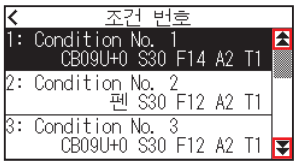
작동 방법 : [ ] 아이콘에서 작동

1 [ ] 아이콘을 누릅니다 .

2 [조건 번호] 를 누릅니다 .



3 [ ][ ] 아이콘에서 사용할 도구 조건 번호를 표시합니다 .



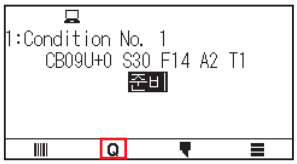
4 사용할 도구 조건 번호를 누릅니다 .

5 [ ] 아이콘을 누릅니다 .

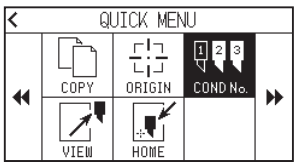
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다 .

작동 방법 : [Q] 아이콘에서 작동

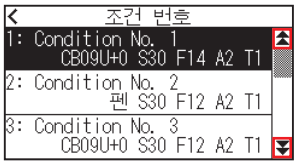
1 [Q] 아이콘을 누릅니다 .



2 [COND No.] 아이콘을 누릅니다.



3 [⏬][⏫] 아이콘에서 사용할 도구 조건 번호를 표시합니다.



4 사용할 도구 조건 번호를 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

도구 조건 설정

도구, 속도, 컷 압력, 가속도 설정 방법에 대해 설명합니다.
미디어를 커팅할 경우의 도구 조건은 다음의 4 개 항목으로 결정됩니다.

- 컷/펜 압력
- 속도
- 가속도
- 오프셋

⚠ 주의

날이 너무 많이 연장되면 절단기 날이나 절단 매트가 손상될 수 있습니다. 날 길이를 반드시 미디어의 두께보다 짧게 설정하십시오.

각 미디어 종류에 대한 도구 조건 (절단기 날)

'커터 칼날에 관한 설명서' 를 참조해 주십시오.

날 부품 번호, 표시된 날의 종류 및 커터 오프셋 값

'커터 칼날에 관한 설명서' 를 참조해 주십시오.

날 종류를 펜으로 설정한 경우의 권장값

펜 종류	절단/펜 압력	속도 (cm/s)	가속도
수성 펠트펜	10 ~ 12	30	2
볼펜	12 ~ 31	30	2

펜의 수명을 연장시키려면 압력을 가급적 낮은 설정으로 택하고, 플로팅 도중 엷은 괘선 또는 다른 문제점이 없는지 확인한 후에 속도를 설정하십시오.

⚠ 주의

위딩(Weeding) 품질을 높이려면
미디어에서 위딩 품질을 높이기 위해 다음과 같은 점들을 지킬 것을 권장합니다.

- 적용에 대해 올바른 날을 선택하십시오.
  '커터 칼날에 관한 설명서'를 참조해 주십시오.
- 닳지 않은 날을 사용하십시오.
  날이 닳은 경우에는 깔끔하게 절단되지 않고 절단결과를 뽑아내기가 어렵습니다.
- 날의 길이와 하중의 설정을 이면 시트에 날의 자국만 남게될 때까지 조정하십시오.
  하중의 값을 가능한 한 낮게 지정하되, 그래도 이면 시트에 희미한 자국을 남기도록 지정하십시오.
- 속도와 가속도를 가능한 한 낮게 설정하십시오.
- 절단 결과를 절단이 끝나자마자 뽑아내십시오.
  시간 경과를 허용하면 절단 가장자리를 따라 남아있는 접착제 때문에 가장자리가 서로 달라붙게 됩니다.
- 위딩 성능이 좋은 미디어를 선택하십시오.
  추천 필름: 3M Scotchcal Series 7725.
  * 위딩이란 미디어가 절단된 후 이면에서 비닐의 원치않는 부분들을 제거하는 것을 말합니다.

보충

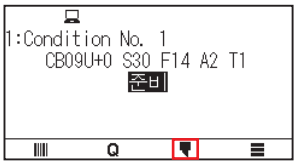
- 속도와 가속도를 높게 설정하면 품질이 더 거칠어지지만 컷 시간은 감소합니다. 특히 대형 미디어의 경우, 털털거리는 미디어에 의해 훌륭한 절단 품질을 얻지 못할 수 있습니다. 이런 경우에는 속도와 가속도의 설정값을 낮추십시오.
- 속도와 가속도를 작게 설정하면 품질은 더 좋아지나 컷 시간이 증가합니다.
- CE8000-40/60에서 속도 64와 가속도 3을 동시에 설정하려고 하면 가속도가 '*' 표시가 됩니다.
  이 경우 속도와 가속도 설정값은 자동으로 계산된 값으로 작동합니다.
- CE8000-130에서 가속도2의 경우 속도 설정은 65 이상(65, 70, 71)은 설정할 수 없습니다.
  이 경우 가속도가 '*' 표시가 되며, 속도와 가속도 설정값은 자동으로 계산된 값으로 동작합니다.

도구 설정

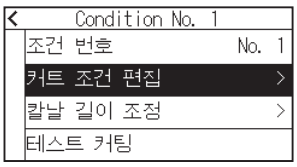
사용할 도구 종류의 설정 방법을 설명합니다

작동

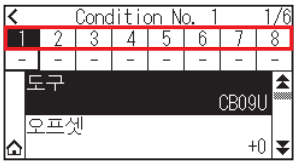
1 [ ] 아이콘을 누릅니다.



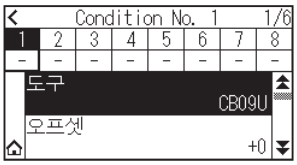
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



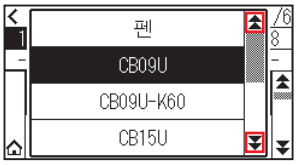
3 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



4 [도구] 를 누립니다.



5 [⏷][⏶] 아이콘로 사용할 도구를 표시합니다.



6 사용할 도구를 누릅니다.

보충

선택할 수 있는 도구는 [펜], [CB09U], [CB09U-K60], [CB15U], [기타] 입니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

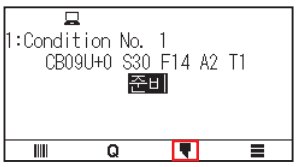
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

도구 오프셋 설정

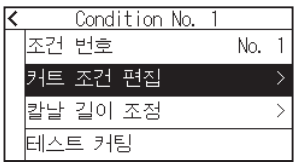
사용할 도구 오프셋 설정 방법을 설명합니다.

작동

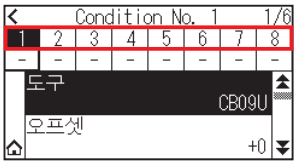
1 [⚑] 아이콘을 누릅니다.



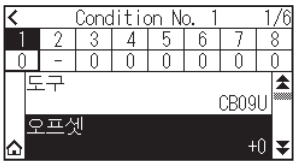
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



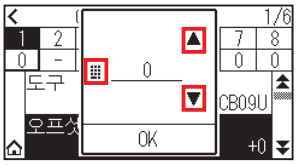
3 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



4 [오프셋] 을 누릅니다.



5 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

- 오프셋이란?
  오프셋은 플런저에서 날의 끝과 플런저의 중앙 사이의 차이를 조절합니다. 각 절단기 날에 대해 표준 조정값이 있습니다. 여기서 미세 조정은 그 표준 조정값에 이르게 할것입니다 (조정은 포준값을 0으로 해서 이루어지게 됩니다).
  도구 설정에서 "펜"이 선택된 경우에는 오프셋 설정은 할 수 없습니다.
- 오프셋 설정 가이드라인
  "커터 칼날에 관한 설명서"를 참조해 주십시오.
- [그 외] 이외의 도구로 설정할 수 있는 범위는 [-5]~[+5] 입니다.
  [그 외]로 설정할 수 있는 범위는 [+1]~[+45] 입니다.

6 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

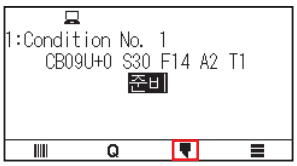
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

속도 설정

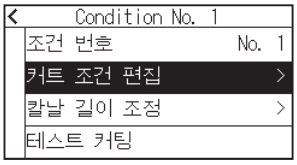
사용할 속도의 설정 방법을 설명합니다.

작동

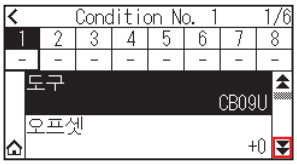
1 [ ] 아이콘을 누릅니다.



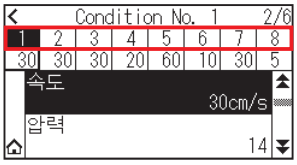
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



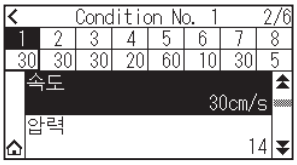
3 [ ] 아이콘을 누릅니다.



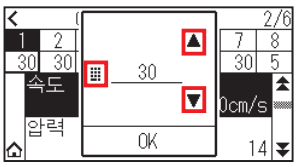
4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



5 [속도] 를 누릅니다.



6 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정할 수 있는 범위는 모델에 따라 다릅니다.
CE8000-40: 1 ~ 10 (1 cm/s씩 증가), 10 ~ 60 (5 cm/s씩 증가), 64
CE8000-60: 1 ~ 10 (1 cm/s씩 증가), 10 ~ 60 (5 cm/s씩 증가), 64
CE8000-130: 1 ~ 10 (1 cm/s씩 증가), 10 ~ 70 (5 cm/s씩 증가), 71

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

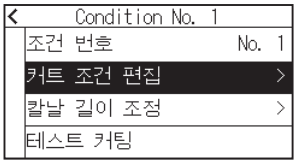
커팅 압력 설정

사용할 커팅 압력의 설정 방법을 설명합니다.

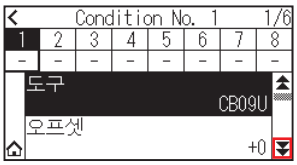
작동

1 [⚑] 아이콘을 누릅니다.

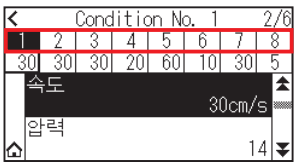
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



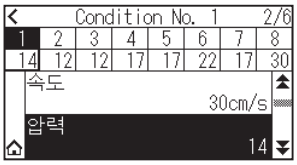
3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.



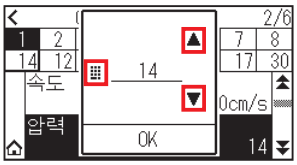
4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



5 [압력] 을 누릅니다.



6 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 가능 범위는 1 ~ 38 입니다.

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

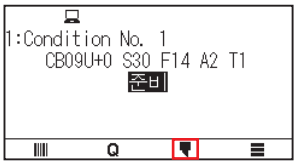
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

가속도 설정

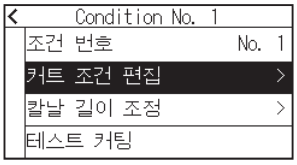
사용할 가속도 설정 방법을 설명합니다.

작동

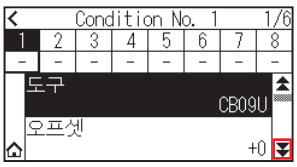
1 [⚑] 아이콘을 누릅니다.



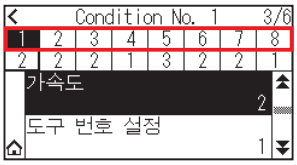
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



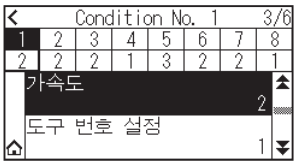
3 [⏬] 아이콘을 2 회 누릅니다.



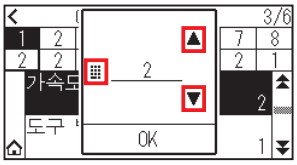
4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



5 [가속도] 를 누릅니다.



6 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정할 수 있는 범위는 모델에 따라 다릅니다.
CE8000-40 : 1 ~ 3
CE8000-60 : 1 ~ 3
CE8000-130 : 1 ~ 2

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

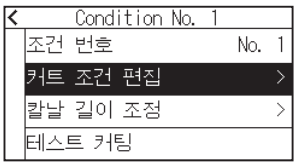
도구 번호 설정

사용할 도구 번호 설정 방법을 설명합니다.

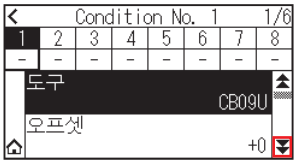
작동

1 [ ] 아이콘을 누릅니다.

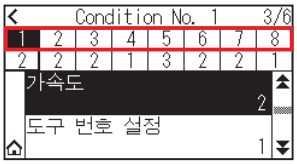
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



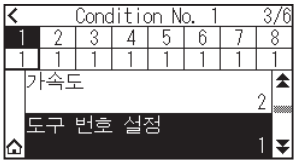
3 [ ] 아이콘을 2 회 누릅니다.



4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



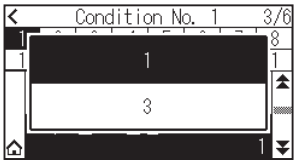
5 [도구 번호 설정] 을 누릅니다.



보충

설정 가능 범위는 1 또는 3 입니다.

6 사용할 도구 번호를 누릅니다.

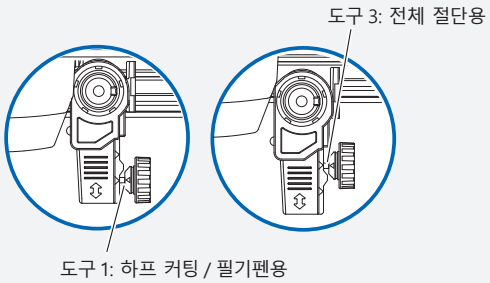


7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

보충

●도구 번호와 장착 위치



도구1: 도구 홀더 안쪽에 설치된 도구를 사용하는 경우
도구3: 도구 홀더 앞쪽에 설치된 도구를 사용하는 경우

●도구 설치 방법은 "2.2 도구 설치"를 참조하십시오.

날 길이 수동 조정

사용되는 미디어와 절단기의 날에 따라 날의 길이를 조정하지 않는 한 최적의 절단은 이루어지지 않습니다. 날의 길이를 수동으로 조정한 후 컷 테스트를 실시하여 추가 조정을 하십시오.

⚠ 주의

●절단기 날을 조심해서 다루어 부상을 피하십시오. 날이 너무 많이 연장되면 절단기 날이나 절단 매트가 손상될 수 있습니다.

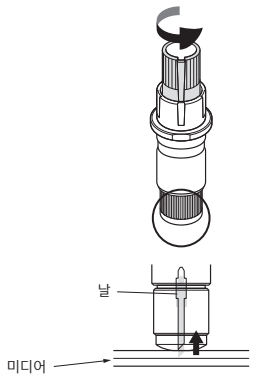
●날 길이를 반드시 미디어의 두께보다 짧게 설정 하십시오.

보충

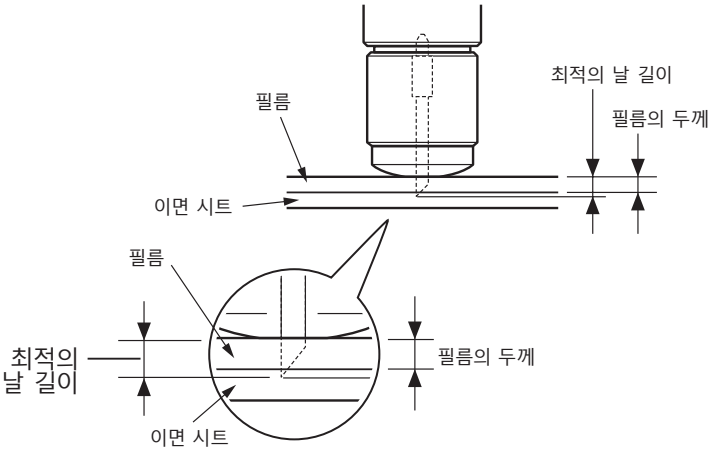
컷 테스트에 대해서는 "2.11 컷 테스트 실시"를 참고하십시오.

작동

1 날의 끝을 절단기 펜의 끝에 맞추고, 날의 끝이 미디어 표면에 닿게 하십시오.



2 날을 미디어의 두께까지 조금씩 빼내십시오.
최적의 날 길이는 필름의 두께와 이면 시트를 합한 것보다는 짧고 필름의 두께보다는 긴 것입니다. 필름을 컷해 보고 이면 시트가 살짝 잘라지도록 조정하십시오. 이면 시트가 완전히 잘라졌다면 날의 길이를 줄이고, 필름이 완전히 절단되지 않았다면 날의 길이를 늘이십시오.



보충

날에 있는 조정기를 돌림으로써 날의 길이를 변경할 수 있습니다. A 방향으로 돌리면 날을 밀어 내고, B 방향으로 돌리면 날을 끌어 들입니다. 눈금의 단위 하나가 0.1 mm 입니다

한 눈금만큼 돌리면 절단기
날이 약 0.1 mm 움직인다.

2.11 컷 테스트 실시

컷 테스트는 선택된 절단 조건들이 실제로 바람직한 절단 결과를 낳을 수 있도록 도구, 속도, 하중 및 가속도를 설정한 후에 실시할 수 있습니다. 날이 미디어 내로 얼마나 깊이 절단하는지, 그리고 모서리가 어떻게 잘라지는지 확인하십시오. 컷 결과가 만족스럽지 않을 경우에는 여러가지 설정을 조정하고 최적의 설정이 이루어질 때까지 컷 테스트를 되풀이 하십시오.

컷 테스트

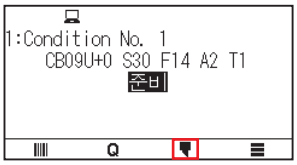
현재의 값을 바탕으로 하나의 테스트 패턴을 잘라내거나 ±1 의 값을 추가하여 세 번의 컷 테스트를 할 수 있습니다.

설정 값으로 한 번 절단하기

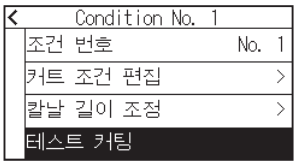
작동

1 테스트 커팅용 미디어를 플로터에 장착하십시오.

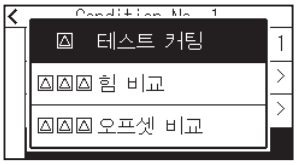
2 [ ] 아이콘을 누릅니다.



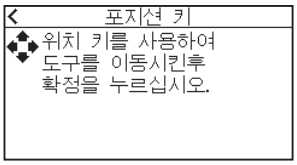
3 [테스트 커팅] 을 누릅니다.



4 [테스트 커팅] 을 누릅니다.



5 POSITION(▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구 캐리지를 테스트 커팅을 하려고 하는 위치로 이동하십시오.



보충

POSITION 키와 SLOW 키를 동시에 누르면 도구 캐리지가 천천히 이동합니다.

6 [ENTER] 키를 누르십시오.

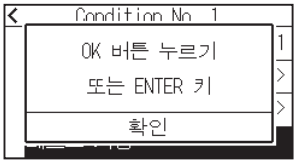
▶ 1 개의 커팅 테스트 패턴이 커팅됩니다.

⚠ 주의

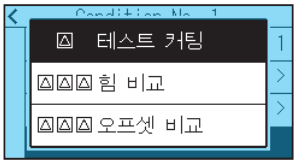
[ENTER] 키를 누르면 도구 캐리지가 움직이기 시작하므로, 절삭기 날에 손가락을 베이지 않도록 조심하십시오.

7 테스트 커팅 결과를 확인합니다.

8 [확인] 또는 [ENTER] 키를 누릅니다.



9 선택사항 이외 (파란색 부분) 의 임의 위치를 누릅니다.



10 [❮] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

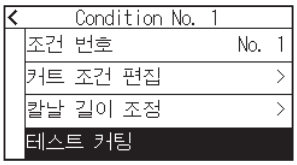
설정값 및 설정값 ±1로 세 번 컷 테스트하기

작동

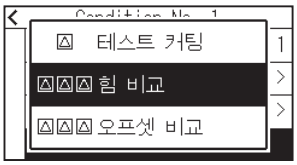
1 테스트 커팅용 미디어를 플로터에 장착하십시오.

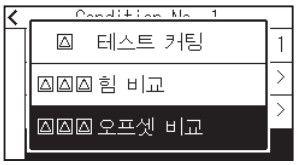
2 [⚑] 아이콘을 누릅니다.

3 [테스트 커팅] 을 누릅니다.

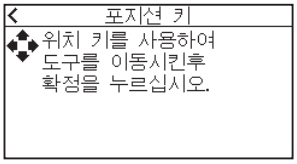


4 커팅 압력의 테스트를 실행할 경우는 [힘 비교] 를 누릅니다.
오프셋의 테스트를 실행할 경우는 [오프셋 비교] 를 누릅니다.





5 POSITION(▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구 캐리지를 테스트 커팅을 하려는 위치로 이동하십시오.



보충

POSITION 키와 SLOW 키를 동시에 누르면 도구 캐리지가 천천히 이동합니다.

6 끝마친 후 [ENTER] 키를 누르십시오.

▶ [힘 비교] 를 실행한 경우는 현재의 커팅 압력을 중심으로 커팅 압력을 1 씩 올리거나 줄인 것을 더한 3 개의 테스트 커팅 패턴이 절단됩니다.

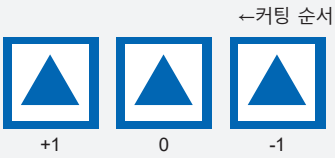
▶ [오프셋 비교] 를 실행한 경우는 현재의 오프셋 값을 중심으로 오프셋 값을 1 씩 올리거나 줄인 것을 더한 3 개의 테스트 커팅 패턴이 절단됩니다.

⚠ 주의

[ENTER] 키를 누르면 도구 캐리지가 움직이기 시작하므로 절삭기 날에 다치지 않도록 충분히 주의해 주십시오.

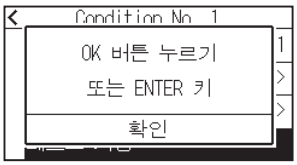
보충

테스트 커팅 패턴은 아래 그림과 같은 커팅 순서와 커팅 압력 또는 오프셋의 증감 값이 됩니다.

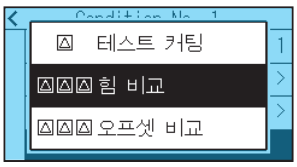


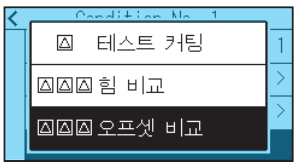
7 테스트 커팅의 결과를 확인합니다.

8 [확인] 또는 [ENTER] 키를 누릅니다.



9 선택사항 이외 (파란색 부분) 의 임의 위치를 누릅니다 .





10 [❮] 아이콘을 누릅니다 .

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다 .

컷 테스트 결과 확인

커팅 테스트의 결과를 확인하고 , 최적의 설정으로 조정하십시오 . 최적의 절단이 이루어질 때까지 커팅 테스트와 조정을 반복하십시오 .

오프셋 조정

삼각형과 사각형의 모서리들을 확인하십시오 . 모서리가 커팅되지 않았거나 너무 많이 커팅된 경우에는 " 도구 조건 설정" 을 참고하여 오프셋 값을 조정하십시오 .

보충

오프셋 체크법
다음과 같이 오프셋 값이 정확히 설정되었는지 체크하십시오.

조정이 충분하지 않음. 오프셋 값을 증가한다.

최적의 오프셋 값.

너무 많이 조정되었음. 오프셋 값을 감소한다.

하프 커팅 조정

삼각형 영역을 벗겨내고 이면 시트 안으로 살짝 절단되도록 조정하십시오 .
이면 시트가 완전히 커팅되었다면 하중 설정이 너무 높게 되었거나 커팅기 날의 끝이 너무 길게 연장된 것입니다 . 이면 시트에 커팅기 날의 흔적만 약간 남아있을 뿐이라면 , 압력 설정이 너무 낮게 되었거나 커팅기 날의 끝이 충분리 연장되지 않은 것입니다 .

보충

" 날 길이 조정" " 압력 설정" 을 참고하여 설정을 조정하십시오.

잘라내기 조정

미디어가 완전히 커팅되어 나오도록 조정하십시오.

미디어가 완전히 커팅되지 않았다면 압력 설정이 너무 낮게 되었거나 커팅기 날의 끝이 충분히 연장되지 않은 것입니다. " 날 길이 조정 " 과 " 압력 설정 " 을 참고하여 설정을 조정하십시오.

플로터 펜 사용시의 조정

엷은 괘선이 나타나지 않도록 압력을 조정하십시오. 펜의 수명을 길게 하려면, 압력을 엷은 괘선이 전혀 없는 최저값으로 설정하십시오. " 압력 설정 " 을 참고하여 압력을 설정하십시오.

칼날 길이 조정 (자동 높이 조정)

최적의 칼날 길이 설정을 위해 컷 테스트를 여러 번 실시해야 합니다. 그러나 칼날 길이 조정 기능을 이용하면 최적의 길이를 쉽게 설정할 수 있습니다.

보충

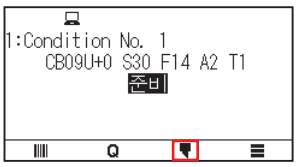
높이 계측값은 기준치입니다. 실제 미디어를 시험적으로 절단해 보신 다음에 날 길이의 미세조정을 실시해 주십시오.
보다 정확하게 조정할 경우에는 루페(PM-CT-001: 옵션품)를 사용하십시오.

작동

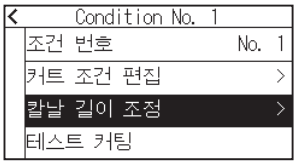
1 플로터에 테스트 커팅용 미디어를 셋팅합니다.

2 POSITION(▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 칼날 길이 조정을 하려는 위치로 도구 캐리지를 이동하십시오.

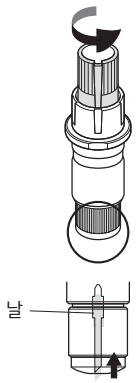
3 홈 화면에서 [ ] 아이콘을 누릅니다.



4 [칼날 길이 조정] 을 누릅니다.



5 설명대로 칼날 길이 조정 손잡이를 왼쪽으로 돌려 칼날을 완전히 집어 넣으십시오.



보충

칼날 길이 조정 손잡이에 대해서는 "2.1 절단기 플런저 준비"를 참고하십시오.

6 절삭기 플런저를 도구 집 안쪽에 셋팅합니다.

보충

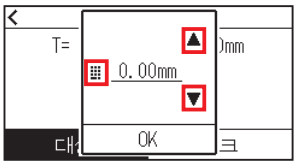
이 기능은 도구 집 안쪽에 셋팅한 절삭기 플런저만 조정이 가능합니다.
도구 집 앞쪽에서는 사용할 수 없습니다.

7 [시작] 을 누릅니다.

▶ 도구가 위아래로 움직이면서 높이를 계측합니다.

8 [대상] 을 누릅니다.

9 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 대상값을 지정합니다.



10 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

11 [체크] 를 누릅니다.

▶ 도구를 위아래로 움직임으로써 높이를 계산할 수 있습니다.

```
< 칼날 길이 조정
T= 0.00mm  H= 0.25mm
손잡이를 반시계
방향으로 조금 0.5
돌리십시오.
대상        체크
```

보충

"T" 는 날 길이의 목표 값이며, "H" 는 현재의 날 높이 (분량) 입니다.
날 길이 조정 손잡이를 돌리면 돌리는 횟수와 방향이 표시됩니다.

12 칼날 길이 조정 손잡이를 돌려 절단기 칼날의 길이를 조정하십시오.

[체크] 키를 누르면 현재의 칼날 길이가 표시되므로 칼날의 길이가 미디어의 두께와 일치할 때까지 조정하십시오.

⚠ 주의

미디어의 종류에 따라서는 칼날이 미디어에 박혀서 정확하게 측정할 수 없는 경우가 있습니다.

13 [<] 아이콘을 2 회 누릅니다.

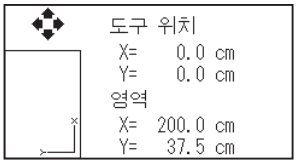
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

2.12 출력 범위 표시

출력 범위를 확인할 수 있습니다.

작동

1 홈 화면에서 [SLOW] 키를 누릅니다.



보충

[도구 위치]는 출력 범위에 대한 현재 도구 위치를 표시합니다.

2 [SLOW] 키를 놓습니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

3장　기본 작동

이 장에서는 본 플로터를 수동으로 작동하는 기본적인 방법을 설명합니다.

본 장의 항목

3.1　도구 올리고내리기
3.2　도구 캐리지 이동하기
3.3　원점 설정하기
3.4　절단 방향 설정하기
3.5　절단 중지

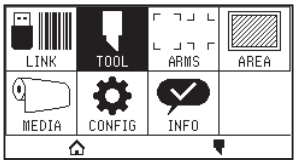
3.1 도구 올리고내리기

도구를 올리거나 내리는 기능입니다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [TOOL] 을 누릅니다.



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

4 [도구 위 / 아래] 를 누릅니다. 누를 때마다 도구가 올라가거나 내려갑니다.

5 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

3.2 도구 캐리지 이동하기

POSITION 키를 사용하여 도구 캐리지를 수동으로 이동할 수 있습니다.
도구 캐리지를 원점으로 이동시키거나 대피를 위해 일정 거리를 이동시킬 수 있습니다.

수동으로 이동하기

화면이 "준비" 를 띄우거나 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키가 표시될 때 수동으로 이동이 가능합니다.

작동

1 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 한번 눌러 원하는 방향으로 이동합니다.

▶ 도구 캐리지나 미디어는 단계 1 로서 눌려진 POSITION 키의 방향으로 이동합니다.

보충

- POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키가 눌려질때마다 단계별로 이동합니다.
- 단계 이동의 거리는 변경이 가능합니다. "3.2 도구 캐리지 이동하기"을 참조하십시오.

수동으로 계속 이동하기

화면이 "준비" 를 띄우거나 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키가 표시될 때 계속하여 수동으로 이동이 가능합니다.

작동

1 이동하기를 원하는 방향으로 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 계속 누릅니다.

▶ 도구 캐리지나 미디어가 눌려진 POSITION 키의 방향으로 계속 이동합니다.

보충

도구 캐리지는 [SLOW] 키가 POSITION 키와 동시에 눌려질 경우 천천히 이동합니다.

2 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키에서 손을 놓습니다.

▶ 도구 캐리지나 미디어의 이동이 중지됩니다.

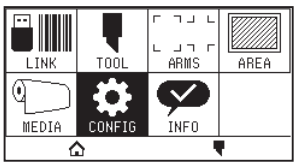
단계 이동 거리 설정

단계 이동 거리로 설정된 값은 단계 이동 때의 이동 거리가 됩니다.

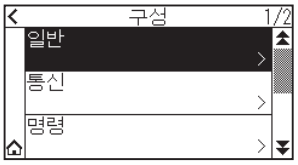
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

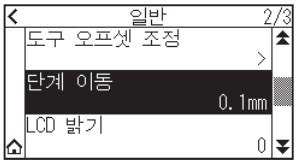


3 [일반] 을 누릅니다.

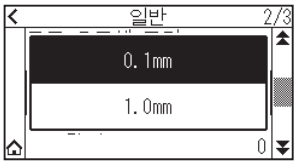


4 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

5 [단계 이동] 을 누릅니다.



6 사용할 이동 단계를 누릅니다.



보충

선택된 값이 단계 이동의 이동 거리가 단계를.

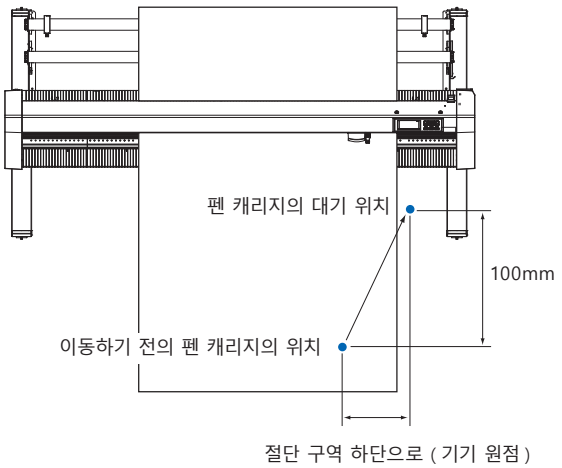
7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

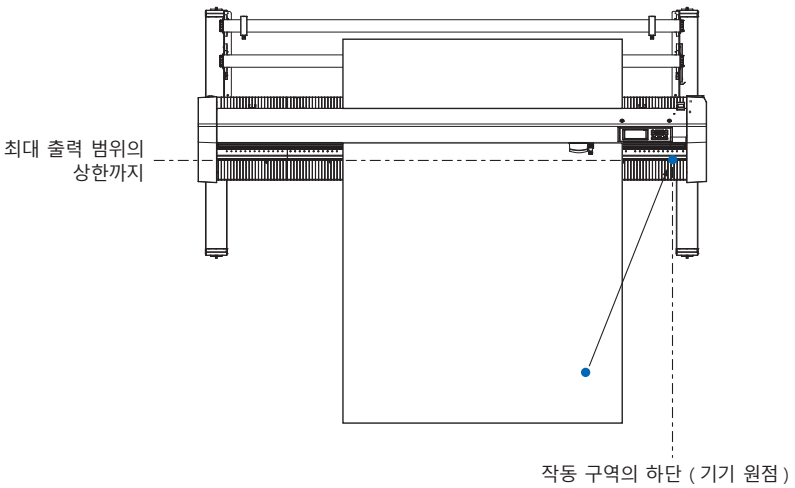
도구 캐리지 멀리하기

도구 캐리지를 오른쪽 위로 대피하게 할 수 있습니다.
출력 종료 후 이 동작을 하면 출력 결과를 쉽게 확인할 수 있습니다.

< 롤 미디어 사용시 >: 위에서 볼 경우

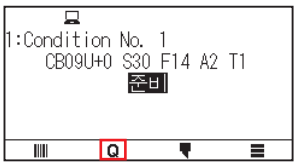


< 시트 미디어 사용시 >: 위에서 볼 경우



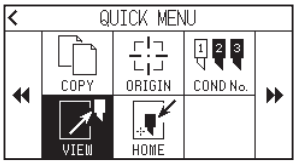
작동

1 [Q] 키를 누릅니다.



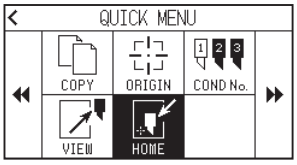
2 [VIEW] 를 누릅니다.

▶ 도구 캐리지가 물러납니다.



3 [HOME] 을 누릅니다.

▶ 도구 캐리지가 원점 위치로 이동합니다.

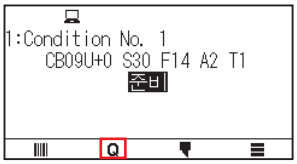


재설정 (전원이 켜진 때의 초기 상태로 돌아감)

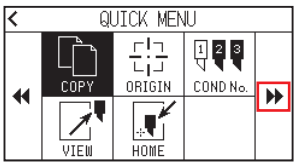
전원이 켜진 때의 초기 상태로 돌아갑니다.

작동

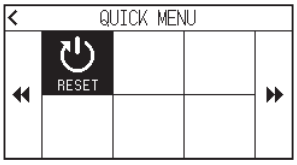
1 [Q] 아이콘을 누릅니다.



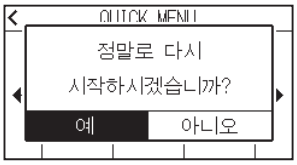
2 [▶▶] 아이콘을 누릅니다.



3 [RESET] 을 누릅니다.

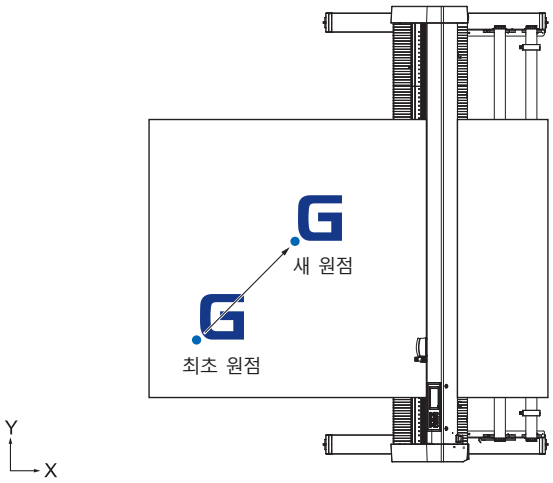


4 [예] 를 누릅니다.



3.3 원점 설정하기

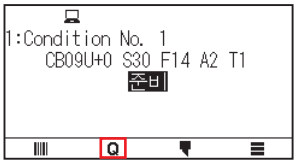
출력이 시작되는 위치를 원점이라 합니다. 원점은 어느 위치에서도 설정할 수 있습니다.



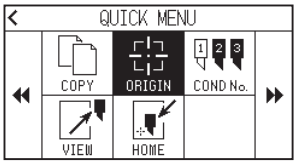
현재 위치를 새 원점으로 설정하는 방법

1 준비 상태에서 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구를 새 원점으로 이동합니다.

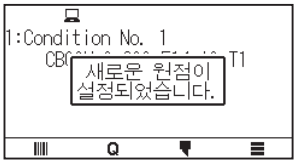
2 [Q] 아이콘을 누릅니다.



3 [ORIGIN] 을 누릅니다.



4 몇 초 동안 화면에 "새로운 원점이 설정되었습니다." 가 표시됩니다.

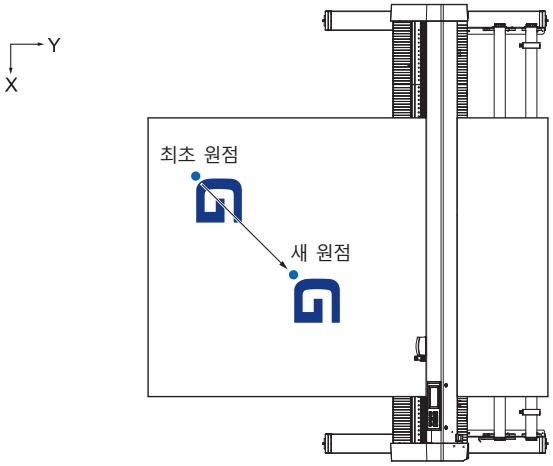


좌표축 회전이 설정된 경우

좌표축 회전이 설정된 상태에서 원점을 이동하면 원점이 아래와 같이 이동한다.

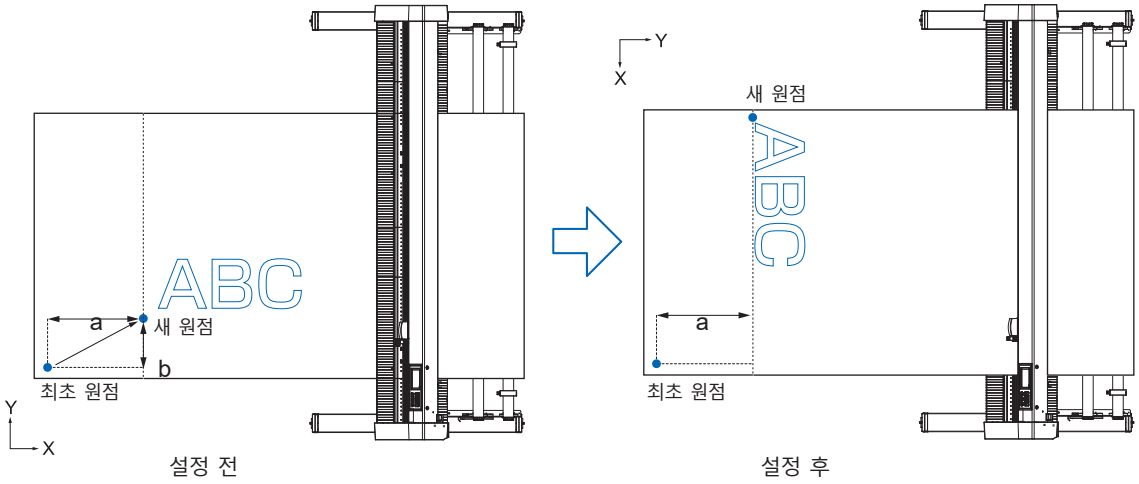
보충

좌표축 회전에 대하여 "3.4 절단 방향 설정하기"를 참조한다.



원점이 설정된 이후 좌표축이 회전될 때

원점을 이동 후 좌표가 회전되면 아래와 같이 원점이 초기화된다.
"a" 거리가 유지되나 거리 "b" 는 초기화된다.



보충

- 원점 이동 및 좌표축회전을 함께 사용할 경우는 항상 좌표축을 먼저 회전한 뒤 원점을 이동한다.
- 새 원점을 설정 후 표시된 좌표값이 새 원점으로부터의 거리가 된다.

HP-GL 이 설정된 때 원점 설정하기

HP-GL 명령어의 사용시 원점은 절단 구역의 하단 좌측이나 중앙으로 설정된다.

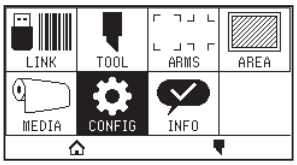
보충

- GP-GL 명령어의 사용시 이 설정을 해도 작동에 영향을 미치지 않게 된다.
- 명령어 설정에 대하여 "11 장 컴퓨터 제어 설정"를 참조한다.

작동

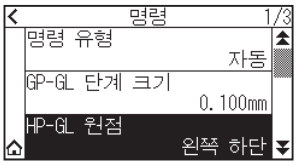
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

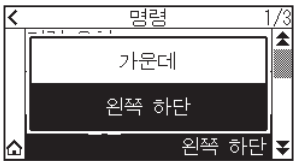


3 [명령] 을 누릅니다.

4 [HP-GL 원점] 을 누릅니다.



5 사용할 원점 위치를 누릅니다.



6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

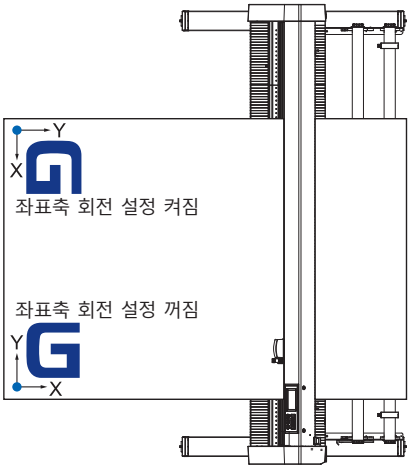
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

3.4 절단 방향 설정하기

절단 방향을 바꾸기 위해 좌표축을 회전한다.

보충

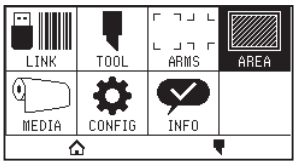
전원이 차단되어도 회전 설정이 저장된다.



작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [AREA] 를 누릅니다.



3 [회전] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.

4 설정을 확인하고 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

5 도구 캐리지가 설정한 좌표 위치로 이동합니다.

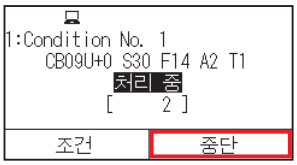
3.5 절단 중지

절단 도중에 절단을 정지합니다.
정지 중에는 제어판 화면에 메뉴가 표시되며, 절단을 계속할지 중단할지 선택할 수 있습니다.
정지 동안 미디어를 교환하거나 재설정할 수도 있습니다.

절단 중단 및 재개

작동

1 [중단] 또는 [ESCAPE] 키를 누릅니다.

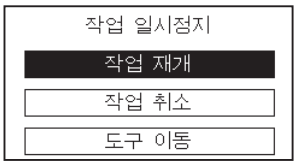


2 미디어 교환 등 필요한 작업을 실시합니다.

보충

절단 중지 중 미디어 설정 레버가 위아래로 이동시에 미디어 유형의 선택에 영향이 가지 않는다. 미디어를 교환하거나 재설정할 수도 있다.

3 [작업 재개]를 누릅니다.



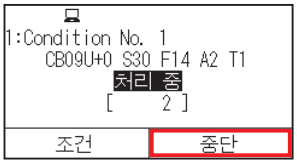
보충

[작업 취소]를 누르면 절단을 중지합니다.

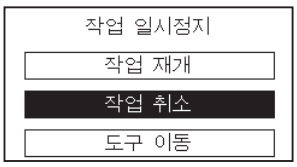
절단 중지

작동

1 [중단] 또는 [ESCAPE] 키를 누릅니다.



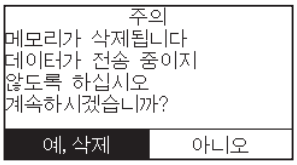
2 [작업 취소]를 누릅니다.



보충

[작업 재개]를 누르면 절단을 재개합니다.

3 컴퓨터 데이터 전송이 정지돼 있는 것을 확인하고 [예, 삭제]를 누릅니다.



▶ 버퍼 메모리를 삭제하고 홈 화면으로 돌아갑니다.

보충

- [아니오]를 누르면 버퍼 메모리를 삭제하지 않고 작업 중단 화면으로 돌아갑니다.
- 버퍼 메모리를 삭제할 경우는 반드시 데이터 전송이 정지돼 있는 것을 확인해 주십시오.
  데이터 전송이 계속되고 있으면 데이터 도중부터 처리가 시작되어 이상 동작이 될 수 있습니다.

4장 편리기능

본 장에서는 플로터의 편리 기능에 대하여 설명합니다.

본 장의 항목

4.1 절단의 설정
4.2 복사 (반복 출력/절단이중 절단)
4.3 패널 컷팅

4.1 절단의 설정

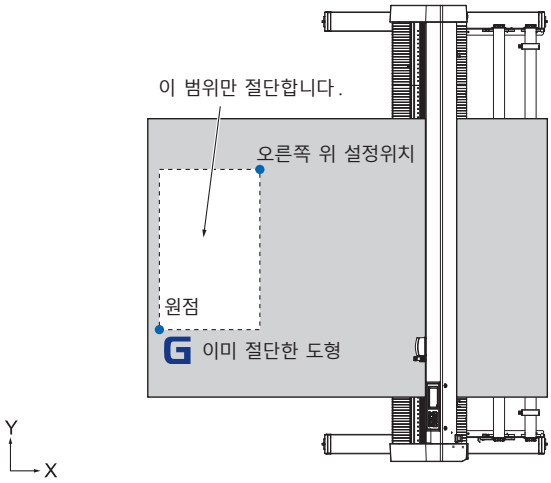
절단의 구역 및 넓이, 페이지 길이, 반전, 확대, 축소 등을 설정할 수 있다.

절단 구역 설정

구역이 설정되면 원점이 구역의 좌측 하단에 설정된다.
HP-GL 이 선택된 경우 중앙에서 원점을 설정할 수 있다.
절단 위치를 변경할 경우는 원점을 이동한다.

보충

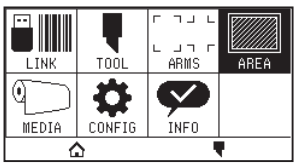
원점 이동과 HP-GL 명령에서의 원점에 대해서는 "3.3 원점 설정하기"를 참조하십시오.



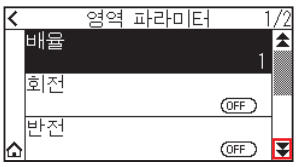
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [AREA] 를 누릅니다.



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.



4 [영역] 을 누릅니다.

5 [도구이동] 을 누릅니다.

보충

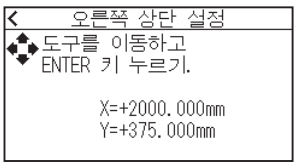
- 이곳에 표시된 좌표축은 원점에서 도구 캐리지까지의 거리입니다.
- 영역을 변경하지 않을 때는 [기본]을 누릅니다.

6 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 누르고 도구 캐리지를 구역의 좌측 하단으로 이동되게 합니다.

7 도구 캐리지가 올바른 위치에 있게 되면 [ENTER] 키 (설정) 을 누릅니다.

8 [도구이동] 을 누릅니다.

9 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 누르고 도구 캐리지를 구역의 상부 우측 위치로 이동합니다.



보충

상부 우측 및 하단 좌측 지점상에 구역에 대한 X, Y 절단 범위를 10 mm 이상으로 설정한다. 너무 작은 구역의 경우 에러 메시지가 뜨게 된다.
상부 우측과 하단 좌측 지점에 대한 설정을 다시 해야 한다.

10 도구 캐리지가 올바른 위치에 있게 되면 [ENTER] 키 (설정) 을 누릅니다.

11 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

절단 범위의 폭 설정 (확장)

절단 가능한 폭을 설정합니다.
기본 설정 위치는 푸시 롤러 안쪽의 가장자리 위치입니다.
기본 설정 위치에 대해 바깥쪽으로 10mm 범위로 폭을 넓힐 수 있습니다.
설정은 양쪽에 같은 양의 효과를 주게 되어 절단 폭은 설정값의 2 배가 됩니다.

⚠ 주의

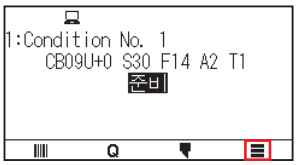
설정값이 8 mm 이상으로 설정된 경우 도구 설정의 "칼날 초기화 위치"를 "Y 범위 외"로 설정하지 않도록 한다. 이렇게 설정하면 캐리지를 미디어 밖으로 이동하여 날이 손상되게 된다.

보충

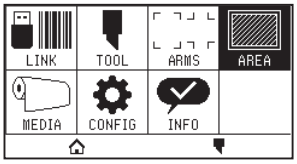
- 설정하면 푸시 롤러에 걸리는 위치로 절단할 수 있지만, 푸시 롤러가 이동하기 때문에 미디어에 따라서는 정상적으로 반송되지 않는 경우가 있습니다.
- 절단 구역의 넓이를 설정한 후 절단 자료를 플로터에 보냅니다. 절단 영역 파라미터가 변경되면 버퍼 메모리의 절단 자료가 삭제됩니다.

작동

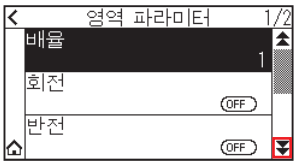
1 [☰] 키를 누릅니다.



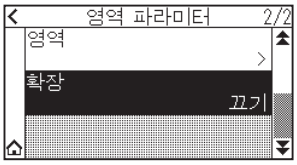
2 [AREA] 키를 누릅니다.



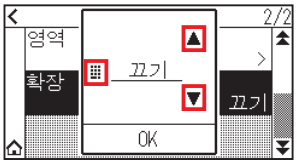
3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.



4 [확장] 을 누릅니다.



5 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

- 설정값을 OFF(0.0 mm) 이외로 설정하면 미디어 반송 방향의 절단 범위도 앞쪽으로 5 mm 넓어집니다.
- 설정 범위는 1.0 ~ 10.0 mm 또는 OFF (0.0 mm).

6 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

페이지 길이 설정

롤 미디어를 사용할 경우 1 페이지의 길이를 설정한다.
설정한 페이지 길이를 넘는 절단 데이터를 수신한 경우 설정 범위만 절단하고, 넘은 부분은 절단하지 않는다.

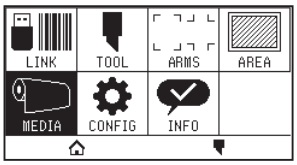
보충

- 기본 페이지 길이는, CE8000-40의 경우 2 m, CE8000-60/130의 경우 5m이다. 긴 길이를 절단할 경우 페이지 길이의 설정을 확인한다.
  * CE8000-60/CE8000-130에서 2m가 넘는 길이를 절단할 때는 바구니(옵션품)를 사용하도록 한다.
- 페이지 사출 품질 보증은 CE8000-40에 대하여 2 m까지 되고 CE8000-60/130에 대하여 5 m까지 된다 (아래의 당사 지정 미디어 및 설정 조건에 따름):
  - 바구니를 사용한다 (옵션).
  - 미디어는 3M Scotchcal Series 7725를 사용한다.
  - 30 아래로 속도, 2 아래로 가속도를 설정한다.
  - 절단 이전에 사용될 양의 사전 공급을 수행한다.
  - 온도와 습도의 편차가 클 경우 미디어를 적절한 시간 동안 사용될 환경에 그대로 둔다.
  - 양측 푸시 롤러들은 모두 미디어의 각 측면으로부터 15 mm 안쪽에 설치되어야 한다.
- 긴 절단을 할 때의 미디어 셋팅은 미디어 폭 방향의 좌우 장력을 동등하게 하십시오. 이것이 같지 않으면 미디어가 절단 중에 롤러에서 벗겨질 수 있습니다.
- 롤미디어를 사용할 때는 미리 미디어를 사용할 분량만큼 빼내서 사용하십시오.
- 미디어의 어긋남을 줄이기 위해 절단할 전체 길이에 걸쳐 사전 공급을 실시해 주십시오.
  (“미디어(종이 또는 표시 필름)의 사전 공급” 참조)
  또한 데이터 수신 때 사전 공급을 자동으로 실시할 수 있습니다.
  (“출력(커팅) 데이터 수신 시 자동으로 미디어 보내기” 참조)
  * 사전 공급은 공급을 미디어를 적응하고 슬랙을 꺼내어 안정화하게 된다.
- 본 설정은 전원이 꺼진 이후에도 유지되게 된다.

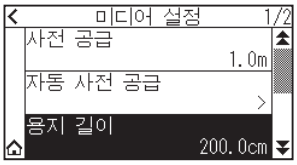
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

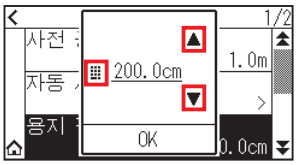
2 [MEDIA] 를 누릅니다.



3 [용지 길이] 를 누릅니다.



4 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 20.0 - 5000.0 cm.

5 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

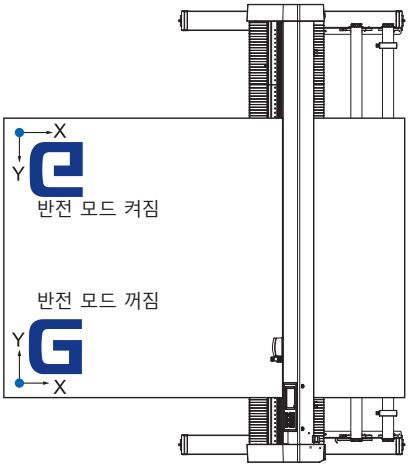
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

반전 설정

절단 원점 위치와 좌표축을 거꾸로 하여 절단합니다.

보충

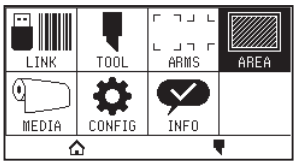
본 설정은 전원이 차단되어도 저장되게 된다.



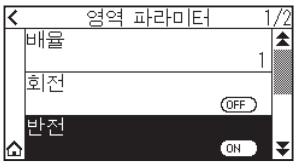
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [AREA] 키를 누릅니다.



3 [반전] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



4 설정을 확인하고 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

확대 / 축소율 (배율) 설정

확대 또는 축소하여 절단합니다.

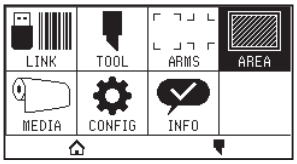
보충

본 설정은 전원이 차단되어도 저장되게 된다.

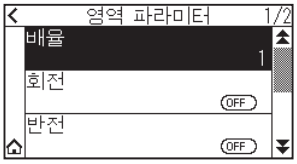
보충

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

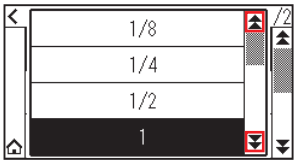
2 [AREA] 키를 누릅니다.



3 [배율] 을 누릅니다.



4 [⏬] [⏫] 아이콘에 사용하여 배율을 표시합니다.



보충

설정 범위는 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8.

5 사용할 배율을 누릅니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

4.2 복사 (반복 출력/절단)

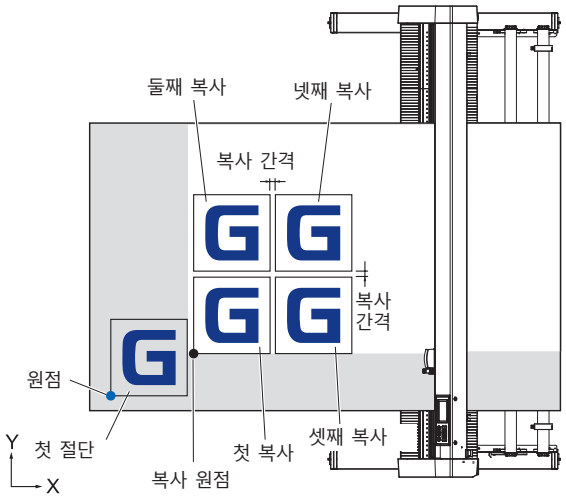
버퍼 메모리에 저장된 절단 데이터를 사용하여 지정한 횟수의 절단을 반복합니다.

보충

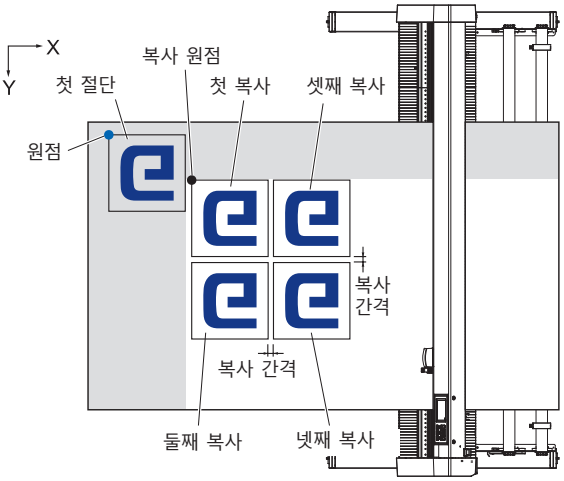
- 복사 중 새 자료를 플로터에 보내지 않는다. 버퍼 메모리의 절단 자료가 삭제되게 된다.
- 절단을 마친 시간으로부터 10초 혹은 그 이상의 간격으로 보낼 경우 이전 절단 자료는 삭제되고 새로이 보낸 자료가 절단 자료로 저장된다.
- 자료가 1.6MB 이상일 경우 복사할 수 없다. 플로터의 버퍼 메모리에 저장이 불가능하기 때문이다.
- 데이터 정렬 을 켜면 복사에 사용될 수 있는 버퍼 메모리는 감소된다. 용량이 많은 데이터를 복사할 경우는 데이터 정렬을 끈다. 데이터 정렬 에 대해서는 "8.1 절단 자료의 분류"를 참조한다.
- 복사할 원래 절단 데이터의 위치가 원점에서 떨어져 있을 경우 복사 때도 마찬가지로 원점에서 떨어져 절단된다. 낭비되는 공간을 만들지 않기 위해 원점에 가깝게 절단 자료를 생성한다.
- 연속 운전 바코드를 사용해 복사할 경우에는 반드시 끝 부분의 바코드를 스캔한다.

미디어 변경 모드가 꺼진 경우

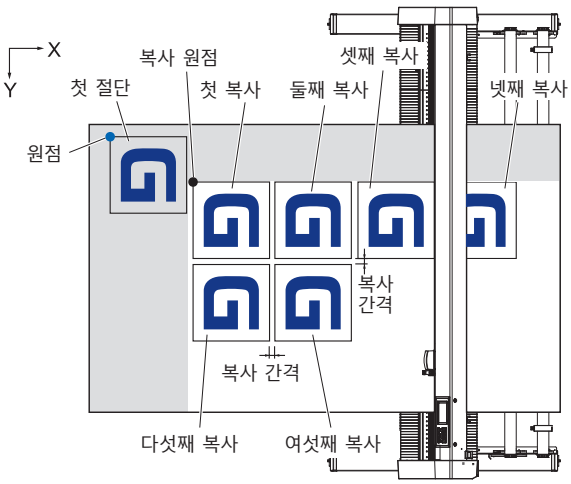
다음 순서로 복사가 된다.



반전이 설정되면 다음 순서로 복사가 된다.



좌표축 회전이 설정되면 다음 순서로 복사가 된다.



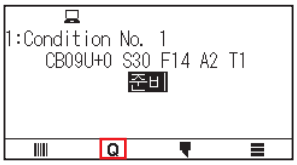
작동

1 복사하고자 하는 하나의 자료를 생성한다.

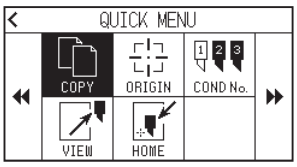
▶ 절단 자료는 버퍼 메모리에 저장된다.

2 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 누르고 도구 캐리지를 복사할 위치로 이동한다.

3 [Q] 아이콘을 누릅니다.



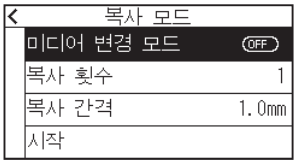
4 [COPY] 키를 누른다.



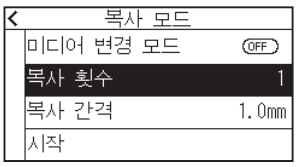
보충

- 버퍼 메모리에 자료가 없으면 "버퍼에 복사할 자료 없음"이 뜹니다.
- 버퍼 메모리에 들어가지 않는 용량의 데이터를 송신했을 경우는 "복사 모드, 버퍼 빈 공간 없음!"으로 표시됩니다.
- 복사할 데이터가 절단 범위보다 클 경우에는 "복사할 수 없음 절단 영역이 너무 작음 !"라고 표시됩니다. 절단 범위를 넓히거나 충분한 절단 범위를 확보할 수 있는 미디어를 셋팅해 주십시오.

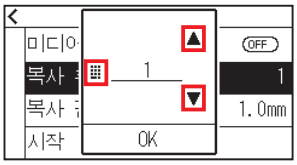
5 [미디어 변경 모드] 를 눌러 [OFF] 로 합니다.



6 [복사 횟수] 를 누릅니다.



7 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.

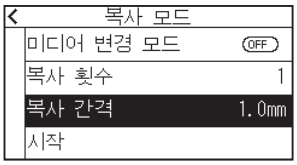


보충

- 복사 횟수는 셋팅되어 있는 미디어에 다 들어가는 횟수까지 설정할 수 있습니다.
- 복사 횟수의 초기값은 항상 1이 됩니다.

8 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

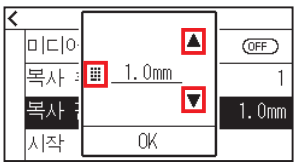
9 [복사 간격] 을 누릅니다.



보충

미디어 변경 모드가 꺼질 경우 복사 간격이 설정될 수 있다.

10 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.

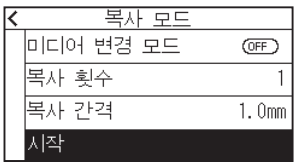


보충

- 설정 범위는 1.0 – 10.0 mm.
- 이 설정은 전원이 차단되어도 유지된다.

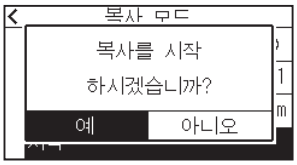
11 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

12 [시작] 을 누릅니다.



13 [예] 를 누릅니다.

▶ 복사를 시작합니다.



보충

미디어가 교환되어도 절단 자료는 저장됩니다.
버퍼 메모리가 삭제될 때까지 여러 번 복사할 수 있습니다.

미디어 변경 모드가 켜진 경우

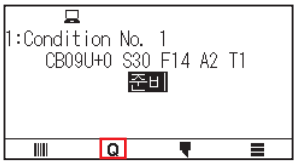
미디어 변경 모드에서 1 회 절단 이후 미디어 교환 메지시가 뜬다. 미디어 변경하기를 선택하면 미디어를 즉석에서 감지하고 복사 구역으로 진행하게 된다 (절단).

작동

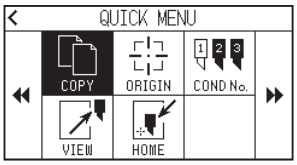
1 복사할 자료 하나를 생성한다.

▶ 절단 자료가 버퍼 메모리에 저장.

2 [Q] 아이콘을 누릅니다.

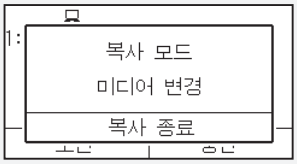


3 [COPY] 를 누릅니다.



보충

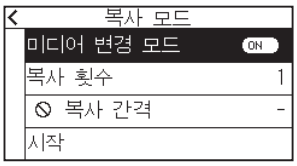
- 미디어 변경 모드를 켜면 1회 절단 이후마다 미디어 교환 메시지가 뜬다.



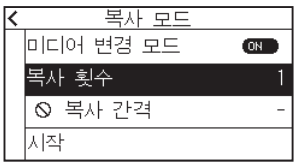
[복사 중지]를 누르면 복사가 정지되고 홈 화면으로 돌아간다.

- 미디어 교환 시에 복사 이전에 선택된 것으로부터 미디어 선택이 결정된다.
- 버퍼 메모리에 자료가 없으면 "버퍼에 복사할 자료가 없습니다"가 표시된다.
- 버퍼 메모리에서 자료가 너무 많이 보내진 경우 "복사 모드 버퍼 과잉" 메시지가 뜬다.
- 복사할 자료가 절단 범위보다 클 경우에는 "복사 불가, 유효 영역이 너무 좁습니다"라고 표시됩니다. 절단 범위를 넓히거나 충분한 절단 범위를 확보할 수 있는 미디어를 셋팅해 주십시오.

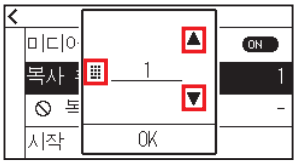
4 [미디어 변경 모드]를 눌러 [ON]으로 합니다.



5 [복사 횟수]를 누릅니다.



6 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.

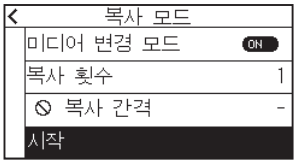


보충

설정 범위는 1 - 100.

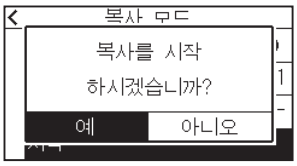
7 설정을 확인하고 [OK]를 누릅니다.

8 [시작]을 누릅니다.

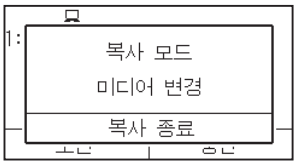


9 [예] 를 누릅니다.

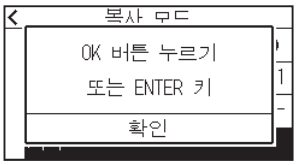
▶ 복사를 시작합니다.



10 복사 횟수가 2 이상인 경우는 첫 번째 장의 복사가 완료된 후 미디어를 교환합니다.



11 미디어 교환 후 [확인] 또는 [ENTER] 키를 누릅니다.



12 두 번째 장 복사를 시작합니다.
이 동작을 지정한 횟수만큼 반복합니다.

보충

미디어가 교환되어도 절단 자료는 저장된다.
버퍼 메모리가 삭제될 때까지 여러번 복사될 수 있다.

4.3 패널 컷팅

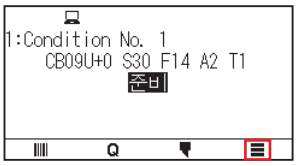
긴 스큐를 방지하기 위해 절단시 분할 길이를 활용한다.

보충

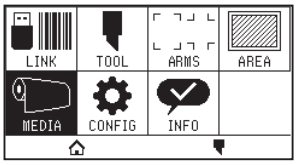
- 패널 컷팅이 켜진 경우 기기는 분할 길이를 나누는 것으로 시작되고 다음 자료 분할 중 하나가 뜰 때까지 계속하여 절단하게 된다.
  첫 분할 구역 절단이 끝나면 기기는 다음 구역으로 이동되어 전 구역이 절단될 때까지 이를 반복한다.
- 데이터 분할:
  (1) 절단이 끝난 이후 얼마간 자료가 보내지지 않는다(타임 아웃)
  (2) 공급 관련 명령어가 설정된다(GP-GL: F, FS 명령어, HP-GL: AF, AH, PG 명령어)
  (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0, SO
  (4) 자료 분할(2), (3)의 명령어가 뜰 경우 패널 컷팅이 끝난 이후 이 명령어 작업이 시작된다.
- 절단이 끝나기 이전에 여러 자료 부분이 보내진 경우라도(패널 컷팅 자료의 여러 부분이 플로터 버퍼에 있더라도) 자료 분할이 명령어에 의하여 발생한 경우 패널 컷팅이 각 자료 부분에 지속된다.
- 패널 컷팅과 자동 사전 공급이 모두 켜진 경우 기기는 자동 사전 공급 길이 설정을 무시하고 분할 길이의 우선권과 몇 분전의 것으로(청사진과 함께) 작업을 지속하게 된다.
- 패널 컷팅이 켜지면 등록 표시는 무효가 되고, 복사, 절단 구역은 설정할 수 없다.
- 하나의 자료로 버퍼가 가득 차게 되면 패널 컷팅은 시행될 수 없다.
  항상 버퍼 크기보다 낮은 자료를 보내도록 한다.
- 이 설정은 전원이 차단되어도 저장된다.

작동

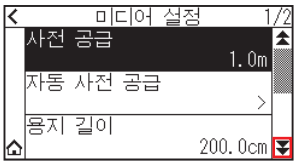
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.



2 [MEDIA] 를 누릅니다.

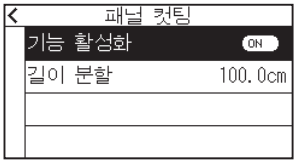


3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

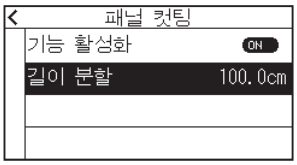


4 [패널 컷팅] 을 누릅니다.

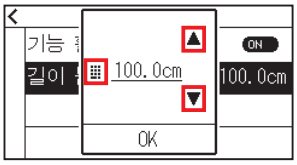
5 [기능 활성화] 를 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



6 [길이 분할] 을 누릅니다.



7 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 1.0 – 2000.0 cm.

8 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

9 [<] 아이콘을 누릅니다.

10 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

5장 ARMS (고급 등록 표시 감지 시스템)

이 장에서는 ARMS 의 개요 , 설정 , 사용법에 대해 설명합니다 .

본 장의 항목

5.1 ARMS의 요약
5.2 ARMS 설정, 조정

5.1 ARMS의 요약

ARMS(Advanced Registration Mark Sensing System) 는 미디어에 그려진 등록 표시를 센서로 읽어내는 기능입니다 .

ARMS 는 2 점 또는 3 점 등록 표시에서는 기울기와 거리를 보정할 수 있습니다 . 4 점 등록 표시에서는 기울기와 거리 보정 외에도 2 축의 왜곡 보정도 할 수 있습니다 .

프린터로 인쇄된 도형의 윤곽을 절단할 때 인쇄 위치 어긋남을 보정할 수 있습니다 .

컴퓨터 애플리케이션 소프트웨어와 연계하면 멀티 등록 표시 보정 , 세그먼트 구역 보정 등도 실시할 수 있습니다 . 애플리케이션 소프트웨어와 연계한 등록 표시 보정 기능에 대해서는 애플리케이션 소프트웨어의 사용설명서를 참조해 주십시오 .

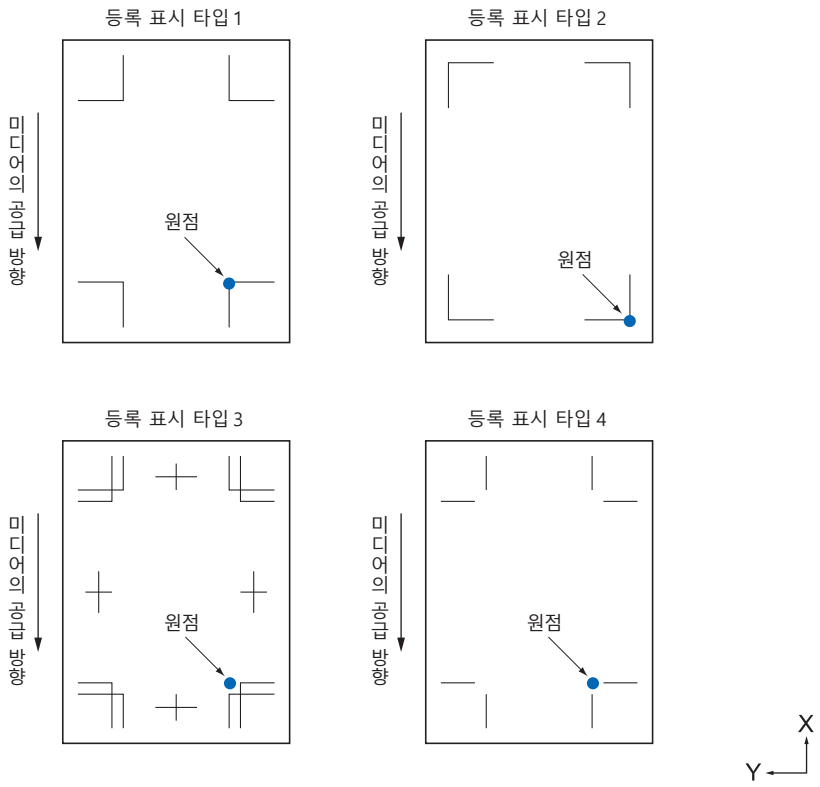
지정된 등록 표시가 이 기기에 의하여 읽혀질 경우 등록 표시 타입 읽기의 정확도는 0.3 mm 이내입니다 .

등록 표시를 읽을 경우 다음에 주의하십시오 .

- 등록 표시의 모양 (타입) 과 출력 원점
- 등록 표시 감지에 필요한 스캔 범위
- 등록 표시 및 미디어의 위치
- 등록 표시 보정 시 절단 가능 범위
- 등록 표시 위치 자동 검출에 대하여
- 등록 표시가 감지될 수 없는 미디어

등록 표시의 모양 (타입) 과 출력 원점

플로터가 스캔할 수 있는 등록 표시의 모양 (타입) 은 다음의 4 가지 유형에 속한다 .

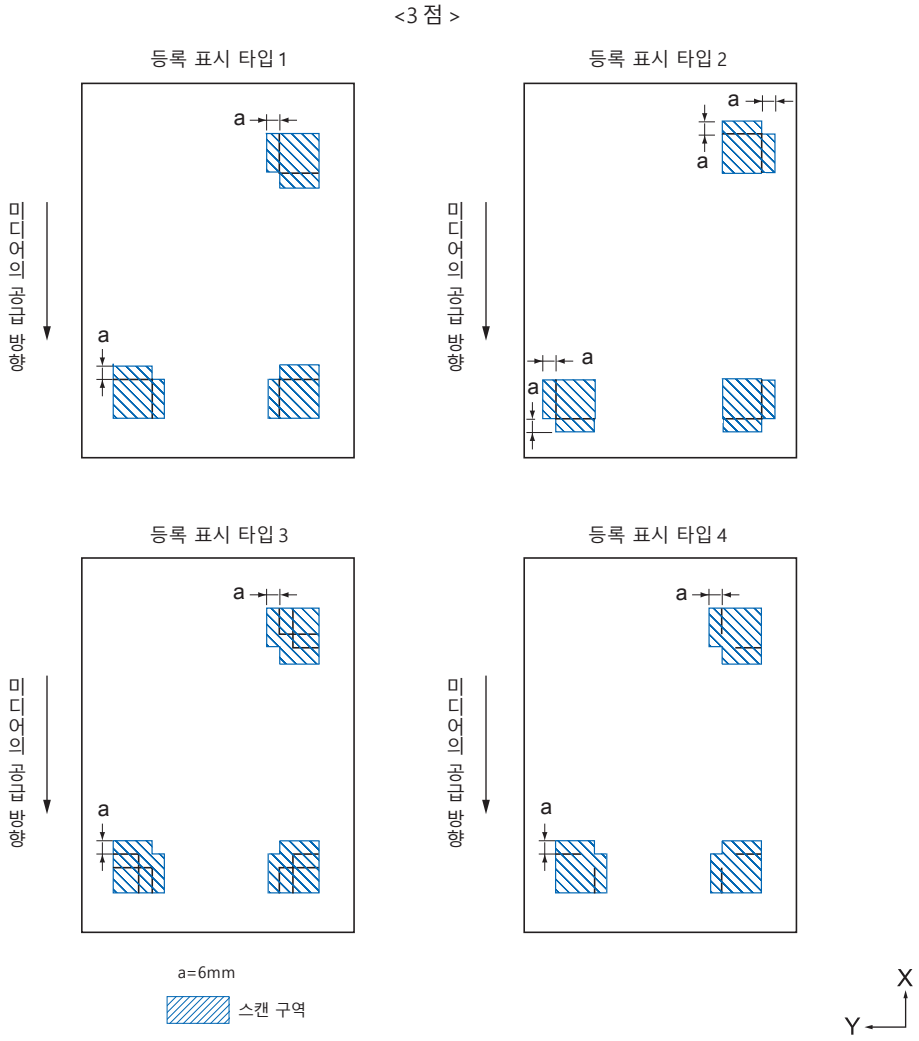


보충

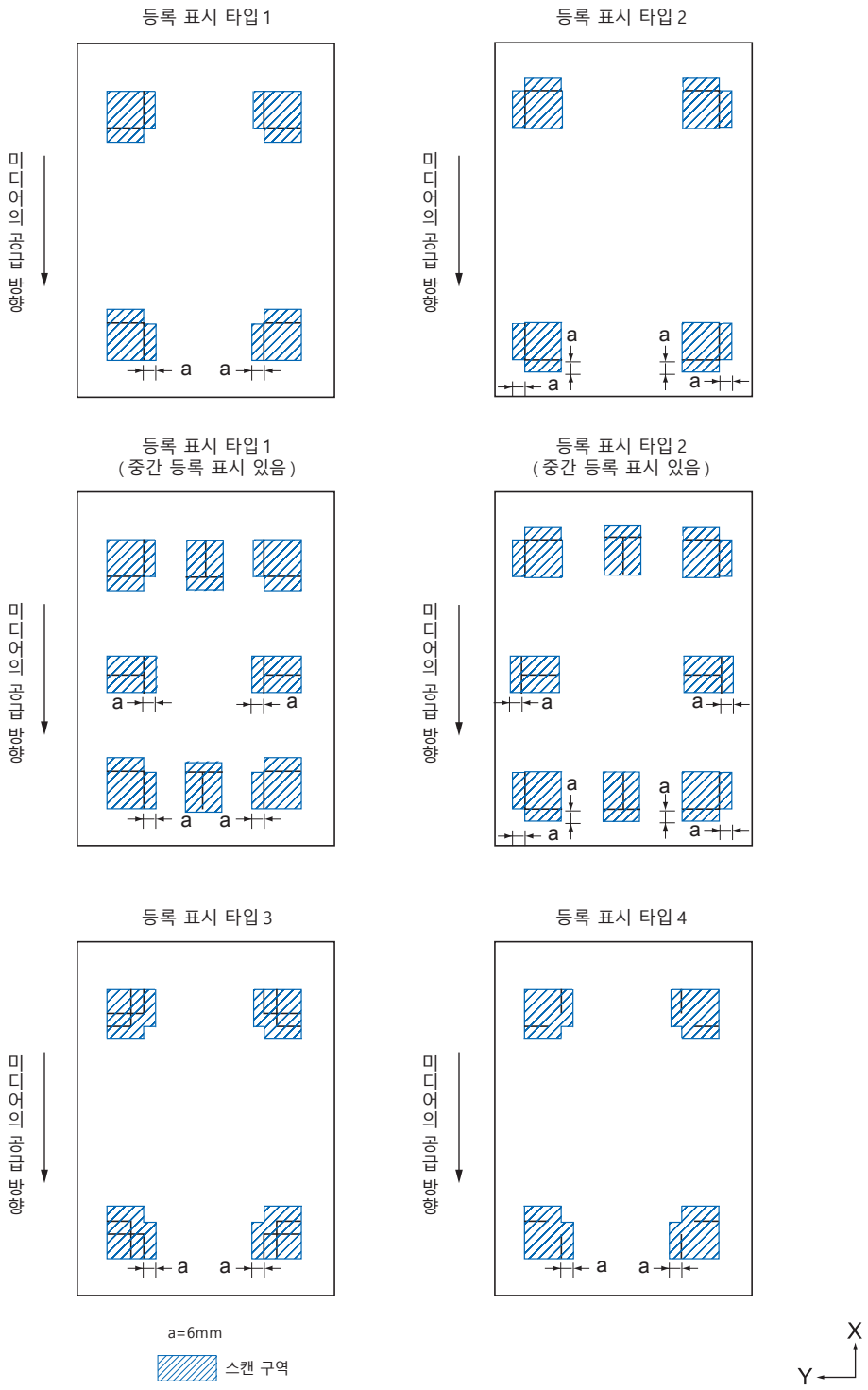
- 등록 표시는 앱 소프트웨어상에서 출력 데이터로서 작성한다.
  등록 표시 타입 3과 4는 Adobe Illustrator로 작성한다.
- 등록 표시를 다음 조건으로서 생성한다.
  · 선 두께: 0.3 - 1.0 mm.
  · 등록 표시 크기: 5 - 20 mm.
  · 등록 표시의 모양은 타입1, 타입2, 타입3, 타입4.
  · 1개 선으로 등록 표시를 생성한다. 선 두께를 적절히 지정한다. 2중선은 사용될 수 없다.
- 패널 컷팅은 OFF로 한다.

등록 표시 감지에 필요한 스캔 범위

등록 표시를 스캔하기 위해 필요한 도구 캐리지 및 미디어 이동의 범위는 다음과 같다.
아래 그림에 보여지는 어두운 부분으로 출력하지 않는다.



<4 점 >

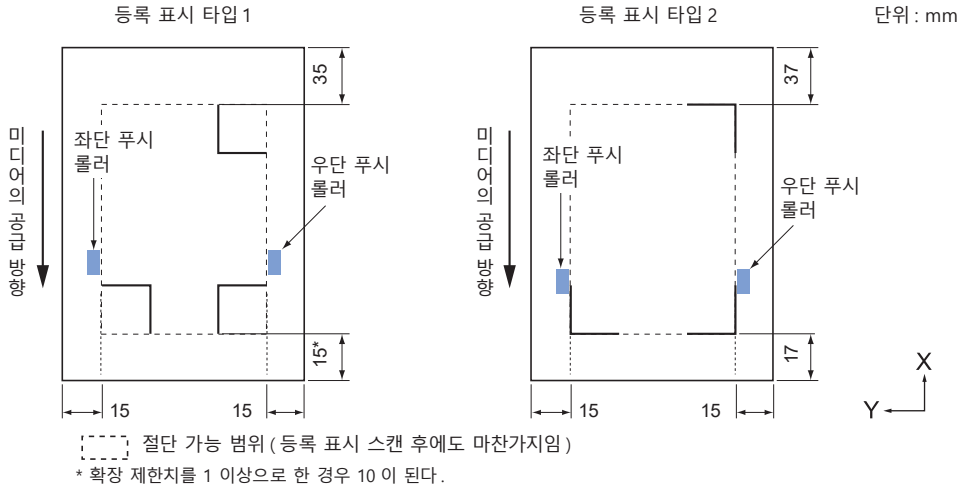


보충

- 미디어에 이물이나 지저분한 부분이 있으면 등록 표시로 잘못 스캔할 가능성이 있습니다.
- 등록 표시는 흰색 배경에 검정선으로 표시하는 등 스캔하기 쉬운 콘트라스트로 해 주십시오.
  흰색 이외의 미디어나 광택이 나는 미디어를 사용할 경우는 등록 표시 위치 자동 검출 설정을 OFF로 합니다("등록 표시 위치 자동 검출 설정" 참조).

등록 표시 및 미디어의 위치

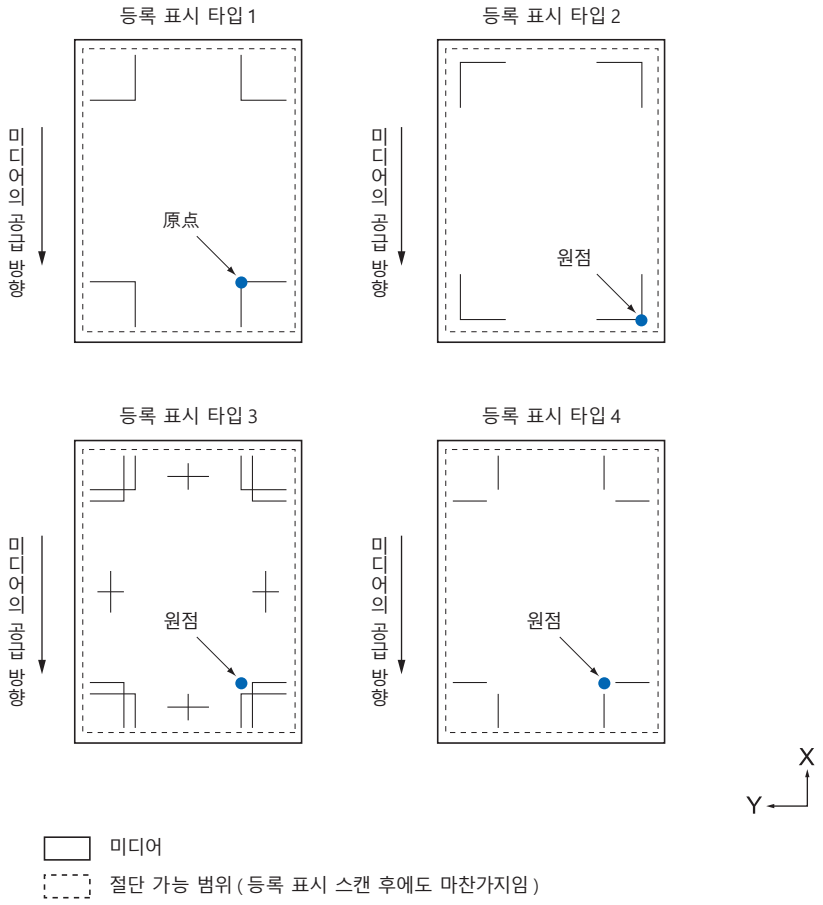
등록 표시를 스캔하기 위하여 미디어의 가장자리에서 등록 표시를 멀리하도록 한다.
푸시 롤러 위치가 등록 표시외임을 확인한다.
다음 이미지에 보여진 것과 같이 등록 표시를 그린다.



* 확장 제한치를 1 이상으로 한 경우 10 이 된다.

등록 표시 보정 시의 커팅 가능 범위

등록 표시 보정 시라도 등록 표시의 바깥쪽 (커팅 가능 범위) 까지 커팅할 수 있습니다.

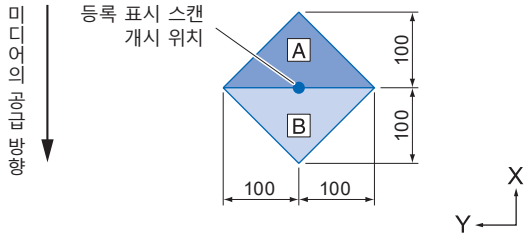


등록 표시 위치 자동 검출에 대하여

등록 표시 스캔 개시 위치 (도구 위치) 로부터 'A' 의 범위를 검출하여 'A' 의 범위에 등록 표시가 없으면 'B' 의 범위를 검출합니다 .

'A' 또는 'B' 의 범위 내에 등록 표시가 존재하면 등록 표시로서 인식할 수 있습니다 .

단위 : mm



등록 표시가 감지될 수 없는 미디어

미디어의 상태에 따라 등록 표시 판독이 어려운 경우가 있습니다 .

- 투명한 미디어
- 등록 표시 선 인쇄가 흐린 미디어
- 바탕에 영향을 받아 원하는 인쇄색이 되지 않는 미디어
- 접혀져 있는 미디어
- 표면이 깨끗하지 못한 미디어
- 라미네이트된 미디어 (라미네이트의 종류 , 상태에 따라 다름)

흰색 바탕에 검은 색 등록 표시로 인쇄되지 않은 미디어를 사용할 경우에는 등록 표시 위치 자동 검출 설정을 끄기로 합니다 . (" 등록 표시 위치 자동 검출 설정 " 참조)

5.2 ARMS 설정, 조정

ARMS 로 등록 표시를 올바르게 스캔하기 위해 필요한 조정과 설정을 설명합니다 .

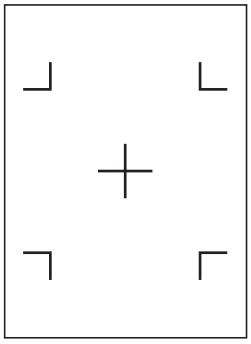
- 등록 표시 센서 레벨 자동 조정
- 등록 표시 센서 레벨 수동 조정
- 등록 표시 센서 테스트
- 등록 표시 스캔 위치 조정
- 등록 표시 위치 자동 검출 설정하기
- 등록 표시 스캔의 이동 속도 설정

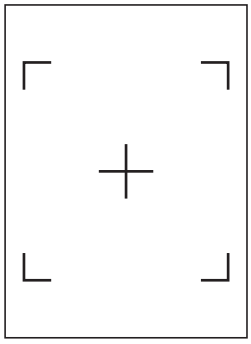
등록 표시 센서 레벨 자동 조정

등록 표시를 스캔하는 센서의 레벨 (미디어 바탕색과 등록 표시 선을 구별하는 역치) 을 자동 조정합니다 .
흰 바탕에 검은 선으로 그려진 등록 표시를 읽도록 센서는 조정되어 있습니다 . 미디어의 색이나 광택에 따라 센서의 스캔 레벨을 다시 조정해 주십시오 .
미디어의 표면 성상에 따라 자동 조정이 어려울 경우에는 수동으로 센서 레벨을 설정해 주십시오 .

작동

1 정형의 등록 표시 타입을 인쇄합니다 .
(등록 표시 타입 1, 등록 표시 타입 2 중 어느 쪽이든 좋습니다 .)


마크 타입 1


마크 타입 2

보충

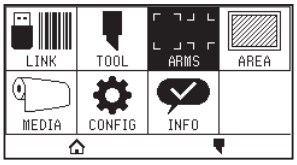
- 레벨 조정 타입은 사용하는 미디어에 등록 표시 색 등록 표시 선 폭을 그린 것을 사용해 주십시오 .
- 정형의 등록 표시 타입은 당사 홈페이지에서 다운로드 하시기 바랍니다 .

등록 표시 타입	파일 포맷	파일명
등록 표시 타입 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
등록 표시 타입 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

2 인쇄한 미디어를 플로터에 셋팅합니다 .

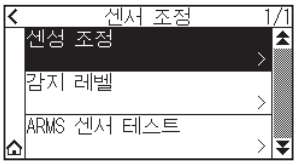
3 [☰] 아이콘을 누릅니다 .

4 [ARMS] 를 누릅니다 .

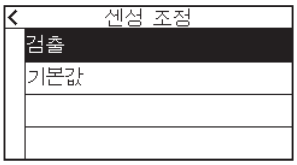


5 [센서 조정] 을 누릅니다.

6 [센성 조정] 을 누릅니다.



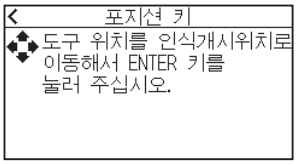
7 [검출] 을 누릅니다.



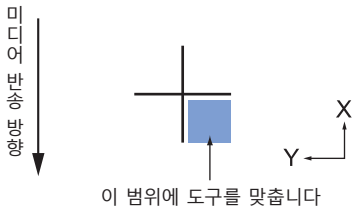
보충

[기본값]을 누르면 센서 레벨을 초기 상태로 설정합니다.

8 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구를 스캔 시작 영역으로 이동합니다.



스캔 시작 영역

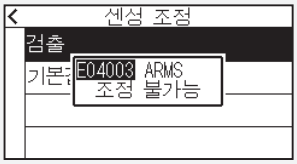


9 도구의 위치를 확인하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

▶ 십자를 읽고 센서 레벨이 조정됩니다.

보충

● 십자를 읽을 수 없는 경우는 에러 메시지를 표시합니다.



● 미디어 상태에 따라서는 조정을 해도 잘 읽을 수 없는 경우가 있습니다.
검출 동작이 정상적으로 완료되지 않을 경우는 "6.2 수동 위치 조정"를 참조해 주십시오.

10 [<] 아이콘을 누릅니다.

11 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

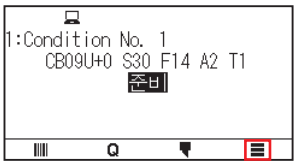
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

등록 표시 센서 레벨 수동 조정

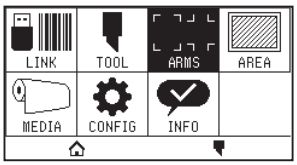
등록 표시를 읽는 센서의 레벨 (미디어의 바탕색과 등록 표시 선을 구별하는 역치) 을 수동으로 설정합니다. 흰 바탕에 검은 선으로 그려진 등록 표시를 읽도록 센서는 조정되어 있습니다. 미디어의 색이나 광택에 따라 센서의 스캔 레벨을 조정해 주십시오.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

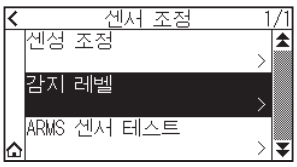


2 [ARMS] 를 누릅니다.



3 [센서 조정] 을 누릅니다.

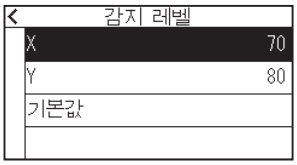
4 [감지 레벨]을 누릅니다.



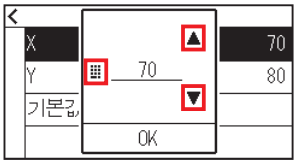
보충

- 검출 레벨은 미디어의 바탕색과 등록 표시를 검출했을 때의 신호 레벨 차이에 대해 몇 퍼센트의 지점을 역치로 할지 지정합니다.
- X에는 X방향(미디어 반송 방향)으로 이동해 등록 표시를 검출할 때의 레벨을, Y에는 Y방향(도구 캐리지 동작 방향)으로 이동해 등록 표시를 검출할 때의 검출 레벨을 각각 설정합니다.
- 다음과 같은 경우는 수치를 크게 하면 등록 표시를 검출할 수 있게 되는 경우가 있습니다.
  · 미디어 색상과 등록 표시 색상이 비슷한 경우.
  · 등록 표시 위치를 지나쳐 버리는 경우.
- 다음과 같은 경우는 수치를 작게 하면 등록 표시를 검출할 수 있게 되는 경우가 있습니다.
  · 등록 표시가 없는 위치를 검출해 버리는 경우.
  · 미디어 표면의 접힌 부분이나 이물질을 검출해 버리는 경우.

5 [X]를 누릅니다.



6 [▲][▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.

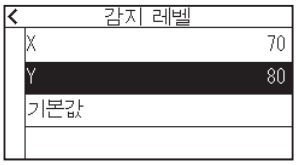


보충

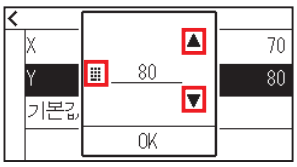
설정 범위는 30 - 90.

7 설정을 확인하고 [OK]를 누릅니다.

8 [Y]를 누릅니다.



9 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 30 - 90.

10 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

11 [<] 아이콘을 누릅니다.

12 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

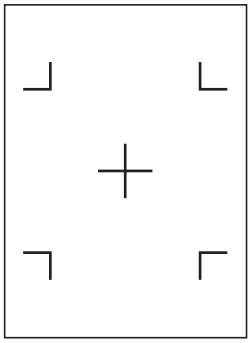
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

등록 표시 센서 테스트

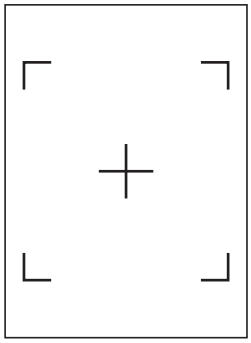
등록 표시를 사용하여 위치를 맞춰도 절단이 어긋나는 경우 본체만으로 등록 표시 절단과 검출을 실시하여 등록 표시 위치 정확도를 확인하고, 문제가 등록 표시 자체에 있는지 애플리케이션 소프트웨어에 있는지 파악할 수 있습니다.

작동

1 정형의 등록 표시 타입을 인쇄합니다.
(등록 표시 타입 1, 등록 표시 타입 2 어느 쪽이든 좋습니다.)



등록 표시 타입 1



등록 표시 타입 2

보충

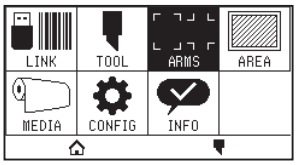
- 등록 표시 타입 1을 테스트하고 싶은 경우는 "테스트 패턴 1", 등록 표시 타입 2를 테스트하고 싶은 경우는 "테스트 패턴 2"를 인쇄합니다.
- 정형의 등록 표시 타입은 당사 홈페이지에서 다운로드 하시기 바랍니다.

등록 표시 타입	파일 포맷	파일명
등록 표시 타입 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
등록 표시 타입 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

2 인쇄한 미디어를 플로터에 셋팅합니다.

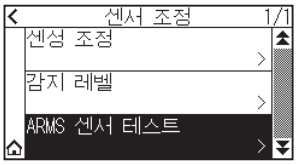
3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

4 [ARMS] 를 누릅니다.

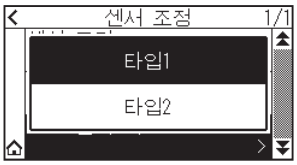


5 [센서 조정] 을 누릅니다.

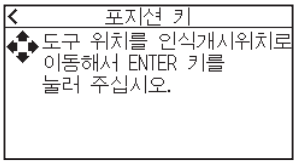
6 [ARMS 센서 테스트] 를 누릅니다.



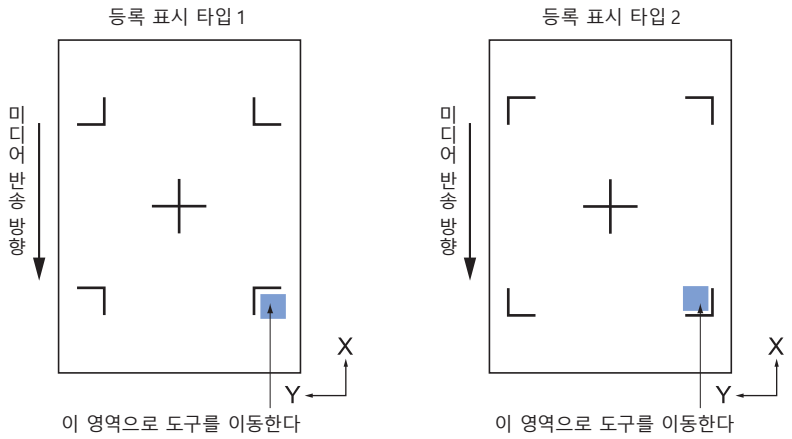
7 사용할 등록 표시 타입을 누릅니다.



8 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구를 등록 표시 스캔 시작 위치로 이동합니다.



등록 표시 스캔 시작 영역



9 도구의 위치를 확인하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

▶ 플로터는 등록 표시를 자동으로 검출하고 십자를 커팅합니다.

⚠ 주의

이 기능에서는 등록 표시 타입 불러들이기 후에 커팅을 실시합니다.
도구에 절삭기를 사용할 경우 플로터를 손상시키지 않도록 주의해 주십시오.

보충

등록 표시를 읽을 수 없는 경우에는 오류 메시지를 표시합니다.
[다시 시도]을 눌러 다시 스캔하거나 [중지]를 눌러 종료합니다.

```
마크 스캔 오류!
센성 조정          80
감지 레벨 X        70
감지 레벨 Y        80
다시 시도   중지
```

10 절단 결과를 확인합니다.

▶ 절단 위치가 어긋나 있는 경우는 후술하는 "등록 표시 스캔 위치 조정" 을 참조하여 조정합니다.
등록 표시를 읽을 수 없는 경우는 앞에서 기술한 "등록 표시 센서 레벨 자동 조정" 을 참조하여 조정합니다.

등록 표시 스캔 위치 조정

등록 표시 스캔 센서는 도구 끝 부분에서 떨어진 곳에 위치한다. 그러므로 스캔된 등록 표시의 좌표값을 조정하는 것이 필요하며 이에 절단 위치와 맞게 된다.

등록 표시가 이미 미디어에 표시된 경우 등록 표시를 스캔하고 같은 위치의 다른 등록 표시를 구성하며 이들간의 차이를 측정한다. 이 차이점은 조정값으로 입력된다.

미디어에 등록표시가 없을 경우 등록 표시를 먼저 구성하고 등록 표시를 스캔한 뒤 다른 등록 표시를 구성하고 이의 차이점을 측정한다. 이 차이점은 조정값으로 입력된다. 실제로 사용하는 미디어와 도구를 사용하면 조정 정확도가 높게 된다.

보정용 등록 표시를 출력한 다음에 보정하기

등록 표시 스캔 위치 조정을 위해 필요한 등록 표시가 미디어에 그려져 있지 않은 경우의 순서를 설명합니다.

보충

등록 표시가 미디어에 그려져 있는 경우는 후술하는 "절단이 끝난 보정용 등록 표시에서 보정하기"의 순서를 참조해 주십시오.

작동

1 흰 종이를 플로터에 셋팅합니다.

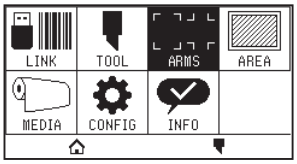
2 도구 집 안쪽에 수성 파이버 펜(검정)을 셋팅합니다.

보충

- 수성 파이버 펜에 잉크가 남아 있는지 확인하십시오.
- 수성 파이버 펜은 옵션품입니다.

3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

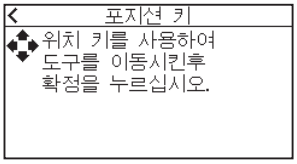
4 [ARMS] 를 누릅니다.



5 [센서 오프셋 조정]을 누릅니다.

6 [그리기] 를 누릅니다.

7 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 누르고 도구 캐리지를 등록 표시를 구성할 위치로 이동한다 (전혀 출력되지 않은 위치).

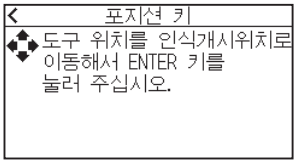


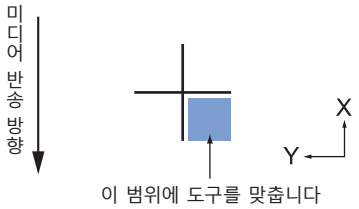
8 [ENTER] 를 누른다.

▶교정된 등록 표시가 생성되고 센서 오프셋 조정 화면으로 돌아간다.

9 [검출] 을 누릅니다.

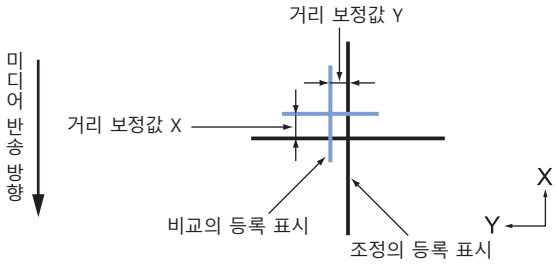
10 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구를 스캔 시작 위치로 이동합니다.





11 도구 위치를 확인하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

▶ 등록 표시를 읽은 후 비교용 등록 표시를 절단합니다. 절단이 완료되면 등록 표시 위치 보정 화면으로 돌아갑니다.

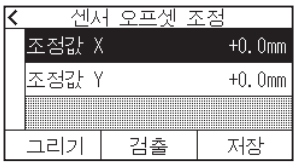


12 단계 8 에 구성된 등록 표시를 사용하여 비교 등록 표시가 이동되어야할 거리를 측정하여양측이 모두 겹치게 되도록 한다. 값을 기록한다. 예로 위의 그림에서 X, Y 방향 모두 음의 방향으로 이동되어야 하여 양측의 조정값이 음수가 되게 된다.

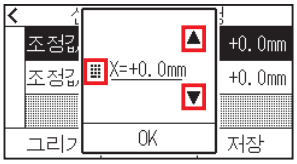
보충

등록표시의 위치는 선의 중앙에서 측정된다.

13 [조정값 X] 를 누릅니다.



14 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.
순서 12 에서 측정한 X 의 값을 입력합니다.

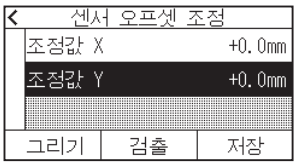


보충

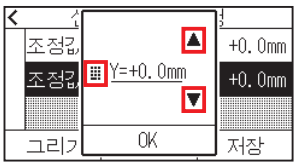
설정 범위: -3.0 - +3.0 mm.

15 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

16 [조정값 Y] 를 누릅니다.



17 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.
순서 12 에서 측정한 Y 의 값을 입력합니다.



보충

설정 범위는 -3.0 - +3.0 mm.

18 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

19 [저장] 을 누릅니다.

20 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

출력이 되어 있는 보정용 등록 표시로 보정하기

등록 표시 읽기의 위치 오차를 보정하기 위해 필요한 등록 표시가 이미 미디어에 그려져 있는 경우의 순서를 설명합니다.

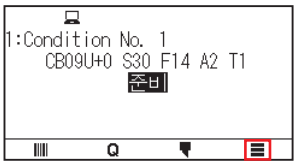
보충

등록 표시가 미디어에 그려져 있지 않은 경우는 앞에서 설명한 "보정용 등록 표시를 출력한 후 보정하기"의 순서를 참조해 주십시오.

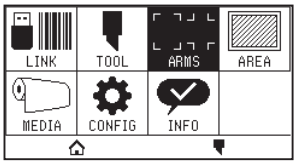
작동

1 보정용 등록 표시가 그려져 있는 미디어를 셋팅합니다.

2 [≡] 아이콘을 누릅니다.

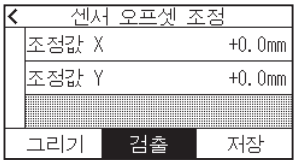


3 [ARMS] 를 누릅니다.

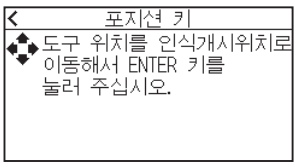


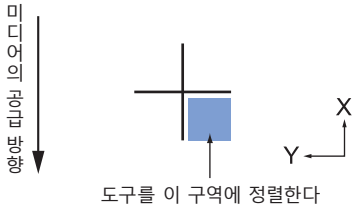
4 [센서 오프셋 조정] 을 누릅니다.

5 [검출] 을 누릅니다.



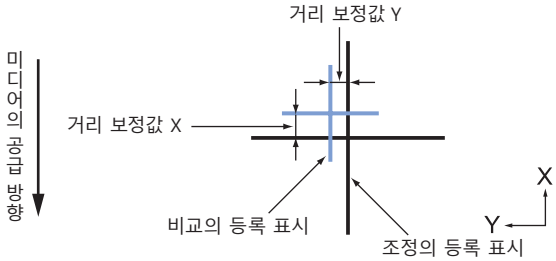
6 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 누르고 도구 캐리지를 등록 표시를 스캔을 시작할 구역으로 이동한다.





7 도구의 위치를 확인하고 [ENTER] 를 누른다.

▶ 등록 표시의 스캔 이후 비교의 등록 표시가 구성된다 (아래 참조). 구성이 완료된 이후 센서 오프셋 조정 화면으로 돌아간다.

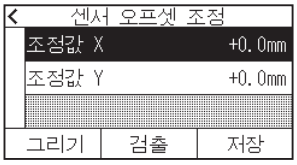


8 스캔한 보정용 등록 표시를 기준으로 하여 비교용 등록 표시가 얼마나 어긋나 있는지 실측합니다.
예를 들어 순서 7 의 경우는 X, Y 방향 모두 음의 방향으로 이동되어야 하며, 각각의 보정값은 음수가 됩니다.

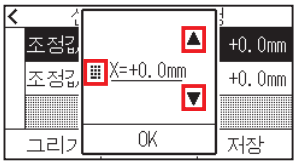
보충

등록표시의 위치는 선의 중앙에서 측정된다.

9 [조정값 X] 를 누릅니다.



10 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.
순서 7 에서 측정한 X 의 값을 입력합니다.



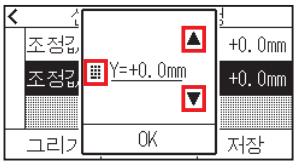
보충

설정 범위는 -3.0 - +3.0 mm.

11 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

12 [조정값 Y] 를 누릅니다.

13 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.
순서 7 에서 측정한 Y 의 값을 입력합니다.



보충

설정 범위는 -3.0 - +3.0 mm.

14 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

15 [저장] 을 누릅니다.

16 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

등록 표시 자동 감지 설정하기

등록 표시 위치 자동 검출 설정을 ON 으로 하면 도구의 현재 위치가 제 1 등록 표시에 가까울 경우 도구를 검출 시작 위치로 이동하지 않아도 등록 표시 위치를 검색합니다.

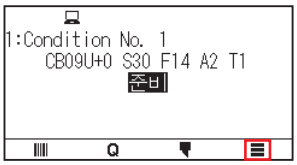
OFF 로 설정했을 경우는 이 동작을 실시하지 않습니다.

보충

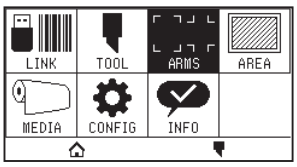
도구의 현재 위치가 첫 등록 표시에서 떨어진 경우 감지가 오래 걸리게 되고 찾지 못하는 에러가 발생하게 된다.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.



2 [ARMS] 를 누릅니다.



3 [마크 자동 스캔] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.

4 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

등록 표시 스캔 속도의 설정

등록 표시를 스캔할 도구 캐리지와 미디어의 속도가 설정된다.

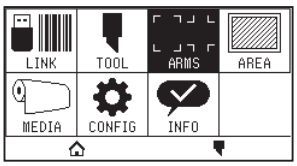
속도가 너무 빠를 경우 등록 표시를 스캔하지 않거나 오차가 커지게 된다. 속도가 너무 느린 경우 스캔 시간은 길어지게 된다. 균형을 고려하여 설정값을 조정한다.

등록 표시를 읽을 수 없거나 오차가 클 경우에는 느린 값으로 설정하면 개선되는 경우가 있습니다.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

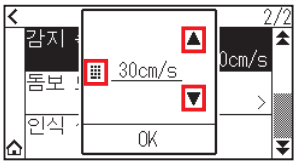
2 [ARMS] 를 누릅니다.



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

4 [감지 속도] 를 누릅니다.

5 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 1 - 30 cm/s.

6 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶홈 화면으로 돌아갑니다.

6장　수동 위치 조정

이 장에서는 수동으로 미디어와 도구의 위치를 맞추는 방법에 대해 설명합니다.

본 장의 항목

6.1　수동 위치 조정 요약
6.2　수동 위치 조정

6.1 수동 위치 조정 요약

수동 위치 조정으로 축의 기울기가 2 점 , 3 점 , 4 점 조정 표시 (그릿 혹은 등록 표시) 중의 하나를 기준으로서 사용하여 조정된다 . 각 점간의 거리는 또한 거리를 조정하기 위해 입력될 수 있다 .

각 도구의 끝을 적절한 형의 점으로 이동한다 .

XY 축과 원점을 얻기 위해 필요한 출력물 (그릿이나 등록 표시와 같은 조정 표시) 의 미디어를 사용한다 .

보충

정확하게 위치 맞추기를 할 경우는 ARMS 기능을 사용해 주십시오.

표시 스캔 모드와 조정 표시의 수의 설정하기

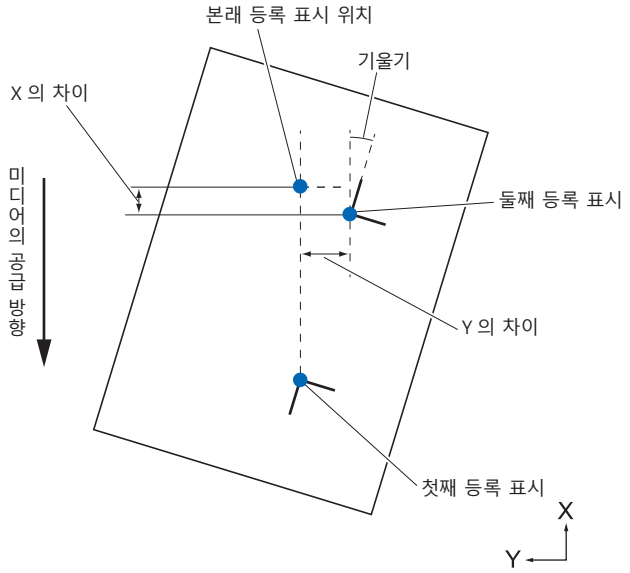
축 정렬을 위해 표시 스캔 모드를 "축 정렬" 로 설정한다 .

표시 스캔 모드가 "축 정렬" 로 설정된 경우 등록 표시 (조정 표시) 의 숫자를 2 점 , 3 점 혹은 4 점에서 선택한다 .

2 점으로 조정

2 점 조정은 조정이 축의 기울기와 등록 표시간의 거리를 측정하여 수행되어지는 미디어 수송 방향에서 정렬된 2 개 등록 표시를 스캔하게 된다 . 이 조정은 1 개 축 정렬 (기울기 조정) 이 된다 .

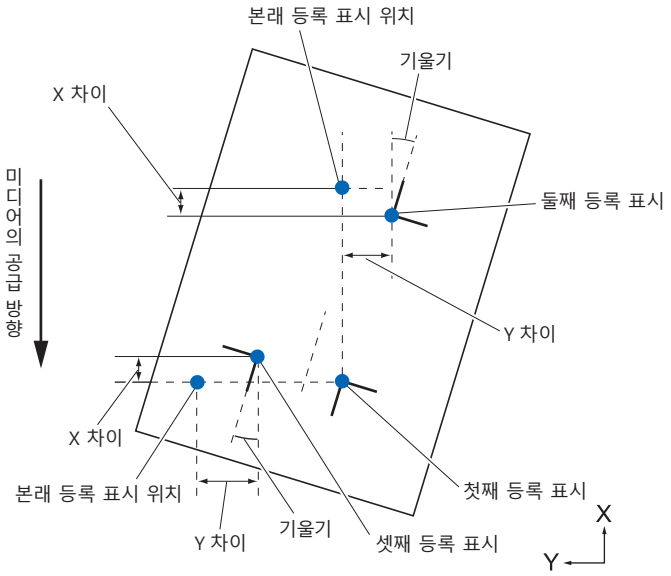
로딩된 미디어가 아래와 같이 기운 경우 스캔된 등록 표시의 위치가 위치에서 정상 위치에서 올려지게 된다 . 기울기와 거리는 이들 좌표값을 비교하여 조정될 수 있다 .



3 점으로 조정

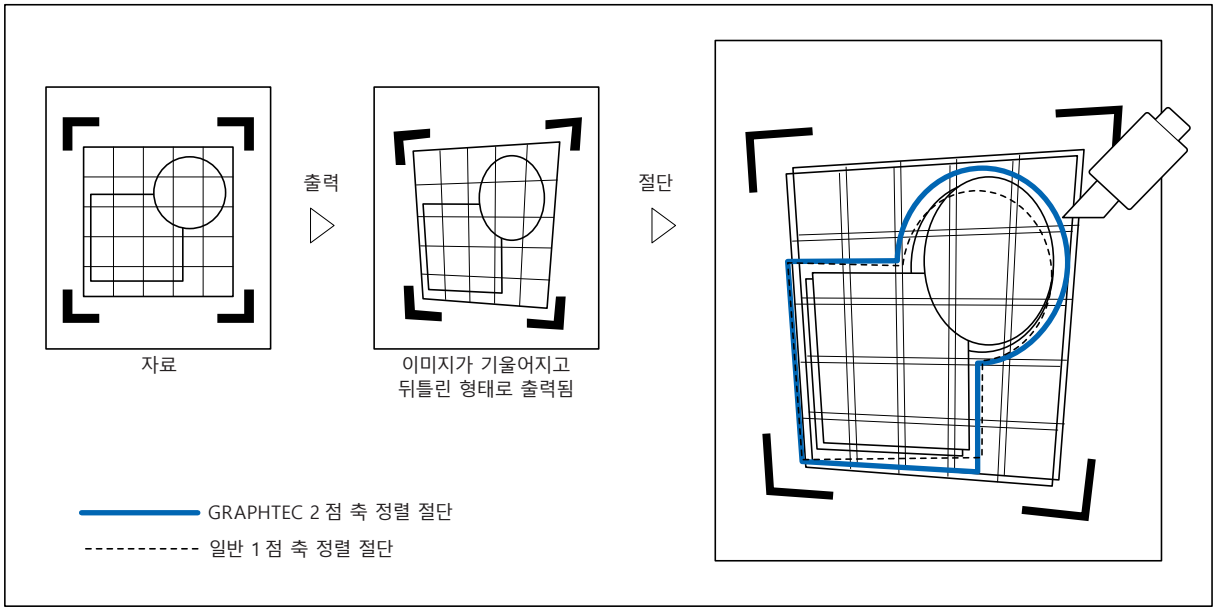
3 점 조정은 아래와 같이 X, Y 축의 기울기와 등록 표시 (수평 , 수직 방향) 간의 거리를 측정하여 조정이 실행된 3 개 등록 표시를 스캔하게 된다 . 이 조정은 2 개 축 정렬 (기울기 조정) 으로 칭해진다 .

로딩된 미디어가 아래와 같이 기울어진 경우스캔된 등록 표시의 위치가 정상 위치에서 이동되어지게 된다 . 기울기와 거리는 이들 좌표축을 비교하여 조정될 수 있다 .



4 점으로 조정

4 점 조정은 X, Y 축의 기울기와 각 등록 표시간의 거리를 측정하여 조정이 시행된 코너의 4 개 등록 표시를 스캔하게 된다 . 2 개축 (기울기) 조정과 거리 보정에 이어 2 개 축 뒤틀림 조정을 수행하게 되어 다른 방법에 비교하여 보다 정확히 조정이 이루어질 수 있게 된다 .



6.2 수동 위치 조정

본 조항은 수동 위치 조정의 방법에 관한 것이다.

보충

- 조정은 다음 사항이 이행되면 삭제된다.
  - 새 원점이 설정된다.
  - 미디어를 다시 설정한다.
  - 회전이나 반전을 설정한다. (축 정렬 이전에 회전이나 반전을 설정한다)

  축 조정이 이 경우 회전이나 반전에 따라 변환된다.
- 첫째점과 둘째점의 설정시에 축의 경사가 너무 클 경우 첫째점과 셋째점, 셋째와 넷째점 혹은 둘째와 넷째점, "축 정렬 에러, 다시 설정하십시요"가 뜨게 된다. 경사를 작게 하기 위해 미디어를 설정 후 조정 작동을 이행한다.
- 점1, 점2가 동일한 점에 설정될 경우 축 정렬이 삭제된다.

작동

1 등록 표시 타입이 인쇄된 미디어를 로딩한다.

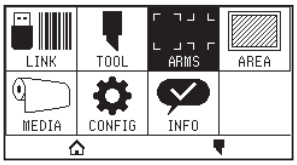
보충

푸시 롤러가 미디어에 미디어 이동 범위내에서 지속적으로 위치하는지 확인한다. 본 조정은 미디어가 약간 기울어진 것을 가정하에 이루어지는 것이 된다. . 미디어의 기울기가 너무 큰 경우 미디어는 떨어져나가게 된다.

2 도구 홀더에서 절단기 플런저나 펜을 설정한다.

3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

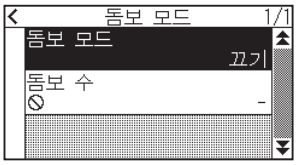
4 [ARMS] 를 누릅니다.



5 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

6 [돔보 모드]를 누릅니다.

7 [돔보 모드]를 누립니다.



8 [축 보정]을 누립니다.

9 [돔보 수]를 누립니다.

10 사용할 돔보 수를 누립니다.

보충

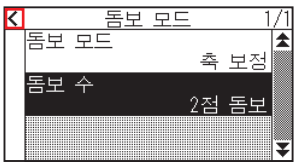
수동 위치를 맞출 경우 다음을 참고사항으로서 조정을 행하도록 한다.

●2점 일치,
["포인트1" 설정] →["포인트2" 설정] →["축 정렬의 원점" 설정] →[종료]

●3 점 일치,
["포인트1" 설정] →["포인트2" 설정]→["포인트3" 설정] →["포인트1-2사이의 거리" 설정] →
["포인트1-3간의 거리" 설정] ["축 정렬의 원점" 설정] →[종료]

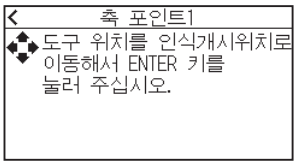
●4 점 일치,
[포인트1" 설정] →["포인트2" 설정] → ["포인트3" 설정] ["포인트4" 설정] →
["포인트1-2간의 거리" 설정] →["포인트1-3간의 거리" 설정] →["축 조정의 원점" 설정] →[종료]

11 [❮] 아이콘을 누릅니다.



12 [인식 실행] 을 누릅니다.

13 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 등록 표시 위치로 이동한다.



보충

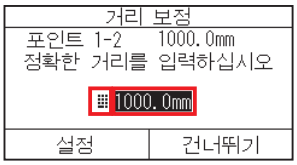
POSITION 키와 SLOW 키를 동시에 누르면 도구 캐리지가 천천히 이동합니다.

14 도구의 위치를 확인하고 [ENTER] 키 (설정) 를 누른다.

▶ 마찬가지로 보정 포인트 2~4 의 설정도 실시합니다. ([돔보 수] 설정에 따라 보정 포인트 수는 달라집니다.)

▶ 보정 포인트 지정이 완료되면 거리 입력 화면이 표시됩니다.

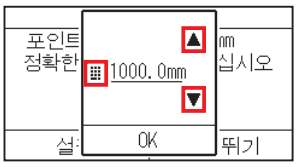
15 수치 또는 [⠿] 아이콘을 누릅니다.



보충

- 측정된 거리가 거리 입력 화면의 윗줄에 표시된다. 입력값(초기에 측정값과 동일)은 그 아래에 표시되게 된다.
- 입력값이 변경되지 않을 경우 자료의 측정된 거리와 거리간의 차이가 없다고 여기게 된다.

16 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 데이터상의 본래 거리를 설정합니다.



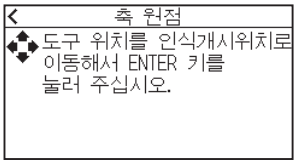
17 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

18 [설정] 을 누릅니다.

보충

[돔보 수]를 3점 이상으로 설정한 경우는 1-3의 거리 입력 화면이 표시됩니다.
순서 15 ~ 순서 17의 작업을 반복하여 설정해 주십시오.

19 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 원점 위치로 이동합니다.



보충

[돔보 수]를 2점 또는 3점으로 설정한 경우만 표시됩니다.

20 도구의 위치를 확인하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

21 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7장　절단 품질에 따른 설정

이상적인 절단이 불가능한 경우가 있게 된다. 실제 절단의 시행시 미디어의 특징(두께, 단단한 정도 등)상이나 날의 모양으로 인해 라인이 올라가거나 코너가 구겨지거나 잘려지지 않은 부분이 있거나 하는 경우이다. 이러한 문제점을 예방하기 위하여 도구의 이동 속도와 강도 및 조절 방법을 조정한다.
본 장에서는 절단의 품질에 관한 설정에 대하여 기술합니다.

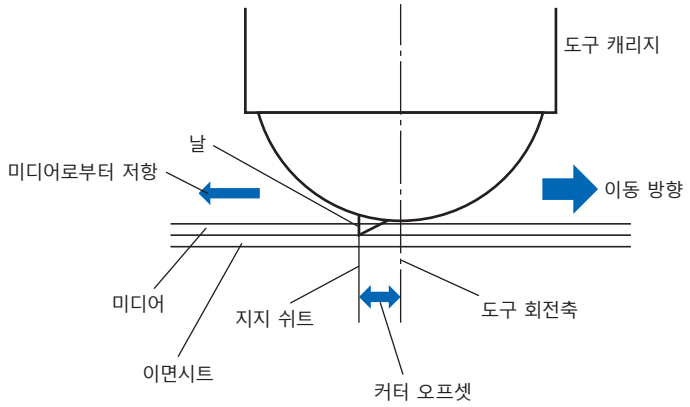
본 장의 항목

7.1　두꺼운 미디어의 코너 예리하게 절단하기
7.2　스텝 패스 설정하기
7.3　오프셋 각도 설정하기
7.4　거리 보정값의 설정
7.5　컷 라인 패턴의 설정
7.6　칼날 초기화 조정의 설정
7.7　오프셋 압력의 설정
7.8　도구 간격 보정 설정

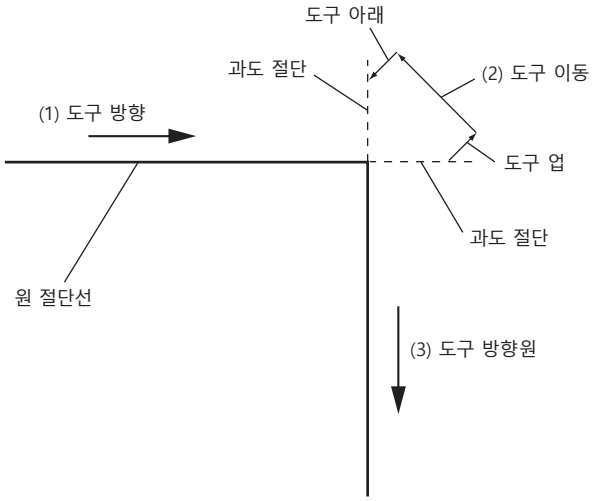
7.1 두꺼운 미디어의 코너 예리하게 절단하기

탄젠트 모드 (탄젠트 컨트롤) 요약

미디어를 절단시에 날은 절단의 방향을 향하여야 한다 . 날의 끝은 다음과 같이 모양을 이루게 되어 곡선이나 코너를 절단시에도 날이 절단 방향을 향하게 된다 . 날의 끝은 날의 회전축에서 멀어진 형태이다 .(커터 오프셋) 날이 회전 중앙에서부터 이동되게 되고 날 끝이 미디어에서 저항력을 받게 되므로 도구 캐리지가 이동시에 날은 자동으로 돌아서 절단 방향을 향하게 된다 .



날 끝은 미디어내로 0.3 mm 이상으로 들어가게 되어 날이 회전하기가 힘들게 만든다 . 2 개의 직선이 만나는 코너의 경우 특히 절단은 어렵게 되어 이는 회전이 순조로울 수 없기 때문으로 인한다 . 탄젠트 모방은 정확히 2 개의 직선이 만나는 코너를 절단하는 조절 방법이 된다 (아래 참조). 탄젠트 모방으로 날이 전진하게 되어 도구 업 이전에 코너에서 크게 잘리게 된다 . 이후 다음 선 약간 앞으로의 위치에서 내려가 약간의 과도한 절단형으로 자르게 된다 .



탄젠트 에는 2 가지 모드가 있다.

모드 1 : 시작 지점과 끝지점 및 예각 코너를 과도히 절단하여 잘려지지 않은 부분이 없도록 한다. 또한 절단기날은 크게 회전시에 예리한 절단의 시행이 매개체의 경도나 두께에 영향을 받지 않도록 매개체 표면에서 이동되게 된다.

모드 2 : 시작 지점과 끝지점만을 과도히 절단한다. 또한 절단기날이 시작 절단 위치만을 위해 매개체 표면에서 회전한다. 모드 2 는 모드 1 보다 간단한 절단기 조절을 사용하며 절단 시간을 절감하게 된다.

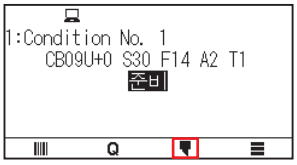
탄젠트 에 의한 과도절단의 길이는 선의 시작 및 끝에 대해 각기 개별적으로 설정될 수 있다.

탄젠트 모드 설정

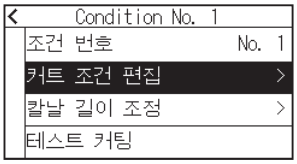
탄젠트 모드 활성화 (모드 1, 모드 2), 끄기를 1~8 의 도구 조건 No. 별로 개별적으로 설정할 수 있습니다.

작동

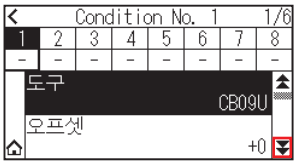
1 [ ] 아이콘을 누릅니다.



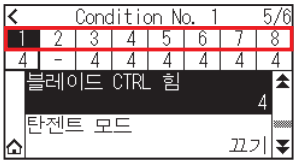
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



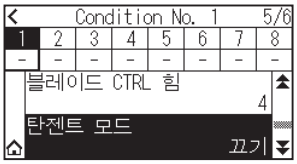
3 [ ] 아이콘을 4 회 누릅니다.



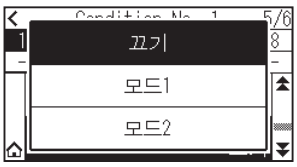
4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



5 [탄젠트 모드] 를 누릅니다.



6 사용할 모드를 누릅니다.



7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

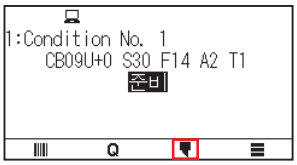
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

오버커팅 길이 설정

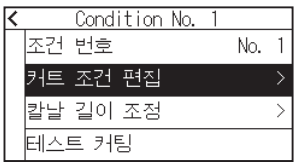
탄젠트 모드 로 과도절단의 길이를 설정한다.

작동

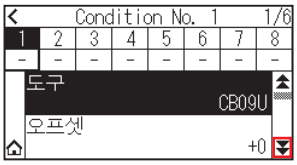
1 [⚑] 아이콘을 누릅니다.



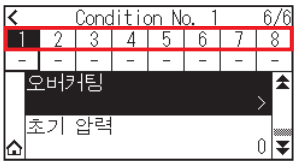
2 [커트 조건 편집] 을 누립니다.



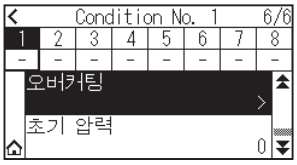
3 [⏬] 아이콘을 5 회 누릅니다.



4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누립니다.



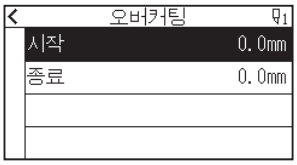
5 [오버커팅] 을 누릅니다.



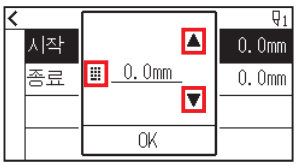
보충

탄젠트 모드를 설정한 경우에 활성화합니다.

6 [시작] 을 누릅니다.



7 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.

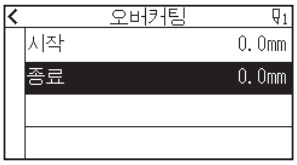


보충

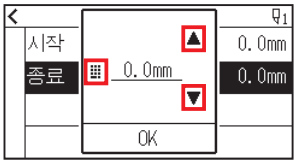
설정 범위는 0.0 - 0.9 mm.

8 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

9 [종료] 를 누릅니다.



10 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 0.0 - 0.9 mm.

11 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

12 [<] 아이콘을 누릅니다.

13 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

초기 아래 압력의 설정

탄젠트가 선택될 경우 초기 아래 압력 설정은 효과적이다.

두꺼운 미디어의 절단을 위해 탄젠트가 일반적으로 사용된다. 충분한 압력이 사용되어도 두꺼운 필름으로 미디어를 완전히 통과하려면 절단기날에 대하여 시간이 더 소요된다.

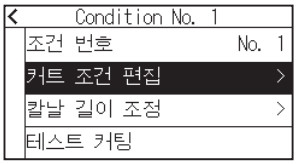
절단 작동이 절단기날이 완전히 미디어를 통과하기 이전에 시작되어 잘려지지 않은 부분이 남겨지게 된다. 초기 아래 압력이 지정되는 경우 탄젠트가 선택되는 경우 도구를 내린 직후 이러한 강도가 압력으로서 사용되어져 절단기날이 미디어를 빨리 통과하게 한다. (예로서 압력이 25 이고 초기 아래 압력이 4 인 경우 압력이 펜이 내려진 직후로서 적용되는 것은 29 가 된다)

추가된 값의 상한치는 38 이 된다.

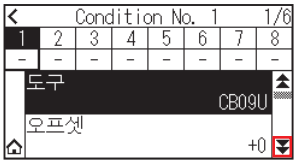
작동

1 [⚑] 아이콘을 누릅니다.

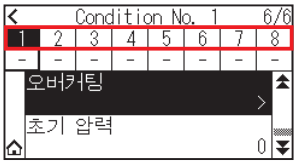
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



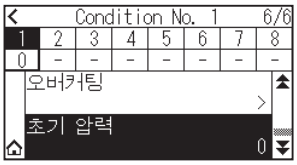
3 [⏬] 아이콘을 5 회 누릅니다.



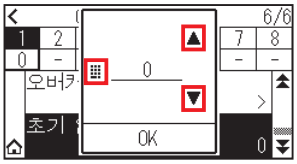
4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



5 [초기 압력] 을 누릅니다.



6 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 0 - 20.

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7.2 스텝 패스 설정하기

곡선에 아주 짧은 선이 있을 경우 곡선을 부드러이 절단할 수 없다.

스텝 패스가 사용될 경우 지정값의 단위로서 절단되게 되어 일정한 길이로 단선을 조절하게 하여 보다 높은 절단의 품질로서의 날의 안정된 회전을 이룰 수가 있게 된다.

스텝 패스의 설정 범위는 0 - 20 이다.

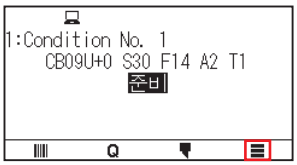
스텝 패스의 실지 길이는 "스텝 크기" 에 설정된 거리에 의하여 곱해진 스텝 패스의 값이 된다.

보충

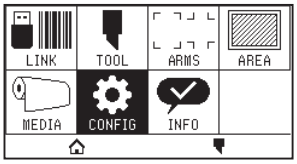
- 전원이 차단되어도 본 설정은 저장된다.
- 설정값이 지나치게 큰 경우 절단된 이미지가 제대로 된 형태가 아닐 수 있다. 정상 적이용을 위해 "1"로 설정하는 것이 바람직한다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.



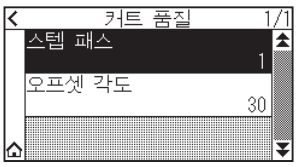
2 [CONFIG] 을 누릅니다.



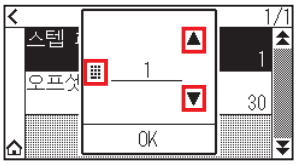
3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

4 [커트 품질] 을 누릅니다.

5 [스텝 패스] 를 누릅니다.



6 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 0 - 20.

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7.3 오프셋 각도 설정하기

본 플로터에서는 커팅 데이터를 해석하여 코너의 각도 변화량이 클 경우 칼날의 각도 제어를 실시하고 있습니다.

오프셋 각도로 설정한 각도보다 큰 각도 변화가 있을 경우 각도 제어를 실시합니다.

오프셋 각도에 큰 값을 설정하면 큰 각도 변화에 대해서만 칼날을 제어하기 때문에 시간이 생략되고 전체 절단 시간을 단축할 수 있습니다. 단, 너무 크게 하면 칼날의 각도 제어가 충분하지 않게 되어 절단 결과가 의도했던 것과 다를 수 있습니다. 오프셋 각도는 밸런스를 고려하여 설정해 주시기 바랍니다.

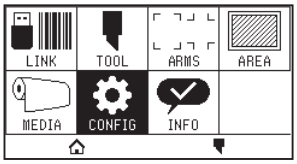
보충

전원이 차단되어도 본 설정은 유지된다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

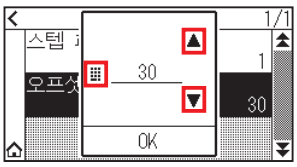


3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

4 [커트 품질] 을 누릅니다.

5 [오프셋 각도] 를 누릅니다.

6 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위: 0 - 60.

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7.4 거리 보정값의 설정

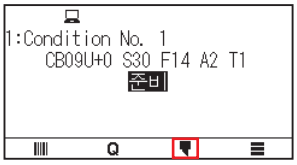
거리 보정값은 사용되는 미디어에 따라 발생되게 되는 절단되거나 구성된 선 부분의 각종 길이의 편차를 교정한다. 편차의 거리 보정값은 총 거리의 퍼센트로 나타낸다. 예로 +0.05% 의 설정은 2 m (2,000 mm) 거리를, 000 x 0.05% = 1 mm 로서 조정하여 2,001 mm 를 만들게 된다. 거리 보정값은 각 조건 번호에 따라 지정될 수 있다.

보충

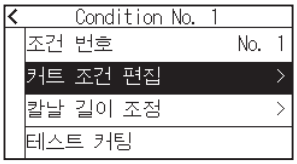
전원이 꺼진 경우도 본 설정은 유지된다.

작동

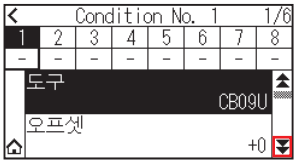
1 [ ] 아이콘을 누릅니다.



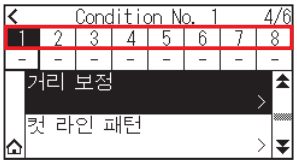
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



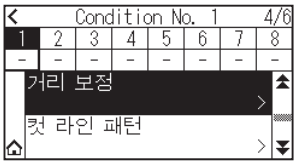
3 [ ] 아이콘을 3 회 누릅니다.



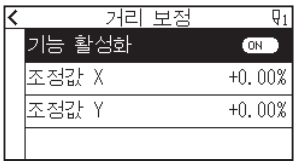
4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



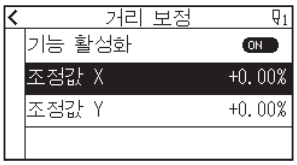
5 [거리 보정] 을 누릅니다.



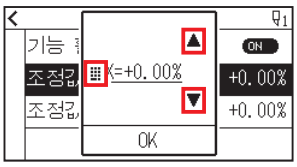
6 [기능 활성화] 를 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



7 [조정값 X] 를 누릅니다.



8 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.

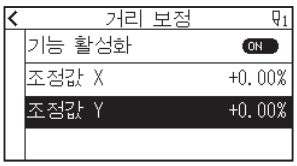


보충

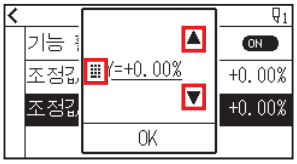
설정 범위는 -2.00% - +2.00%.

9 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

10 [조정값 Y] 를 누릅니다.



11 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 -2.00% - +2.00%.

12 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

13 [❮] 아이콘을 누릅니다.

14 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7.5 컷 라인 패턴의 설정

작업 중에 커팅된 것이 떨어져 나가는 것을 방지하기 위해 절단 선을 컷 라인 (눈금선) 으로 설정할 수 있습니다 .

컷 라인 패턴은 0 ~ 7 의 8 개 종류가 있으며 , 자르지 않는 부분의 길이가 서로 다릅니다 . 수치가 작을수록 연결 부분이 짧아지기 때문에 자른 부분이 잘 떨어져 나갑니다 . 8mm 커팅 할 때마다 아래 길이만큼 도구 올리기 또는 커팅 압력 줄이기를 하여 자르지 않도록 하게 됩니다 .

●패턴 0: 0.15 mm ●패턴 1: 0.20 mm ●패턴 2: 0.25 mm ●패턴 3: 0.30 mm

●패턴 4: 0.35 mm ●패턴 5: 0.40 mm ●패턴 6: 0.45 mm ●패턴 7: 0.50 mm

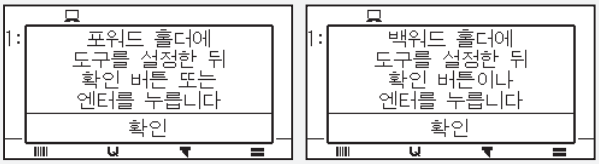
상기 8 패턴 외에도 점선으로 하지 않고 실선으로 자르는 " 끄기 ", 사용자가 독자적인 패턴을 설정할 수 있는 " 사용자 " 도 갖추어져 있다 .

컷 라인 중 자르지 않는 부분의 처리는 "갭 동작" 설정에서 조정할 수 있다 .

컷 라인 패턴의 설정은 각 조건 넘버에 따라 설정될 수 있다 .

보충

- 보통 기본값 끄기로 사용한다.
- 실선으로 절단하게 된다. 컷 라인 패턴(오프 이외)에서의 절단은 도구 홀더(앞측)를 사용해 주십시오. 상세한 사용법은 "2.2 도구 장착"을 참조해 주십시오.
- 손질 절단(절반 절단) 대신에 오려내기를 점선으로 행하는 것은 절단 매트 및 정상 절단의 품질을 손상할 수 있다. 반드시 도구 홀더 (뒤로)를 사용하도록 한다.
- 점선 절단으로 하여 손상된 절단 매트를 도구 홀더 사용 (뒤로)으로 교체하는 것은 서비스비가 부과되게 된다.
- 컴퓨터 생성 명령어를 사용하여 도구 번호 설정이 1 도구와 3 도구를 전환했을 경우 다음 메시지가 뜨게 된다.



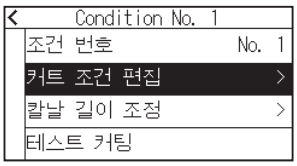
메시지의 지시사항을 따른다.

- 컷 라인 패턴의 절단은 +X 측(미디어 뒷면)에서 5 mm가 짧아지게 된다.

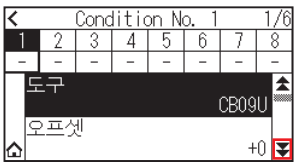
작동

1 [ ] 아이콘을 누릅니다.

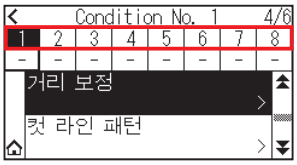
2 [커트 조건 편집] 을 누릅니다.



3 [⏬] 아이콘을 3 회 누릅니다.

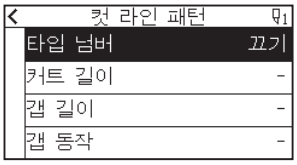


4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누릅니다.



5 [컷 라인 패턴] 을 누릅니다.

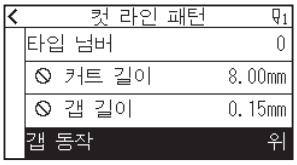
6 [타입 넘버] 를 누릅니다.



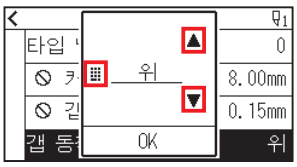
7 [⏬] [⏫] 아이콘에 사용할 타입 넘버를 표시합니다.

8 사용할 타입 넘버를 누릅니다.

9 [갭 동작] 을 누릅니다.



10 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.

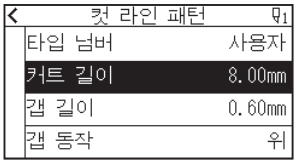


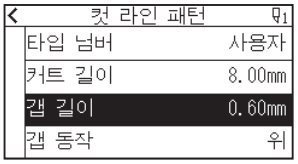
보충

- 설정 범위는 1 - 38, "상향".
- 이곳의 값설정은 점선의 비절단 부분의 압력이 되게 된다. "상향"으로 설정시 도구를 올려지게 된다.
- 보통 압력보다 작은 값을 입력하여 절반 크기의 절단을 행한다.

11 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

12 "사용자" 가 단계 7 에서 선택된 경우 커트 길이와 갭 길이 설정한다.
이의 작동을 위해 단계 10 – 11 를 따른다.





보충

- 순서 7 에서 타입 넘버로 0~7을 선택했을 경우는 절단 길이와 도구 업 길이가 표시만 될 뿐 변경은 할 수 없다.
- "절단 길이" 설정에 가능한 범위는 0.01 mm - 500.0 mm 이다.
- "도구 업 길이" 설정에 가능한 범위는 0.01 - 10.00 mm 이다.

13 [❮] 아이콘을 누릅니다.

14 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7.6 칼날 초기화 조정의 설정

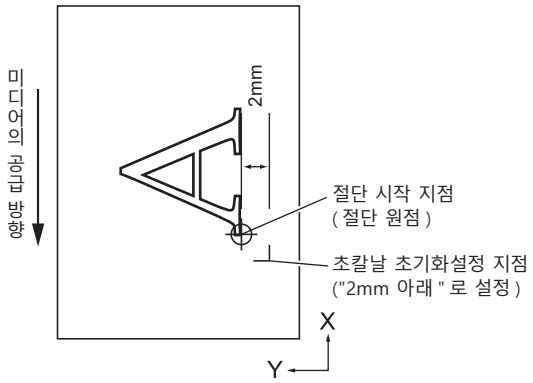
전원을 켜거나 펜 조건 설정을 변경한 뒤 날을 미디어에 닿게 하고 날 방향을 조정한다. 칼날 초기화가 설정되어 해당 구역이 손상되지 않고 날이 미디어에 제대로 닿게 하도록 한다.

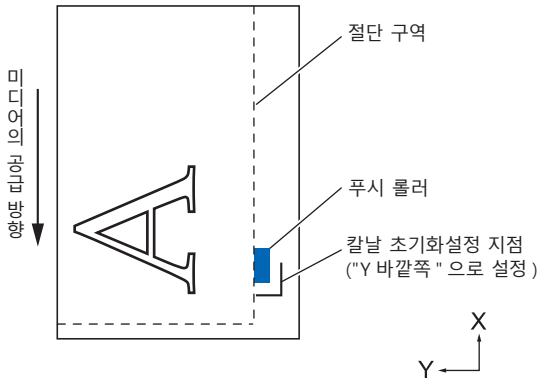
[2mm 아래] 으로 선택은 초기날 조절 위치를 절단 시작 지점 아래 2 mm (미디어가 이동되는 곳의 가장자리에서 2 mm) 로 변경하게 한다.

"Y 범위 밖" 을 선택하면 출력 범위 밖에서 칼날 방향이 초기화된다.

" 임의 고정 위치 " 를 선택하면 설정한 Y 방향 고정 위치에서 칼날 방향이 초기화된다.

* 설정한 Y 위치보다 폭이 좁은 미디어를 셋팅한 경우, Y 최대값이 됩니다.





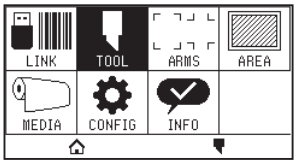
⚠ 주의

[바깥쪽] 로 선택하고서 양수(8 mm 이상) 로 확장 설정을 변경하는 것은 절단 매트를 손상시킬 우려가 있다.

작동

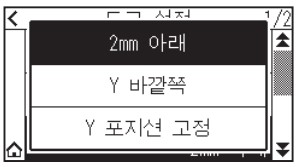
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [TOOL] 을 누릅니다.



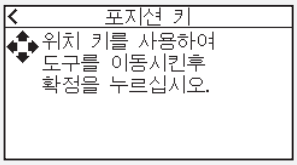
3 [초기 B. 각도 위치] 를 누릅니다.

4 사용할 칼날 초기화 위치를 누릅니다.



보충

- "Y 임의의 고정 위치"는 미디어가 셋팅되어 있을 때 표시됩니다.
- 준비 상태에서 [Y 임의의 고정 위치]를 선택한 경우는 아래 메시지를 표시합니다.
  POSITION(▲ ▼ ◀ ▶)키를 눌러 도구 위치를 이동한 후 [ENTER] 키를 눌러 설정하십시오.



5 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

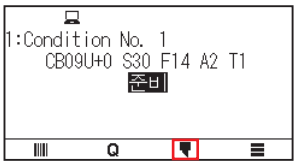
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7.7 오프셋 압력의 설정

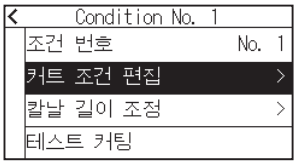
절단 방향으로 날을 정렬하기 위해 실지 절단 작동 이전에 약간의 형태로서의 절단 작동이 시행된다. 정상 압력 비교하여 보다 낮은 강도가 요하여 보다 낮은 강도를 오프셋 압력에 설정하는 것이 가능할 수가 있다.
오프셋 압력은 절단 시작시에 날 방향의 조절 이외에 날의 회전을 탄젠트 로 조절하기 위해 이용된다.

작동

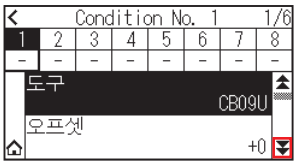
1 [ ] 아이콘을 누릅니다.



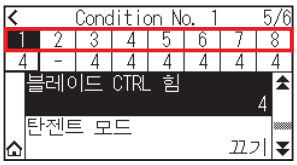
2 [커트 조건 편집] 을 누립니다.



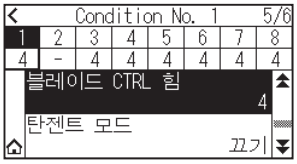
3 [ ] 아이콘을 4 회 누립니다.



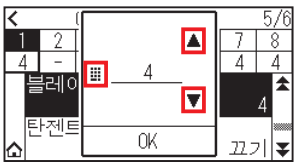
4 설정할 도구 조건 번호 (1~8) 를 누립니다.



5 [블레이드 CTRL 힘] 을 누립니다.



6 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 1 - 38.

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

7.8 도구 간격 보정 설정

2 도구간 출력에 엇갈림이 있을 경우에 사용하면 엇갈림을 보정할 수 있습니다.

도구 1 (공구 홀더 안쪽에 설치한 도구) 과 도구 3(도구 홀더 앞쪽에 설치한 도구) 에서 출력에 어긋남이 있을 경우 보정값을 입력해 보정할 수 있습니다.

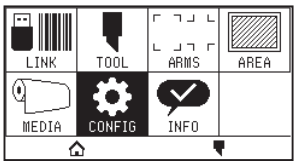
보충

도구 조건 1 의 "도구 번호 설정"을 1 로 설정하고 "도구"를 펜으로 설정합니다.
도구 조건 2 의 "도구 번호 설정"을 3 으로 설정하고 "도구"를 절삭기로 설정합니다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

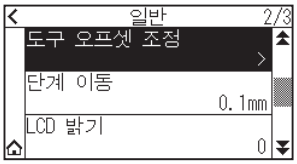
2 [CONFIG] 을 누릅니다.



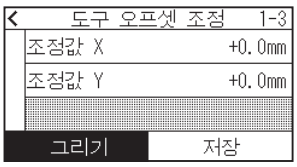
3 [일반] 을 누릅니다.

4 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

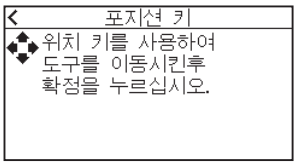
5 [도구 오프셋 조정] 을 누릅니다.



6 [그리기] 를 누릅니다 .



7 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 테스트 패턴을 출력할 위치로 도구 캐리지 및 미디어를 이동시킵니다 .
X 축 방향 , Y 축 방향 모두 출력 범위에서 50mm 이상 안쪽으로 이동시켜 주십시오 .



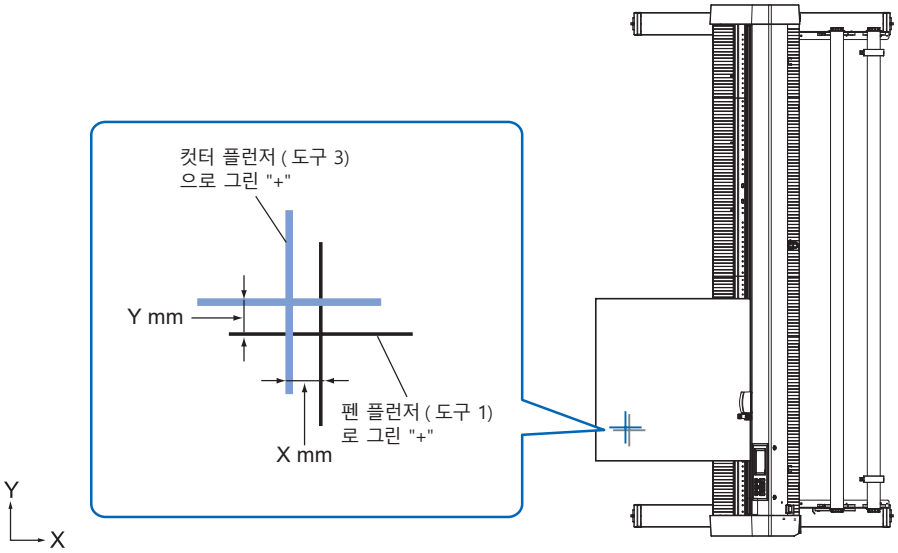
보충

POSITION 키와 동시에 [SLOW] 키를 누르면 도구 캐리지가 천천히 이동합니다.

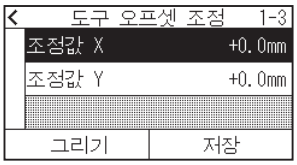
8 도구의 위치를 확인하고 [ENTER] 키를 누릅니다 .

▶ 펜 플런저 (도구 1) 로 "+" 마크를 출력합니다 . 그 다음에 컷터 플런저 (도구 3) 로 "+" 마크를 출력합니다 . 출력이 끝나면 도구 간격의 보정 화면이 표시됩니다 .

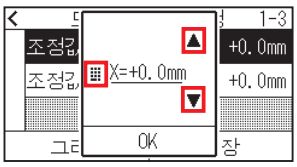
9 펜 플런저 (도구 1) 로 그린 "+" 를 기준으로 컷터 플런저 (도구 3) 로 자른 "+" 가 얼마나 어긋나 있는지를 측정합니다 . (예를 들어 그림의 경우는 -X 방향 / +Y 방향으로 어긋나 있기 때문에 X = + ※ mm, Y = - ※ mm 를 입력합니다 .)



10 [조정값 X] 를 누릅니다 .



11 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



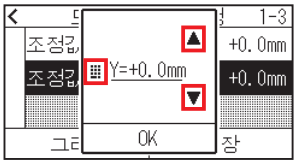
보충

설정 가능 범위는 -3.0mm ~ +3.0mm 입니다.

12 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

13 [조정값 Y] 를 누릅니다.

14 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



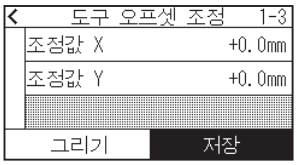
보충

설정 범위는 -3.0 - +3.0 mm.

15 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

16 도구 사이의 어긋남이 없어질 때까지 순서 6 에서 14 까지를 반복합니다.

17 [저장] 을 누릅니다.



18 [<] 아이콘을 누릅니다.

19 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

8장　절단 시간의 설정

본 장에서는 절단 시간과 관련된 주요 설정에 대해 설명합니다.

본 장의 항목

8.1　절단 자료의 분류
8.2　절단 데이터 수신시 자동 사전 공급 실시
8.3　사전 공급 시의 공급 속도 설정
8.4　이동 속도의 설정
8.5　숏컷 이동 설정
8.6　도구 상향 높이 설정

8.1 절단 자료의 분류

출력 데이터를 분류하면 미디어 이송 방향의 이동량 및 도구 교환에 걸리는 시간을 최소화하여 한꺼번에 출력이 가능하므로 출력 효율성을 높일 수 있습니다.

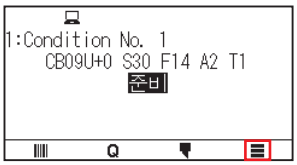
단순히 데이터 정렬하는 것은 구역 매개변수 자료를 분류하게 하여 미디어 이동이 최소화할 수 있게 됩니다. 이는 도구를 한 지점에서 다른 한 지점으로 뛰게 만드는 간격을 두어 절단하는 것보다 훨씬 더 효율적이 됩니다.

보충

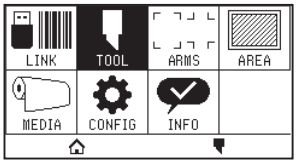
- 버퍼 메모리에 자료가 저장된 이후 분류는 시작되게 되어 절단을 시작하는데 시간이 걸리게 된다.
- 분류는 효율적으로 생성된 자료에 대하여 효능적이지 않을 수 있다.
- 자료가 이미 PC의 소프트웨어를 이용해 분류된 경우 플로터의 데이터 정렬 위해 과정이 빨라질 수 있다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.



2 [TOOL] 을 누릅니다.



3 [데이터 정렬 (SORT)] 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.

4 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

보충

설정을 [ON]으로 하면 화면 위쪽에 [ ] 마크가 표시됩니다.

8.2 절단 데이터 수신시 자동 사전 공급 실시

플로터가 절단 자료를 받는 경우 일정한 양에 대하여 자동으로 미디어의 공급과 이를 거꾸로 함이 가능하다. 미디어의 이동을 막기 위한 "사전 공급" 이 자동으로 시행될 수 있다. 롤미디어가 사용되어야할 경우 절단 이전에 미디어가 롤에서 풀려 나온다.

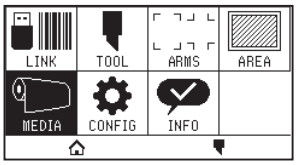
보충

- 전원이 차단되어도 절단 자료를 받은 경우 자동 사전 공급의 설정은 유지된다.
- 자동 사전 공급 길이의 설정은 페이지 길이 설정에 연관되지 않는다.
  절단 구역이 길어야할 경우 페이지 길이의 설정을 변경한다.
- 자료를 받고 자동 사전 공급이 한번 수행되면 (동일한 구역의 절단된) 자료가 다시 받은 경우라도 자동 사전 공급은 일어나지 않게 된다.

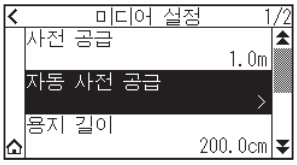
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

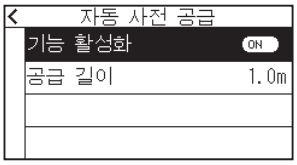
2 [MEDIA] 를 누릅니다.



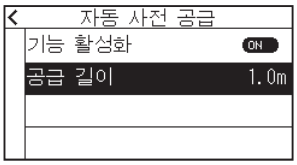
3 [자동 사전 공급] 을 누릅니다.



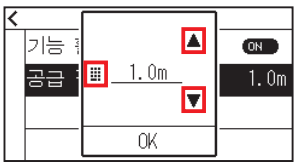
4 [기능 활성화] 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



5 [공급 길이] 를 누릅니다.



6 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

- 설정 범위는 0.5 - 50.0 m.
- 공급 길이는 0.1 m 단위로 설정될 수 있다.

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [<] 아이콘을 누릅니다.

9 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

보충

설정을 [ON] 으로 하면 화면 위쪽에 [ ] 마크가 표시됩니다.

8.3 사전 공급 시의 공급 속도 설정

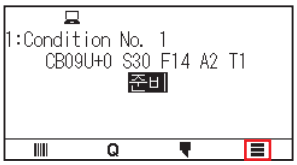
절단 데이터 수신 시의 자동 미디어 전송 등의 피드 (미디어 반송) 시 속도를 설정합니다 .
미디어가 무겁거나 미끄러워 미디어가 어긋날 경우에는 공급 속도를 "저속"으로 설정합니다 . 보통은 "표준"으로 설정합니다 .

보충

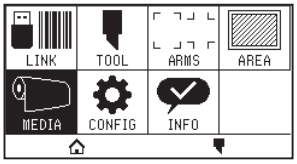
전원이 차단되어도 본 설정은 저장되게 된다.

작동

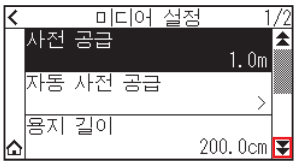
1 [☰] 아이콘을 누릅니다 .



2 [MEDIA] 를 누릅니다 .



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다 .



4 [공급 속도] 를 누릅니다 .

5 사용할 공급 속도를 누릅니다 .

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다 .

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다 .

8.4 이동 속도의 설정

이동 속도란 도구 상승 (도구를 올린 상태) 때의 도구 이동 속도를 말합니다 .

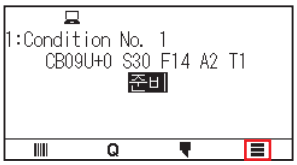
절단시의 (낮아짐) 속도가 미디어 (딱딱하거나 끈끈한 것) 를 절단하기 위한 딱딱한 것에 대한 느린 속도로 설정되는 경우라도 이동 속도를 빠른 속도로 설정할 경우 총 절단 시간이 짧게 된다 .

보충

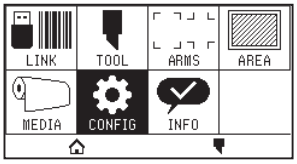
전원이 차단되어도 본 설정은 저장되게 된다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다 .



2 [CONFIG] 을 누릅니다 .



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다 .

4 [효율성] 을 누릅니다 .

5 [이동 속도] 를 누릅니다 .

6 [⏬] [⏫] 아이콘에서 사용할 이동 속도를 표시합니다.

보충

- 설정가능 값은 자동, 10cm/s, 20cm/s, 30cm/s, 40cm/s, 50cm/s, 60cm/s이 된다.
- 자동이 선택되면 도구가 내려지면서 동일한 속도가 된다.

7 사용할 이동 속도를 누릅니다.

8 [🏠] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

8.5 숏컷 이동 설정

"숏컷 이동" 은 본 플로터에 접속된 컴퓨터로부터 도구 업 상태에서 이동하는 좌표 정보를 연속해서 수신했을 경우에 각각의 좌표에 차례대로 이동할지 아니면 최종 좌표로 바로 이동할지를 설정합니다.

"숏컷 이동" 설정에는 다음의 2 가지가 있습니다.

OFF : 연속적으로 이동할 곳의 좌표 정보를 수신하면 각각의 좌표로 차례대로 이동합니다.

ON : 연속적으로 이동할 곳의 좌표 정보를 수신하면 마지막으로 수신한 이동 좌표로 바로 이동합니다.

도구 업 상태에서 이동을 계속하는 시간을 절약하고 싶을 때 "ON" 으로 설정하면 절단 시간을 단축할 수 있습니다.

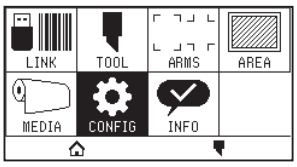
보충

전원이 차단되어도 본 설정은 저장되게 된다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

4 [효율성] 을 누릅니다.

5 [숏컷 이동] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

8.6 도구 상향 높이 설정

도구 상향 높이란 도구 상향 (도구를 올린 상태) 의 도구 높이를 말합니다 .
두꺼운 미디어를 사용하는 등의 경우에 " 높음 " 로 설정합니다 . 일반적으로는 " 보통 " 으로 사용하십시오 .

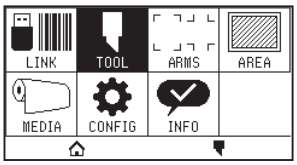
보충

전원이 차단되어도 본 설정은 저장되게 된다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다 .

2 [TOOL] 을 누릅니다 .



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다 .

4 [도구 상향 높이] 를 누릅니다 .

5 사용할 도구 상향 높이를 누릅니다 .

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다 .

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다 .

9장 인터페이스 설정

본 장에서는 인터페이스 설정에 관해 설명합니다.

본 장의 항목

9.1 인터페이스 설정
9.2 무선 LAN으로 접속하기
9.3 유선 LAN으로 접속하기
9.4 버퍼 메모리 비우기

9.1 인터페이스 설정

인터페이스 설정 방법을 설명해 드립니다.

본 플로터에는 USB, 무선 LAN, 유선 LAN* 의 인터페이스가 있으며, 각각은 자동적으로 전환됩니다.

여러 개의 인터페이스로부터 데이터를 송신했을 경우는 본 플로터가 최초로 수신한 데이터로부터 절단을 시작합니다.

본 제품을 사용하려면 PC 에 드라이버 소프트웨어를 설치해야 합니다.

* 유선 LAN 지원은 판매 지역에 따라 다릅니다.

USB 인터페이스

USB 인터페이스를 사용할 때는 컴퓨터에 드라이브 소프트웨어가 설치되어 있어야 합니다.

⚠ 주의

- 다음 경우 작동 보증은 해 드리지 않습니다.
  - 플로터가 USB 허브나 확장 포트에 연결된 경우.
  - 플로터가 손으로 만들거나 수정된 컴퓨터에 연결된 경우.
  - 표준 부품으로 제공된 것이 아닌 다른 드라이버가 사용된 경우.
- USB 3.0 인터페이스를 사용하는 경우의 주의
  일부 USB 3.0 인터페이스를 장착한 PC에서는 USB 2.0과 하위 호환성이 확보되지 않을 수 있으므로 확인하신 후 사용하시기 바랍니다.
- 금지 사항:
  - USB 드라이버를 컴퓨터에 설치하는 동안 USB 케이블을 연결하거나 차단하지 않는다.
  - 컴퓨터나 플로터가 초기화 일정 작업을 수행하는 경우 USB 케이블을 연결하거나 차단하지 않는다. 연결 후 5초 내에 USB 케이블을 차단하지 않는다.
  - 데이터 전송 중에 USB 케이블을 연결하거나 차단하지 않는다.
- USB 케이블은 길이 3m 미만의 USB 2.0(Hi-Speed) 대응 케이블을 사용해 주십시오.

무선 LAN, 유선 LAN 인터페이스

무선 LAN, 유선 LAN 인터페이스를 사용하려면 PC가 네트워크에 접속할 수 있는 상태여야 합니다. 또한 방화벽 기능을 일시적으로 끄거나 설정을 변경해 주십시오.

방화벽 기능을 끌 경우 네트워크를 인터넷에서 분리해 주십시오.

⚠ 주의

- LAN으로 접속하기 위해서는 네트워크 케이블이나 네트워크 허브, 무선 LAN 라우터가 필요합니다. 별도로 준비해 주십시오.
- 네트워크 구성은 사용하시는 환경에 따라 다릅니다. 상세한 내용은 사용하시는 기기의 사용설명서를 참조하시거나 제조사 또는 네트워크 관리자에게 상담해 주십시오.
- Ethernet은 10BASE-T/100BASE-TX에 준거하고 있습니다. 사용하시는 네트워크 환경을 확인해 주십시오.
- 무선 LAN 규격은 802.11 b/g/n (2.4 GHz)에 대응하고 있습니다. 802.11a 등의 5GHz대에는 대응하고 있지 않습니다.

9.2 무선 LAN으로 접속하기

무선 LAN 을 사용하여 접속하는 경우의 설정을 실시합니다.

* 무선 LAN 모듈이 장착되어 있지 않을 경우는 메뉴에 [⊘] 가 표시되어 설정 항목을 열 수 없습니다.

무선 LAN 으로 접속하는 경우는 아래의 항목을 설정합니다.

- 액세스 포인트 설정
- IP 주소 입력
- 서브넷 마스크 입력
- 게이트웨이 입력
- DHCP 설정

액세스 포인트 설정

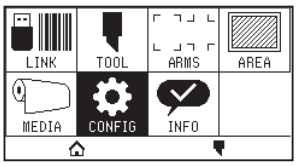
액세스 포인트 설정은 네트워크 기기 구성이나 고객의 환경에 따라 다릅니다.

상세한 내용은 사용하시는 기기의 사용설명서를 참조하시거나 네트워크 관리자와 상담해 주십시오.

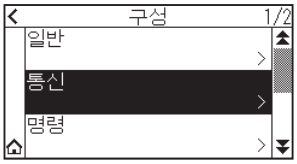
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

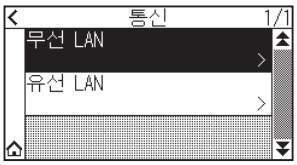
2 [CONFIG] 을 누릅니다.



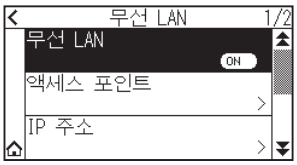
3 [통신] 을 누릅니다.



4 [무선 LAN] 을 누릅니다.



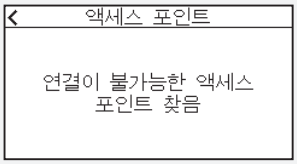
5 [무선 LAN] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



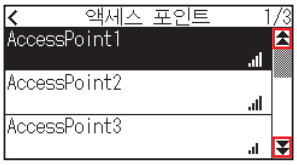
6 [액세스 포인트] 를 누릅니다.

보충

접속 가능한 액세스 포인트가 발견되지 않을 경우는 아래 화면이 표시됩니다.
무선 LAN 라우터의 상태를 확인하십시오.



7 [⏬][⏫] 아이콘에 사용할 액세스 포인트를 표시합니다.

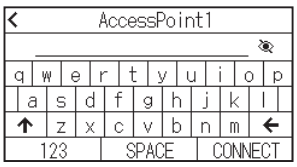


보충

접속하고 싶은 액세스 포인트가 표시되지 않았을 경우는[❮]를 눌러 이전 화면으로 돌아가 다시 [액세스 포인트]를 눌러서 액세스 포인트를 갱신해 주십시오.

8 사용할 액세스 포인트를 누릅니다.

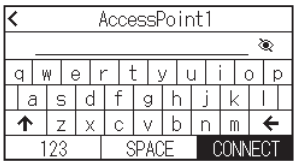
9 사용할 액세스 포인트의 암호화 키를 입력합니다.



보충

- [↑] 버튼을 누르면 대문자와 소문자를 전환할 수 있습니다.
- [123] 버튼을 누르면 영문자, 숫자, 기호, Hex의 순서로 문자 종류를 전환할 수 있습니다.
- 영문자, 숫자, 기호로 1문자 이상 입력한 경우는 Hex로 전환할 수 없습니다.
- Hex로 1문자 이상 입력한 경우는 영문자, 숫자, 기호로 전환할 수 없습니다.
- Hex로 입력할 경우는 문자수를 짝수로 해야 합니다.
- [👁]버튼을 누르면 암호화 키의 문자열을 표시하거나 비표시(*)로 할 수 있습니다.
- 암호화 키는 액세스 포인트 중 마지막에 접속한 2건까지 저장됩니다

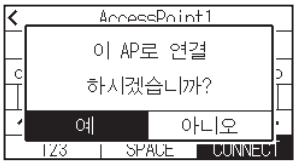
10 입력 내용을 확인하고 [CONNECT] 를 누릅니다.



보충

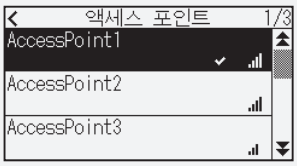
에러 메시지가 표시된 경우는 에러 메시지의 내용을 확인하고 다시 설정해 주십시오.

11 [예] 를 누릅니다.



보충

액세스 포인트와 접속하면 액세스 포인트 이름의 오른쪽에 체크 마크가 표시됩니다.



12 [<] 아이콘을 누릅니다.

13 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

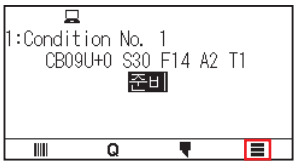
IP 주소, 서브넷 마스크, 게이트웨이 설정

DHCP 의 설정에서 [끄기] 를 선택했을 경우에 설정합니다.

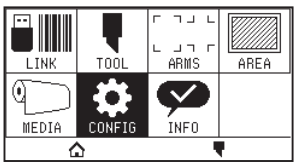
DHCP 의 설정에서 [켜기] 을 선택했을 경우는 DHCP 서버로부터 취득한 IP 주소, 서브넷 마스크, 게이트웨이의 주소를 표시합니다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

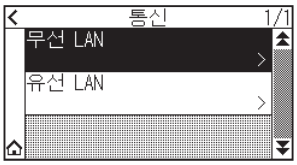


2 [CONFIG] 을 누릅니다.

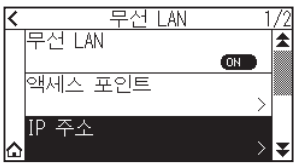


3 [통신] 을 누릅니다.

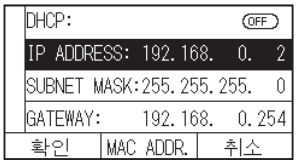
4 [무선 LAN] 을 누릅니다.



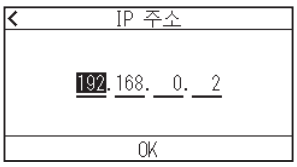
5 [IP 주소] 를 누릅니다.



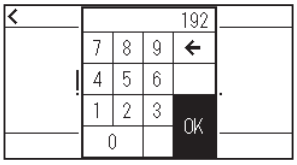
6 [IP ADDRESS] 를 누릅니다.



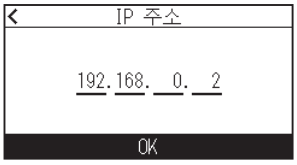
7 설정할 분할 수치를 누릅니다.



8 설정할 수치를 입력하고 [OK] 를 누릅니다.



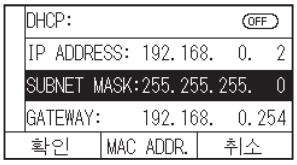
9 수치를 확인하고 [OK] 를 누릅니다.



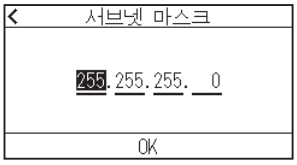
보충

- 다른 분할 수치를 변경할 경우는 순서 7과 순서 8의 작업을 반복하여 설정해 주십시오.
- 유선 LAN의 IP주소와 중복되어 있으면 에러 화면이 표시됩니다.
  유선 LAN과는 다른 IP주소를 입력해 주십시오.

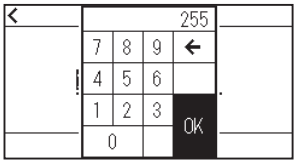
10 [SUBNET MASK] 를 누릅니다.



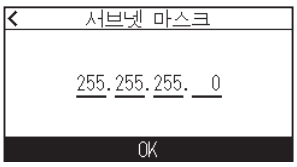
11 설정할 분할 수치를 누릅니다.



12 설정할 수치를 입력하고 [OK] 를 누릅니다.



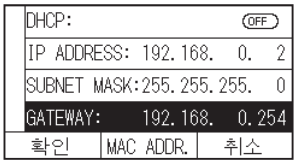
13 수치를 확인하고 [OK] 를 누릅니다.



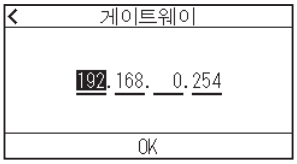
보충

다른 분할 수치를 변경할 경우는 순서 11과 순서 12의 작업을 반복하여 설정해 주십시오.

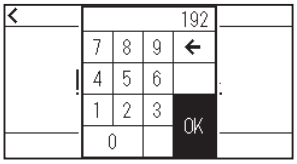
14 [GATEWAY] 를 누릅니다.



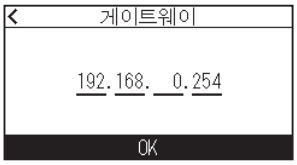
15 설정할 분할 수치를 누릅니다.



16 설정할 수치를 입력하고 [OK] 를 누릅니다.



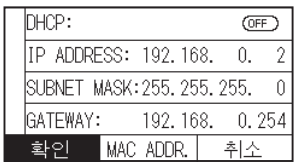
17 수치를 확인하고 [OK] 를 누릅니다.



보충

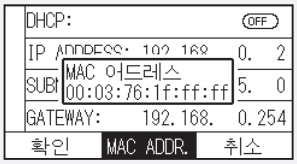
다른 분할 수치를 변경할 경우는 순서 15와 순서 16의 작업을 반복하여 설정해 주십시오.

18 [확인] 를 누릅니다.



보충

- 설정을 변경한 경우는 자동적으로 재기동이 이루어지고 홈 화면으로 돌아갑니다.
- 설정을 변경하지 않은 경우는 순서 19로 진행해 주십시오.
- [MAC 어드레스] 버튼을 누르면 MAC 주소를 표시합니다.



19 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

DHCP 설정

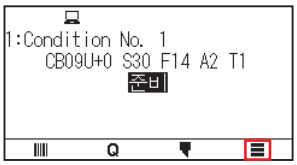
DHCP 설정은 네트워크 기기 구성이나 고객의 환경에 따라 다릅니다.
상세한 내용은 사용하시는 기기의 사용설명서를 참조하시거나 네트워크 관리자와 상담해 주십시오.
DHCP 의 초기값은 [OFF] 로 되어 있습니다.

보충

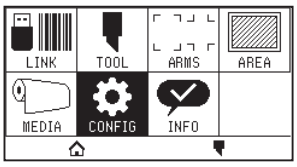
DHCP 서버 설정에 따라 다르기는 하지만 DHCP 설정을 ON으로 하면 전원 투입 때마다 본 플로터의 IP주소가 바뀔 가능성이 있습니다.
IP 주소가 바뀐 결과 PC로부터 데이터를 수신할 수 없는 문제 등이 발생할 가능성이 있습니다.
이러한 문제를 피하기 위해서라도 DHCP 설정을 OFF로 하여 사용하는 것을 권장합니다.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

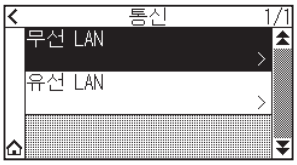


2 [CONFIG] 을 누릅니다.

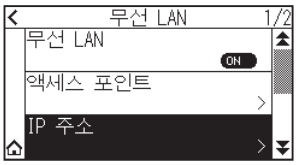


3 [통신] 을 누릅니다.

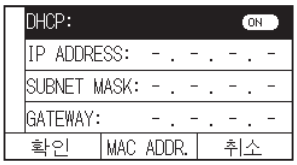
4 [무선 LAN] 을 누릅니다.



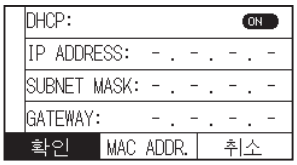
5 [IP 주소] 를 누릅니다.



6 [DHCP] 를 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



7 [확인] 를 누릅니다.



보충

- 설정을 변경한 경우는 자동적으로 재기동이 이루어져 홈 화면으로 돌아갑니다.
- 설정을 변경하지 않은 경우는 순서 8로 진행해 주십시오.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

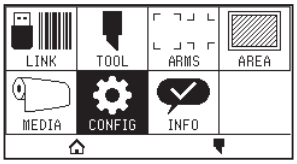
접속 정보 확인

접속한 액세스 포인트에 관한 SSID 와 암호화 규격 등을 표시합니다.

작동

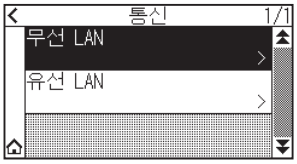
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

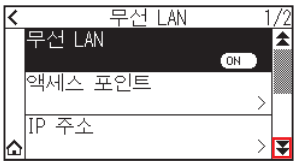


3 [통신] 을 누릅니다.

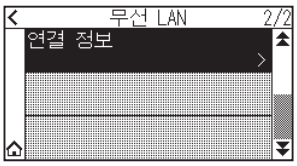
4 [무선 LAN] 을 누릅니다.



5 [⏬] 아이콘을 누릅니다.



6 [연결 정보] 를 누릅니다.



7 접속 관련 정보가 표시됩니다.

8 [<] 아이콘을 누릅니다.

9 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

9.3 유선 LAN으로 접속하기

유선 LAN 을 사용해 접속하는 경우의 설정을 실시합니다.

* 유선 LAN 지원은 판매 지역에 따라 다릅니다.

* 유선 LAN 모듈이 장착되어 있지 않은 경우는 메뉴에 "--- "로 표시되어 설정 항목을 열 수 없습니다.

유선 LAN 으로 접속할 경우 아래 항목을 설정합니다.

- IP 주소 입력
- 서브넷 마스크 입력
- 게이트웨이 입력
- DHCP 설정

IP주소, 서브넷 마스크, 게이트웨이 설정

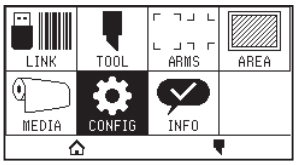
DHCP 의 설정에서 [끄기] 를 선택했을 경우에 설정합니다.

DHCP 의 설정에서 [켜기] 을 선택했을 경우는 DHCP 서버로부터 취득한 IP 주소, 서브넷 마스크, 게이트웨이의 주소를 표시합니다.

작동

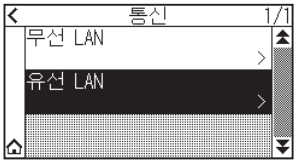
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

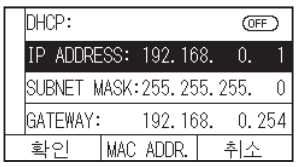


3 [통신] 을 누릅니다.

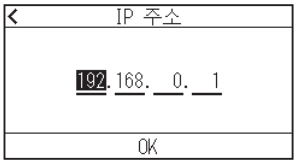
4 [유선 LAN] 을 누릅니다.



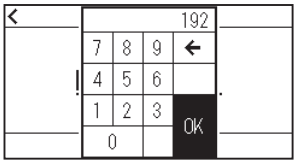
5 [IP ADDRESS] 를 누릅니다.



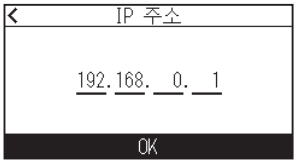
6 설정할 분할 수치를 누릅니다.



7 설정할 수치를 입력하고 [OK] 를 누릅니다.



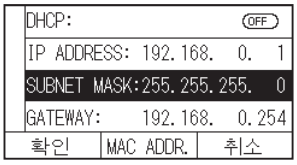
8 수치를 확인하고 [OK] 를 누릅니다.



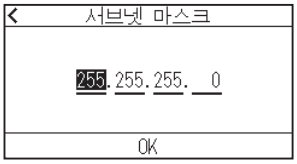
보충

- 다른 분할 수치를 변경할 경우는 순서 6과 순서 7의 작업을 반복하여 설정해 주십시오.
- 무선 LAN의 IP주소와 중복되어 있으면 에러 화면이 표시됩니다.
  무선 LAN과는 다른 IP주소를 입력해 주십시오.

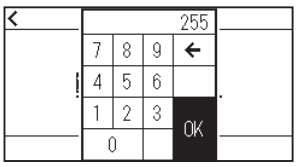
9 [SUBNET MASK] 를 누릅니다.



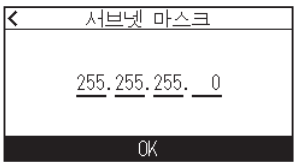
10 설정할 분할 수치를 누릅니다.



11 설정할 수치를 입력하고 [OK] 를 누릅니다.



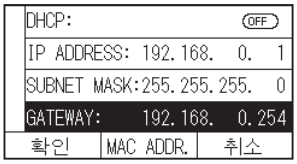
12 수치를 확인하고 [OK] 를 누릅니다.



보충

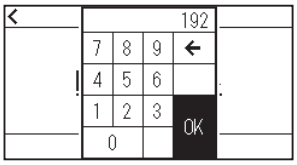
다른 분할 수치를 변경할 경우는 순서 10과 순서 11의 작업을 반복하여 설정해 주십시오.

13 [GATEWAY] 를 누릅니다.

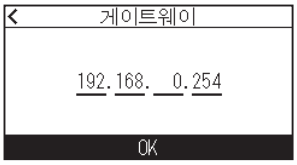


14 설정할 분할 수치를 누릅니다.

15 설정할 수치를 입력하고 [OK] 를 누릅니다.



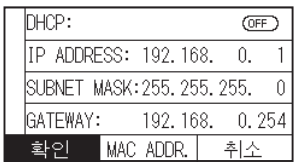
16 수치를 확인하고 [OK] 를 누릅니다.



보충

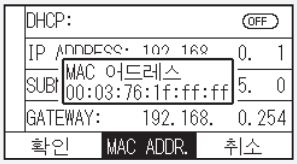
다른 분할 수치를 변경할 경우는 순서 14와 순서 15의 작업을 반복하여 설정해 주십시오.

17 [확인] 를 누릅니다.



보충

- 설정을 변경한 경우는 자동적으로 재기동이 이루어지고 홈 화면으로 돌아갑니다.
- 설정을 변경하지 않은 경우는 순서 18로 진행해 주십시오.
- [MAC ADDR.] 버튼을 누르면 MAC 주소를 표시합니다.



18 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

DHCP 설정

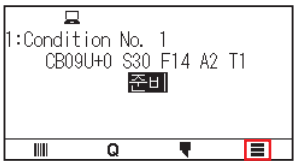
DHCP 설정은 네트워크 기기 구성이나 고객의 환경에 따라 다릅니다.
상세한 내용은 사용하시는 기기의 사용설명서를 참조하시거나 네트워크 관리자와 상담해 주십시오.
DHCP 의 초기값은 [OFF] 로 되어 있습니다.

보충

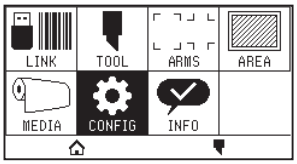
DHCP 서버 설정에 따라 다르기는 하지만 DHCP 설정을 ON으로 하면 전원 투입 때마다 본 플로터의 IP주소가 바뀔 가능성이 있습니다.
IP 주소가 바뀐 결과 PC로부터 데이터를 수신할 수 없는 문제 등이 발생할 가능성이 있습니다.
이러한 문제를 피하기 위해서라도 DHCP 설정을 OFF로 하여 사용하는 것을 권장합니다.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

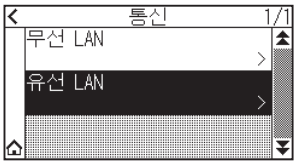


2 [CONFIG] 을 누릅니다.

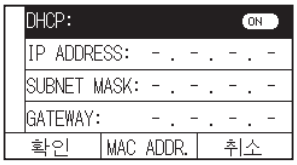


3 [통신] 을 누릅니다.

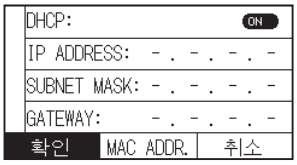
4 [유선 LAN] 을 누릅니다.



5 [DHCP] 를 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



6 [확인] 를 누릅니다.



보충

- 설정을 변경한 경우는 자동적으로 재기동이 이루어져 홈 화면으로 돌아갑니다.
- 설정을 변경하지 않은 경우는 순서 7로 진행해 주십시오.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

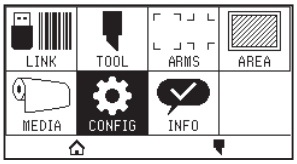
9.4 버퍼 메모리 비우기

버퍼 메모리 내의 출력 데이터를 삭제합니다.

작동

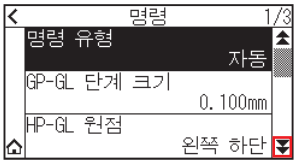
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누립니다.

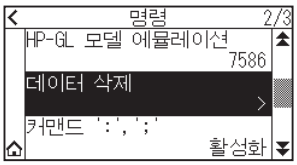


3 [명령] 을 누립니다.

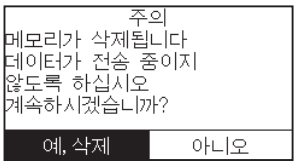
4 [⏬] 아이콘을 누립니다.



5 [데이터 삭제] 를 누립니다.



6 [예 , 삭제] 를 누립니다.



▶ 버퍼 메모리가 삭제되고 홈 화면으로 돌아갑니다.

10장　작동 환경의 설정

본 장에서는 작동 환경의 설정에 본 장의 항목

본 장의 항목

10.1　메뉴 표시 관련
10.2　센서 관련
10.3　플로터 환경 관련

10.1 메뉴 표시 관련

메뉴 표시 관련 설정을 실시한다.

표시 언어 설정 (언어 선택)

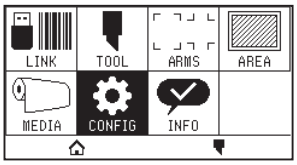
본 기능은 표시에 사용되는 언어를 설정한다.

선택할 수 있는 언어는 10 가지입니다 : 영어 , 일본어 , 독일어 , 프랑스어 , 이탈라아어 , 스페인어 , 포르투갈어 , 러시아어 , 한글 , 중국어 .

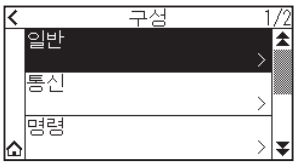
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.



3 [일반] 을 누릅니다.



4 [언어 (LANGUAGE)] 을 누릅니다.

5 [⏬] [⏫] 아이콘에 사용할 언어를 표시합니다.

6 사용할 언어를 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

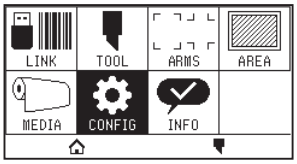
표시 길이 단위(길이 단위)의 설정

표시상의 좌표값과 여러 설정의 다른 매개변수가 미터나 인치 표시로 변경될 수 있다.

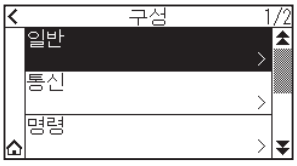
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.



3 [일반] 을 누릅니다.



4 [길이 단위] 를 누릅니다.

5 사용할 길이 단위를 누릅니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

10.2 센서 관련

센서 관련 설정을 실시합니다.

미디어 센서의 활성화/비활성화

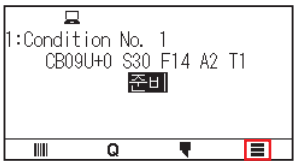
미디어 유무, 미디어 (피드 방향) 길이를 검출하는 센서를 비활성화로 설정합니다.
활성화로 되돌리는 경우도 여기서 설정합니다.

⚠ 주의

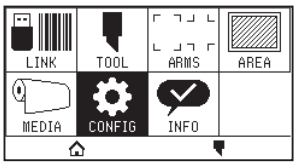
보통은 "활성화"로 설정해 사용하십시오. 감지가 불가능한 높은 투과율의 미디어를 셋팅할 경우는 "비활성화"로 합니다.
"비활성화"로 설정한 경우는 커팅 매트가 손상되는 경우가 있습니다. 반드시 "출력 범위"를 설정하십시오.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

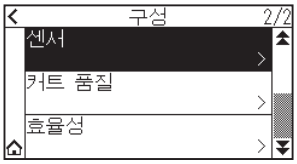


2 [CONFIG] 을 누릅니다.



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

4 [센서] 를 누릅니다.



5 [미디어 센서] 를 누릅니다.

6 센서의 [활성화] 또는 [비활성화] 를 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

푸시 롤러 센서의 활성화/비활성화

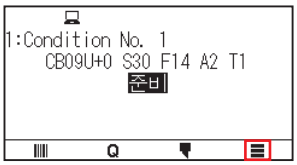
미디어의 폭을 검출하는 센서를 비활성화로 설정합니다. 활성화로 되돌리는 경우도 여기서 설정합니다.

⚠ 주의

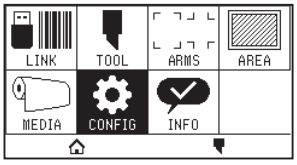
보통은 "활성화"로 사용해 주십시오.
"비활성화"로 설정했을 경우, 커팅 매트를 손상시키는 경우가 있습니다. 반드시 "출력 범위"를 설정해 주십시오.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

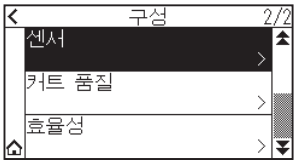


2 [CONFIG] 을 누릅니다.

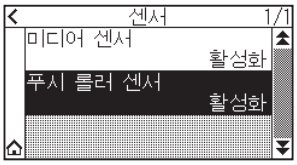


3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

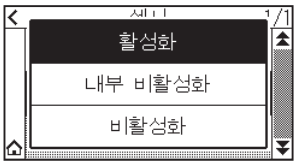
4 [센서] 를 누릅니다.



5 [푸시 롤러 센서] 를 누릅니다.



6 센서의 [활성화], [내부 비활성화] 또는 [비활성화] 을 누릅니다.



보충

- "안쪽 비활성화"는 CE8000-130 의 경우에 표시됩니다.
- "안쪽 비활성화"를 선택하면 안쪽 푸시 롤러가 그릿 롤러 위에 없어도 에러가 되지 않습니다.
- "비활성화"로 설정했을 경우는 홈 센서의 위치도 검출하지 않기 때문에 데이터에 따라서는 측면에 부딪쳐 포지션 에러가 됩니다. 반드시 "절단 범위"를 설정하여 사용해 주십시오.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

10.3 플로터 환경 관련

본체의 환경 관련 설정을 실시합니다.

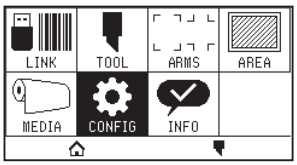
팬 흡입 설정

본 기능은 미디어를 플로터에 부착하기 위해 사용하는 흡입력을 설정합니다.
미디어가 얇아 정상적 반송이 되지 않을 경우는 "약함" 으로 설정해 주십시오.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

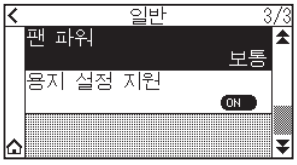
2 [CONFIG] 을 누릅니다.



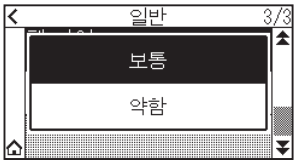
3 [일반] 을 누릅니다.

4 [⏬] 아이콘을 2 회 누릅니다.

5 [팬 파워] 를 누릅니다.



6 사용할 설정값을 누릅니다.



7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

용지 설정 지원에 대한 설정

용지 설정 지원이란 미디어를 셋팅할 때 흡인 팬을 동작시켜 미디어를 용이하게 셋팅하도록 보조하는 기능입니다.

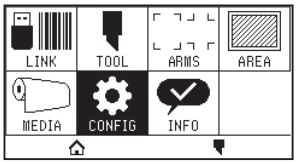
보충

- 미디어의 종류에 따라서는 용지 설정 지원을 사용하면 미디어 셋팅이 어려워지는 경우가 있습니다. 이러한 경우는 설정을 [OFF]로 하고 사용하십시오.
- 흡인 강도는 [팬 파워]의 설정과 연동합니다.
- 용지 설정 지원은 홈 화면 표시 중(미디어 셋팅 레버가 내려가 있는 동안만)에 미디어 센서가 미디어를 검출하면 동작합니다.

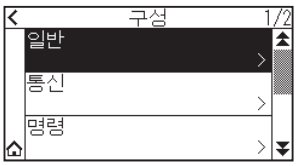
작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

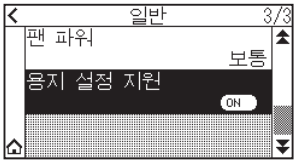


3 [일반] 을 누릅니다.



4 [⏬] 아이콘을 2 회 누릅니다.

5 [용지 설정 지원] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



보충

초기값은 [ON] 으로 설정되어 있습니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

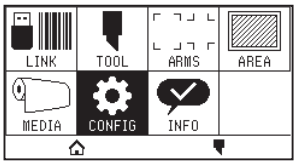
부저음 활성화/불능화

부저음을 끌 수 있습니다.
다시 부저음을 울리게 할 경우도 여기서 설정합니다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.



3 [일반] 을 누릅니다.

4 [부저음] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.

5 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

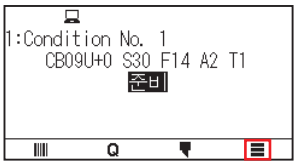
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

LCD 콘트라스트 설정

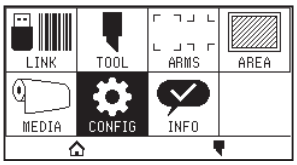
조작 패널의 LCD 표시 콘트라스트를 설정할 수 있습니다.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.



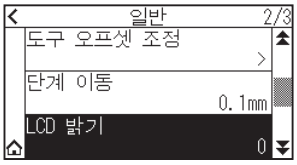
2 [CONFIG] 을 누릅니다.



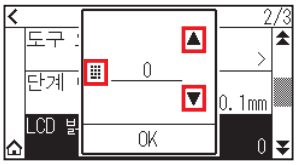
3 [일반] 을 누릅니다.

4 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

5 [LCD 밝기] 를 누릅니다.



6 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정할 수 있는 값은 -30~30 (5 단위) 입니다.

7 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

11장　컴퓨터 제어 설정

본 장에서는 컴퓨터 제어 관련 설정을 설명합니다.

본 장의 항목

11.1　명령어 처리 관련
11.2　GP-GL 명령어 관련
11.3　HP-GL 명령어 관련

11.1 명령어 처리 관련

명령어 처리 관련 설정을 실시합니다.

명령어 (명령어) 설정

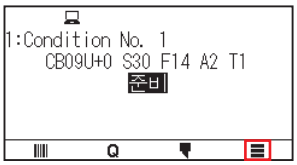
플로터가 사용할 수 있는 GP-GL, HP-GL 의 2 개의 명령어 유형이 따르게 된다.
설정을 사용된 소프트웨어에 맞추거나 이를 자동으로 설정한다.

보충

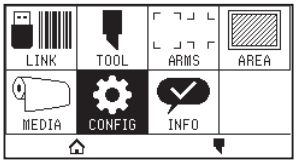
- "자동"은 데이터에 의해 잘못된 명령어 판정을 하는 경우가 있습니다. 잘못된 명령어 판정을 했을 경우는 에러 또는 오동작이 발생합니다. 그럴 경우는 명령어 설정을 한 후에 사용해 주십시오.
- "자동"을 선택한 경우는 반드시 플로터가 준비 상태가 된 다음에 데이터를 송신해 주십시오.
- "자동"으로 데이터를 출력했을 경우 출력 종료 후 약 10초 경과하면 다음 명령어를 자동 판별하는 모드가 됩니다. 다른 명령어 데이터를 송신할 경우는 출력을 종료하고 10초 이상 경과한 후에 다음 데이터를 송신해 주십시오.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

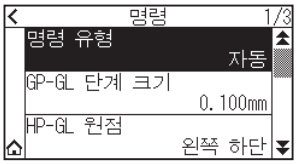


2 [CONFIG] 을 누릅니다.



3 [명령] 을 누릅니다.

4 [명령 유형] 을 누릅니다.



5 사용할 명령어를 누릅니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

커트 조건 설정의 우선도

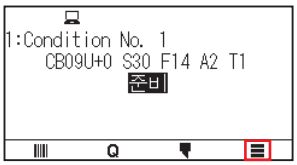
도구조건이 설정된 경우 다른 방법으로 생성된 설정의 우선권을 선택한다.

컴퓨터에서 받은 전 도구 조건이 무시되고 [메뉴 우선순위] 선택되면 조절판의 도구 조건의 설정과 변경만이 수락되게 된다. 여기에 설정된 본 설정은 전원이 차단되어도 유지되어진다.

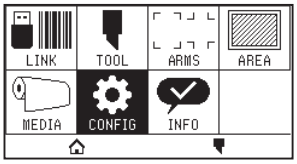
반면 [명령 우선순위] 이 선택되면 조절판이나 소프트웨어에서 가장 최근의 도구 조건이 설정된다. 전원이 차단된 경우 조절판에서 설정된 값이 유지되고 소프트웨어에서 설정된 값은 삭제된다.

작동

1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

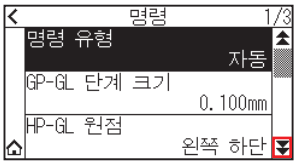


2 [CONFIG] 을 누릅니다.

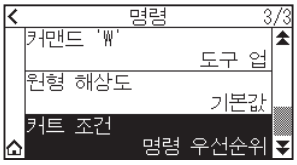


3 [명령] 을 누릅니다.

4 [⏬] 아이콘을 2 회 누릅니다.



5 [커트 조건] 을 누릅니다.



6 사용할 설정값을 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

11.2 GP-GL 명령어 관련

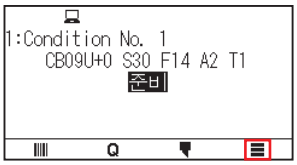
GP-GL 명령어의 사용시에 유용한 장.

스텝 크기 설정 (GP-GL 스텝 크기)

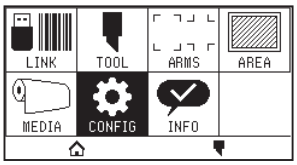
1 스텝과의 이동 거리가 변경될 수 있다. 사용될 앱의 설정값을 맞춘다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

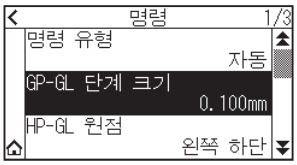


2 [CONFIG] 을 누릅니다.

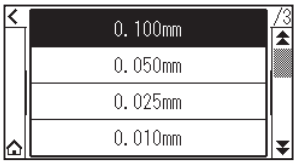


3 [명령] 을 누릅니다.

4 [GP-GL 단계 크기] 를 누릅니다.



5 사용할 설정값을 누릅니다.



6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

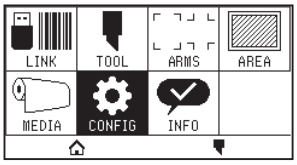
":" 과 ";" 커맨드어의 활성화/비활성화

GP-GL 커맨드어가 설정된 경우 자료의 첫 부분이 손실된 경우 이들 커맨드어는 부작용을 일으킬 수 있다. 이 경우 ":" 과 ";" 커맨드어를 불능으로 설정한다.

작동

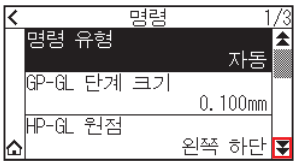
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

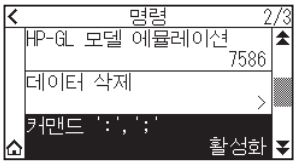


3 [명령] 을 누립니다.

4 [⏬] 아이콘을 누립니다.



5 [커맨드 ':',';'] 를 누립니다.



6 사용할 설정값을 누립니다.

7 [⌂] 아이콘을 누립니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

"W" 커맨드어에 대하여 올려지거나 내려지는 동안 펜을 이동

이곳에서 GP-GL 호 절단 커맨드어인 "W" 커맨드어의 설정을 변경할 수 있다. 본 기능은 호를 그리는 "W" 커맨드어를 받은 직후 작동을 설정한다.

펜의 조건에관계없이 도구 상향으로 설정되는 경우 올려진 상태에서 펜이 지정된 시작 지점으로 이동하게 된다. 도구 하향으로 설정된 경우 펜은 조건을 변경하지 않고 내려진 상태에서 지정된 시작 지점으로 이동하게 된다.

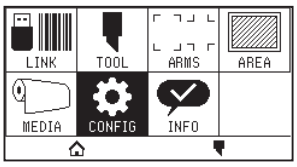
보충

이는 절단기 도구상에만 영향을 미치게 된다.

작동

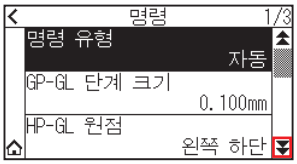
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.

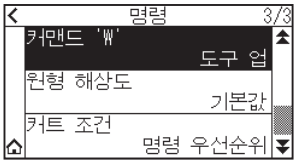


3 [명령] 을 누릅니다.

4 [⏬] 아이콘을 2 회 누릅니다.



5 [커맨드 'W'] 를 누릅니다.



6 사용할 설정값을 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

11.3 HP-GL 명령어 관련

HP-GL 명령어의 사용시 유용한 장 .

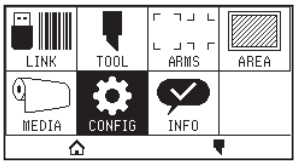
HP-GL 모델 에뮬레이션

본 기능은 모델 ID 를 요청하는 "OI" 명령어를 받은 직후 작동을 설정한다 .
7550 로 설정된 경우 답변이 7550 이 되고 7586 으로 설정된 경우 7586 이 된다 .

작동

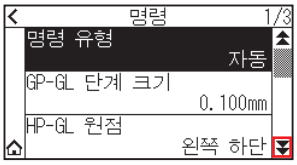
1 [☰] 아이콘을 누릅니다 .

2 [CONFIG] 을 누릅니다 .

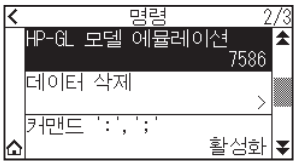


3 [명령] 을 누릅니다 .

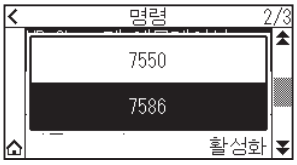
4 [⏬] 아이콘을 누릅니다 .



5 [HP-GL 모델 에뮬레이션] 을 누릅니다 .



6 사용할 설정값을 누릅니다.



7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ [HP-GL 모델 에뮬레이션] 을 누릅니다.

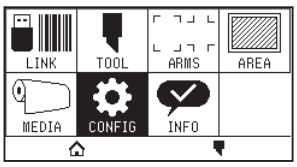
원 - 명령어 해상도

본 기능은 HP-GL 펜 플로터 호 절단 명령어에 대한 원 - 명령어를 받은 직후 해상도를 설정한다.
"자동" 혹은 "기본값" 5 중에서 선택한다.

작동

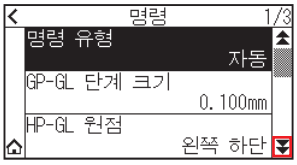
1 [≡] 아이콘을 누릅니다.

2 [CONFIG] 을 누릅니다.



3 [명령] 을 누립니다.

4 [⏬] 아이콘을 2 회 누릅니다.



5 [원형 해상도] 를 누릅니다.

6 사용할 설정값을 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

12장 데이터 링크

이 장에서는 데이터 링크 설정에 대해 설명합니다.

본 장의 항목

12.1 엑세스 포인트 선택
12.2 USB 메모리에 의한 데이터 링크
12.3 바코드 포함 출력
12.4 통신 시간 만료됨
12.5 기울어짐 자동 탐지

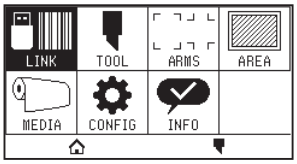
12.1 엑세스 포인트 선택

미리 어플리케이션 소프트웨어 등으로 작성한 전용 데이터를 컷팅 플로터에 출력합니다.
USB 메모리에 보존해 출력하거나 서버 (PC) 경유로 네트워크 (LAN) 케이블, USB 케이블로 출력할 수 있습니다.

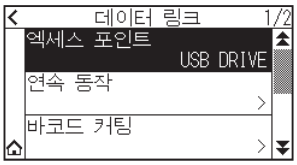
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [LINK] 를 누릅니다.



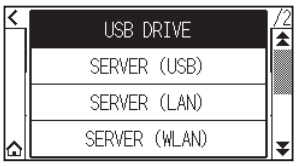
3 [액세스 포인트] 를 누립니다.



보충

- "SERVER (LAN)"는 유선 LAN 모듈 장착 시 표시됩니다.
- "SERVER (WLAN)"는 무선 LAN 모듈 장착 시 표시됩니다.

4 사용할 액세스 포인트를 누립니다.



5 [⌂] 아이콘을 누립니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

12.2 USB 메모리에 의한 데이터 링크

미리 어플리케이션 소프트웨어 등으로 작성한 전용 데이터를 USB 메모리에 보존하고, 컷팅 플로터에서 출력합니다.

플로터 메뉴에서 데이터를 선택하고 데이터 링크를 할 수 있습니다.

보충

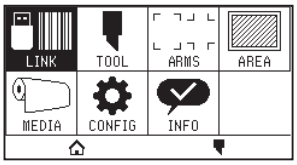
- 파일명에 대하여
  - 1 바이트 영숫자(ASCII)만 대응하고 있습니다.
  - Windows 의 금칙 문자(¥, / , \ , ; , * , ? , " , < , > , | 등)는 사용할 수 없습니다.
  - 표시 문자수 제한은 25 문자입니다. 오버한 부분은 스크롤로 표시합니다.
  - 확장자는 "xpf", "plt" 입니다.
- 스크롤은 항목을 선택한 후 조금 지나면 표시됩니다.
- 폴더의 경우는 전후로 "<", ">"를 붙여서 표시하고 있습니다.
- 정렬은 오름 이름순입니다.
- 파일 폴더의 취득 가능 수는 64 입니다.
- 2 계층째의 폴더에 있는 파일은 사용할 수 없습니다.
- 데이터 링크의 실제 사용 사례는 별책 "Cutting Master 5 사용설명서", "Graphtec Studio 2 사용설명서"에도 기재되어 있습니다. 필요에 따라 참조하십시오.
- USB 메모리의 포맷 형식은 FAT32 에만 대응하고 있습니다. NTFS 및 exFAT 에는 대응하지 않습니다.

작동

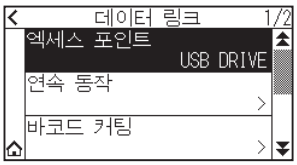
1 플로터에 전용 데이터가 보존되어 있는 USB 메모리를 꽂아 주십시오.

2 [☰] 아이콘을 누릅니다.

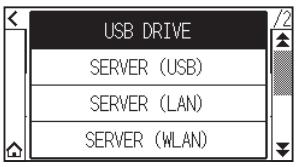
3 [LINK] 를 누릅니다.



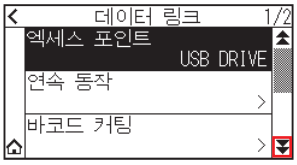
4 [액세스 포인트] 를 누릅니다.



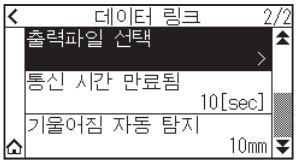
5 [USB DRIVE] 를 누릅니다.



6 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

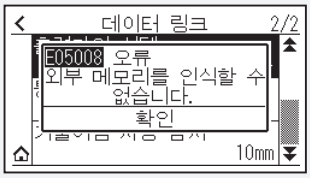


7 [출력파일 선택] 을 누릅니다.

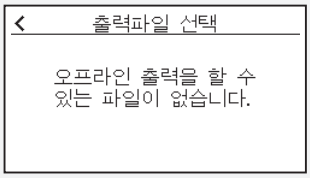


보충

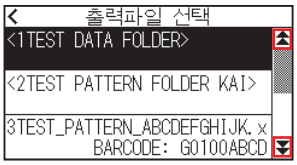
●USB 메모리가 삽입되어 있지 않은 경우는 아래와 같이 표시됩니다.



●USB 메모리에 출력 데이터가 없는 경우는 아래와 같이 표시됩니다.



8 [⏬] [⏫] 아이콘에 사용할 파일을 표시합니다.



보충

< > 속에 있는 문자열은 폴더명입니다.
폴더명을 누르면 폴더 내 파일을 표시합니다.

9 사용할 파일을 누릅니다.

▶ 선택한 파일의 커팅을 시작합니다.

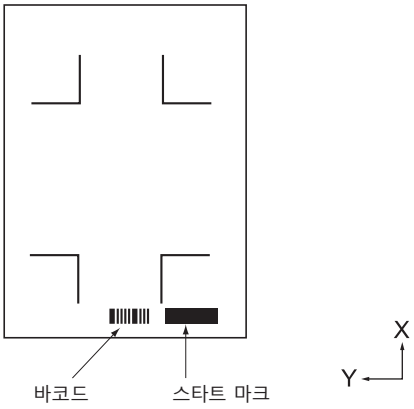
10 컷이 종료되면 준비 완료 상태가 됩니다.

12.3 바코드 포함 출력

미리 Cutting Master 5, Graphtec Studio 2 등으로 출력 파일에 관한 정보를 바코드화하여 디자인이나 등록 표시와 함께 인쇄합니다.

컷팅 플로터로 컷하는 경우, 그 바코드를 읽어들여서 USB 메모리에 보존된 적응하는 컷 데이터 (XPF) 를 검출해 컷합니다.

연속 운전 바코드



보충

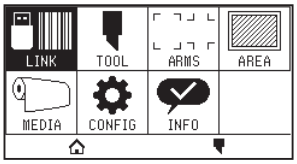
데이터 링크의 실제 사용 사례는 "Cutting Master 5 사용설명서", "Graphtec Studio 2 사용설명서"에 기재되어 있습니다. 각 사용설명서는 "13장 부속 소프트웨어를 사용하여 절단하기"에 기재되어 있는 URL에서 다운로드하시기 바랍니다.

작동

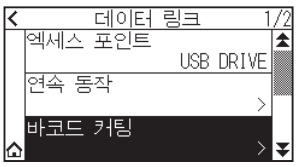
1 플로터에 전용 데이터가 보존되어 있는 USB 메모리를 꽂아 주십시오.

2 [☰] 아이콘을 누릅니다.

3 [LINK] 를 누릅니다.

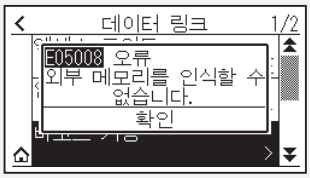


4 [바코드 커팅] 을 누릅니다.

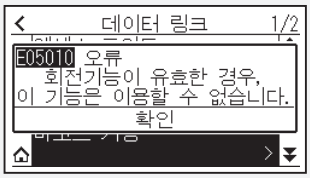


보충

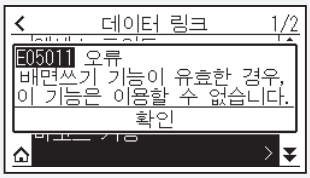
● USB 메모리가 삽입되어 있지 않은 경우는 아래와 같이 표시됩니다.



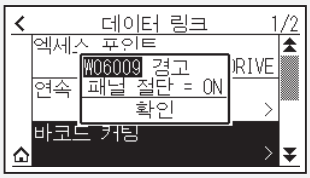
●회전이 켜기일 경우는 아래 표시가 됩니다.



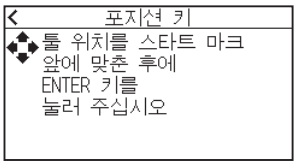
● 반전이 켜기일 경우는 아래 표시가 됩니다.



● 분할 연결이 켜기일 경우는 아래 표시가 됩니다.



5 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구를 스타트 마크 위치로 이동합니다.

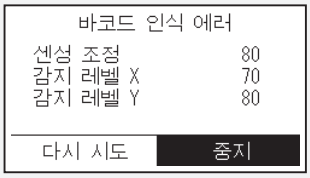


6 도구의 위치를 확인하고 [ENTER] 키를 누릅니다.

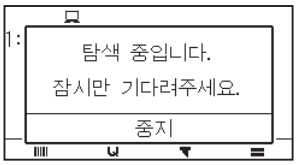
▶ 바코드 스캔을 시작합니다.

보충

스타트 마크를 검출할 수 없었던 경우는 아래와 같은 표시가 됩니다.
스타트 마크의 인쇄나 검출 시작 위치 등을 다시 검토해 주십시오.

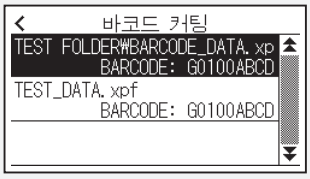


7 파일을 검색하여 커팅을 시작합니다.

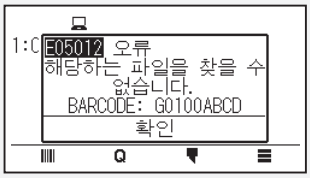


보충

● 해당하는 파일이 다수 발견된 경우는 파일을 선택해 주십시오.



● 해당하는 파일을 찾지 못한 경우는 아래 표시가 됩니다.



8 컷이 종료되면 준비 완료 상태가 됩니다.

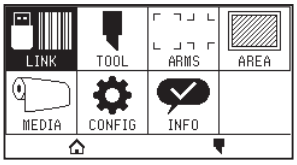
12.4 통신 시간 만료됨

데이터 링크 서버와의 접속 시 통신이 두절되었을 경우에 대비해 일정 시간이 경과하면 접속을 해제합니다. 그 해제할 때까지의 시간을 설정할 수 있습니다.

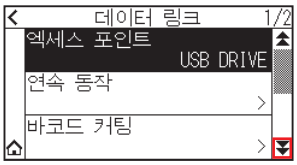
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

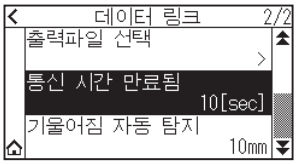
2 [LINK] 를 누릅니다.



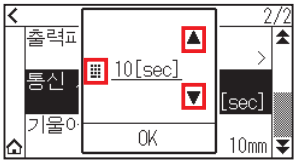
3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.



4 [통신 시간 만료됨] 을 누릅니다.



5 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정할 수 있는 값은 5 - 60sec까지입니다.

6 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

7 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

12.5 기울어짐 자동 탐지

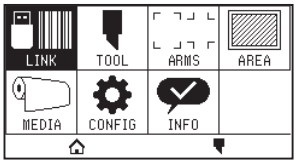
연속 운전 시 시작 페이지와 현재 페이지의 스타트 마크 위치를 비교하여, 미디어의 사행을 검출하고, 사행을 어느 정도 허용할지를 설정할 수 있습니다.

연속 운전에 대해서는 " 각 응용 소프트웨어의 사용 설명서 " 을 참조해 주십시오.

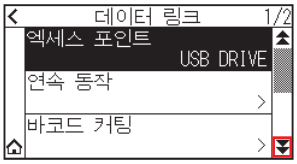
작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

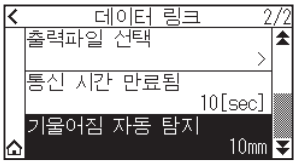
2 [LINK] 를 누릅니다.



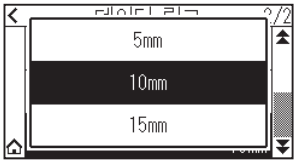
3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.



4 [기울어짐 자동 탐지] 를 누릅니다.



5 사용할 설정값을 누릅니다.



보충

연속 운전 시 이전 페이지의 스타트 마크 위치를 비교하여 어느 정도의 기울어짐까지 허용할지 설정합니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

13장　부속 소프트웨어를 사용하여 절단하기

응용 소프트웨어를 사용하여 절단하는 방법에 대한 정보는 각 응용 소프트웨어의 사용 설명서를 참조하십시오 .
각 애플리케이션 소프트웨어 사용설명서는 아래 URL 에서 다운로드해 주십시오 .
https://www.graphteccorp.com/support/software/cutting/

14장　정비

본 장에서는 정비에 관해 설명합니다.

본 장의 항목

14.1　일일 정비
14.2　절단기 날의 교체
14.3　절단기 플런저 청소하기
14.4　절단기 플런저 교환
14.5　마모율 알람 설정

14.1 일일 정비

일일 정비

일일 플로터 작동 중 다음 사항에 유념하여야만 한다:

(1) 플로터의 기계 장치를 윤활하지 않도록 한다.

(2) 물을 탄 중성세제를 적신 마른 천으로 플로터의 케이스를 닦는다. 케이스를 청소할 경우 시나, 벤젠, 알콜 혹은 이와 유사한 솔벤트를 사용하지 않는다. 외면에 손상을 입히게 된다.

(3) 마른 천으로 절단 매트를 닦는다. 얼룩이 지지 않을 경우 알콜이나 물을 탄 중성세제를 적신 천을 사용한다.
커팅 매트는 소모품입니다. 흠집이 있거나 깨끗하지 않으면 커팅 품질이 떨어집니다.

(4) 물을 탄 중성세제를 적신 천으로 플로터의 종이 센서를 닦는다.
* 센서를 청소할때 시나, 벤젠, 알콜 혹은 이와 유사한 솔벤트를 사용하지 않는다. 센서에 손상을 입힐 우려가 있다.

(5) Y 가로장 미닫이 표면이 더러워지면 깨끗하고 건조한 타올로 먼지를 부드럽게 털어낸다.
* 미닫이 표면에 윤활제를 모두 닦아내지 않도록 유념한다.

플로터 보관

플로터를 사용하지 않을 경우 다음 절차를 따르도록 한다:

(1) 도구 홀더에 부착된 도구를 제거한다.

(2) 먼지, 흙으로부터 보호하기 위해 플로터를 천으로 덮는다.

(3) 플로터를 직사광선이나 고온에서 보관하지 않도록 한다.

(4) 설정 레버를 낮추어 푸시 롤러가 올려진 상태에 있게 한다.

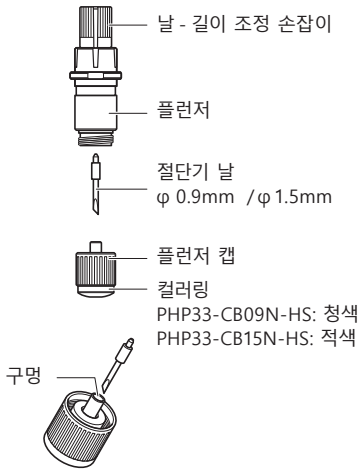
14.2 절단기 날의 교체

절단기날을 절단기 펜의 구조 그림을 따라 교체하도록 한다.

⚠ 주의

커터 날을 취급할 때는 부상을 입지 않도록 충분히 주의하십시오.

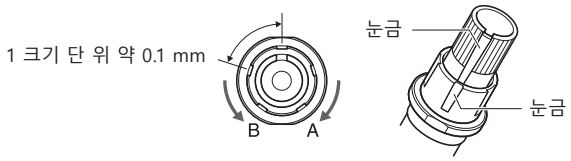
PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



작동

1 날길이 조정 손잡이를 B 화살표 방향으로 돌리고 날을 플런저로 끌어당긴다.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



2 플런저 캡 시계 반대 방향으로 돌려서 플런저에서 떼어냅니다.

3 플런저 캡 내부의 칼날을 꺼냅니다.

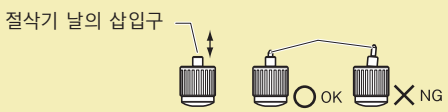
4 교환용 칼날을 꺼냅니다. 칼날을 플런저 캡 안의 구멍에 끼워넣습니다.

5 플런저 캡 에 칼날을 넣은 상태에서 위로부터 플런저를 장착합니다.

6 플런저 캡 시계 방향으로 돌려서 고정합니다.

⚠ 주의

절삭기 날을 똑바로 끝까지 플런저 캡에 부드럽게 꽂아 넣습니다.
똑바로 꽂아 넣을 수 없다면, 절삭기 날의 삽입구를 여러 번 누른 후에 절삭기 날을 꽂아 넣으십시오.
잘못 설치하면 파손의 원인이 됩니다.



14.3 절단기 플런저 청소하기

남은 미디어와 종이 먼지가 날에 쌓이게 함으로써 날을 무디게 하고 변질되게 한다. 절단기 플런저를 정기적으로 닦아 쌓인 불순물을 제거하도록 한다.

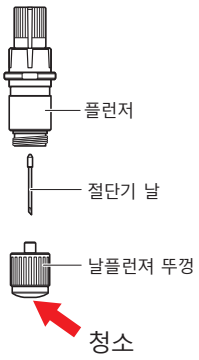
⚠ 주의

절단기날을 주의하여 다루도록 한다.

청소

1 종이 먼지와 미디어 축적물을 날에서 제거하도록 한다.
청소 이후 제자리에 반환하도록 한다.
플런저 캡 돌려서 떼어내고, 플런저 캡 또는 소켓의 칼날 출입구 부근을 청소한다.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS

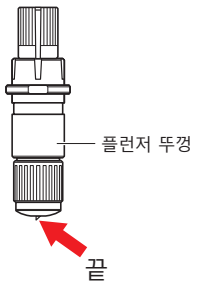


2 청소 종료 후 플런저 캡 또는 소켓을 장착합니다.

14.4 절단기 플런저 교환

절단기 플런저의 끝은 미디어와의 마찰로 인하여 닳게 된다.
절단기 플런저의 끝이 닳게 되는 경우 절단 기능이 저해되게 된다.
플런저 뚜껑의 끝이 닳게 된 경우 절단기 플런저를 교환하도록 하는 것이 좋다.

PHP33-CB09N-HS/PHP33-CB15N-HS



⚠ 주의

절단기 날을 취급할 때는 부상을 입지 않도록 충분히 주의하십시오.

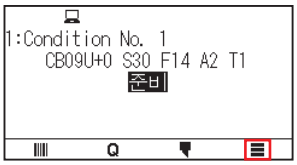
14.5 마모율 알람 설정

펜, 절단기 날 등과 같은 소모품의 컷 거리를 측정하여 도구 교환의 기준으로 삼는 설정입니다.
알람 기능의 켜기/끄기, 설정할 수 있는 그룹, 알람 거리, 소모도를 클리어하는 설정이 있습니다.

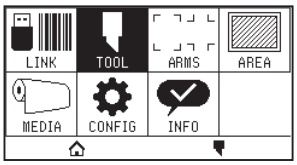
알람 기능의 켜기/끄기, 그룹, 알람 거리의 설정

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

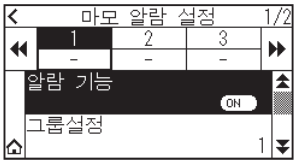


2 [TOOL] 을 누릅니다.

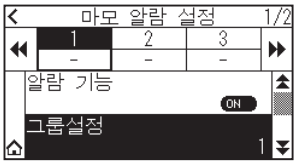


3 [마모 알람 설정] 을 누릅니다.

4 [알람 기능] 을 눌러 [ON] 으로 합니다.
해제할 때는 [OFF] 로 합니다.



5 [그룹설정] 을 누릅니다.



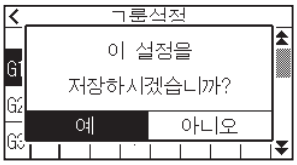
6 도구 조건 번호 (1~8) 마다 할당하고 싶은 그룹 번호 장소를 누릅니다.

보충

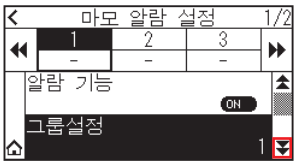
- 가로축은 설정할 도구 조건 번호(1~8)를 나타냅니다. 세로축은 그룹 번호를 나타냅니다.
- 할당한 장소에는[✔]가 표시됩니다.

7 [❮] 아이콘을 누릅니다.

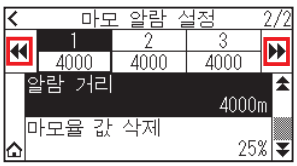
8 [예] 를 누릅니다.



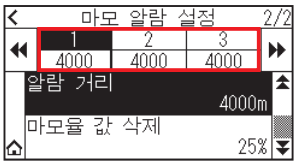
9 [⏬] 아이콘을 누릅니다.



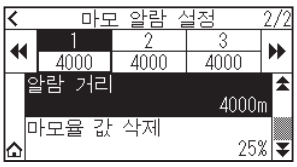
10 [⏪] [⏩] 아이콘에 알람 거리를 설정할 그룹을 표시합니다.



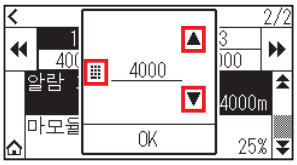
11 설정할 그룹을 누릅니다.



12 [알람 거리] 를 누릅니다.



13 [▲] [▼] 아이콘 또는 [⠿] 아이콘에서 설정값을 지정합니다.



보충

설정 범위는 500~100000 m (100 m 단위).

14 설정을 확인하고 [OK] 를 누릅니다.

15 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

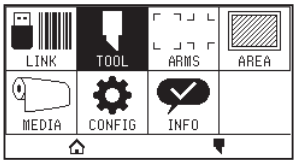
▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

마모율 값 삭제 설정

작동

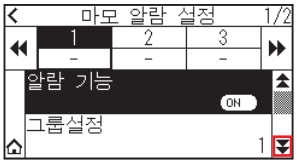
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

2 [TOOL] 을 누릅니다.

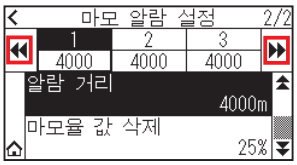


3 [마모 알람 설정] 을 누립니다.

4 [⏬ 아이콘을 누립니다.

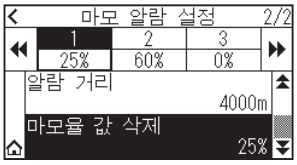


5 [⏪] [⏩] 아이콘에 마모율 값을 삭제할 그룹을 표시합니다.

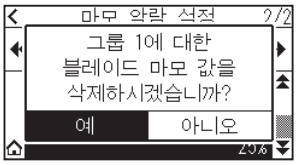


6 설정할 그룹을 누립니다.

7 [마모율 값 삭제] 를 누릅니다 .



8 [예] 를 누릅니다 .



9 [⌂] 아이콘을 누릅니다 .

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다 .

15장　고장 수리

동작이 이상하다고 느끼거나 뭔가 문제가 있다고 생각되면 이 장을 참조하십시오.
또한 플로터 설정 상태와 출력 데이터를 확인하는 방법, 테스트 패턴 출력 방법에 대해서도 설명합니다.

본 장의 항목

15.1　고장 수리
15.2　제품 정보 확인
15.3　플로터의 설정 출력하기
15.4　테스트 패턴의 작성
15.5　CUTTING PRO 출력
15.6　절단 자료 확인
15.7　본체 진단 테스트
15.8　에러 메시지 읽기

15.1 고장 수리

플로터가 전원을 켠 이후 작동하지 않을 경우

문제점	가능 원인	해결책
• LCD 패널에 뜨는 것이 없다.	전원이 연결되지 않았거나 플로터가 결함이 있다.	전선이 플로터의 AC선 유입구, 콘센트에 제대로 연결되었는지 확인한다. 전원이 콘센트에 공급되는지 확인한다. 문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
• Sum-Ck ROM RAM ERR!!"가 LCD 패널에 뜬다.	ROM 혹은 RAM의 결함 오류.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.

제대로 작동이 되지 않는 경우

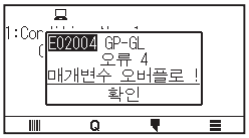
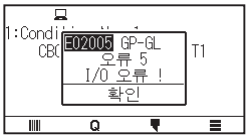
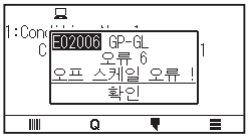
문제점	가능 원인	해결책	참조
• 감지 중 미디어를 떨어뜨림.	밝은 빛이 미디어 센서에 비춘다.	창가에 놓인 플로터에 직사광선이 비치는 경우 빛을 차단한다. 플로터에 가까이 형광등이 놓인 경우 멀리 치워둔다.	
	미디어 센서에 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오. 미디어 센서를 불능으로 설정하여 플로터를 임시로 사용한다.	미디어 센서의 활성화·비활성화(미디어 센서)
• 미디어가 흔들림.	푸시 롤러가 그릿 롤러에 제대로 설정되지 않음.	푸시 롤러의 위치를 확인한다.	미디어 장착 (종이 또는 마킹 필름)
	푸시 롤러의 누르는 힘의 변경은 미디어에 적합하지 않다. (CE8000-130 한정)	누르는 힘을 변경하기에 적합한 미디어를 설정한다.	억제력 변경하기
• 도구 캐리지가 플로터의 좌측에 부딪히고 "위치 경고"가 미디어 유형을 선택한 후에 뜬다. 혹은 플로터의 우측에 부딪히고 위치 경고"가 뜬다.	플로터의 좌측에 부딪히는 경우 푸시 롤러 센서가 결함이 있다. 플로터의 우측에 부딪히는 경우 홈 센서가 결함이 있다.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오. 푸시 롤러 센서를 불능화로 설정하여 플로터를 임시로 사용한다.	푸시 롤서 센서 의 활성화·비활성화
• 초기화나 절단 중에 플로터가 위치 경고가 뜬채로 중단된다.	미디어의 조건 설정이 비활성화하다.	속도를 늦추거나 강도를 낮춘다.	도구 조건
	펜 캐리지가 무언가에 부딪혀 이동하지 않는다.	작동을 저해하는 물체를 이동하고 플로터를 한번 끈 후 켜도록 한다.	
	절단시에 외부강도가 펜 캐리지에 적용된다.	작동을 저해하는 물체를 이동하고 플로터를 한번 끈 후 켜도록 한다.	
	작동 구역에서 이동이 미디어 쉐프에 의하여 저해된다.	작동을 저해하는 물체를 이동하고 플로터를 한번 끈 후 켜도록 한다.	
	판매요원이나 그래프텍 콜센터에 연락한다.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.	
• 미디어 중심으로의 원점 이동으로 절단된다.	플로터가 중앙 원점으로 설정된 경우 수령된 하단 좌측 원점으로 생성된 자료. (HP-GL 명령어로)	원점을 앱 소프트웨어의 중앙에재설정하거나 플로터의 원점을 하단 좌측으로 재설정한다.	HP-GL이 설정된 때 원점 설정하기
• 미디어가 앞측으로 튀어나옴.	잘못된 유형의 미디어의 선택.	미디어의 유형, "쉬트", "롤-1 후면 세트" "롤-2 후면 세트"를 체크한다.	공급 방법 설정
• 명령어 에러를 표시한다.	플로터로 보낸 자료가 올바르지 않다.	자료를 체크한다.	GP-GL 명령어 모드의 에러 메시지 HP-GL 명령어 모드의 에러 메시지
• 일정한 길이 이상으로 절단할 수 없다.	절단의 길이가 플로터에 설정된 페이지 길이를 초과한다.	[SLOW]키를 누르고 절단 구열을 체크한다. 설정을 페이지 길이와 맞춘다.	페이지 길이 설정하기
• 너무 많은 도구가 상하에 있다.	탄젠트 의 설정이 켜져 있다.	두꺼운 미디어를 절단하는 경우를 제외하고 탄젠트 의 설정을 끈다.	페이지 길이 설정하기
• 너무 많은 도구가 상하에 있다.	탄젠트 의 설정이 켜져 있다.	두꺼운 미디어를 절단하는 경우를 제외하고 탄젠트 의 설정을 끈다.	탄젠트 의 설정하기
• 그릿 롤러 각인에 절단된다.	절단 넓이가 넓어졌다.	확장 제한치를 기본값 설정으로 되돌린다.	절단 넓이 설정 (확장)
• 도구조건이 변경된다.	설정 우선도가 명령 우선순위로 설정되어 있다.	설정 우선도를 메뉴 우선순위로 변경한다.	커트 조건 설정의 우선도
	[ENTER]키가 도구 조건 변경 후에 눌러지지 않았다.	도구 조건을 다시 체크한다.	도구 설정 (조건)

문제점	가능 원인	해결책	참조
• 미디어가 기울어 이동됨.	미디어가 기울어 올려짐.	미디어를 다시 올린다.	미디어 장착 (종이 또는 마킹 필름)
	미디어가 미끄러짐.	사전 공급을 1회 수행하고 자국을 내어 미끄러지지 않게 한다.	미디어(종이 혹은 표시 필름)의 사전 공급
	푸시 롤러의 누르는 강도를 변경하는 것이 미디어에 적합치가 않다.	누르는 힘을 변경하기에 적합하게 미디어를 설정한다.	억제력 변경하기
• 지정된 길이가 되지 않는다. (약간의 거리 에러)	미디어가 미끄러짐	속도를 보다 늦춘다. 이동 속도를 줄인다. 수행 공급.	도구 설정 (조건) 미디어(종이 혹은 표시 필름)의 사전 공급 도구 상향 속도의 설정
	거리 보정값이 올바르지 않음.	거리 보정의 수행.	거리 보정값의 설정
• 미디어가 설정되고 미디어 설정 레버가 올려져도"미디어가 없습니다":이 표시됨.	미디어가 투명에 가깝고 미디어 센서가 잘못된 인식을 이행함. (미디어에 따라 발생할 수 있다)	투명 미디어는 감지될 수 없다. 이러한 미디어의 종류가 사용될 경우 미디어 센서를 불능시키고 절단 구역을 설정한다.	미디어 센서의 활성화·비활성화,절단 구역 설정
	미디어 센서가 강한 흩어진 반사로 오작동.	광원의 위치를 이동한다. 직사광선이 비추지 않게 한다.	
	미디어 설정 레버 센서의 작동에 결함이 있다.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.	
• 터치패널이 반응하지 않는다	본 플로터의 터치패널은 정전 용량식입니다. 절연체(감압식)의 터치펜 등은 반응하지 않습니다.	손가락 또는 정전 용량식에 대응하는 터치펜을 사용하십시오.	
• 무선 LAN의 액세스 포인트를 찾을 수 없다.	본 플로터의 무선 LAN 대응 규격은 802.11b/g/n(2.4GHz)입니다. 주파수 5GHz에는 대응하지 않습니다.	무선 LAN 대응 규격 802.11b/g/n(2.4GHz)에 대응하는 액세스 포인트를 사용해 주십시오.	

절단 결과물이 안 좋을 경우

문제점	가능 원인	해결책
• 코너가 둥굶. • 코너가 너무 날카로음.	날과 오프셋이 맞지 않음.	오프셋을 변경한다. →둥글 경우: 끄기SET을 증가시킨다 →날카로울 경우: 오프셋을 감소시킨다
• 절단선이 구부러져 시작된다.	플런저내의 날이 부드럽게 돌려지지 않는다.	플런져내의 흙을 제거한다.
• 날이 건너뛰고 실선이어야 하는 선을 완전히절단하지 않는다. • 직선의 절단선이 비틀거리는 듯 함.	날이 너무 확장되어짐.	날 길이를 조정한다.
	절단 속도가 너무 높음.	속도 설정을 낮춘다.
• 곡선의 거친 해상도.	소프트웨어의 해상도 설정이 너무 낮음.	소프트웨어의 해상도 설정을 조정한다.
	날 오프셋 각도가 너무 낮음.	소프트웨어의 해상도 설정을 조정한다.
• 미디어가 코너에서 말아올려짐. • 가는 절단 문자가 벗겨짐.	날이 너무 확장되어짐.	날 길이를 조정한다.
	날과 오프셋이 맞지 않음.	오프셋을 변경시킨다.
	절단 속도가 너무 높음.	솔도 설정을 낮춘다.
	날이 둔하다.	날을 교체한다.
	가속도 설정이 너무 높음.	가속도 설정을 낮춘다.
• 날이 후면 시트로 잘려 들어간다.	날이 너무 확장되어짐.	날 길이를 조정한다.
	압력이 너무 높음.	압력을 낮춘다.
• 날이 도구 플런져에서 떨어져 나감.	날이 도구 플런져에 비해 너무 작음.	도구 플런져에 완전히 맞는 날을 사용한다.
• 미디어가 잘려지나 이후 재거하기가 힘듦. • 절단 미디어가 리택 시트로 끌어 올려지지 않음.	리택 시트가 제대로 끈끈하지 않음.	스티커 리택 시트로 바꾼다.
	미디어가 절단 중에 엉켜짐.	날 길이를 줄인다.
		압력을 낮춘다.
	절단 미디어를 너무 오래 씻지 않음.	절단 미디어를 즉시에 제거한다.
• 절단 중 도구 캐리지에서 비정상 소음. • 미디어가 날이 통과하는 곳에서 변색됨.	미디어가 도구 플런져의 끝으로 닳아짐.	날 길이와 압력설정을 조정한다.
• 절단 결과는 지정된 크기와는 다르다.	스텝 크기가 컴퓨터와 플로터에 다르게 설정됨.	스텍 크기를 동일한 값으로 설정한다.
	크기 조정이 컴퓨터에 지정되었다.	크기 조정이 지정되었는지를 확인한다.
• 현재 선택된 절단 조건이 무시되거나 변경될 수 없다.	설정 우선도가 명령 우선순위로 되어 있다.	설정 우선도를 메뉴 우선순위로 변경한다.
	[ENTER]키가 설정 변경 이후에 눌려지지 않음.	작동을 점검한다.
• 문자나 라인이 펜 구성 중에 변형된다.	플로터가 절단 모드이다.	펜을 조건 설정에서 도구로 선택한다.
• 지정 길이가 되지 않는다. (근소한 거리 에러)	거리 보정값이 맞지 않음.	거리 보정을 수행한다.
• 문자가 변형됨. • 복잡한 도면이 변형됨.	스텝 패스 설정이 너무 높게 설정됨.	스텝 패스 설정을 낮춘다.
• 절단의 시작과 끝 지점이 맞지 않는다.	좌표 지점이 잘못 지정됨.	펜으로 구성하여 좌표 자료를 확인한다.
	미디어 지지대가 너무 약함.	보다 강한 지지대의 미디어로 변경한다.
	날 회전이 부드럽지 않음.	날에 흙이 없는지 확인한다.

GP-GL 명령어 모드의 에러 메시지

에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E02001		플로터가 인식될 수 없는 명령어를 받음.	[ENTER] 키를 누른다.
		컴퓨터가 켜질때 소리가 들림.	플로터를 소프트웨어 메뉴에서 유인하도록 배치한다.
		출력 장치에 대한 소프트웨어 배치가 변경됨.	소프트웨어의 인터페이스 (I/F)을 다시 설정한다.
		플로터의 인터페이스 조건이 변경됨.	플로터의 인터페이스 (I/F)을 다시 설정한다.
E02004		명령어의 허용 가능 범위를 초과하는 숫자 매개변수를 포함하며 명령어가 수령되었다.	플로터를 소프트웨어 메뉴에서 유인하도록 배치한다.
		출력 장치에 대한 소프트웨어 배치가 변경됨.	소프트웨어의 인터페이스 (I/F)을 다시 설정한다.
		플로터의 인터페이스 조건이 변경됨.	플로터의 인터페이스 (I/F)을 다시 설정한다.
E02005		인터페이스내 자료의 수령시에 발생하는 에러.	플로터를 소프트웨어 메뉴에서 유인하도록 배치한다.
		출력 장치에 대한 소프트웨어 배치가 변경됨.	플로터의 인터페이스 (I/F)을 다시 설정한다.
		플로터의 인터페이스 조건이 변경됨.	플로터의 인터페이스 (I/F)을 다시 설정한다.
E02006		절단 범위의 자료가 수령됨.	자료를 확인한다.
			미디어 크기와 절단 범위를 확인한다.
			확대 설정을 확인한다.
			스텝 크기 설정을 확인한다.

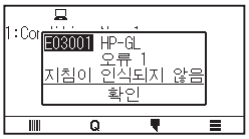
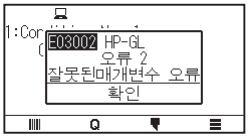
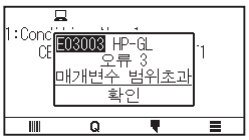
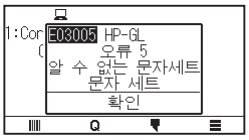
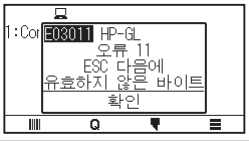
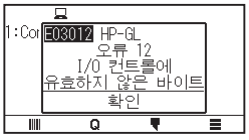
HP-GL 명령어 모드의 에러 메시지

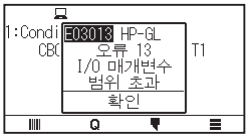
다음의 명령어 에러의 발생시 다음의 2 가지 이유를 보통 원인으로 하게 된다 .

1. 앱 소프트웨어의 출력 장치에 대한 배치가 변경됨 .
2. 플로터의 인터페이스 조건이 변경됨 .

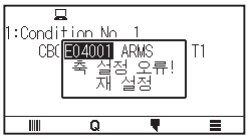
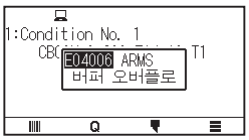
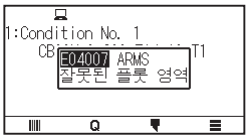
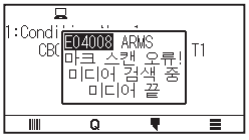
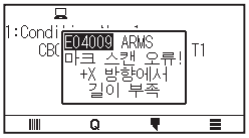
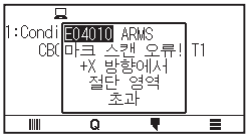
이의 원인일 경우 다음을 수행한다 .

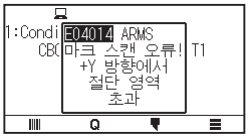
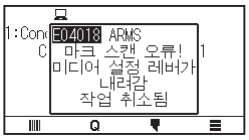
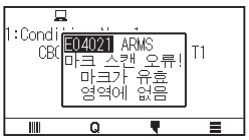
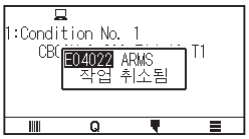
1. 앱 소프트웨어의 출력 장치를 플로터에 재배치한다 .
2. 플로터의 인터페이스 조건을 재배치한다 .

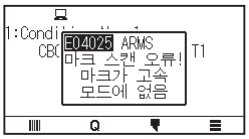
에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E03001 에러1		인식될 수 없는 지시사항이 실행됨.	인식될 수 있는 명령어를 수행한다.
E03002 에러2		잘못된 수의 매개변수가 지정됨.	올바른 수의 매개변수로 명령어를 시행한다.
E03003 에러3		사용될 수 없는 매개변수가 수행됨.	인식될 수 있는 매개변수를 수행한다.
E03005 에러5		사용될 수 없는 문자 설정이 지정됨.	사용될 수 있는 문자 설정을 지정한다.
E03006 에러6		절단 구역에서 지정된 명령어의 좌표값.	절단 구역내에서 좌표값을 수행한다.
E03007 에러7		출력 명령어를 시행 중에 다른 출력 명령어는 수행된다.	버퍼 크기를 조정한다.
E03010 에러10		출력 명령어를 시행 중에 다른 출력 명령어는 수행된다.	프로그램을 체크한다.
E03011 에러11		비활성화한 바이트가 ES 코드 이후 수령됨.	프로그램을 체크한다.
E03012 에러12		장치 통제 명령어내에서 비활성화한 바이트가 수령됨.	프로그램을 체크한다.

에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E03013 에러13		I/O 관련 명령어에서 지정된 허용가능한 범위외의 매개변수가 지정됨.	프로그램을 체크한다.
E03014 에러14		I/O 관련 명령어에 너무 많은 매개변수.	프로그램을 체크한다.

ARMS 에러 메시지

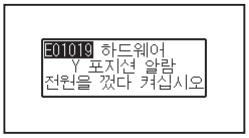
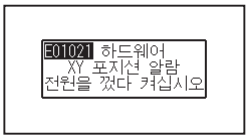
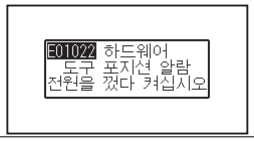
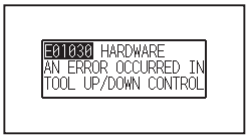
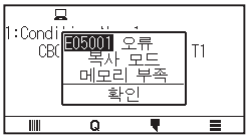
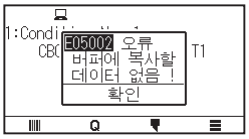
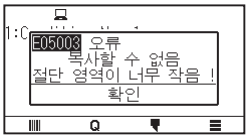
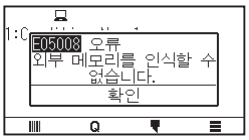
에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E04001		축 정렬로 조정하는 기울기가 너무 큼.	미디어를 다시 올린다.
E04004		거리 보정의 설정 범위를 넘어섬.	보다 작은 값으로 재설정한다.
E04005		등록 표시를 스캔할 수 없었다.	등록 표시 위치를 확인한다.
E04006		자료의 분량이 부분 구역 등록 표시에 대한 I/O 버퍼 크기를 초과하였다.	자료를 감소시킨다.
E04007		테스트 패턴 구성 위치가 센서 위치 조정을 위한 구성 구역내에 있지 않다.	미디어를 중앙으로 이동하고 테스트 패턴을 구성한다.
E04008		등록 표시를 감지하는 동안 미디어 끝이 감지됨.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04009		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04010		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04011		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.

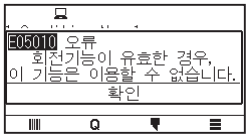
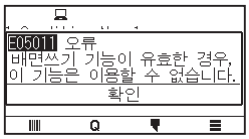
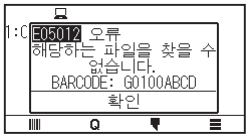
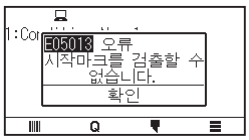
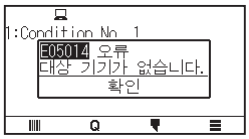
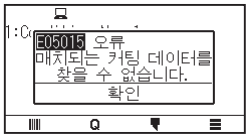
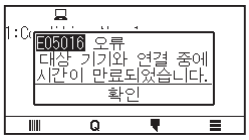
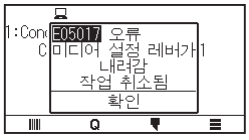
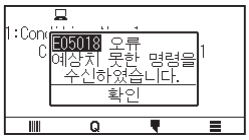
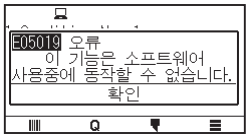
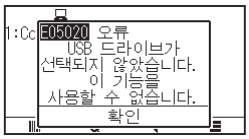
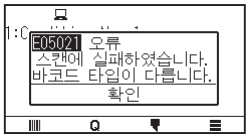
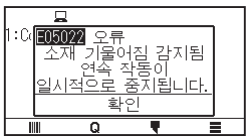
에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E04012		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04013		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04014		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04015		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04016		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04017		등록 표시를 감지하는 동안 감지 구역을 초과함.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04018		미디어 설정 레버가 낮춰짐.	미디어를 다시 올리고 시도한다.
E04019		사용자에 의한 취소 작동이 있었다.	과정을 다시 한다.
E04020		감지 설정값에 오류 있다.	설정값을 확인한다.
E04021		자동 감지 구역에서 등록 표시가 감지되지 않음.	미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04022		사용자에 의한 취소 작동이 있었다.	과정을 다시 한다.
E04023		등록 표시 감지되지 않음.	등록 표시 색상을 변경한다. 미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.

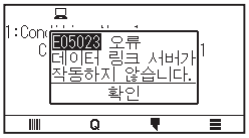
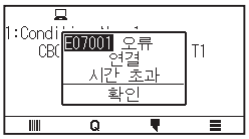
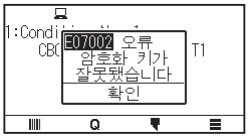
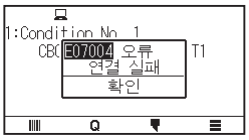
에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E04024		등록 표시 감지되지 않음.	등록 표시 색상을 변경한다. 미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.
E04025		등록 표시 감지되지 않음.	등록 표시 색상을 변경한다. 미디어를 확인한다. 등록 표시의 출력 위치를 확인한다.

기타 에러 메시지

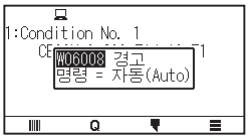
에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E01001 ~ E01005	E01005 하드웨어 정의되지 않은 장애 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01006	E01006 하드웨어 주소 읽기 오류 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01007	E01007 하드웨어 주소 저장 오류 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01008	E01008 하드웨어 잘못된 TRAPA 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01009	E01009 하드웨어 잘못된 코드 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01010	E01010 하드웨어 특별 지시 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01011	E01011 하드웨어 플로팅 포인트 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01012	E01012 하드웨어 RAM 오류 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01013	E01013 하드웨어 버퍼 RAM 오류 00000000 H	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01014	E01014 하드웨어 속도 알람	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01015	E01015 하드웨어 과전류	플로터의 결함.	문제가 계속되면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01017	E01017 하드웨어 X 포지션 알람 전원을 껐다 켜십시오	모터상의 로딩이 너무 큼.	작동을 저해하는 물체를 이동하고 끄고난 뒤 플로터를 다시 켠다. 무거운 미디어를 사용하지 않는다. 오류가 계속 나타나면 영업 담당자에게 문의하십시오.

에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E01019		모터상의 로딩이 너무 큼.	작동을 저해하는 물체를 이동하고 끄고난 뒤 플로터를 다시 켠다. 무거운 미디어를 사용하지 않는다. 오류가 계속 나타나면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01021		모터상의 로딩이 너무 큼.	작동을 저해하는 물체를 이동하고 끄고난 뒤 플로터를 다시 켠다. 무거운 미디어를 사용하지 않는다. 오류가 계속 나타나면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01022		도구 캐리지의 상하 기능에 무거운 하중.	도구 캐리지의 상하 기능의 저해 요인을 없애고 전원을 다시 켠다. 오류가 계속 나타나면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E01029		무선 LAN 모듈에 오류가 발생했습니다.	본체의 전원을 다시 넣어 주십시오. 오류가 계속 나타나면 영업 담당자에게 문의하세요.
E01030		도구 캐리지의 상하 기능에 무거운 하중.	도구 캐리지의 상하 기능의 저해 요인을 없애고 전원을 다시 켠다. 오류가 계속 나타나면 영업 담당자에게 문의하십시오.
E05001		버퍼 크기보다 큰 자료가 복사될 수 없다.	정상 절단을 복사 모드를 사용하지 않고 수행한다.
E05002		복사할 자료가 없다.	자료를 보내어 정상 절단을 수행하고 복사 모드를 사용한다.
E05003		복사할 미디어 활성화 구역이 너무 작음.	보다 큰 미디어를 사용한다. 복사 시작 지점을 확인한다.
E05004		푸시 롤러가 그릿 롤러에 있지 않다.	푸시 롤러를 그릿 롤러에 설정한다.
E05006		구역 설정의 하단 좌측과 상단 우측간의 거리가 10 미리미터 미만이다.	구역 설정을 다시 수행한다.
E05007		시작 지점이 미디어 가장자리에 있어 도구 오프셋 조정을 위한 테스트 패턴이 구성을 시작할 수 없다.	미디어내에 시작 위치를 설정한다.
E05008		외부 메모리(USB 메모리)를 인식할 수 없습니다.	외부 메모리(USB 메모리)를 삽입해 주십시오.
E05009		바코드를 검출할 수 없습니다.	바코드 인쇄를 다시 확인해 주십시오.

에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E05010		회전 켜기 시에는 바코드 컷을 사용할 수 없습니다.	회전을 끄기로 하고 나서 바코드 컷을 사용해 주십시오.
E05011		반전 켜기 시에는 바코드 컷을 사용할 수 없습니다.	반전을 끄기로 하고 나서 바코드 컷을 사용해 주십시오.
E05012		외부 메모리(USB 메모리) 내에 해당하는 파일을 찾을 수 없습니다.	외부 메모리(USB 메모리)에 해당하는 파일을 넣어 주십시오.
E05013		스타트 마크를 검출할 수 없습니다.	스타트 마크 인쇄를 다시 확인해 주십시오. 스타트 마크 위까지 도구 캐리지를 이동해 주십시오.
E05014		선택한 엑세스 포인트를 찾을 수 없습니다.	선택한 엑세스 포인트를 찾을 수 없습니다.
E05015		데이터 링크 서버에 해당하는 컷 데이터가 없습니다.	데이터 링크 서버를 확인해 주십시오.
E05016		데이터 링크 서버와의 통신을 할 수 없게 되었습니다.	데이터 링크 서버를 확인해 주십시오. 본체의 타임 아웃 시간을 늘려 주십시오.
E05017		미디어 셋팅 레버가 내려갔다.	미디어를 다시 셋팅하고 다시 시작해 주십시오.
E05018		데이터 링크 서버에 문제가 발생했습니다.	데이터 링크 서버를 다시 기동해 주십시오.
E05019		데이터 링크 서버와의 통신에 문제가 발생했습니다.	미디어를 다시 셋팅하여 다시 시작해 주십시오. 본체의 전원을 다시 넣어 주십시오.
E05020		엑세스 포인트가 USB 메모리가 아닙니다.	엑세스 포인트를 USB 메모리로 설정해 주십시오.
E05021		바코드의 종류가 다릅니다.	적절한 바코드를 사용해 주십시오.
E05022		미디어의 사행을 검출했습니다.	미디어를 다시 셋팅하여 다시 시작해 주십시오. 기울어짐 자동 탐지 설정을 크게 해 주십시오.

에러 표시	LCD 표시	원인	해결안
E05023		데이터 링크 서버가 기동하고 있지 않습니다.	데이터 링크 서버를 기동해 주십시오.
E07001		액세스 포인트와 통신할 수 없게 되었습니다.	액세스 포인트와의 통신 상황을 확인해 주십시오.
E07002		액세스 포인트의 암호화 키가 틀립니다.	올바른 액세스 포인트의 암호화 키를 입력하십시오.
E07003		접속할 수 있는 액세스 포인트를 찾을 수 없습니다.	근처에 액세스 포인트가 있고, 액세스 포인트의 전원이 켜져 있는지 확인해 주십시오.
E07004		액세스 포인트 연결에 실패했습니다.	액세스 포인트의 동작 상황을 확인해 주십시오.
E07005		액세스 포인트와의 통신이 끊어졌습니다.	액세스 포인트의 동작 상황을 확인해 주십시오.

주의 메시지

에러 표시	LCD 표시	설명
W06008		명령어가 자동으로 설정된 경우 버리기 모드가 제공되지 않는다.
W06009		분할 연결 설정이 ON일 때는 아래 기능을 사용할 수 없습니다. ・ARMS 기능 ・출력 범위 기능 ・복사 기능 ・바코드 컷 기능 ・연속 운전 기능

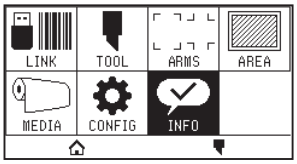
15.2 제품 정보 확인

본 플로터의 펌웨어 버전과 시리얼 넘버 등을 확인할 수 있습니다.

작동

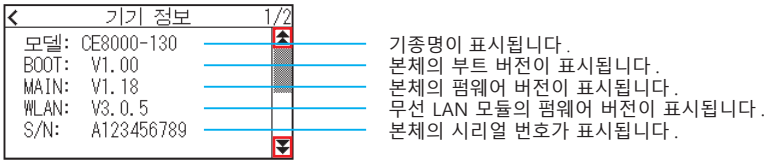
1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

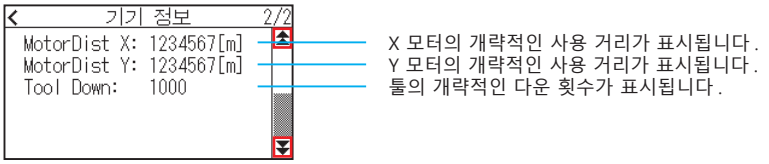
2 [INFO] 를 누릅니다.



3 [기기 정보] 를 누릅니다.

4 제품 정보가 표시됩니다.





보충

[⏶][⏷]아이콘을 누르면 페이지를 전환할 수 있습니다.

5 [❮] 아이콘을 누릅니다.

6 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

15.3 플로터의 설정 출력하기

현재 플로터의 설정을 확인하여야 할 경우 조건 설정 목록을 프린트할 수 있습니다.

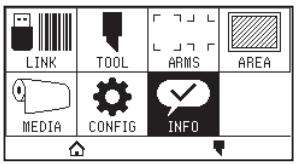
작동

1 A3 크기보다 크게 미디어를 설정한다.

2 펜 도구를 도구 홀더에 설정하고 (뒤로) 펜 도구가 설정되는 조건을 설정한다.

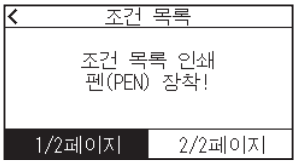
3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

4 [INFO] 를 누릅니다.

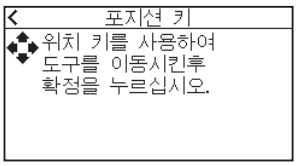


5 [조건 목록] 을 누릅니다.

6 [1/2 페이지] 또는 [2/2 페이지] 를 누릅니다.



7 POSITION (▲ ▼ ◀ ▶) 키를 눌러 도구를 프린트 시작 위치까지 이동합니다.



8 [ENTER] 키를 누릅니다.

⚠ 주의

손을 이동 구역 주위에 두지 않는다. 도구 캐리지가 움직이기 시작하여 다칠 염려가 있다.

9 조건 목록 프린트가 시작됩니다.

10 완료되면 준비 상태로 돌아갑니다.

보충

출력을 시작한 이후 도중에 중지/취소는 불가능합니다.

15.4 테스트 패턴의 작성

셀프 테스트 패턴을 생성하여 플로터의 작동을 체크한다.

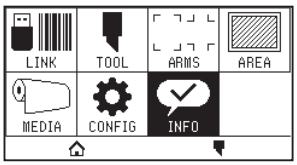
작동

1 A3 크기보다 크게 미디어를 설정한다.

2 펜 도구를 도구 홀더에 설정하고 (뒤로) 펜 도구가 설정되는 조건을 설정한다.

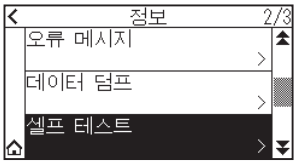
3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

4 [INFO] 를 누릅니다.

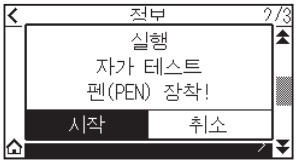


5 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

6 [셀프 테스트] 를 누릅니다.



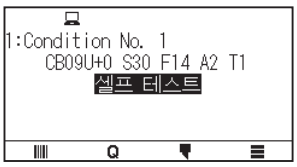
7 [시작] 을 누릅니다.



⚠ 주의

손을 이동 구역 주위에 두지 않는다. 도구 캐리지가 움직이기 시작하여 다칠 염려가 있다.

8 셀프 테스트 구성이 시작된다.



9 전원을 끄고 출력을 멈춘다.

보충

셀프 테스트가 시작되면 전원을 끌 때까지 계속 움직입니다.

15.5 CUTTING PRO 출력

본 플로터의 동작을 체크하기 위해 테스트 패턴을 그립니다.

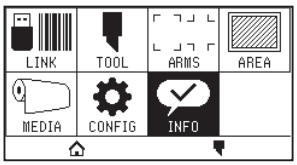
작동

1 A3 사이즈 이상 크기의 미디어를 셋팅합니다.

2 셋팅한 도구에 맞는 조건을 선택합니다.

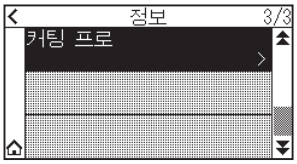
3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

4 [INFO] 를 누릅니다.

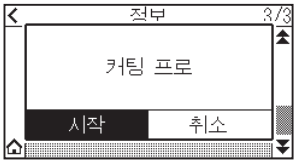


5 [⏬] 아이콘을 2 회 누릅니다.

6 [커팅 프로] 를 누릅니다.



7 [시작] 을 누릅니다.



⚠ 주의

손을 이동 구역 주위에 두지 않는다. 도구 캐리지가 움직이기 시작하여 다칠 염려가 있다.

8 "커팅 프로" 출력이 시작됩니다.

9 종료되면 준비 상태로 돌아갑니다.

15.6 절단 자료 확인

플로터에서 받은 절단 자료의 투기 목록서의 출력은 가능하다. 절단 자료의 전송이 올바르게 이루어지는지 확인하기 위해 사용된다.

보충

명령어 설정이 "자동"인 경우 절단 자료의 투기 목록서는 출력되지 않는다.
명령어를 "GP-GL" 혹은 "HP-GL"로 설정한.

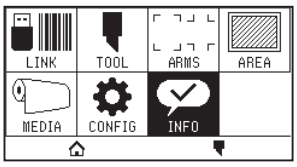
작동

1 A4 크기보다 크게 미디어를 설정한다.

2 펜 도구를 도구 홀더에 설정하고 (뒤로) 펜 도구가 설정되는 조건을 설정한다.

3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

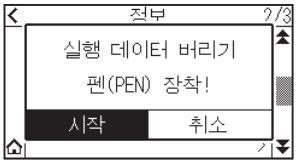
4 [INFO] 아이콘을 누릅니다.



5 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

6 [데이터 덤프] 를 누릅니다.

7 [시작] 을 누릅니다.



8 절단 자료를 송신합니다.

⚠ 주의

손을 이동 구역 주위에 두지 않는다. 도구 캐리지가 움직이기 시작하여 다칠 염려가 있다.

9 수신한 절단 자료를 명령어로서 출력합니다.

10 종료하려면 전원을 끕니다.

15.7 본체 진단 테스트

본체 진단 테스트를 통해 화면 지시에 따라 각 센서와 키를 작동시켜 동작 상태를 체크할 수 있습니다.

보충

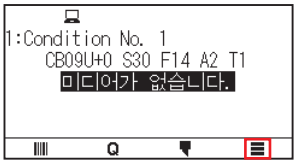
진단 테스트은 전원이 켜진 이후에만 수행될 수 있다. 미디어 로딩과 같은 작동이 수행된 이후 진단은 메뉴에서 선택될 수 없다.

작동

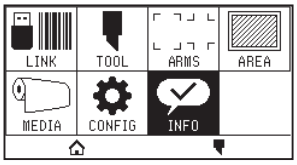
1 전원이 꺼진 것을 확인한다.

2 미디어를 로딩하지 않고 전원을 켠다.

3 [☰] 아이콘을 누릅니다.

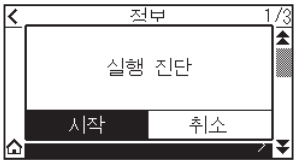


4 [INFO] 를 누릅니다.



5 [본체진단] 을 누릅니다.

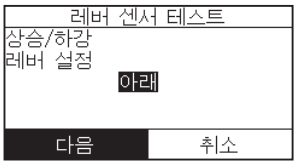
6 [시작] 키를 누릅니다.



7 화면에 표시되는 메시지에 따라 키와 센서를 작동해 주십시오.

▶ 작동 결과 동작 상태를 정상적으로 검출할 수 있으면 "정상" 으로 표시하고 다음 테스트로 넘어갑니다.

▶ 모든 테스트 항목이 종료되면 순서 4 화면으로 돌아갑니다.



테스트 항목은 다음과 같습니다.(변경되는 경우가 있습니다.)

1	설정 레버 센서	2	홈 센서	3	푸시 롤러 센서	4	-X 미디어 센서
5	+X 미디어 센서	6	X 모터 신호	7	Y 모터 신호	8	도구 높이 신호
9	[SLOW]키	10	POSITION[▲]키	11	POSITION[◀]키	12	POSITION[▼]키
13	POSITION[▶]키	14	[ESCAPE]키	15	[ENTER]키		

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

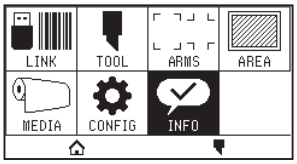
15.8 에러 메시지 읽기

과거에 발생한 에러 내용을 가장 최근의 것부터 거슬러 올라가 32 건까지 확인할 수 있습니다.

작동

1 [☰] 아이콘을 누릅니다.

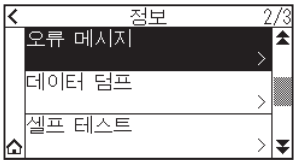
2 [INFO] 를 누릅니다.



3 [⏬] 아이콘을 누릅니다.

4 [오류 메시지] 키를 누른다.

▶ 좌측란은 에러가 발생한 시간이며 우측란은 에러의 유형이 된다.
3 개 에러 메시지가 한꺼번에 표시된다. 오류 메시지가 많으면 [⏬] 아이콘을 누르면 다음 3 건이 표시됩니다.

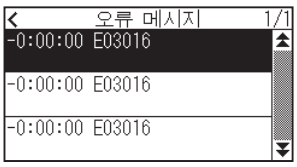


보충

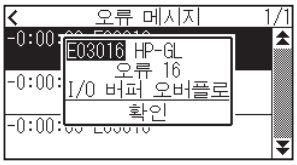
- 에러가 1 건도 없을 때는 "오류 없음"이라고 표시됩니다.

- 에러는 최대 32 건까지 표시할 수 있습니다.
- 표시되는 시간은 전원을 켜 둔 시간 중 얼마나 이전에 에러가 일어났는지 보여주는 기준입니다.
  수치가 작은 것일수록 최근에 일어난 에러입니다.

5 에러 내용을 확인하고 싶은 에러 항목을 누릅니다.



6 에러 메시지가 확인되면 [확인] 를 누릅니다.



7 [<] 아이콘을 누릅니다.

8 [⌂] 아이콘을 누릅니다.

▶ 홈 화면으로 돌아갑니다.

부록

본 장에서는 플로터의 사양에 관한 내용을 설명합니다.

본 장의 항목

A.1 주요 사양
A.2 제공품과 옵션품
A.3 외부 치수
A.4 메뉴 트리
A.5 초기 설정

A.1 주요 사양

	CE8000-40	CE8000-60	CE8000-130
CPU	32bit CPU		
배치	그릿 롤링 플로터		
드라이브	디지털 서보		
최대 절단 구역	375mm × 50m	603mm × 50m	1270mm × 50m
보증 정밀 절단 구역 *1	355mm × 2m	583mm × 2m 583mm × 5m *2	1250mm × 2m 1250mm × 5m *2
장착 가능 미디어 폭	최소 50mm 최대 484mm (19 inch)	최소 50mm 최대 712mm (28 inch)	최소 85mm 최대 1372mm (54 inch)
장착 가능한 롤미디어 지름	최대 지름180mm、최소 지름76mm		
장착 가능한 미디어(용지) 중량	5kg	9kg *7	17kg
푸시 롤러의 수	2		3
최대 절단 속도	90cm/s (45°방향)		100cm/s (45°방향)
설정 가능 속도 (cm/s)	1 ~ 10、15、20、25、30、35、40、45、50、55、60、64		1 ~ 10、15、20、25、30、35、40、45、50、55、60、65、70、71
절단 압력	4.41N (450gf)		
최소 문자 크기	영숫자로 5mm (0.197 in.) 정도 (소재나 서체에 따라 다름) *1		
기기 해상도	0.005mm		
프로그램 가능 해상도	GP-GL : 0.1/0.05/0.025/0.01mm HP-GL *3 : 0.025mm		
반복 가능 정확도 *1	2 m 의 최대 0.1 mm/in 단위 (지정된 필름 및 절단 조건)		
절단기/펜의 수	1개		
사용 가능 펜 유형	수성 펠트펜, 볼펜		
호환성 미디어	최대 0.25 mm 두께의 Mono-vinyl chloride 미디어, 형광 미디어, 반사 미디어 (고강도 반사 필름 제외)		
인터페이스	USB2.0(Full Speed), 무선 LAN IEEE 802.11b/g/n, Ethernet 10BASE-T/100BASE-TX *6		
버퍼 메모리	2 MB		
상주 명령어 세트	GP-GL/HP-GL *3 (조절판 변환, 자동 변환)		
LCD 표시	그래픽 유형 (240 × 128 dot)		
전력 공급	AC100-120V、AC200V-240V 50/60Hz		
전원 소모	140W 이하		
작동 환경	10 ~ 35℃、35 ~ 75% R.H. (비복수)		
확실한 정확성의 환경	16 ~ 32℃、35 ~ 70% R.H. (비복수)		
외부 치수 (약) [W × D × H]	677mm × 451mm × 266mm *4	903mm × 288mm × 266mm *5 903mm × 582mm × 1076mm *4	1644mm × 811mm × 1076mm *4
중량 (약)	11kg *4	14kg *5 21kg *4	40kg *4

*1: 당사가 지정한 미디어와 조건 설정에 따름.
*2: 바구니 사용 시.
*3: HP-GL 은 미국 휴렛 팩커드사의 등록상표입니다.
*4: 롤 미디어 트레이 또는 스탠드를 포함합니다.
*5: 본체만 CE8000-60.
*6: 유선 LAN 지원은 판매 지역에 따라 다릅니다.
*7: 스탠드 사용 시에만.

A.2 제공품과 옵션품

제공품

항목	모델	내용
절단기 플런저	PHP33-CB09N-HS	1개 : φ0.9 mm 지름 절단기날로 사용됨(CB09)
	PHP33-CB15N-HS	1개 : φ1.5 mm 지름 절단기날로 사용됨(CB15)
수성 펠트펜용 플런저	PHP31-FIBER	수성 펠트펜용 플런저 (1 세트)
수성 펠트펜	KF700-BK	1 세트 (10개, 검정)
	KF700-RD	1 세트 (10개. 적색)
유성 볼펜용 플런져	PHP34-BALL	유성 볼펜용 플런져 (1 세트)
유성 볼펜	KB700-BK	1 세트 (10개, 검정)
볼펜용 플런져 *1	PM-BH-002	볼펜용 플런져 (1 세트)
절삭기 날 전용 칼날 길이 조정용 루페	PM-CT-001	1개
캐리어 시트	CR09300-A3	A3 사이즈 2장
CE8000-40 용 커팅 매트	PM-CR-013	1세트
CE8000-60用용 커팅 매트	PM-CR-014	1세트
CE8000-130用용 커팅 매트	PM-CR-015	1세트
USB 케이블	PM-ET-001	1개 (케이블 길이: 2.9m)

*1: 볼펜용 플런져 (PM-BH-002) 를 사용할 때는 별도의 리필이 필요합니다.
ISO12757-2 G2 표준을 준수하는 시판 제품을 사용하십시오.

커터 칼날에 대해서는 '커터 칼날에 관한 설명서' 를 참조해 주십시오.
최신의 제공품에 대해서는 당사 웹사이트에서 확인해 주십시오.

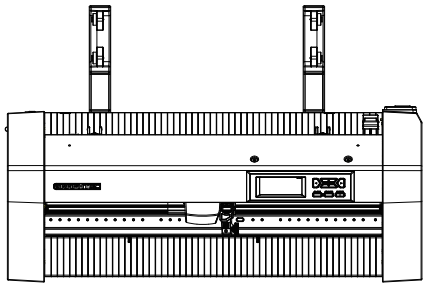
옵션품

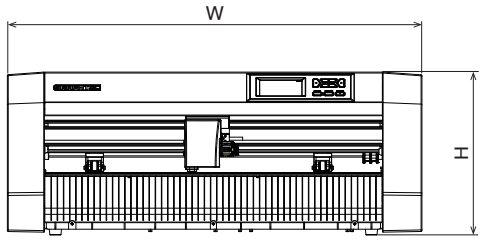
항목	모델	내용	수량
스탠드	ST0122	CE8000-60 용	1세트
바구니	PG0111	CE8000-60 용	1세트
	PG0112	CE8000-130 용	1세트
롤 미디어 트레이	OPH-A57	CE8000-60 용	1세트
커팅용 하드보드지 테이블	OPH-A45	CE8000-40/60 용	1세트

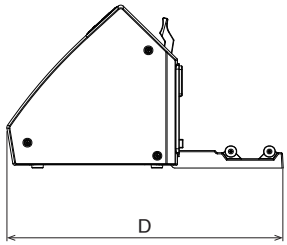
지역에 따라 옵션품이 다릅니다. 상세한 내용은 판매점에 확인해 주십시오.
최신의 옵션품에 대해서는 당사 웹사이트에서 확인해 주십시오.

A.3 외부 치수

CE8000-40





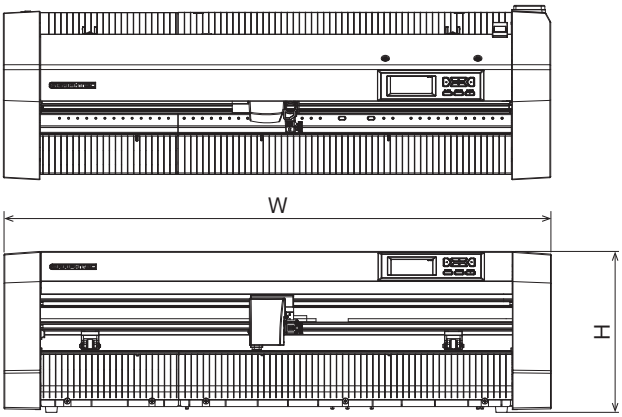


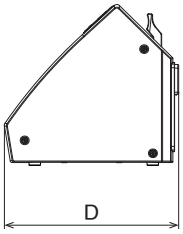
단위 : mm

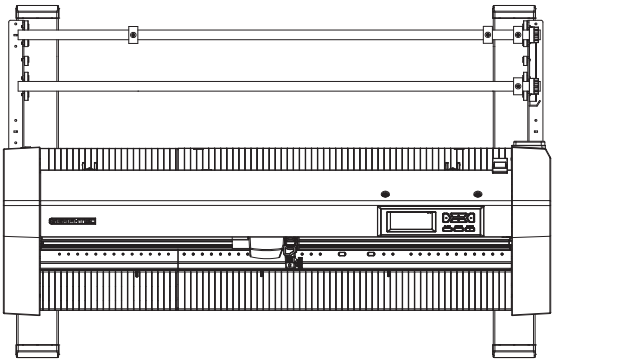
치수 정확도 : ± 5 mm

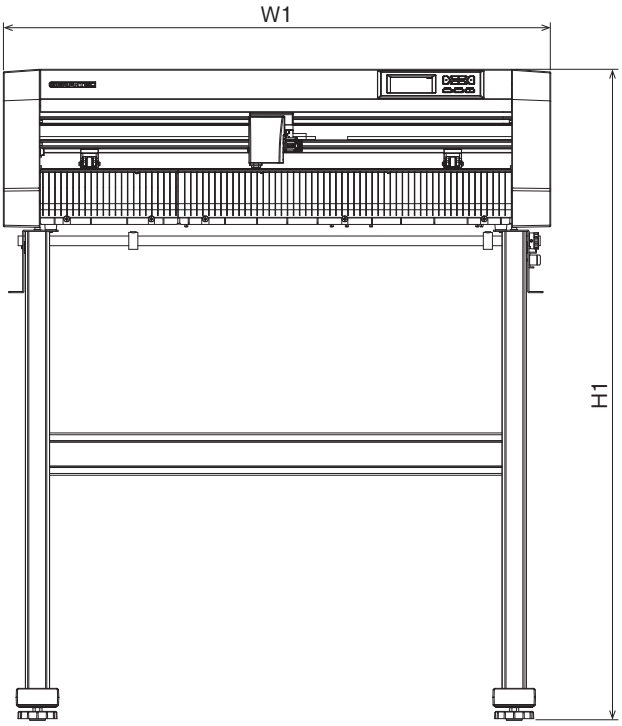
	CE8000-40
외부 치수 (약) (W × D × H)	677 × 451 × 266 mm

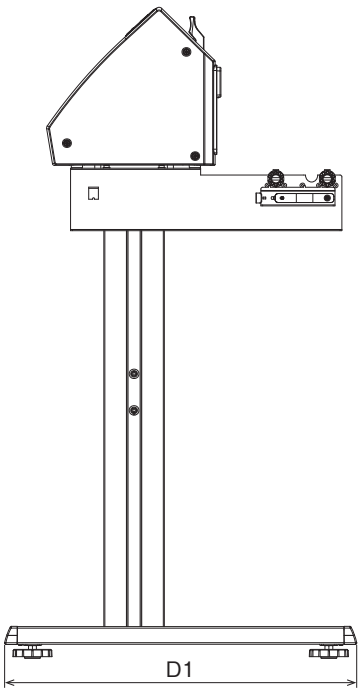
CE8000-60









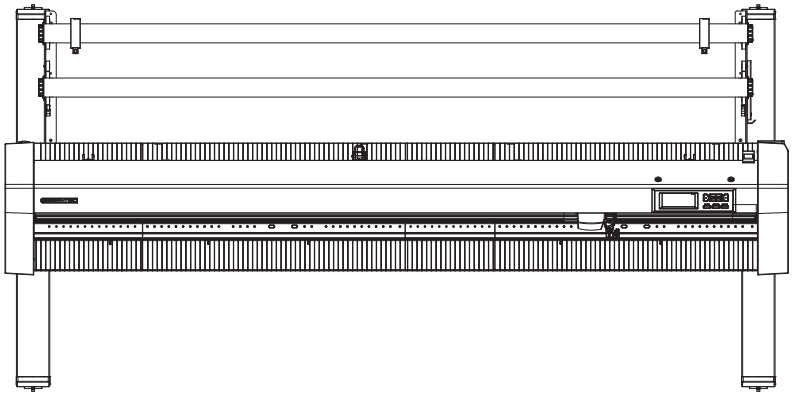


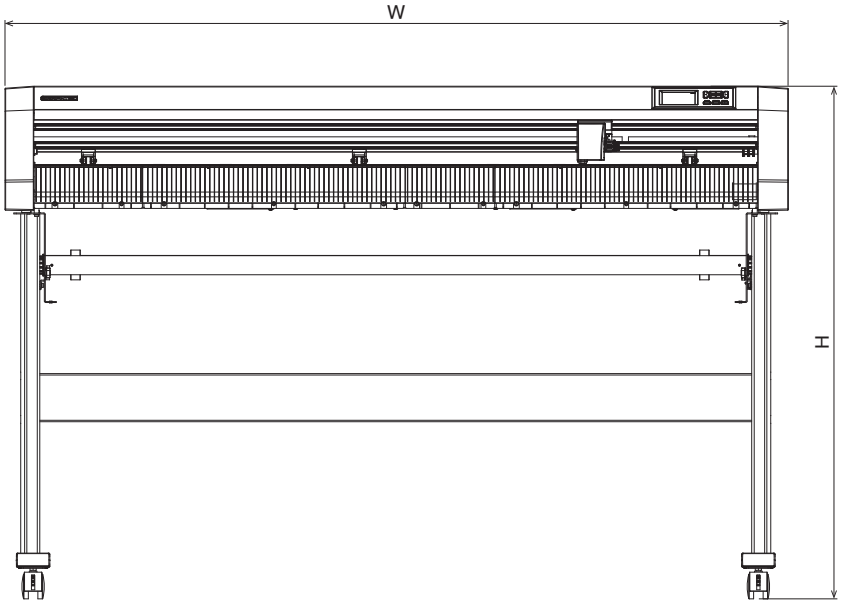
단위 : mm

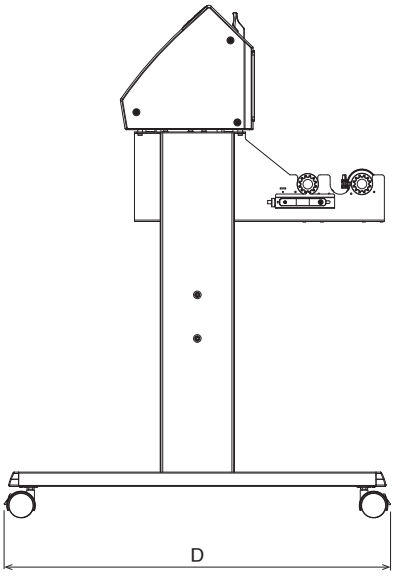
치수 정확도 : ± 5 mm

	CE8000-60
외부 치수 (약) (W × D × H) 외부 치수 (약) (W1 × D1 × H1)	903×288×266 mm 903×582×1076 mm

CE8000-130





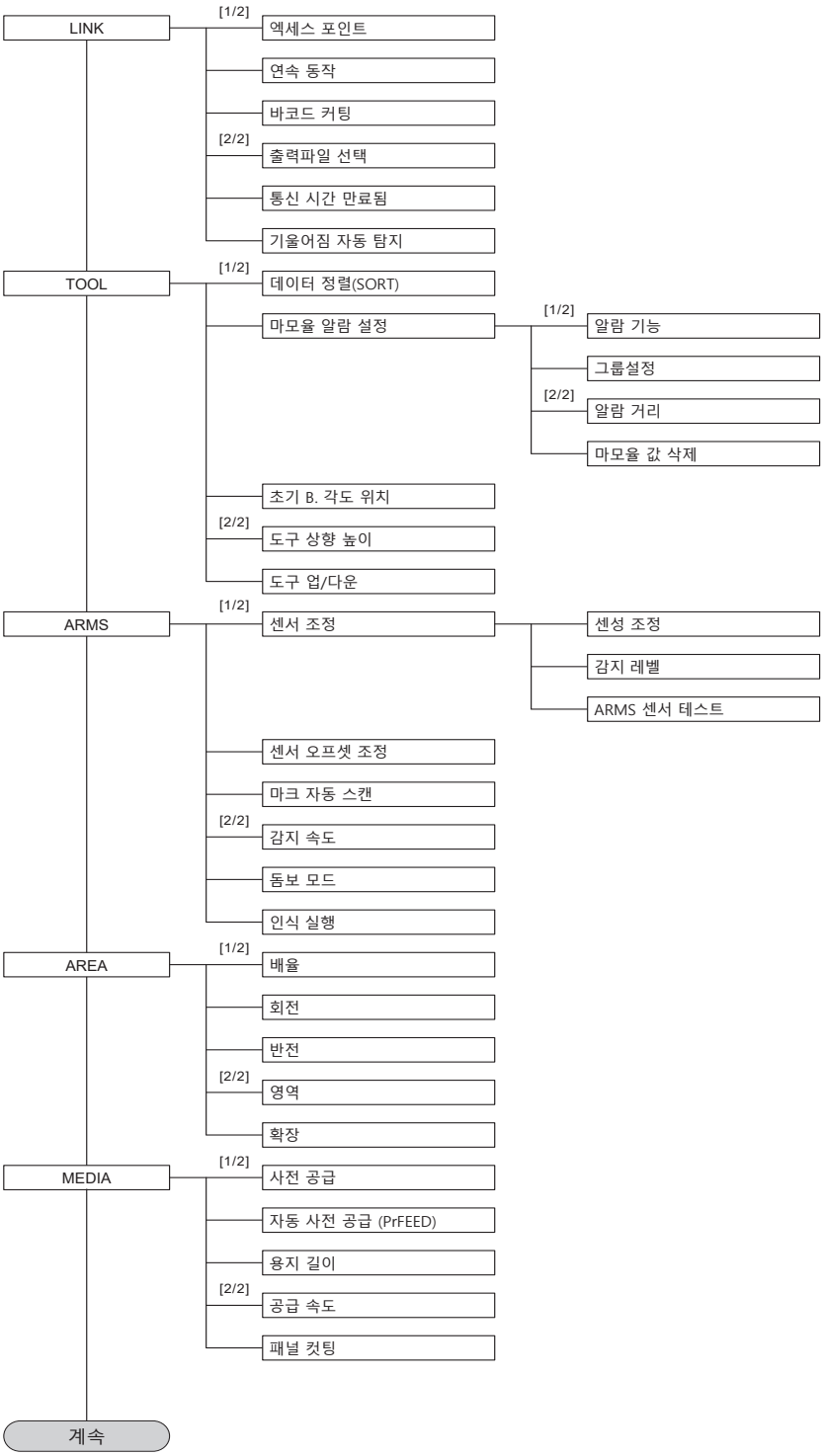


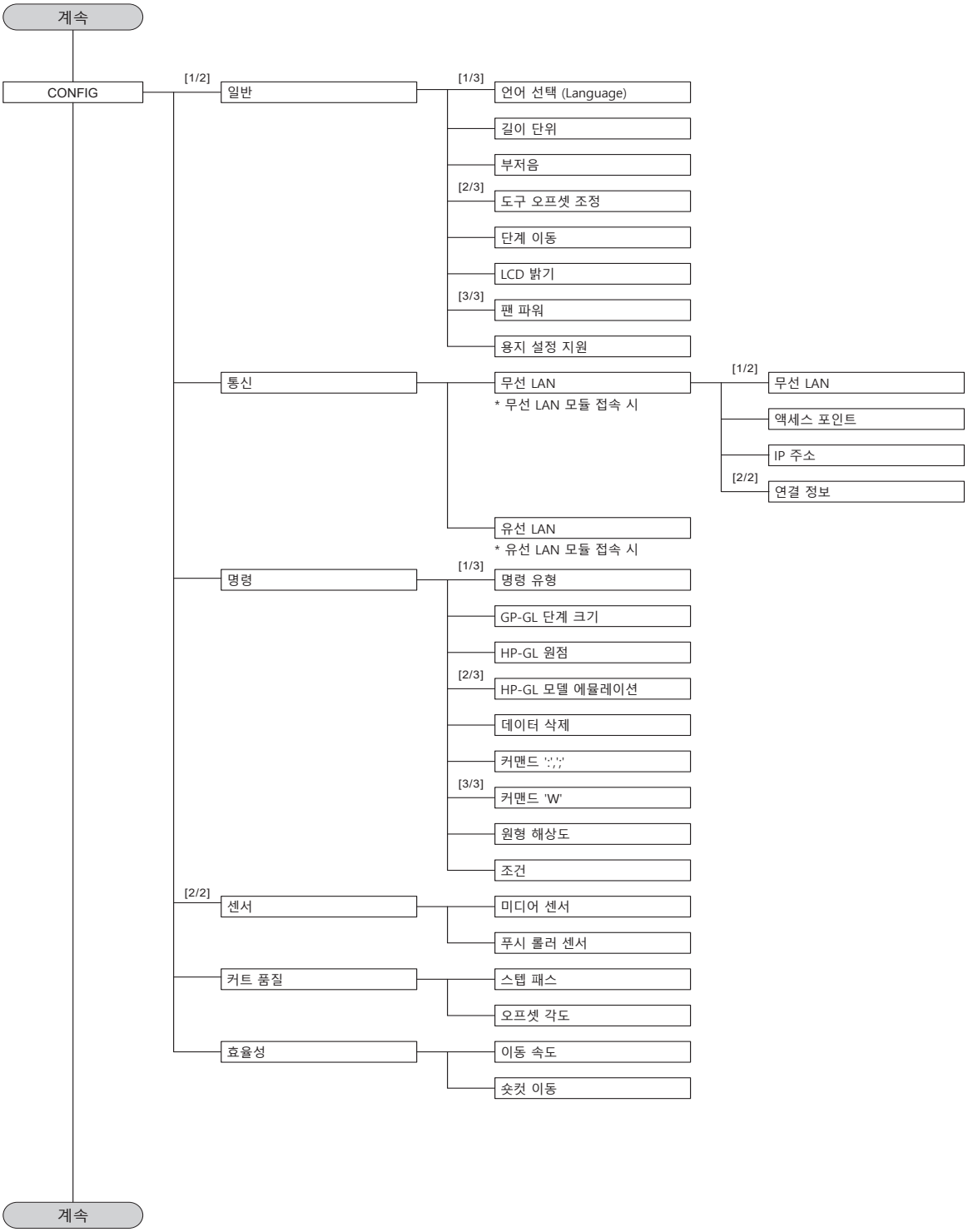
단위 : mm

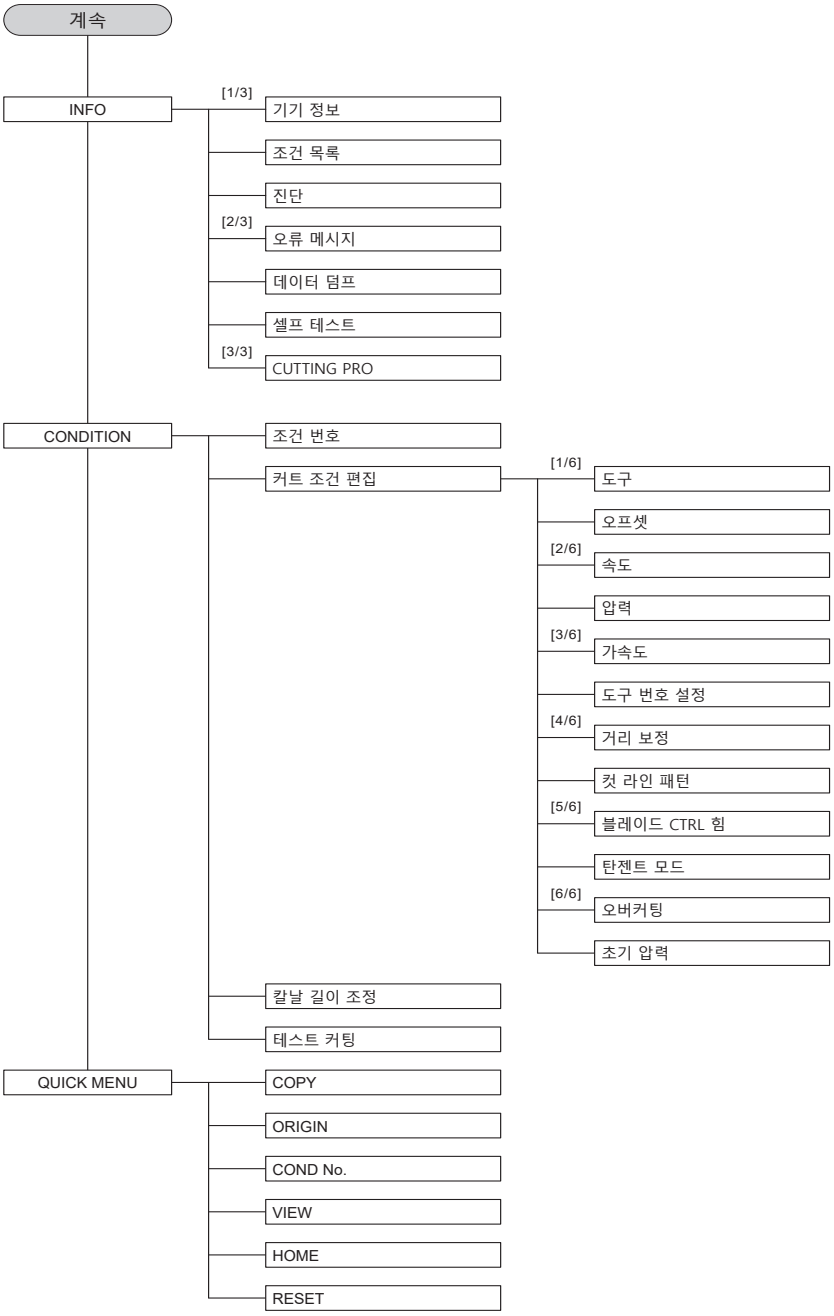
치수 정확도 : ± 5 mm

	CE8000-130
외부 치수 (약) (W × D × H)	1644 × 811 × 1076 mm

A.4 메뉴 트리


LINK
[1/2]
엑세스 포인트
연속 동작
바코드 커팅
[2/2]
출력파일 선택
통신 시간 만료됨
기울어짐 자동 탐지
TOOL
[1/2]
데이터 정렬(SORT)
마모율 알람 설정
[1/2]
알람 기능
그룹설정
[2/2]
알람 거리
마모율 값 삭제
초기 B. 각도 위치
[2/2]
도구 상향 높이
도구 업/다운
ARMS
[1/2]
센서 조정
센성 조정
감지 레벨
ARMS 센서 테스트
센서 오프셋 조정
마크 자동 스캔
[2/2]
감지 속도
돔보 모드
인식 실행
AREA
[1/2]
배율
회전
반전
[2/2]
영역
확장
MEDIA
[1/2]
사전 공급
자동 사전 공급 (PrFEED)
용지 길이
[2/2]
공급 속도
패널 컷팅
계속


계속
CONFIG
[1/2]
일반
[1/3]
언어 선택 (Language)
길이 단위
부저음
[2/3]
도구 오프셋 조정
단계 이동
LCD 밝기
[3/3]
팬 파워
용지 설정 지원
통신
무선 LAN
* 무선 LAN 모듈 접속 시
[1/2]
무선 LAN
액세스 포인트
IP 주소
[2/2]
연결 정보
유선 LAN
* 유선 LAN 모듈 접속 시
명령
[1/3]
명령 유형
GP-GL 단계 크기
HP-GL 원점
[2/3]
HP-GL 모델 에뮬레이션
데이터 삭제
커맨드 ':',';'
[3/3]
커맨드 'W'
원형 해상도
조건
[2/2]
센서
미디어 센서
푸시 롤러 센서
커트 품질
스텝 패스
오프셋 각도
효율성
이동 속도
숏컷 이동
계속


계속
INFO
[1/3]
기기 정보
조건 목록
진단
[2/3]
오류 메시지
데이터 덤프
셀프 테스트
[3/3]
CUTTING PRO
CONDITION
조건 번호
커트 조건 편집
[1/6]
도구
오프셋
[2/6]
속도
압력
[3/6]
가속도
도구 번호 설정
[4/6]
거리 보정
컷 라인 패턴
[5/6]
블레이드 CTRL 힘
탄젠트 모드
[6/6]
오버커팅
초기 압력
칼날 길이 조정
테스트 커팅
QUICK MENU
COPY
ORIGIN
COND No.
VIEW
HOME
RESET

A.5 초기 설정

메뉴 항목		설정 항목			기본값
데이터 링크 (LINK)		엑세스 포인트			USB DRIVE
		통신 시간 만료됨			10sec
		기울어짐 자동 탐지			10mm
도구 설정 (TOOL)		데이터 정렬(SORT.)			OFF
		마모율 알람			OFF
		초기 B. 각도 위치			2mm 아래
		도구 상향 높이			보통
ARMS 설정	센서 조정	감지 레벨 X			70
		감지 레벨 Y			80
	센서 오프셋 조정	조정값 X			0.0mm
		조정값 Y			0.0mm
		등록 표시 자동 스캔			ON
		감지 속도			30cm/s
		돔보 모드			OFF
영역 파라미터 (AREA)		배율			1
		회전			OFF
		반전			OFF
		영역 왼쪽 하단			(기본값)
		영역 오른쪽 상단			(기본값)
		확장			OFF
미디어 설정 (MEDIA)		사전 공급			1m
		자동 사전 공급			OFF
		공급 길이			1m
		용지 길이			200.0cm (CE8000-40) 500.0cm (CE8000-60/130)
		공급 속도			보통
		패널 컷팅			OFF
		길이 분할			100.0cm
구성 (CONFIG)	일반	언어 선택 (LANGUAGE)			(초기 전원 투입 시 선택)
		길이 단위			(초기 전원 투입 시 선택)
		부저음			ON
		도구 오프셋 조정	조정값 X		0.0mm
			조정값 Y		0.0mm
		단계 이동			0.1mm
		LCD 밝기			0
		팬 파워			보통
		용지 설정 지원			ON
	통신	무선 LAN	무선 LAN		OFF
			IP 주소	DHCP	OFF
				IP ADDRESS	192.168.0.2
				SUBNET MASK	255.255.255.0
				GATEWAY	192.168.0.254
		유선 LAN	DHCP		OFF
			IP ADDRESS		192.168.0.1
			SUBNET MASK		255.255.255.0
			GATEWAY		192.168.0.254
	명령	명령 유형			명령
		GP-GL 단계 크기			0.100mm
		HP-GL 원점			왼쪽 하단
		HP-GL 모델 에뮬레이션			7586
		커맨드 ':',';			활성화
		커맨드 'W'			도구 업
		원형 해상도			기본값
		커팅 조건			명령 우선순위
	센서	미디어 센서			활성화
		푸시 롤러 센서			활성화
	커트 품질	스텝 패스			1
		오프셋 각도			30
	효율성	이동 속도			자동
		숏컷 이동			ON

메뉴 항목		설정 항목		기본값
커트 조건 편집	No.1	미디어 이름		Condition No. 1
		도구		CB09U
		속도		30
		압력		14
		가속도		2
		도구 번호 설정		1
		거리 보정		OFF
		컷 라인 패턴		OFF
		블레이드 CTRL 힘		4
		탄젠트 모드		OFF
		오버커팅	시작	0.000
			종료	0.000
		초기 압력		0
	No.2	미디어 이름		Condition No. 2
		도구		펜
		속도/커팅 압력/가속도		30/12/2
		도구 번호 설정부터 초기 압력까지		조건 1과 같음
	No.3	미디어 이름		Condition No. 3
		도구		CB09U
		속도/커팅 압력/가속도		30/12/2
		도구 번호 설정부터 초기 압력까지		조건 1과 같음
	No.4	미디어 이름		Condition No. 4
		도구		CB09U
		속도/커팅 압력/가속도		20/17/1
		도구 번호 설정부터 초기 압력까지		조건 1과 같음
	No.5	미디어 이름		Condition No. 5
		도구		CB09U
		속도/커팅 압력/가속도		60/17/3(CE8000-40) 64/17/3(CE8000-60) 71/17/2(CE8000-130)
		도구 번호 설정부터 초기 압력까지		조건 1과 같음
	No.6	미디어 이름		Condition No. 6
		도구		CB09U
		속도/커팅 압력/가속도		10/22/2
		도구 번호 설정부터 초기 압력까지		조건 1과 같음
	No.7	미디어 이름		Condition No. 7
		도구		CB09U-K60
		속도/커팅 압력/가속도		30/17/2
		도구 번호 설정부터 초기 압력까지		조건 1과 같음
	No.8	미디어 이름		Condition No. 8
		도구		CB15U
		속도/커팅 압력/가속도		5/30/1
		도구 번호 설정부터 초기 압력까지		조건 1과 같음

* 설정 항목 및 초기값은 변경되는 경우가 있습니다 .

사양은 통지 없이 변경될 수 있습니다.

CE8000 시리즈 사용 설명서
CE8000-UM-154
2026 년 5 월 27 일 3 판 -01K

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC