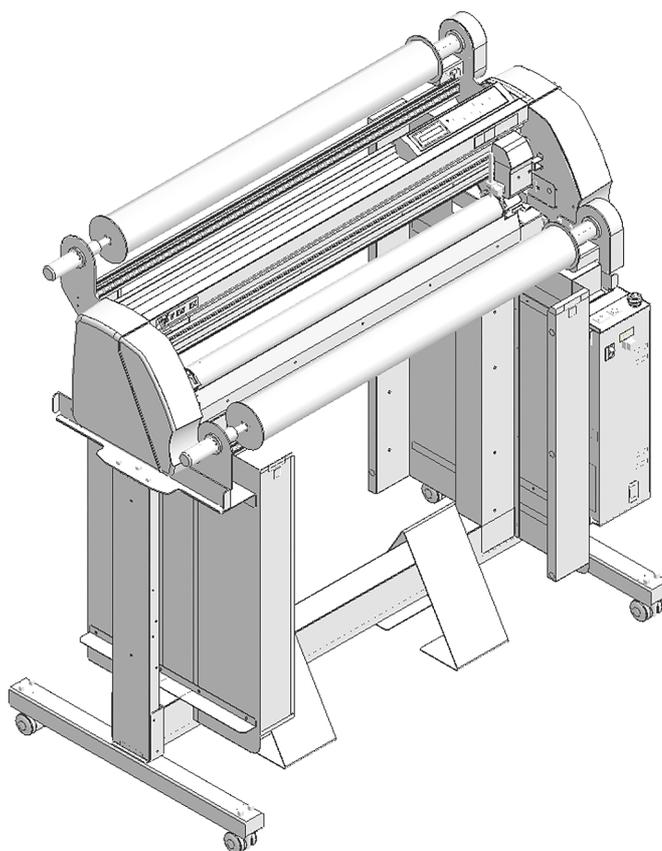


ビューレックスプロッタ



取扱説明書



OPERATION MANUAL

目次

ご注意	iv
ご注意	iv
おねがい	iv
テレビ/ラジオの受信障害について	iv
はじめに	v
取扱説明書について	v
安全にお使いいただくために	vi
マーク表示について	vi
安全ラベルについて	viii
ヘッド移動禁止銘板について	ix
本書の読み方	x

第1章 ご使用前に

本機を設置する	1-2
設置場所について	1-2
各部の名称とはたらきについて	1-3
装置前面	1-3
装置背面	1-4
操作パネル	1-5
キャリッジ	1-6
スプロケットローラ	1-6
ケーブルを接続する	1-7
インターフェイスケーブルを接続する	1-7
電源ケーブルを接続する	1-8
モードについて	1-9

第2章 基本的な使い方

作業の流れ	2-2
ツールを取り付ける	2-3
カッターを取り付ける	2-3
ボールペンを取り付ける	2-5
電源を入れる/切る	2-7
電源を入れる	2-7
電源を切る	2-7
ツール条件について	2-8
ツール条件の種類	2-8
ツール条件を選択する	2-9
ツール条件を設定する	2-9
ロールシートを取り付ける	2-12
ロールシートについて	2-12
ロールシートのセット方法について	2-14
ロールシートをセットする	2-16
テスト作図(試し切り)をする	2-22
カット(作図)をする	2-23
原点の設定	2-23
シート長の確認	2-23
カットを開始する	2-24
作図を開始する	2-25
カット(作図)を中止する(データクリア)	2-27

第3章 便利な使い方

ジョグモードによる機能	3-2
カットエリアの設定	3-2
同じデータを複数枚カット (作図) する	3-3
カット異常の原因を調べる (サンプルカット)	3-4
サンプルデータ“カット”をカットする	3-4
サンプルデータ“クケイ”をカットする	3-5
距離補正	3-6
シートフィード	3-10
ホールド	3-11
セッテイ機能	3-12
通信条件の設定	3-13
USB 装置 No. の設定	3-14
裁断位置カットの設定	3-15
ブザーの設定	3-17
優先順位の設定	3-18
アップスピードの設定	3-19
捨て切りの設定	3-20
オーバーカットの設定	3-21
コマンドハンカンの設定	3-22
ペン No. 割り付けの設定	3-23
設定した内容を初期状態に戻す	3-24
原点を戻す	3-25
設定リストを出力する	3-26
受信データを ASCII コードで出力する	3-27
ペン作図時のランディングを調整する	3-28
ペンランディングの設定をする	3-28

第4章 困ったときは

故障?と思う前に	4-2
メッセージを表示するトラブル	4-3
エラーメッセージ	4-3
ワーニングメッセージ	4-4

第5章 付録

仕様	5-2
日常のお手入れ	5-3
外装のお手入れ	5-3
スプロケットローラの清掃	5-3
機能フローチャート	5-4
専用キーによる機能	5-4
ジョグモードによる機能	5-5
ファンクション機能	5-6

ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。

また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。

一例として、本製品を使用したメディア等の損失や、作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。

本機を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

おねがい

- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本書記載の名称は、一般に各社の商標または登録商標です。

テレビ/ラジオの受信障害について

本機は、使用時に高周波が発生します。このため、本機が不適切な条件下で設置または使用された場合、ラジオやテレビの受信障害が発生する可能性があります。したがって、特殊なラジオ/テレビに対しては保証しておりません。

本機がラジオ/テレビ受信の障害原因と思われましたら、本機の電源を切り、ご確認ください。電源を切り受信障害が解消すれば、本製品が原因と考えられます。

次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせでお試してください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置を探してください。
- この製品から離れた場所にテレビやラジオを設置してください。
- この製品とは別の電源供給路にあるコンセントにテレビやラジオを接続してください。

この度は、ビューレックスプロッタ VRX1000 をご購入いただき、誠にありがとうございます。

本書をよくお読みになり、本プロッタを安全かつ効果的にお使いください。

取扱説明書について

- 本書では、「ビューレックスプロッタ VRX1000」（以後本機と呼びます）の操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本機をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからってください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

© 株式会社ミマキエンジニアリング

All Rights Reserved.Copyright

安全にお使いいただくために

マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味を理解し、本機を安全に正しくお使いください。

マーク表示の例

	内 容
	「警告」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
	「注意」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害の発生が想定される内容を示しています。
	「重要」マークは、本機をお使いいただく上で、知っておいていただきたい内容が書かれています。操作の参考にしてください。
	「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。
	関連した内容の参照ページを示しています。
	△マークは、注意(危険・警告を含む)を促す内容があることを告げるものです。中に具体的な注意事項(左図の場合は感電注意)が描かれています。
	⊘記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容(左図の場合は分解禁止)が描かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容(左図の場合は差し込みプラグをコンセントから抜いてください)が描かれています。

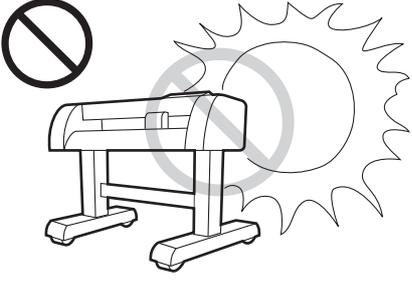
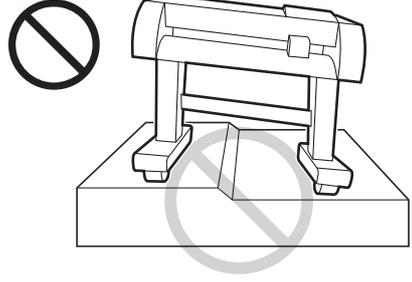
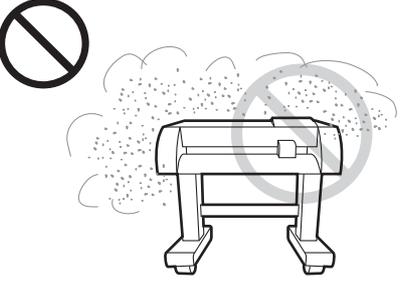
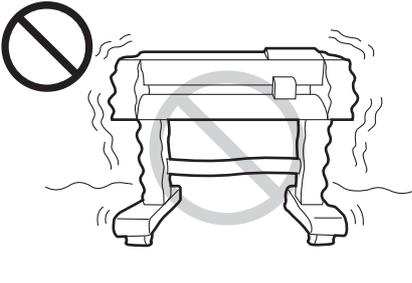
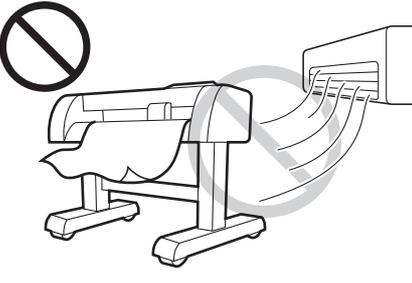
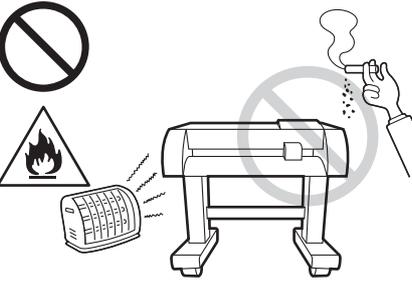
使用上の警告

 警 告	
分解・改造はしない  <ul style="list-style-type: none"> 本機の分解・改造は、絶対にしないでください。感電や故障の原因になります。 	湿気の多い場所では使用しない  <ul style="list-style-type: none"> 湿気の多い場所の使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。
異常事態の発生  <ul style="list-style-type: none"> 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。 	電源ケーブルの取り扱い  <ul style="list-style-type: none"> 付属の電源ケーブルを使用してください。 電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、ひっぱったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。

使用上のご注意

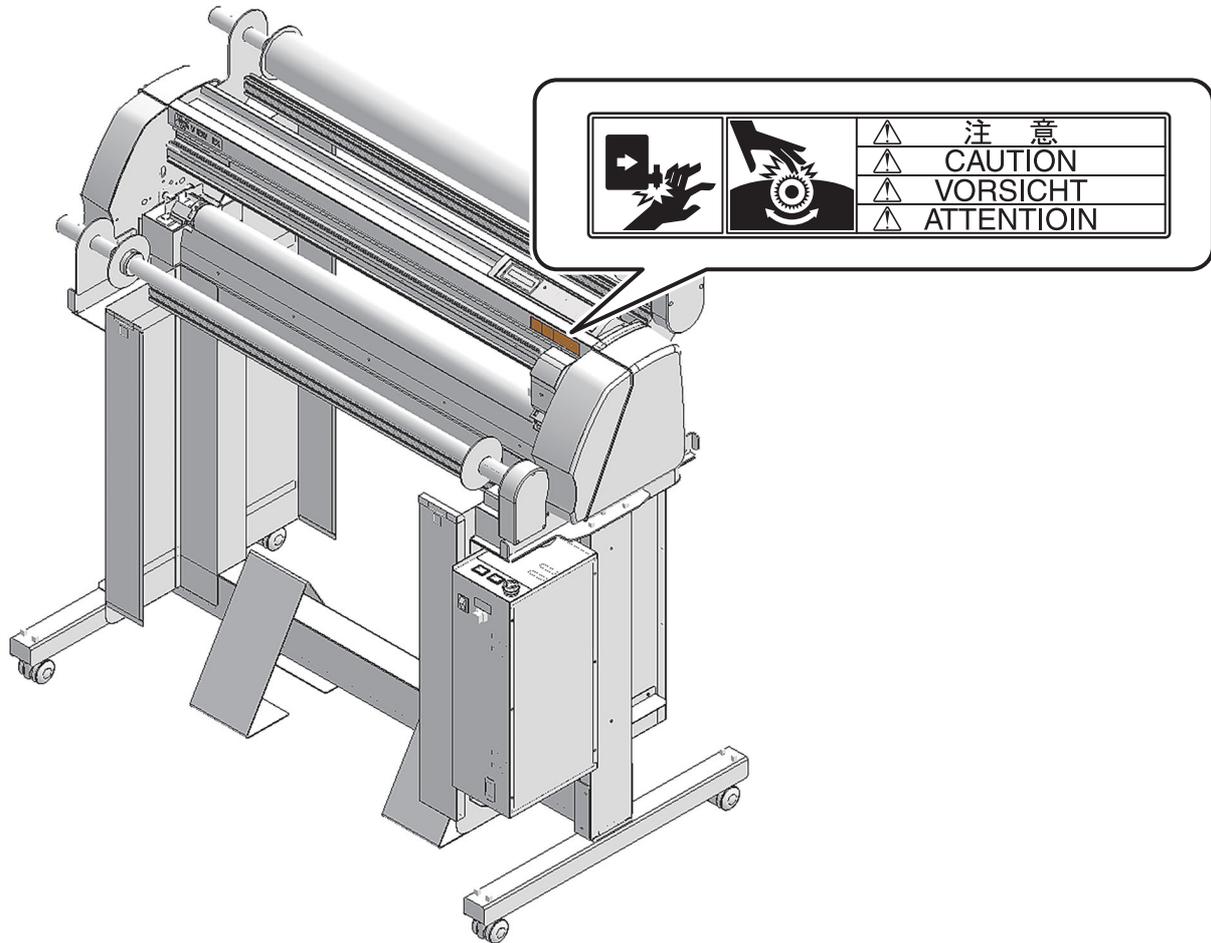
 注 意	
<p>可動部分に注意</p> <ul style="list-style-type: none">  ・回転中のスプロケットローラには触れないでください。指の皮や爪をはいでけがをする場合があります。  ・カット（作図）中は、可動部分に顔や手を近づけないでください。髪の毛を巻き込んだり、けがをする場合があります。  ・作業の妨げになるような服装（ダブついた服装、装飾品など）で作業しないでください。また、長い髪の毛は束ねてください。 	<p>シートについて</p> <ul style="list-style-type: none">  ・カールのきついシートは、カールを取り除いてから使用してください。カールがきついと、カット（作図）に影響を及ぼします。 <p>カッターについて</p> <ul style="list-style-type: none">  ・カッターの刃先は鋭利です。触らないでください。 ・カッターホルダーは振らないでください。刃先が飛び出す場合があります。

設置上のご注意

 注 意		
<p>直射日光が当たる場所</p> 	<p>水平でない場所</p> 	<p>ホコリが発生する場所</p> 
<p>振動が発生する場所</p> 	<p>エアコンなどの風が直接当たる場所</p> 	<p>火を使う場所</p> 
<p>温度や湿度の変化が激しい場所</p> <ul style="list-style-type: none">  ・次の環境下でお使いください。 ・使用環境： 5 ~ 35 °C (使用可能温度) / 16 ~ 32 °C (精度保証温度) 35 ~ 75 % (Rh) (使用可能湿度) / 45 ~ 65 % (Rh) (精度保証湿度) 		

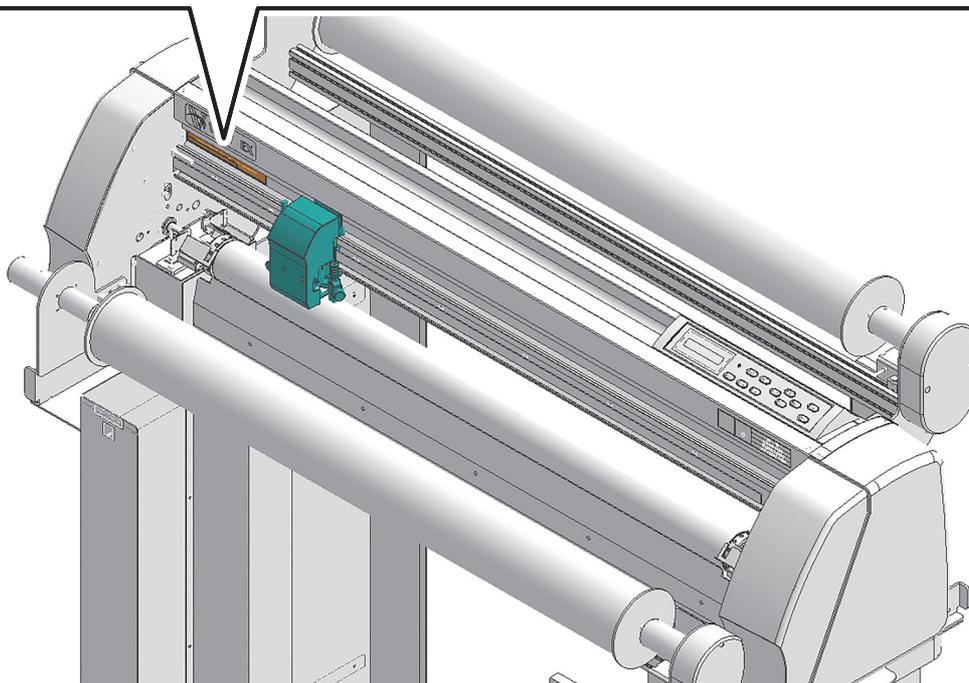
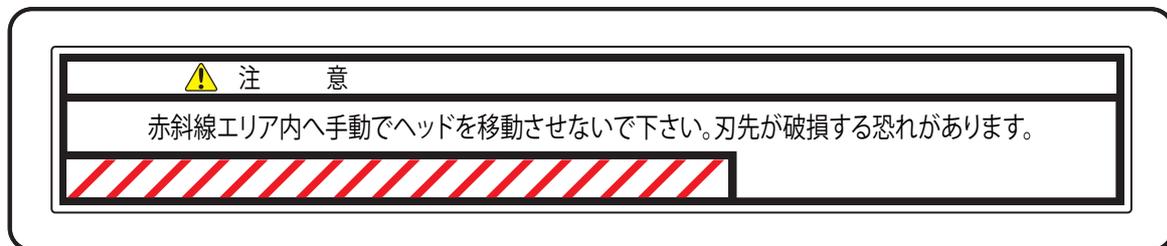
安全ラベルについて

本機には、安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルの内容を十分理解してください。
安全ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、新しい安全ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。(注文 No. M904451)



ヘッド移動禁止銘板について

本機には、ヘッド移動禁止銘板が貼ってあります。
キャリッジ（ヘッド）を、赤斜線エリア内に手動で移動しないでください。刃先が破損する恐れがあります。
(☞ P.1-6、P.2-4、P.2-17)



本書の読み方

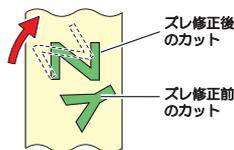
事前に知っておいて
いただきたい内容です。

ページのタイトルです。

機能の概要を説明します。

ホールド

長いデータをカット（作図）中にシートがずれてしまった場合、カットを一時保留（ホールド）して、シートのズレを直すことができます。



重要! ・ シートのズレを直す際は、キャリッジの位置を動かさないでください。破損またはエラーの原因になります。

1 カット中に、**(ENTER/HOLD)** キーを押す
・ **(ENTER/HOLD)** キーは、パターンの切れ目で押してください。連続した線分の途中でホールドをすると、カットした線が合わなくなります。

-- ホールド --

2 シートのズレを直す
(1) シートのズレを直す
(2) **(END)** キーを押す
重要! ・ シートのズレを直してから、**(END)** キーを押してください。

3 **(REMOTE)** キーを押して、カットを再開する



・ ローカルモードでホールドをする場合は、**(ENTER/HOLD)** キーを約 1.5 秒以上押してください。

操作手順の
番号です。

ディスプレイ表示
を表します。

3

便利な使い方

3-11

文章中のボタンを
○ 囲みで表しています。

ページ番号です。
(3章の11ページ)

第1章 ご使用前に



この章では ...

本機の各部の名称や設置方法など、ご使用前に知っておいていただきたいことについて説明します。

本機を設置する	1-2
設置場所について	1-2
各部の名称とはたらきについて	1-3
装置前面	1-3
装置背面	1-4
操作パネル	1-5
キャリッジ	1-6
スプロケットローラ	1-6
ケーブルを接続する	1-7
インターフェイスケーブルを接続する	1-7
電源ケーブルを接続する	1-8
モードについて	1-9

本機を設置する

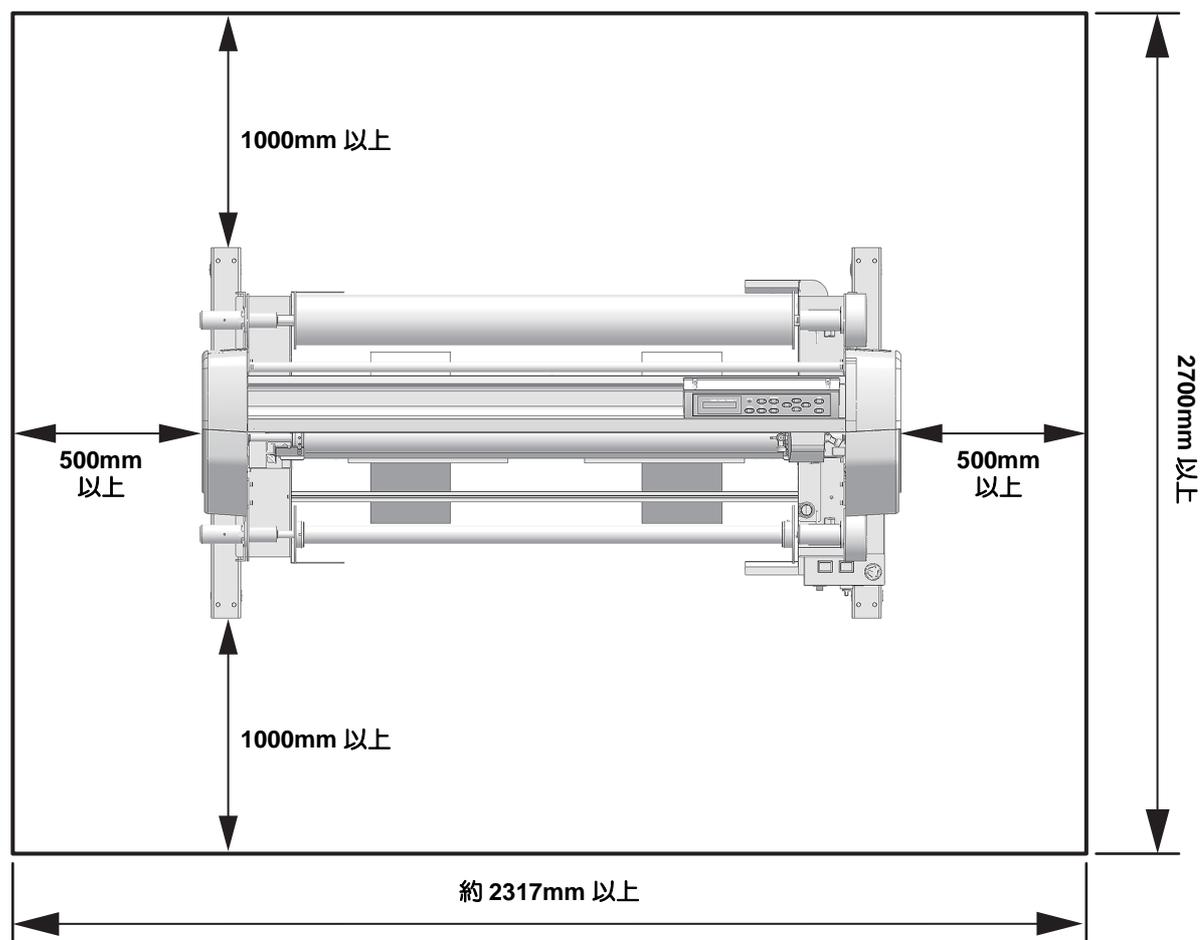
設置場所について

本機を設置するために必要なスペースを確保してください。
本体の大きさとカット（作図）のために必要なスペースを考慮して設置します。

幅	奥行き	高さ	全体重量
1317 mm	700 mm	1310mm	約 87 kg



- ・ 設置場所については、「設置上のご注意」もご覧ください。（P.vii）



各部の名称とはたらきについて

装置前面

トレイ

小物を置くことができます。ただし、重い物を乗せないでください(カバーが変形する原因となります)。

スプロケットローラ

スプロケットローラに沿って、シートが移動します。(☞ P.1-6)

キャリッジ

カットや作図をするときに使うカッターとボールペンを取り付けます。(☞ P.1-6)

操作パネル

本機の操作と各機能の設定を行います。(☞ P.1-5)

メディア押さえ

ローラ下部ガイド

ファンモーターによる吸引で、シートをローラ部、ガイド部に引き付けます。

巻取りローラ

巻取りモード(巻取り ON)で使用します。成果物を巻き取ります。

脚

本機を支える部分です。移動のためのキャスタが付いています。

異常表示ランプ

巻 / 繰側で異常が発生した際に、赤く点滅します。点滅の回数により、異常内容が分かります。

電源スイッチ

電源のオン/オフをします。(☞ P.2-7)

準備完了ランプ

リモート/ローカルによって、ランプが点灯/消灯します。

非常停止押ボタンスイッチ

異常発生時に押します。押した状態で右に回すと解除できます。

巻取り ON-OFF 切替スイッチ

巻き取りモードと送り出しモードの切り替えをします。(☞ P.2-14)

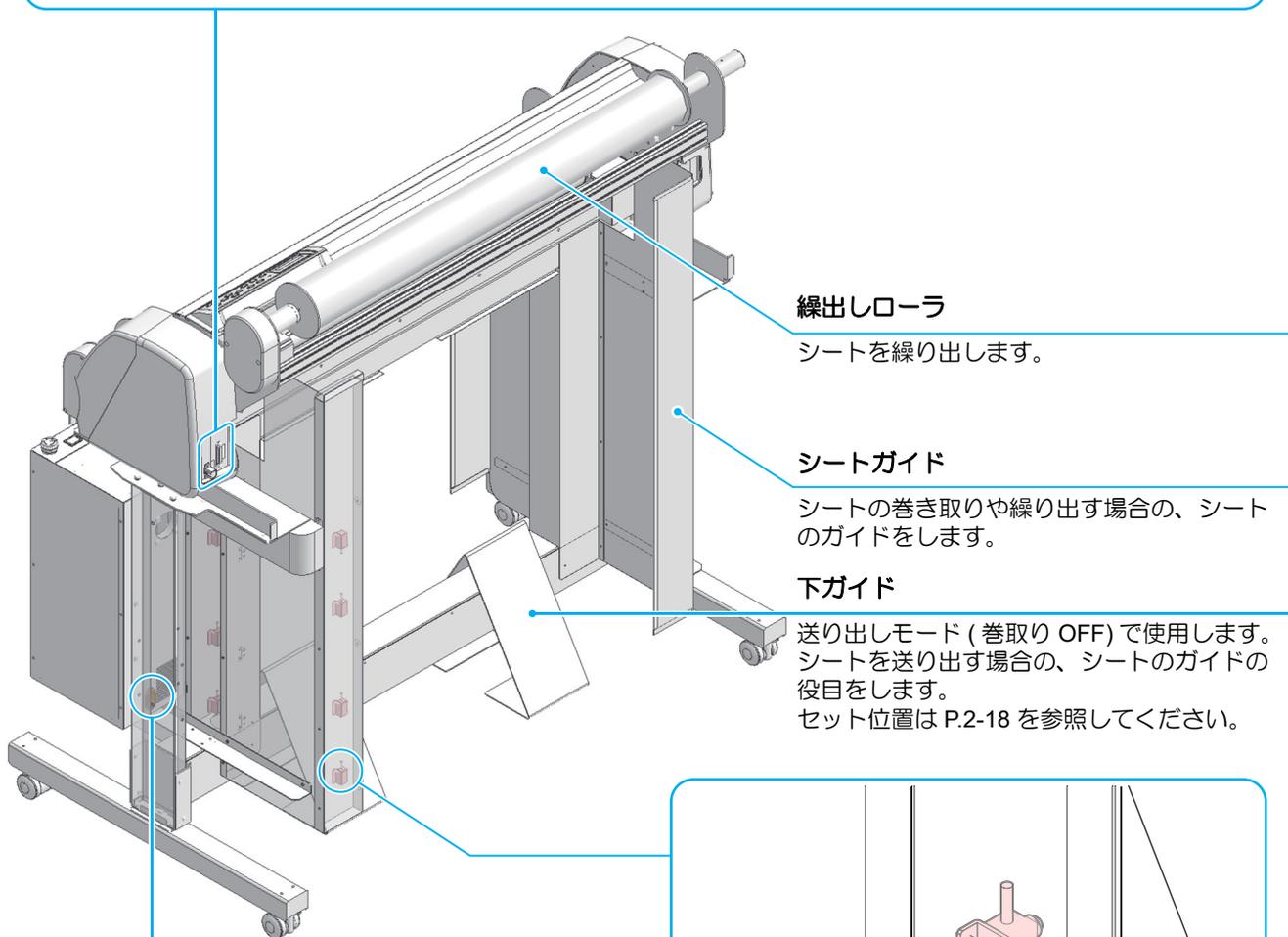
装置背面



RS-232C 準拠のインターフェイスコネクタです。
ホストコンピュータの RS-232C 用コネクタと
RS-232C インターフェイスケーブルで接続します。
(P.1-7)



USB のインターフェイスコネクタです。
ホストコンピュータの USB コネクタと USB
インターフェイスケーブルで接続します。
(P.1-7)



繰出しローラ

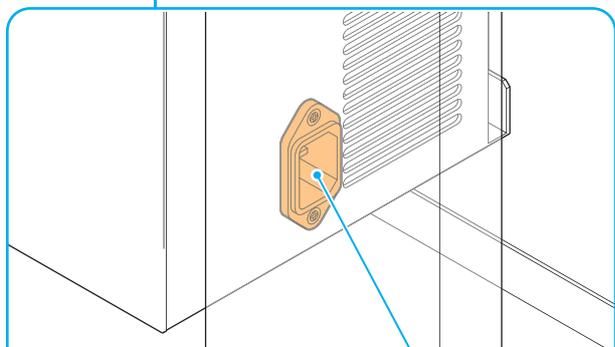
シートを繰り出します。

シートガイド

シートの巻き取りや繰り出す場合の、シートのガイドをします。

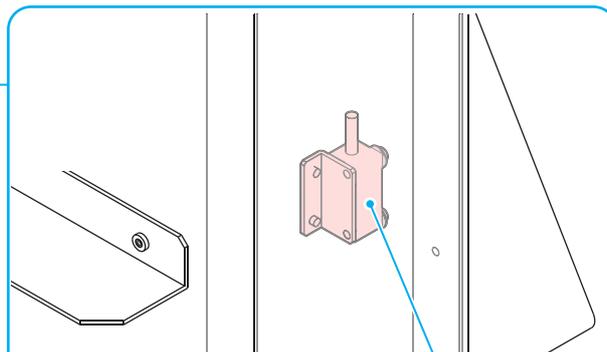
下ガイド

送り出しモード (巻取り OFF) で使用します。
シートを送り出す場合の、シートのガイドの
役目をします。
セット位置は P.2-18 を参照してください。



AC インレット

付属の電源ケーブルを接続します。
(P.1-8)



シート検出センサー

シートの位置を検出して、繰出しローラ、
巻き取りローラをオン/オフします。

操作パネル

操作パネルは、各種操作に使用します。

表示パネル

速度 (SPEED)、圧力 (PRESS)、オフセット (OFFSET) 等のツール条件、ツールの座標、各種機能およびエラーメッセージを表示します。

POWER

本機の電源をオンにすると、ランプが点灯します。

DATA CLEAR キー

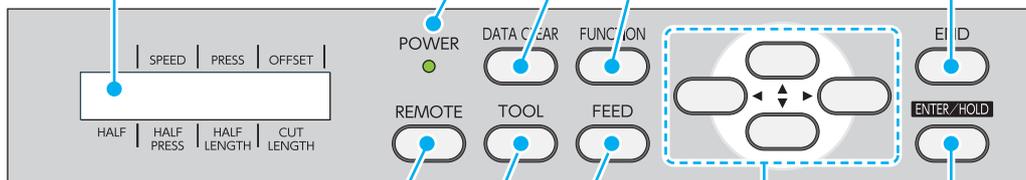
受信したデータを消去します。(☞ P.2-27)

FUNCTION キー

各種機能設定メニューに入ります。

END キー

直前に入力した値のキャンセルや、設定メニューを一つ前の階層に戻す場合に使用します。



REMOTE キー

ノットレディモードでは、原点検出を行います。リモートモードとローカルモードを切り替えます。また、動作中に押すと一時停止し、再度押すと再開します。(☞ P.1-9)

TOOL キー

ツールの選択とツール条件を設定します。

FEED キー

シート送りを実行します。(☞ P.3-10)

ENTER/HOLD キー

1 段下の階層メニューに移動する場合や、設定値の確定に使用します。また、カット (作図) 中にシートのズレを直す場合に使用します。

ジョグキー

矢印方向にキャリッジやシートを移動したり、設定値を変更します。

ジョグキーについて

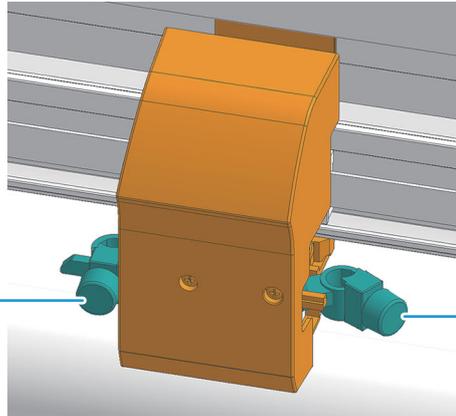
ジョグキーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

	原点検出後	機能選択時	設定値入力時
	キャリッジを左へ移動します。		
	キャリッジを右へ移動します。		
	シートを奥へ移動します。	1 つ前の機能に戻ります。	1 つ前の値を選択します。
	シートを手前に移動します。	次の機能に移ります。	次の値を選択します。

キャリッジ



- ・キャリッジを、ヘッド移動禁止銘板の赤斜線エリア内に、手動で移動しないでください。移動すると、ツールが下がり、カッターに損傷を与える恐れがあります。(☞ P.ix)



ペンホルダー

作図用のボールペンを取り付けます。(☞ P.2-5)

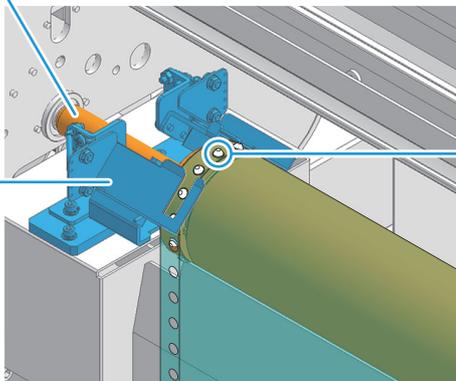
ツールホルダー

カット用のペン型カッターを取り付けます。(☞ P.2-3)

スプロケットローラ

スプロケットローラ

スプロケットローラに沿って、シートが移動します。



メディア押さえ

スプロケットピン

ピンにシートの穴を合わせて、シートをセットします。(☞ P.2-16)

ケーブルを接続する

インターフェイスケーブルを接続する

本機とコンピュータをインターフェイスケーブルで接続します。
本機では、USB と RS-232C の 2 種類から接続方法を選択できます。ホストコンピュータに合わせてお選びください。

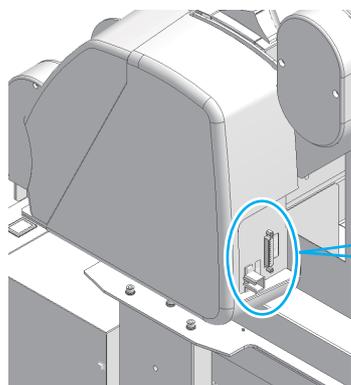
- 重要!**
- 使用するインターフェイスに合わせた通信条件の設定が必要です。
 - コネクタの抜き差しは丁寧に行ってください。無理な力が加わると、破損の原因になります。

USB インターフェイスケーブルを接続する

USB インターフェイスで接続する場合は、付属のマニュアル CD の中に入っている「USB ドライバ」および「Mimaki Port Monitor」をインストールする必要があります。



- USB ドライバ、Mimaki Port Monitor は、ホストコンピュータに付属のマニュアル CD を入れ、「USB ドライバセットアップ」、「Mimaki Port Monitor セットアップ」をクリックしてインストールしてください。

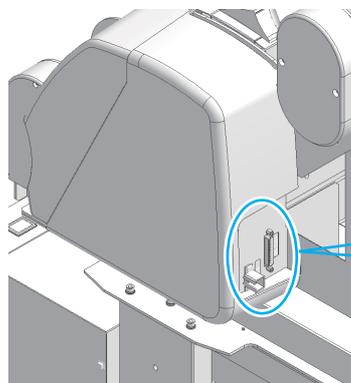


← USB ケーブルを接続

- 重要!**
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。
 - USB ケーブル接続時にウィザードを表示した場合、画面の指示に従ってください。

RS-232C インターフェイスケーブルを接続する

本機とホストコンピュータを RS-232C インターフェイスケーブルで接続します。



← RS-232C ケーブルを接続

- 重要!**
- ケーブルの接続は、必ず本機およびホストコンピュータの電源をオフにして行ってください。
 - データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。

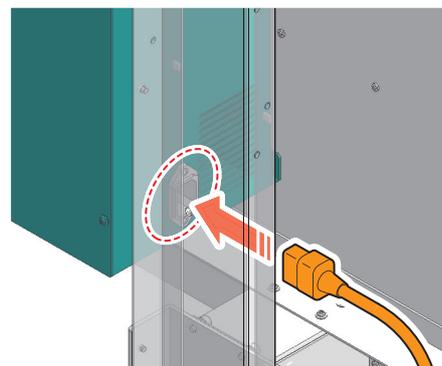
電源ケーブルを接続する

インターフェイスケーブルを接続後、電源ケーブルを接続します。
電源ケーブルは、下記の電源仕様のコンセントに接続してください。

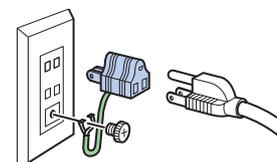
- 電圧 AC100 ~ 240V ± 10%
- 周波数 50/60Hz ± 1%
- 容量 380VA 以上

重要!

- ケーブルの接続は、必ず本機の電源がオフ（電源スイッチが「O」側）になっていることを確認してから行ってください。

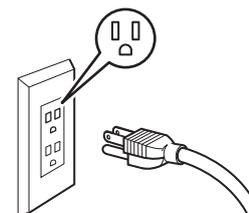


- 2極のコンセントを使用する場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）をアース処理してください。アース処理できない場合は、電気工事店にご相談ください。



重要!

- アースは必ず取ってください。アースを取らずに接続すると、本機の故障や感電の恐れがあります。



モードについて

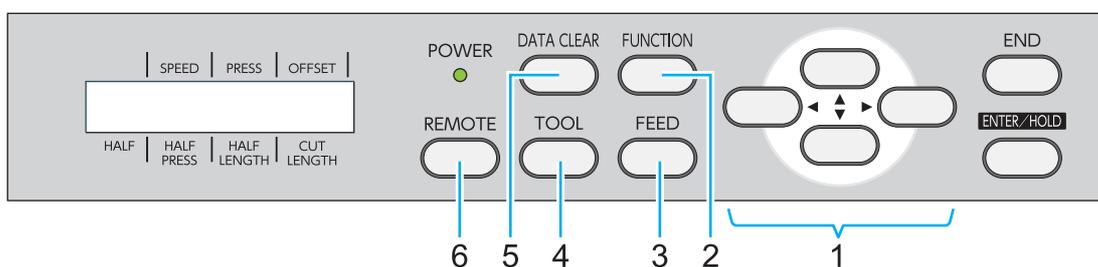
本機には、次の4つのモードがあります。

ノットレディモード

原点検出する前のモードです。
カット条件を表示しています。

ローカルモード

原点検出後のモードです。
全てのキーが有効です。
コンピュータからのデータを受信できます。ただし、カット（作図）は行いません。
ローカルモードでは以下の操作が可能です。



- (1) ジョグキーを押して原点を設定します。
- (2) **FUNCTION** キーを押して、各種機能を設定します。
- (3) **FEED** キーを押して、使用する分のシートをあらかじめ引き出します。
- (4) **TOOL** キーを押してツールの選択とツール条件の設定を行います。
- (5) **DATA CLEAR** キーを押して、受信したカット（作図）データを消去します。
- (6) **REMOTE** キーを押して、リモートモードに移行します。

リモートモード

受信したデータをカット（作図）します。
カット（作図）中に、**REMOTE** キーを押すと一時停止します。

ファンクションモード

ローカルモード時に、**FUNCTION** キーを押すとファンクションモードになります。各ファンクション機能の設定を行います。

第2章 基本的な使い方



この章では ...

ツールの取り付け方からカット（作図）までの、手順や設定方法について説明します。

作業の流れ.....	2-2
ツールを取り付ける	2-3
カッターを取り付ける	2-3
ボールペンを取り付ける	2-5
電源を入れる / 切る	2-7
電源を入れる	2-7
電源を切る	2-7
ツール条件について	2-8
ツール条件の種類	2-8
ツール条件を選択する	2-9
ツール条件を設定する	2-9
ロールシートを取り付ける	2-12
ロールシートについて	2-12
ロールシートのセット方法について	2-14
ロールシートをセットする	2-16
テスト作図（試し切り）をする	2-22
カット（作図）をする.....	2-23
原点の設定	2-23
シート長の確認	2-23
カットを開始する	2-24
作図を開始する	2-25
カット（作図）を中止する（データクリア）	2-27

作業の流れ

1 ツールを取り付ける

「ツールを取り付ける」(☞ P.2-3)を参照してください。

2 電源を入れる

「電源を入れる」(☞ P.2-7)を参照してください。

3 ツール条件について

「ツール条件について」(☞ P.2-8)を参照してください。

4 ロールシートを取り付ける

「ロールシートを取り付ける」(☞ P.2-12)を参照してください。

5 テスト作図(試し切り)をする

「テスト作図(試し切り)をする」(☞ P.2-22)を参照してください。

6 カット(作図)をする

「カット(作図)をする」(☞ P.2-23)を参照してください。

7 電源を切る

「電源を切る」(☞ P.2-7)を参照してください。

ツールを取り付ける

本機では型紙切り抜き用のカッターと、文字などを作図するためのペン(ボールペン)を両方付けて使用します。

重要! ・カットのみ、作図のみの場合でも、必ずカッターとペンの両方を取り付けて使用してください。

カッターを取り付ける



- ・カッターは指で触らないでください。刃先が鋭利になっているため、怪我の原因となります。
- ・カッターをセットした後、カッターホルダーを振らないでください。刃先が飛び出し、怪我の原因となります。
- ・カッター刃は、子供の手の届かない場所に保管してください。また、使用済みのカッター刃は、地域の条例に従い廃棄してください。

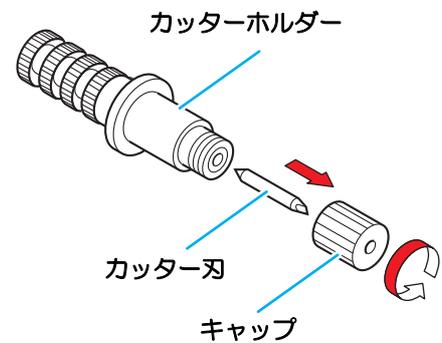
カッター刃を取り付ける

カッター刃 (SPB-0001) をカッターホルダーに取り付けます。

1 カッターホルダーのキャップを緩める

2 ピンセット等でカッターをつまみ、カッターホルダーに入れる

3 カッターホルダーのキャップを締める



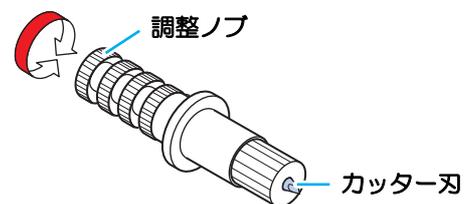
カッターの刃先を調整する

使用するカッターおよびシートに合わせ、刃先の出し量を調整します。刃先の調整後、カット条件の設定および試し切りを行い、切れ具合を確認してください。付属のカッターホルダーは、ペンキャリッジに取り付けたまま、刃先の出し量を調整できます。

1 調整ノブを回し、刃先の出し量を調整する

- ・調整ノブを時計方向に回すと刃がでます。(1周で0.5mm)
- ・刃先の出し量は、シートの厚み +0.3mm 程度を目安に調整してください。

重要! ・刃先の出し量は、最大0.4mm以内に調整してください。それ以上刃を出す、スプロケットピンと接触して、刃先が欠ける恐れがあります。



2

基本的な使い方

カッターホルダーを取り付ける

キャリッジのツールホルダーにカッターホルダーを取り付けます。



- ツールを取り付ける際、キャリッジを、ヘッド移動禁止銘板の赤斜線エリア内に、手で移動しないでください。
移動すると、ツールが下がり、カッターに損傷を与える恐れがあります。(P.ix)

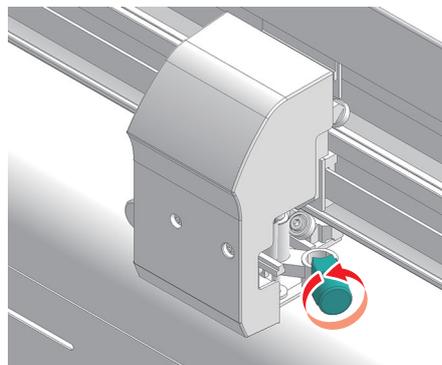


- カッターホルダーは浮きがないように、奥までしっかりと差し込んでください。

1

つまみを回し、ホルダー押さえを緩める

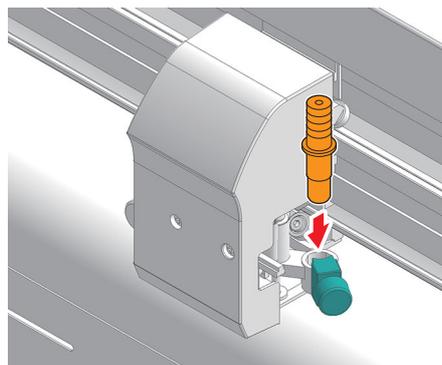
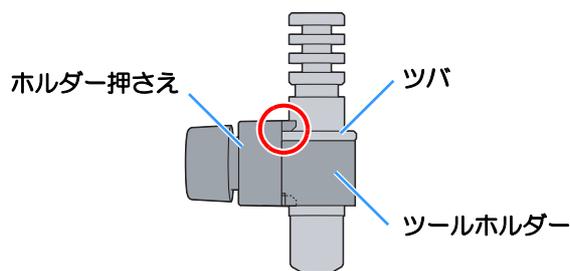
- ツマミを反時計方向に回し、ホルダー押さえを緩めます。



2

カッターホルダーをツールホルダーに入れる

- カッターホルダーのツバをツールホルダーに押し当てます。
- ホルダー押さえでカッターホルダーのツバを押さえます。



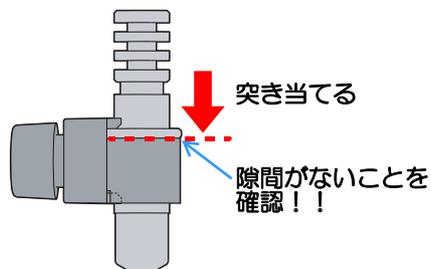
3

カッターホルダーを固定する

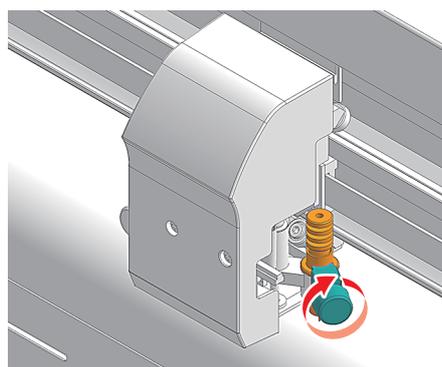
- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。



- カッターホルダーのツバとホルダー押さえの間に、隙間ができないように軽く押さえて固定します。必ず突き当ててください。



- カッターホルダーは確実に固定してください。カッターホルダーの固定が緩いと、正確なカット品質を得ることができなくなります。
- カッター刃が付いている場合、刃先の欠けに注意してください。



ボールペンを取り付ける

1

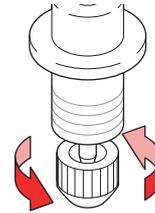
ペン先にバネを差し込む



2

キャップをバネに押さえつけながら、ペンアダプタに取り付ける

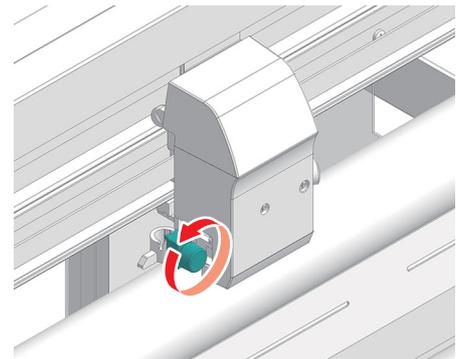
- キャップを矢印の方向に回して、ペンアダプタに取り付けます。



3

つまみを回し、ホルダー押さえを緩める

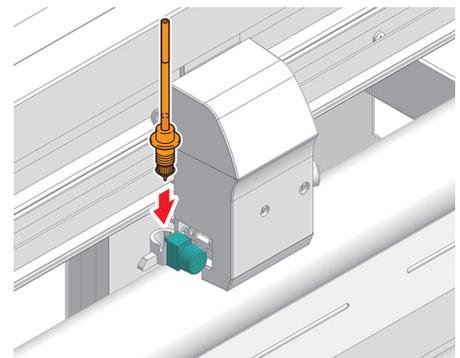
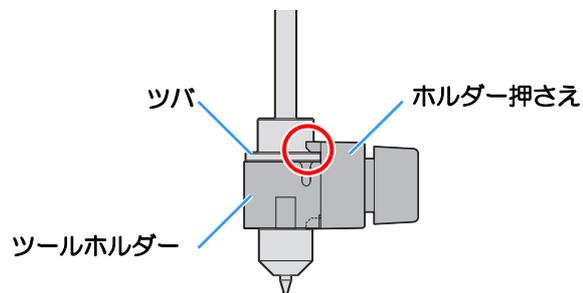
- ツマミを反時計方向に回し、ホルダー押さえを緩めます。



4

ペンをつけたペンアダプタをツールホルダーに入れる

- ペンアダプタのツバをツールホルダーに押し当てます。
- ホルダー押さえでペンアダプタのツバを押さえます。



2

基本的な使い方

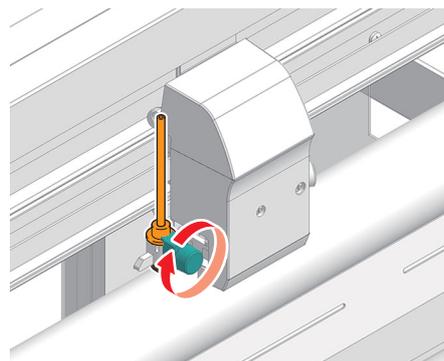
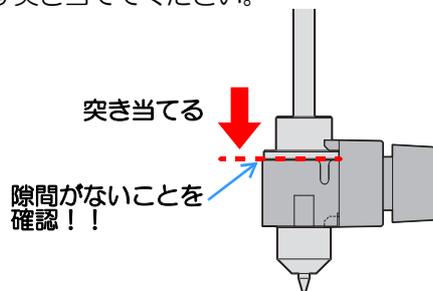
5

ツールを固定する

- ツマミを時計方向に回し、確実に固定してください。

重要!

- ペンアダプタのツバとホルダー押さえの間に、隙間ができないように軽く押さえて固定します。必ず突き当ててください。



- ペンアダプタは確実に固定してください。ペンアダプタの固定が緩いと、正確な作図品質を得ることができなくなります。



- ボールペン (SPC-0726) を交換したいときは、お買い上げの販売店または弊社営業所へお問い合わせください。

品名	品番	特徴
水性ボールペン替え芯	SPC-0726	<ul style="list-style-type: none"> 最適筆圧 60 ~ 80g 時間が経つとペン先からインクがしみ出て作図開始時にインク垂れが発生しやすい。 筆圧が弱いため、かすれやすい。
水性ボールペンホルダー	SPA-0183	

電源を入れる / 切る

電源を入れる

重要!

- 本機の電源は、ホストコンピュータの電源をオンにしてから、電源スイッチをオンにしてください。電源を入れる順番を間違えると、誤動作の原因になります。
- 電源を切った後に再度電源を入れる場合は、5 秒以上の時間をあけてください。

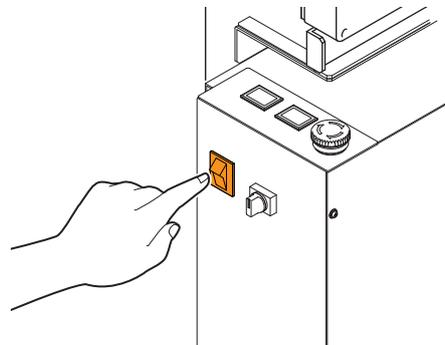
1

電源スイッチの「I」側を押す

- 操作パネルの POWER ランプが緑色に点灯します。
- 電源をオンにすると、各モードに移ります。モードについては P.1-9 を参照してください。

重要!

- プロッタの各種操作は、必ずノットレディモードへ移行した後に行ってください。



2

受信バッファのチェックを行う

- その後、現在選択しているツールの条件をディスプレイに表示します。

電源を切る

プロッタの使用が終了したら、電源スイッチの「O」側を押して電源をオフにします。電源を切る前に、データを受信中でないか確認してください。

1

データを受信中でないか確認する

- リモートモードまたはローカルモードの表示であることを確認します。

ローカル表示

CUT 1 20 050 0.30

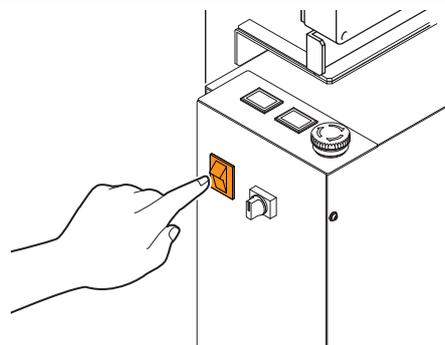
リモート表示

CUT 1 ** リモート **

2

電源スイッチの「O」側を押す

- 操作パネルの POWER ランプが消灯します。



重要!

- 電源をオフにした後、再度電源をオンにする場合は、5 秒以上の時間をあけてください。
- ツール条件などの設定値を保存中は、ディスプレイに右のようなメッセージを表示します。メッセージ表示中は、絶対に電源をオフにしないでください。ツール条件などの設定値が正常に保存できなかった場合、次回電源を入れたときの設定値は工場出荷時の値に戻ります。

!データセーフチュウ

2

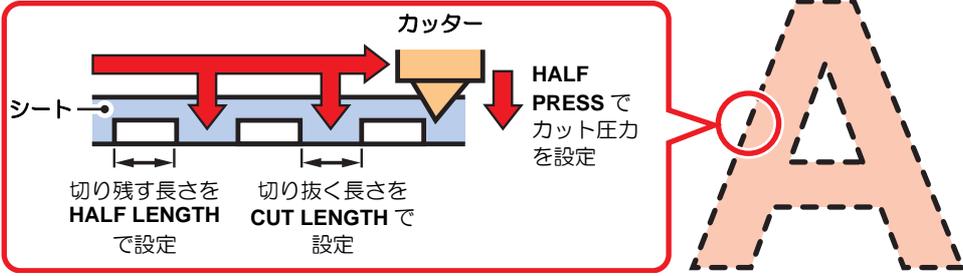
基本的な使い方

ツール条件について

使用するシートやツールの種類に合わせて、カット速度や圧力などを登録しておくことができます。(ツール条件)

ツール条件の種類

ツール条件には「カット条件 (CUT1 ~ 7)」と「作図条件 (PEN)」があります。

種類	説明
<p>カット条件 (CUT1 ~ 7)</p>	<p>カッターを使用する場合のツール条件です。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>CUT * 20 050 0.30</p> <p>SPEED カットするときの速度</p> <p>PRESS カットするときの圧力 (g)</p> <p>OFFSET カッターホルダの中心から、刃先までの距離 (mm)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>キーを押すと、 ハーフカット条件へ移行する</p> <p>OFF 00 1.0 100</p> <p>HALF HALF PRESS HALF LENGTH CUT LENGTH</p> <p>HALF ハーフカットの有効 (ON)/ 無効 (OFF)</p> <p>HALF PRESS 切り残し部分の圧力 (g)</p> <p>HALF LENGTH 切り残す長さ (mm)</p> <p>CUT LENGTH 切り抜く長さ (mm)</p> </div> </div> <p>カット条件 No. (1 ~ 7)</p> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;"> <p>ハーフカットについて</p> <p>カットをするときに、シートを切り抜かずに点線でカットすることができます。(ハーフカット) ハーフカットの設定を有効 (ON) にすれば、ハーフカット機能をお使いになることができます。</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">  </div> <p>重要! ・上記イラストはイメージ図です。カット条件により、切断面の形状は変わります。</p> </div>
<p>作図条件 (PEN)</p>	<p>ペン作図をする場合のツール条件です。</p> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <p>PEN SPEED PRESS OFFSET</p> <p>40 060</p> </div> <p>SPEED ペン作図するときの速度</p> <p>PRESS ペン作図するときの圧力 (g)</p>

ツール条件を選択する

カット (作図) をする前に、使用するシートやツールの種類に合わせてツール条件を選択してください。

1 ローカルモードで、**TOOL** キーを押す CUT1 20 050 0.30

2 **TOOL** キーを押して、使用するツール条件を選択する
 ・ **TOOL** キーを押すたびに、ツール条件は次のように切り替わります。 ▶ CUT1 ~ 7 ▶ PEN ◀

3 カット (作図) を行う ( P.2-23)

ツール条件を設定する

カットまたはペン作図するときの条件を設定します。

カット条件 (CUT1 ~ 7) の設定内容 : カット速度 (SPEED) / カット圧力 (PRESS) / OFFSET 値 / ハーフカット
 作図条件 (PEN) の設定内容 : 作図速度 (SPEED) / ペン圧力 (PRESS)

1 ローカルモードで、**TOOL** キーを押す CUT1 20 050 0.30

2 **TOOL** キーを押して、設定するツール条件を選択する CUT2 20 050 0.30

3   を押して、カット (作図) 速度 (SPEED) を設定する CUT2 50 050 0.30

- ・カットまたはペン作図するときの、ツールが移動する速度を設定します。
- ・設定値 : 1 ~ 10cm/s (1cm/s ステップで設定可能)
 15 ~ 60cm/s (5cm/s ステップで設定可能)

4  を押して、カーソルをカット (作図) 圧力 (PRESS) へ移動する CUT2 50 050 0.30

5

▲▼ を押して、カット (作図) 圧力 (PRESS) を設定する

CUT2 20 080 0.30

- カットまたはペン作図するときの、ツールがシートを押す圧力を設定します。
- 設定値：10～20g (2g ステップで設定可能)
25～100g (5g ステップで設定可能)
110～500g (10g ステップで設定可能)



- カット (作図) 圧力の設定が終わったら、OFFSET 値の設定に進みます。作図条件 (PEN) の設定をする場合は、OFFSET 値の設定およびハーフカットの設定はできません。手順 16 へ進んでください。
- PEN 選択時の最大圧力は 150g になります。

6

▶ を押して、カーソルを OFFSET へ移動する

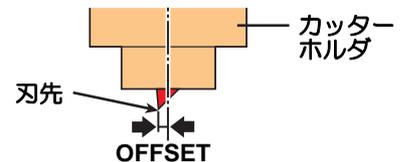
CUT2 20 080 0.30

7

▲▼ を押して、OFFSET 値を設定する

CUT2 20 080 0.35

- カット条件 (CUT1～7) を設定する場合、カッターホルダの中心から刃先までの距離を設定します。
- 設定値：0.00～2.50mm (0.05mm ステップで設定可能)



8

▶ を押して、カーソルをハーフカットの有効/無効へ移動する

OFF 000 1.0 100

9

▲▼ を押して、ON/OFF を設定する

ON 000 1.0 100

- ハーフカットを行う場合、ON を選択し手順 10 へ進みます。
- ハーフカットを行わない場合は、OFF を選択して手順 16 へ進んでください。

10

▶ を押して、カーソルを切り残し部分の圧力設定へ移動する

ON 000 1.0 100

11

▲▼ を押して、圧力を設定する

ON 000 1.0 100

- ハーフカットをするときの、切り残し部分の圧力を設定します。
- 設定値：0g～200g (10g ステップで設定可能)

12

▶ を押して、カーソルを切り残し長さの設定へ移動する

ON 000 1.0 100

13

▲▼ を押して、切り残す長さを設定する

ON 000 2.0 100

- ハーフカットをするときに、切り残す部分の長さを設定します。
- 設定値：0.5, 0.6, 0.7, 0.8, 0.9, 1～5mm (0.5mm ステップで設定可能)

14  を押して、カーソルを切り抜く長さの設定へ移動する

ON	000	2.0	100
----	-----	-----	-----

15   を押して、切り抜く長さを設定する

- ・ハーフカットをするときに、切り抜く部分の長さを設定します。
- ・設定値：10～150mm (5mm ステップで設定可能)

ON	000	2.0	150
----	-----	-----	-----

16  キーを押して、設定内容を登録する

- ・ローカルモードへ戻ります。

重要! ・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

ロールシートを取り付ける

ロールシートについて

使用可能なシートのサイズとその取り扱い方法について説明します。

使用可能シートサイズ

ロールシートの種類 (推奨)	スプロケットフィルム (型紙 PET フィルム)			
	VRS361	VRS362	VRS501	VRS502
シートサイズ	933 mm × 36 m		933 mm × 50 m	
最大カット (作図) 範囲	900 mm × 32 m		900 mm × 46 m	
厚さ	約 0.08mm (PET 基材 0.075mm)			
ロール外径	72 mm	87 mm	82 mm	95 mm
ロール重量	約 4.0 kg	約 4.4 kg	約 5.4kg	約 5.8 kg
紙管内径	1 インチ	2 インチ	1 インチ	2 インチ
カット (作図) 面	外側 / 内側のどちらからでも可			

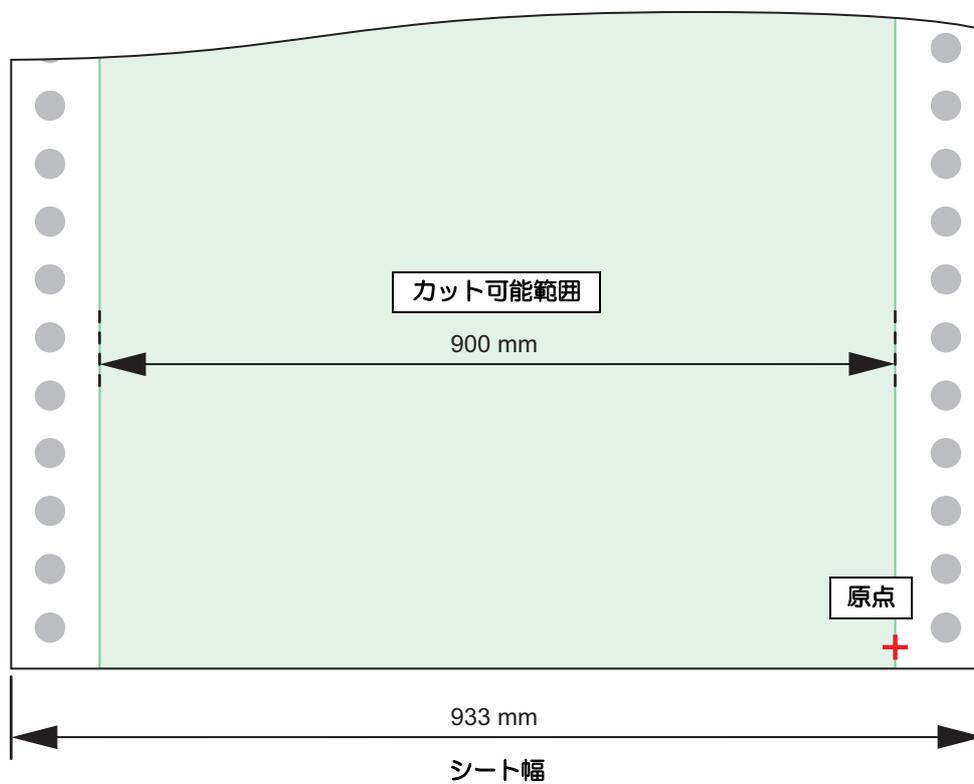
シート取り扱い上の注意

シートの取り扱いについて、次の点にご注意ください。

- 重要!**
- ・ **弊社推奨のロールシートをご使用ください。**
安定した品質でカット (作図) するために、弊社推奨のロールシートをご使用ください。
 - ・ **シートの端面がそろっている新品のロールシートをご使用ください。**
ロールシートの端面がそろっていないものをお使いになると、使用中に紙ズレが起こり、カット (作図) 品質低下の原因になります。
 - ・ **折り目やキズがあるロールシートは使用しないでください。**
カット (作図) 中に紙ズレや紙詰まりが起こる原因になります。
 - ・ **ロールシートの伸縮にご注意ください。**
室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。
 - ・ 端材シート (カット紙) はご使用になれません。
 - ・ ロールシートをセットする場合は、2人以上でセットしてください。ロールシートの重みで腰を痛める可能性があります。

カット可能範囲について

次の範囲でカット（作図）が可能です。



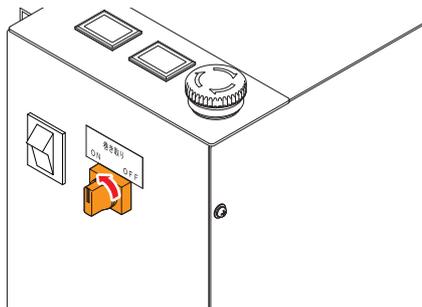
ロールシートのセット方法について

ロールシートのセット方法には、「巻取りモード (巻取り ON)」と、「送り出しモード (巻取り OFF)」の 2 通りあります。

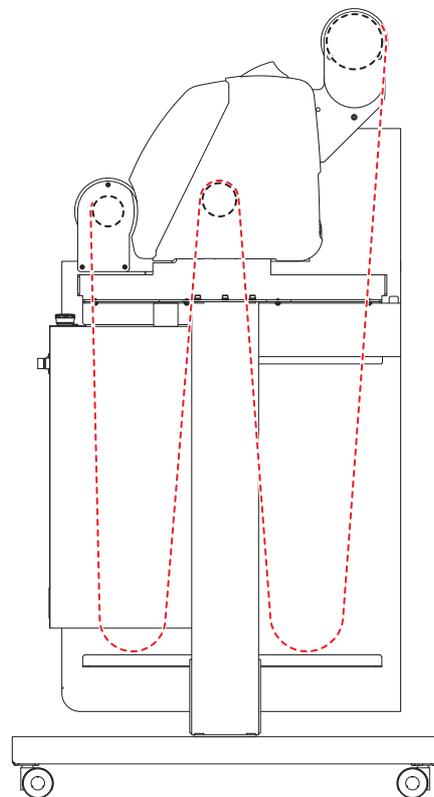
巻取りモード (巻取り ON)

作図したシートを巻取るモードです。

- 巻取り ON-OFF 切替スイッチをオンにします。



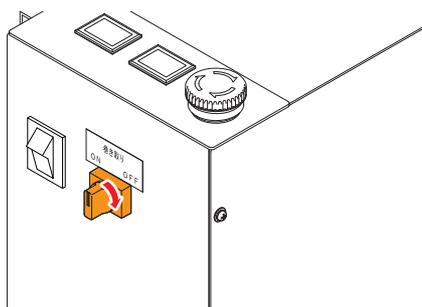
- 長尺図面 (3m 以上) の作図に適しています。
- 巻取り用としてシートの始めに約 1m 程度の余白が必要となります。



送り出しモード (巻取り OFF)

作図したシートを巻取らず、送り出して作図するモードです。

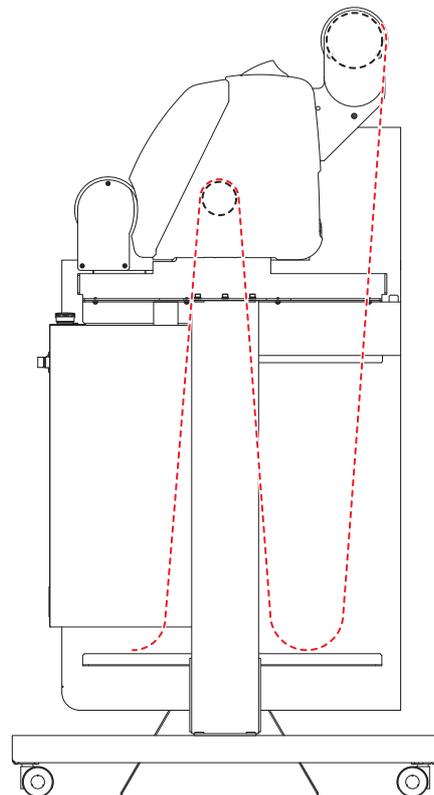
- 巻取り ON-OFF 切替スイッチをオフにします。



- シートの始めに約 20cm 程度 (除電ブラシの位置まで) の余白が必要となります。シートを無駄なく使用することができます。
- 3m 程度までの、作図範囲を往復するような作図に適しています (ポリエステルフィルムのみ使用可能)。

重要!

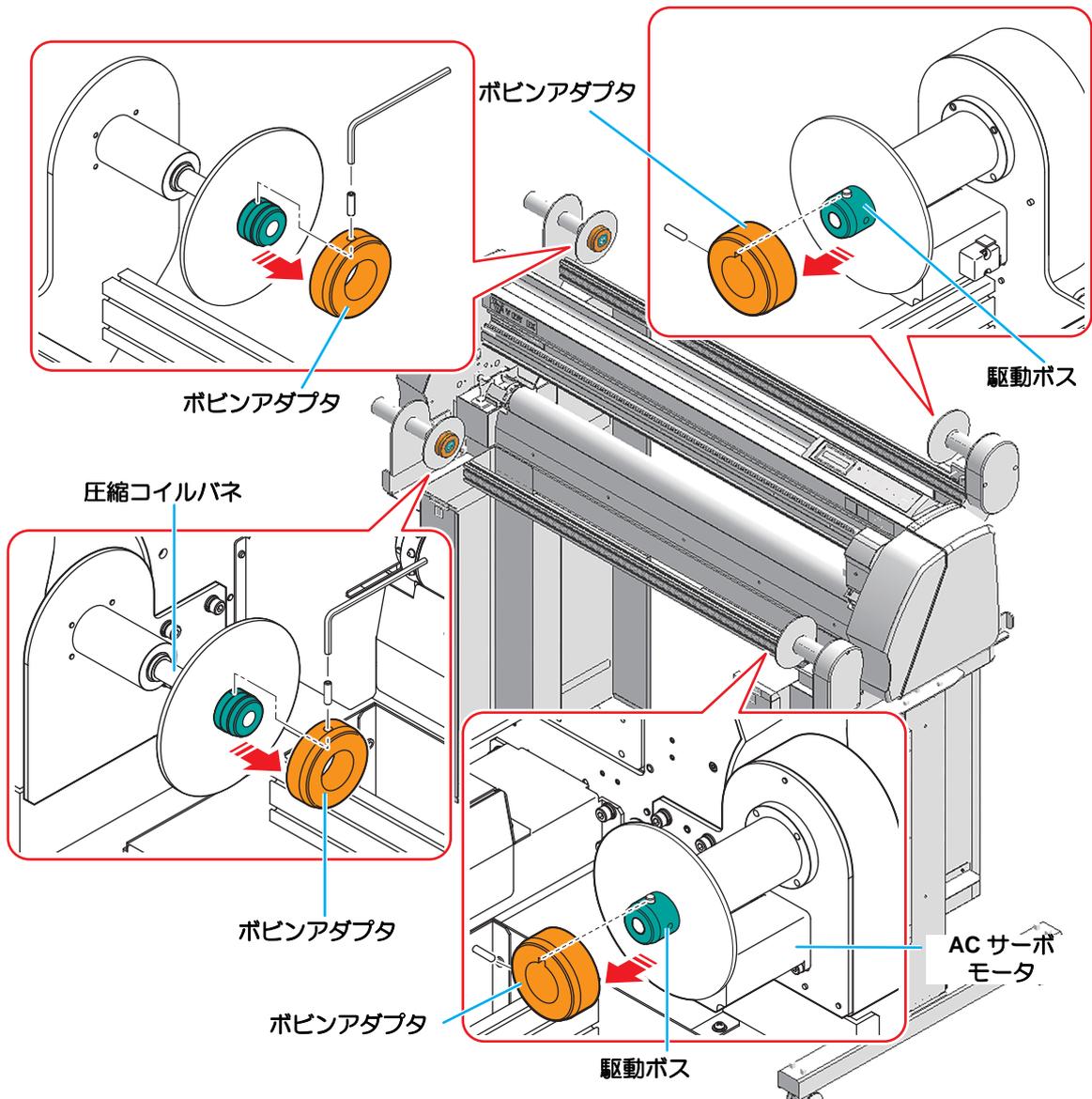
- 長尺図面の作図をした場合、作図したシートが床などに絡んだり、シートのねじれなどによりシートが外れたりするおそれがあります。
- 下ガイドを使用してください。(P.2-18)



ポビンアダプタの取外し

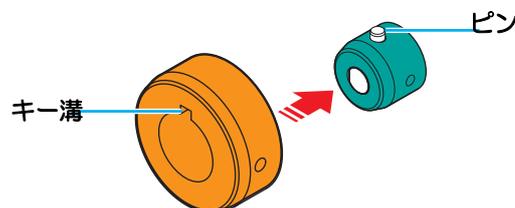
本機では、紙管内径が1インチと2インチのロールシートが使用できます。1インチ紙管のロールシートを使用する場合、ポビンアダプタを取り外してください。

- 重要!**
- ポビンアダプタをACサーボモータ側から取り外してください。
 - ポビンアダプタを圧縮コイルバネ側から取り外してください。



再び2インチのロールシートを使用する場合

- 操作パネル側のポビンアダプタを取り付けるときは、駆動ボスのピンに干渉しないように注意してください。ポビンアダプタのキー溝を駆動ボスのピンに合わせてまっすぐに入れ、ポビンアダプタが奥に突き当たるまでゆっくりと挿入してください。無理に取り付けると、アダプタが取り外せなくなってしまいます。



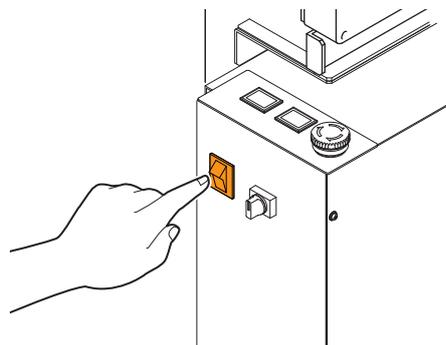
ロールシートをセットする

1

電源を入れる (☞ P.2-7)

- 電源スイッチの「I」側を押します。操作パネルの POWER ランプが緑色に点灯します。
- 電源をオンにすると、各モード (☞ P.1-9) に移ります。ノットレディモードへ移行するのを待ちます。

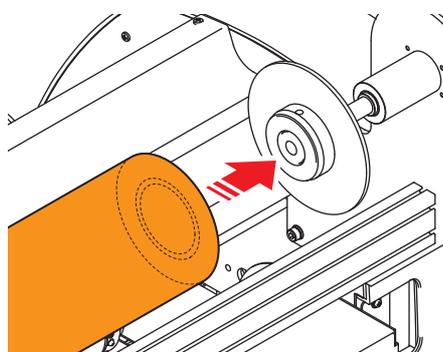
重要! • 電源を入れなくても、ロールシートを取り付けることはできますが、取り付け後、必ず電源を入れてください。



2

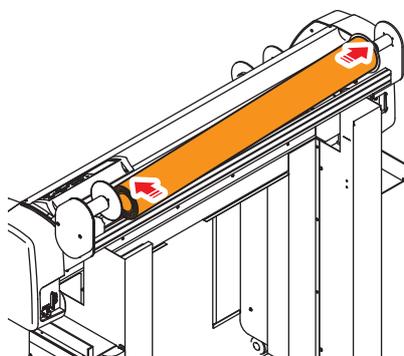
繰出しローラにロールシートを取り付ける

(1) ロールシートを本体背面右側のスプールに取り付ける



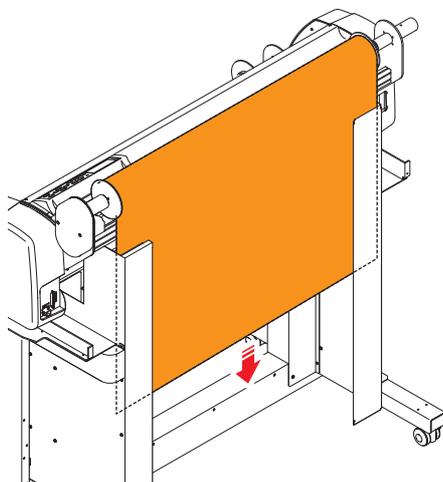
(2) 右側のスプールを押し込みながら、反対側を左側のスプールに取り付ける

- カット (作図) 中に紙管が動かないように、しっかりとはめ込んでください。



3

シートを引き出す



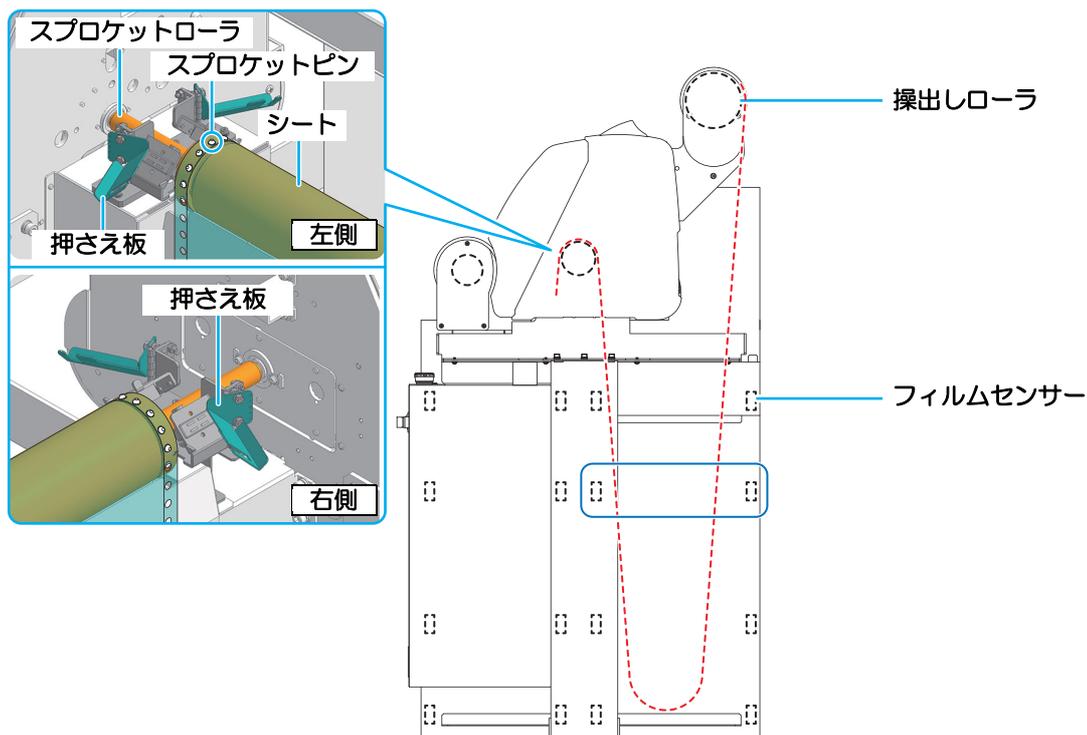
4

図のように、シートをスプロケットローラまで通す



- キャリッジを、ヘッド移動禁止銘板の赤斜線エリア内に、手で移動しないでください。移動すると、ツールが下がり、カッターに損傷を与える恐れがあります。シートをセットする前に必ず、キャリッジを右端に移動してください。(P.19 Pix)
- シートをスプロケットローラに通す前にメディア押さえ左右の押さえ板 4 枚を開いてください。(図参照)

- シートの穴と、スプロケットローラの左右のピンが合うようにセットしてください。
- シートをセット後、メディア押さえ左右の押さえ板 4 枚を閉じてください。
- 上から 2 つ目のフィルムセンサーを斜行するようにシートをたるませてください。



5

ロールシートのセット方法に合わせて、次の手順を行う

- 送り出しモード (巻取り OFF) の場合、手順 6 へ進んでください。
- 巻取りモード (巻取り ON) の場合、手順 8 へ進んでください。

送り出しモード (巻取り OFF) の場合

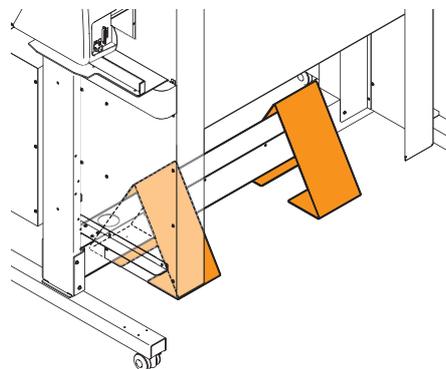
送り出しモード (巻取り OFF) の場合、以下の手順を行ってください。

6

下ガイドをセットする

重要!

- ・フィルムセンサーの前に下ガイドをセットしないでください。
ガイドを両サイドに置くと、作図の際、シート検出エラーになる可能性があります。

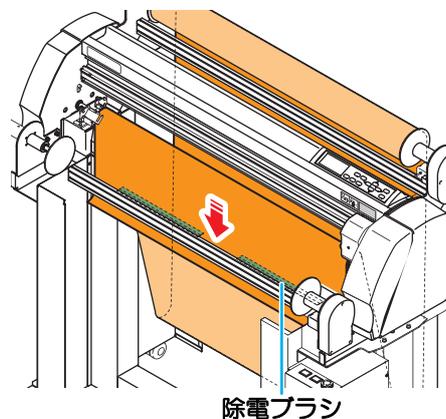


7

シートを引き出す

重要!

- ・シートは約 20cm (除電ブラシの位置まで) 以上引き出してください。
引き出す長さが短いと、スプロケットローラからシートが外れてしまう場合があります。
- ・送り出しモードのロールシートのセットは完了です。
「ロールシートのセットが完了したあとは」の手順へ進んでください。



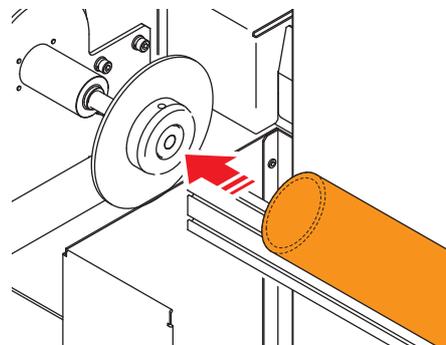
巻取りモード (巻取り ON) の場合

巻取りモード (巻取り ON) の場合、以下の手順を行ってください。

8

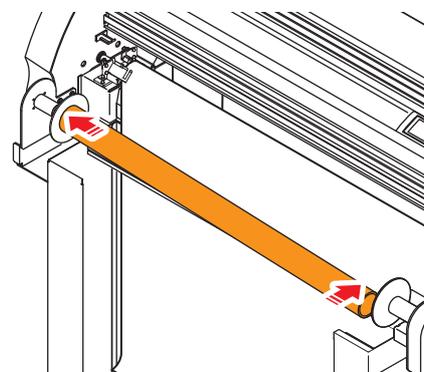
巻取りローラに紙管を取り付ける

(1) 紙管を左側のスプールに取り付ける



(2) 左側のスプールを押し込みながら、紙管の反対側を右側のスプールに取り付ける

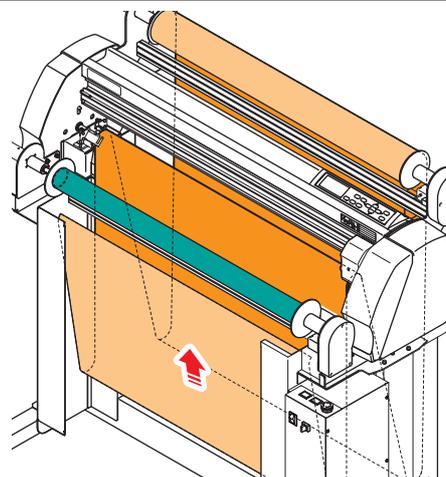
- ・ カット (作図) 中に紙管が動かないように、しっかりとはめ込んでください。



9

シートを巻取りローラまで引き出す

- ・ シートがたるむように引き出してください。シートを紙管にセットしたあと、上から2つ目のフィルムセンサーを斜行するようにシートをたるませる必要があります。



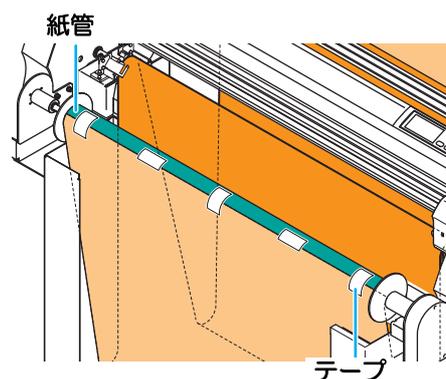
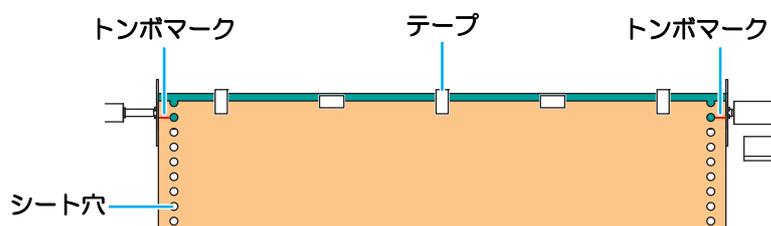
2

基本的な使い方

10

シートを手順1で取り付けられた紙管へ固定する

- ・ 左右同じ位置になるように、テープで5ヶ所しっかり止めてください。

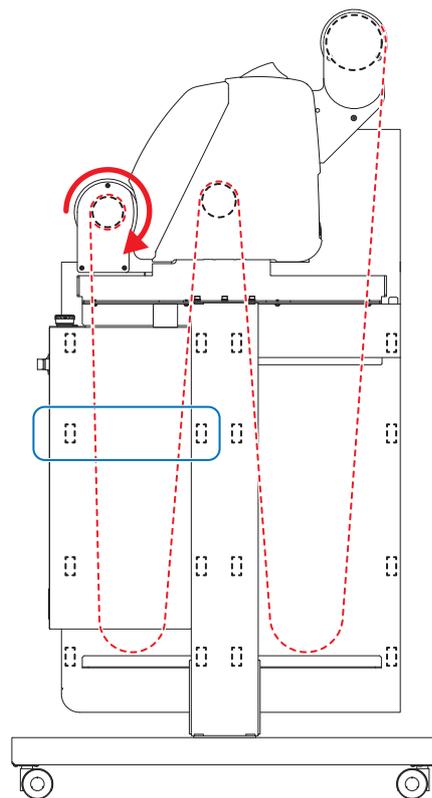


11

シートを紙管に5～7周程度巻き付ける



- 約 1m 程度の余白が必要となります。
 - 上から2つ目のフィルムセンサーを斜行するようにシートをたるませてください。
- 巻取りモードのロールシートのセットは完了です。
「ロールシートのセットが完了したあとは」の手順へ進んでください。



ロールシートのセットが完了したあとは

1

REMOTE キーを押す

ENTキーヲオシテクタ`サイ

2

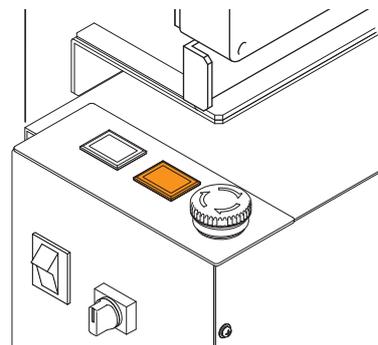
ENTER/HOLD キーを押す

3

原点検出を行う

4

準備完了ランプが点灯する



5

ホストコンピュータからデータを送信する

- ・データを受信すると、運転が開始します。

2

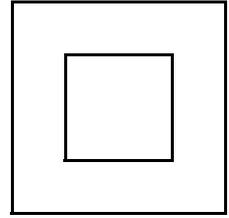
基本的な使い方

テスト作図（試し切り）をする

テスト作図（試し切り）をして、ツール条件の設定が適切かどうかを確認します。試し切りを実行すると、右のような2つの正方形をカットします。



- テスト作図を行うには、カット条件のハーフカットを "ON" にセットする必要があります。(参照 P.2-9)
- ツール条件の設定が適切な場合は、試し切り結果が以下のようになります。
 - 正方形の角が丸くない
 - 正方形の角がめくれている



1

ローカルモードであることを確認する

CUT1 20 050 0.30

2

FUNCTION キーを押す

セイホウケイ <ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

- 試し切りを行い、終了するとローカルモードに戻ります。

正方形の切れ具合によって、カット条件の設定をやり直してください。

症状	原因	対処方法
角が丸い	OFFSET の値が不適切	OFFSET 値を調節し直してください。
角がめくれている	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節してください。
切り残り部分が切れている	刃先の出し量が大きい	刃先の出し量を調節してください。
	切り残り圧力が大きい	切り残り圧力を調節してください。
切り抜き部分が切れていない	刃先の出し量が小さい	刃先の出し量を調節してください。
	カット圧力が小さい	カットするときの圧力を調節してください。

ツールやロールシートの取り付け、ツール条件の設定が済んだら、カット（作図）をします。



カット（作図）をする前に、以下の設定を確認してください。

- 原点の設定（☞ P.2-23）
- シート長の確認（☞ P.2-23）
- 命令の優先順位（☞ P.3-18）
- 通信条件の設定（☞ P.3-13）

原点の設定

原点とは、カット（作図）するデータの基準となる点です。カット（作図）を開始する前や連続カットを行う場合は、必ず原点を設定してください。

重要!

- 次のデータをカットする前に、必ず原点位置の再設定をしてください。原点位置を再設定しないと、前回カット（作図）したデータの上をカット（作図）してしまいます。

1

REMOTE キーを押して、ローカルモードにする

CUT1 20 050 0.30

- あらかじめ、**REMOTE** キーを押してリモートモードにしても、カット（作図）しないことを確認してください。

2

▲ ▼ ◀ ▶ を押してジョグモードに入る

0.0 0.0

- いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

3

▲ ▼ ◀ ▶ を押して、原点となる位置へ
キャリッジを移動する

5.0 10.0

- ▶ : キャリッジを右へ移動
- ◀ : キャリッジを左へ移動
- ▲ : キャリッジを奥側へ移動
- ▼ : キャリッジを手前へ移動

4

ENTER/HOLD キーを押して原点を登録する

- 有効カットエリアを表示した後、ツール条件を表示します。

** ケンテン **

A = XXXX B = XXXX

CUT1 20 050 0.30

2

基本的な使い方

シート長の確認

カット中にロールシートが終了してしまうことを防ぐため、シートフィード機能（☞ P.3-10）を使用して、必要な長さのシートがあることを確認してください。

重要!

- ・ロールシートの伸縮にご注意ください。
室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。

カットを開始する

ホストコンピュータから送られてきたデータを、キャリッジに装着しているカッターでカットします。



- ・カットするシートに合わせて、あらかじめカット条件 (CUT1 ~ 7) にカット速度や圧力などを登録しておいてください。

1

ローカルモードで、**TOOL** キーを押して、使用するカット条件 (CUT1 ~ 7) を選択する

CUT1 20 050 0.30

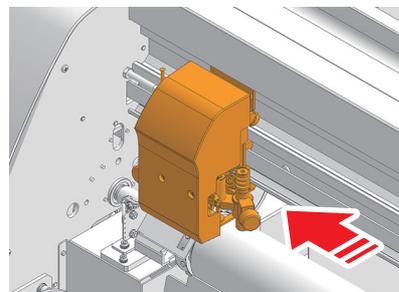


- ・ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- ・表示しているツール条件でカットを行う場合は、ここでカット条件を選択する必要はありません。手順3からの操作をしてください。

2

END キーを押す

- ・ローカルモードに戻ります。
- ・ツールをペンからカッターに切り替えた場合は、ツール切り替え動作を行います。(キャリッジが右端まで移動して元の位置に戻る)



3

REMOTE キーを押す

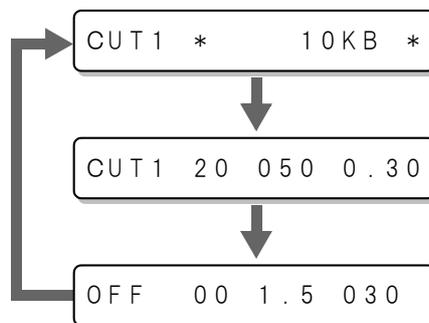
- ・表示が変わり、リモートモードになります。

CUT1 ** リモート **

4

ホストコンピュータからデータを送信する

- ・データを受信すると、カットを開始します。
- ・カット中は、未処理データの容量やカット条件、ハーフカット条件を順次表示します。(ハーフカットOFF時は、ハーフカット条件を表示しません。)

**重要!**

- ・カット中にシートが詰まった場合は、次のようにしてください。
 - (1) 電源スイッチの「O」側を押して、電源をオフにする
 - (2) 詰まったシートを取り除き、ロールシートを再セットする
 - (3) ホストコンピュータからカットするデータを送信する

重要!

- ・ロールシートの伸縮にご注意ください。
室内の温度や湿度によって、シートが伸縮する場合があります。

作図を開始する

ホストコンピュータから送られてきたデータを、キャリッジに装着しているボールペンで作図します。

1

ローカルモードで、**(TOOL)** キーを押して、**作図条件(PEN)** を選択する

PEN 40 060

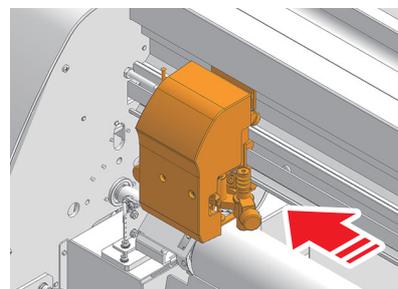


- ・ディスプレイには現在選択されているツール条件(カット条件または作図条件)を表示しています。
- ・現在、作図条件(PEN)表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順3からの操作をしてください。

2

(END) キーを押す

- ・ローカルモードに戻ります。
- ・ツールの切り替え動作を行います(キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)。



3

(REMOTE) キーを押す

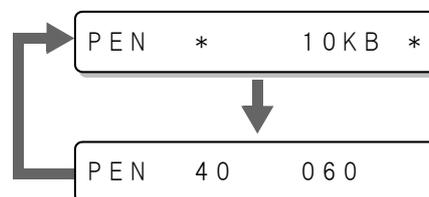
- ・表示が変わり、リモートモードになります。

PEN ** リモート **

4

ホストコンピュータからデータを送信する

- ・データを受信すると、作図を開始します。



重要!

- ・作図中にシートが詰まった場合は、次のようにしてください。
(1) 電源スイッチの「O」側を押して、電源をオフにする
(2) 詰まったシートを取り除き、ロールシートを再セットする
(3) ホストコンピュータから作図するデータを送信する

カット(作図)の一時停止

カット(作図)中に一時停止する場合は、**(REMOTE)** キーを1回押してください。もう一度押すと、カット(作図)を再開します。



- ・一時停止中に動作を伴う機能、またはコマンド座標系に影響する操作を実行すると、エラーメッセージを表示します。

エラー34 CUTデータ アリ

- ・エラーメッセージを表示したら、**(REMOTE)** キーを押してカット(作図)再開してしまうか、データクリア(☞ P.2-27)をしてカット(作図)を中止してください。

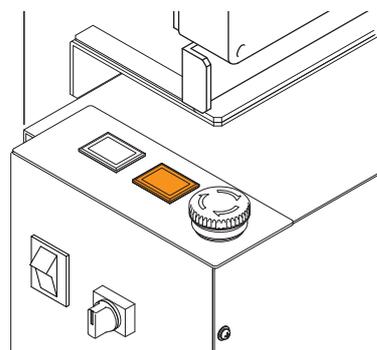
重要!

- ・カット(作図)中にシートが外れた場合、すみやかに電源を切ってください。シートが外れたままカット(作図)を続けると、本体を傷つける原因になります。

送り出しモード時に、シートを切る場合

1 カット(作図)終了後、**REMOTE** キーを押して、ローカルモードにする

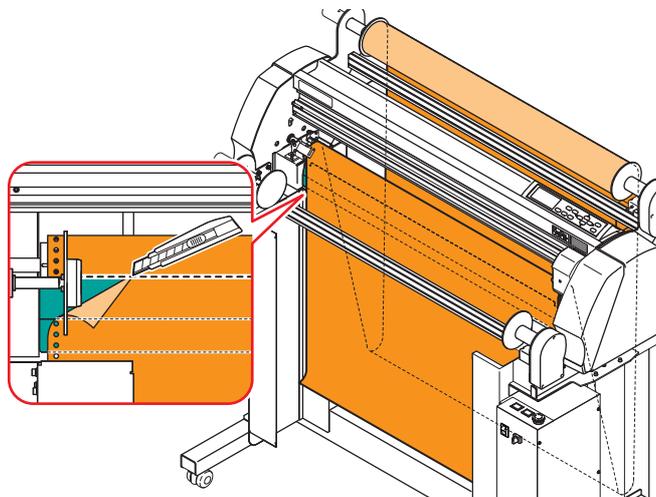
- 準備完了ランプが消灯します。



2 ショグモード (☞ P.3-2) で、カットしたい位置をローラー下部ガイドに合わせて、シートをカットする

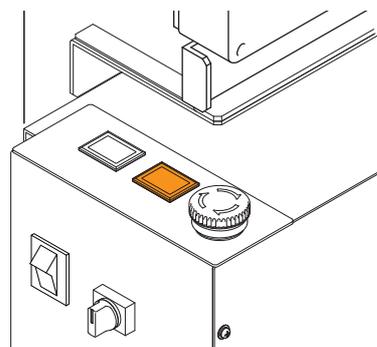


- 手でシートをカットする際は、ローラーを傷付けないよう、シートを十分に引き出してから、カットしてください。



3 再度、カット(作図)する場合は、原点検出を行い、リモートモードにする

- 準備完了ランプが点灯します。



カット(作図)を中止する(データクリア)

データのカット(作図)を中止する場合、データクリアを行います。
データクリアを行わない場合、リモートモードに戻した時、受信済みのデータをカットします。
データクリアを実行し、リモートモードにしてデータを受信すると、新しいデータをカット(作図)します。

1

一時停止中に **DATA CLEAR** キーを押す

データ クリア <ENT>

2

ENTER/HOLD キーを押す

重要!

・データクリアは、データ送信途中で行わないでください。



・データクリア実行後も、受信したデータは受信バッファ内に残っています。コピーカット機能で繰り返しカット(作図)できます。

第3章 便利な使い方



この章では ...

本機をより便利に使うための操作方法や、各種設定方法について説明しています。

ジョグモードによる機能	3-2
カットエリアの設定	3-2
同じデータを複数枚カット (作図) する	3-3
カット異常の原因を調べる (サンプルカット)	3-4
サンプルデータ“カット”をカットする	3-4
サンプルデータ“クケイ”をカットする	3-5
距離補正	3-6
シートフィード	3-10
ホールド	3-11
セッテイ機能	3-12
通信条件の設定	3-13
USB 装置 No. の設定	3-14
裁断位置カットの設定	3-15
ブザーの設定	3-17
優先順位の設定	3-18
アップスピードの設定	3-19
捨て切りの設定	3-20
オーバーカットの設定	3-21
コマンドハンカンの設定	3-22
ペン No. 割り付けの設定	3-23
設定した内容を初期状態に戻す	3-24
原点を戻す	3-25
設定リストを出力する	3-26
受信データを ASCII コードで出力する	3-27
ペン作図時のランディングを調整する	3-28
ペンランディングの設定をする	3-28

ジョグモードによる機能

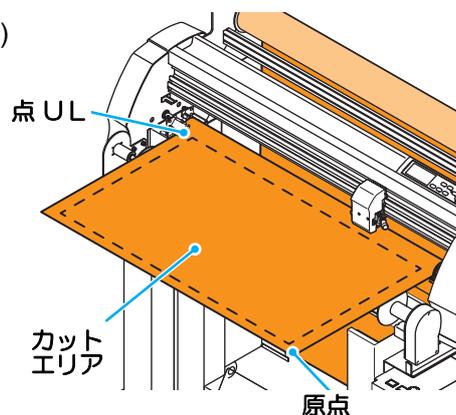
ローカルモードから、ジョグキー(▲▼◀▶)を押すとジョグモードに入ります。ジョグモードでは次の各設定ができます。

機能名	内容	参照ページ
原点設定	カット(作図)を開始する位置を設定します。	P.2-23
カットエリアの設定	カット(作図)する範囲を設定します。	P.3-2
ペンのアップ/ダウン	ツールを上げ/下げをします。(ジョグモード中に(TOOL)キーを押す)	—

- 重要!**
- ・ジョグモードによる機能を設定するまえに、必ず、カット(作図)するデータが無いことを確認してください。
 - ・ジョグモードで原点などの位置を指定する場合、ツールの中心が指定位置になります。

カットエリアの設定

カットエリアは、原点から対角線上に設定する任意の点 UL (Upper Left) までの範囲で設定されます。ここでは、点 UL の位置を設定します。



1

(REMOTE) キーを押して、ローカルモードにする

- ・あらかじめ、(REMOTE) キーを押してリモートモードにしても、カット(作図)しないことを確認してください。

CUT1 20 050 0.30

2

▲▼◀▶を押してジョグモードに入る

- ・いずれかのジョグキーを押すと、ジョグモードに入ります。

0.0 0.0

3

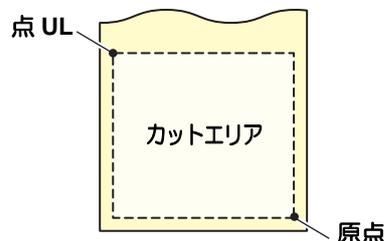
(FEED) キーを押す

0.0 600.0 ↗

4

▲▼◀▶を押して点 UL(Upper Left) を設定する

- ・原点から対角線上に点 UL (Upper Left) を設定することで、カットエリアが設定されます。



5

(ENTER/HOLD) キーを押して、点 UL を決定する

- ・ローカルモードに戻ります。

** カットエリア **

- 重要!**
- ・点 UL は原点よりプラス方向に設定してください。
 - ・原点はカットエリア内に設定してください。カットエリア外に設定すると、オペレーションエラーになります。

同じデータを複数枚カット（作図）する

受信済みのデータを複数枚カット（作図）することができます。（最大 999 枚）



- 複数枚カットは、本機の受信バッファに保存したデータを指定して行います。
- 受信バッファには1データのみ保存できます。
- 新しいデータを受信すると、それまで保存されていたデータに上書きされます。（前に受信したデータを指定して複数枚カットをすることはできません。）

1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	セイホウケイ <ENT>
2	原点位置を確認する (☞ P.2-23) • リモートモードでカットした直後にコピーを実行すると、重なってカット（作図）します。必ず原点を再設定してください。	コピ°ー <ENT>
3	▲▼で[コピー]を選ぶ	コピ°ー <ENT>
4	ENTER/HOLD キーを押す	コピ°ー : 1マイ
5	▲▼でカットする枚数 (1 ~ 999 枚) を選択する	コピ°ー : 10マイ
6	ENTER/HOLD キーを押す • 指定した枚数のカット（作図）を開始します。 • ディスプレイには、[現在コピー中の枚数 / 設定枚数]が表示されます。 • コピーが終了すると、リモートモードに移行します。	* 1 / 10 コピ°ー * ↓ CUT1 ** リモート **

重要! • コピー中は、コンピュータからの受信データを無視します。

カット異常の原因を調べる（サンプルカット）

正常にデータをカットできない場合など、本機に保存されているサンプルをカットして、異常の原因を調べます。

カットできるサンプルには、以下の2種類があります。

サンプルの種類	概要
カット Cut	データを受信してもカットできないときにお使いください。 本機に内蔵しているサンプルデータをカットし、正常にカットできる場合は、受信したデータに問題があると考えられます。 正常にカットできない場合は、お買い上げの販売店または弊社営業所にご連絡ください。
矩形 	点線カットが正常にできないときにお使いください。

重要! ・サンプルカットを実行すると、受信バッファに保存されているデータは消去されます。

サンプルカットの結果について

サンプルデータは正常にカットできるが、他のデータを正常にカットできない。

⇒ ホストコンピュータから出力されたデータに問題がある可能性があります。

サンプルデータや他のデータも正常にカットできない。

⇒ ツール条件や刃先の出し量を確認してください。（ P.2-3、P.2-9）

サンプルデータ“カット”をカットする

1

ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ

<ENT>

2

  を押して [サンプルカット] を選択する

サンプル カット

<ENT>

3

ENTER/HOLD キーを押す

Cut

<ent>

4

  を押して [Cut] を選択する

Cut

<ent>

5

ENTER/HOLD キーを押して、カットを開始する

サンプルデータ“クケイ”をカットする

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <ENT>

- 2 **▲▼**を押して [サンプルカット] を選択する サンプル カット <ENT>

- 3 **ENTER/HOLD** キーを押す Cut <ent>

- 4 **▲▼**を押して [クケイハセンカット] を選択する クケイ ハセンカット <ent>

- 5 **ENTER/HOLD** キーを押して、カットを開始する

距離補正

長いデータをカットする際、シートの厚さによって、カットする長さに誤差が生じる場合があります。これらの誤差を補正します (距離補正)。

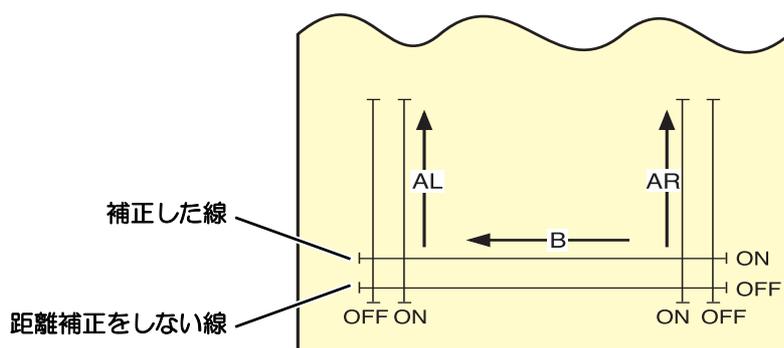
距離補正は、8種類 (No.1 ~ No.8) 登録できます。

また、左右スプロケットローラー径の精度により、左右端で用紙移動量に差異が生じる場合があります。これらの誤差を補正します (台形補正)。

- 重要!** ・シートの取り外しが必要になるため、通常は原点検出前 (ノットレディモード) にオペレーションを行います。

距離補正調整パターン

距離補正をしない線 (OFF) と現在の距離補正值で補正した線 (ON) を作図します。



- ・AR、AL はカット可能範囲の左右端に沿って、手前コーナーから作図します。オフセットを指定した場合は、オフセット分内側にずれます。
- ・B はシートの手前に、シート幅の中央に作図します。オフセットを指定した場合は、オフセット分内側にずれます。

設定手順

1

シートをセットする (P.2-16)

- ・距離補正調整パターンを作図するための、取り外し可能なカット済みのシートをセットしてください。
- ・使用するシートは、作図する長さ (500 ~ 2500mm) + 前後余白 (それぞれ最低 200mm 以上) の長さのものを使用してください。

例) ・作図長が 2500mm の場合、2900mm 以上の長さのシート

2

ノットレディモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <ENT>

3

▲ ▼ を押して、[キヨリホセイ] を選択する

キヨリ ホセイ <ENT>

4

ENTER/HOLD キーを押す

No.1 AR=1.00000

- ・No.1 の AR (前後方向の右側)、AL (前後方向の左側)、B (左右方向) に登録されている補正值を表示します。

5

▲ ▼ を押して、登録する距離補正番号を選択する

No.3 AR=1.00000

6

ENTER/HOLD キーを押して、作図長入力に移行する

A = 500 B = 200

- 前回補正した A 方向 (前後方向) の基準長 (mm) を表示します。
一度も距離補正を実行していない場合は、最小基準長を表示します。

7

▲ ▼ で、A 方向の基準長を変更する

A = 1000 B = 200

- 設定値 : 500, 1000, 1500, 2000, 2500 (mm)
- A 方向の基準長は、AR (右側の前後方向)、AL (左側の前後方向) 両方の基準長になります。
- 基準長を変更すると、前回補正した距離補正值 (AR、AL) はクリアされます。

8

ENTER/HOLD キーを押して、A 方向の基準長を確定する

A = 1000 B = 200

- **▶** を押しても確定できます。
- B 方向の基準長の設定に移行します。

9

▲ ▼ で、B 方向 (左右方向) の基準長を変更する

A = 1000 B = 400

- 設定値 : 200, 400, 600, 800 (mm)
- 基準長を変更すると、前回補正した距離補正值 (B) はクリアされます。

10

ENTER/HOLD キーを押して、B 方向の基準長を確定する

< ヘンコウ サクス ` >

- 動作選択設定に移行します。

11

◀ ▶ で、動作選択をする

- **▶** を押すと、手順 12 の作図設定へ移行します。
- **◀** を押すと、作図せずに手順 18 の補正值入力画面へ移行します。
任意の補正值で変更ができます。
- **END** キーを押すと、登録された距離補正值番号の切り替えのみで終了します。

12

作図設定をする

サクス ` オフセット = 0 mm



- 原点が未検出の場合、自動的に原点を検出します。

13

▲ ▼ で、距離補正調整パターンの作図位置を指定する

サクス ` オフセット = 10 mm

- 設定値 : 0 ~ 300mm
- すべての線分 (AR、AL、B) をシート内側にオフセットします。

14

ENTER/HOLD キーを押して、距離補正調整パターンを作図する

- 距離補正をしない線 (OFF) と現在の距離補正值で補正した線 (ON) を作図します。

15

作図終了後、自動的に補正值入力画面に移行する

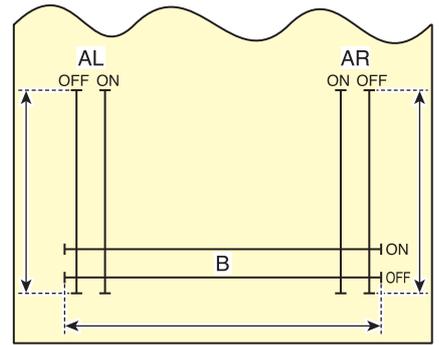
AR = 0.0 AL = 0.0

- 現在の補正值が表示します。

3

便利な使い方

16 作図したシートを外し、AR、AL、BのOFFの線とAR、ALのONの線を実測する



17 補正値を求める

補正値 = (OFFの線の実測値) - (入力した基準長)

- 例)
- OFFの線の実測値 : 999.0 mm
 - 入力した基準長 : 1000 mm
 - $999.0 - 1000 = -1.0$ mm (補正値)

• 手順 19 へ移行します。

18 作図をせずに補正値入力画面を表示する

AR = 0.0 AL = 0.0

- シートをセットしていないので、手順 11 で [ヘンコウ] を選択すると、作図をせずに補正値入力画面を表示します。
- 以下の手順で、補正値の設定を行います。
実測値による補正値ではなく、任意の補正値を入力して補正値の設定を行ってください。

19 入力した基準長とONの線の実測値が異なっている場合は、 で補正値を変更する

AR = 1.0 AL = 0.0

- 設定値 : 基準長の $\pm 2\%$ (0.1mm ステップ)
- 作図していない場合、任意の補正値で変更します。
 - 入力した基準長と ON の線の実測値が同じ場合は、**ENTER/HOLD** キーを押します。
手順 22 へ移行します。

20 **ENTER/HOLD** キーを押して、AR 方向の補正値を確定する

AR = 1.0 **AL** = 0.0

- キーを押しても確定できます。
- AL 方向の基準長の設定に移行します。

21 手順 19 と同様に、 で AL の補正値を入力する

AR = 1.0 **AL** = 1.5

設定値 : 基準長の $\pm 2\%$ (0.1mm ステップ)

22 **ENTER/HOLD** キーを押して、AL 方向の補正値を確定する

B = 0.0

- キーを押しても確定できます。
- B 方向の基準長の設定に移行します。

23 で B 方向の補正値を変更する

B = 0.5

設定値 : 基準長の $\pm 2\%$ (0.1mm ステップ)

24

ENTER/HOLD キーを押して、B 方向の補正值を確定する

CUT1 20 050 0.30

- **END** キーを押すと、ローカルモードに戻ります。



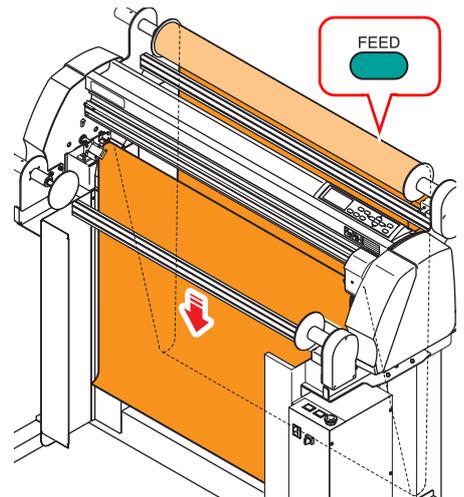
- 距離補正を解除するには AR、AL、B 方向の補正值に、それぞれ“0.0”を入力します。

重要!

- 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

シートフィード

カット (作図) をする前にシートを引き出し、余裕を持たせておきます。シートをあらかじめ引き出すことで、シートのズレを確認したり、長いデータをカット (作図) する際のシートのズレを防ぐことができます。カットするデータ量に合わせて、その都度フィード量を変更したい場合などにお使いください。



重要! ・ロールシートを巻いたまま高速カットをすると、シート駆動ができずにエラーになる場合があります。

- | | | |
|----------|--|-------------------|
| 1 | ローカルモードで、 FEED キーを押す | シート フィート° : 1.0 m |
| 2 | ▲ ▼ を押して、シートを引き出す長さを入力する
設定値 : 0.1m ~ 46.0m (0.1m 単位) | シート フィート° : 3.0 m |
| 3 | ENTER/HOLD キーを押す
・入力した長さに、20mm のマージンを足した長さ分を引き出します。 | シート フィート° : 2.0 m |

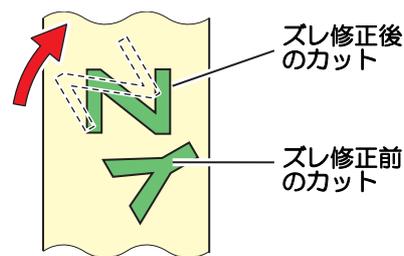


- ・シートフィードを途中で止めたいときは、**END** キーを押してください。
- ・**END** キーを押してシートフィードを中止したときは、引き出した分を表示して動作が停止します。表示を解除したいときは、パネル上のいずれかのキーを押してください。

** ストップ° : 0.2 m **

ホールド

長いデータをカット (作図) 中にシートがずれてしまった場合、カットを一時保留 (ホールド) して、シートのズレを直すことができます。



重要!

・シートのズレを直す際は、キャリッジの位置を動かさないでください。破損またはエラーの原因になります。

1

カット中に、**ENTER/HOLD** キーを押す

-- ホールド --

・**ENTER/HOLD** キーは、パターンの切れ目で押してください。連続した線分の途中でホールドをすると、カットした線が合わなくなります。

2

シートのズレを直す

- (1) シートのズレを直す
- (2) **END** キーを押す

重要!

・シートのズレを直してから、**END** キーを押してください。

3

REMOTE キーを押して、カットを再開する



・ローカルモードでホールドをする場合は、**ENTER/HOLD** キーを約 1.5 秒以上押してください。

3

便利な使い方

セッテイ機能

本機を便利に使用するために、使い方に合わせて設定を変更することができます。
セッテイ機能では、次の各項目の設定ができます。

機能名	概要	参照ページ
通信条件	RS-232C インターフェイス接続時の通信条件 (接続条件・コマンド座標分解能・データ判定時間・データ終了識別コマンド) を設定します。	P.3-13
USB 装置 No.	1 台のコンピュータに本機を 2 台以上 USB で接続する場合の、装置の認識番号を設定します。	P.3-14
裁断位置カット	データの区切りで裁断位置の目安となる点線カットを行う設定をします。	P.3-15
ブザー	キーを押したときの音やエラー発生時の警告音を鳴らさないように設定できます。	P.3-17
優先順位	本機とホストコンピュータで同じ項目に対して異なる設定をしているとき、どちらの設定を優先するかを設定します。(MGL-IIc のときのみ)	P.3-18
アップスピード	ツールがアップしているときのシートとキャリッジが移動するスピードを設定します。スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシート浮き、暴れなどを軽減できます。	P.3-19
捨て切り	“ON” にセットすると、カットを開始する前に、刃先が一定方向に向くようにする捨て切り動作を行います。	P.3-20
オーバーカット	メディアの切り残しをなくす設定をします。	P.3-21
コマンドハンカ ン	MGL-IIc コマンドの NR 命令を !PG 命令に置き換えることができます。同様に、SP0 命令を IPG 命令に置き換えることができます。	P.3-22
ペン No. 割り 付け	コマンドで指定するツール番号と、プロッタのツール番号の対応を設定します。	P.3-23
セッテイリセッ ト	設定した内容を初期状態に戻します。	P.3-24

通信条件の設定

RS-232C インターフェイス接続時の通信条件 (接続条件・コマンド座標分解能・データ判定時間・データ終了識別コマンド) を設定します。

設定項目		設定値	
接続条件	ボーレート	1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)	
	データチョウ	7, 8 (bit)	
	パリティ	NON, EVEN, ODD	
	ストップビット	1, 2 (bit)	
	ハンドシェイク	HARD, ENQACK, XONOFF, SOFT	
コマンド座標分解能	ステップサイズ	0.01, 0.025 (mm)	
データ判定時間	クローズタイム	1 ~ 60 (秒)	
データ終了識別コマンド	EOF(データ終了)メイレイ	SP0	ON/OFF
		!PG	
		NR	
		ZT0	
		PG	

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ < ENT >

2 **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する セッテイ < ENT >

3 **ENTER/HOLD** キーを押す ツウシン ショウケン < ent >

4 **ENTER/HOLD** キーを押す ホーレート : 9600
 ・“ボーレート”の設定が表示されます。

5 **▲** **▼** を押して設定値を選択する ホーレート : 19200
 設定値 : 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 (bps)

6 **ENTER/HOLD** キーを押す データ チョウ : 8 ビット
 ・次の設定項目が表示されます。

7 手順 6 ~ 7 を繰り返して、その他の設定項目を設定する
 ・手順 6 ~ 7 と同様の操作をして、全ての設定項目を設定します。

8 **ENTER/HOLD** キーを押す

9 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

USB 装置 No. の設定

1 台のコンピュータに本機を 2 台以上 USB で接続する場合の、装置の認識番号を設定します。

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <ENT>

2 **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する セッテイ <ENT>

3 **ENTER/HOLD** キーを押す ツウシン ショウケン<ent>

4 **▲** **▼** を押して [USB ソウチ No.] を選択する USB ソウチNo. <ent>

5 **ENTER/HOLD** キーを押す ソウチ No. : 0

6 **▲** **▼** を押して装置の識別番号を選択する
設定値 : 0 ~ 99 ソウチ No. : 10

7 **ENTER/HOLD** キーを押す

8 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

裁断位置カットの設定

スプロケットフィルムで連続データのカットをする際に、データとデータの区切りでフィルムの裁断位置の目安となる点線カットを行う設定をします。偏芯カッターを使用して、シート幅方向の最大カット可能範囲間の点線カットを行うことができます。

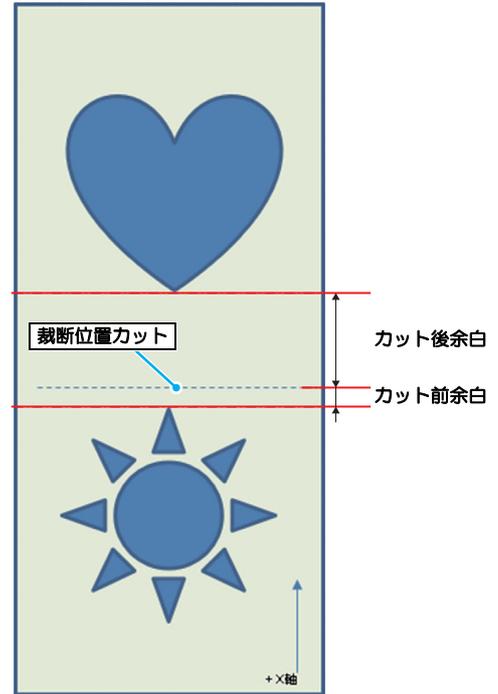


- 点線カットのカット条件は、ツール条件設定の CUT7 の設定に従います。(P.2-8)
このとき、CUT7 の点線カットの設定が OFF の場合でも、点線カットを行います。

裁断位置カットを行ったあとは、余白設定に従って、座標系の初期化と原点の自動更新を行います。1 つのデータのカットの終了は、通信条件の設定 (P.3-13) で EOF 命令に定義された命令の受信により識別されます。

● EOF 命令として指定できる MGL-IIc コマンド

コマンドの種類	概要
SP0	ペンを格納します(本機ではペンマガジンが無いため、実質無効です)。
!PG	[mm] 単位で指定した位置に移動して、原点を設定し直します。
NR	ノットレディモード(本機ではローカルモード)に移行します。
ZT0	シート検出を行い、座標系を設定し直します(本機ではシート検出機能は無いため、原点の再設定のみ行います)。
PG	PS 命令で指定されたページサイズ分、ページフィードします。



カット前余白設定

作図またはカットしたデータの後端位置から、裁断位置カットをする位置までの余白の設定をします。

カット後余白設定

裁断位置カットを行った位置から、次のカット原点までの余白を設定します。



- スプロケットピンを跨いでのカット動作を行うことはできないため、裁断位置カット機能でシートを切り離すことはできません。
シートを切り離す場合は、裁断位置カットをした後、送り出しモード(巻取り OFF)にし、はさみやカッターを使用し手で切り離します。
カット前余白設定や、原点の手動更新をすることで、再度、巻取りローラを使用してカットすることができます。
- 裁断位置カットは他機種のカッティングプロッタのオートカット(裁断カット)とは異なるため、オートカットコマンド(JA, JP コマンド)は無効となります。

設定方法

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
セイホウケイ <ENT>
- 2 **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する
セッテイ <ENT>
- 3 **ENTER/HOLD** キーを押す
ツウシン ショウケン<ent>
- 4 **▲** **▼** を押して [サイダンイチカット] を選択する
サイダンイチカット <ent>
- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す
サイダンイチカット : OFF
- 6 **▲** **▼** を押して、ON/OFF を設定する
設定値 : OFF/ON (初期値 =OFF)
サイダンイチカット : ON
- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す
・カット前余白設定に移行します。
カットマエヨハク : 10mm
- 8 **▲** **▼** を押して、カット前余白を [mm] 単位で設定する
設定値 : 0 ~ 100mm (初期値 =10mm)
カットマエヨハク : 30mm
- 9 **ENTER/HOLD** キーを押す
・カット後余白設定に移行します。
 ・ [mm] と [cm] の設定を明確にするため、本機では [cm] の表示は右記のような反転文字を使用しています。

カットコヨハク : 30cm
- 10 **▲** **▼** を押して、カット後余白を [cm] 単位で設定する
設定値 : 20 ~ 300cm (初期値 =20cm)
カットコヨハク : 100cm
- 11 **ENTER/HOLD** キーを押す
・設定メニューに戻ります。
サイダンイチカット <ent>

重要! ・設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

ブザーの設定

エラーが起こった時や、キーを押した時などに鳴るブザー音について設定します。

設定値	概要
ON	ブザー音を鳴らします。
OFF	ブザー音が鳴らないようにします。

1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す セイホウケイ <ENT>

2 **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する セッテイ <ENT>

3 **ENTER/HOLD** キーを押す ツウシン ショウケン <ent>

4 **▲** **▼** を押して [ブザー] を選択する ブザー <ent>

5 **ENTER/HOLD** キーを押す ブザー : ON

6 **▲** **▼** を押して ON/OFF を選択する ブザー : OFF

7 **ENTER/HOLD** キーを押す

8 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

優先順位の設定

本機で設定した値 (パネル) を優先するか、ホストコンピュータで設定した値 (ホスト) を優先するかをコマンド毎に設定します。



・優先順位の設定は、MGL-IIc コマンドのとき有効です。

● 設定できるコマンド

コマンドの種類	概要	コマンドの種類	概要
SP	ツール選択命令	AS	加速度設定命令
VS	ツールダウン移動速度設定命令	FS,ZF	ツールダウン圧力設定命令
ZA	ツールアップ移動速度設定命令	ZO	刃先補正量設定命令

- 1** ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <ENT>
- 2** **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ <ENT>
- 3** **ENTER/HOLD** キーを押す

ツウシン ショウケン <ent>
- 4** **▲** **▼** を押して [ユウセンジュンイ] を選択する

ユウセン シュンイ <ent>
- 5** **ENTER/HOLD** キーを押す
・“SP” の設定が表示されます。

SP : ホスト
- 6** **▲** **▼** を押して設定値を選択する
設定値 : ホスト、パネル

SP : ハ°ネル
- 7** **ENTER/HOLD** キーを押す
・次の設定項目が表示されます。

VS : ホスト
- 8** 手順 6 ~ 7 を繰り返して、その他のコマンドを設定する
・手順 6 ~ 7 と同様の操作をして、全てのコマンドを設定します。
- 9** **ENTER/HOLD** キーを押す

10 終了するとき、**END** キーを数回押す

- 重要!**
- 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。
 - ZF 命令をホストに設定されていても、ハーフカットの設定が ON であった場合には無効となります。

アップスピードの設定

ツールがアップしているときの、シートとキャリッジが移動するスピードを設定します。



- スピードを遅く設定すると、長尺送りの際のシート浮き、暴れなどを軽減できます。
- 本機能は、ファームウェアバージョン 1.20 以降で対応しています。

- | | | |
|---|--|-------------------|
| 1 | ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す | セイホウケイ <ENT> |
| 2 | ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する | セッテイ <ENT> |
| 3 | ENTER/HOLD キーを押す | コメント° キリカエ <ent> |
| 4 | ▲ ▼ を押して [アップスピード] を選択する | アップ° スピード` <ent> |
| 5 | ENTER/HOLD キーを押す | アップ° スピード` : AUTO |
| 6 | ▲ ▼ キーを押して設定値を選択する。
・設定値 : 5,10,20,30,40,50,60,AUTO(cm/s) | アップ° スピード` : 10 |
| 7 | ENTER/HOLD キーを押す | |
| 8 | 終了するとき、 END キーを数回押す | |

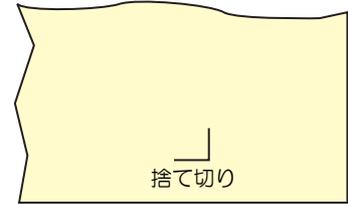
- 重要!**
- データカット中のアップスピードはカット速度よりも速く設定することができます。ただし、カット動作が行われた以降は、安定したシート送りのため、カット速度と同じ速度に制限されます。
 - 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。
 - [AUTO] 設定すると、ツール条件で設定した SPEED 値になります。ただし、最低 SPEED 値は、10cm/s になります。

捨て切りの設定

カットを開始する前に、刃先を一定方向に向かせるために“捨て切り”を行います。

次の動作をした時、捨て切り動作を実行します。

- ・ ツール (CT1 ~ CT7) を選択したとき。
- ・ ツール選択命令でカッターが指定されたとき。



シートに傷を付けたくない場合は、OFF に設定してください。

重要!

- ・ 捨て切りの初期値は、ON になっています。
- ・ OFF に設定した時は、カット前に刃先の方向を合わせるために、テスト作図 (P.2-22) を実行してください。
- ・ 設定した値は、電源を“OFF”にしても保持しています。

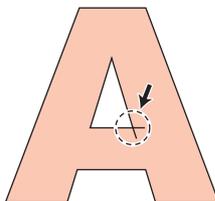
1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	セイホウケイ <ENT>
2	▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する	セッテイ <ENT>
3	ENTER/HOLD キーを押す	ツウシン ショウケン<ent>
4	▲ ▼ を押して [ステギリ] を選択する	ステギリ <ent>
5	ENTER/HOLD キーを押す	ステギリ : ON
6	▲ ▼ を押して ON/OFF を選択する	ステギリ : OFF
7	ENTER/HOLD キーを押す	
8	終了するとき、 END キーを数回押す	

オーバーカットの設定

オーバーカット機能の有効・無効と、オーバーカットの長さを指定します。
 オーバーカット長が設定されていると、カット開始時に指定長分だけ手前からカットし、終了時に行き過ぎてからツールアップします。

重要!

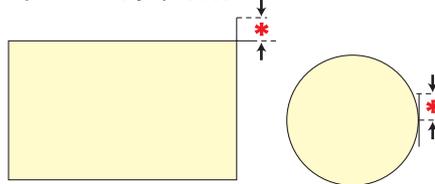
- 適度なオーバーカットを設定することで、特にたわみやすいメテアでの始終点の切り残しを軽減できますが、過度に設定すると成果物に傷を残すことになります。
- 電源を落としても設定値は記憶しています。



オーバーカット :OFF



オーバーカット :ON



* : オーバーカット設定値

- 1 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す
 セイホウケイ < ENT >
- 2 **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する
 セッテイ < ENT >
- 3 **ENTER/HOLD** キーを押す
 ツウシン ショウケン < ent >
- 4 **▲** **▼** を押して [オーバーカット] を選択する
 オーバーカット < ent >
- 5 **ENTER/HOLD** キーを押す
 オーバーカット : OFF
- 6 **▲** **▼** を押して設定値を選択する
 設定値 : OFF、0.1 ~ 1.0 mm (0.1mm ステップ)
 オーバーカット : 0.1 mm
- 7 **ENTER/HOLD** キーを押す
- 8 終了するとき、**END** キーを数回押す

コマンドヘンカンの設定

MGL-IIc コマンドの NR 命令を !PG 命令に置き換えることができます。
データの終端で NR 命令を出力する CAD を使ってデータの連続出力を行いたいとき、NR 命令によるビューモードへの移行を回避するために NR → !PG を ON に設定します。
同様に、データ終端で SP0 命令を出力する CAD で、自動的に原点更新を行いたい場合に、SP0 → !PG を ON に設定します。

1	ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す	セイホウケイ <ENT>
2	▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する	セッテイ <ENT>
3	ENTER/HOLD キーを押す	ツウシン ショウケン<ent>
4	▲ ▼ を押して [コマンドヘンカン] を選択する	コマンド`ヘンカン <ent>
5	ENTER/HOLD キーを押す	NR->!PG :OFF
6	▲ ▼ を押して ON を選択する	NR->!PG :ON
7	ENTER/HOLD キーを押す	SP0->!PG :OFF
8	▲ ▼ を押して ON を選択する	SP0->!PG :ON
9	ENTER/HOLD キーを押す ・設定メニューに戻ります。	コマンド`ヘンカン <ent>

ペン No. 割り付けの設定

カット (作図) をするとき、ホストコンピュータから送られたカッター (ペン) 番号 (SP コマンド) を、本機のカッター (ペン) 番号に割り付けます。



・ペン No. 割り付けの設定は、MGL-IIC コマンドのとき有効です。

- 1** ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ < ENT >

- 2** **▲** **▼** を押して [セッテイ] を選択する

セッテイ < ENT >

- 3** **ENTER/HOLD** キーを押す

ツウシン ショウケン < ent >

- 4** **▲** **▼** を押して [ペン No. ワリツケ] を選択する

ペン No. ワリツケ < ent >

- 5** **ENTER/HOLD** キーを押す

SP 1 : n = 1 2 3 4 5 6 7 8

- 6** SP1 コマンドを本機のカッター (ペン) 番号に割り付ける

(1) **▲** **▼** を押してカッター (ペン) 番号を選択する
 (2) 最後に、**ENTER/HOLD** キーを押して確定する

・ディスプレイ表示について

SP 1 n = 1 2 3 4 5 6 7 8

—

本機のカッター (ペン) 番号

ホストコンピュータ側で指定しているカッター (ペン) 番号

1	CUT1 (カッター-1)	5	CUT4 (カッター-4)
2	PEN (ボールペン)	6	CUT5 (カッター-5)
3	CUT2 (カッター-2)	7	CUT6 (カッター-6)
4	CUT3 (カッター-3)	8	CUT7 (カッター-7)

SP 1 : n = **1** 2 3 4 5 6 7 8

- 7** **▶** を押して SP2 以降のコマンドの割り付けに移行する

・ **▶** を押すと、SP2 以降のコマンドの設定画面に移行します。
 ・手順 6 と同様にして、SP2 以降の割り付けを行ってください。

SP 2 : n = 1 **2** 3 4 5 6 7 8

- 8** すべての設定が終わったら、**ENTER/HOLD** キーを押す

- 9** 終了するとき、**END** キーを数回押す

重要! ・電源を落としても設定値は記憶しています。

設定した内容を初期状態に戻す

- | | | |
|---|--|-----------------|
| 1 | ローカルモードで、 FUNCTION キーを押す | セイホウケイ <ENT> |
| 2 | ▲ ▼ を押して [セッテイ] を選択する | セッテイ <ENT> |
| 3 | ENTER/HOLD キーを押す | ツウシン ショウケン<ent> |
| 4 | ▲ ▼ を押して [セッテイリセット] を選択する | セッテイ リセット <ent> |
| 5 | ENTER/HOLD キーを押す | c コマンド` :ent |
| 6 | ENTER/HOLD キーを押す
・設定リセットの選択画面が表示されます。 | イイエ < リセット > ハイ |
| 7 | ▶ を押して設定内容をリセットする
・設定項目とツールパラメータを初期化します。 | |
| 8 | 終了するとき、 END キーを数回押す | |

重要! ・コマンド切替で設定した値は、初期化されません。

原点更新コマンド (IPG または ZT0) で変更された原点位置を、更新前の位置に戻します。

- 重要!** ・ ジョグモードで原点を更新した場合 (参照 P.2-23) は、その原点が有効となり、更新前の原点に戻すことはできません。

1	ローカルモードで、 (FUNCTION) キーを押す	セイホウケイ <ENT>
2	(▲) (▼) を押して [ゲンテンヲモトス] を選択する	ゲンテンヲモトス <ENT>
3	(ENTER/HOLD) キーを押す	ゲンテンヲモトス <ent>
4	(ENTER/HOLD) キーを押す ・ 更新前の原点位置に戻ります。 ・ (END) キーを押すと、原点を戻さずに終了します。	ゲンテンフッキチュウ...
5	ローカルモードに戻る	CUT1 20 050 0.30

設定リストを出力する

お客様の控え、または保守問い合わせ時の FAX 用に使用してください。

1 シートをセット (P.2-16) する

2 ローカルモードで、**TOOL** キーを押して、作図条件 (PEN) を選択する

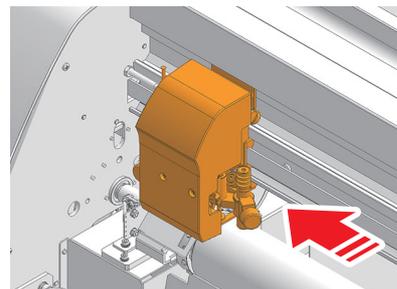
PEN 40 060



- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 現在、作図条件 (PEN) 表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順 4 からの操作をしてください。

3 **END** キーを押す

- ローカルモードに戻ります。
- ツールの切り替え動作を行います (キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)。



4 ローカルモードで、**FUNCTION** キーを押す

セイホウケイ <ENT>

5 **▲** **▼** を押して [リスト] を選択する

リスト <ENT>

6 **ENTER/HOLD** キーを押す

- 設定リストを出力します。

重要! • リストの内容を、直接 コンピュータ で確認することはできません。

受信データを ASCII コードで出力する

ホストコンピュータからデータを送信し、データを受信したインターフェイスの通信条件を作図後、データを ASCII コードで作図します (ASCII ダンプ)。
ASCII ダンプは、ホストコンピュータが接続しているインターフェイスで実行できます。

1 シートをセット (☞ P.2-16) する

2 ローカルモードで、**(TOOL)** キーを押して、作図条件 (PEN) を選択する

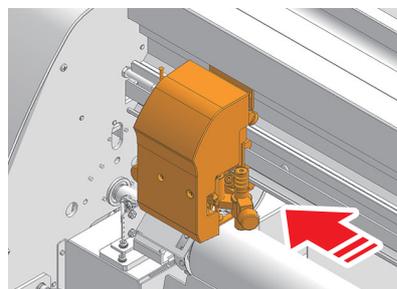
PEN 40 060



- ディスプレイには現在選択されているツール条件 (カット条件または作図条件) を表示しています。
- 現在、作図条件 (PEN) 表示している場合は、ここで作図条件を選択する必要はありません。手順 4 からの操作をしてください。

3 **(END)** キーを押す

- ローカルモードに戻ります。
- ツールの切り替え動作を行います (キャリッジが左端まで移動して元の位置に戻る)。



4 ローカルモードで、**(FUNCTION)** キーを押す

セイホウケイ <ENT>

5 **(▲)** **(▼)** を押して [ダンプ] を選択する

タ`ンプ° <ENT>

6 **(ENTER/HOLD)** キーを押す

重要!

- ダンプの内容を、直接 コンピュータ で確認することはできません。



- ダンプを中断する場合は、**(REMOTE)** キーを押してローカルモードにし、データクリア (☞ P.2-27) を実行してください。

3

便利な使い方

ペン作図時のランディングを調整する

ペン作図でかすれなどが発生する場合、ペン先が用紙にあたるタイミングを調整することができます (ペンランディング調整)。

- 重要!**
- ペンランディングの設定は、ペン作図をしているときのみ有効になります。
 - 取り付けているペン自体に問題がある (インクがなくなっている / 乾燥しているなど) 場合は、ペンランディングの設定をしても、かすれなどは改善されません。

ペンランディングの設定をする

- 1** ローカルモードで、**(FUNCTION)** キーを押す
セイホウケイ <ENT>
- 2** **(▲)** **(▼)** を押して [ペンランディング] を選択する
ペンランディング <ENT>
- 3** **(ENTER/HOLD)** キーを押す
カクニン サクス` : センタク
- 4** **(▲)** **(▼)** を押して確認パターンを選択する
カクニン サクス` : セッテイチ
 - 確認パターン (センタク / セッテイチ) を作図してかすれなどがいないか確認してください。
 - センタク** : 現在設定されている圧力の値を中心に、圧力の設定値を 1 ずつずらした確認パターンを作図します (設定値より、±5 ずらしたパターン)。
 - セッテイチ** : 現在設定されている圧力で確認パターンを作図します。
- 5** **(ENTER/HOLD)** キーを押す
 - パターンの作図を開始します。
 - 作図しない場合は、**(▶)** を押してください。手順 6 へ移行します。
- 6** 作図したパターンを確認する
アツリヨク : 0
 - 圧力や待ち時間の変更が必要な場合は、手順 7 からの操作をしてください。
 - 圧力や待ち時間の変更が不要な場合は、**(END)** キーを数回押してローカルに戻してください。
- 7** **(▲)** **(▼)** を押して圧力を調整する
アツリヨク : 10
 - 設定値 : -20 ~ 20 (初期値 = 0)
 - カウントを上げると圧力が強くなり、下げると弱くなります。
- 8** **(ENTER/HOLD)** キーを押す
マチシ`カン : 0
- 9** **(▲)** **(▼)** を押してペン先が用紙についてから動き出すまでの待ち時間を設定する
マチシ`カン : 20
 - 設定値 : 0 ~ 99 ミリ秒 (初期値 = 0)

10

〔ENTER/HOLD〕キーを押す

- 〔ENTER/HOLD〕キーを押すと、手順4に戻ります。
- 終了するときは、〔END〕キーを数回押してローカルに戻してください。

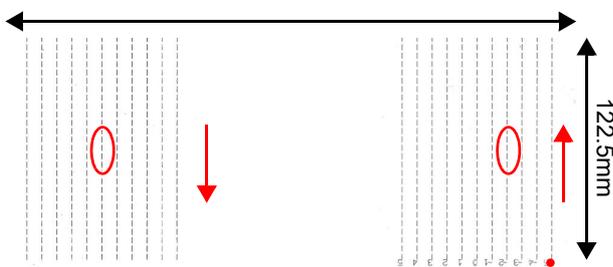
確認パターンによる作図不良の確認方法

確認パターンを作図し、作図された点線データによって作図状況を確認してください。

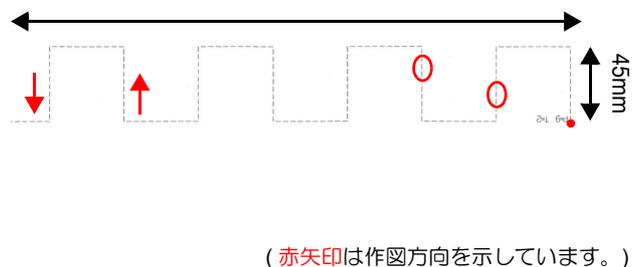
重要!

- 用紙の種類が変わったら、確認パターン：セッテイチを作図してかすれなどがいないか確認してください。“かすれ”などの作図不良がある場合は、ペンランディングの調整をしてください。
- 確認パターンを作図するときは、装置の幅いっぱいを作図してください。

< 確認パターン：センタク >
用紙幅



< 確認パターン：セッテイチ >
用紙幅



(赤矢印は作図方向を示しています。)

● ペンランディング調整の判定基準

	判定	状態	調整方法
OK	良好な作図状態 	部分的に細くなったり薄くなったりしておらず、線幅が概ね均一になっている。	_____
NG	「アツリヨク」が極端に小さすぎる 	ペンが下がりきらないうちに作図圧力がかかってしまうため、点線の書き出し位置に強い圧力がかかってしまい、はっきりとした打痕が付いてしまっている。	書き出し位置から線分の終端までの線幅が一定になるように、「アツリヨク」の設定値を上げてください。
NG	「アツリヨク」が極端に大きすぎる 	ペン先が強く紙面に当たって跳ね返っているため、作図中にペンが浮いてしまっている。	書き出し位置から線分の終端位置まで線分が途切れることがないように、「アツリヨク」の設定値を下げてください。
NG	「マチシカン」が短すぎる 	ペン先が紙面に当たり、圧力をかけ始めてから作図を開始する時間が短すぎるため、用紙の振動により圧力が安定せず、作図時の濃淡にムラができてしまう。	濃淡にムラが出なくなるまで「マチシカン」の設定値を上げてください。

作図不良だった場合の調整方法

1

“確認パターン：センタク”で作図したパターンの作図結果を確認する

- 最初に“確認パターン：セッテイチ”で作図した場合は、「ペンランディングの設定をする」手順4を“センタク”にして作図し直してください。
- “確認パターン：センタク”で作図すると、作図した点線パターンの上には“-5～0～5”の番号が付けられます。現在設定されているアツリヨク値を“0”の線分で作図し、その左右に設定値を1つつずらした線分を5本(±5)計11本の線分を作図します。

2

確認した点線パターンの中で、より良好な状態で作図されているアツリヨク値を選び、ペンランディングの設定をし直す

- 作図結果の“3”の線分を選ぶ場合は、アツリヨク値を「現在のアツリヨク値+3」にして設定し直してください。
- 複数の線分で作図結果に違いがない場合は、その設定値の中央の値を選択してください(-3から5の線分で見分けが付かない場合は、“1”を選択します。)
- 良好な線分が見つけれない場合は、5または-5の線分のうちより良好な線分をアツリヨク値に設定し直して、再度手順1からの操作をしてください。
- アツリヨク値を下げて調整し、ペンの上下動作が著しく遅くなってしまった場合は、アツリヨク値を少し上げた上で「ペンランディングの設定をする」手順9の“マチジカン”を調整して対応してください。

3

アツリヨク値を調整しても良好な作図結果が得られない場合、“マチジカン”の調整を行う

- “マチジカン”の数値を徐々に大きくしながら“確認パターン：セッテイチ”を作図し、良好な作図結果が得られるマチジカンを探してください。
- 重要!**
- “マチジカン”の設定値を大きくすると、作図時間が長くなります。
 - マチジカンの調整をすることにより作図時間が長くなってしまった場合、アツリヨク値をやや大きくすることで作図時間を調整することができます。ただし、アツリヨク値を大きくしすぎると、ペン跳ねの原因になりますので、バランスよく調整してください。

第4章 困ったときは



この章では ...

故障かな?と思ったときの対処方法や、ディスプレイに表示するエラー番号の解消方法などを説明をしています。

故障?と思う前に.....	4-2
メッセージを表示するトラブル	4-3
エラーメッセージ	4-3
ワーニングメッセージ	4-4

故障？と思う前に

故障かな？と思ったら、まず以下の項目をご確認ください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

現象	原因	対処方法
電源が入らない	電源ケーブルを確実に接続していない。	電源ケーブルを本機と電源コンセントに確実に接続してください。
カット(作図)できない	ホストコンピュータ側の設定で、プロッタ名の設定が違っている。	ホストコンピュータ側の設定を確認してください。
	インターフェースケーブルを確実に接続していない。	インターフェースケーブルを確実に接続してください。
	USB ドライバまたはポートモニタをインストールしていない。	付属のマニュアル CD 中にある USB ドライバおよびポートモニタをインストールしてください。
データを受信する前に、通信エラーになる	電源をオンにする順番が異なる。	ホストコンピュータの電源を入れてから、本機の電源を入れてください。
コンピュータからデータ送信するとエラーを発生する	通信条件が違っている。	通信条件を確認してください。(P.3-13)
	誤ったオペレーションを実行した。	正しいオペレーションをしてください。
カットした部分が点線状になる	ツールホルダーのツマミが緩んでいる。	ツールホルダーのツマミを締めてください。
	刃先を出しすぎている。	刃先を適切な量に調整してください。
	刃先が欠けているか、摩耗している。	新しい刃先に交換してください。
	刃先の回転が渋い。	新しいホルダーに交換する。
データの長さでカットした長さが異なる	シートの厚みによってシート送りの長さが変わるため。	距離補正を実行して誤差を補正してください。(P.3-6)
カットにズレが生じる	スプロケットにシートが入っていない	スプロケットローラに確実にシートを保持してください。
	ロールシートの巻き具合が緩くたるみがあり、シートフィード時にシートが蛇行または斜行している。	ロールシートセット時に、ロールのたるみを無くし、ロール左右端面を平らに整えてからシートフィードを行ってください。
	シートが床面に当たっている。(シート前端が斜めにカットされる)。	カット速度 (SPEED) を下げ、シートが床面に当たる際の負荷を和らげてください。
動作中にツールを引きずる 余分なカッター跡がシートに残る	シートがたわんでいる。	シートがたわまないように取り付けてください。
	ツールのアップ/ダウンが不良。	電源を切り、手でツールホルダーをアップ/ダウンできるか確認してください。 ダウンしたままアップしない場合は、販売店にご連絡ください。

メッセージを表示するトラブル

エラーメッセージ

エラーメッセージは、エラー番号を表示します。
エラー番号の対処方法を実行しても解決しない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡（サービスコール）ください。

メッセージ	原因	対処方法
エラー02 メイン RAM	制御 RAM に異常が発生した。	販売店または弊社営業所まで連絡してください。
エラー04 フラッシュ ROM	システム ROM に異常が発生した。	
エラー06 ハッファ	受信バッファに異常が発生した。	
エラー08 ハワー	モーター関係に異常が発生した。	
エラー10 コマンド	コマンドデータ以外のコードを受信した。	
エラー11 パラメータ	数値範囲外のパラメータを受信した。	
エラー12 デバイス	不当なデバイス制御コマンドを受信した。	デバイス制御コマンドを確認してください。
エラー13 ホリコン	ポリゴンバッファがオーバーフローした。	多角形データを分割してください。
エラー20 I/O	通信条件が異なる。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせてください。(P.3-13)
エラー27 ハッファオーバー	インターフェイスで異常が発生した。	ホストコンピュータ側と通信条件を合わせるか、インターフェイスケーブルを確認してください。(P.1-7)
エラー30 オペレーション	操作パネルで不当なオペレーションをした。	正しいオペレーションをしてください。
エラー31 データなし	受信バッファにデータがないときにコピーを指定した。	受信バッファにデータが無いときは、コピーは指定できません。
エラー32 データがオオキイ	受信バッファのデータが大きすぎてコピーができない。	コピー機能を参照してください。(P.3-3)
エラー34 CUTデータアリ	一時停止中に不当なオペレーションを実行した。	REMOTE キーを押してデータをカットしてしまうか、データクリアを実行してください。(P.2-27)
エラー40 Aモーターアラーム	シートを送り出すモーターに過大な負荷がかかった。	次の作業をしてください。 それでも表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。 ・一度電源を切って、入れ直す。 ・あらかじめ必要な分のシートを引き出し、余裕を持たせておく。
エラー41 Bモーターアラーム	キャリッジを動かすモーターに過大な負荷がかかった。	
エラー42 Aオーバーカレント	シート送り方向のモーターの過電流エラーを検出した。	
エラー43 Bオーバーカレント	シート幅方向のモーターの過電流エラーを検出した。	

メッセージ	原因	対処方法
エラー50 ケンテン	原点検出ができなかった。	次の作業をしてください。 それでも表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。 ・一度電源を切って、入れ直す。 ・あらかじめ必要な分のシートを引き出し、余裕を持たせておく。
エラー54 ツールナシ	ツール切り替え後の確認で、ツールがセットされていないことが検出された。	必ず、ペンおよびカッターツールの両方をセットして使用してください。
エラー59 メディアハンソウ	メディア搬送装置でエラーが発生した。	・メディアがあるか確認してください。また、メディアがセンサー位置まで下がっているか確認してください。
エラー59 メディアハンソウR	メディア搬送装置が準備完了にならなかった。	・巻取りモード (巻取り ON) の時に、十分な余白があるか確認してください。また、メディアがセンサー位置まで下がっているか確認してください。
エラー60 ペン エンコータ	ペン高さが検出できなかった。	一度電源を切って入れ直してください。再び表示する場合は、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
エラー61 ペン ストローク	ペンまたはカッターの高さが適正でない。	・シートが浮いていないか確認してください。浮いている場合は、ホールド機能 (P.3-11) を利用してシートをセットし直してください。 ・セットしたシートが厚すぎるため、ツールがダウンできません。厚すぎるシートは使用しないでください。 ・上記事項に異常がないのにエラーを表示する場合は、弊社営業所までご連絡ください。

ワーニングメッセージ

リモートモードのときに表示するメッセージです。
故障ではありませんので、必要に応じて対処してください。

メッセージ	原因	対処方法
CUT1 ** リモート **	リモートモードになっている。	REMOTE キーを押すと、ローカルモードになります。
CUT1 * 128KB *	受信したデータの容量を表示している。	カット (作図) を開始すると、1KB 単位で減少します。
** オフスケール **	カットデータが有効カットエリアを越えているため、シートの最後までカットした状態で停止している。	新しいシートをセットするか、データを小さくしてください。
** ビュー **	ホストコンピュータからのノートレディモード (NR;) を受信し、ローカルモードになっている。	原点検出などの必要な操作を実行した後、 REMOTE キーを押してリモートモードにしてください。

第5章 付録



この章では ...

本機の仕様一覧表や、機能の一覧表を記載しています。

仕様	5-2
日常のお手入れ	5-3
外装のお手入れ	5-3
スプロケットローラの清掃	5-3
機能フローチャート	5-4
専用キーによる機能	5-4
シヨグモードによる機能	5-5
ファンクション機能	5-6

項目		仕様
セット可能シート	シートの種類	スプロケットフィルム (型紙 PET フィルム)
	シート幅	933 mm
	径	φ100 mm 以下
	重量	5.8 kg 以下
カット可能範囲		900 mm x 46000 mm
最大速度		60cm/s
設定可能速度 (カット / 作図) *1		作図 : 最大 60 cm/s カット : 最大 60 cm/s
機械的分解能		5 μm
プログラムステップ		25 μm、10μm
反復精度 *2		± 0.2 mm/10000 mm (温度 / 湿度によるシートの伸縮を除く)
距離精度 *2		± 0.2 mm/2500 mm (温度 / 湿度によるシートの伸縮を除く)
最大圧力		500 g
設定圧力	カッター	10 ~ 20 g (2 g ステップ) 20 ~ 100 g (5 g ステップ) 100 ~ 500 g (10 g ステップ)
	ペン	10 ~ 20g (2g ステップ) 20 ~ 100g (5g ステップ) 100 ~ 150g (10g ステップ)
使用可能ツール		カッター、市販手書き用ボールペン (油性) *3
コマンド		MGL-llc
インターフェイス		RS-232C、USB2.0
受信バッファ		30MB
動作環境	温度	5 ~ 35°C
	湿度	35 ~ 75%(Rh) 結露なきこと
精度保証環境	温度	16 ~ 32°C
	湿度	45 ~ 65%(Rh) 結露なきこと
粉塵		オフィス相当
電圧		AC100V ~ 240V 50/60Hz
電源容量		380VA 以下
外形寸法	幅	1317 mm
	奥行き	700 mm
	高さ	1310 mm
重量		87 kg 以下
騒音	待機時	55 dB
	動作時	70 dB

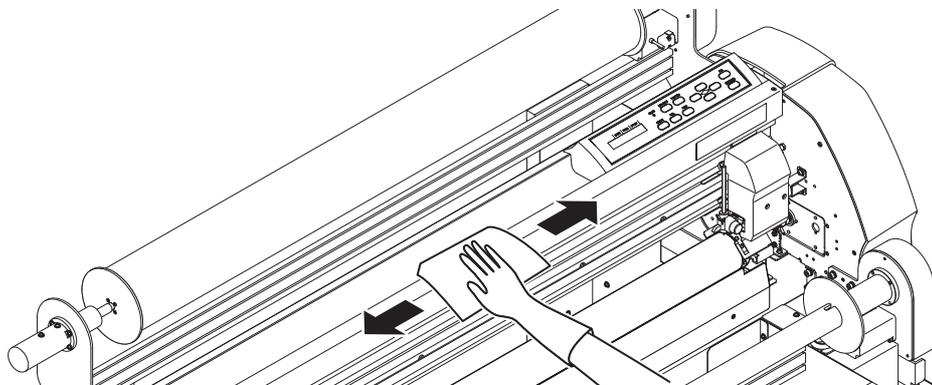
*1. 移動方向によって制限されます。

*2. 当社指定の条件によります。
当社が確認したシートのみ使用した場合。

*3. 指定の替え芯と専用ホルダを使用。

外装のお手入れ

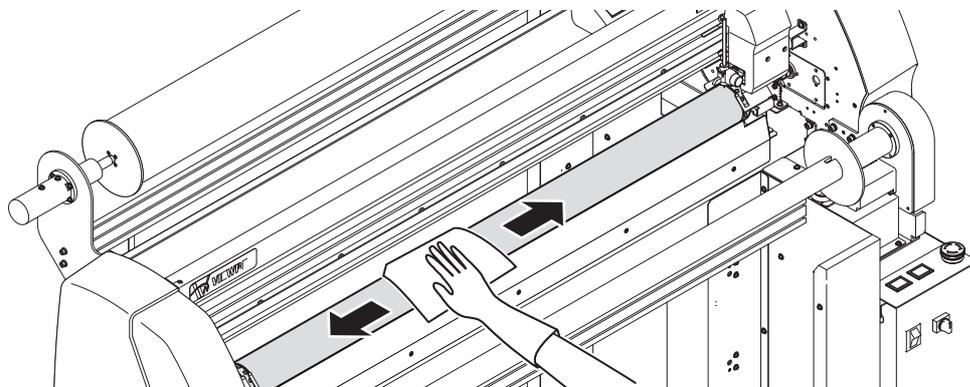
本体の外装が汚れた場合は、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、固く絞ってから拭き取ってください。



スプロケットローラの清掃

スプロケットローラ上はシートをカットしたときの紙粉などで汚れやすくなります。汚れが目立つときは、乾いた布やペーパータオルなどで汚れを拭き取ってください。

- 重要!** ・ボールペンのインキが付着しているときは、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、固く絞ってから拭き取ってください。



機能フローチャート

専用キーによる機能

REMOTE キー

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

REMOTE

CUT1 ** リモート **

リモートモード

FEED キー

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

FEED

シート フィード* : 1.0m

ENTER/HOLD キー

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

REMOTE

CUT1 ** リモート **

ENT/HOLD

-- ホールト* --

ENT/HOLD

-- ホールト* --

TOOL キー (ツール条件設定)

CUT1 ** リモート **

リモートモード



REMOTE

CUT1 20 050 0.30

ローカルモード

TOOL

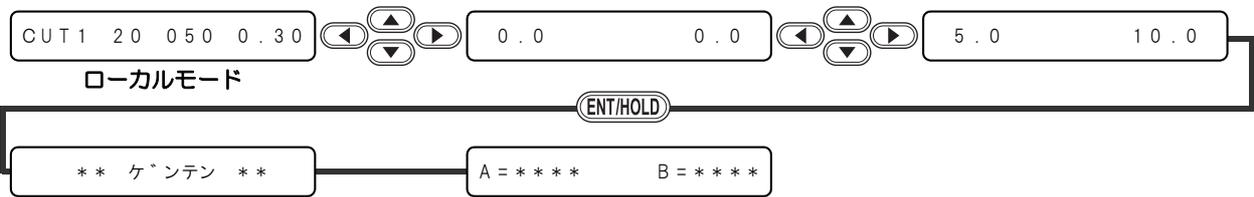
CUT1 20 050 0.30

TOOL キーを押して設定する
ツール条件 (CUT1 ~ 7, PEN)
を選択

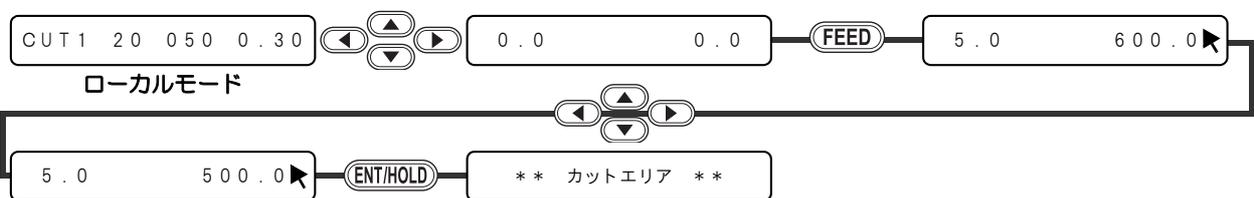
ジョグキー (▲ ▼ ▶) を押して設定する項目と
設定値を選択

ジョグモードによる機能

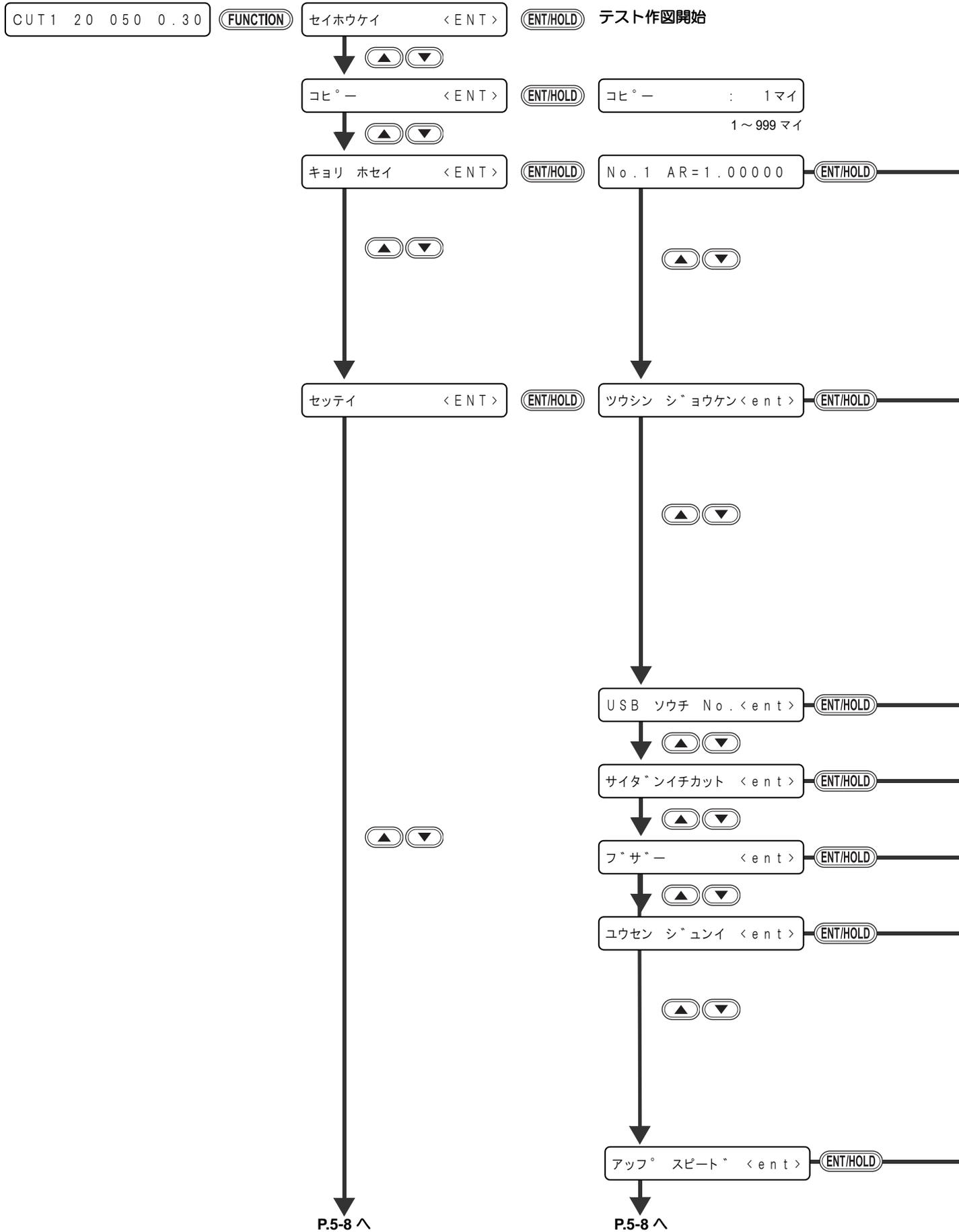
原点設定方法

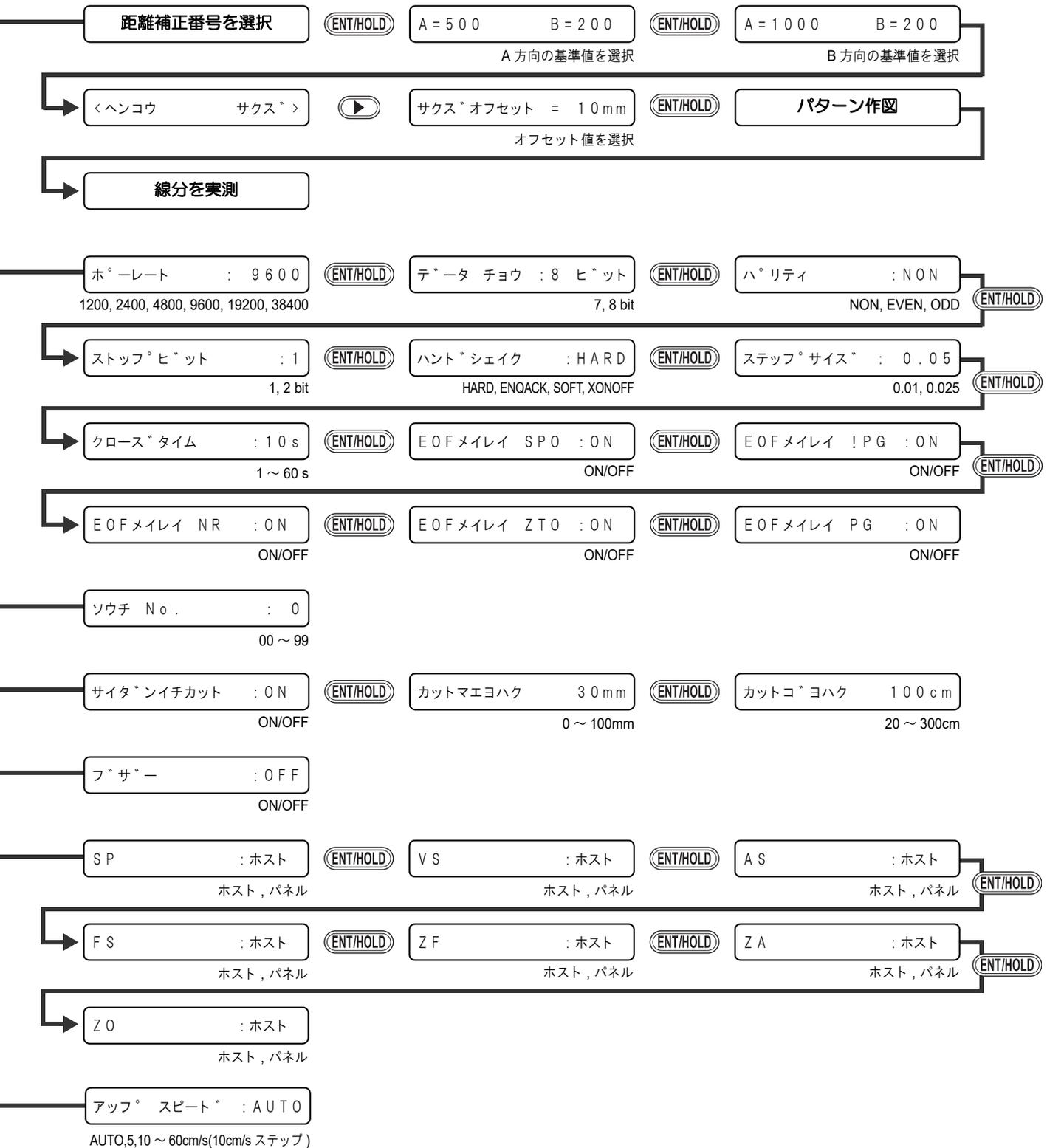


カットエリア設定方法

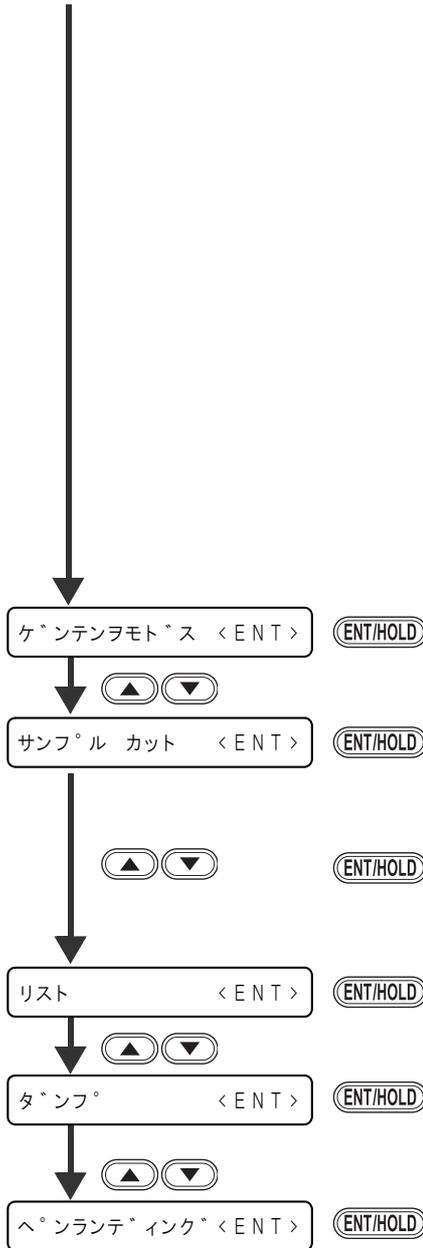


ファンクション機能

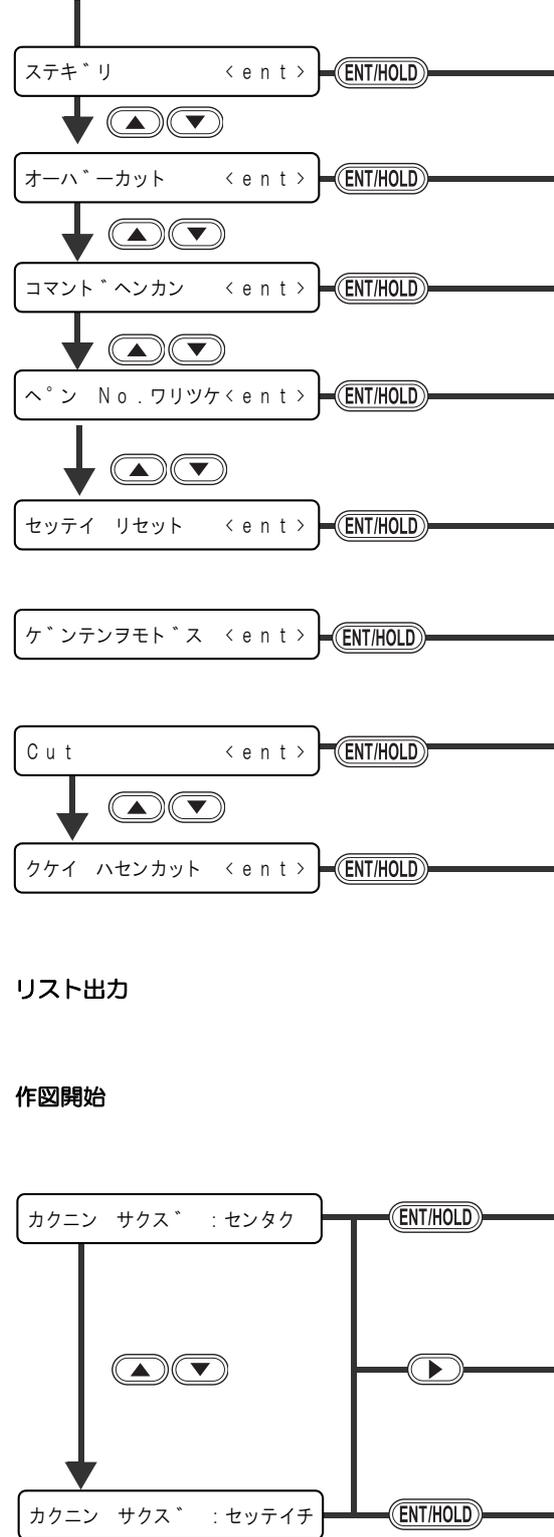


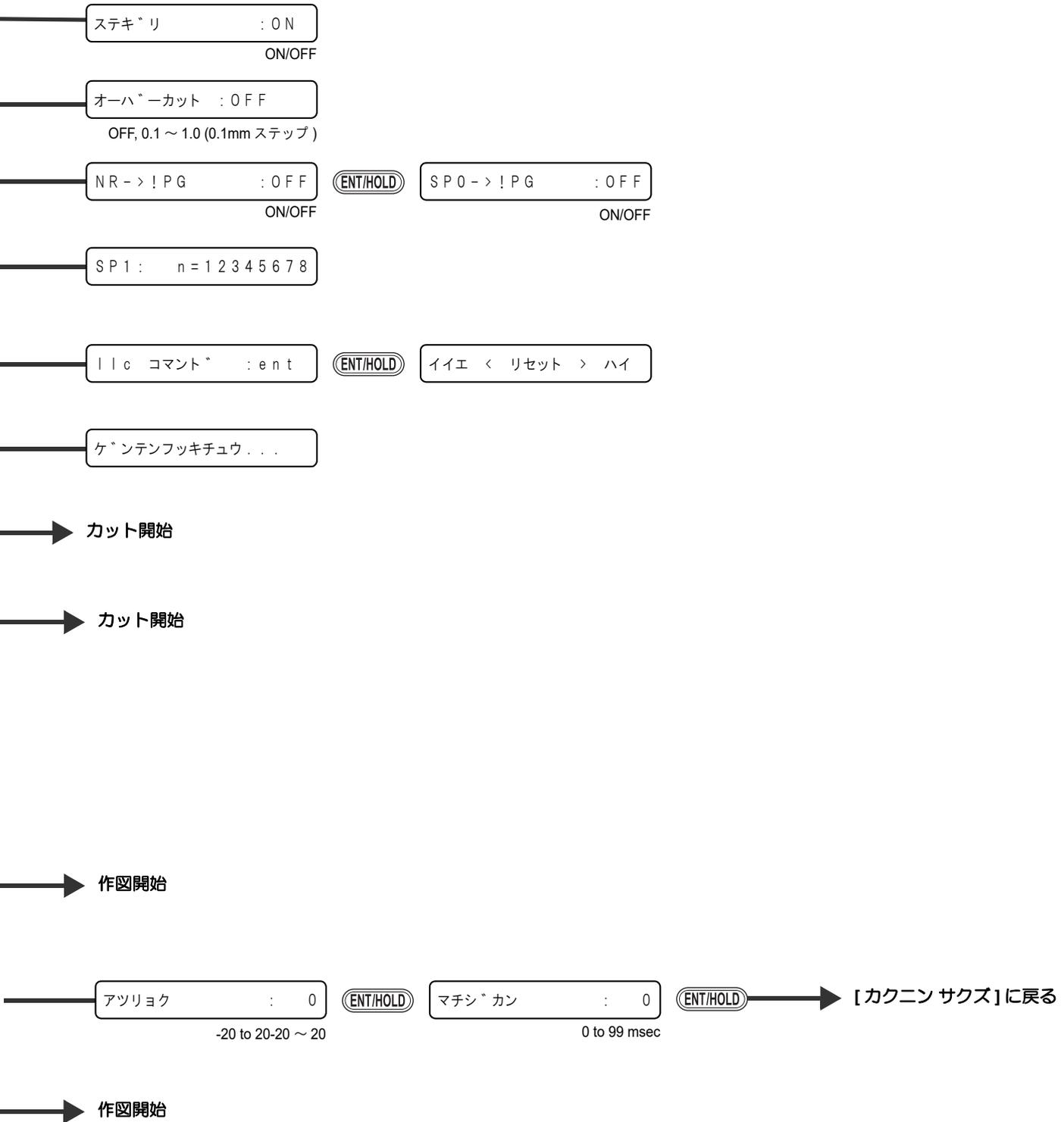


P.5-8 から



P.5-8 から





索引

A	
ASCII コードで出力	3-27
C	
CUT LENGTH	2-8
E	
EOF(データ終了)メイレイ	3-13
H	
HALF	2-8
HALF LENGTH	2-8
HALF PRESS	2-8
O	
OFFSET	2-8
P	
PRESS	2-8
R	
RS-232C インターフェイスクーブル	1-7
S	
SPEED	2-8
U	
USB インターフェイスクーブル	1-7
USB 装置 No.	3-14
あ	
アップスピード	3-19
安全にお使いいただくために	0-vi
使用上の警告	0-vi
使用上のご注意	0-vii
設置上のご注意	0-vii
安全ラベル	0-viii
い	
一時停止	2-25
インターフェイスクーブル	1-7

え	
エラーメッセージ	4-3
お	
オーバーカット	3-21
同じデータを複数枚カット(作図)する	3-3
か	
各部の名称とはたらき	1-3
キャリッジ	1-6
スプロケットローラ	1-6
操作パネル	1-5
装置前面	1-3
装置背面	1-4
カット	2-23
カット異常の原因	3-4
カットエリアの設定	3-2
点 UL (Upper Left)	3-2
カット可能範囲	2-13
カット後余白設定	3-15
カット条件	2-8
カット前余白設定	3-15
カットを開始する	2-24
き	
機能フローチャート	5-4
キャリッジ	1-6
距離補正	3-6
距離補正調整パターン	3-6
く	
クローズタイム	3-13
け	
ケーブルを接続する	1-7
インターフェイスクーブル	1-7
電源ケーブル	1-8
原点の設定	2-23
原点を戻す	3-25
こ	
故障?と思う前に	4-2
ご注意	0-iv
コピー	3-3
コマンド 座標分解能	3-13
コマンドハンカン	3-22

さ	
裁断位置カット	3-15
作業の流れ	2-2
作図	2-23
作図条件	2-8
作図を開始する	2-25
サンプルカット	3-4
サンプルカットの結果	3-4

し	
シート長の確認	2-23
シート取り扱い上の注意	2-12
受信障害について	0-iv
仕様	5-2
使用可能シートサイズ	2-12
ジョグキーについて	1-5
ジョグモード	3-2
ジョグモードによる機能	3-2, 5-5

す	
捨て切り	3-20
ステップサイズ	3-13
ストップビット	3-13

せ	
接続条件	3-13
設置する	1-2
設置場所	1-2
セッテイ機能	3-12
設定した内容を初期状態に戻す	3-24
設定リストを出力	3-26
専用キーによる機能	5-4

そ	
操作パネル	1-5

た	
台形補正	3-6
試し切り	2-22
ダンプ	3-27

ち	
中止	2-27

つ	
ツール条件	2-8
ツール条件の種類	2-8
ツール条件を設定する	2-9

ツール条件を選択する	2-9
ツールホルダー	2-4
ツールを取り付ける	2-3
カッター刃を取り付ける	2-3
カッターホルダーを取り付ける	2-4
カッターを取り付ける	2-3
ボールペンを取り付ける	2-5
通信条件	3-13

て	
データクリア	2-27
データ終了識別コマンド	3-13
データチョウ	3-13
データ判定時間	3-13
テスト作図	2-22
電源ケーブル	1-8
電源ケーブルを接続する	1-8
電源を入れる	2-7
電源を切る	2-7

と	
取扱説明書について	0-v

に	
日常のお手入れ	5-3
外装のお手入れ	5-3
スプロケットローラの清掃	5-3

の	
ノットレディモード	1-9

は	
ハーフカットについて	2-8
刃先を調整する	2-3
パリティ	3-13
ハンドシェイク	3-13

ふ	
ファンクション機能	5-6
ファンクションモード	1-9
ブザー	3-17

へ	
ペン No. 割り付け	3-23
ペンアダプタ	2-5
ペンランディング	3-28

 ほ

ホールド	3-11
ポーレート	3-13
ボビンアダプタの取付け	2-15
本書の読み方	0-viii

 ま

マーク表示について	0-vi
-----------------	------

 め

メッセージを表示するトラブル	4-3
----------------------	-----

 も

モードについて	1-9
---------------	-----

 ゆ

優先順位	3-18
------------	------

 り

リスト	3-26
リモートモード	1-9

 ろ

ローカルモード	1-9
ロールシートのセットが完了したあとは	2-21
ロールシートのセット方法について	2-14
送り出しモード	2-14
巻取りモード	2-14
ロールシートをセットする	2-16
ロールシートの種類	2-12

 わ

ワーニングメッセージ	4-4
------------------	-----

VRX-1000 取扱説明書

2021 年 6 月

発行者 株式会社ミマキエンジニアリング
発行所 株式会社ミマキエンジニアリング
〒 389-0512
長野県東御市滋野乙 2182-3

