

# FCX2000 SERIES

PLOTTER DE DECOUPE

## MANUEL UTILISATEUR

---

MANUEL NO.FCX2000-VERS01



# GRAPHTEC



## Pour une utilisation correcte et en toute sécurité

- Pour utiliser correctement et en toute sécurité votre plotter, lisez ce manuel avant de l'utiliser.
- Après avoir lu ce manuel, conservez-le à portée de la main pour pouvoir y accéder rapidement si nécessaire.
- Ne laissez pas les enfants toucher à cette machine.
- Lorsque vous n'utilisez pas la machine éteignez-la et débranchez le cordon secteur de la prise de courant.
- Ne laissez jamais la machine fonctionner sans surveillance.
- La section suivante décrit les points importants pour un fonctionnement sûr. Assurez-vous de les suivre strictement.

### Conventions Utilisées dans ce manuel

Pour garantir une utilisation sûre et précise du plotter ainsi que pour prévenir toutes blessures et dommages matériels, les consignes de sécurité fournies dans ce manuel sont classées dans les trois catégories décrites ci-dessous. Leur affichage et la signification est la suivante. Assurez-vous d'avoir une compréhension complète de leur signification avant de lire le manuel.



Cette catégorie vous indique que si vous ignorez les informations, l'opérateur risque d'être blessé.





Cette catégorie fournit des informations qui, si elles sont ignorées, sont susceptibles de causer des blessures graves ou mortelles à l'opérateur.





Cette catégorie fournit des informations qui, si elles sont ignorées, peuvent causer des blessures à l'opérateur ou des dommages au plotter

### Description des symboles de sécurité





Le symbole  indique une information qui nécessite une attention particulière (y compris les mises en garde). Le point spécifique nécessitant une attention est décrit par une illustration ou un texte à l'intérieur ou à côté du symbole .



Le symbole  indique une action qui est interdite. Une telle action interdite est décrite par une illustration ou un texte à l'intérieur ou à côté du symbole .



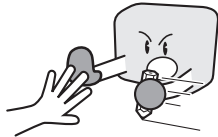
Le symbole  indique qu'une action doit être effectuée. Une telle action impérative est décrite par une illustration ou un texte à l'intérieur ou à côté du symbole .

## Consignes de sécurité

### ⚠️ AVERTISSEMENT

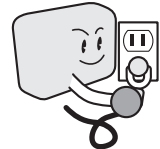
Pendant le fonctionnement du traceur, ne touchez pas les galets ou les parties mobiles.

- Une telle action peut entraîner des blessures.



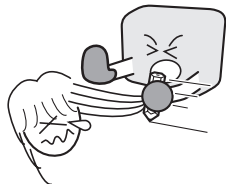
Le traceur doit être relié à la terre.

- Si le traceur n'est pas relié à la terre, l'utilisateur risque de recevoir une décharge électrique en cas de court-circuit.



Même si le traceur est à l'arrêt, gardez les mains et les cheveux éloignés des galets ou toutes autres parties mobiles, il peut démarrer subitement dès réception de données.

- Une telle action peut entraîner des blessures.



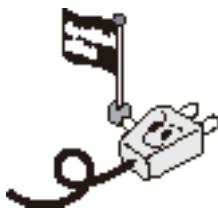
Ne pas démonter, réparer ou transformer le plotter.

- Cela peut provoquer un choc électrique ou un risque d'incendie.
- Le contact avec des parties hautes tensions dans le traceur peut provoquer un choc électrique.
- Si le plotter a besoin d'être réparé, contactez votre revendeur Graphtec le plus proche.



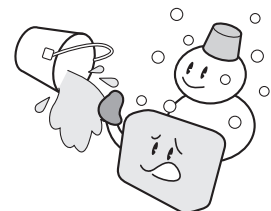
Ne branchez pas le plotter sur une alimentation déficiente.

- Cela peut provoquer un choc électrique ou un risque d'incendie dû à un court-circuit.



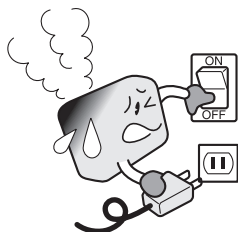
Ne pas utiliser le traceur dans un lieu exposé à l'eau, la pluie ou la neige.

- Cela peut provoquer un choc électrique ou un risque d'incendie dû à un court-circuit.



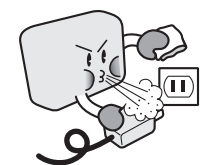
Si le traceur émet de la fumée, de la chaleur, une drôle d'odeur ou d'autres anomalies de fonctionnement, arrêtez de l'utiliser. Eteignez-le et débranchez-le.

- Utilisez le traceur dans un tel cas peut provoquer un risque d'incendie ou un choc électrique.
- Après vous êtes assuré de l'arrêt de la fumée, contactez votre représentant Graphtec le plus proche pour une réparation.
- N'essayez jamais de réparer vous-même. La réparation par quelqu'un sans expérience est extrêmement dangereuse.



Ne laissez pas la poussière ou des particules métalliques adhérer à la prise d'alimentation.

- Une telle action peut causer un choc électrique ou un incendie dû à un court-circuit.

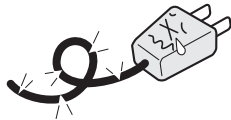


## Consignes de sécurité

### ⚠️ AVERTISSEMENT

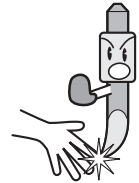
N'utilisez pas un cordon secteur endommagé.

- Une telle action peut causer un choc électrique ou un incendie dû à une fuite de courant.
- Remplacez le cordon par un nouveau.



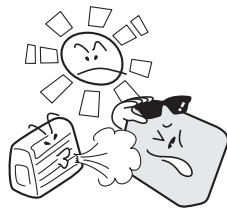
Attention lorsque vous manipulez la lame.

- Touchez la lame à main nue peut provoquer des blessures.
- Ne touchez pas la lame pendant l'opération de découpe.



Ne pas utiliser ou stocker le traceur dans un endroit exposé à la lumière directe du soleil ou proche d'un climatiseur ou d'un radiateur.

- Un tel emplacement pourrait nuire à la performance du traceur.



Ne pas utiliser le traceur dans un endroit poussiéreux ou humide.

- Un tel emplacement pourrait nuire à la performance du traceur.



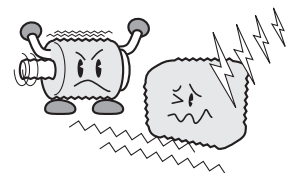
Ne pas placer un récipient contenant de l'eau ou un autre liquide sur le plotter.

- Si un liquide tombe dans le traceur, Un choc électrique ou un incendie dû à un court circuit peut se produire.



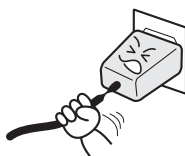
Ne pas utiliser le traceur dans un endroit soumis à des vibrations mécaniques excessives ou des perturbations électriques.

- Un tel emplacement pourrait nuire à la performance du traceur.



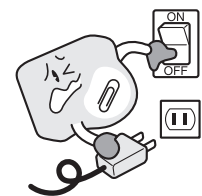
Lorsque vous débranchez le cordon d'alimentation ou le câble d'interface, ne tirez pas sur le cordon / câble.

- Une telle action peut endommager le cordon/câble, ce qui entraînerait un risque d'incendie ou de choc électrique.



Si de l'eau ou une matière étrangère pénètre dans le traceur, cessez l'utilisation. Coupez l'alimentation et débranchez le cordon d'alimentation de la prise électrique.

- Utilisation d'un cordon d'alimentation endommagé peut provoquer un choc électrique ou un incendie dû à un court circuit.
- contactez votre représentant Graphtec le plus proche pour une réparation.

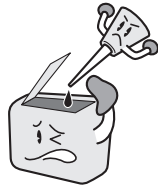


## Consignes de sécurité

### ATTENTION

N'essayez pas de lubrifier les mécanismes du plotter.

- Une telle action peut provoquer une panne..



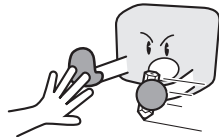
Ne nettoyez pas le traceur avec des solvants volatils tels que du diluant ou du benzène.

- Une telle action peut nuire à son fonctionnement.



Prévoyez un espace suffisant autour du plotter de sorte qu'il ne cogne pas tous les objets dans son voisinage pendant la découpe.

- Un tel contact peut entraîner un mauvais alignement de la découpe ou du tracé.



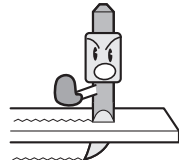
Lorsque vous utilisez l'éclairage intérieur, comme les lampes fluorescentes ou autres électriques, prévoir une distance d'au moins un mètre entre le traceur et la source de lumière.

- la proximité d'une telle source de lumière peut provoquer un dysfonctionnement des capteurs de matière.



Lors de l'utilisation du porte-lame, prenez soin de ne pas sortir la lame plus que nécessaire.

- Une lame trop sortie peut endommager la bande téflon et nuire à la qualité de découpe.



Lorsque vous déplacez le chariot porte-outil manuellement, déplacez-le lentement.

- Le déplacer rapidement peut endommager le traceur.



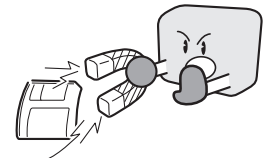
Ne placez pas le traceur sur une pente, ou dans une zone soumise à de nombreuses vibrations, ou dans d'autres endroits instables.

- Si le traceur tombe, il peut subir des dommages.



Ne pas placer des cartes magnétiques, disquettes ou autres éléments similaires dans le voisinage du chariot porte-outil.

- La force magnétique peut détruire les données sur les cartes magnétiques ou les disquettes.

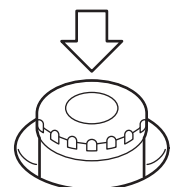


Si vous n'êtes pas certains des conditions de découpe, exécutez un test de découpe avant de lancer votre découpe.

- L'exécution d'une opération de découpe avec des valeurs de réglage incorrect peut endommager la lame et les périphériques ou provoquer une panne système.



Avant utilisation, vérifiez que l'alimentation peut être coupée en appuyant sur l'interrupteur d'arrêt d'urgence





# Préface

Merci d'avoir choisi un traceur Graphtec Série FCX2000.

Les traceurs de la série FCX2000 utilisent un système de servocommande numérique pour réaliser des découpes à haute vitesse et haute précision.

Pour garantir une qualité de coupe élevée et une productivité optimale, assurez-vous de lire attentivement ce manuel de l'utilisateur.

## Notes sur ce manuel

- (1) Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite, stockée dans un système documentaire ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen, sans l'autorisation écrite préalable de Graphtec Corporation.
- (2) Les spécifications du produit et d'autres informations dans ce manuel sont sujettes à modification sans préavis
- (3) Bien que tous les efforts aient été déployés pour fournir des informations complètes et précises, veuillez contacter votre représentant commercial ou le fournisseur Graphtec le plus proche si vous trouvez des informations imprécises ou erronées ou si vous souhaitez faire d'autres commentaires ou suggestions
- (4) Graphtec Corporation n'assume aucune responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation des informations contenues dans le présent document ou de l'utilisation du produit.

## Marques déposées

Tous les noms de sociétés, marques, logos, et des produits apparaissant dans ce manuel sont des marques commerciales ou des marques déposées de leurs sociétés respectives.

## Droits d'auteur - Copyright

Ce manuel de l'utilisateur est protégé par les droits d'auteur de Graphtec Corporation.



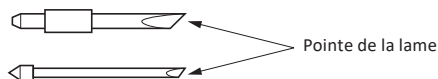
## Précautions particulières pour la manipulation des lames

Les lames utilisées avec ce traceur sont tranchantes. Manipulez les lames et les portes-lame avec précaution pour éviter les blessures corporelles.

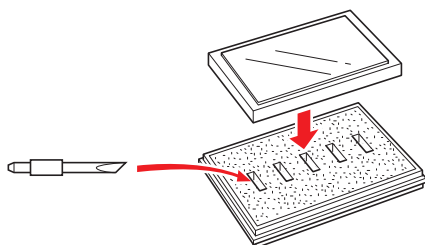
La lame de découpe doit être jetée correctement conformément aux réglementations/lois locales.

### Lames de découpe

Les lames de découpe sont très aiguisées. Lorsque vous manipulez une lame de découpe ou un porte-lame, veillez à ne pas vous couper les doigts ou toute autre partie du corps. Remettez les lames usées dans la boîte fournie.

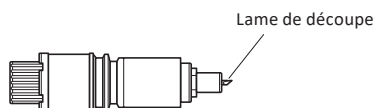


Lorsque la boîte est remplie de lame usée, jetez les lames avec la boîte.



### Porte-lame

La lame qui dépasse du porte-outil est tranchante. ne sortez pas trop la lame. De plus, lorsque vous n'utilisez pas le porte-lame, assurez-vous que la lame soit complètement rétractée.



### Après la mise en place du porte-lame

Après la mise sous tension, et pendant le fonctionnement, ne touchez pas la pointe du porte-lame. C'est dangereux.

## Pompe d'aspiration pour maintenir le média

Les modèles FCX2000-60VC, FCX2000-120VC et FCX2000-180VC exigent une pompe pour maintenir la matière.

En fonction de la pompe à aspiration utilisée, la qualité de coupe peut être dégradée ou le châssis du traceur peut être endommagé.

Veuillez utiliser la pompe conforme aux accessoires d'origine.

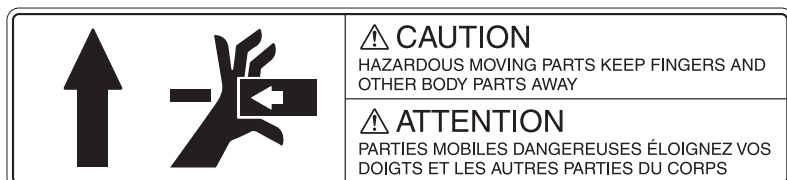
Ou, veuillez contacter le distributeur.

## Après la mise sous tension du plotter

Pendant les opérations, immédiatement après la fin des opérations et lors du réglage des fonctions du traceur de découpe, le chariot, la barre en Y et d'autres pièces mobiles peuvent bouger brusquement. Ne laissez pas vos mains, vos cheveux ou vos vêtements trop près des pièces mobiles ou dans leur zone de mouvement. Ne placez aucun objet étranger dans ou près de ces zones non plus. Si vos mains, vos cheveux, vos vêtements ou autres objets sont happés ou enroulés autour de pièces mobiles, vous pourriez vous blesser et endommager la machine.

## Étiquette d'avertissement

L'étiquette d'avertissement de la machine est située sur le capot supérieur. Assurez-vous d'observer toutes les mises en garde sur cette étiquette.



## Notes à propos du piètement

Assurez-vous de n'utiliser que le support conçu pour la série FCX2000. L'utilisation d'un support différent peut provoquer un dysfonctionnement du traceur ou une blessure corporelle.

## A propos des termes et des phrases utilisés

- Dans ce mode d'emploi, le mot «plotter» fait référence au fonctionnement de la machine et à l'utilisation du stylo ou du porte-lame.
- Dans ce mode d'emploi, le mot "média" se réfère au papier, au support en rouleau, au support en feuille ou au film de marquage.

## Avant l'utilisation

Assurez-vous de lire le document ci-joint POUR ASSURER UNE UTILISATION SÛRE ET CORRECTE avant utilisation. Sinon, cela pourrait provoquer un accident ou un incendie inattendu.

## Précautions lors de l'utilisation de matières en rouleau/courbées

Si le support gondole, fixez les quatre coins à l'aide d'un ruban à dessin.

Lorsque le support gondole, si la pointe de l'outil (lame de découpe ou stylo à bille) est en contact avec le support, cela peut affecter la qualité de la finition.

Ou, le corps du traceur pourrait être endommagé.

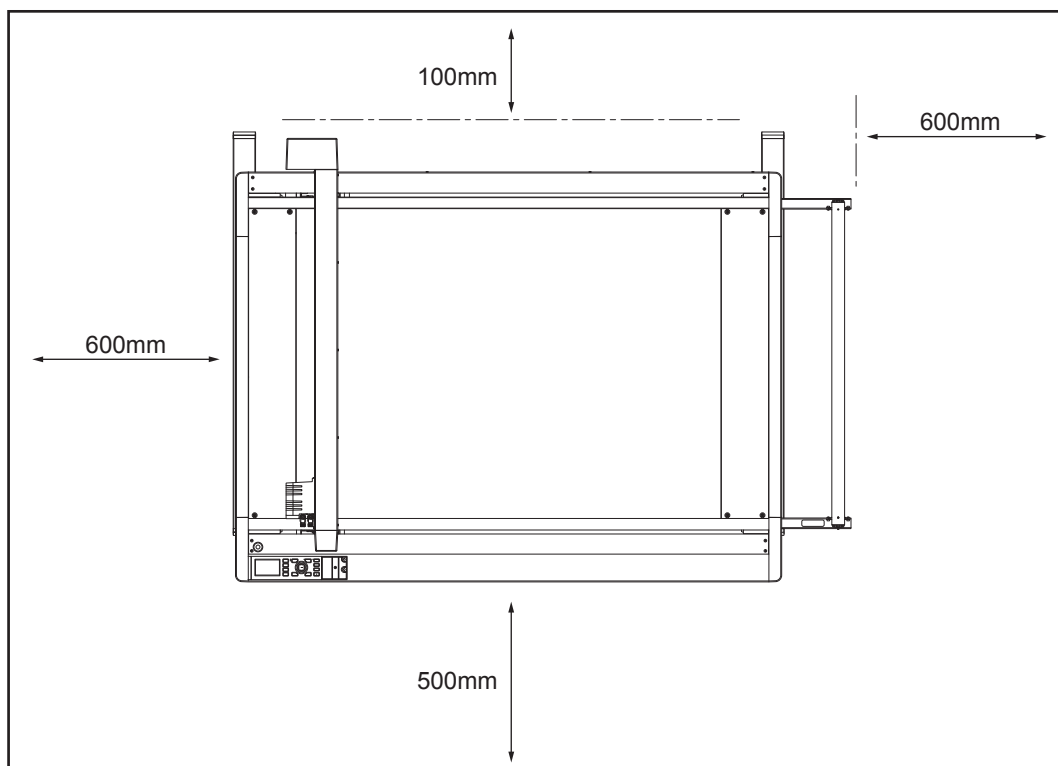
Veillez aplatir le support, ou n'utilisez pas le support déformé.

## Espace pour l'Installation

Veillez sécuriser un espace pour l'installation selon l'illustration ci-dessous.

### ATTENTION

Laissez suffisamment d'espace pour les opérations devant et derrière le traceur.



## A propos des termes et des phrases utilisés

- Dans ce mode d'emploi, le mot «plotter» fait référence au fonctionnement de la machine et à l'utilisation du stylo ou du porte-lame.
- Dans ce mode d'emploi, le mot "média" se réfère au papier, au support en rouleau, au support en feuille ou au film de marquage.

## Avant l'utilisation

Assurez-vous de lire le document ci-joint POUR ASSURER UNE UTILISATION SÛRE ET CORRECTE avant utilisation. Sinon, cela pourrait provoquer un accident ou un incendie inattendu.

## A propos des termes et des phrases utilisés

- Le bourrage de média se produit lorsque des médias fortement courbés sont utilisés.
- Veuillez utiliser un support plat ou retirer les plis du support avant d'installer ce type de support.

### **ATTENTION**

La Commission Fédérale des Communications des États-Unis a précisé que l'avis suivant doit être porté à la connaissance des utilisateurs de ce produit.

### **DÉCLARATION DES INTERFÉRENCES EN RADIOFRÉQUENCE DE LA COMMISSION FÉDÉRALE DES COMMUNICATIONS**

REMARQUE: Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites d'un appareil numérique de classe A, conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre des interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial.

Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé dans conformément au manuel d'instructions, peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une zone résidentielle est susceptible de provoquer des interférences nuisibles auquel cas l'utilisateur fera nécessaire pour corriger l'interférence à ses frais.

### **UTILISER DES CABLES BLINDES**

Pour se conformer aux exigences FCC Classe A, tous les câbles et connecteurs d'interface de données externes doivent être correctement blindés et mis à la terre. Des câbles et des connecteurs appropriés sont disponibles chez les revendeurs autorisés de GRAPHTEC ou les fabricants d'ordinateurs ou de périphériques. GRAPHTEC n'est pas responsable des interférences causées par l'utilisation de câbles et de connecteurs autres que ceux recommandés ou par des modifications non autorisées de cet équipement. Des changements ou des modifications non autorisés pourraient annuler l'autorisation de l'utilisateur à utiliser l'équipement.

## Sélection du câble d'alimentation

Assurez-vous de vous référer aux tableaux suivants si vous souhaitez utiliser un autre câble que celui fourni en standard.

Table 1. Gamme de tension d'alimentation 100 V à 120 V


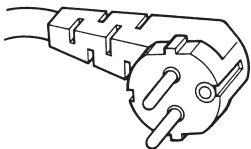

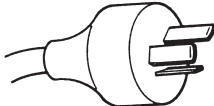


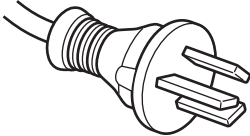
Configuration de la prise	Type de prise	Paramètres de tension	Référence Standard	Câble d'alimentation
	Amérique du nord 125 V 10 A	100/120 V	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	UL Listed  Type SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A

Table 2. Gamme de tension d'alimentation 200 V à 240 V

Configuration de la prise	Type de prise	Paramètres de tension	Référence Standard	Câbles d'alimentation
	Europe 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 mm <sup>2</sup>
	Royaume Uni 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 mm <sup>2</sup>
	Australie 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	TYPE: OD3CFC 3 × 1.0 mm <sup>2</sup>
	Amerique du nord 250 V 15 A	200 V	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	UL Listed Type SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A
	Suisse 250 V 6 A	200 V	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TYPE: H05VV-F 3 × 0.75 mm <sup>2</sup>
	Chine 250 V 6 A	200 V	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	TYPE: H05VV-F 3 × 1.0 mm <sup>2</sup>



# SOMMAIRE

<b>POUR UNE UTILISATION CORRECT EN TOUTE SECURITE</b> .....	<b>i</b>
<b>Consignes de sécurité</b> .....	<b>.ii</b>
<b>Préface</b> .....	<b>I</b>
Notes à prpos de ce manuel .....	<b>I</b>
Marques déposées .....	<b>I</b>
Droits d'auteur - Copyright .....	<b>I</b>
<b>Précautions particulières pour la manipulation des lames</b> .....	<b>II</b>
Lames de découpe .....	<b>.II</b>
Portes-lame .....	<b>.II</b>
Après la mise en place du porte-lame .....	<b>.II</b>
<b>Pompe d'aspiration pour maintenir le média</b> .....	<b>III</b>
<b>Après la mise sous tension</b> .....	<b>III</b>
<b>Etiquette d'avertissement</b> .....	<b>III</b>
<b>Notes à propos du piètement.</b> .....	<b>IV</b>
<b>A propos des termes et des phrases utilisés</b> .....	<b>IV</b>
<b>Avant l'utilisation</b> .....	<b>IV</b>
<b>Précautions pour l'utilisation des matières en rouleau ou gondolées.</b> .....	<b>IV</b>
<b>Espace d'installation</b> .....	<b>V</b>
<b>A propos des termes et des phrases utilisés</b> .....	<b>VI</b>
<b>Avant l'utilisation</b> .....	<b>VI</b>
<b>A propos des termes et des phrases utilisés</b> .....	<b>VI</b>
ATTENTION .....	<b>VI</b>
DÉCLARATION DES INTERFÉRENCES EN RADIOFRÉQUENCE DE LA COMMISSION FÉDÉRALE DES COMMUNICATIONS	<b>VI</b>
UTILISER DES CABLES BLINDES .....	<b>VI</b>
<b>Sélection du câble d'alimentation</b> .....	<b>VII</b>

## Chapitre 1: Informations générales

<b>1.1 Les accessoires</b> .....	<b>1-2</b>
<b>1.2 Nomenclature</b> .....	<b>1-4</b>
Bouton d'arrêt d'urgence .....	<b>1-5</b>
<b>1.3 Connexion à l'ordinateur</b> .....	<b>1-6</b>

## Chapitre 2: Préparation pour la découpe

<b>2.1 Préparation du porte-lame</b> .....	<b>2-2</b>
Nomenclature du porte-lame .....	<b>2-2</b>
Structure du porte-lame .....	<b>2-2</b>
Réglage du porte-lame .....	<b>2-3</b>
<b>2.2 Mise en place du porte-lame sur le chariot</b> .....	<b>2-4</b>
Mise en place du porte-lame .....	<b>2-4</b>
Retirer le porte-lame .....	<b>2-5</b>
<b>2.3 Réglage de la hauteur du chariot de découpe</b> .....	<b>2-6</b>



<b>2.4</b>	<b>Comment utiliser le clavier de contrôle</b> .....	<b>2-7</b>
	Indicateur lumineux .....	2-7
	Touches du clavier .....	2-7
	Informations affichées sur l'écran (LCD) .....	2-8
	Fonctions à partir de l'écran Menu. ....	2-10
	Opérations à partir de la touche [COND/TEST]. ....	2-11
<b>2.5</b>	<b>Chargement de la matière</b> .....	<b>2-12</b>
<b>2.6</b>	<b>Mise sous tension</b> .....	<b>2-13</b>
<b>2.7</b>	<b>A propos de l'écran de configuration initiale</b> .....	<b>2-15</b>
<b>2.8</b>	<b>Sélection de la condition de découpe</b> .....	<b>2-16</b>
	Ecran LCD. ....	2-16
	Sélection du numéro de condition d'outil .....	2-16
	Paramétrer les conditions de découpe .....	2-18
	Réglage de l'outil .....	2-19
	Réglage du mode rainage. ....	2-20
	Réglage de la Vitesse .....	2-23
	Réglage de la Force .....	2-24
	Réglage de l' Accélération .....	2-25
	Régler la longueur de lame .....	2-26
<b>2.9</b>	<b>Lancer un test de découpe</b> .....	<b>2-27</b>
	Test de découpe .....	2-27
	Vérifier les résultats des tests de découpe .....	2-29
	Ajustement de l' Offset .....	2-29
	Ajustement de la semi-découpe .....	2-29
	Ajustement de la découpe pleine-chair .....	2-29
	Ajustement pour le tracé .....	2-29
<b>2.10</b>	<b>Afficher la surface de découpe</b> .....	<b>2-33</b>

## Chapitre 3: Fonctions générales

<b>3.1</b>	<b>Baisser ou lever l'outil</b> .....	<b>3-2</b>
<b>3.2</b>	<b>Déplacer le chariot de découpe</b> .....	<b>3-3</b>
	Déplacer manuellement d'un pas .....	3-3
	Déplacer en continu manuellement .....	3-3
	Régler la valeur du pas de déplacement .....	3-4
	Dégager le chariot de la zone de découpe. ....	3-5
	Passer d'une condition de découpe à l'autre (Condition No.) .....	3-6
	Réinitialiser (Revenir à la condition de découpe affichée lors de la mise sous tension.) .....	3-6
<b>3.3</b>	<b>Définir le point d'origine</b> .....	<b>3-7</b>
	Lorsque la rotation des axes est activée .....	3-8
	Définition du point d'origine en commande HP-GL .....	3-9
<b>3.4</b>	<b>Paramétrer l'orientation de la découpe</b> .....	<b>3-10</b>
<b>3.5</b>	<b>Stopper la découpe.</b> .....	<b>3-12</b>
	Pause et reprise de la découpe. ....	3-12
	Annuler la découpe .....	3-13

## Chapitre 4: Fonctions pratiques

<b>4.1 Paramètres pour la découpe</b> .....	<b>4-2</b>
Définir la surface de découpe .....	4-2
Fonction Miroir .....	4-4
Fonction Echelle .....	4-5
<b>4.2 Fonction Copie (Dupliquer une découpe)</b> .....	<b>4-7</b>
Découpe des copies sans repères d'impression .....	4-7
Découpe des copies avec repères d'impression .....	4-9
<b>4.3 Configuration Double</b> .....	<b>4-12</b>
Sélection de l'utilisateur .....	4-12

## Chapitre 5: ARMS (Système de repérage pour la découpe après impression)

<b>5.1 A propos de l' ARMS</b> .....	<b>5-2</b>
Types de repères .....	5-2
La zone nécessaire pour détecter les repères .....	5-3
Position du point d'origine et des repères .....	5-5
Zone de découpe avec l'ajustement des repères .....	5-6
Détection automatiques des repères .....	5-6
Les matières sur lesquelles les repères ne peuvent pas être détectés .....	5-7
<b>5.2 Paramètres et réglages de l'ARMS</b> .....	<b>5-8</b>
Paramétrer le nombre de repères et le mode de détection .....	5-8
Paramétrer le type de repères .....	5-13
Paramétrer la correction des distances entre les repères .....	5-15
Paramétrer la taille des repères .....	5-17
Paramétrer la distance entre les repères .....	5-18
Paramétrer l'offset entre les repères et le point d'origine de la découpe .....	5-20
Ajuster la position de détection des repères .....	5-23
Ajustement après avoir tracé un repère .....	5-23
Détection des repères après avoir imprimé sur le média et ajustement de la valeur d'offset ARMS .....	5-26
Ajuster le niveau de détection du capteur .....	5-29
Détection automatique des repères .....	5-31
Paramétrer la vitesse de détection des repères .....	5-32
Paramétrer la méthode de détection des repères ("ISM"/"NORMAL") .....	5-33
Paramétrer le pas de balayage des repères .....	5-34
Ajuster manuellement le niveau de détection du capteur (Seuil de détection) .....	5-36
Test de détection des repères .....	5-38

## Chapitre 6: Réglages de la qualité de découpe

<b>6.1 Découper des angles dans des matières épaisses</b> .....	<b>6-2</b>
Qu'est-ce que l'émulation tangentielle .....	6-2
Réglage de l'émulation tangentielle .....	6-3
Réglage du débordement de coupe .....	6-4
Réglage de la force initiale de descente de l'outil .....	6-6
<b>6.2 Réglage du Pas</b> .....	<b>6-8</b>
<b>6.3 Réglage de l' Angle d'Offset</b> .....	<b>6-10</b>
<b>6.4 Réglage de la Distance d'Ajustement</b> .....	<b>6-12</b>
<b>6.5 Réglage du Type de Ligne de Découpe</b> .....	<b>6-14</b>
<b>6.6 Position du contrôle initial de la lame</b> .....	<b>6-18</b>

<b>6.7</b>	<b>Réglage de la FORCE OFFSET</b> .....	<b>6-20</b>
<b>6.8</b>	<b>Réglage de la fonction pré-passe de découpe</b> .....	<b>6-21</b>

## Chapitre 7: Les interfaces de communication

<b>7.1</b>	<b>Paramétrer l'interface</b> .....	<b>7-2</b>
	Interface USB .....	<b>7-2</b>
	Interface Réseau (LAN) .....	<b>7-2</b>
	Interface RS-232C .....	<b>7-3</b>
<b>7.2</b>	<b>Effacer la mémoire</b> .....	<b>7-4</b>
<b>7.3</b>	<b>I/F (LAN)</b> .....	<b>7-5</b>
	Définir le DHCP .....	<b>7-5</b>
	Définir l'adresse IP address, le masque de sous-réseau et le gateway .....	<b>7-7</b>
<b>7.4</b>	<b>Connecter l'interface RS-232C</b> .....	<b>7-10</b>
	Passer d'une configuration à l'autre .....	<b>7-10</b>
	Modifier les paramètres RS-232C .....	<b>7-11</b>

## Chapitre 8: Paramètres concernant l'environnement d'utilisation

	Relatif à l'affichage des menus .....	<b>8-2</b>
	Paramétrage de la langue affichée .....	<b>8-2</b>
	Paramétrage de l'unité de mesure affichée .....	<b>8-3</b>
	Relatif au plotter .....	<b>8-4</b>
	Activer/désactiver le bip sonore .....	<b>8-4</b>
	Commuter la force XY .....	<b>8-5</b>
	Réglage de la vitesse basse des touches POSITION .....	<b>8-6</b>
	Réglage de la vitesse haute des touches POSITION .....	<b>8-7</b>
	Réglage de l'affichage des touches POSITION .....	<b>8-8</b>
	Réglage de la touche pause (PAUSE/MENU KEY SETTING) .....	<b>8-9</b>
	Définir la touche utilisateur (USER KEY SETTING) .....	<b>8-10</b>
	Réglage du mode brouillon (MODE DESSIN) .....	<b>8-11</b>

## Annexes

<b>A.1</b>	<b>Spécifications</b> .....	<b>A-2</b>
<b>A.2</b>	<b>Options et consommables</b> .....	<b>A-3</b>
	Options .....	<b>A-3</b>
	Consommables .....	<b>A-3</b>
<b>A.3</b>	<b>Dimensions hors tout</b> .....	<b>A-4</b>
	FCX2000-60VC .....	<b>A-4</b>
	FCX2000-120VC/ES/MG .....	<b>A-5</b>
	FCX2000-180VC .....	<b>A-6</b>
<b>A.4</b>	<b>Arborescence des menus</b> .....	<b>A-7</b>
<b>A.5</b>	<b>Paramètres Usines</b> .....	<b>A-14</b>



# ***Chapitre 1: Informations Générales***

---




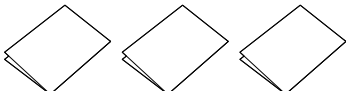


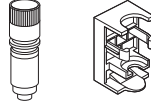



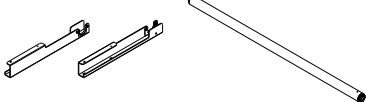
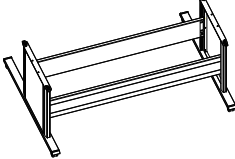
Ce chapitre explique comment connecter la machine de découpe à votre ordinateur.

## **Sommaire**

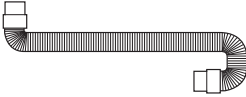

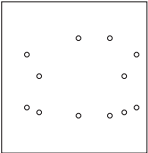
- 1.1** *Les accessoires*
- 1.2** *Nomenclature*
- 1.3** *Connexion à l'ordinateur*

# 1.1 Les accessoires

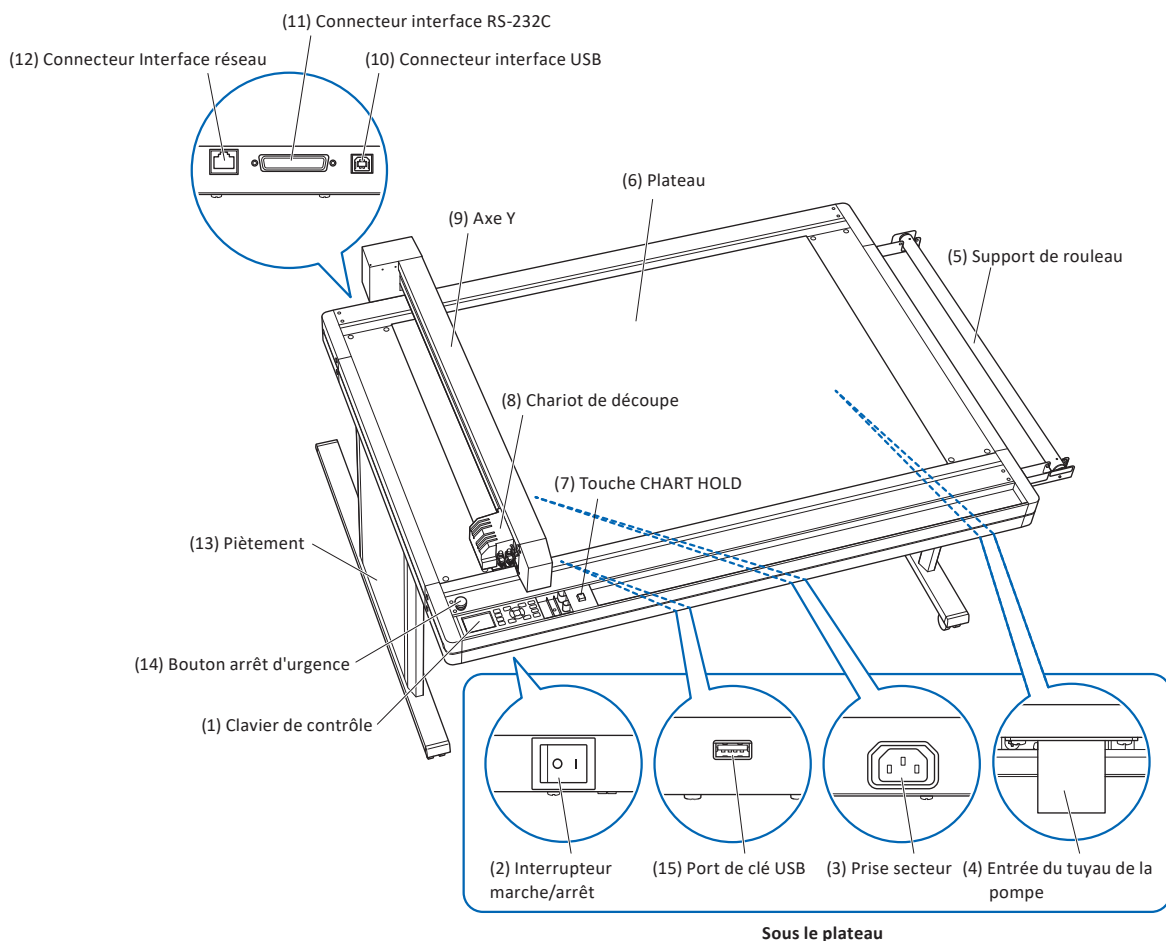
## Accessories

Désignation	Qté	Désignation	Qté
Cordon secteur 	1 pc.	Câble USB 	1 pc.
DVD  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Logiciels</li> <li>• Manuel utilisateur Graphtec en anglais (pdf)</li> </ul>	1 pc.	Pour une utilisation correcte et en toute sécurité Manuel de mise en route Guide à propos des lames 	1 jeu
Porte-outil (PHP35-CB15-HS) 	1 pc.	Lames: CB15U-2, CB15U-K30-5 	1 de chaque
Adaptateur pour les stylos feutre (PHP31-FIBER)  <p>Adaptateur/Outil de réglage de sortie de stylo</p>	1 set	Stylo feutre à base eau (KF700-BK [1P]) 	1 pc.
Loupe (PM-CT-001) 	1 pc.	Câle de réglage de hauteur, tournevis hexagonal 	1 jeu
Support de rouleau 	1 set	Piètement 	1 jeu

**Accessoires (modèle VC uniquement)**

Item	Qté	Item	Qté
<p>Tuyau flexible</p> 	1 pc.	<p>Collier de fixation</p> 	1 set
<p>Base d'installation pour la pompe</p> 	1 pc.		

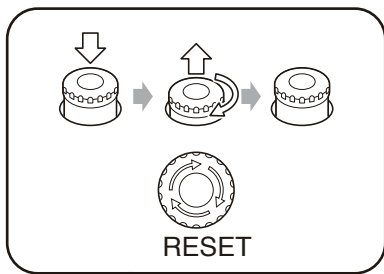
## 1.2 Nomenclature



- (1) Clavier de contrôle .....Utilisé pour accéder aux fonctions de la table de découpe.
- (2) Interrupteur marche/arrêt .....Utilisé pour mettre sous ou hors tension la table de découpe.
- (3) Prise secteur .....Prise secteur pour connecter le cordon d'alimentation.
- (4) Entrée du tuyau de la pompe .....Connecter au tuyau flexible (5 cm) (modèle VC uniquement)
- (5) Support de rouleau .....Poser le rouleau de papier après avoir passé les supports dans le rouleau.
- (6) Plateau .....Le travail de découpe/de tracé/de rainage est réalisé sur ce plateau.
- (7) Touche CHART HOLD .....Le voyant lumineux est allumé lorsque la touche [CHART HOLD] est activée, la fixation électrostatique est activée. Le voyant est éteint avec un nouvel appui, la fixation électrostatique est désactivée. (modèle ES uniquement)
- (8) Chariot de découpe .....Partie mobile pour découper ou tracer.
- (9) Barre Y .....Maintient le chariot de découpe, se déplace de gauche à droite.
- (10) Connecteur interface USB .....Utilisé pour connecter la table de découpe à l'ordinateur avec un câble USB.
- (11) Connecteur interface RS-232C .....Utilisé pour connecter la table de découpe à l'ordinateur avec un câble série.
- (12) Connecteur interface réseau (LAN) .....Utilisé pour connecter la table de découpe sur une interface réseau (LAN).
- (13) Piètement .....Piètement pour poser et fixer la machine.
- (14) Bouton d'arrêt d'urgence .....Appuyez pour stopper la machine. A utiliser SVP en cas d'urgence.
- (15) Port de clé USB .....Ce port de lecture de clé mémoire USB.

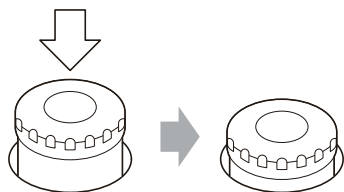


## Bouton d'arrêt d'urgence



A utiliser seulement en cas d'urgence ou pour vérifier avant d'utiliser la machine.

Appuyez dessus enfoncera le bouton et le laissera dans cette position.

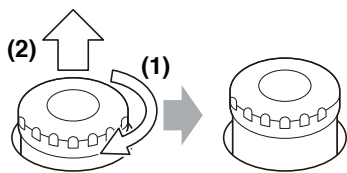


Dans ce cas, la machine ne s'allumera pas lorsque vous appuyerez sur l'interrupteur de mise en marche (position "I").

Mise en garde pour la mise sous tension.

Assurez-vous que l'interrupteur de mise en marche soit sur Off (position "O" éteint).

Lorsque l'interrupteur est sur la position off (éteint), tournez le bouton d'arrêt d'urgence vers la droite jusqu'à ce que vous entendiez un clic, le bouton va remonter.



Après avoir confirmé la sécurité, appuyez sur l'interrupteur de mise en marche sur (position "I" allumé).

### ATTENTION

- Lors de la mise sous tension pour la première fois après l'utilisation du bouton d'arrêt d'urgence, appuyer fortement sur le bouton.

## 1.3 Connexion à l'ordinateur

---

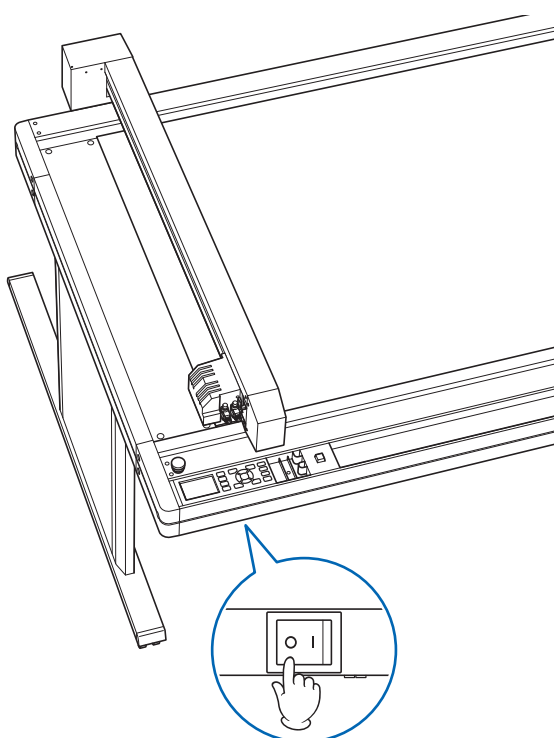
Vous pouvez connecter la table de découpe sur votre ordinateur en utilisant un câble d'interface USB ou un câble d'interface série RS-232C ou câble d'interface réseau (LAN). Sélectionnez l'interface qui correspond le mieux à votre équipement et aux logiciels que vous utilisez.

Installez le pilote de la machine avant de la connecter.

Connectez, selon le port utilisé, soit le câble USB (accessoire en standard) soit un câble RS-232C (vendu séparément) ou un câble réseau (LAN) (vendu séparément). Utilisez les câbles recommandés par Graphtec, correspondant à l'ordinateur qui doit être connecté..

### Connexion

- 1 Vérifiez que la table de découpe soit éteinte.

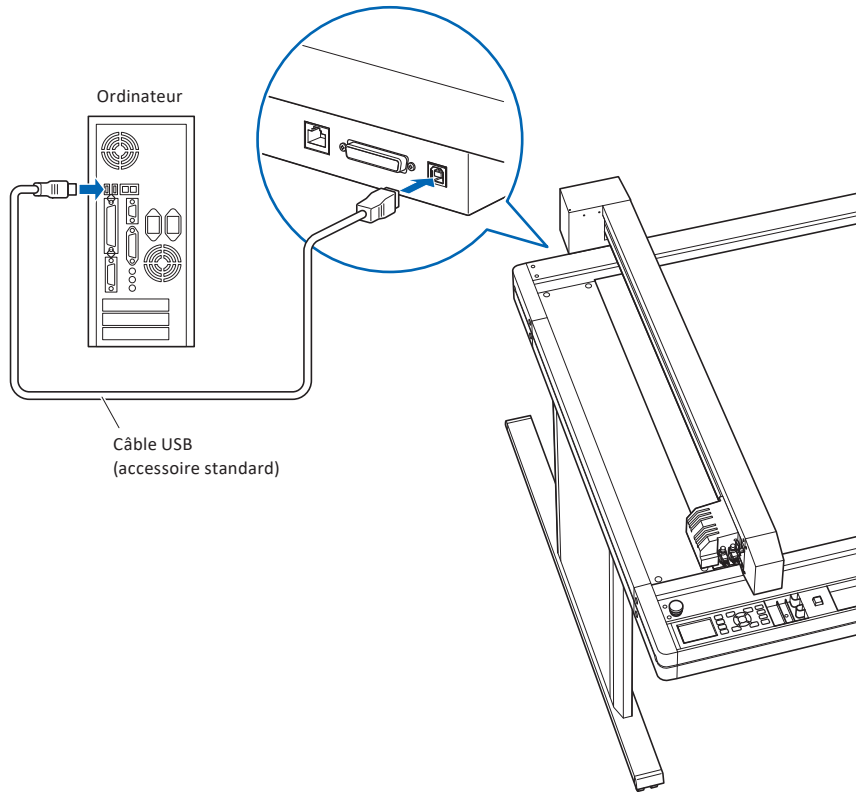


- 2 Connectez la table de découpe à l'ordinateur en utilisant le câble d'interface adéquat.

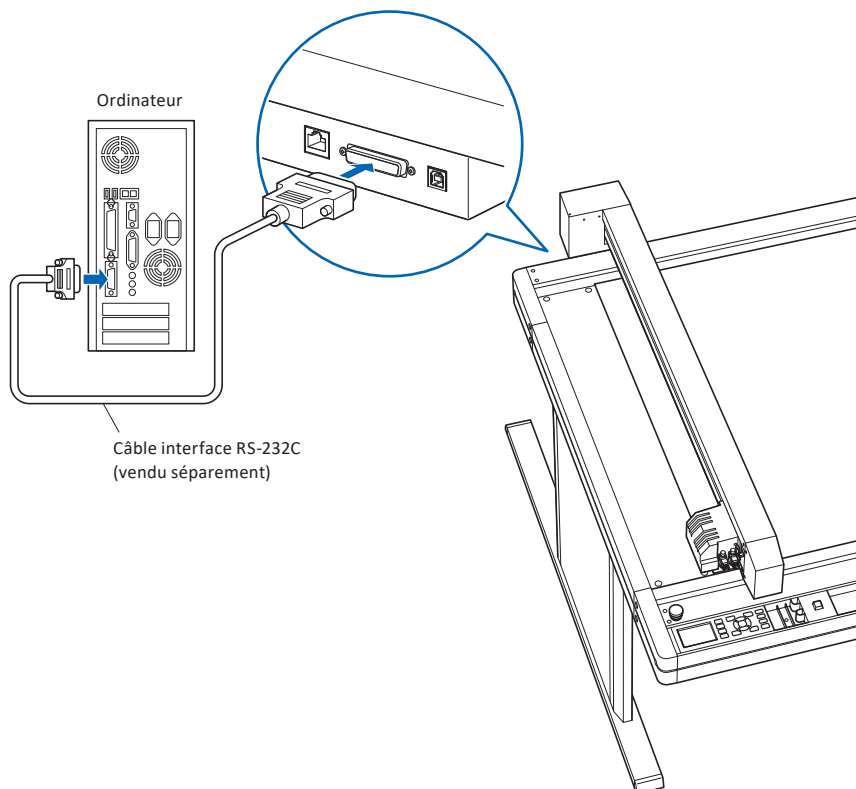
**Supplément**

Consultez "5-1 Paramètres Interface" pour plus de détails.

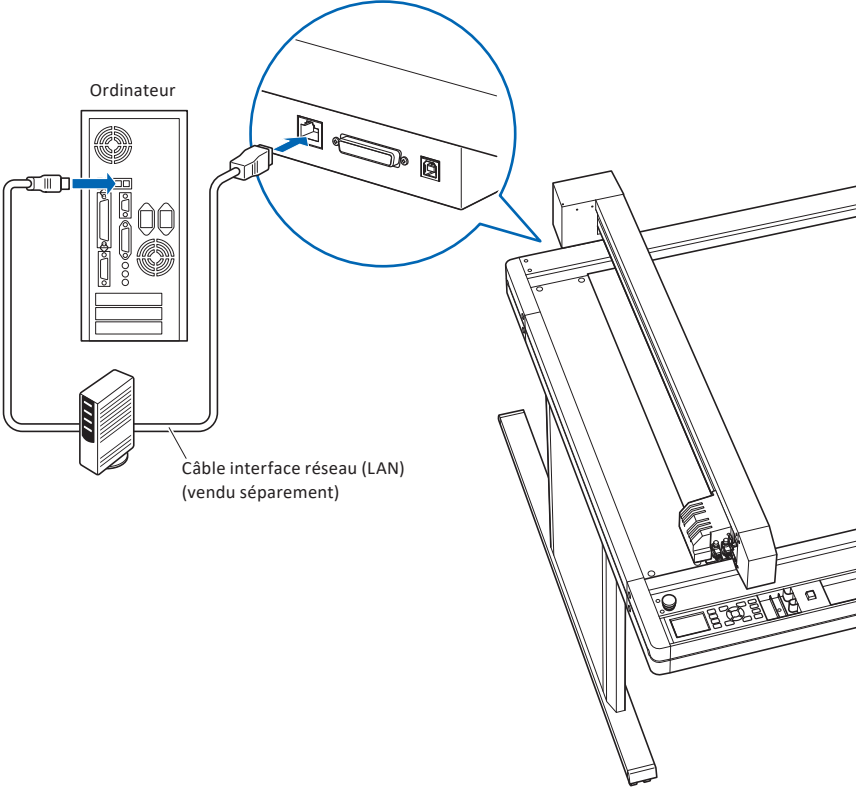
**Connexion via l'interface USB**



**Connexion via l'interface RS-232C**



**Connexion via l'interface Réseau (LAN)**



# Chapitre 2: Préparer la découpe

---

Ce chapitre décrit les étapes pour préparer une découpe..

## SOMMAIRE

- 2.1 *Préparation du porte-lame*
- 2.2 *Mise en place du porte-lame*
- 2.3 *Réglage de la hauteur du chariot de découpe*
- 2.4 *Comment utiliser le clavier de contrôle*
- 2.5 *Chargement de la matière*
- 2.6 *Branchement de la machine*
- 2.7 *A propos de l'écran à la 1ère mise sous tension*
- 2.8 *Sélection de la condition de découpe*
- 2.9 *Lancer un test de découpe*
- 2.10 *Afficher la surface de découpe*

# 2.1 Préparation du porte-lame

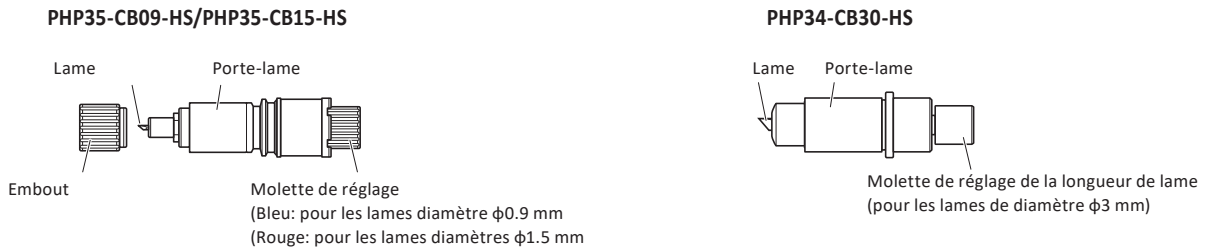
Ce chapitre décrit la structure et les différents types de porte-lames (cutter pens).

## Nomenclature du porte-lame

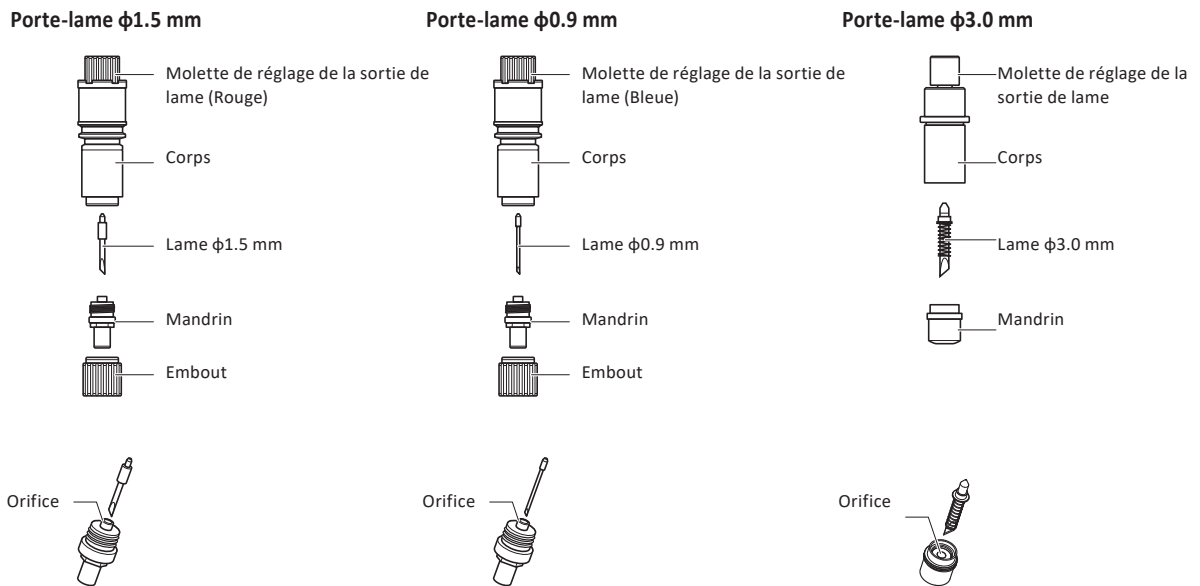
Il y a trois types de porte lames correspondant au diamètre des lames disponibles. (le porte-lame  $\phi 1.5$  mm est fourni en standard avec les accessoires).

### ATTENTION

Pour éviter toute blessure manipulez les lames avec précaution.



## Structure du porte-lame

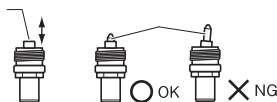


### ATTENTION

- Insérez complètement la lame dans le mandrin.

Si la lame ne s'insère pas correctement, appuyez plusieurs fois sur la partie d'insertion puis insérez la à nouveau.

Insertion de la lame dans le mandrin



Si la lame n'est pas installée correctement, cela peut endommager la lame ou le traceur lui-même..

## Réglage de la longueur de lame

Il est nécessaire de régler la longueur de lame pour réaliser des découpes optimales. Procédez à quelques tests et réglez la longueur en conséquence.

### ATTENTION

- Pour éviter toute blessure, manipulez les lames avec précaution.
  - It may result in damaging the cutter blade or the writing panel if the blade is extended too much. Make sure the blade length is set less than the thickness of the media. Si la lame dépasse trop celle-ci pourrait s'abîmer ou endommager le plateau. Assurez-vous que la lame dépasse d'un petit peu plus que l'épaisseur de la matière
- Effectuez toujours un test de découpe pour ajuster la longueur de lame correctement.

### A noter

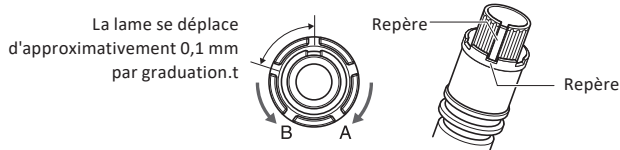
- Consultez "Lancer un test de découpe".
- Consultez "Régler manuellement la longueur de lame"
- Si un support mince tel qu'un film est utilisé, utilisez la loupe fournie pour ajuster la longueur

Réglez la longueur de lame en utilisant la molette d'ajustement. Tournez la molette dans la direction "A" pour sortir la lame ou dans la direction "B" pour rentrer la lame.

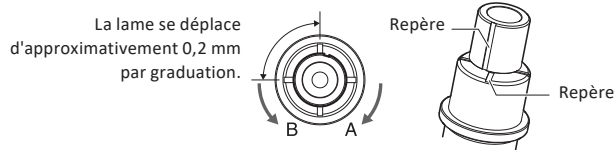
Pour les portes-lame PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS, lorsque la molette est tournée d'une graduation, la lame se déplace approximativement de 0,1 mm. Un tour complet de la molette équivaut à un déplacement de lame de 0,5 mm environ.

Pour le porte-lame PHP34-CB30-HS, lorsque la molette est tournée d'une graduation, la lame se déplace approximativement de 0,2 mm. Un tour complet de la molette équivaut à un déplacement de lame de 0,8 mm.

#### PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS



#### PHP34-CB30-HS



## 2.2 Mise en place du porte-lame sur le chariot

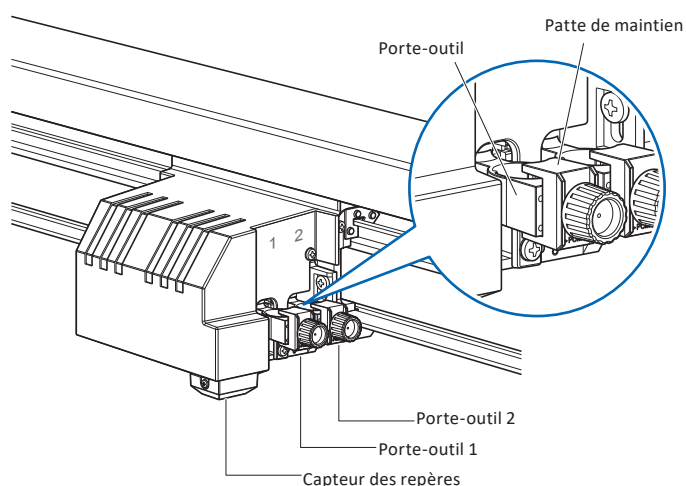
Mise en place du porte-lame sur le plotter.

### Mise en place d'un porte-lame

Pour mettre en place un porte-lame, procédez comme ci-dessous:

- Lorsque vous montez le porte-lame sur le chariot, poussez-le dans le support jusqu'à ce qu'il soit en butée, puis vissez la vis fermement.
- Pour prévenir toute blessure, évitez de toucher immédiatement le chariot après la mise sous tension ou lorsque celui-ci se déplace.

Nous avons utilisé un outil de découpe comme exemple pour la mise en place sur le chariot.

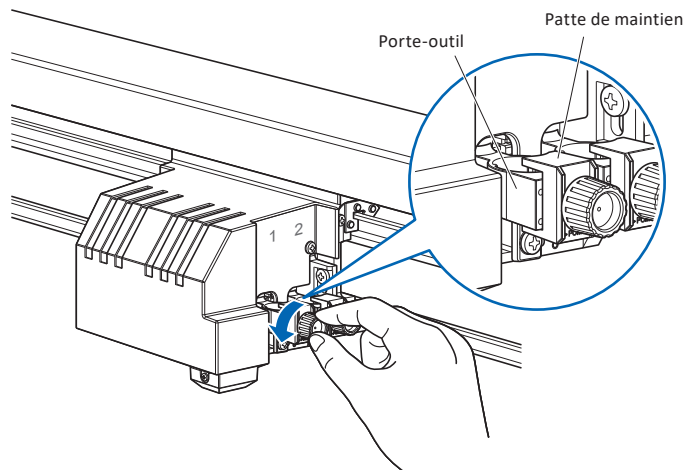


#### ATTENTION

Lorsque vous insérez l'outil, la lame dépasse légèrement. Faites attention à ne pas vous blesser.

### Mise en place

- 1 Dévissez la vis du support porte-outil

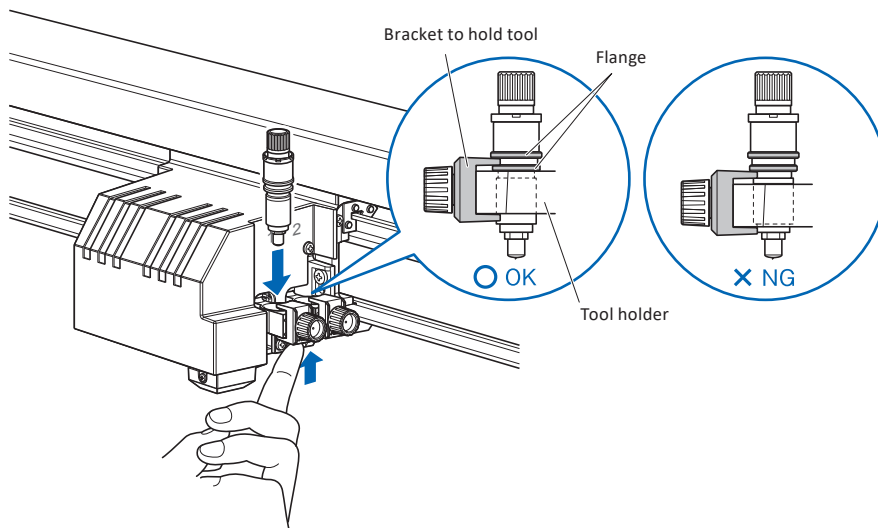




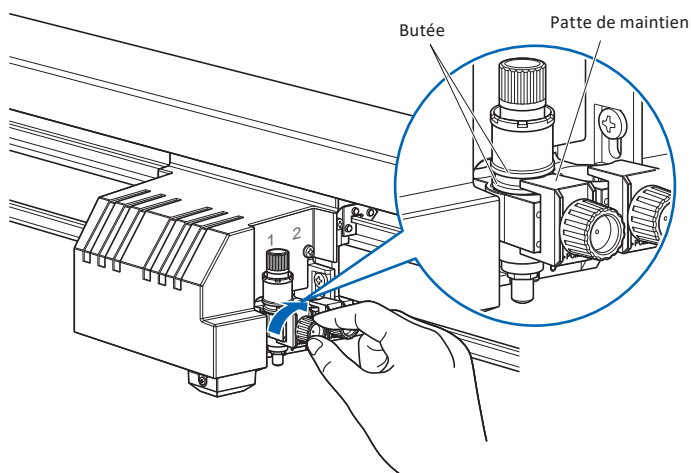
- 2 Tout en maintenant vers le haut le support porte-outil, insérez le porte-lame jusqu'à ce qu'il touche complètement la partie supérieure du support.

**ATTENTION**

Lorsque vous insérez l'outil, la lame dépasse légèrement. Faites attention à ne pas vous blesser.



- 3 Vérifiez que la patte de maintien est engagée par dessus la butée de l'outil, puis serrez la vis.



## Retirez le porte-lame

Pour retirer le porte-lame, tournez la vis du porte-outil dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

## 2.3 Réglage de la hauteur du chariot de découpe

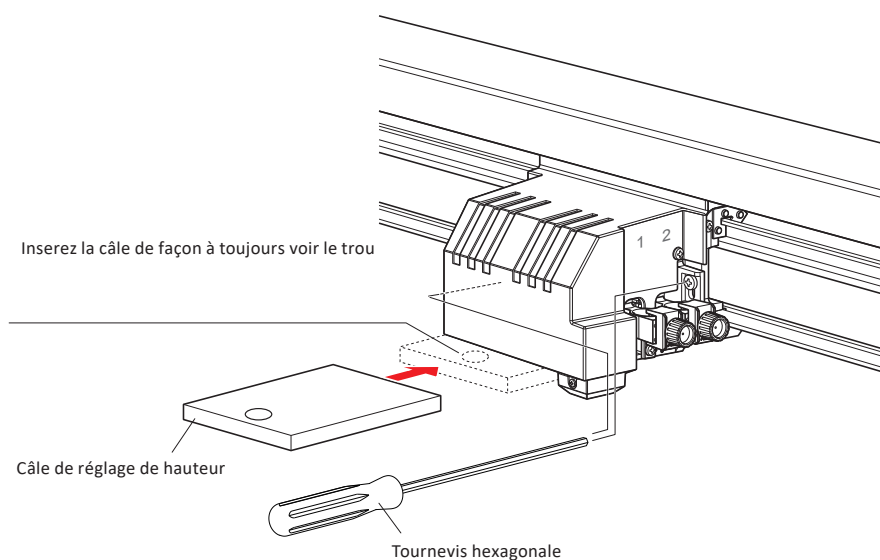
Réglage de la hauteur du chariot correspondant à l'épaisseur de la matière à découper.

### A noter

Pour la découpe des matières épaisses, placez la matière sur la plateau pour procédez au réglage.

### Réglage initial de la hauteur

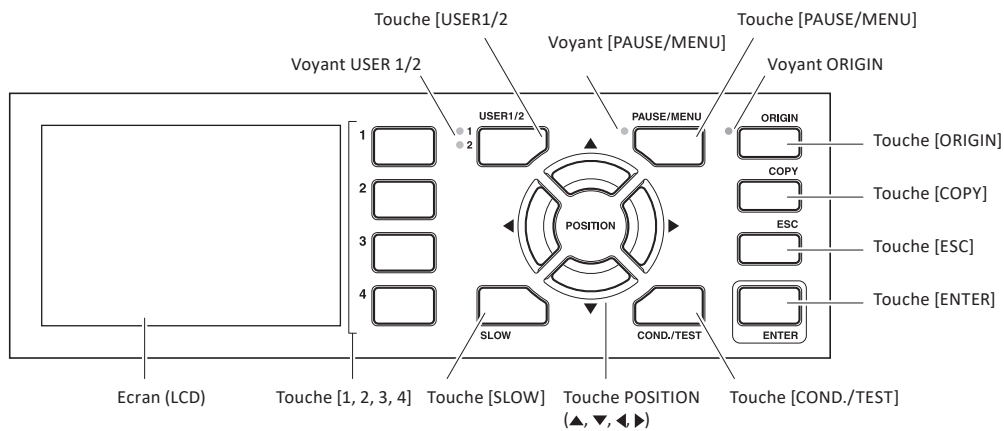
- (1) Utilisez le tournevis hexagonal pour dévisser les deux vis de réglage de hauteur du chariot.
- (2) Lorsque le chariot peut bouger librement en hauteur, positionnez la câle épaisse de réglage sous le chariot. Ajustez la hauteur du chariot de façon à ce que le chariot repose sur le dessus de la câle.  
Positionnez la câle de façon à ce que vous voyez toujours le trou de celle-ci.



- (3) Utilisez le tournevis hexagonal pour serrez les vis de réglage de hauteur. Vérifiez que la chariot soit bien parallèle à la surface du plateau.
- (4) Lorsque l'ajustement est terminé, retirez la câle d'ajustement.

## 2.4 Comment utiliser le clavier de contrôle

Cette section décrit les fonctionnalités des touches et des voyants du clavier.



### Indicateur lumineux

Voyant USER 1/2 ..... S'allume en fonction de l'utilisateur sélectionné.

Voyant PAUSE/MENU ..... S'allume lors du mode menu.

Voyant ORIGIN ..... Lorsque le point d'origine est confirmé, le voyant s'allume.

### Touches du clavier

USER 1/2 ..... Permet de sélectionner l'utilisateur.

PAUSE/MENU ..... Permet d'accéder aux différents menus du mode Menu.

Un appui sur cette touche permet de passer en mode MENU. Pour sortir du mode MENU, il suffit d'appuyer à nouveau sur cette touche.

Différentes fonctions sont paramétrées dans le mode MENU.

Si activée pendant une découpe, les opérations de découpe/tracé sont suspendues.

ORIGIN ..... Définit la position courante comme la nouvelle origine.

Lorsque PRET est affiché à l'écran, appuyez sur [ENTER] et [ORIGIN] en même temps vous permet de réinitialiser le plotter.

COPY ..... Les données contenues dans le buffer de la mémoire sont répétées.

ESC ..... Annule les réglages et l'écran précédent s'affiche à nouveau. Revient à l'écran précédent des menus.

ENTER ..... Valide et sauvegarde les paramètres.

Lorsque PRET est affiché à l'écran, appuyez sur [ENTER] et [ORIGIN] en même temps vous permet de réinitialiser le plotter.

COND./TEST ..... Affiche les paramètres des conditions des outils.

Utilisez pour effectuer un test de découpe pour vérifier les réglages des conditions de découpe.

SLOW ..... Si vous appuyez en même temps sur une touche POSITION, le chariot va se déplacer doucement.

Lorsque l'icône "SLOW" est affichée sur l'écran, elle fonctionne comme n'importe quelle touche menu.

Lorsque READY est affiché, un appui sur la touche SLOW permet d'afficher la position du chariot et la surface de découpe/tracé.

1, 2, 3, 4 ..... Sélectionnez le numéro du menu affiché à l'écran.

Touches POSITION (▲, ▼, ◀, ▶)

..... Ajuste divers paramètres, sélectionne les changements de valeur numérique, déplace le curseur et change les positions dans l'écran du menu.

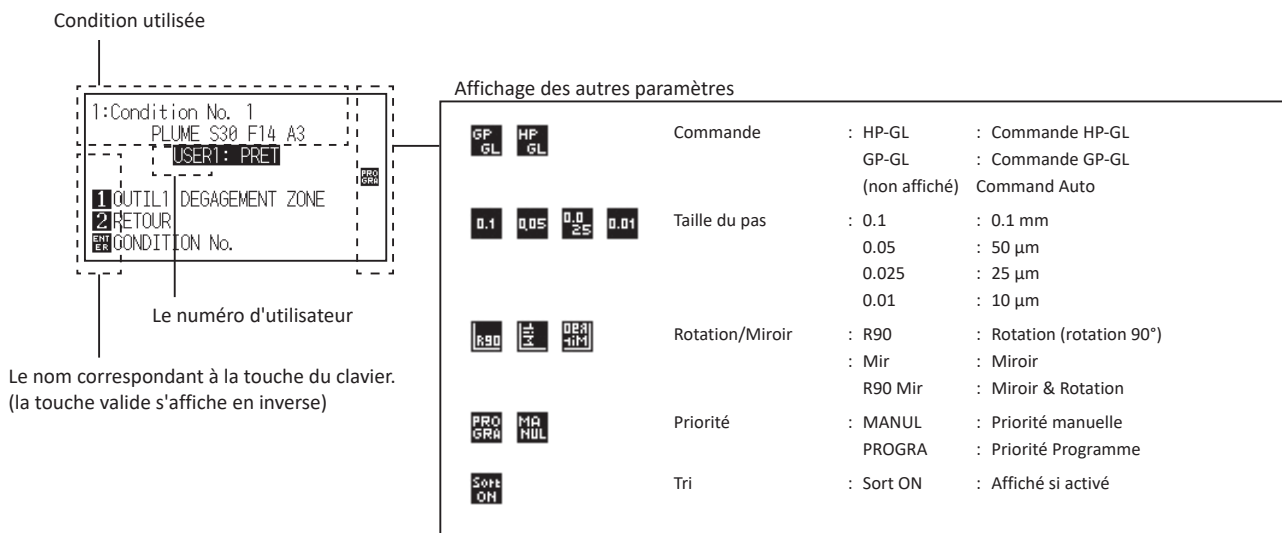
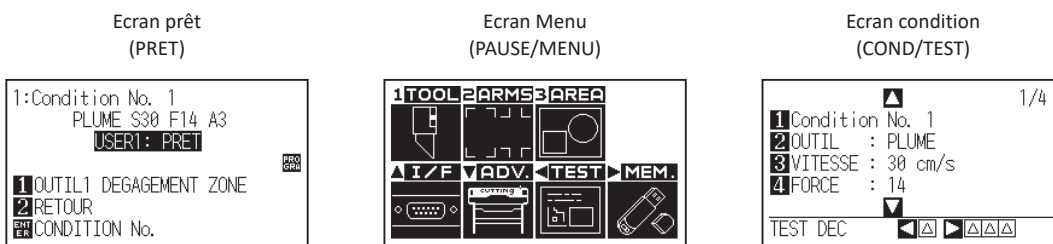
## Informations affichée sur l'écran (LCD)

Les informations reflétant l'état de la machine seront affichées sur l'écran de celle-ci.

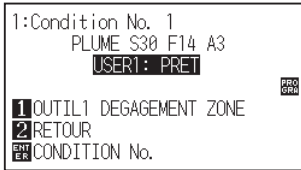
Lorsque'une touche du clavier est allouée à une fonction "le nom de la touche" s'affiche à l'écran à côté de la fonction.

Le "nom de la touche" s'affiche en "surbrillance noire" (en inverse) lorsque la fonction est active

Les éléments suivants sont affichés sur l'écran par défaut.



## Ecran par défaut (Ecran PRET)

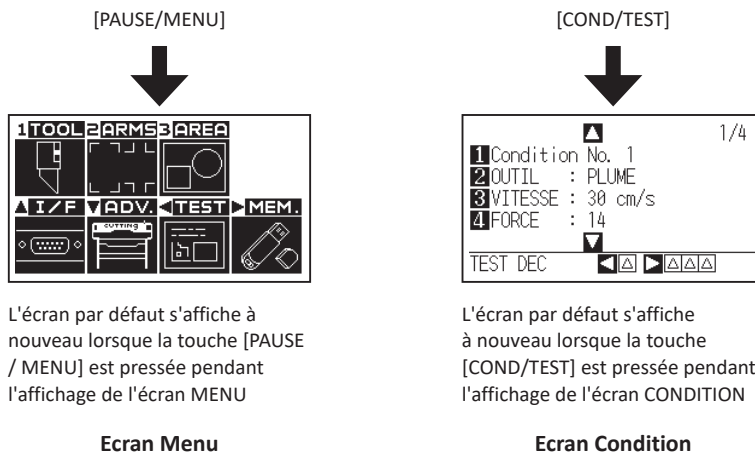


Le numéro de la condition (paramètres de découpe) utilisée est affichée.

### A noter

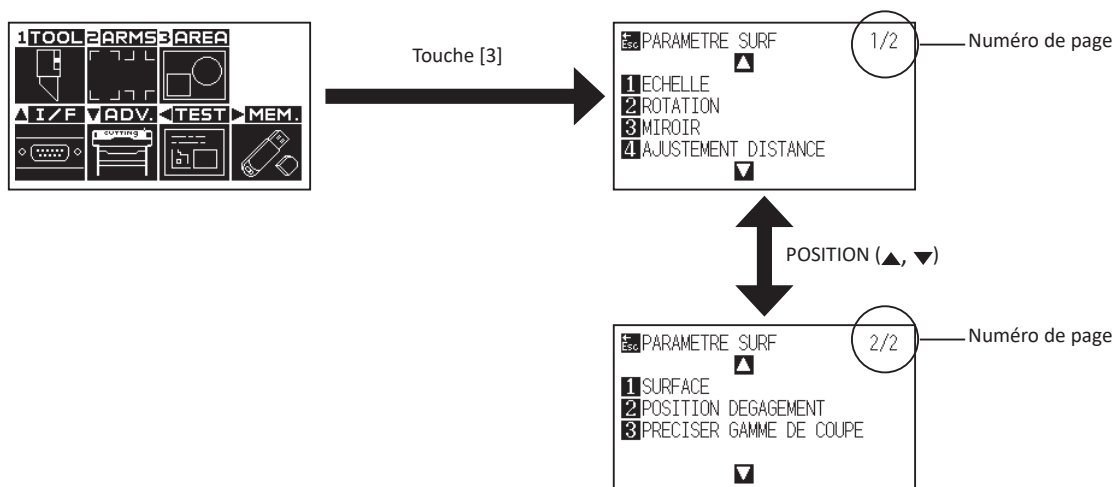
- Dans ce manuel, l'écran de référence est celui par défaut, avec le statut PRET.
- Avec le statut PRET, vous pouvez paramétrer les conditions de découpe et de communication en appuyant sur la touche [PAUSE/MENU] ou [COND/TEST].
- Lorsque c'est le mode brouillon, un (D) est affiché après PRET.

L'écran permettant de définir les conditions correspondantes s'affiche lorsque vous appuyez sur la touche [PAUSE / MENU] ou sur la touche [COND / TEST].



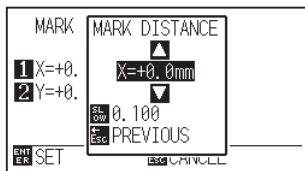
Si le menu sélectionné est composé de plusieurs pages, le numéro de la page est affiché dans l'angle supérieur droit de l'écran.

Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour passer d'une page à l'autre.

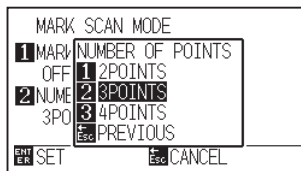


Exemple de changement de page suivant les touches

L'icône de la touche s'affiche sur l'écran pour modifier les valeurs de réglage



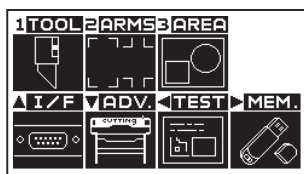
Augmenter ou diminuer les valeurs du paramètres en utilisant les touches POSITION (▲▼).  
Changez d'unité en appuyant sur la touche [FAST]



Sélectionnez le paramètre en appuyant sur une touche numérotée (1, 2, 3, 4) ou POSITION (▲, ▼, ◀, ▶)

**Exemple d'écran pour changer les valeurs des paramètres**

## Fonction à partir de l'écran Menu



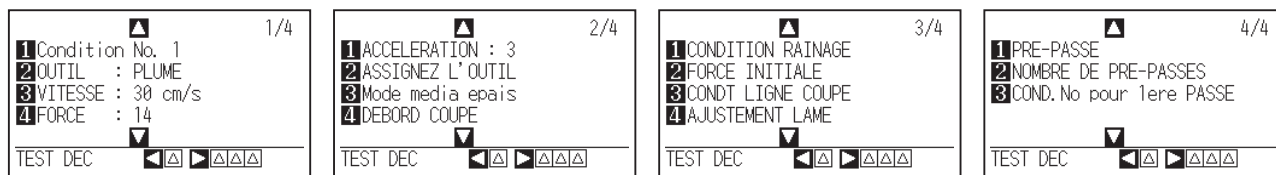
Ecran MENU

Contenu des opérations et des paramètres affichés à l'écran lors d'un appui sur la touche [PAUSE/MENU]:

- [1] (TOOL) : Régle les paramètres pour les opérations des outils.
- [2] (ARMS) : Régle les paramètres liés aux opérations de détection des repères de la fonction ARMS.
- [3] (AREA) : Régle les paramètres de surface, échelle, miroir, rotation, etc., de découpe.
- [▲] (I/F) : Régle les paramètres liés à l'interface avec l'ordinateur.
- [▼] (ADV) : Régle les paramètres des fonctions basiques du traceur telle que la langue sélectionnée, unité de mesure.
- [◀] (TEST) : Effectue les opérations nécessaires à la maintenance, telles qu'un test d'auto diagnostique ou le traçé du listing des paramètres.
- [▶] (MEM.) : Effectue l'opération nécessaire à la sortie, telle que la découpe sans être connecté à un ordinateur.
- [PAUSE/MENU] : Ferme l'écran MENU et revient à l'écran par défaut.
- [SLOW] : Affiche la position et la surface de coupe. Permet de déplacer l'outil.

Consultez "l'arborescence des menus" pour une description de chaque paramètre.

## Opérations à partir de la touche [COND/TEST]



Ecran CONDITION (1-4):

La touche [COND / TEST] fait apparaître les écrans PAAMETRES, où vous pouvez changer les conditions de l'outil.

[COND / TEST]: Ferme l'écran CONDITION et revient à l'écran par défaut.

Consulter "2.8 Sélection de l'outil" pour l'état détaillé de l'outil.

## 2.5 *Chargement de la matière*

---

### A noter

- Ce plotter est disponible avec plusieurs mode de fixation de la matière.
- Certaines matières ne peuvent pas être maintenue selon le mode de maintien. Testez-les avant de les utiliser.
- Si de l'air pénètre entre le plateau de fixation et le support pendant le chargement, expulsez l'air et assurez-vous que le support est correctement fixé au plateau avant de le couper.
- Lorsque vous chargez un support qui ne peut pas être maintenu en utilisant la méthode de maintien normale, renforcez l'adhérence en utilisant du ruban adhésif sur les quatre côtés.
- Lorsque vous changez de type de support et que vous utilisez le système de repérage; nous vous recommandons d'effectuer le réglage de la sensibilité du capteur de repérage. (Reportez-vous à la section «Réglage du niveau de jugement de la détection des repères d'enregistrement» au chapitre 4.)

### **Par aspiration sous vide**

- (1) Placez la matière sur le plateau.
- (2) Allumez la pompe à vide.

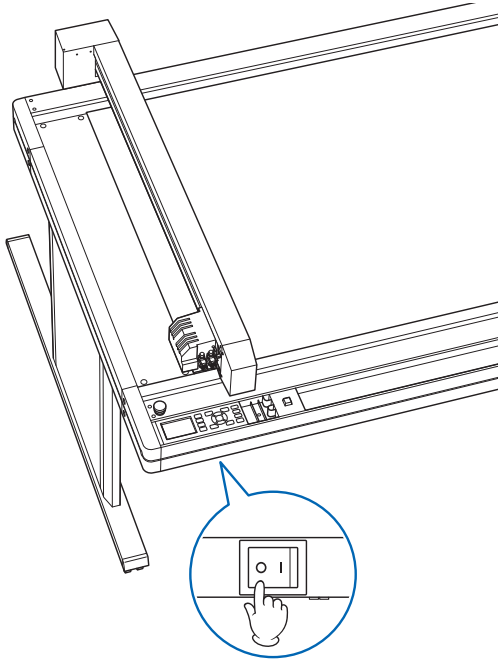


## 2.6 Mise sous tension

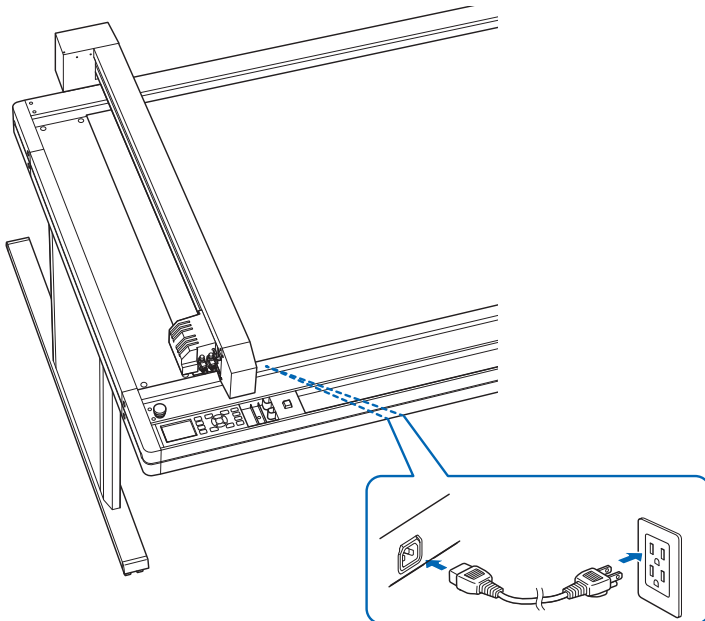
Cette section décrit comment mettre sous tension l'appareil.

### Opération

- 1 Vérifiez que l'interrupteur de mise sous tension soit sur off. ( "○" )

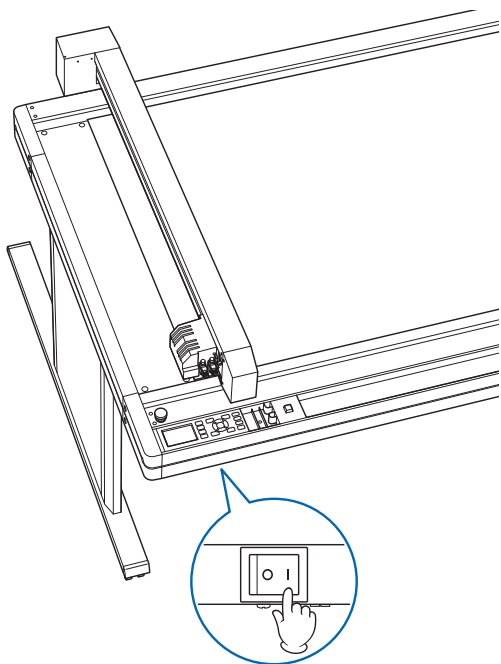


- 2 Branchez le cordon secteur fourni avec le plotter FCX2000 dans la prise de l'appareil puis branchez l'autre extrémité sur une prise secteur.



3 Allumez laFCX2000 ( "I" ).

L'écran LCD sur le clavier de contrôle s'allume et l'état PRET s'affiche.



**A noter**

Lors de la mise hors tension, attendez plus de 10 secondes avant de le rallumer, sinon des problèmes peuvent survenir à l'écran.

## 2.7 À propos de l'écran de configuration initiale

L'écran de configuration initiale apparaît uniquement lors de la première mise sous tension de l'appareil après l'achat. Ici, vous pouvez définir la langue d'affichage et l'unité de longueur.

Vous pouvez également entrer dans le menu sélectionner à partir du statut READY après une configuration.

Reportez-vous à «Paramètres de langue d'affichage (langue)» et «Paramètres d'unité de longueur d'affichage (unité de longueur)» au chapitre 10.)

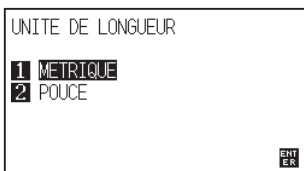
Voir "2.6 Mise sous tension" pour mettre l'appareil sous tension.

### Opération

- 1 Lorsque la machine est mise sous tension (" | ") un message s'affichera après que la version se soit affichée.



- 2 Utilisez les touches POSITION (▲▼◀▶) pour sélectionnez la langue.
- 3 Appuyez sur la touche [ENTER].  
L'écran de l'unité de longueur s'affiche.

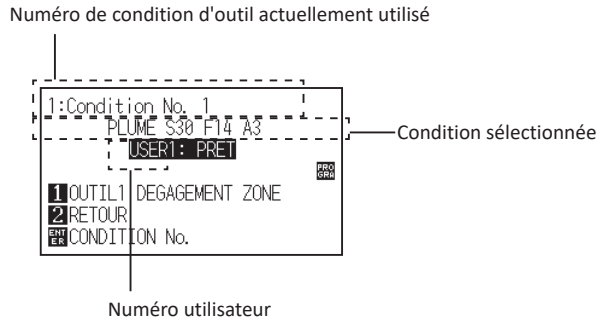


- 4 Appuyez sur la touche [1] (METRIQUE).
- 5 Appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.  
L'écran par défaut s'affiche.

## 2.8 Sélection de la condition de découpe

Régler la "CONDITION OUTIL (Condition de découpe) No.", "OUTIL", "OFFSET", "FORCE", "VITESSE" et "ACCEL (ACCELERATION)

### Ecran LCD



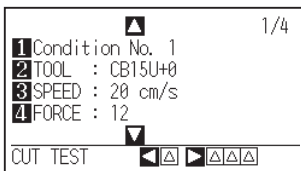
### Sélection du numéro de condition d'outil

Huit réglages (1 à 8) en tant que condition de l'outil peuvent être stockés. En basculant ce paramètre, vous pouvez passer à 8 types de paramètres spécifiques qui ont été définis précédemment.

#### Méthode de sélection: avec la touche [COND / TEST]

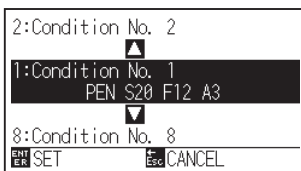
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.

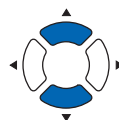


- 2 Appuyez sur la touche [1].

► L'écran de sélection de CONDITION No. est affiché.



- 3 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) et sélectionnez la condition.



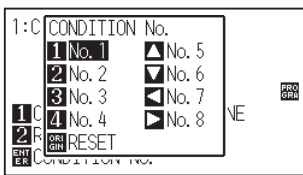
- 4 Confirmez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER].
  - ▶ Le réglage est validé et l'écran CONDITION (1/4) s'affiche à nouveau..
  
- 5 Appuyez sur la touche [COND/TEST].
  - ▶ L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

Appuyez sur [ESC] avant d'appuyer sur la touche [ENTER] pour revenir à l'écran par défaut sans modifier les paramètres

**Méthode de sélection: Avec la touche [ENTER]**

- 1 Appuyez sur la touche [ENTER] lorsque PRET est affiché.
  - ▶ L'écran de sélection de CONDITION No. est affiché.



- 2 Sélectionnez le numéro de la condition (Condition de l'outil) en appuyant sur l'une des touches [1] à [4] ou en utilisant les touches POSITION (▲▼◀▶) tout en maintenant la touche [ENTER] enfoncée. (L'élément sélectionné est mis en surbrillance.)
  
- 3 Confirmez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER].
  - ▶ L'écran par défaut s'affiche.

## Paramétrer les conditions de découpe

Cette section décrit comment définir les paramètres de l'outil, la vitesse, la force, l'accélération et le nombre d'outils. Avant de découper les supports, les quatre conditions suivantes doivent être spécifiées.

- OFFSET
- VITESSE
- FORCE
- ACCELERATION



### ATTENTION

- Cela peut endommager la lame ou le plateau si la lame est trop sortie. Assurez-vous que la longueur de la lame est inférieure à l'épaisseur du support.

### A noter

- La qualité de découpe sera moins précise, mais le temps de coupe sera réduit lorsque les réglages de la vitesse et de l'accélération sont plus élevés. En particulier, une bonne qualité de coupe peut ne pas être obtenue car l'état du support devient instable pendant le fonctionnement. Diminuer les valeurs de la vitesse et de l'accélération dans ce cas.
- La qualité de découpe augmentera, et le temps de coupe sera plus élevé lorsque les réglages de la vitesse et de l'accélération seront plus petits.

## Réglage de l'outil

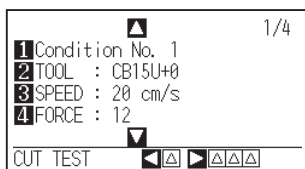
Définissez le type d'outil et l'offset à utiliser.

Définissez leurs valeurs en fonction de la condition de l'outil, de chaque matière et de chaque type d'outil. (Voir "Condition de l'outil pour chaque outil" décrite ci-dessus)

### Opération

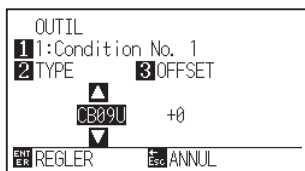
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.

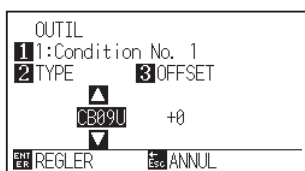


- 2 Appuyez sur le touche [2] (OUTIL).

► L'écran de paramétrage OUTIL s'affiche.

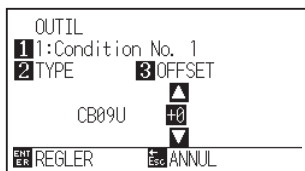


- 3 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) et sélectionnez l'outil.

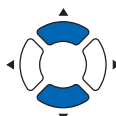


- 4 Appuyez sur la touche [3] (OFFSET).

► L'écran de paramétrage OFFSET s'affiche.



- 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



- 6 Confirmez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le réglage est validé et l'écran CONDITION (1/4) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche

#### A noter

- **Qu'est-ce que Offset**  
Il ajustera la différence entre l'extrémité de la lame dans le porte-lame et le centre du porte-lame. Il existe des valeurs de réglage standard pour chaque lame de coupe. Un réglage fin sera effectué aux valeurs standard ici. (L'ajustement sera fait avec la valeur standard à 0.)
- **La plage de réglage varie de -5 à +5**  
Dans le cas d'une autre plage de réglage, il s'agit de +1 à +99.

#### A noter

Appuyez sur la touche [ESC] (Retour) pour revenir à l'écran CONDITION sans modifier les paramètres.

## Réglage du mode rainage

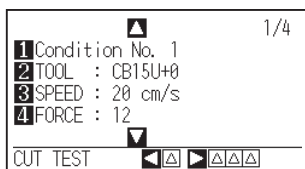
Lors de la sélection de l'outil de rainage, vous pouvez définir l'espacement, le nombre d'opérations de rainage et les positions de début et de fin.

Le mode de rainage est activé uniquement lorsque le type d'outil est défini sur l'outil de rainage (CP001, CP002, CP003, CT-002).

### Opération

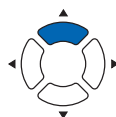
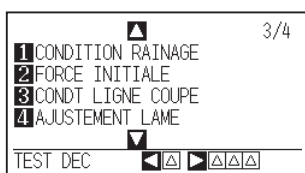
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



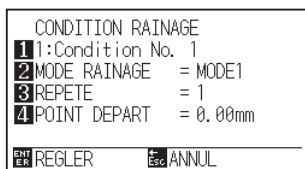
- 2 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage CONDITION (3/4) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [1] (CONDITION RAINAGE).

► L'écran de paramétrage CONDITION RAINAGE s'affiche.



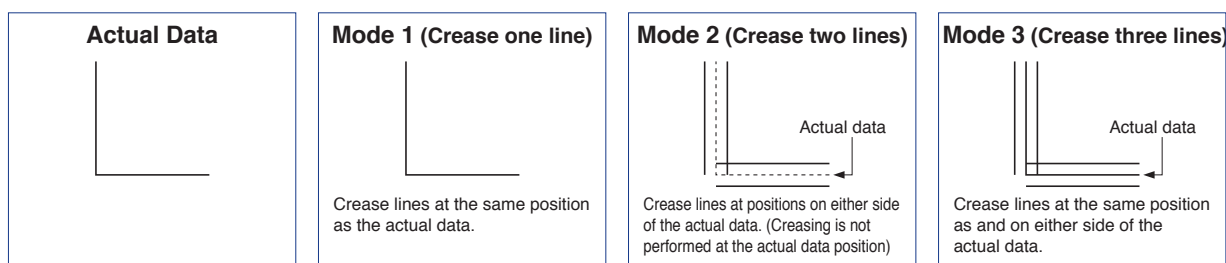
#### Supplement

Press the [ESC] key (Return) to return to the CONDITION screen without changing any settings.

### <Réglage du Mode de Rainage>

Les modes 2 et 3 permettent de plier facilement les supports épais.

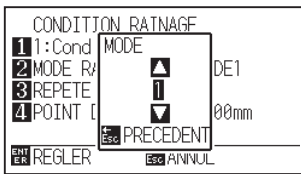
Paramètres sélectionnables: MODE 1, MODE 2, MODE 3



- 4 Appuyez sur la touche [2] (MODE RAINAGE).

► L'écran de paramétrage MODE RAINAGE s'affiche.





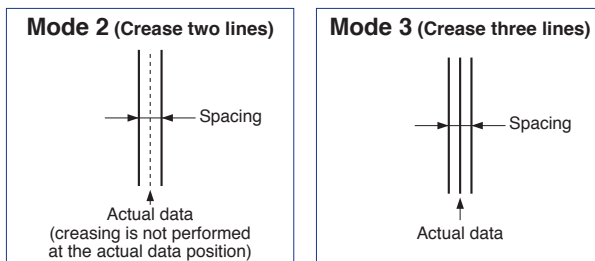
- 5 Sélectionnez le mode avec les touches POSITION (▲▼) et appuyez sur le touche [ESC].

► L'écran des paramètres de RAINAGE s'affiche.

### <Réglage de l'espacement>

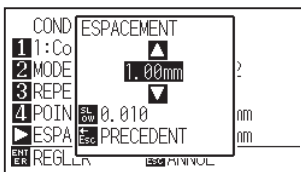
Définir l'espacement entre les lignes.

Plage de réglage: 0 à 9,99 (mm)



- 6 Appuyez sur la touche [ ] (ESPACEMENT)

► L'écran de paramétrage de l'ESPACEMENT s'affiche.



#### A noter

Le paramètre d'espacement est actif seulement pour les Modes 2 et 3.

- 7 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur, puis appuyez sur la touche [ESC].

► L'écran des paramètres de RAINAGE s'affiche.

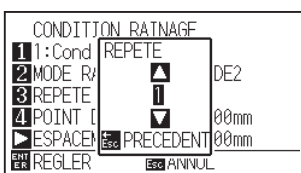
### <Réglage du nombre d'opérations de rainage>

Ce paramètre détermine combien de fois le rainage doit être répété pour chaque segment de ligne.

Plage de réglage: 1 à 9 (fois)

- 8 Appuyez sur la touche [3] (REPETE).

► L'écran de paramétrage REPETE s'affiche.



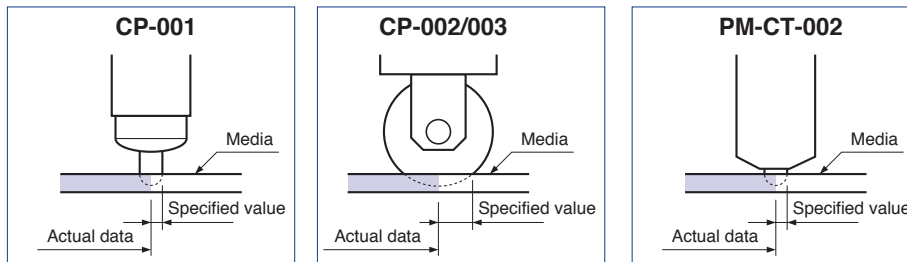
- 9 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur, puis appuyez sur la touche [ESC].

► L'écran des paramètres de RAINAGE s'affiche.

## <Définir les positions de début et de fin>

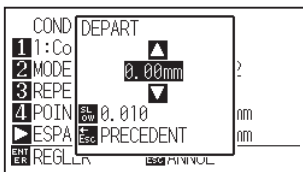
Ce réglage détermine de quelle marge chaque extrémité de la ligne de rainage est inférieure à l'extrémité correspondante de la ligne de données réelle.

Plage de réglage: 0 à 9,99 (mm)



### 10 Appuyez sur la touche [4] (POINT DEPART).

► L'écran de paramétrage CONDITION RAINAGE s'affiche.



**A noter**  
Pour les petits segments tels que les cercles, la définition d'une valeur importante pour le paramètre DEPART (position de départ) peut entraîner sa suppression.

### 11 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur, puis appuyez sur la touche [ESC].

► L'écran des paramètres de RAINAGE s'affiche.

### 12 Confirmez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le réglage est validé et l'écran CONDITION (3/4) s'affiche à nouveau.

### 13 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Réglage de la Vitesse

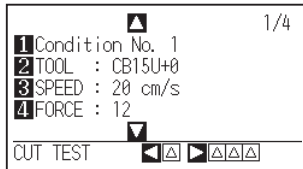
Définissez la vitesse de l'outil utilisé pour chaque condition.

Plage de réglage: de 1 à 10 (par incrément de 1 cm / s), de 10 à 40 (par incrément de 5 cm / s)

### Opération

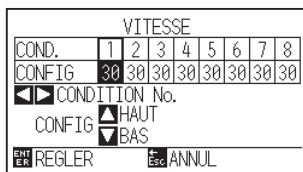
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



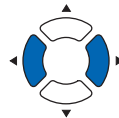
- 2 Appuyez sur la touche [3] (VITESSE) .

► L'écran de paramétrage VITESSE s'affiche.

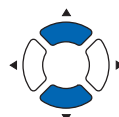


\* L'affichage peut varier selon la condition sélectionnée.

- 3 Appuyez sur les touches POSITION (◀▶) pour sélectionner une condition (CONDITION No.) .



- 4 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur..



#### A noter

Vous pouvez régler de 1 à 10 (par pas de 1) ou de 15 à 40 (par pas de 5 pas) (cm / s).

- 5 Confirmez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le réglage est validé et l'écran CONDITION (1/4) s'affiche à nouveau.

- 6 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Réglage de la Force

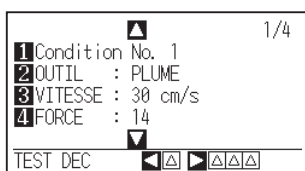
Définissez la vitesse de l'outil utilisé pour chaque condition.

Plage de réglage: Dépend de l'outil utilisé.

### Opération

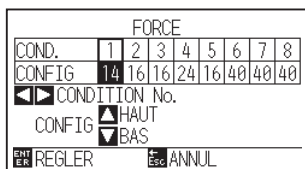
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



- 2 Appuyez sur la touche [4] (FORCE).

► L'écran de paramétrage de la FORCE s'affiche.

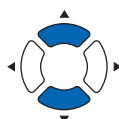


\* L'affichage peut varier selon la condition sélectionnée.

- 3 Appuyez sur les touches POSITION (◀▶) pour sélectionner une condition (CONDITION No.).



- 4 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



- 5 Confirmez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER].

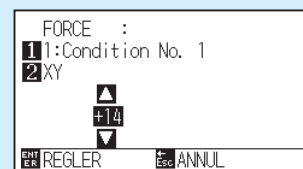
► Le réglage est validé et l'écran CONDITION (1/4) s'affiche à nouveau.

- 6 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche.

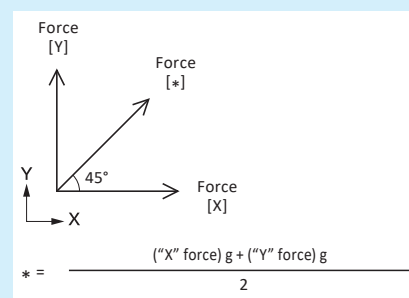
### A noter

Lorsque "BASCULE FORCE XY" est activé, l'écran ci-dessous sera affiché.



Utilisez les touches [2] et [3], déplace X et Y. Puis appuyez sur les touches (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.

Si des valeurs différentes ont été définies pour X et Y, la force de coupe dans la direction diagonale sera une valeur intermédiaire des valeurs X et Y et variera en fonction de l'angle.



### A noter

La plage réglable dépend du numéro d'outil sélectionné.

Pour l'outil 1, vous pouvez définir de 1 à 40 (par pas de 1). Pour l'outil 2, vous pouvez définir de 2 à 80 (par pas de 2).

## Réglage de l' Accélération

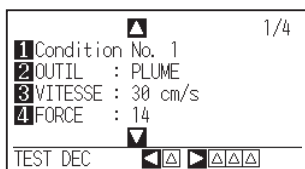
Définissez l'accélération de l'outil utilisé pour chaque condition.

Plage de réglage: 1 à 6

### Opération

- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



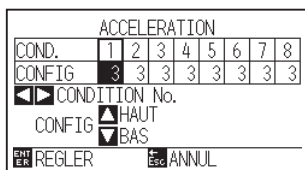
- 2 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage CONDITION (2/4) s'affiche.



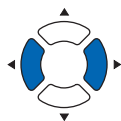
- 3 Appuyez sur la touche [1] (ACCELERATION).

► L'écran de paramétrage ACCELERATION s'affiche.

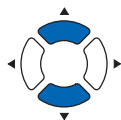


\* L'affichage peut varier selon la condition sélectionnée.

- 4 Appuyez sur les touches POSITION (◀▶) pour sélectionner une condition (CONDITION No.)



- 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



#### A noter

Vous pouvez régler de 1 à 6.

Lorsque la valeur est réduite, l'accélération est inférieure et la qualité est meilleure.

- 6 Confirmez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le réglage est validé et l'écran CONDITION (2/4) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Régler la longueur de lame

La qualité de découpe ne sera pas optimale si la lame utilisée n'est pas réglée correctement en fonction de la matière. Procédez à plusieurs de tests de découpe après avoir ajuster manuellement la longueur de lame.

### ATTENTION

- Pour éviter toute blessure, manipulez les lames avec précautions.
- La lame ou le plateau de découpe peuvent être endommagés si la sortie de la lame est trop importante.

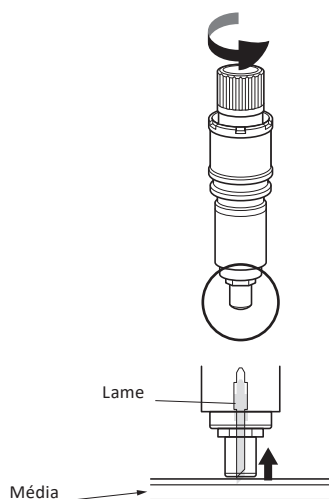
### A noter

Pour un test de découpe, consultez "Running Cutting Tests" ci-dessous.

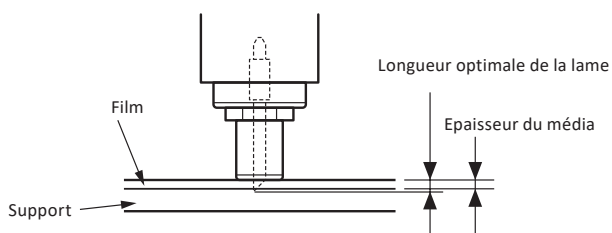
Vous pouvez utiliser la loupe fournie pour régler la longueur de la lame. Pour plus d'informations sur l'utilisation de la loupe, reportez-vous au mode d'emploi de la loupe.

### Opération

- 1 Aligned la pointe de la lame sur l'extrémité du porte-lame et la faire toucher à la surface du média.



- 2 Sortir la lame petit à petit selon l'épaisseur du média. La longueur optimale de la lame est inférieure à l'épaisseur du film et de la feuille de support combinée, mais supérieure à l'épaisseur du film. Essayez de couper le film et ajustez-le pour qu'il y ait une légère coupure sur la feuille de support. Si la feuille de support est complètement coupée, réduisez la longueur de la lame et, si le film n'est pas complètement coupé, augmentez la longueur de la lame.

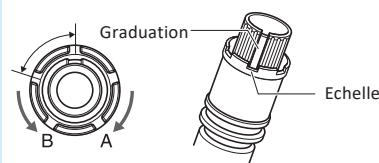


### A noter

- Pour le porte-lame PHP35-CB09-HS/PHP35-CB15-HS

La longueur de la lame peut être modifiée en faisant tourner le dispositif de réglage sur la lame. Le faire tourner dans la direction A le pousse vers l'extérieur, tandis que le faire tourner dans la direction B l'attire. Une graduation est égale à 0,1 mm.

La lame se déplace d'environ 0,1 mm en tournant une graduation



- Guide pour régler la longueur de lame  
Consultez "Réglez les conditions de découpe"

## 2.9 Lancer un test de découpe

Le test de découpe peut être effectué après avoir réglé les paramètres d'outil, de vitesse, de force et d'accélération pour s'assurer que les conditions de coupe sélectionnées produisent effectivement les résultats de coupe désirés. Vérifiez dans quelle mesure la lame coupe le média et comment les angles sont coupés. Si les résultats de coupe ne sont pas satisfaisants, ajustez les différents réglages et répétez le test de découpe jusqu'à ce que les réglages optimaux soient atteints.

### Test de découpe

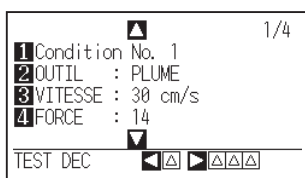
Vous pouvez soit couper un motif de test en fonction des valeurs actuelles, soit effectuer trois tests avec des valeurs de  $\pm 1$  ajoutées. Sélectionnez la méthode en fonction de la situation.

#### Test de découpe avec les valeurs choisies

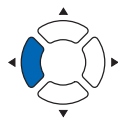
##### Opération

- 1 Chargez la matière sur le plateau.
- 2 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



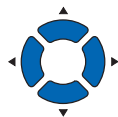
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (◀) (TEST DEC).



##### A noter

Appuyez sur la touche [ESC] (Retour) pour revenir à l'écran CONDITION sans modifier les paramètres.

- 4 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot à l'endroit où vous souhaitez réaliser le test de découpe.



##### A noter

En appuyant simultanément les touches [POSITION] et [SLOW], le chariot d'outil se déplace lentement.

- 5 Appuyez sur la touche [ENTER].

► 1 motif de test de découpe sera coupé.

- 6 Appuyez sur la touche [ESC] après le test.

► L'écran DECOUPE TEST sera affiché.

- 7 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche.

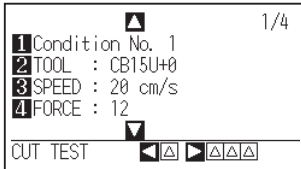
##### ATTENTION

Lorsque la touche [ENTER] est enfoncée, le chariot commencera à bouger, alors faites attention de ne pas vous couper les doigts

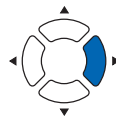
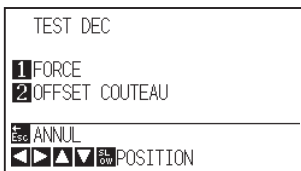
## Tests de découpe de 3 motifs avec une valeur de $\pm 1$

### Opération

- 1 Chargez la matière sur la plateau.
- 2 Appuyez sur la touche [COND/TEST] lorsque PRET est affiché.  
▶ L' écran de paramètrage CONDITION (1/4) s'affiche.



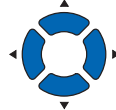
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▶) (TEST DEC).



#### A noter

Appuyez sur la touche [ESC] (Retour) pour revenir à l'écran CONDITION sans modifier les paramètres.

- 4 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot à l'endroit souhaité pour réaliser les tests de découpe.



#### A noter

En appuyant simultanément les touches [POSITION] et [SLOW], le chariot d'outil se déplace lentement

- 5 Appuyez sur la touche [1] (FORCE).

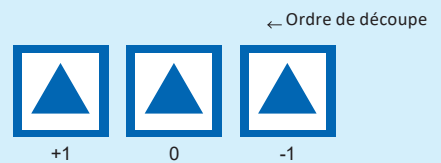
▶ 3 motifs de test seront coupés, celui du centre avec la force paramétrée, et un de chaque avec 1 point de force en plus et en moins.

#### ⚠ ATTENTION

Lorsque vous appuyez sur la touche [1] (FORCE), le chariot d'outils commence à bouger, veillez donc à ne pas vous couper les doigts.

#### A noter

Les motifs de test peuvent avoir leur ordre de coupe et la force modifiée comme indiqué ci-dessous



- 6 Appuyez sur la touche [ENTER] après le test.

▶ It will return to CUT TEST menu screen.

- 7 Appuyez sur la touche [2] (OFFSET COUTEAU).

▶ 3 motifs de test sont coupés, avec l'offset paramétré pour le motif du centre, et 1 de chaque avec 1 point d'offset augmenté et diminué

#### A noter

Lorsque vous appuyez sur la touche [2] (OFFSET COUTEAU), le chariot d'outils commence à bouger, faites attention de ne pas vous couper les doigts.



8 Appuyez sur la touche [ENTER] après le test.

► L'écran DECOUPE TEST sera affiché.

9 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche..

## Vérifiez les tests de découpe

Vérifiez les résultats du test de coupe et ajustez le réglage optimal. Répétez le test de coupe et le réglage jusqu'à ce que la découpe optimale soit atteinte.

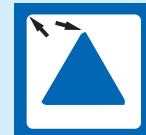
### Ajustement de l'Offset

Vérifiez les angles des triangles et des carrés. Voir "Réglage de l'état de l'outil" et ajuster la valeur de l'offset si l'angle n'est pas correct.

#### A noter

##### Comment vérifier l'offset

Vérifiez si la valeur de l'offset est correctement définie en suivant ci-dessous:



Pas assez d'offset. Augmentez la valeur.



Valeur d'offset optimale.



Trop d'offset, Diminuez la valeur.

### Ajustement pour la semi-découpe

Découpez la zone du triangle et ajustez pour que le papier support soit légèrement marqué.

Si le papier support a été coupé, le réglage de la FORCE est trop élevé ou l'extrémité de la lame est trop sortie. Si la feuille support ne montre que quelques traces, le réglage de la FORCE est insuffisant ou la pointe de la lame de coupe n'est pas suffisamment sortie.

#### A noter

Consultez "Réglage de la longueur de la lame" et "Réglage de la force" et ajustez les paramètres

### Ajustement pour la découpe pleine chair

Ajustez pour que le média soit complètement coupé.

Si le support n'est pas complètement coupé, le réglage de la FORCE est insuffisant ou la pointe de la lame n'est pas suffisamment sortie.

Consultez "Réglage de la longueur de la lame" et "Réglage de la force" et régler les paramètres.

### Ajustement pour le tracé.

Ajustez la FORCE afin que le tracé soit uniforme. Pour prolonger la durée de vie du stylo, réglez la force sur le réglage le plus bas sans lignes discontinues. Voir "Réglage de la force" ou réglage de FORCE.

## 2.10 Afficher la surface de découpe

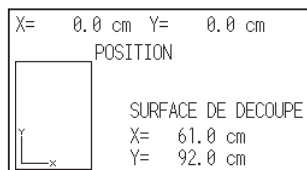
---

Vous pouvez vérifier la largeur et la hauteur de la surface de découpe.

### Opération

- 1 Appuyez sur la touche [SLOW] lorsque l'écran par défaut est affiché.

► La surface de découpe s'affiche.



- 2 Relâcher la touche [SLOW].

► L'écran par défaut s'affiche à nouveau.

# Chapitre 3: Fonctions générales

---

Ce chapitre décrit les fonctions générales pour utiliser la table de découpe.

Toutes les opérations décrites dans ce chapitre sont accessibles à partir du mode PRET affiché à l'écran de la machine. (la matière est mise en place sur le plateau)

Pour accéder aux fonctions décrites dans ce chapitre, la table de découpe doit se trouver en mode PRET en référence au chapitre précédent.

## SOMMAIRE

- 3.1 *Baisser ou lever l'outil.*
- 3.2 *Déplacer le chariot de découpe*
- 3.3 *Définir le point d'origine*
- 3.4 *Paramétrer l'orientation de la découpe*
- 3.5 *Stopper la découpe*

## 3.1 Baisser ou lever l'outil de découpe

Cette fonction permet de baisser ou de lever manuellement l'outil de découpe (le stylo).

### Opération

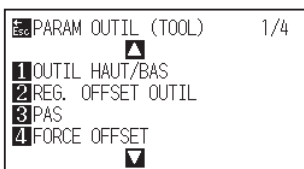
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



- 2 Appuyez sur [1] (TOOL).

► L'écran PARAMETRE OUTIL (1/4) s'affiche.



- 3 L'outil descend et remonte à chaque appui sur la touche [1] (OUTIL HAUT/BAS).

- 4 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

## 3.2 Déplacer le chariot de découpe

Le chariot de découpe peut être déplacé manuellement en utilisant les touches POSITION.

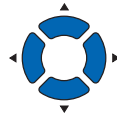
Il peut également être déplacé vers le point d'origine ou à une certaine distance pour l'éloigner.

### Déplacer Manuellement d'un Pas

Le chariot peut être déplacé manuellement par pas lorsque "PRET" est affiché, ou lorsque les touches de POSITION (▲▼◀▶) sont représentées à l'écran.

#### Opération

- 1 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) une fois pour déplacer le chariot dans la direction choisie.



► Le chariot de découpe se déplacera dans la direction de la touche POSITION d'un pas.

#### A noter

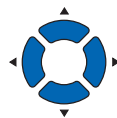
- Le chariot se déplacera d'un pas à chaque appui sur une touche POSITION (▲▼◀▶).
- La valeur du pas de déplacement peut être changée. Consultez "Régler la valeur du pas de déplacement".

### Déplacement continu manuel

Le chariot peut se déplacer en continu manuellement lorsque l'écran "PRET" est affiché, ou lorsque les touches de POSITION (▲▼◀▶) sont représentées à l'écran.

#### Opération

- 1 Maintenir l'appui sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour conserver le déplacement continu du chariot dans la direction choisie avec les touches.



► Le chariot de découpe se déplace en continu dans la direction de la touche POSITION pressée.

- 2 Relâcher les touches POSITION (▲▼◀▶).

► Le chariot arrête de se déplacer.

#### A noter

Si vous appuyez sur les touches POSITION et [SLOW] simultanément, le chariot se déplacera lentement.

## Régler la valeur du pas de déplacement

Ce paramètre détermine la valeur du pas de déplacement.

### Opération

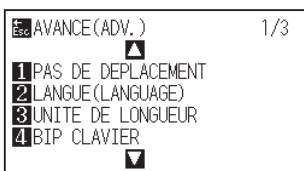
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



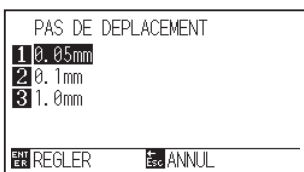
- 2 Appuyez sur POSITION (▼) menu (ADV.).

► L'écran AVANCE (1/3) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [1] (PAS DE DEPLACEMENT).

► L'écran PAS DE DEPLACEMENT s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (0.05 mm), ou [2] (0.1 mm) ou [3] (1.0 mm).

#### A noter

Les valeurs disponibles sont 0.05, 0.1, 1.0 (mm).  
La valeur choisie correspond à la distance parcourue pour un pas de déplacement.

- 5 Appuyez sur [ENTER] pour valider le paramètre.

► Le paramètre est enregistré et l'écran AVANCE (1/3) s'affiche).

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

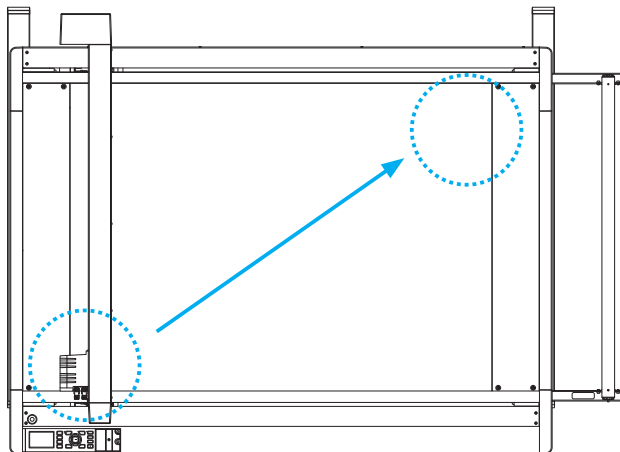
- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Dégager le chariot de la zone de découpe

Il est possible de déplacer rapidement le chariot vers la position en haut à droite du plateau. Le dégagement du chariot permet de contrôler plus facilement le résultat de la découpe.

### Dégager le chariot de la zone de découpe



### Opération

- 1 Appuyez sur la touche [1] (DEGAGEMENT ZONE) en mode PRET.  
▶ Le chariot se déplace plus loin.

Pour revenir au point d'origine , procédez comme ci-dessous:

### Opération

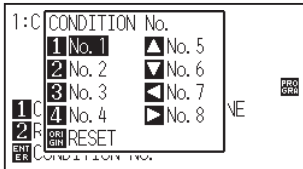
- 1 Appuyez sur la touche [2] (RETOUR) en mode PRET.  
▶ Le chariot revient au point d'origine.

## Passer d'un condition de découpe à l'autre (Condition No.)

Pour passer d'une condition à l'autre, procédez comme ci-dessous.

### Opération

- 1 Appuyez sur la touche en mode PRET.  
▶ L'écran de sélection de la CONDITION No. s'affiche.



- 2 Appuyez sur une touche de [1] à [4] ou (▲▼◀▶) tout en appuyant simultanément sur [ENTER] pour sélectionner la condition de découpe. (le numéro est en surbrillance.)
- 3 Validez et relâchez la touche [ENTER].  
▶ L'écran par défaut s'affiche.

### A noter

Lorsque la touche [ORIGIN] (RESET) est enfoncée, elle revient à l'état lorsque l'appareil est sous tension.

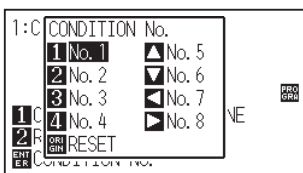
Consultez la section Réinitialiser (Revenir à la condition initiale affichée à la mise sous tension).

## Réinitialiser: (Revenir à la condition affichée lors de la mise sous tension)

Pour revenir à la condition affichée à la mise sous tension, procédez comme ci-dessous.

### Opération

- 1 Appuyez sur la touche [ENTER] en mode PRET.  
▶ L'écran de sélection No.CONDITION No. s'affiche.



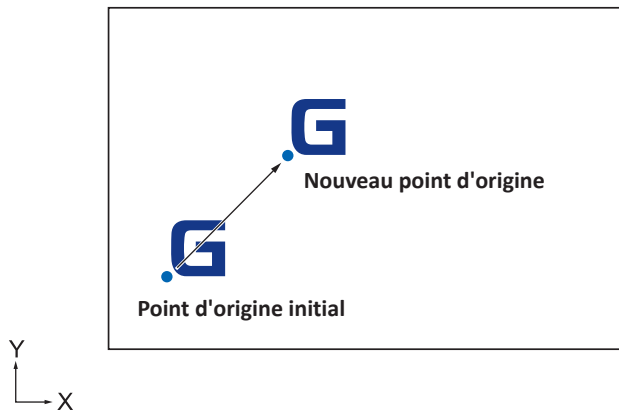
- 2 Appuyez sur les touches [ORIGIN] et (RESET).  
▶ L'initialisation s'opère et l'écran PRET par défaut s'affiche.

tiel

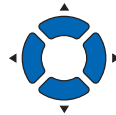


## 3.3 Définir le point d'origine

Le point de départ de la découpe est appelé le point d'origine. Le point d'origine peut être défini à n'importe quel endroit.

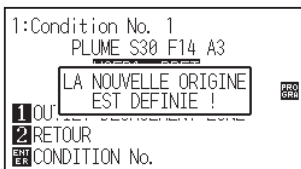


- 1 Appuyez sur les touches (▲▼◀▶) pour déplacer l'outil vers le nouveau point d'origine.



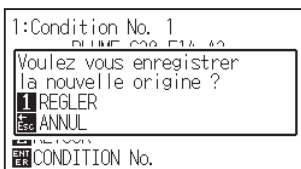
- 2 Appuyez sur la touche [ORIGIN]. Un bip indique que la nouvelle origine est définie.

► Le nouveau point d'origine est défini, et le message "LA NOUVELLE ORIGINE EST DEFINIE !" s'affiche quelques secondes.



- 3 Lorsque la touche [ORIGIN] est maintenue appuyée, le beeper sonne. Lorsque vous retirez le doigt de la touche [ORIGIN], le beeper sonne une nouvelle fois.

► L'écran suivant s'affiche.

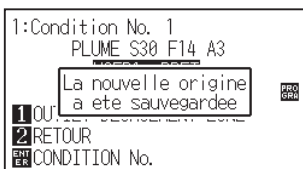


Appuyez sur la touche [1] pour enregistrer le nouveau point d'origine. Le voyant ORIGIN s'allume.

Dans ce cas, même si la machine est éteinte, le point d'origine n'est pas effacé.

► Le message "La nouvelle origine est sauvegardée" s'affiche quelques secondes à l'écran.

Le voyant [ORIGIN] s'allume.



Si la fonction ROTATION (rotation des axes) ou que le mode MIROIR est activé ou désactivé après que l'origine soit déplacée, l'origine est remise à zéro à sa position par défaut.

Cependant, si [ORIGIN] est maintenue appuyée, le point d'origine n'est pas remis à zéro à sa position par défaut même si le mode MIROIR ou ROTATION est annulé.

Pour réinitialiser le point d'origine à sa position par défaut, déplacez le chariot vers le point en bas à gauche jusqu'à ce qu'il soit en butée, puis soit vous appuyez sur [ORIGIN] soit vous allumez la machine en maintenant appuyée la touche [ORIGIN]. Si vous avez l'intention d'utiliser la fonction ORIGIN combinée avec la fonction ROTATION ou MIROIR, définissez l'ORIGINE après avoir activé la fonction ROTATION ou MIROIR

#### A noter

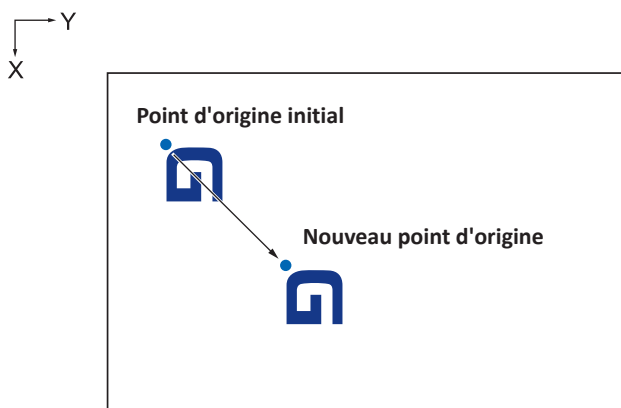
- La fonction point d'origine est désactivée lorsque la fonction détection des repères est définie
- Après la définition du nouveau point d'origine, les coordonnées affichées à l'écran représentent la distance le long des axes X et Y du nouveau point d'origine.
- Consultez le Chapitre 4, "Paramétrage des Repères et Détection" pour la position du point d'origine après l'utilisation de la fonction de lecture automatique des repères.

## Lorsque la rotation des axes est activée

Lorsque la fonction rotation est sélectionnée, le point d'origine est déplacé comme ci-dessous.

#### A noter

Consultez "Paramétrer l'orientation de la découpe" à propos de la rotation des axes coordonnés.



## Définition du point d'origine en commande HP-GL

Lorsque les commandes sont en HP-GL, le point d'origine au chargement peut être défini en bas à gauche ou au centre.

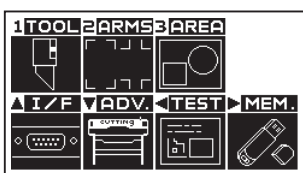
### A noter

- Cette commande n'existe pas avec les commandes GP-GL.
- Consultez "Paramètres Interfacier" à propos des paramètres de Commande.

### Opération

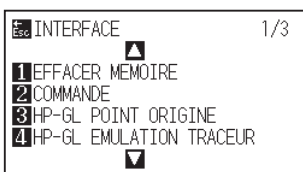
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



- 2 Appuyez sur la touche POSITION (▲) (I/F).

► L'écran INTERFACE (1/3) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [3] (HP-GL POINT ORIGIN).

► L'écran de paramétrage HP-GL POINT ORIGINE s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (INFERIEUR GAUCHE) ou [2] (CENTRE).

- 5 Validez le paramètre en appuyant sur la touche [ENTER].

► La valeur est enregistrée et l'écran INTERFACE (1/3) s'affiche.

- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

### A noter

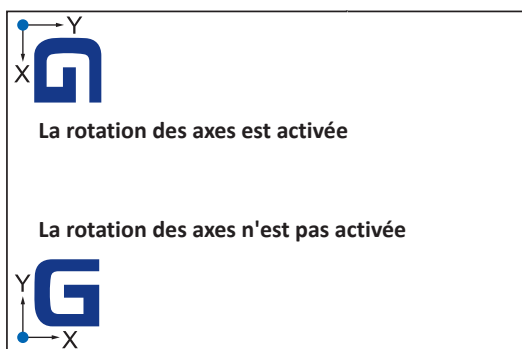
Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## 3.4 Paramétrer l'orientation de la découpe

La Rotation des axes modifie l'orientation de la découpe.

### A noter

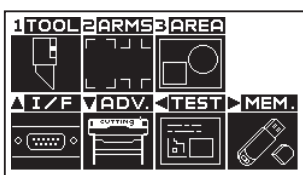
Le paramètre de rotation est sauvegardé en mémoire si la machine est éteinte.



### Opération

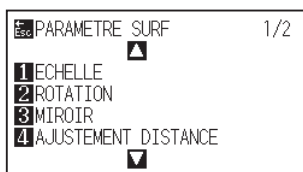
- 1 Appuyez sur [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



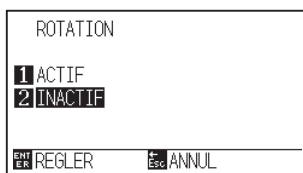
- 2 Appuyez sur la touche [3] (AREA).

► L'écran PARAMETRE SURFACE (1/2) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [2] (ROTATION).

► L'écran ROTATION s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF) ou [2] (INACTIF).

- 5 Appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.  
▶ Le paramètre est enregistré et l'écran PARAMETRE SURFACE (1/2) s'affiche.
- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].  
▶ L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## 3.5 Stopper la découpe

La découpe en cours s'arrêtera lors d'un appui sur la touche.PAUSE/MENU]Un menu de sélection des opérations s'affiche à l'écran du panneau de contrôle tant que la découpe est suspendue. Il est alors possible de reprendre les opérations de découpe ou de les annuler.

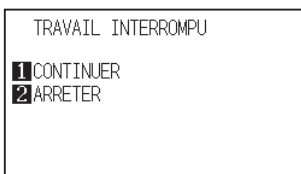
Il est également possible de changer de média tant que la découpe est suspendue.

### Pause et reprise de la découpe

#### Opération

**1** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

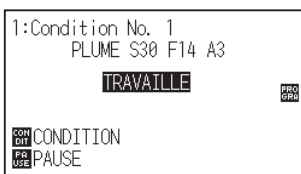
► La découpe s'arrête et l'écran ci-dessous s'affiche.



**2** Réalisez les opérations que vous souhaitez, comme de changer la matière.

**3** Appuyez sur la touche [1] (CONTINUER).

► La découpe reprend et l'écran affiche l'opération en cours.



#### A noter

La découpe s'arrêtera en appuyant sur la touche [2] (ARRETER).

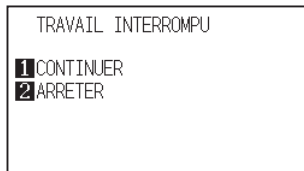
Consulter "Annuler la découpe".

# Annuler la découpe

## Opération

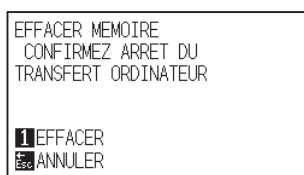
1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► La découpe s'arrête et l'écran ci-dessous s'affiche.



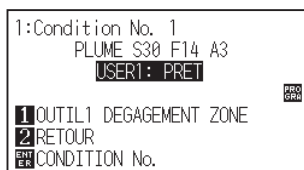
2 Appuyez sur la touche [2] (ARRETER).

► The following screen is displayed.



3 Vérifiez que le transfert des données de l'ordinateur est arrêté puis appuyez sur la touche [1] (EFFACER).

► L'écran ci-dessous s'affiche, la mémoire est effacée et l'écran par défaut s'affiche..



### A noter

Si vous appuyez sur la touche [1] (CONTINUER), la découpe reprend.

Consultez "Pause et reprise de la découpe".

### A noter

- Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans effacer la mémoire.
- Dans le cas où l'opération est interrompue et la mémoire effacée, vérifiez que l'envoi des données est arrêté. Si le transfert de données se poursuit, des opérations anormales où les données sont traitées à partir du milieu peuvent se produire.





# Chapitre 4: Fonctions pratiques

---

Ce chapitre décrit les fonctions pratiques de la table de découpe.

## SOMMAIRE

- 4.1 *Définir la Surface de Découpe*
- 4.2 *Copie (Dupliquer la découpe)*
- 4.3 *Configuration Double*

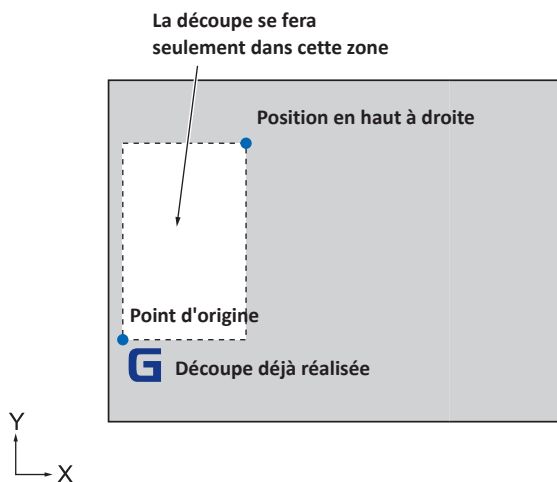
# 4.1 Définir la Surface de Découpe

Les paramètres tels que la surface, la largeur de découpe, la longueur de page, le miroir etc, peuvent être définis

## Surface de découpe

Lorsque la SURFACE est choisie, le point d'origine se trouvera en bas à gauche. Il est possible que l'origine soit située au centre lorsque les commandes HP-GL sont sélectionnés.

Déplacez le point d'origine pour changer la position de découpe.



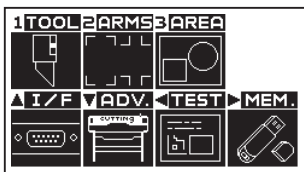
### A noter

- Consultez "Définir le point d'origine" à propos du déplacement du point d'origine.
- Consultez "Définition du point d'origine en commande HP-GL".

## Opération

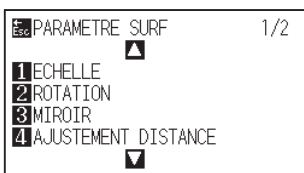
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



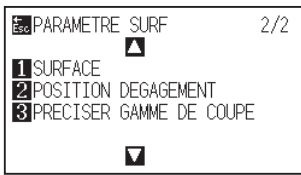
- 2 Appuyez sur la touche [3] (AREA).

► L'écran PARAMETRE SURFACE (1/2) s'affiche.



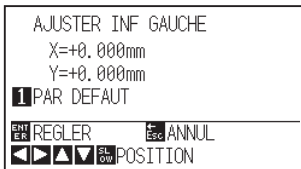
3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAMETRE SURFACE (2/2) s'affiche.

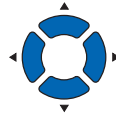


4 Appuyez sur la touche [1] (SURFACE).

► L'écran AJUSTER INF GAUCHE s'affiche.

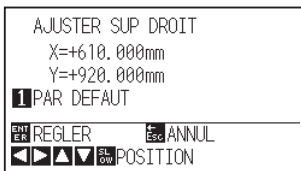


5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot de découpe à la position inférieure gauche de la SURFACE.

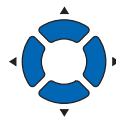


6 Appuyez sur la touche [ENTER] une fois que le chariot est positionné correctement.

► AJUSTER SUPERIEUR DROIT s'affiche à l'écran.



7 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot vers le point supérieur droit de la SURFACE.



8 Appuyez sur la touche [ENTER] une fois que le chariot est positionné correctement.

► Le paramètre est enregistré et l'écran PARAMETRE SURFACE (2/2) s'affiche.

9 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

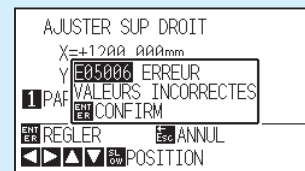
**A noter**

- Les valeurs de coordonnées affichées ici représentent la distance entre le chariot et le point d'origine.
- Appuyez sur la touche [1] (PAR DEFAUT) si la surface de découpe ne change pas.

**A noter**

Réglez la plage de coupe X et Y pour que la surface soit située à au moins 10 mm en haut à droite et en bas de gauche.

Un message d'erreur s'affiche si la surface est trop petite.



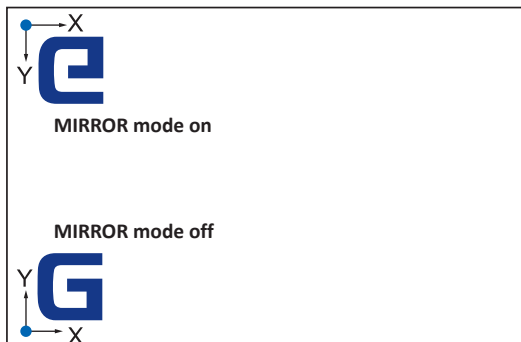
Vous devrez réinitialiser les paramètres pour les points supérieur droit et inférieur gauche.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## Fonction Miroir

La fonction MIROIR permet de découper en inverse par rapport au point d'origine et des axes.  
Régler la fonction MIROIR sur "ACTIF" pour l'utiliser.



### Opération

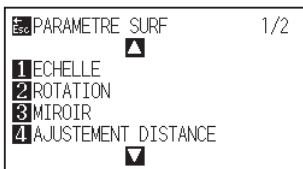
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



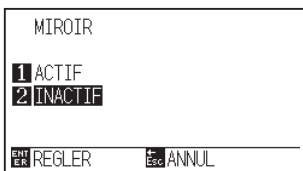
- 2 Appuyez sur la touche [3] (AREA).

► L'écran PARAMATRE SURFACE (1/2)s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [3] (MIROIR).

► L'écran des paramètres MIROIR s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF).

#### A noter

Appuyez sur la touche [2] (INACTIF) pour désactiver la fonction miroir..

- 5 Validez le paramètre en appuyant sur la touche [ENTER].
  - ▶ La paramètre sera enregistré et l'écran PARAMETRE SURFACE (1/2) s'affiche.
- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].
 

Le chariot de découpe se déplace à la position des coordonnées définies.

  - ▶ L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

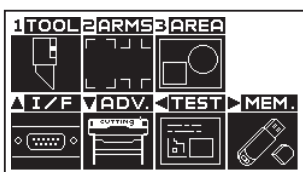
## Fonction Echelle (agrandir / rétrécir )

Il est possible d'agrandir ou de réduire une découpe.

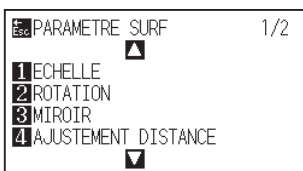
La valeur d'agrandissement ou de réduction de la découpe peut être choisie.

### Opération

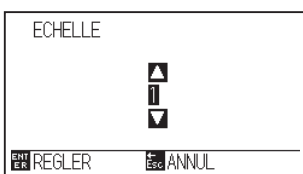
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].
  - ▶ L'écran MENU s'affiche.



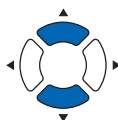
- 2 Appuyez sur la touche [3] (AREA).
  - ▶ L'écran PARAMETRES SURFACE (1/2) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [1] (ECHELLE).
  - ▶ L'écran des paramètres ECHELLE s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur du paramètre.



#### A noter

Les valeurs disponibles sont 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, et 8 (multiplications).

- 5** Appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.
- ▶ Le paramètre est enregistré et l'écran PARAMETRE SURFACE (1/2) s'affiche.
- 6** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].
- ▶ L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

**Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.**

## 4.2 Fonction Copie (Dupliquer une découpe)

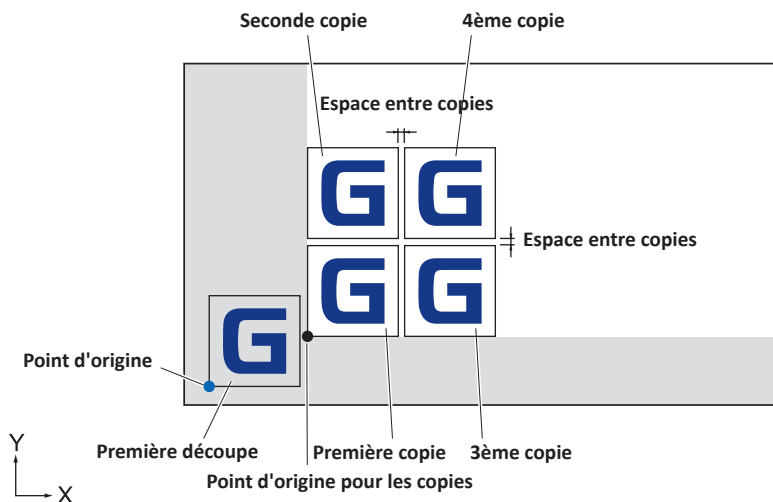
La fonction copie permet de découper plusieurs fois les données contenues dans la mémoire de la table de découpe.

### A noter

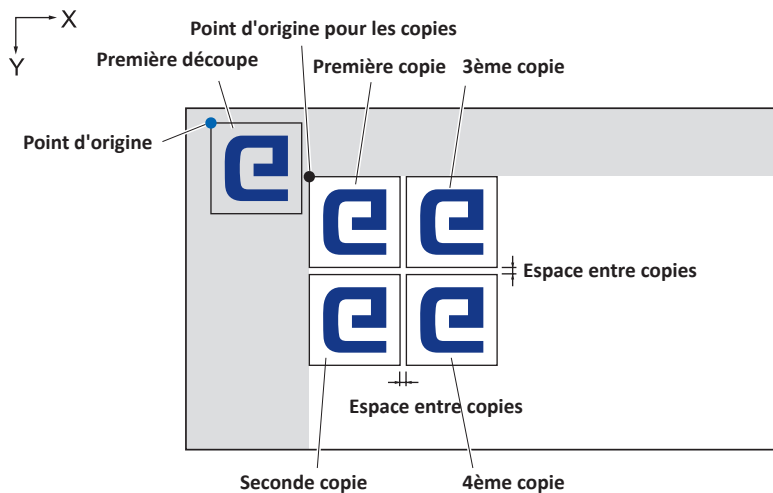
- N'envoyez pas de nouvelles données à la table tant qu'elle est en mode copie. Les données contenues en mémoire seraient effacées.
- Les données précédentes seront effacées et les nouvelles données envoyées seront gardées en mémoire si vous envoyez des nouvelles données dans un intervalle de 10 secondes ou plus après que la découpe soit terminée.
- Un fichier de plus de 1.6 MB ne peut pas être copié car il ne peut pas être contenu dans le buffer de la mémoire de la table de découpe.
- La taille mémoire du buffer utilisée pour la copie diminuera si le tri des données est activé. Désactivez le tri des données lorsque vous devez copier de gros fichiers. Consultez "Tri des Données".
- Vérifiez que le média soit suffisant pour le nombre de copie sélectionné.
- Si la découpe originale commence au point d'origine, les données copiées commenceront également au point d'origine. Pour éviter de perdre de la surface, créez les données de découpe avec une fermeture au point d'origine.

### Découpe des copies sans repère d'impression

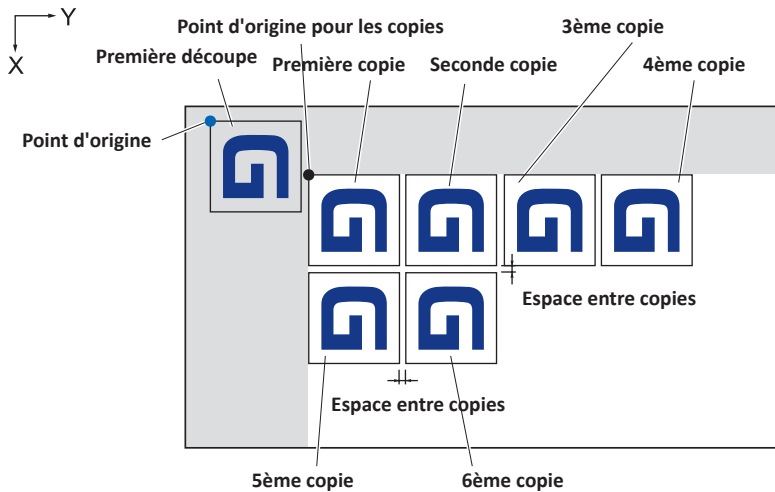
Les copies sont exécutées dans cet ordre.



Les copies seront exécutées dans cet ordre si la fonction MIROIR est activée.

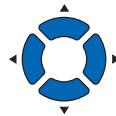


Les copies seront exécutées dans cet ordre si la fonction ROTATION DES AXES est activée.

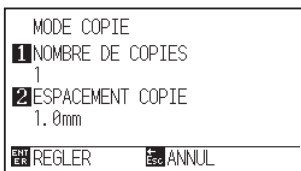


### Opération

- 1 Créez et découpez les données que vous souhaitez copier.
  - ▶ Les données sont conservées dans le buffer de la mémoire.
- 2 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot de découpe à la position où vous souhaitez exécuter les copies.



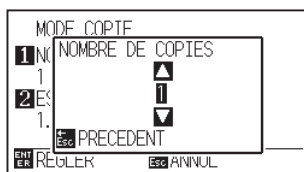
- 3 Appuyez sur la touche [COPY].
  - ▶ L'écran MODE COPIE s'affiche.



#### A noter

- AUCUN FICHIER EN MEMOIRE!" s'affiche, s'il n'y a pas de données en mémoire. Envoyez les données
- S'il y a trop de données envoyées au buffer, "MODE COPIE MEMOIRE PLEINE!" s'affichera.
- Si les données à copier sont plus grandes que la surface de découpe, "NE PEUT PAS COPIER SURFACE DE DECOUPE TROP PETITE!" s'affiche

- 4 Appuyez sur la touche [1] (NOMBRE DE COPIES).
  - ▶ L'écran pour entrer le NOMBRE DE COPIES s'affiche.

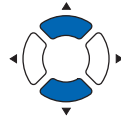


- 5 Appuyez sur une touche POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.

#### A noter

- Le nombre de copie est compris entre 1 et 100.
- La valeur initiale du nombre de copie est toujours 1.





**6** Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

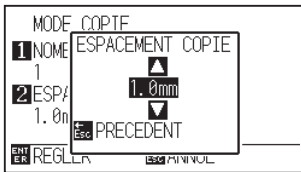
► Le nombre de copies s'affiche sous la ligne NOMBRE DE COPIES et l'écran MODE COPIES est affiché.

**A noter**

"NE PEUT PAS COPIER SURFACE DE DECOUPE TROP PETITE!" s'affiche si la surface de découpe est plus petite que la copie. Chargez un média plus grand ou sélectionnez un nombre de copie plus petit

**7** Appuyez sur la touche [2] (ESPACEMENT COPIE).

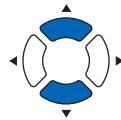
► L'écran pour entrer la valeur de l'ESPACEMENT ENTRE COPIE s'affiche.



**A noter**

- L'espacement entre les copies varie entre 1.0 mm à 10.0 mm.
- Ce paramètre est sauvegardé.

**8** Appuyez sur une touche POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



**9** Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur de l'espace entre les copies s'affiche sous la ligne ESPACEMENT COPIE et l'écran MODE COPIES est affiché.

**A noter**

Les données de découpe sont gardées en mémoire même si le média est changé. Les données peuvent être copiées tant que le buffer de la mémoire n'est pas effacé. Les données peuvent être copiées en appuyant sur COPY même après avoir changé de média.

**10** Vérifiez les paramètres et appuyez sur la touche [ENTER].

► "MODE COPIE" est affiché sur l'écran avec le nombre des copies sélectionné.

**Découpe des copies avec repères d'impression**

La copie est effectuée dans l'ordre suivant.

Le message CHANGER MEDIA s'affiche chaque fois qu'une découpe est terminée.

Appuyez sur la touche [ENTER] après avoir changé le support. La zone de coupe (découpe) est copiée.

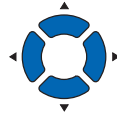
Les copies de changement de média peuvent être complétées par le numéro de copie définie (numéro désigné).

**Opération**

**1** Créez et découpez les données que vous souhaitez copier.

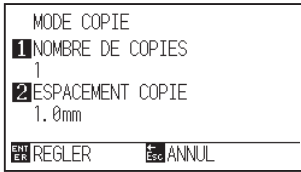
► Les données sont conservées dans le buffer de la mémoire.

**2** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot où vous souhaitez exécuter les copies.



### 3 Appuyez sur la touche [COPY].

► L'écran MODE COPIE s'affiche.



#### A noter

- Le message **CHANGEZ MEDIA** s'affiche après chaque copie.

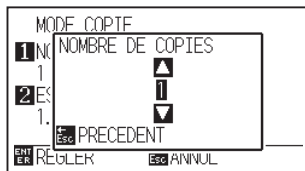


Si la touche [ESC] (ANNULE) est appuyée, les copies seront suspendues et l'écran par défaut s'affiche.

- "AUCUN FICHIER EN MEMOIRE!" s'affiche, s'il n'y a pas de données en mémoire. Envoyez les données
- S'il y a trop de données envoyées au buffer, "MODE COPIE MEMOIRE PLEINE!" s'affiche.

### 4 Appuyez sur la touche [1] (NOMBRE DE COPIE).

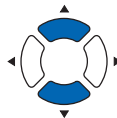
► L'écran pour entrer le NOMBRE DE COPIES s'affiche.



#### A noter

Le nombre de copie est compris entre 1 et 100

### 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter et diminuer la valeur.



### 6 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► Le nombre de copie sera sélectionné et l'écran MODE COPIE s'affiche.

#### A noter

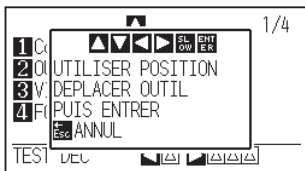
Si les données à copier sont plus grandes que la surface de découpe, "NE PEUT PAS COPIER SURFACE DE DECOUPE TROP PETITE!" s'affiche. Soit vous agrandissez la zone de coupe, soit vous positionnez un média plus grand.

### 7 Vérifiez le réglage et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider

► Le traceur va immédiatement commencer les copies.

## 8 Remplacez le média.

- "UTILISEZ LES TOUCHES POSITION POUR DEPLACER L'OUTIL PUIS APPUYEZ SUR ENTER." s'affichera sur l'écran.



## 9 La table de découpe va commencer immédiatement les copies après le remplacement de la matière.

Le nombre spécifié de copies sera répété.

Pour suspendre, appuyez sur la touche [ESC] (ANNULE).

### A noter

Les données de découpe sont gardées en mémoire même si le média est changé. Les données peuvent être copiées tant que le buffer de la mémoire n'est pas effacé. Les données peuvent être copiées en appuyant sur COPY même après avoir changé de média.

## 4.3 Configuration Double

Deux groupes de paramètres peuvent être sauvegardés indépendamment par la table de découpe.

Cette fonction s'appelle "Double Configuration".

Il est possible de passer rapidement d'un groupe de paramètres à l'autre grâce à la double configuration.

Si il y a 2 opérateurs, 2 groupes de paramètres préférentiels peuvent être sauvegardés séparément, ou 2 groupes de paramètres pour des matières différentes peuvent être sauvegardés, l'opérateur peut changer de paramétrage rapide lors du changement de média.

La double configuration est accessible en sélectionnant l'UTILISATEUR (USER).

Les UTILISATEURS sont USER 1 (voyant du haut) et USER 2 (voyant du bas).

### A noter

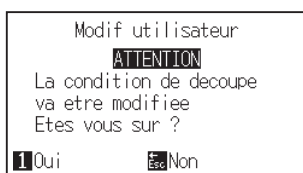
Lors du passage de l'utilisateur 1 à / de l'utilisateur 2, les données de découpe seront effacées.

## Sélection de l'utilisateur

### Opération

- 1 Appuyez sur [USER1/2] avec l'écran par défaut affiché.

► L'écran de changement d'utilisateur s'affiche.



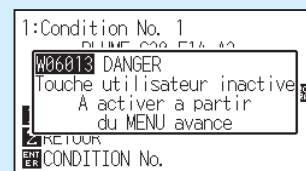
- 2 Appuyez sur la touche [1] (Oui).

Le voyant va commuter de l'utilisateur 1 à l'utilisateur 2.

► L'utilisateur est sélectionné et le traceur se réinitialise.

### A noter

Lorsque la fonction "Touche utilisateur" est désactivée, un message d'erreur s'affiche.



Activez la fonction AJUSTE TOUCHE UTILISATEUR dans la menu AVANCE.

# Chapitre 5: ARMS

## *(Système de repérage pour la découpe après impression)*

---

La fonction ARMS (Système de Détection Avancé des Repères) est utilisée pour scanner des repères imprimés sur le média à l'aide d'un capteur optique.

L'inclinaison des axes et la distance peuvent être ajustées avec 2 POINTS ou 3 POINTS. La déformation sur les 2 axes peut être corrigée en plus du réglage des axes (inclinaison) et du réglage de la distance avec 4 POINTS.

Il est possible de découper précisément le contour des images imprimées et couper le support en utilisant l'ARMS pour ajuster la position de l'impression et ainsi réaliser une découpe de haute précision.

**En utilisant les applications logicielles fournies, il est possible de procéder à des opérations de détournage en continu lors de copies multiples ou de plusieurs segments de page.**

**Consultez le manuel d'utilisation de l'application logicielle à propos du fonctionnement de la détection des repères en lien avec le logiciel**

Ce chapitre décrit les paramètres de l'ARMS et comment les régler à partir du panneau de contrôle.

### **SOMMAIRE**

- 5.1 A propos de l' ARMS**
- 5.2 Paramètres et réglages de l' ARMS**
- 5.3 Setting the Position Using ARMS**

***Dans ce chapitre vous trouverez tout ce qu'il faut savoir sur les repères. Vous pourrez créer des repères adaptés selon votre situation. Sachez que les applications logicielles fournies avec la machine de découpe permettent de créer automatiquement les repères adaptés.***

## 5.1 A propos de l' ARMS

L'ARMS (Système de Détection Avancé des Repères) utilise un capteur optique pour détecter des repères (traits de référence) imprimés sur le support.

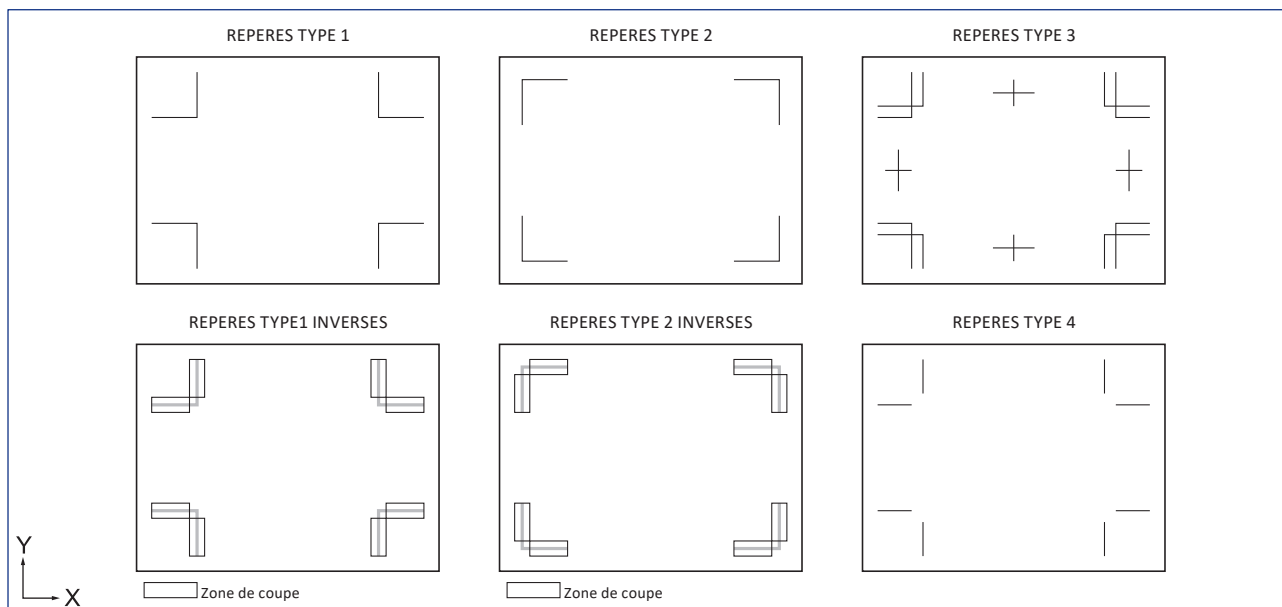
La précision de lecture des repères est inférieure à 0,3 mm lorsque les repères spécifiques sont analysés par cette table de découpe.

Veuillez noter les points suivants lors de la détection d'un repère. La zone de coupe et la largeur, la longueur de la page, le certificat, le zoom +/- peuvent tous être réglés

- Le type (la forme) de repères
- La surface nécessaire pour détecter les repères.
- La position du point d'origine et des repères
- La zone de découpe pour l'ajustement des repères
- La détection automatique de la position des repères.
- Les matières sur lesquelles les repères ne peuvent pas être détectés

### Type (forme) de repères

La table de découpe peut détecter 6 types (formes) de repères.



#### A noter

- Créez les repères dans le fichier de découpe avec le programme utilisé. Utilisez Adobe Illustrator pour créer des repères de type 3 et 4.
- Créez les repères avec les paramètres suivants.
  - Epaisseur du trait du repère compris entre 0.3 et 1.0 mm.
  - La taille du repère comprise entre 5 et 20 mm.
  - Utilisez les types de repères de 1 à 4.
  - Créez des repères avec un simple trait et spécifiez l'épaisseur nécessaire. un trait double ne peut pas être utilisé.

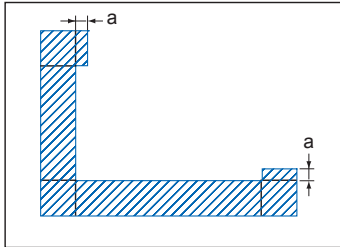
## La zone nécessaire pour détecter les repères

La marge de mouvement du chariot pour la détection des repères est la suivante.

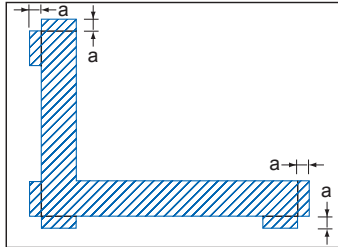
N'imprimez rien dans cette surface.

### Pour 3 POINTS

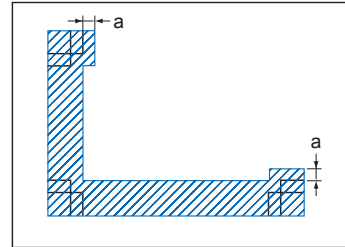
REPERES TYPE 1



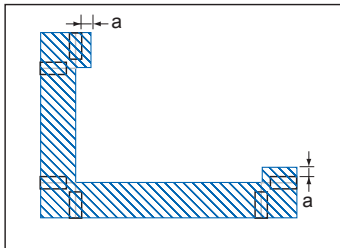
REPERES TYPE



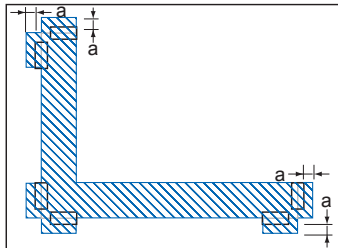
REPERES TYPE 3



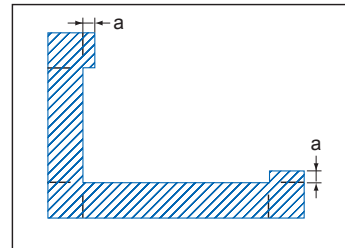
REPERE TYPE 1 INVERSES



REPERE TYPE 2 INVERSES



REPERES TYPE 4



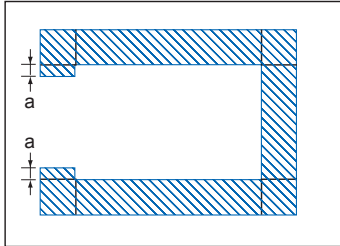
Zone de coupe

Zone de coupe

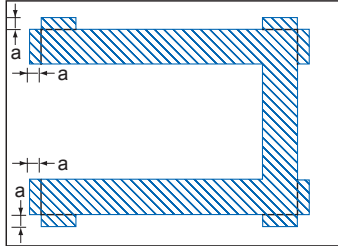
a=6 mm  
 Zone de détection

### Pour 4POINTS

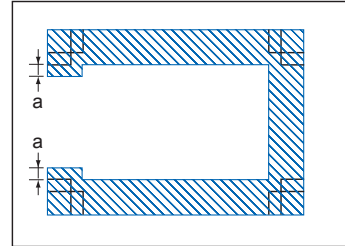
REPERES TYPE 1



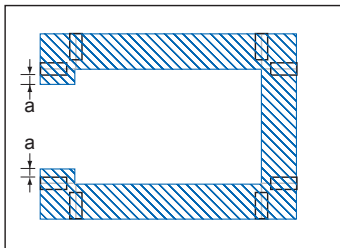
REPERES TYPE 2



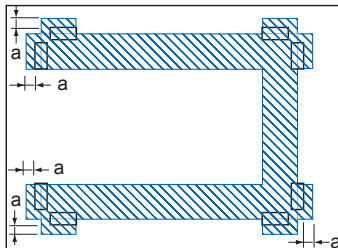
REPERES TYPE 3



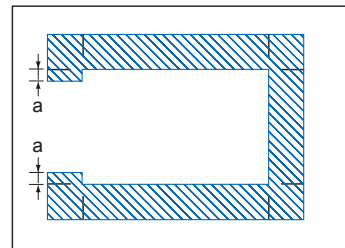
REPERES TYPE 1 INVERSES



REPERES TYPE 2 INVERSES



REPERES TYPE 4



Zone de coupe

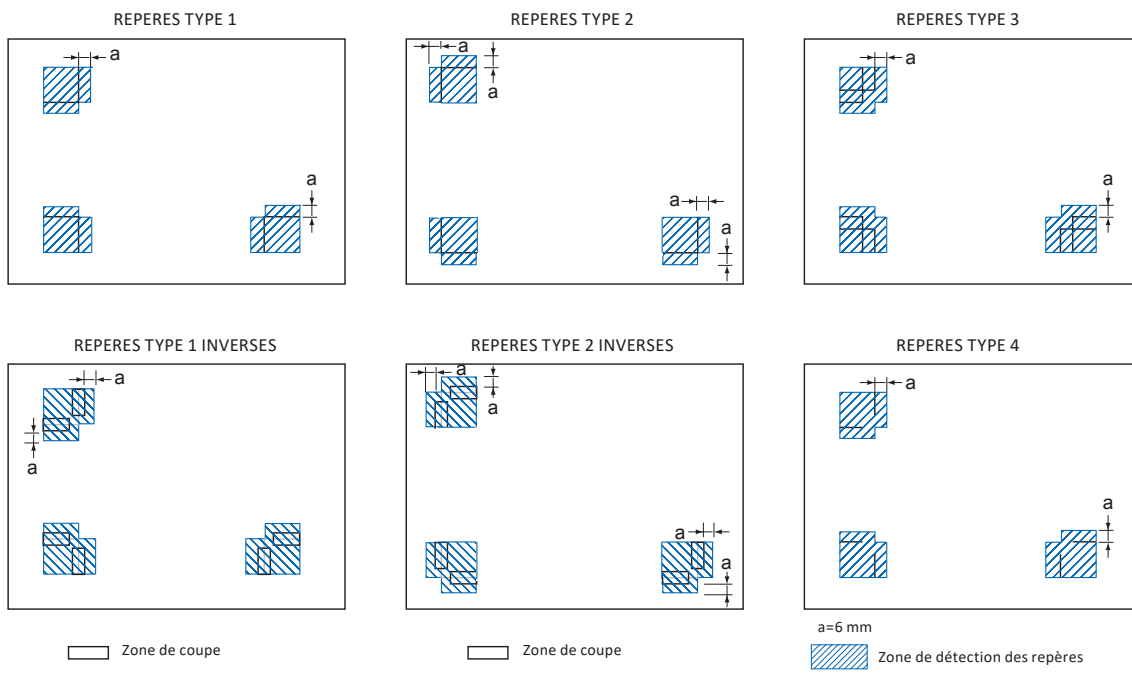
Zone de coupe

a=6 mm  
 Zone de détection

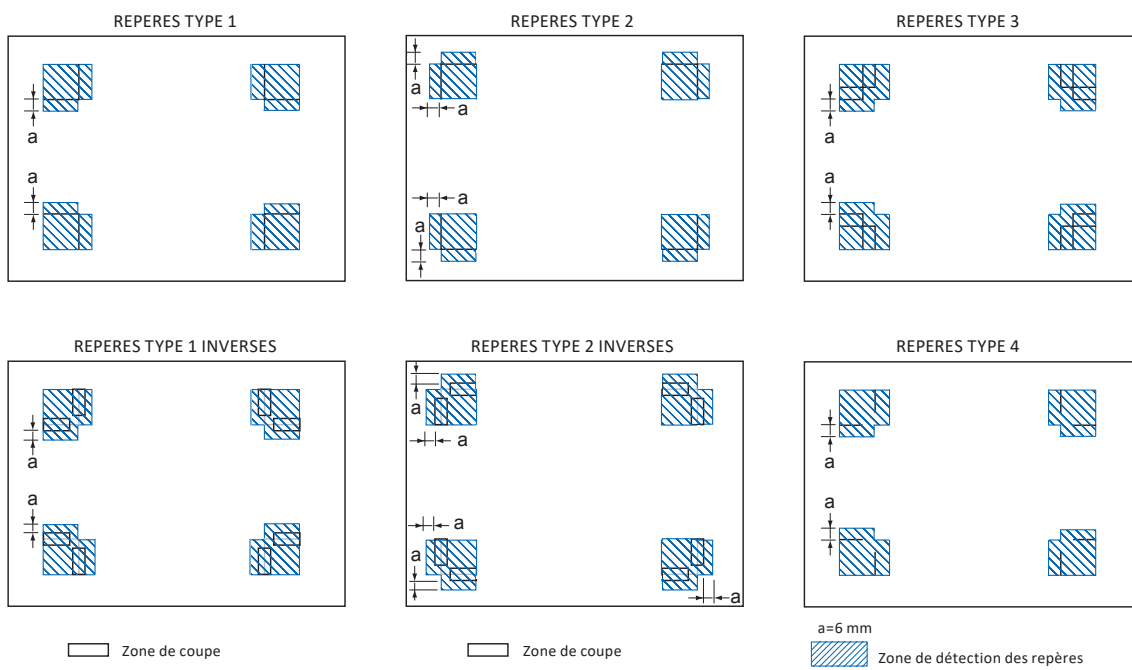
La zone de détection des repères si la fonction "Distance entre les repères" est utilisée :

N'imprimez rien dans cette zone.

#### Pour 3POINTS



#### Pour 4POINTS



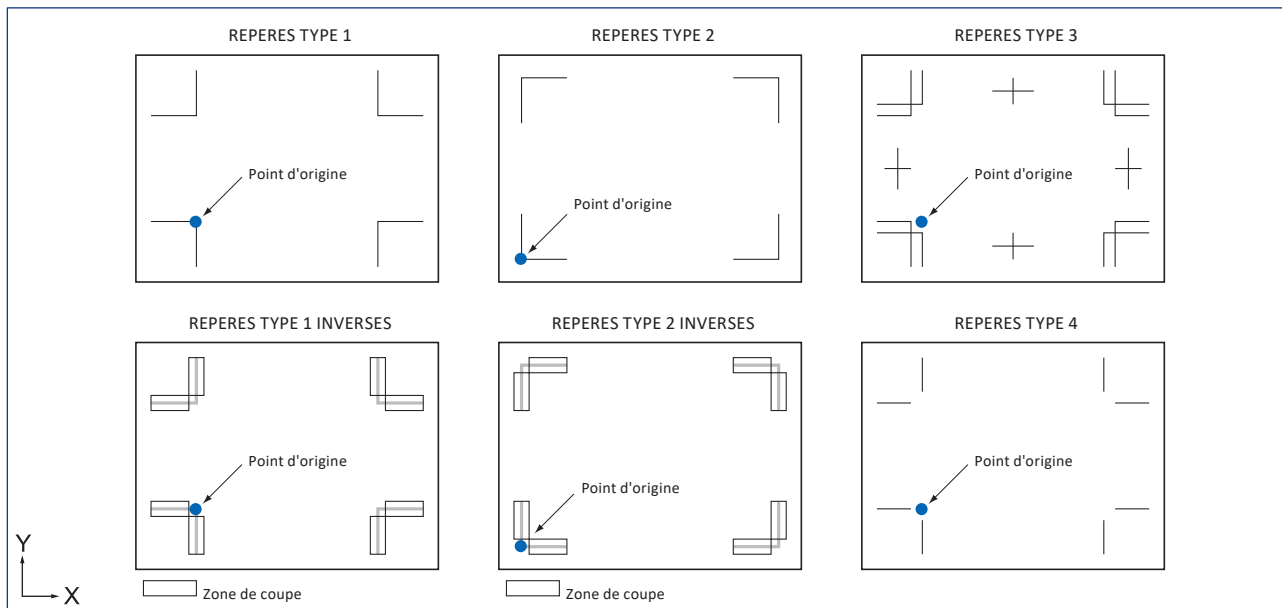
#### A noter

- Consultez "Type (formes) de repères " pour modifier la forme des repères.
- Consultez "Paramétrer la distance entre les repères" pour ajuster ce paramètre.
- Il peut y avoir une erreur de détection des repères si il y a quelque chose d' imprimé dans la surface des repères. Ajustez la "DISTANCE ENTRE LES REPERES" afin que les repères soient détectés correctement. (Consultez "Paramétrer la Distance entre Repères".
- Enlevez toutes poussières ou saletés du média. Si il y a des saletés sur le média, une erreur de détection des repères pourrait se produire.
- Imprimez les repères avec suffisamment de contraste, tels que des traits noirs sur fond blanc. Ajustez le niveau de sensibilité du capteur si vous utilisez un média coloré ou brillant. (Consultez "Ajuster le Niveau de Détection du Capteur")



## Position du point d'origine et des repères

Le point d'origine après la détection sera positionné comme montré ci-dessous.



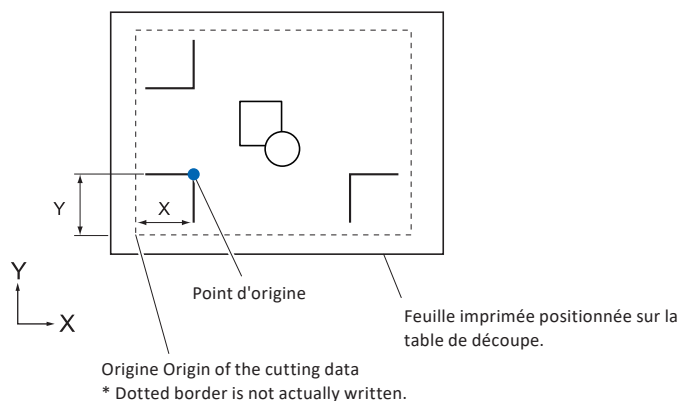
### A noter

Si un offset des repères est réglé, le point d'origine de la découpe sera décalé de la valeur de l'offset. (Consultez "Paramétrer l' Offset Entre les Repères et le Point d'Origine de Découpe")

Un offset peut être généré à la création des repères et des données de découpe selon le logiciel utilisé.

Imprimez sur une feuille et placez la feuille sur la table de découpe. Envoyez les données de découpe à partir du PC vers la table de découpe.

La détection des repères sur la feuille détermine alors le point d'origine de la table de découpe.



Le point d'origine de la table de découpe sera le point d'origine des repères comme montré ci-dessus et il est différent du point d'origine des données de découpe. La différence entre ces deux points s'appelle un offset. En réglant cet offset, les données seront découpées correctement.

Dans le cas de la figure ci-dessus, réglez x et y sur le traceur de découpe comme valeur de décalage avec les repères.

La découpe sera positionnée correctement en réglant la valeur de l'offset sur la table de découpe.

Il existe plusieurs méthodes pour mesurer le décalage.

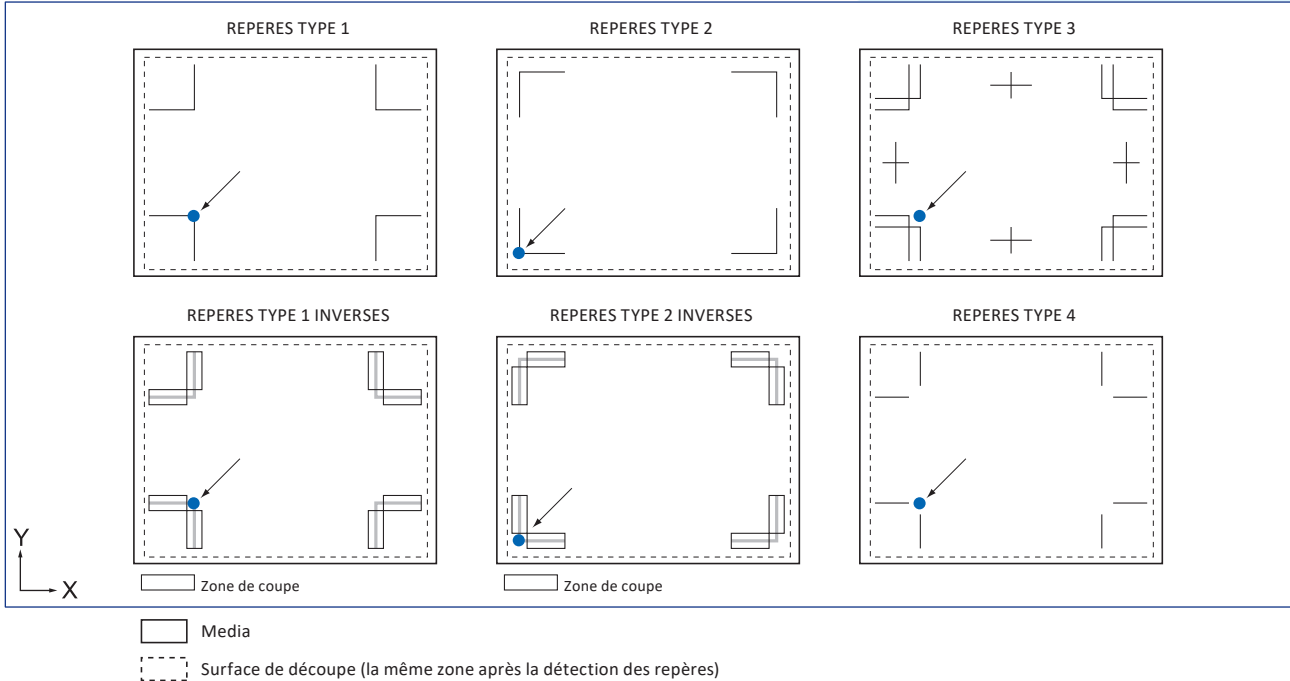
- Les données de découpe sont vérifiées sur l'ordinateur et la distance entre le point d'origine des données de découpe et le point d'origine du repère est mesuré.

## Zone de découpe avec l'ajustement des repères

Même lors de l'ajustement des repères, vous pouvez découper à l'extérieur des repères (zone de coupe).

### A noter

Si la distorsion due au réglage est grande, il est possible que la zone de coupe soit réduite.

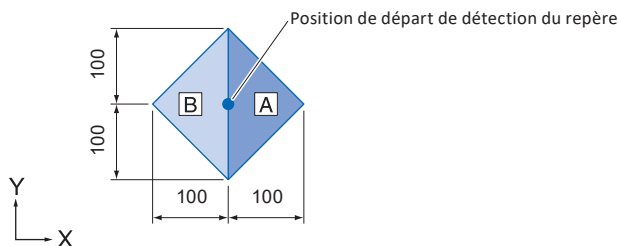


## Détection automatique des repères

Le repère est détecté dans la zone A à partir de la position de l'outil.

Si le repère n'est pas détecté dans la zone A alors le capteur cherchera dans la zone B. Ce n'est que lorsque le repère est présent dans les zones A ou B, qu'il est possible de le prendre en compte comme repère.

Unit: approx. mm



## Les matières sur lesquelles les repères ne peuvent pas être détectés

Il peut être difficile de détecter des repères dans les conditions suivantes.

- Médias transparents

Les repères ne peuvent pas être détectés car la surface du plateau est également scannée.

- Repères autres que noirs sur fond blanc

La sensibilité du capteur est réglée pour détecter des repères de couleurs noirs sur un fond blanc. Il est plus difficile de scanner un repère sur un fond coloré ou imprimé dans des couleurs autres que le noir. Réglez le niveau de sensibilité du capteur. (Voir "Réglage du niveau du capteur")

- Médias de moindre qualité

Le repère ne peut pas être détecté sur une surface sale, déformée ou les impressions sont médiocres.



### ATTENTION

Les repères sur les supports laminés peuvent ne pas être détectés en raison de la brillance du stratifié. Réalisez des tests au préalable.

### A noter

Utilisez la fonction d'ajustement des axes si la détection automatique des repères n'est pas possible. (Voir "Réglage manuel de la position")

## 5.2 Paramètres et réglages de l'ARMS

Cette section décrit les ajustements et les paramétrages nécessaires pour détecter correctement les repères avec l'ARMS.

- Paramétrer le nombre de repères et le mode de détection
- Paramétrer le type des repères
- Paramétrer la taille des repères
- Paramétrer la distance entre les repères
- Paramétrer l'offset entre les repères et le point d'origine
- Ajuster le niveau de détection du capteur
- Ajuster manuellement le niveau de détection du capteur (Seuil de détection)
- Test du capteur de détection
- Paramétrer la vitesse de détection du capteur
- Ajuster la position du capteur de détection

### Paramétrer le nombre de repères et le mode de détection

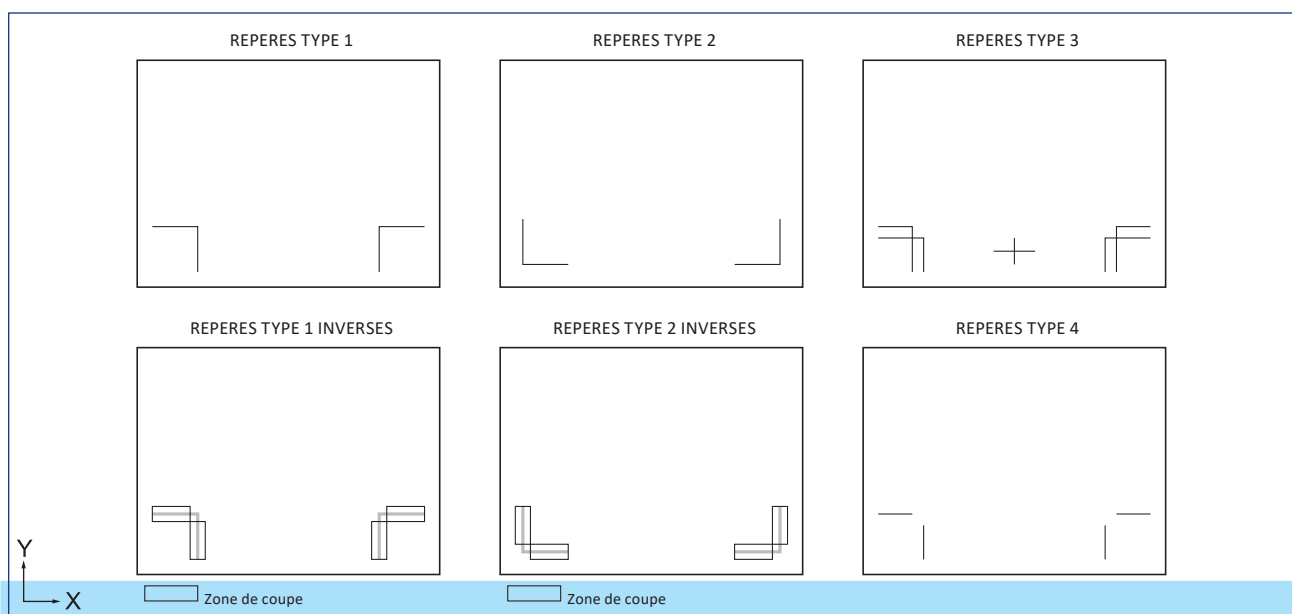
Choisir le mode de détection des repères pour réaliser une détection automatique.

#### A noter

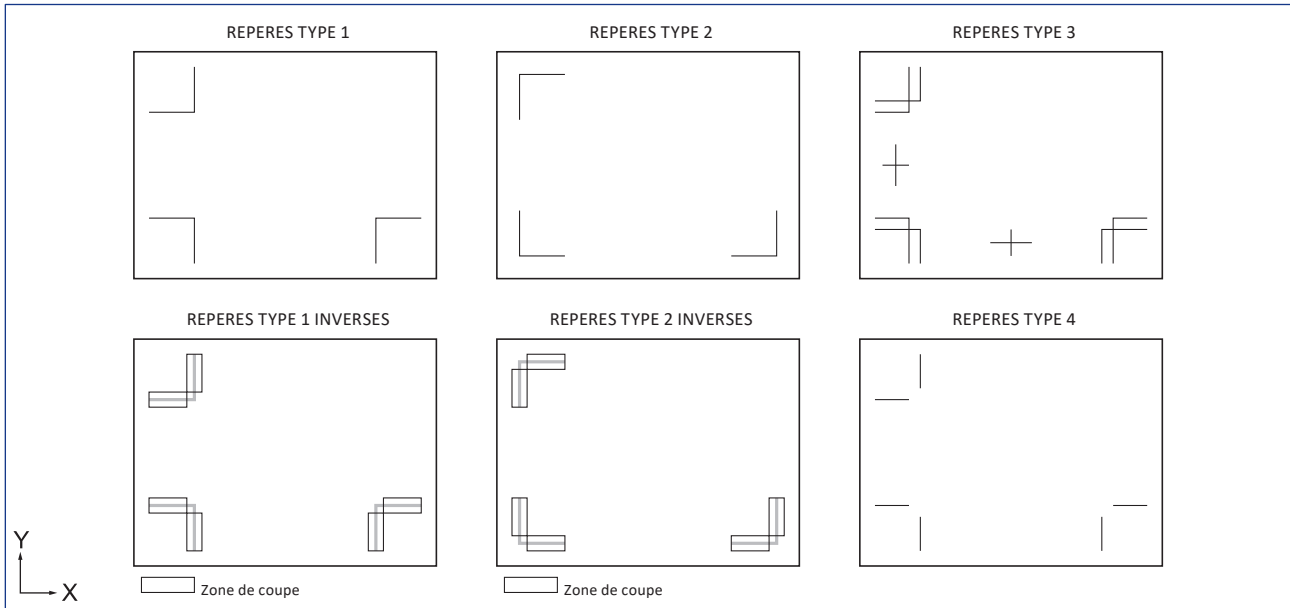
Dans le mode de détection en plus du paramètre ARMS, vous trouverez "ALIGNEMENT DES AXES" et "INACTIF". o turn "OFF", select "OFF" for the mode in following procedures. See "Manual Position Adjust" for AXIS ALIGNMENT".

Sélectionnez le nombre de repères lorsque le MODE SCAN est réglé sur ARMS. Puis sélectionnez le nombre de repères scannés entre 2POINTS, 3POINTS, ou 4POINTS. La position des repères sera comme ci-dessous.

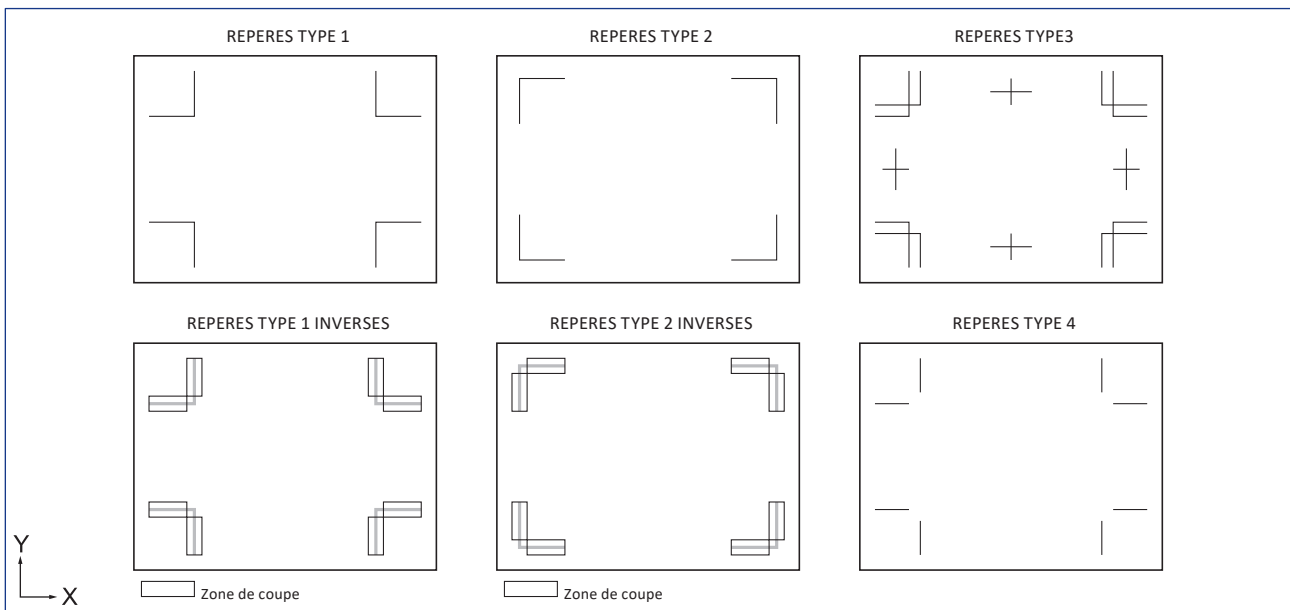
### 2POINTS



### 3POINTS



### 4POINTS



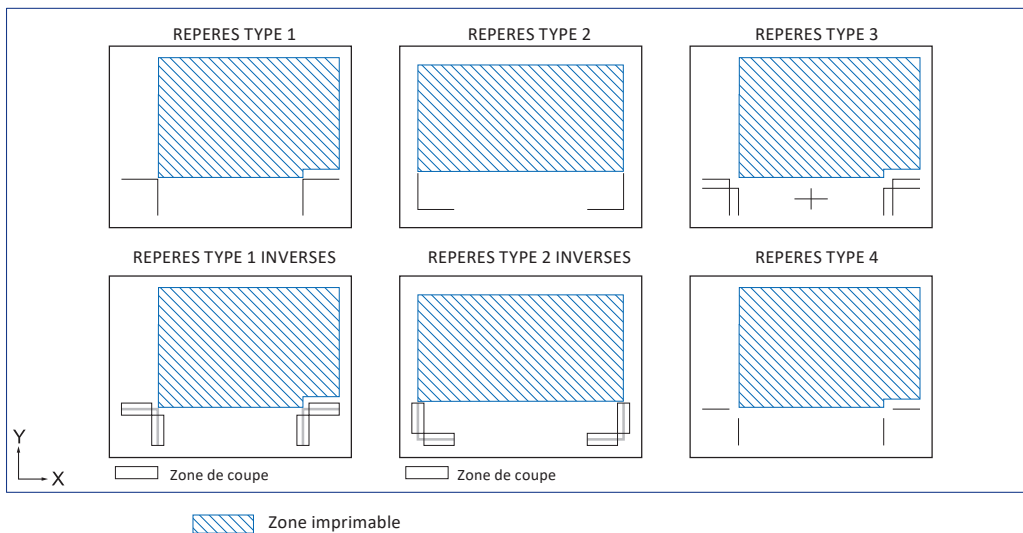
La précision entre la découpe et l'image imprimée augmente plus le nombre de repères est élevé. Mais, plus il y a de repères, plus le temps de détection est long et plus la zone sera réduite.

## Ajustement sur 1 axe (détection 2POINTS)

### A noter

- Le mode repères multiples n'est pas disponible. (See the "Repères multiples d'alignement")
- La zone d'impression sur les schémas ci-dessous lorsque la distance entre les repères n'est pas définie. La zone de découpe change selon la distance entre les repères.

L'inclinaison de l'impression est détectée à partir de 2 repères, et la découpe est effectuée en fonction de l'inclinaison de l'impression.



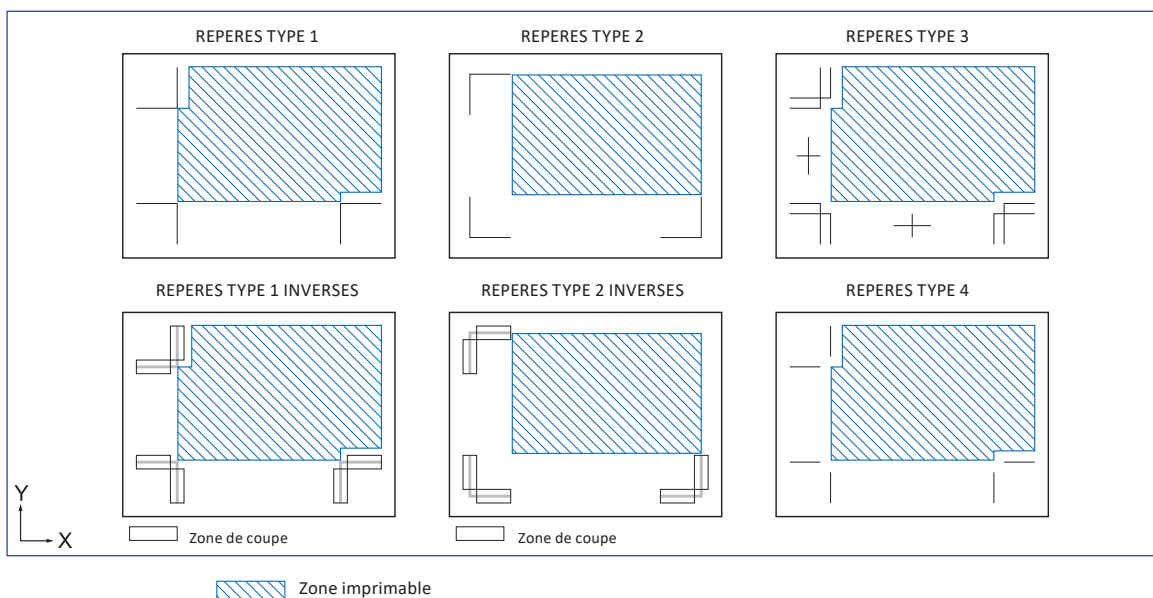
## Ajustement sur 2 axes (détection 3POINTS)

### A noter

- La distance entre les repères peut être définie.
- Le repérage multiple est possible. (Consultez "Repères multiples d'alignement")
- La zone d'impression sur les schémas ci-dessous lorsque la distance entre les repères n'est pas définie. La zone de découpe change selon la distance entre les repères.

L'inclinaison de l'impression verticale et horizontale sera détectée à partir de 3 repères, et la découpe est effectuée en fonction de l'inclinaison de l'impression.

La précision de la position d'impression et de la découpe sera supérieure à l'ajustement sur 1 axe.



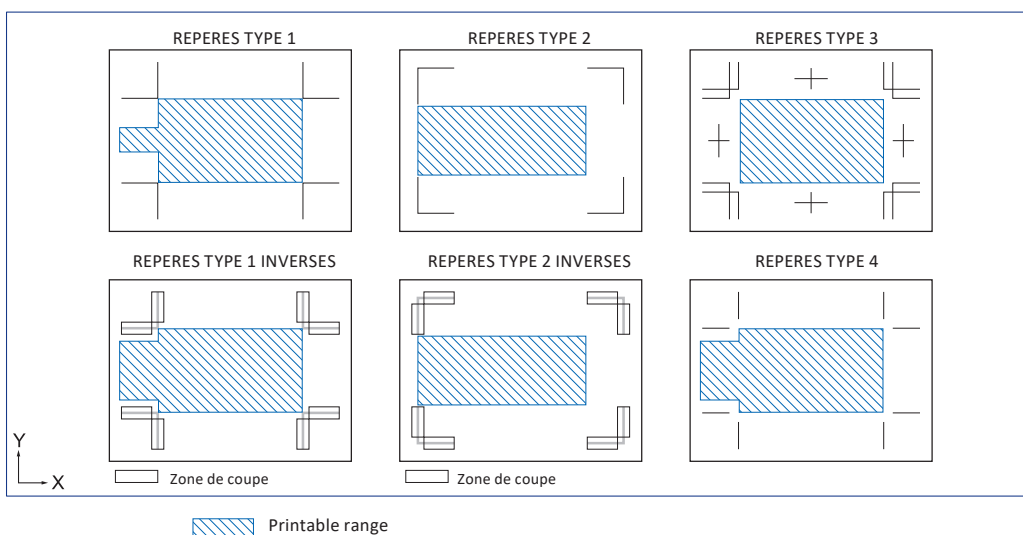
## Ajustement 4 axes (detection 4POINTS)

### A noter

- La distance entre les repères peut être ajustées.
- Les repères multiples sont disponibles (Alignement des repères). (Consultez "Repères multiples d'alignement")
- La zone d'impression sur les schémas ci-dessous lorsque la distance entre les repères n'est pas définie. La zone de découpe change selon la distance entre les repères.

L'inclinaison de l'impression verticale et horizontale sera détectée à partir de 4 repères, et la découpe est effectuée en fonction de l'inclinaison de l'impression.

La précision de la position d'impression et de la découpe sera supérieure à l'ajustement sur 2 axes.

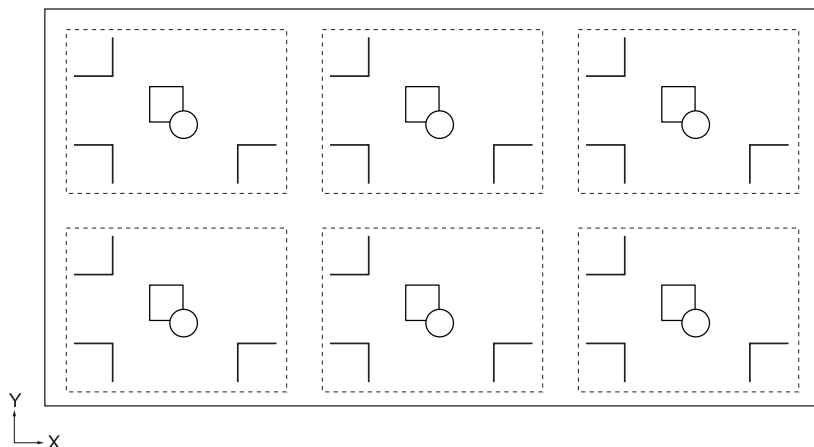


## Repères multiples d'alignement

### A noter

- Le paramétrage est seulement possible avec l'application logicielle.
- Ne peut pas être paramétré à partir de la table de découpe.

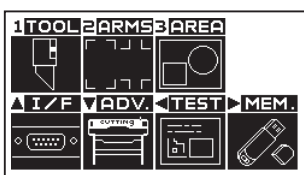
Une fonction qui permet de découper en continu un contour de découpe identique, utilisée avec le plug-in pour Illustrator. Cette fonction est utilisée pour la découpe multiple de page de stickers identiques.



### Opération

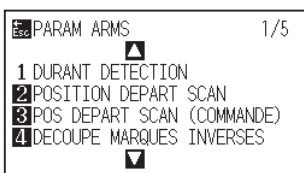
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



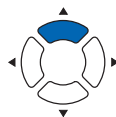
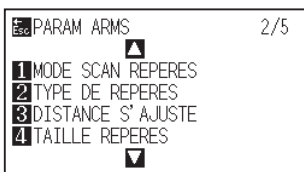
- 2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran des PARAMETRES ARMS (1/5) s'affiche.



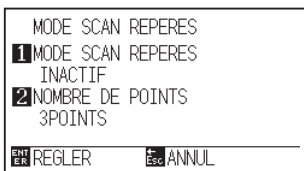
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAMETRES ARMS (2/5) s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (MODE SCAN REPERES).

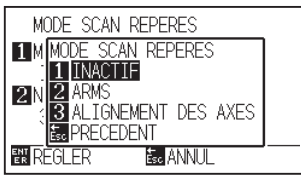
► L'écran MODE SCAN REPERES s'affiche





5 Appuyez sur la touche [1] (MODE SCAN REPERES).

► L'écran de paramétrage MODE SCAN REPERES s'affiche.



6 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

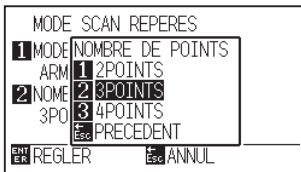
► Le paramètre est sélectionné et l'écran MODE SCAN REPERES s'affiche à nouveau.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

7 Appuyez sur la touche [2] (NOMBRE DE POINTS).

► L'écran de paramétrage NOMBRE DE POINTS s'affiche



8 Appuyez sur la touche [1] (2POINTS), la touche [2] (3POINTS) ou la touche [3] (4POINTS).

► Le nombre de repères sera sélectionné et l'écran MODE SCAN REPERES s'affiche à nouveau.

9 Validez les paramètres en appuyant sur la touche [ENTER].

► Les paramètres sont enregistrés et l'écran PARAMETRES ARMS (2/5) s'affiche.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

10 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

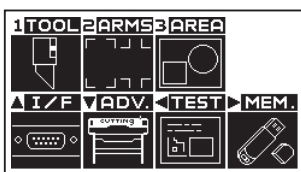
## Paramétrer le type des repères

Sélection du type de repère à scanner.

### Opération

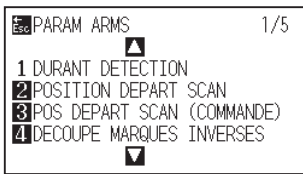
1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



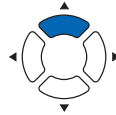
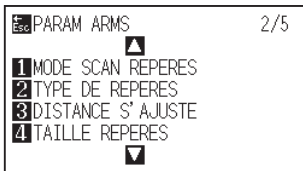
2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran des PARAMETRES ARMS (1/5) s'affiche.



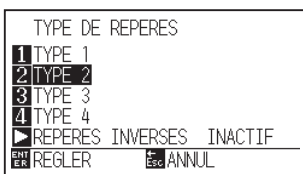
3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAMETRES ARMS (2/5) s'affiche.



4 Appuyez sur la touche [2] (TYPE DE REPERES).

► L'écran de paramétrage TYPE DE REPERES s'affiche.



#### A noter

- Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.
- Le paramètre REPERE INVERSE ACTIF est annulé lorsque la machine est éteinte.

5 Appuyez sur la touche [1] (TYPE 1), la [2] (TYPE 2) ou la [3] (TYPE 3).

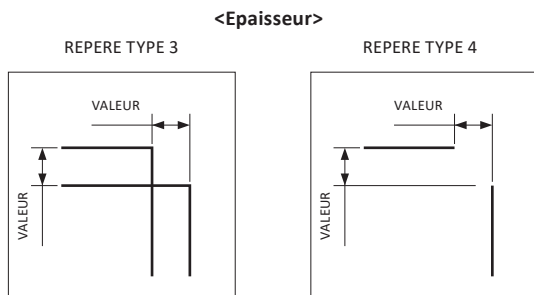
Si TYPE 1 ou 2 est sélectionné, appuyez sur la touche (▶) pour activer ou non les REPERES INVERSES.

Si TYPE 3 is sélectionné, l'épaisseur et le centre (centre du repère) doivent être paramétrés.

Si TYPE 4 est sélectionné, l'épaisseur doit être paramétrée.

#### A noter

Consultez "Types de repère".



#### A noter

La valeur de l'épaisseur varie de 0 à 9.9 (mm).

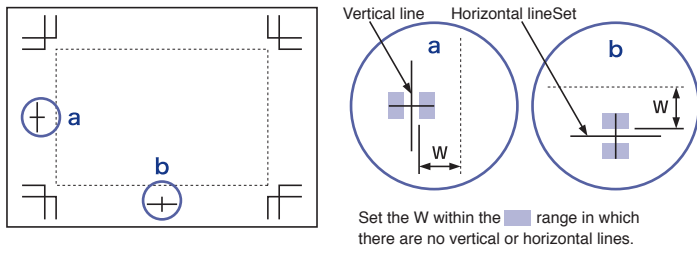
La valeur W du centre du repère varie de -99.9 à +99.9 (mm).

Le centre du repère ne peut pas être scanné pour les repères de TYPE 3, lorsque le nombre de repère est 2POINTS ou 3POINTS et seulement lorsque "USER" a été sélectionné.

Entrez la dimension de la zone de détection du repère pour le paramètre W.

Le schéma ci-dessous montre dans le cas où la valeur W est négative.

<Centre du repère(CENTRE)>



- 6 Appuyez sur la touche [ENTER] pour valider les paramètres.
  - ▶ Les paramètres sont enregistrés, et l'écran PARAMETRES ARMS (2/5) s'affiche.
- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU]
  - ▶ L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

**Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.**

## Paramétrer la correction des distances entre les repères

Permet de corriger les distances lues entre les repères et les valeurs originales des données, le rapport est calculé à partir de la différence entre les deux valeurs. Cette correction est appelée distance d'ajustement entre les repères. Il s'agit du réglage de la distance entre les repères.

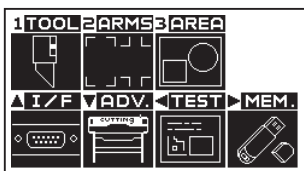
Ci-dessous 3 modes d'ajustement entre les repères vous sont proposés.

- UTIL** : Les valeurs réelles des distances entre les repères sont entrées manuellement à la place des valeurs scannées lors de la détection des repères.
- UTILISATEUR** : Si les distances entre les repères doivent être produites avec un facteur de 5, 10, ou 50 millimètres, réglez cette fonction sur "UNITE UTILISATEUR" et la correction des distances entre les repères sera ajustée automatiquement. Par exemple, réglez "UNITE UTILISATEUR" sur 5 mm et si les distances scannées entre les repères est de 312 mm, elles seront arrondies à un multiple de 5 mm près et l'ajustement sera effectué avec une valeur idéale de 310 mm.
- STANDARD** : Dépend des paramètres de distance entre les repères (consultez "Paramétrer la Distance Entre les Repères" P.5-18 ), soit 5, 10 ou 50 mm sera sélectionné comme valeur automatique. Les valeurs des distances scannées entre les repères seront arrondies à la valeur sélectionnée la plus proche et seront utilisées comme les valeurs originales des données pour réaliser la correction.
- Les valeurs suivantes seront choisies en fonction de la longueur.
- |                                      |       |
|--------------------------------------|-------|
| Longueur supérieure à 1 m            | 50 mm |
| Longueur supérieure à 50 cm          | 10 mm |
| Longueur inférieure ou égale à 50 cm | 5 mm  |

### Opération

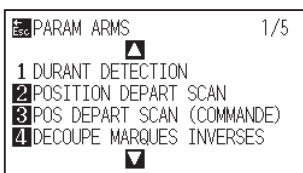
#### 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



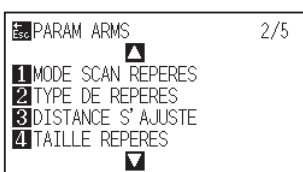
#### 2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran de paramétrage PARAM ARMS (1/4) s'affiche.



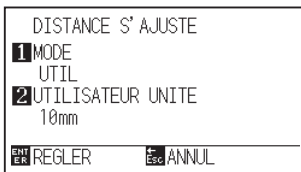
#### 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage PARAM ARMS (2/5) s'affiche.



**4** Appuyez sur la touche [3] (DISTANCE S'AJUSTE).

► L'écran de paramétrage AJUSTEMENT DISTANCE s'affiche.

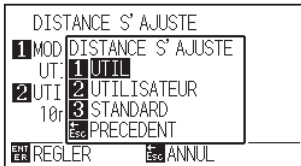


**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

**5** Appuyez sur la touche [1] (MODE).

► L'écran de paramétrage DISTANCE S'AJUSTE s'affiche.



**6** Appuyez sur le touche [1] (UTIL), la touche [2] (UTILISATEUR), ou la touche [3] (STANDARD).

► Le Mode est sélectionné et l'écran précédent AJUST DISTANCE s'affiche.

**7** Les procédures sont différentes selon le mode sélectionné.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

**Si le mode UTIL ou STANDARD est sélectionné**

Passez à l'étape 9.

**Si UTILISATEUR est sélectionné**

Appuyez sur la touche [2] (UTILISATEUR UNITE).

► L'écran de sélection UTILISATEUR UNITE s'affiche.



**8** Appuyez sur la touche [1] (5mm), [2] (10mm), ou [3] (50mm).

► La valeur UTILISATEUR UNITE est sélectionnée et l'écran AJUSTE DISTANCE s'affiche à nouveau.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

**9** Vérifiez les paramètres et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.

► Les paramètres sont réglés et l'écran PARAM ARMS (2/5) s'affiche .

**10** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

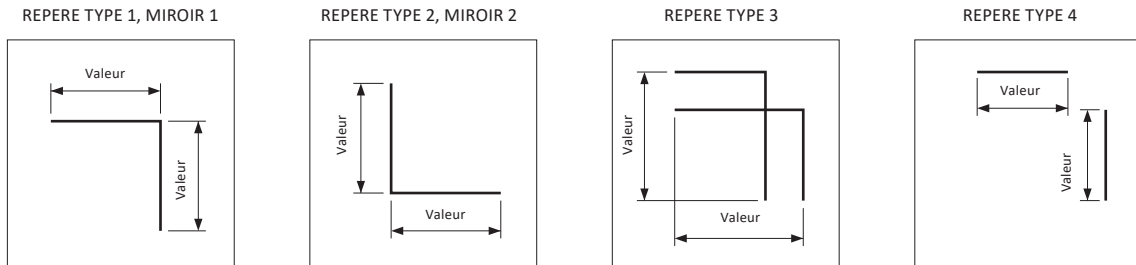
► L'écran par défaut s'affiche.

## Paramétrer la taille des repères

La taille des repères doit être définie.

La taille des repères peut être réglée de 5 mm à 20 mm.

Plus la taille des repères est grande plus la correction entre l'impression et la découpe sera meilleure. La surface de découpe sera alors réduite.



La détection commence au repère en bas à gauche puis le plotter cherche les autres repères verticalement et horizontalement.

Si l'impression est de travers, la recherche des repères se fera hors de la surface de détection.

### Opération

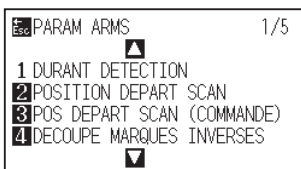
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



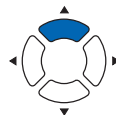
- 2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.



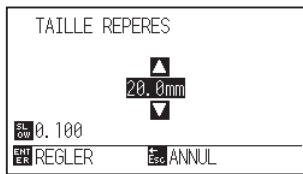
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAM ARMS (2/5) s'affiche.



4 Appuyez sur la touche [4] (TAILLE REPERES).

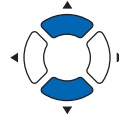
► L'écran TAILLE REPERES s'affiche.



**Anoter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

5 Appuyez sur les touches de position (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur de la taille des repères.



6 Vérifiez et appuyez sur [ENTER] pour valider la valeur.

► La valeur est enregistrée et l'écran ARMS (2/5) s'affiche à nouveau.

7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Paramétrer la distance entre les repères

Le paramètre de distance entre les repères permet de ne pas scanner inutilement la surface entre les repères. Les repères sont scannés plus rapidement et un mauvais fonctionnement du aux poussières sur le média est évité.

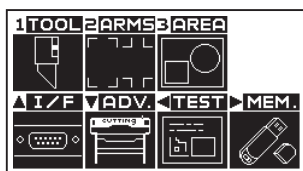
**A noter**

- Consulter "Outline of ARMS" à propos de la distance entre les repères.
- La détection commence à quelques centimètres avant la position définie par la distance du repère.
- Le saut de la distance entre les marques de repérage ne sera pas effectué jusqu'à ce que la marque de repérage suivante soit trouvée lorsque la distance de repérage est fixée à 0 mm
- La valeur Y est ignorée pour la détection 2POINTS.

### Opération

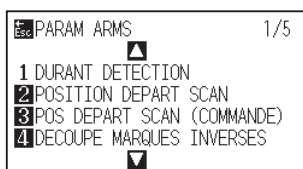
1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



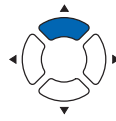
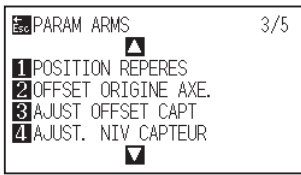
2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran PARAM ARMS(1/5) s'affiche.



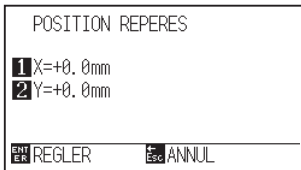
3 Appuyez sur la touche POSITION (▲) deux fois.

► L'écran PARAM ARMS (2/5) s'affiche.



4 Appuyez sur la touche [1] (POSITION REPERES).

► L'écran de paramétrage POSITION REPERES s'affiche.

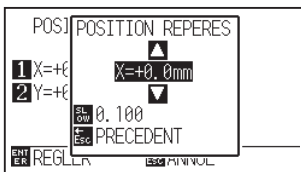


#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

5 Appuyez sur la touche [1] (X).

► L'écran de paramétrage AXE X s'affiche.



6 Appuyez sur les touches de position (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.

7 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

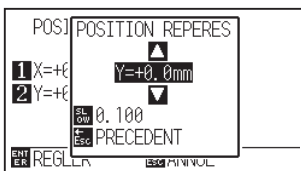
► La valeur est enregistrée et l'écran POSITION REPERES s'affiche à nouveau.

#### A noter

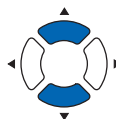
- Vous pouvez changer de digits en appuyant sur la touche [SLOW].
- La plage de réglage est de 0,0 mm jusqu'à la limite supérieure de la zone de coupe.

8 Appuyez sur la touche [2] (Y).

► L'écran de paramétrage AXE Y s'affiche.



9 Appuyez sur les touches de position (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



#### A noter

- Vous pouvez changer de digits en appuyant sur la touche [SLOW].
- La plage de réglage varie de 0.0 mm à 920 mm.



10 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur est enregistrée et l'écran POSITION REPERES s'affiche à nouveau.

11 Vérifiez et appuyez sur [ENTER] pour valider la valeur.

► La valeur est enregistrée et l'écran ARMS (3/5) s'affiche à nouveau.

12 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

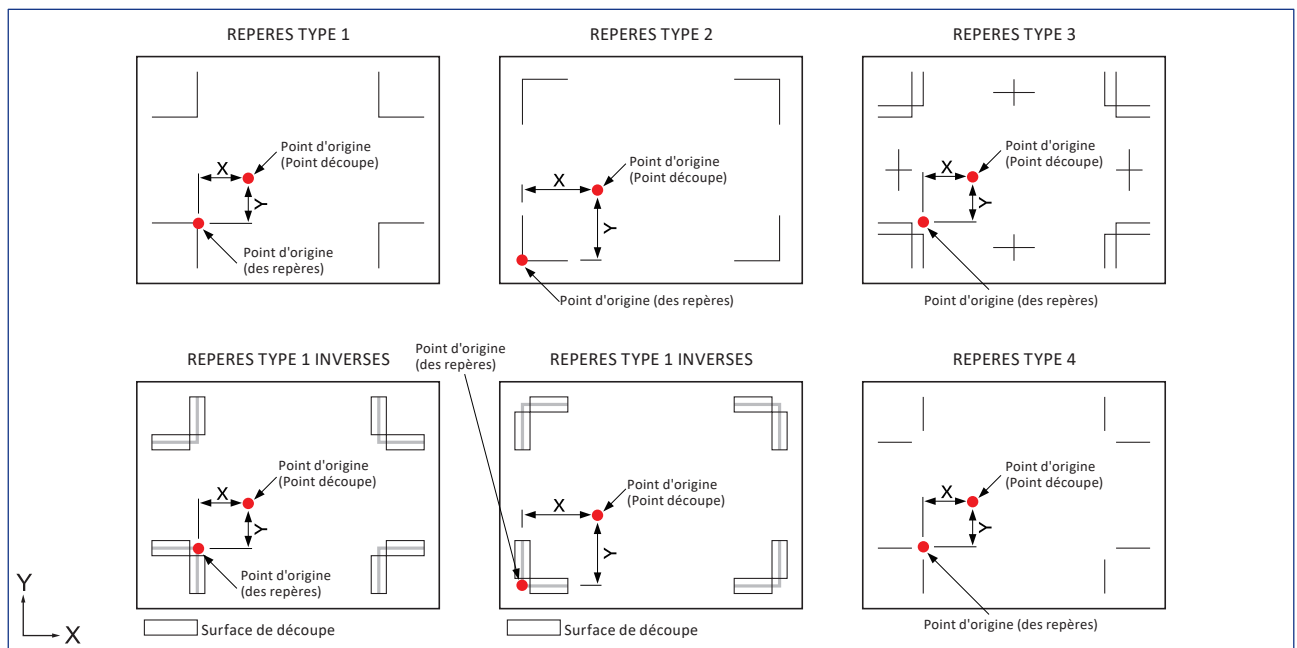
#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## Paramétrer l'offset entre les repères et le point d'origine de la découpe

Un offset peut être réglé si vous souhaitez déplacer le point d'origine de la découpe une fois que les repères ont été scannés.

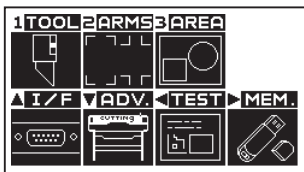
La valeur par défaut pour les repères est de 0.0 mm en X et Y. Les X et Y peuvent être réglés jusqu'à la limite supérieure ( $\pm$ ) de la zone de coupe.



## Opération

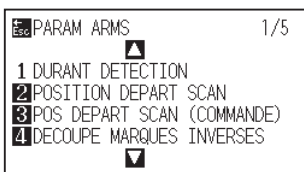
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



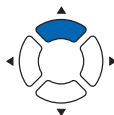
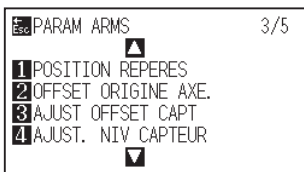
- 2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran de PARAMETRE ARMS (1/5) s'affiche.



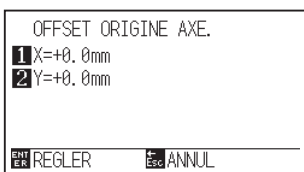
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲) deux fois.

► L'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche



- 4 Appuyez sur la touche [2] (OFFSET ORIGINE AXE).

► L'écran OFFSET ORIGIN AXE s'affiche.

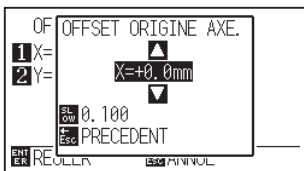


### A noter

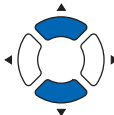
Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

- 5 Appuyez sur la touche [1] (X).

► L'écran de paramétrage de l'axe X s'affiche.



- 6 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



### A noter

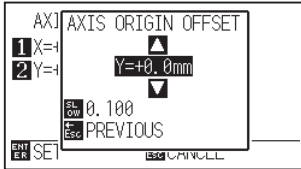
- Vous pouvez changer de digits en appuyant sur la touche [SLOW].
- Plage de réglage jusqu'à la limite supérieure ( $\pm$ ) de la zone de coupe.

7 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

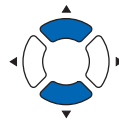
► La valeur de l'offset est enregistrée et l'écran OFFSET ORIGINE AXE s'affiche à nouveau.

8 Appuyez sur la touche [2] (Y).

► L'écran de paramétrage de l'axe Y s'affiche.



9 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



#### Supplement

- Digits of settings can be changed by pressing the [SLOW] key.
- Setting range is -920.0 mm to +920.0 mm.

10 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur de l'offset est enregistrée et l'écran OFFSET ORIGINE AXE s'affiche à nouveau.

11 Vérifiez les valeurs et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.

► Les paramètres sont enregistrés et l'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche à nouveau..

#### A noter

**Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.**

12 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Ajuster la Position de détection des Repères

Le capteur de détection des repères est situé à proximité de la pointe de l'outil (de la plume). Par conséquent, pour faire correspondre les valeurs de coordonnées du repère scanné avec le repère aux positions qui sont analysées, l'ajustement peut être nécessaire.

Si un repère est déjà imprimé sur la matière, il sera détecté, un autre repère sera tracé sur la même position puis vous mesurez la différence entre les deux. Cette différence correspond à la valeur d'ajustement.

S'il n'y a pas de repère sur votre support, tracez d'abord un repère, procédez à sa détection, un autre repère sera tracé sur la même position puis vous mesurez la différence entre les deux. Cette différence correspond à la valeur d'ajustement.

Lorsque vous utilisez des supports et des outils pour une utilisation réelle, la précision du réglage sera plus élevée.

### Référence

Il existe une restriction sur le type (la forme) de repères à utiliser pour cet ajustement. Consultez "Sélectionnez le type de repères"

## Ajustement après avoir tracé un repère

Cette section décrit les étapes pour tracer un repère.

Un repère sera tracé s'il n'y a pas déjà un repère imprimé sur votre média pour ajuster la position de détection.

Par la suite, la section continue à avec "Ajuster la position du repère".

### Référence

Procédez directement à "l'ajustement de la position du repère" sans en tracer un si des repères sont déjà imprimés sur votre matière.

## Opération

- 1 Chargez un média blanc.
- 2 Placez un stylo un feutre dans son support et mettez le sur le chariot de découpe.
- 3 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



### A noter

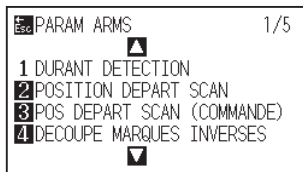
Consultez "Chargement de la matière" pour la mise en place des matières.

### A noter

Consultez "Mise en place de l'outil" pour le paramétrage du stylo feutre. Si le stylo feutre est abîmé, le tracé ne sera pas uniforme et le repère ne sera pas détecté.

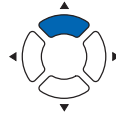
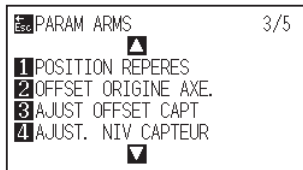
4 Appuyez sur la touche [2](ARMS).

► L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.



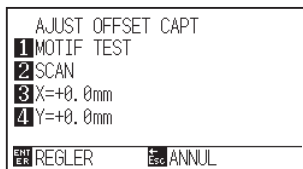
5 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche.



6 Appuyez sur la touche [3] (AJUST OFFSET CAPTEUR).

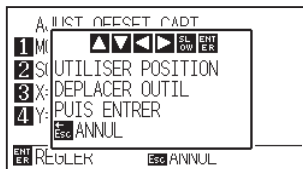
► L'écran AJUSTE OFFSET CAPTEUR s'affiche.



**A noter**  
Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

7 Appuyez sur la touche [1] (MOTIF TEST).

► Le message suivant s'affiche.



8 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot à l'endroit où vous souhaitez tracer un repère. (Un position où il n'y a rien d'imprimé).



9 Appuyez sur la touche [ENTER].

► Un repère sera tracé, puis l'écran AJUST OFFSET CAPTEUR s'affiche à nouveau.

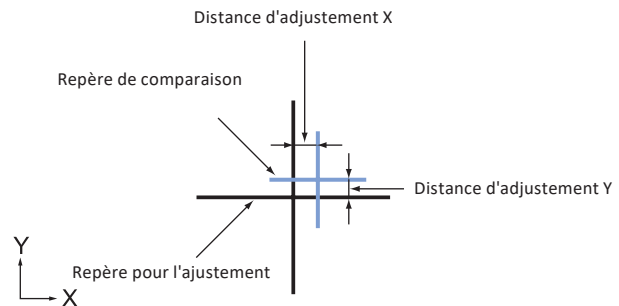
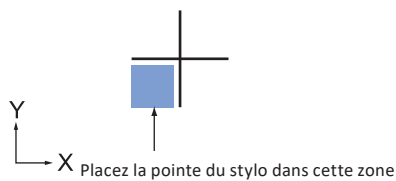
10 Appuyez sur la touche [2] (SCAN). Le message suivant s'affiche.

► Le message suivant s'affiche.



11 Positionnez le stylo dans la partir grisée représentée ci-dessous, et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le repère sera scanné et un repère de comparaison sera tracé dans la zone. L'écran AJUST OFFSET CAPTEUR s'affichera après le tracé du repère de comparaison.



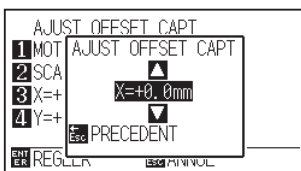
12 Utilisez le repère tracé à l'étape 9 scanné pour l'ajustement, mesurez la distance de décalage entre les deux repères pour qu'ils soient superposés, la valeur sera enregistrée. Dans l'exemple ci-dessus, il est nécessaire de déplacer dans les directions négatives X et Y donc pour les deux, les valeurs seront négatives.

**A noter**

La position des repères est mesurée au centre du trait du repère.

13 Appuyez sur la touche [3] (X).

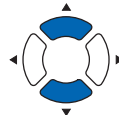
► L'écran AJUST OFFSET CAPTEUR X s'affiche.



14 Appuyez sur les touche POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur X. Réglez la valeur mesurée à l'étape 12.

**A noter**

La valeur varie de -2.0 mm à +2.0 mm.

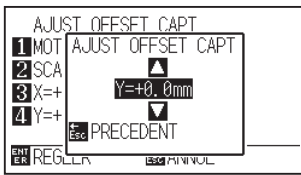


15 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur est réglée et l'écran AJUST OFFSET CAPTEUR s'affiche à nouveau.

16 Appuyez sur la touche [4] (Y).

► L'écran AJUST OFFSET CAPTEUR Y s'affiche.



17 Appuyez sur les touche POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur Y. Réglez la valeur mesurée à l'étape 12.

**A noter**  
Setting range is -2.0 mm to +2.0 mm.

18 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur est réglée et l'écran AJUST OFFSET CAPTEUR s'affiche à nouveau.

19 Vérifiez les valeurs et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.

► Les valeurs seront enregistrées et l'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche à nouveau.

**A noter**  
Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

20 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Détection des repères imprimés sur le média et ajustement de la valeur d'offset ARMS

La méthode pour entrer la valeur d'ajustement, qui est la différence entre la marque d'enregistrement scannée sur le support et la position de coupe, est décrite ici.

**A noter**  
Les repères doivent être imprimés au préalable avant de procéder aux étapes ci-dessous.

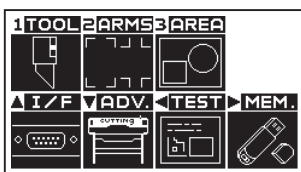
### Opération

1 Positionnez le média avec les repères imprimés sur le plotter.

**A noter**  
Consultez "Chargement de la matière" .

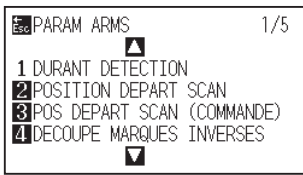
2 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

►



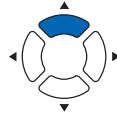
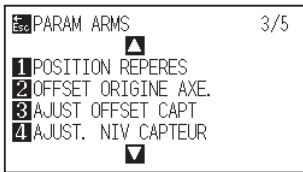
### 3 Appuyez sur la touche [2](ARMS).

► L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.



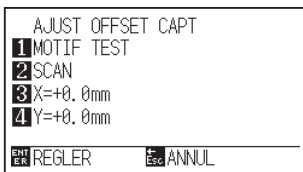
### 4 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche.



### 5 Appuyez sur la touche [3] (AJUST OFFSET CAPTEUR.).

► L'écran AJUST OFFSET CAPTEUR s'affiche.

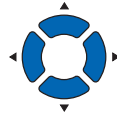
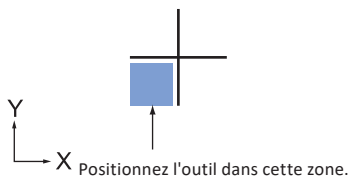


#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

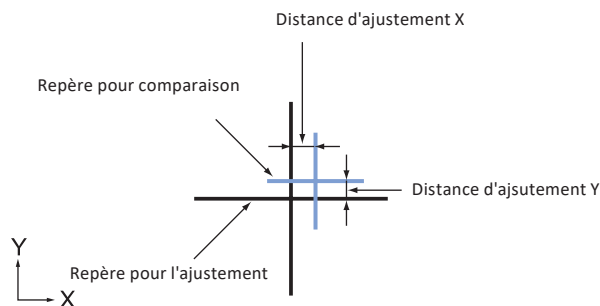
### 6 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot dans la zone de détection du repère.

Zone de détection du repère



### 7 Vérifiez la position de l'outil, si c'est OK, appuyez sur la touche [ENTER].

► Le repère servant à la comparaison sera tracé juste après la détection du repère ci-dessous. L'écran CAPTEUR OFFSET AJUST s'affiche à nouveau lorsque le tracé est terminé.



#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.



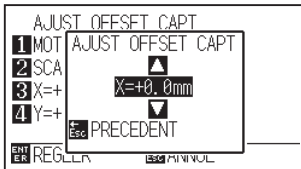
8 Utilisez le repère scanné pour l'ajustement, mesurez la distance de décalage entre les deux repères pour qu'ils soient superposés, la valeur sera enregistrée. Dans l'exemple ci-dessus, il est nécessaire de déplacer dans les directions négatives X et Y donc pour les deux, les valeurs seront négatives.

**A noter**

La position des repères est mesurée au centre du trait.

9 Appuyez sur la touche [3] (X).

► L'écran AJUST OFFSET CAPTEUR. X s'affiche.

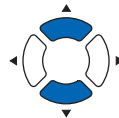


10 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.

Réglez la valeur X mesurée à l'étape 7.

**A noter**

La valeur est comprise entre -2.0 mm et +2.0 mm.

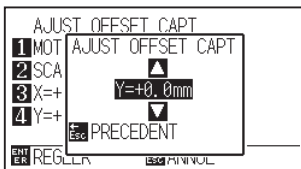


11 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur est réglée et l'écran AJUST OFFSET CAPTEUR s'affiche à nouveau.

12 Appuyez sur la touche [4] (Y).

► L'écran AJUST OFFSET CAPTEUR. Y s'affiche.

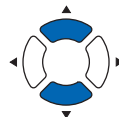


13 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.

Réglez la valeur Y mesurée à l'étape 7.

**A noter**

La valeur est comprise entre -2.0 mm et +2.0 mm.



14 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT)

► La valeur est réglée et l'écran AJUST OFFSET CAPTEUR s'affiche à nouveau.

15 Vérifiez les valeurs et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.

- ▶ Les valeurs seront enregistrées et l'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche à nouveau.

16 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

- ▶ L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## Ajuster le Niveau de Détection du Capteur

Le niveau de détection du capteur de repère est ajusté automatiquement (valeur de seuil entre la couleur de fond du média et du repère)

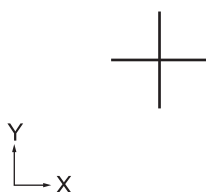
Le capteur est ajusté pour scanner des repères imprimés en noir sur fond blanc. Ré ajustez le niveau du capteur selon la couleur et la brillance du média.

Si il est difficile d'ajuster automatiquement le capteur à cause des caractéristiques de la surface du média, ajustez le niveau de détection du capteur manuellement.

### Opération

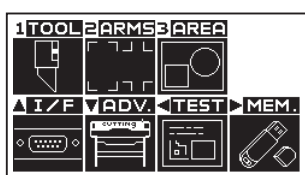
1 La mire d'ajustement du niveau de détection doit être imprimés sur le support utilisé. La mire se trouve sur le DVD fourni.

Mire de réglage du niveau de détection



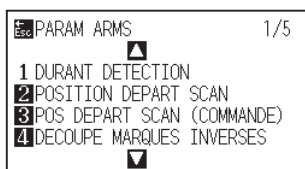
2 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

- ▶ L'écran MENU s'affiche.



3 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

- ▶ L'écran PARAMETRE ARMS (1/5) s'affiche.



#### A noter

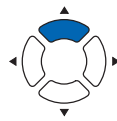
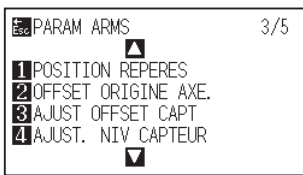
- Consultez "Chargement des matières" pour la mise en place matières
- Les fichiers de test des repères se trouvent sur le DVD dans le dossier [ARMStest Files].

Repères	Format fichier	Nom de fichier
REPERE TYPE 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
REPERE TYPE 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

- Pour ajuster le niveau de détection, utilisez la matière et les repères que vous souhaitez produire réellement.

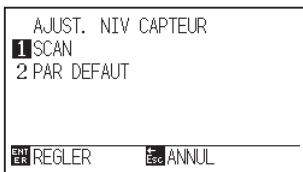
4 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche.



5 Appuyez sur la touche [4] (AJUST. NIVEAU CAPTEUR).

► L'écran AJUST. NIVEAU CAPTEUR s'affiche.



**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

6 Appuyez sur la touche [1] (SCAN).

► Le message suivant s'affiche.

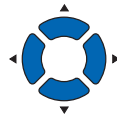
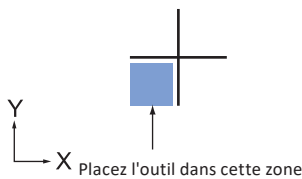


**A noter**

It will return to ARMS SETTING screen (3/5) after setting the sensor level to default when you press the [2] key (DEFAULT).

7 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) pour déplacer le chariot dans la zone de détection du repère.

Zone de détection du repère



8 Vérifiez la position de l'outil et appuyez sur la touche[ENTER].

► Le repère est scanné et le niveau du capteur est ajusté. L'écran PARAM ARMS (3/5) s'affiche une fois que l'ajustement est terminé.

9 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU]

► L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

- Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.
- It may not scan correctly even after the adjustment depending on the condition of the media. See "Manual Position Adjust" if the sensing does not complete properly.

## Détection automatique des repères

Lorsque la détection automatique des repères est activée, les opérations suivantes seront exécutées.

Le mode de détection est réglé sur ARMS, lorsque l'outil est positionné à proximité du premier repère (POINT 1), en appuyant sur la touche "ENTER"\*, et sans déplacer chariot, la recherche du repère commencera automatiquement par un balayage de la zone.

\* Le message "S'il vous plaît déplacer l'outil et appuyez sur ENTER" sera affiché. Soit vous appuyez sur la touche "ENTER" à cette position de l'outil, soit vous déplacez l'outil à une position proche du repère pour définir la position de la détection du repère puis vous appuyez sur la touche "ENTRER".

### Supplément

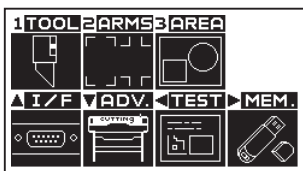
Si la position par défaut de l'outil est éloignée du premier repère, la détection peut prendre un certain temps, et des erreurs peuvent se produire si le repère n'est pas détecté.

Lorsque ce paramètre est désactivé, off, les opérations ci-dessus ne sont pas effectuées.

### Opération

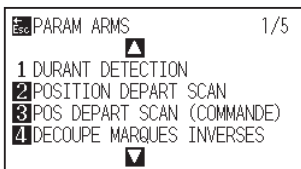
1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



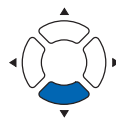
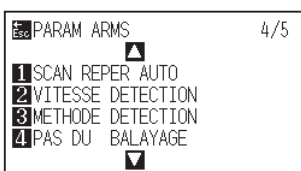
2 Appuyez sur la touche [2] key (ARMS).

► L'écran PARAMETRE ARMS (1/5) s'affiche.



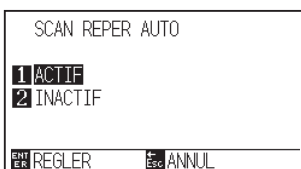
3 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▼).

► L'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche.



4 Appuyez sur la touche [1] (SCAN REPER AUTO).

► L'écran de paramétrage SCAN REPER AUTO s'affiche.



### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

- 5 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF) ou [2] (INACTIF).
- 6 Vérifiez et appuyez sur [ENTER] pour valider.
  - ▶ Le paramètre est réglé et l'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche à nouveau.
- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].
  - ▶ L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## Paramétrer la Vitesse de Détection des Repères

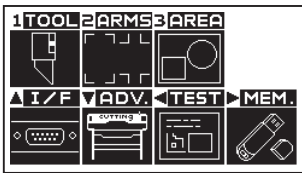
La vitesse de détection des repères peut être réglée.

Si la vitesse de détection est trop élevée, les repères ne seront pas scannés mais les temps de détection et de découpe seront plus longs si la vitesse est trop lente. Ajustez les valeurs en tenant compte de ces deux paramètres.

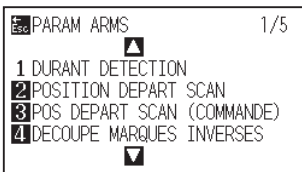
Si les repères ne sont pas détectés ou si l'erreur est importante, il est possible d'améliorer la détection en définissant une valeur lente de vitesse de détection.

### Opération

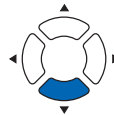
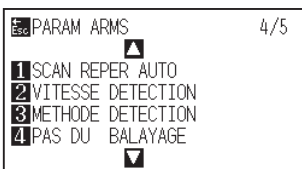
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].
  - ▶ L'écran MENU s'affiche.



- 2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).
  - ▶ L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.

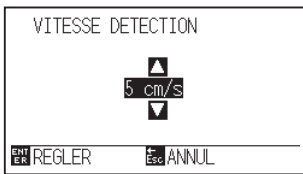


- 3 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).
  - ▶ L'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche.



**4** Appuyez sur la touche [2] (VITESSE DETECTION).

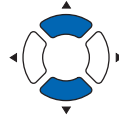
► L'écran de paramétrage VITESSE DETECTION s'affiche.



**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

**5** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



**A noter**

La valeur varie de 1 à 10 (cm/s).

**6** Vérifiez le paramètre et appuyez sur [ENTER] pour valider.

► Le paramètre est réglé et l'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche à nouveau.

**7** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## Paramétrer la méthode de détection des repères ("ISM"/"NORMAL")

Vous pouvez choisir la méthode de détection des repères pendant la détection.

Par défaut ce paramètre est normalement réglé sur "NORMAL", mais les repères ne peuvent pas être scannés lorsque les supports suivants sont utilisés. Dans ce cas, la détection sera améliorée en réglant sur "ISM".

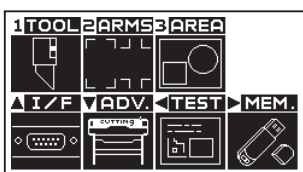
- Matière laminée ou plastifiées
- Media avec des filigranes
- Matière autre que blanche ou brillante

\* ISM (Mode intelligent de détection des repères) est une fonction qui permet d'augmenter la précision de détection des repères.

### Opération

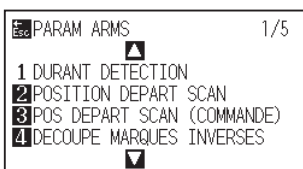
**1** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



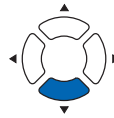
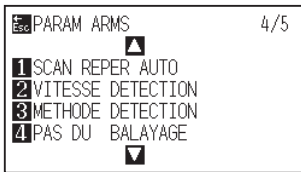
**2** Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.



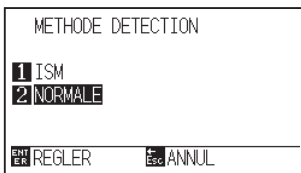
3 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche.



4 Appuyez sur la touche [3] (METHODE DETECTION).

► L'écran de paramétrage METHODE DETECTION s'affiche.



#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

5 Appuyez sur la touche [1] (ISM) ou [2] (NORMAL).

► La méthode de détection est sélectionnée.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (PRECEDENT) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

6 Vérifiez le paramètre et appuyez sur [ENTER] pour valider.

► Le paramètre est réglé et l'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche à nouveau.

7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

## Paramétrer le pas de balayage des repères

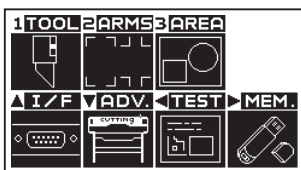
Si les traits des repères sont fins, les repères peuvent ne pas être détectés même lorsque la vitesse de détection est lente. Si le pas de balayage a été réglé sur 0, les repères sont détectés par échantillonnage pendant le mouvement. Si l'intervalle est réglé sur 5 à 15  $\mu\text{m}$ , les repères sont détectés à l'intervalle spécifié.

Ce paramètre n'est valable que lorsque les repères de TYPE 3 ou TYPE 4 sont utilisés.

### Opération

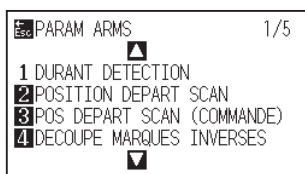
1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



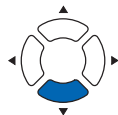
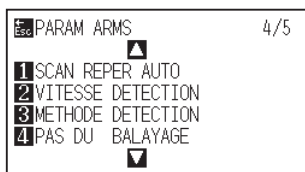
## 2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.



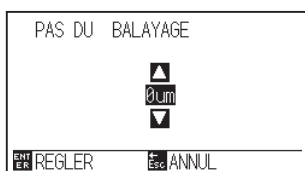
## 3 Appuyez trois fois sur la touche he POSITION (▼).

► L'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche



## 4 Appuyez sur la touche [4] (PAS DU BALAYAGE).

► L'écran PAS DU BALAYAGE s'affiche.



### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



### A noter

Les valeurs possibles sont 0 , 5, 10, 15 (µm).

## 6 Vérifier la paramètre at appuyez sur [ENTER] pour valider.

► Le paramètre est réglé et l'écran PARAM ARMS (4/5) s'affiche à nouveau.

## 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.



## Ajuster manuellement le Niveau de détection du capteur (seuil de détection)

Le niveau de détection du capteur de repères peut être réglé manuellement. (valeur de seuil entre la couleur de fond du média et du repère).

Le capteur est ajusté pour scanner des repères imprimés en noir sur fond blanc. Ajustez le niveau du capteur selon la couleur et la brillance du média.

### Opération

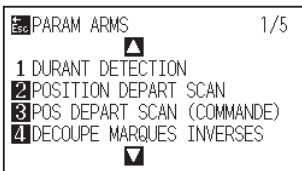
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



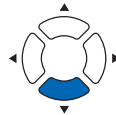
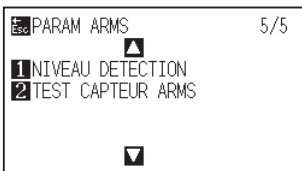
- 2 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.



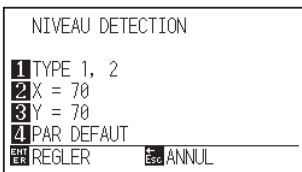
- 3 Appuyez sur la touche (▼).

► 'écran PARAM ARMS (5/5) s'affiche



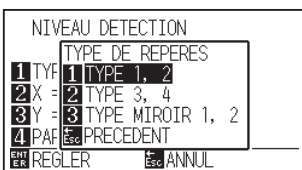
- 4 Appuyez sur la touche [1] (NIVEAU DETECTION).

► L'écran NIVEAU DETECTION s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche [1] (TYPE 1, 2).

► L'écran TYPE DE REPERES s'affiche.



### A noter

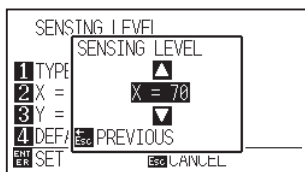
- Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.
- The SENSING LEVEL is used to specify what should be the percent threshold for the difference in each signal level when the media background color and registration marks are sensed. Setting range is 30 to 90 (%).
- The X is set to the SENSING LEVEL to sense the registration marks when moving in the X direction.  
The Y is set to the SENSING LEVEL to sense the registration marks when moving in the Y direction.
- Press the [4] key (DEFAULT) to return the SENSING LEVEL to the initial settings.

6 Appuyez sur la touche [1] (TYPE 1, 2), la touche [2] (TYPE 3, 4) ou la touche [3] (TYPE MIRROR 1, 2).

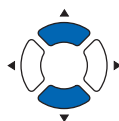
► Le type de repère est sélectionné.

7 Appuyez sur la touche [2] (X).

► L'écran NIVEAU DETECTION X s'affiche.



8 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.

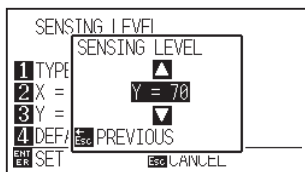


9 Vérifier le paramètre et appuyez sur [ESC] (PRECEDENT).

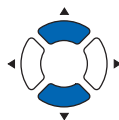
► La valeur est sélectionnée et l'écran NIVEAU DETECTION s'affiche à nouveau.

10 Appuyez sur la touche [2] (Y).

► L'écran NIVEAU DETECTION Y s'affiche.



11 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



12 Vérifier le paramètre et appuyez sur [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur est sélectionnée et l'écran NIVEAU DETECTION s'affiche à nouveau.

13 Vérifiez les paramètres affichés et appuyez sur [ENTER].

► Le paramètre est réglé et l'écran PARAM ARMS (5/5) s'affiche à nouveau.

14 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (PRECEDENT) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

#### A noter

- La valeur est comprise entre 30 et 90.
- Y est la valeur pour scanner le trait horizontal et X est la valeur pour scanner le trait vertical.
- Augmenter la valeur dans les situations suivantes vous permettra de détecter les repères.
  - Lorsque les couleurs du support et des repères sont similaires.
  - Lorsque vous passez au-dessus du repère.
- Diminuer la valeur dans les situations suivantes vous permettra de détecter les repères.
  - Lorsque vous sentez un point où il n'y a pas de marque d'enregistrement.
  - Lorsque des plis ou des taches sur la surface du support sont détectés.

#### A noter

La valeur varie entre 30 et 90.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (PRECEDENT) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## Test de détection des repères.

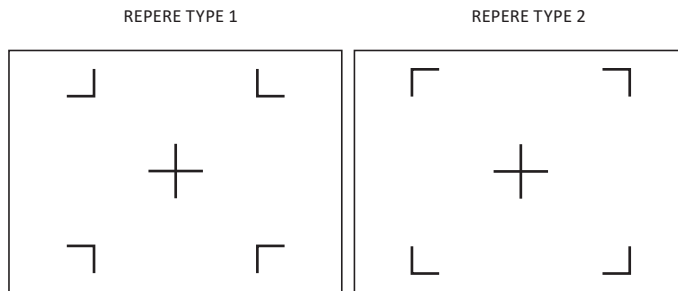
Si il y a une différence entre la découpe et l'impression, même après avoir effectué un ajustement, il est possible de vérifier si il y a un problème avec le repère lui-même ou l'application en évaluant la position du repère directement sur le plotter.

### CAUTION

This function performs cutting after the registration mark is scanned. If a cutter is used as the tool, it may harm the plotter.

### Opération

- 1 Imprimez le gabarit qui se trouve sur le DVD livré avec les accessoires.



- 2 Chargez la matière imprimée sur le plotter.

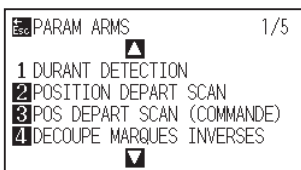
- 3 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



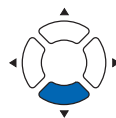
- 4 Appuyez sur la touche [2] (ARMS).

► L'écran PARAM ARMS (1/5) s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche POSITION (▼).

► L'écran PARAM ARMS (5/5) s'affiche.



### Supplement

- Print the "Test Pattern 1" to test MARK TYPE 1, and "Test Pattern 2" to test MARK TYPE 2.
- Standard registration mark is inside the "ARMS Test Files" folder of the attached DVD.

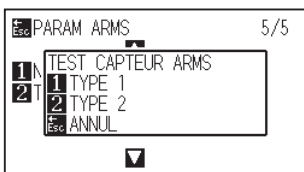
Registration Mark	File format	File name
MARK TYPE 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
MARK TYPE 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

### Supplement

See "Loading Media (Paper or Marking Film)" for loading the media.

## 6 Appuyez sur la touche [2] (TEST CAPTEUR ARMS).

► L'écran TEST CAPTEUR ARMS s'affiche.

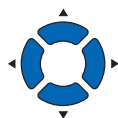


## 7 Appuyez soit sur la touche [1] (TYPE 1) ou la touche [2] (TYPE 2) selon le type de repère utilisé.

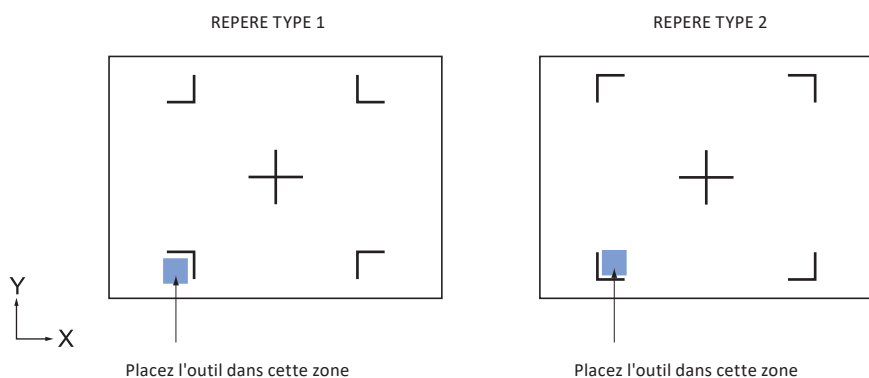
► Le message suivant s'affiche.



## 8 Déplacez le chariot dans la zone de détection du repère en appuyant sur les touches POSITION (▲▼◀▶).



### Zone de détection du repère



## 9 Vérifiez la position de l'outil et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le plotter détectera automatiquement le repère et découpera sur chaque trait du repère.

## 10 Vérifiez le résultat de la découpe.

► Consultez "Ajuster la Position de Détection des Repères" et ajustez si la position de la découpe est décalée. Consultez "Ajuster le Niveau de Détection du Capteur" et ajustez si le repère ne peut pas être scanné.

### A noter

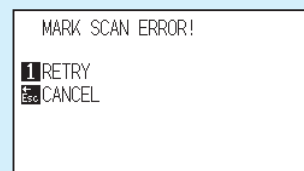
Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

### A noter

Le message d'erreur suivant s'affiche lorsque les repères ne sont pas détectés correctement.



Appuyez sur la touche [1] (SCAN AGAIN) pour lancer à nouveau la détection, ou la touche [ESC] (ANNUL) pour quitter.

# Chapitre 6:

## Réglages de la qualité de découpe

---

Il y a des moments où la découpe idéale peut ne pas être possible, comme des lignes décalées, des angles déformés ou des sections non coupées, en raison des caractéristiques du média (épaisseur, dureté, etc.) ou de la forme des lames, quand la découpe est réalisée.

Ajuster la vitesse de déplacement, la force de l'outil et la méthode de contrôle pour éviter ces problèmes.

Ce chapitre décrit le réglage concernant la qualité de la coupe.

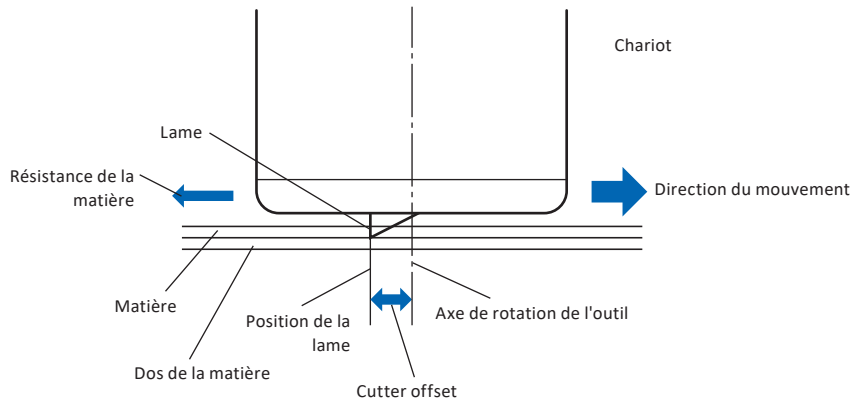
### SOMMAIRE

- 6.1 *Découper des angles dans les matières épaisses*
- 6.2 *Réglage du pas*
- 6.3 *Réglage de l'angle d'offset*
- 6.4 *Réglage de la distance d'ajustement*
- 6.5 *Réglage du type de la ligne de découpe*
- 6.6 *Position du contrôle initial de la lame*
- 6.7 *Réglage de la FORCE OFFSET*
- 6.8 *Réglage de la fonction Pré Passe de découpe*

# 6.1 Découper des angles dans les matières épaisses

## Qu'est-ce que l'émulation tangentielle

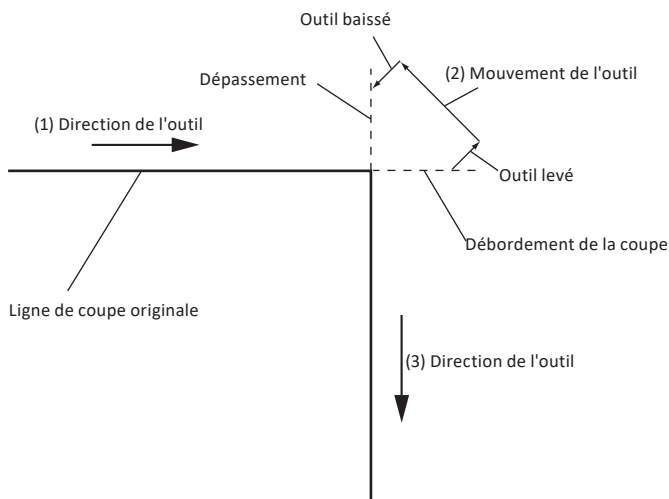
La lame a besoin de tourner dans la direction de la découpe lors de la découpe de matière. La pointe de la lame est formée comme montré ci-dessous. Ainsi la lame fait face à la direction de la découpe même pour la découpe de lignes ou de coins incurvés. La pointe de la lame est décalée (CUTTER OFFSET) de l'axe de rotation de la lame. Comme la lame est décalée de son centre de rotation et que le bout de lame rencontre la résistance des médias, la lame tournera automatiquement et fera face à la direction de découpe lors du mouvement du chariot.



Lorsque la pointe de la lame s'enfonce dans le média d'une épaisseur de 0,3 millimètre ou plus, il devient plus difficile pour la lame de tourner. La découpe devient vraiment difficile car la lame ne peut pas tourner sans à coup, spécialement dans les angles où les traits de découpe se rejoignent.

L'émulation tangentielle est une méthode de contrôle pour découper précisément les angles et les intersections. (Voir ci-dessous). Avec l'émulation tangentielle la lame découpe plus loin, ainsi elle débord aux angles avant de sortir de la matière.

Puis, l'outil sera abaissé à une position légèrement avant le prochain trait de découpe, pour découper avec un léger débordement.



Deux modes d'émulation tangentielle sont disponibles.

- Mode 1 : Découpe en débordant les segments aux points de départ et d'arrivée ainsi que dans les angles pour éliminer les sections non coupées. De plus la lame se soulève en surface pour réaliser sa rotation sans être affectée par l'épaisseur ou la dureté du média.
- Mode 2 : Découpe en débordant les segments au points de départ et d'arrivée seulement. De plus, la lame se soulève en surface du média pour effectuer sa rotation seulement au point de départ de la position de

découpe. Mode 2 utilise un contrôle de lame plus simple que le Mode 1, le temps de découpe est réduit. La longueur du dépassement de l'émulation tangentielle peut être réglée individuellement pour le point de départ et d'arrivée.

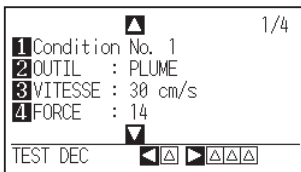
## Réglage de l'émulation tangentielle

L'émulation tangentielle peut être activée individuellement pour chaque condition de découpe numérotée de 1 à 8.

### Opération

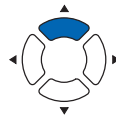
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



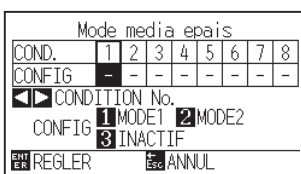
- 2 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage CONDITION (2/4) s'affiche.

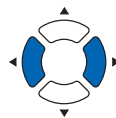


- 3 Appuyez sur la touche [3] (Mode media épais).

► L'écran de paramétrage Mode media épais s'affiche.



- 4 Appuyez sur une touche POSITION (◀▶) et sélectionner une condition de découpe (CONDITION No.).



- 5 Appuyez sur la touche [1] (MODE1), la touche [2] (MODE2), ou la touche [3] (INACTIF) pour choisir un mode.

- 6 Vérifiez votre sélection et appuyez sur [ENTER] pour valider.

► Le paramètre est réglé et l'écran CONDITION (2/4) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

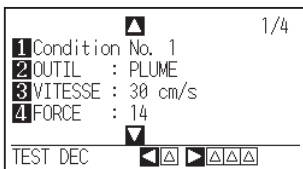
## Réglage du débordement de coupe

Régler la longueur du débordement de coupe avec l'émulation tangentielle.

### Opération

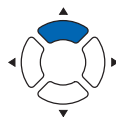
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



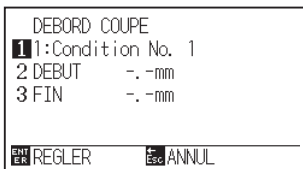
- 2 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage CONDITION (2/4) s'affiche



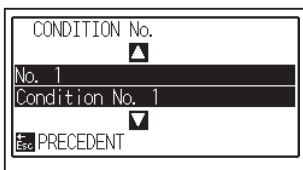
- 3 Appuyez sur la touche [4] (DEBORD COUPE).

► L'écran de paramétrage DEBORD COUPE s'affiche.

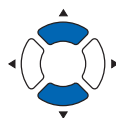


- 4 Appuyez sur la touche [1] (Condition No. 1)

► L'écran de sélection de la CONDITION No. s'affiche.



- 5 Appuyez sur une touche POSITION (▲▼) et sélectionnez une CONDITION No.



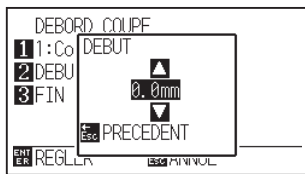
- 6 Vérifier votre choix et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► Le numéro de la condition est sélectionné et l'écran de paramétrage DEBORD COUPE s'affiche à nouveau.

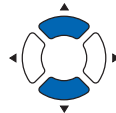


**7** Appuyez sur la touche [2] (DEBUT).

► L'écran de paramétrage de la longueur du débord coupe DEBUT s'affiche



**8** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur du paramètre.



**A noter**

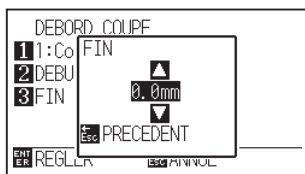
La gamme de réglage varie de 0.0 mm à 3.0 mm.

**9** Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

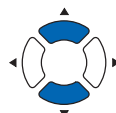
► La longueur du débort DEBUT est sélectionnée et l'écran de paramétrage DEBORD COUPE s'affiche à nouveau.

**10** Appuyez sur la touche [3] (FIN).

► L'écran de paramétrage de la longueur du débord coupe FIN s'affiche.



**11** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur du paramètre.



**A noter**

La gamme de réglage varie de 0.0 mm à 3.0 mm

**12** Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La longueur du débort DEBUT est sélectionnée et l'écran de paramétrage DEBORD COUPE s'affiche à nouveau.

**13** Répétez les étapes 3 à 12 si nécessaire pour chaque CONDITION No en fonction des outils.

**14** Validez les paramètres en appuyant sur la touche [ENTER].

► Les paramètres seront validés et l'écran CONDITION (2/4) s'affiche à nouveau.

**15** Appuyez sur la touche [COND/TEST] .

► L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

## Réglage de la force initiale de descente de l'outil

Le réglage de la force initiale de descente de l'outil est effectif lorsque le mode tangentiel est sélectionné.

Le contrôle tangentiel est généralement utilisé pour découper des matériaux épais. Comme le film est épais, il faut un temps supplémentaire à la lame pour pénétrer complètement la matière, même si la force de découpe nécessaire est appliquée. L'opération de découpe commence avant que la lame pénètre complètement le média, quelques segments ne sont pas découpés.

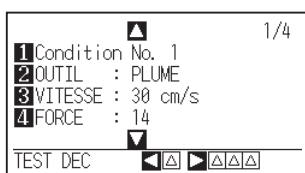
Lorsque l'émulation tangentielle est sélectionnée, la force initiale de l'outil est utilisée comme la force de découpe instantanée dès que l'outil est baissé et permet à la lame de pénétrer rapidement dans la matière. (Par exemple, si la force de découpe est à 25 et la force initiale de l'outil est à 4, par exemple, la force de découpe appliquée immédiatement à la descente de l'outil sera de 29.)

La limite supérieure pour la valeur ajoutée est 40 (OUTIL 1) ou 80 (OUTIL 2).

### Opération

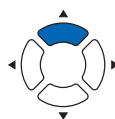
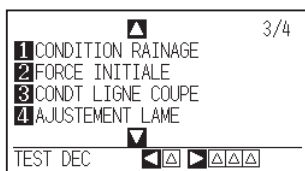
#### 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



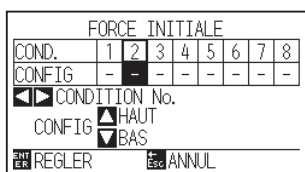
#### 2 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage CONDITION (3/4) s'affiche.

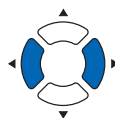


#### 3 Appuyez sur la touche [2] (FORCE INITIALE).

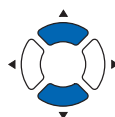
► L'écran de paramétrage FORCE INITIALE s'affiche.



#### 4 Appuyez sur les touches POSITION (◀▶) et sélectionnez la CONDITION No.



#### 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter et diminuer la valeur du paramètre.



#### A noter

La gamme de réglage varie de 0 à 20.

**6** Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider le réglage.

▶ Le paramètre est enregistré et l'écran de paramétrage CONDITION (3/4) s'affiche à nouveau.

**7** Appuyez sur la touche [COND/TEST].

▶ L'écran par défaut s'affiche.

#### **A noter**

**Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.**

## 6.2 Réglage du pas

Une courbe ne peut pas être coupée doucement si elle est composée de segments très courts.

La courbe sera coupée dans les unités de la valeur spécifiée lorsque le PAS est utilisé, ce qui permet de lisser les lignes courtes avec une certaine longueur, la rotation de la lame sera stable pour une meilleure qualité de découpe.

Gamme de réglage du PAS de 0 à 20.

La longueur réelle du PAS est la valeur du PAS multipliée par la distance définie dans "TAILLE DU PAS".

- (Consultez "Réglage de la taille du pas")

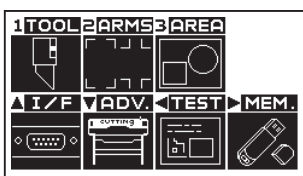
### A noter

- Ce paramètre est sauvegardé en mémoire même si le plotter est éteint.
- L'image coupée peut ne pas correspondre à vos attentes si la valeur définie est trop grande. Il est recommandé de régler sur "1" pour une utilisation normale.

### Opération

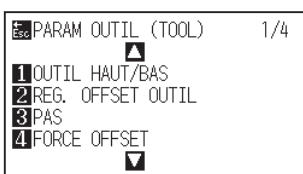
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



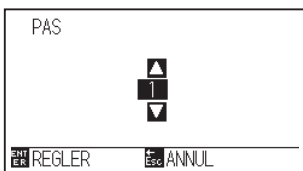
- 2 Appuyez sur le touche [1] (TOOL).

► L'écran PARAMETRAGE OUTIL (1/4) s'affiche.

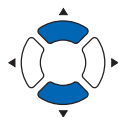


- 3 Appuyez sur la touche [3] (PAS).

► L'écran de paramétrage PAS s'affiche.



- 4 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur du paramètre.



### A noter

La gamme de réglage varie de 0 mm à 20 mm.

- 5 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.
- ▶ Le paramètre est enregistré et l'écran PARAM OUTIL (1/4) s'affiche à nouveau.

- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].
- ▶ L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

**Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.**

## 6.3 Réglage de l'angle d'offset

Ce traceur analyse les données de coupe et contrôle l'angle de la pointe de la lame si le changement d'angle est important. Le contrôle d'angle est appliqué s'il y a un changement d'angle plus important que l'angle spécifié comme angle de référence.

Le temps de coupe est réduit en définissant une valeur élevée pour l'angle de référence, car il n'appliquera le contrôle de la lame que lorsqu'il y a des angles avec un grand changement d'angle, réduisant ainsi le temps de contrôle de la lame.

Mais, s'il est réglé trop grand, il n'y aura pas assez de contrôle de l'angle de la lame, et le résultat de la coupe peut différer de ce qui était attendu. Réglez l'angle de référence avec un bon équilibre.

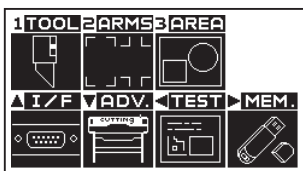
### A noter

Ce paramètre est sauvegardé en mémoire même si le plotter est éteint.

### Opération

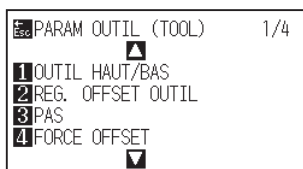
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



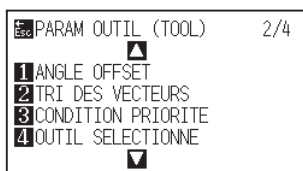
- 2 Appuyez sur la touche [1] (TOOL).

► L'écran de PARAMETRAGE OUTIL (1/4) s'affiche.



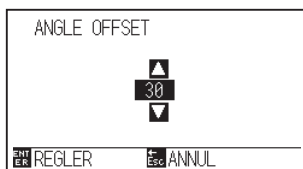
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran PARAM OUTIL (2/4) s'affiche.

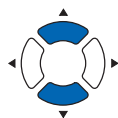


- 4 Appuyez sur la touche [1] (ANGLE OFFSET).

► L'écran de paramétrage ANGLE OFFSET s'affiche



- 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



**A noter**

La gamme de réglage varie de 0 à 60.

- 6 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche [ENTER] pour valider.  
▶ Le paramètre est enregistré et l'écran PARAM OUTIL (1/4) s'affiche à nouveau.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].  
▶ L'écran par défaut s'affiche

## 6.4 Réglage de la distance d'ajustement

La valeur DISTANCE ADJUST corrige tout écart dans la dimension des segments coupés ou tracés, ce qui se produit en fonction du support utilisé. La valeur DISTANCE ADJUST pour l'écart est spécifiée en pourcentage de la distance totale. Par exemple, un réglage de + 0,05% ajuste une distance de 1000 mm par  $1000 \times 0,05\% = 0,5$  mm, soit 1000,5 mm

### Note

Ce paramètre est sauvegardé en mémoire même si le plotter est éteint.

### Opération

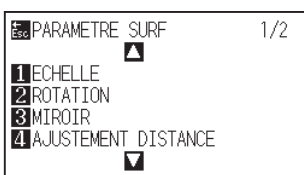
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



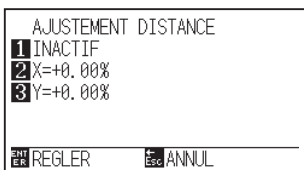
- 2 Appuyez sur la touche [3] (AREA).

► L'écran de PARAMETRAGE SURFACE (1/2) s'affiche



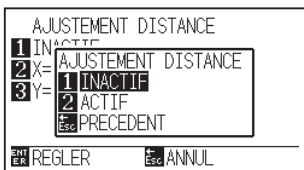
- 3 Appuyez sur la touche [4] (AJUSTEMENT DISTANCE).

► L'écran de paramétrage AJUSTEMENT DISTANCE s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (INACTIF).

► L'écran d'activation AJUSTEMENT DISTANCE s'affiche.



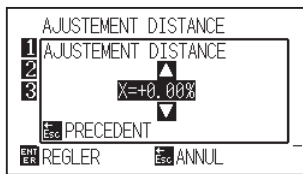
- 5 Appuyez sur la touche [2] (ACTIF).

► Les paramètres d'ajustement en (X) touche [2] et en (Y) touche [3] deviennent actifs.

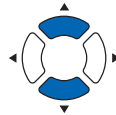


**6** Appuyez sur la touche [2] (X).

► L'écran de paramétrage AJUSTEMENT DISTANCE X s'affiche.



**7** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



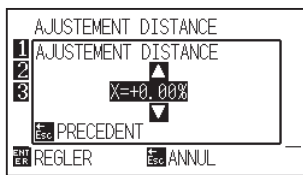
**A noter**  
La gamme de réglage varie de -0.25% à +0.25%

**8** Vérifiez le réglage et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

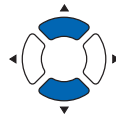
► La valeur AJUSTEMENT DISTANCE en X sera réglée et l'écran AJUSTEMENT DISTANCE s'affiche à nouveau.

**9** Appuyez sur la touche [3] (Y).

► L'écran de paramétrage AJUSTEMENT DISTANCE Y s'affiche.



**10** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



**A noter**  
La gamme de réglage varie de -0.25% à +0.25%

**11** Vérifiez le réglage et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► La valeur AJUSTEMENT DISTANCE en Y sera réglée et l'écran AJUSTEMENT DISTANCE s'affiche à nouveau.

**12** Validez les paramètres en appuyant sur le touche [ENTER].

► Les paramètres sont réglés et l'écran PARAM SURFACE (1/2) s'affiche à nouveau.

**A noter**  
Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

**13** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

## 6.5 Réglage du type de ligne de découpe

Après avoir mis sous tension, vous avez modifié les paramètres des conditions de découpe et réglez la hauteur de l'outil. Vous pouvez définir à présent le type de ligne que vous souhaitez, une ligne de coupe continue ou en pointillées. Un type de ligne de découpe peut être spécifié pour chaque No de CONDITION de découpe.

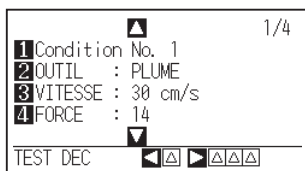
### A noter

- Normalement la valeur par défaut de ce paramètre est OFF. Les découpes se feront en trait continu.
- Faire une découpe avec un réglage perforé au lieu d'une coupe normale (demi-découpe) peut endommager le plateau de la machine et la qualité d'une découpe normale.

### Opération

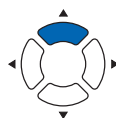
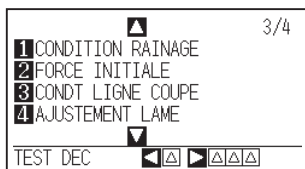
- 1 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



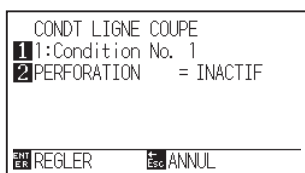
- 2 Appuyez deux fois sur la touche POSITION (▲).

► L'écran CONDITION (3/4) s'affiche.



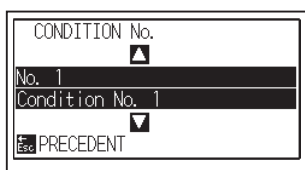
- 3 Appuyez sur la touche [3] (CONDT LIGNE COUPE).

► L'écran de paramétrage CONDT LIGNE DE COUPE s'affiche.

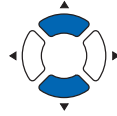


- 4 Appuyez sur la touche [1] (Condition No.).

► L'écran de sélection CONDITION No. s'affiche.



- 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour sélectionner la CONDITION No.

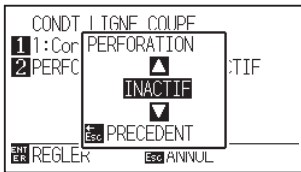


- 6 Vérifier votre choix et appuyez sur [ESC] (PRECEDENT).

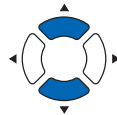
► La CONDITION est sélectionnée et l'écran COND LIGNE COUPE s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [2] (PERFORATION).

► L'écran de paramétrage PERFORATION s'affiche.

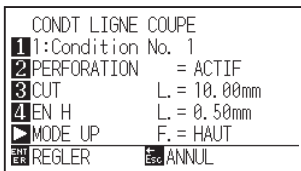


- 8 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) et choisir ACTIF.



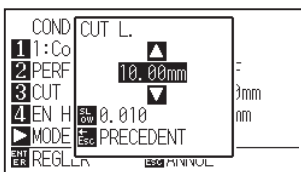
- 9 Appuyez sur [ESC] (PRECEDENT) pour confirmer votre choix.

► PERFORATION est activé et l'écran COND LIGNE COUPE s'affiche à nouveau.



- 10 Appuyez sur [3] (CUT).

► L'écran de paramétrage de la longueur du segment coupé CUT L. s'affiche.



- 11 Appuyez sur les touche POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur du paramètre.

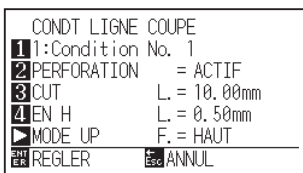


#### A noter

- La gamme de réglage varie de 0.01 mm à 100.00 mm.
- En appuyant sur la touche [SLOW], vous changez de digit.

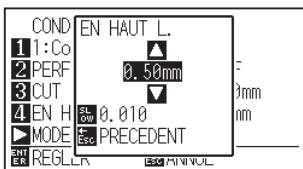
- 12 Appuyez sur [ESC] (PRECEDENT) pour confirmer votre choix [ESC].

► Le paramètre CUT L est réglé et l'écran COND LIGNE COUPE s'affiche.

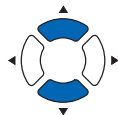


13 Appuyez sur la touche [4] (EN H).

► L'écran de paramétrage EN H s'affiche.



14 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur du paramètre.

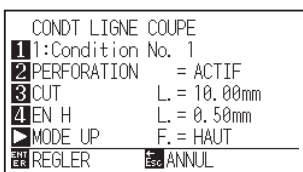


**A noter**

- La gamme de réglage varie de 0.01 mm à 100.00 mm.
- En appuyant sur la touche [SLOW], vous changez de digit

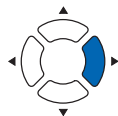
15 Appuyez sur [ESC] (PRECEDENT) pour confirmer votre choix.

► Le paramètre CUT L est réglé et l'écran COND LIGNE COUPE s'affiche.



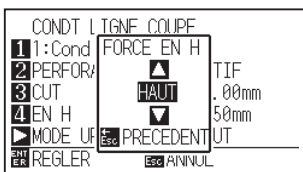
16 Appuyez sur la touche POSITION (►) (MODE UP).

► L'écran de paramétrage MODE UP s'affiche.

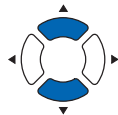


**A noter**

La gamme de réglage varie de 1 à 40 ou "HAUT".



17 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) et réglez MODE UP.



**A noter**

- Si "HAUT" est choisi le segment ne sera pas du tout découpé.
- En entrant la plus petite valeur que la FORCE au moment de la coupe normale, la demi-coupe est effectuée

18 Appuyez sur [ESC] (PRECEDENT) pour confirmer votre choix.

► Le paramètre UP MODE est réglé et l'écran COND LIGNE COUPE s'affiche.

**19** Validez les paramètres en appuyant sur le touche [ENTER].  
▶ Les paramètres sont réglés et l'écran CONDITION (3/4) s'affiche à nouveau.

**20** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].  
▶ L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

**Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier les paramètres.**

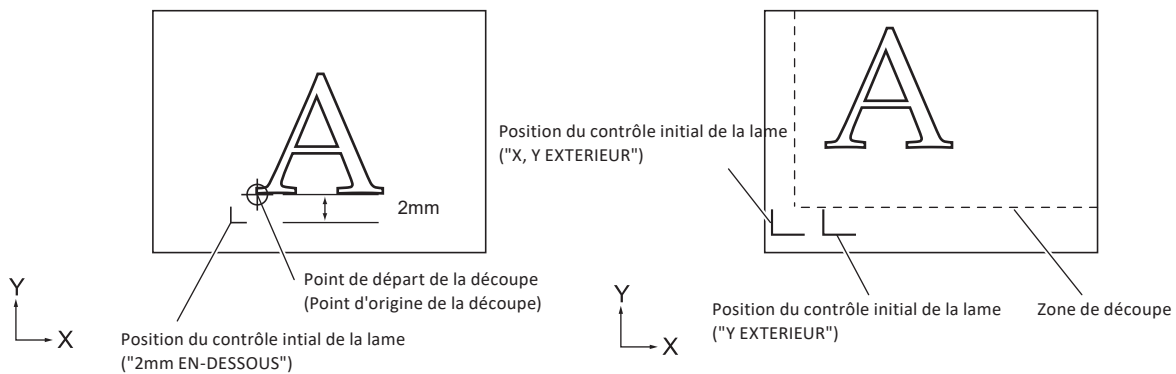
## 6.6 Position du contrôle initial de la lame

Après la mise sous tension ou la modification des conditions de découpe, la lame rentrera en contact avec le média et ajustera son orientation. La POSITION DU CONTROLE INITIAL DE LA LAME devra être réglée afin de s'assurer que la zone ne soit pas endommagée et que la lame entre correctement en contact avec le support.

Sélectionnez [2mm DESSOUS] positionnera le contrôle initial de la lame 2 mm en-dessous du point de départ de la découpe (2 mm du bord du point à partir duquel le support sera décalé.) .

Si [Y EXTERIEUR] est sélectionné, le contrôle initial de la lame sera réalisé en dessous de la zone de découpe sur l'axe Y. Sélectionner [XY EXTERIEUR], le contrôle sera en dehors de la zone de découpe en X et en Y.

Si [POSITION SPECIFIEE] est sélectionnée, vous pouvez choisir n'importe quelle position pour le contrôle initial de la lame.



### Opération

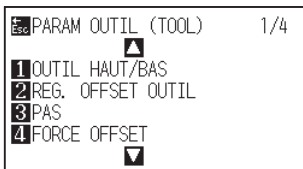
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



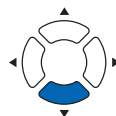
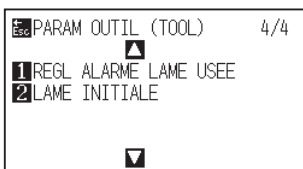
- 2 Appuyez sur la touche [1] (TOOL).

► L'écran PARAMETRE OUTIL (1/4) s'affiche.



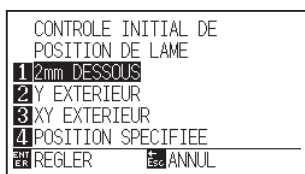
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▼).

► L'écran PARAM OUTIL (4/4) s'affiche.



#### 4 Appuyez sur la touche [2] (LAME INITIALE).

► L'écran de paramétrage de la position de contrôle initial de la lame s'affiche.



#### 5 Appuyez sur la touche [1] (2mm DESSOUS), la touche [2] (Y EXTERIEUR), la touche [3] (XY EXTERIEUR) ou la touche [4] (POSITION SPECIFIEE).

Si vous choisissez la touche [4] (POSITION SPECIFIEE), vous devrez déplacer l'outil pour le positionner.

#### 6 Validez les paramètres en appuyant sur le touche [ENTER].

► Les paramètres sont enregistrés et l'écran PARAM OUTIL (4/4)s'affiche à nouveau.

#### 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier les paramètres.

## 6.7 Réglage de la FORCE OFFSET

Une légère opération de coupe est effectuée avant l'opération de coupe réelle pour aligner la lame dans la direction de coupe.

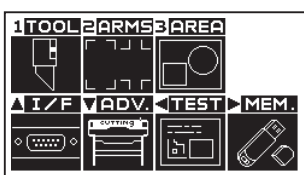
Une FORCE inférieure est exercée par rapport à la découpe normale, ce paramètre est donc défini comme étant la FORCE OFFSET.

Le paramètre OFFSET FORCE est utilisé pour contrôler la rotation de la lame avec le mode tangentiel en plus de contrôler la direction de la lame au début de la découpe.

### Opération

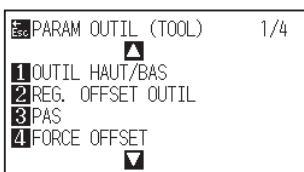
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



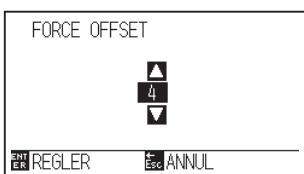
- 2 Appuyez sur la touche [1] (OUTIL).

► L'écran PARAMETRE OUTIL (1/4) s'affiche.

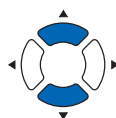


- 3 Appuyez sur [4] (FORCE OFFSET).

► L'écran de paramétrage FORCE OFFSET s'affiche.



- 4 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



#### A noter

La plage de réglage varie de 1 à 40.

- 5 Validez les paramètres en appuyant sur le touche [ENTER].

► Les paramètres sont enregistrés et l'écran PARAM OUTIL (1/4) s'affiche à nouveau.

- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier les paramètres



## 6.8 Réglage de la fonction Pré Passe de découpe

La fonction Pré Passe permet d'effectuer des passages répétés de l'outil de coupe sur un support qui ne peut pas être coupé avec un seul passage de l'outil. Lors de la première opération de découpe, une force de coupe plus faible que la valeur FORCE spécifiée est utilisée pour laisser des marques de découpe sur le support. Pour la deuxième opération de découpe et les suivantes, la valeur FORCE spécifiée est utilisée.

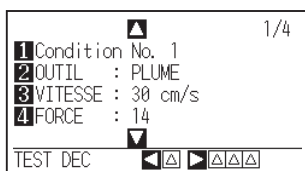
### A noter

- ces paramètres sont sauvegardés dans la mémoire de la table de découpe.
- Si PLUME ou un outil de rainage est configuré dans les conditions de découpe, la fonction Pre Passe ne fonctionne pas.

### Opération

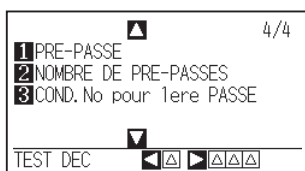
1 Appuyez sur la touche [COND/TEST].

► L'écran de paramétrage CONDITION (1/4) s'affiche.



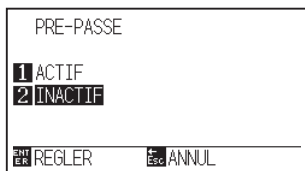
2 Appuyez sur la touche POSITION (▼).

► L'écran de paramétrage CONDITION (4/4) s'affiche.



3 Appuyez sur la touche [1] (PRE-PASSE).

► L'écran de paramétrage PRE-PASSE s'affiche.



4 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF).

5 Appuyez sur la touche [ENTER] pour valider le paramètre.

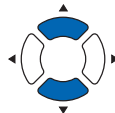
► Le réglage est enregistré et l'écran CONDITION SETTING (4/4) s'affiche à nouveau.

**6** Appuyez sur la touche [2] (NOMBRE DE PRE-PASSES).

► L'écran de paramétrage NOMBRE DE PRE-PASSES s'affiche.

NOMBRE DE PRE-PASSES									
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8	
CONFIG	-	-	-	-	-	-	-	-	
◀▶	CONDITION No.								
	▲HAUT								
	▼BAS								
ENT	REGLER				ESC				ANNUL

**7** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



**A noter**

Le nombre de passe varie de 2 à 9 ou INACTIF

**8** Validez les paramètres en appuyant sur le touche [ENTER].

► Les paramètres sont enregistrés et l'écran CONDITION (4/4) s'affiche à nouveau.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier les paramètres.

**9** Appuyez sur la touche [3] (COND. No. pour la 1ère PASSE).

► L'écran COND. No. pour la 1ère PASSE s'affiche

COND. No pour 1ere PASSE									
COND.	1	2	3	4	5	6	7	8	
CONFIG	-	-	-	-	-	-	-	-	
◀▶	CONDITION No.								
	▲HAUT								
	▼BAS								
ENT	REGLER				ESC				ANNUL

**10** Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur.



**A noter**

La gamme de valeur varie de 1 à 8.

**11** Validez les paramètres en appuyant sur le touche [ENTER].

► Les paramètres sont enregistrés et l'écran CONDITION (4/4) s'affiche à nouveau.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier les paramètres

**12** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

# ***Chapitre 7:***

## ***Les interfaces de communication***

---

Ce chapitre concerne les paramètres des interfaces de communication.

### **SOMMAIRE**

- 9.1** *Paramétrer l'interface*
- 9.2** *Effacer la mémoire*
- 9.3** *Paramétrer l'interface réseau I/F(LAN)*
- 9.4** *Connecter l'interface RS-232C*

# 7.1 Paramétrer l'interface

Cette section décrit comment régler l'interface.

Ce plotter possède une interface USB, RS-232C et Réseau (LAN), la connexion est détectée automatiquement.

Pour utiliser les interfaces de ce traceur, les pilotes logiciels doivent être installés sur le PC. Consultez le manuel de mise en route "Setup Manual".

## Interface USB

Pour utiliser l'interface USB, le pilote doit être installé sur l'ordinateur.

Pour le côté traceur, veuillez effectuer les réglages de commande\*, les paramètres du pas (lors de l'utilisation des commandes GP-GL), et les paramètres du point d'origine pour HP-GL (lors de l'utilisation des commandes HP-GL).

### ATTENTION

Le fonctionnement ne peut pas être garanti dans les cas suivants:

- Lorsque le plotter est connecté sur un hub USB ou sur une extension de port.
- Lorsque le plotter est connecté sur un ordinateur assemblé ou modifié.
- Lorsque le pilote installé est un autre que celui recommandé.

Notes lorsque qu'une interface USB 3.0 est utilisée

- Comme certains ordinateurs sont équipés avec une interface USB 3.0 qui n'est pas compatible avec l'USB 2.0 ou moins, vous devez vérifier.

Ne faites pas comme ci-dessous:

- Ne pas connecter ou déconnecter le câble USB pendant l'installation du pilote sur l'ordinateur.
- Ne pas connecter ou déconnecter le câble USB pendant que l'ordinateur ou le plotter est dans une routine d'initialisation.
- Ne pas déconnecter le câble USB dans un délai de 5 secondes avant de le connecter.
- Ne pas déconnecter le câble pendant l'envoi des données.

Ne pas connecter plusieurs plotters sur un seul ordinateur sur l'interface USB.

## Interface réseau (LAN)

Pour utiliser l'interface réseau (LAN), les paramètres de l'ordinateur et du périphérique tels qu'un concentrateur réseau ont été ajoutés et l'environnement pouvant connecter l'ordinateur au réseau doit être établi.

En outre, désactivez temporairement la fonction de pare-feu pendant l'utilisation ou la modification des paramètres. Si vous souhaitez désactiver la fonction de pare-feu, déconnectez le réseau de l'Internet

### ATTENTION

- Pour vous connecter via un réseau local, vous avez besoin d'un câble réseau (LAN) et d'un concentrateur réseau. Veuillez vous en procurer.
- La configuration de l'équipement réseau et la présence ou l'absence de la fonction du routeur dépendent de votre environnement. Pour plus de détails, consultez le manuel de l'équipement ou consultez le fabricant ou l'administrateur réseau.
- Ethernet est compatible avec 10BASE-T / 100BASE-TX. Veuillez vérifier votre environnement réseau.

## Interface RS-232C

Lorsque vous utilisez l'interface RS-232C, définissez les paramètres de commande, les paramètres de pas (lors de l'utilisation des commandes GP-GL), le point d'origine pour HP-GL (lors de l'utilisation des commandes HP-GL) et les conditions de communication pour l'interface RS-232C. Les conditions de communication pour l'interface RS-232C peuvent être définies à partir du panneau de contrôle. Les conditions de communication doivent être les mêmes dans le logiciel utilisé et dans le FCX2000. S'il y a une erreur dans les réglages, une erreur peut apparaître sur la machine et le manque de données peut provoquer un dysfonctionnement. Dans ce cas, veuillez confirmer à nouveau les paramètres de communication de données..

(Consultez "Setting Origin Point When HP-GL is set")

(Consultez "Setting the Step Size")

(Consultez "Setting the Command (COMMAND)")

(Consultez "Setting the Step Size (GP-GL STEP SIZE)")

## 7.2 Effacer la mémoire

Cette fonction permet d'effacer toutes les données contenues dans la mémoire tampon du plotter.

### ⚠ ATTENTION

- N'exécutez pas la fonction EFFACER MEMOIRE tant que l'ordinateur n'a pas fini d'envoyer des données au traceur.
- Si vous effacez la mémoire alors que l'ordinateur continue d'envoyer des données au traceur, les données reçues jusqu'à ce que le mode PAUSE soit sélectionné seront effacées mais l'ordinateur continuera d'envoyer le reste des données qui resteront dans la mémoire tampon. Lorsque vous appuyerez sur [PAUSE] pour annuler le mode PAUSE, les données seront découpées/ tracées. A ce moment là, le chariot commencera à se déplacer, soyez prudent et faites attention.

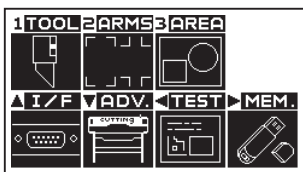
### A noter

Si vous sélectionnez ANNULER sur l'écran EFFACER MEMOIRE, la découpe/le tracé reprendra comme si vous aviez appuyé sur la touche [PAUSE] pour annuler le mode PAUSE.

### Opération

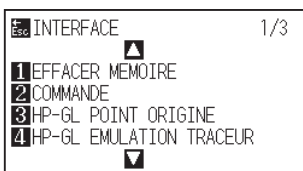
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



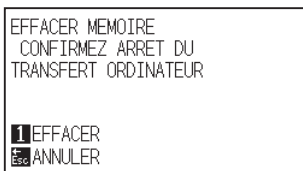
- 2 Appuyez sur la touche (▲) (I/F).

► L'écran de paramétrage INTERFACE (1/3) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [1] (EFFACER MEMOIRE).

► L'écran EFFACER MEMOIRE s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (EFFACER).

► La mémoire sera effacée et l'écran par défaut va s'afficher à nouveau.

### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## 7.3 I/F (LAN)

Effacer les données de la mémoire tampon.

Paramétrer l'interface réseau. (LAN).

### A noter

Lorsque vous modifiez les paramètres du réseau, le traceur est réinitialisé.

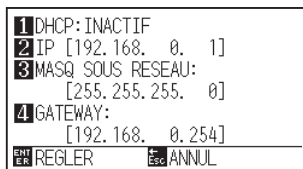
Pour se connecter via un réseau (LAN), il est nécessaire de définir les éléments suivants.

- Définir le DHCP
- Définir l'adresse IP
- Entrez le masque de sous-réseau
- Entrez le gateway
- Afficher les adresses MAC

### Définir le DHCP

Les paramètres SDHCP dépendent de la configuration de l'équipement réseau et de l'environnement de l'utilisateur. Pour plus de détails, consultez le manuel de l'équipement ou consultez l'administrateur réseau.

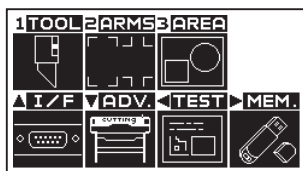
Le paramètre DHCP est INACTIF par défaut.



### Opération

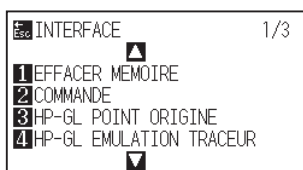
1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



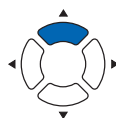
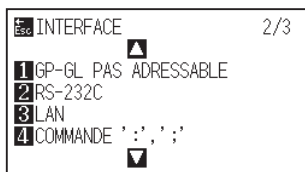
2 Appuyez sur la touche [▲] (I/F).

► L'écran de paramétrage INTERFACE (1/3) s'affiche.



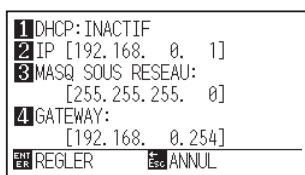
**3** Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran INTERFACE (2/3) s'affiche.



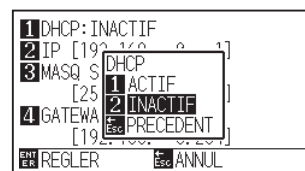
**4** Appuyez sur la touche [3] (LAN).

► L'écran de paramétrage réseau (LAN) s'affiche.



**5** Appuyez sur la touche [1] (DHCP:INACTIF).

► L'écran de paramétrage DHCP s'affiche.



**6** Appuyez sur la touche [1] (ACTIF) ou la touche [2](INACTIF).

**7** Vérifiez votre sélection et appuyez sur [ENTER] pour valider.

► Le paramètre est réglé et l'écran INTERFACE (2/3) s'affiche à nouveau.

**8** Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre



## Définir l'adresse IP, le Masque de sous réseau et le gateway

Lorsque DHCP est réglé sur [INACTIF], définissez l'adresse IP, le masque de sous-réseau et le gateway.

Lorsque DHCP est réglé sur [ACTIF], l'adresse IP, le masque de sous-réseau et le gateway obtenus à partir du serveur DHCP sont affichés.

### Opération

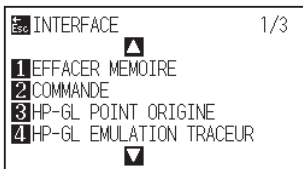
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



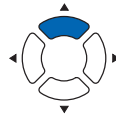
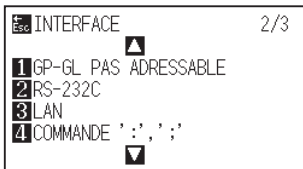
- 2 Appuyez sur la touche (▲) (I/F).

► L'écran de paramétrage INTERFACE (1/3) s'affiche.



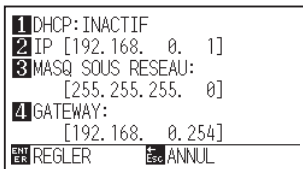
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran INTERFACE (2/3) s'affiche.



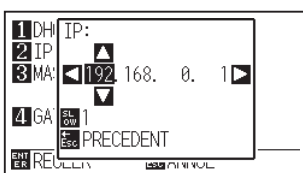
- 4 Appuyez sur la touche [3] (LAN).

► L'écran de paramétrage réseau (LAN) s'affiche.

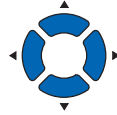


- 5 Appuyez sur la touche [2] (IP).

► L'écran de paramétrage IP s'affiche.



6 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) et réglez l'adresse IP.

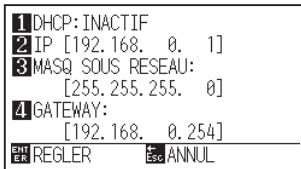


**A noter**

En appuyant sur la touche [SLOW] du clavier, vous pouvez changer de digit.

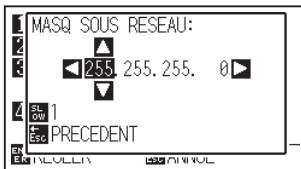
7 Vérifiez les paramètres et appuyez sur [ESC] (PRECEDENT).

► L'écran de paramétrage réseau (LAN) s'affiche.

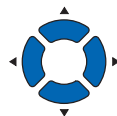


8 Appuyez sur la touche [3] (MASQUE SOUS RESEAU).

► L'écran de paramétrage de MASQUE SOUS RESEAU s'affiche.



9 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) et réglez le masque sous réseau.



**A noter**

En appuyant sur la touche [SLOW] du clavier, vous pouvez changer de digit.

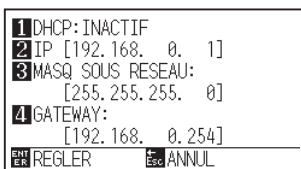
10 Vérifiez les paramètres et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► L'écran de paramétrage réseau (LAN) s'affiche.

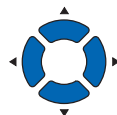


11 Appuyez sur la touche [4] (GATEWAY).

► L'écran de paramétrage GATEWAY s'affiche.



12 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼◀▶) et réglez le gateway.



**A noter**

En appuyant sur la touche [SLOW] du clavier, vous pouvez changer de digit.

**13** Vérifiez les paramètres et appuyez sur la touche [ESC] (PRECEDENT).

► L'écran de paramétrage réseau (LAN) s'affiche.

```
1 DHCP: INACTIF
2 IP [192.168. 0. 1]
3 MASQ SOUS RESEAU:
  [255.255.255. 0]
4 GATEWAY:
  [192.168. 0.254]
ENT REGLER  ESC ANNUL
```

**A noter**

Lorsque vous appuyez sur la touche [[▶] dans l'écran de réglage Réseau (LAN), l'adresse Mac est affichée.

**14** Vérifiez les paramètres et appuyez sur la touche [ENTER].

► Lorsque les paramètres sont modifiés, le traceur est réinitialisé et l'écran par défaut est affiché.

**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## 7.4 Connecter l'interface RS-232C

Pour les paramètres RS-232C, il est possible de mémoriser 3 configurations différentes de paramètres.

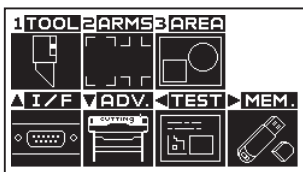
Voir "Changement de configuration RS232-C" pour appeler les paramètres à utiliser, et voir "Modification et mémorisation des paramètres RS-232C" pour modifier et enregistrer les paramètres.

### Changement de configuration RS232-C

#### Opération

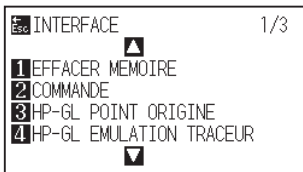
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche.



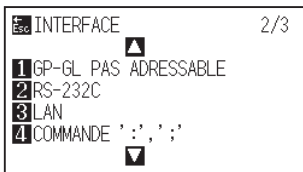
- 2 Appuyez sur la touche (▲) (I/F).

► L'écran de paramétrage INTERFACE (1/3) s'affiche.



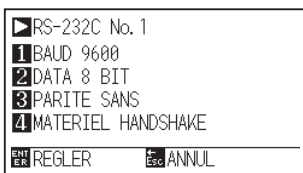
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage INTERFACE (2/3) s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [2] (RS-232C).

► L'écran de paramétrage RS-232C s'affiche..

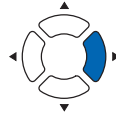
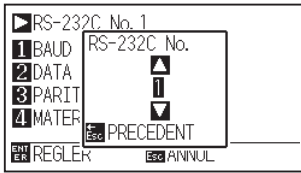


#### A noter

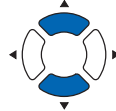
Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

5 Appuyez sur la touche POSITION (▶).

▶ L'écran de sélection de la configuration RS-232C s'affiche.



6 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼), et sélectionnez le numéro de la configuration.



7 Vérifier votre choix et appuyez sur la touche ESC (PRECEDENT).

▶ L'écran de paramétrage RS-232C s'affiche à nouveau.

8 Vérifiez votre choix et appuyez sur la touche [ENTER]

▶ Les paramètres seront choisis et l'écran INTERFACE (2/3) .

9 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

▶ L'écran par défaut s'affiche.

## Modifier les paramètres RS-232C

### Operation

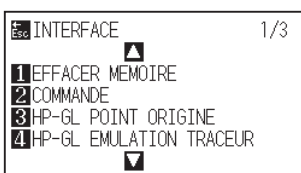
1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

▶ L'écran MENU s'affiche.



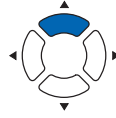
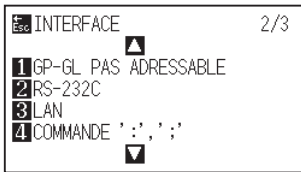
2 Appuyez sur la touche (▲) (I/F).

▶ L'écran des paramètres INTERFACE (1/3) s'affiche.



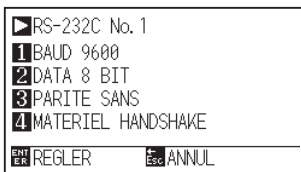
3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran INTERFACE (2/3) s'affiche.



4 Appuyez sur la touche [2] (RS-232C).

► L'écran des paramètres RS-232C s'affiche.

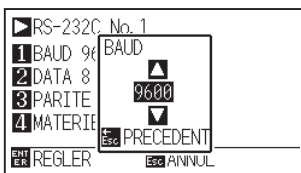


**A noter**

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

5 Appuyez sur la touche [1] (BAUD).

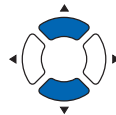
► L'écran de paramétrage des BAUD s'affiche.



**A noter**

La valeur des Baud sélectionnable est 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600 ou 300.

6 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur du paramètre.



**A noter**

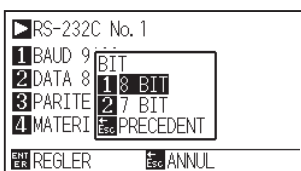
La valeur doit correspondre avec celle de l'application utilisée.

7 Vérifiez la valeur et appuyez sur la touche ESC (PRECEDENT).

► Le paramètre BAUD est réglé, et l'écran RS-232C s'affiche à nouveau.

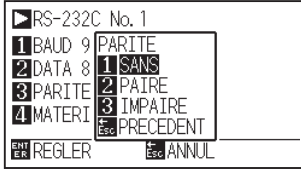
8 Appuyez sur la touche [2] (DATA BIT).

► L'écran de paramétrage DATA BIT s'affiche.



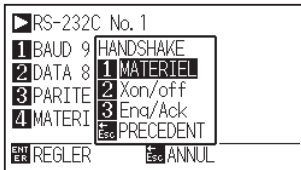
- 9 Appuyez sur la touche [1] (8 BIT) ou la touche [2] (7 BIT).  
▶ Le paramètre DATA BIT est réglé et l'écran RS-232C s'affiche à nouveau.

- 10 Appuyez sur la touche [3] (PARITE).  
▶ L'écran de paramétrage PARITE s'affiche.



- 11 Appuyez sur la touche [1] (SANS), la touche [2] (PAIRE), ou la touche [3] (IMPAIRE).  
▶ Le paramètre PARITE est réglé et l'écran RS-232C s'affiche à nouveau.

- 12 Appuyez sur la touche [4] (HANDSHAKE).  
▶ L'écran de paramétrage HANDSHAKE s'affiche



- 13 Appuyez sur la touche [1] (HANDSHAKE), la touche [2] (Xon/off), ou la touche [3] (Enq/Ack).  
▶ Le paramètre HANDSHAKE est réglé et l'écran RS-232C s'affiche à nouveau.

- 14 Vérifiez les paramètres et appuyez sur la touche [ENTER].  
▶ Les paramètres sont validés et l'écran INTERFACE (2/3) s'affiche à nouveau.

- 15 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].  
▶ L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

- La valeur doit correspondre avec celle de l'application utilisée.
- Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

#### A noter

- La valeur doit correspondre avec celle de l'application utilisée.
- Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.

#### A noter

- La valeur doit correspondre avec celle de l'application utilisée.
- Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre.
- Ce paramètre Enq/Ack est valide uniquement en langage HP-GL. Il sera réglé sur MATERIEL même si Enq / Ack est sélectionné en langage GP-GL.





# ***Chapitre 8:***

## ***Paramètre concernant l'environnement d'utilisation***

---

Ce chapitre décrit les paramètres relatifs à l'environnement d'utilisation

## Relatif à l'affichage des menus

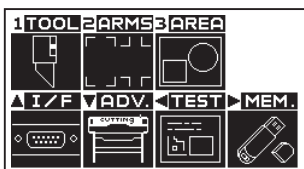
### Paramétrage de la langue (SELECTION DE LA LANGUE)

Cette fonction permet de choisir la langue d'affichage.

#### Opération

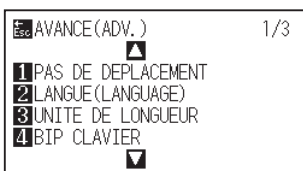
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



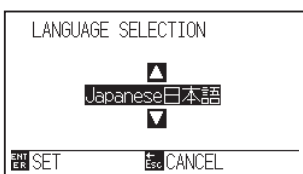
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramétrage AVANCE (1/3) s'affiche.

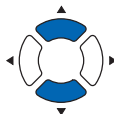


- 3 Appuyez sur la touche [2] (LANGUE/LANGUAGE).

► L'écran SELECTION LANGUE s'affiche.



- 4 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) et sélectionnez la langue.



- 5 Vérifiez votre choix et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est réglé et l'écran AVANCE (1/3) s'affiche à nouveau.

- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Réglage de l'unité de longueur d'affichage (UNITE DE LONGUEUR)

Les valeurs des coordonnées et les valeurs variables des autres paramètres peuvent être affichées à l'écran en pouce ou en mètre.

### Opération

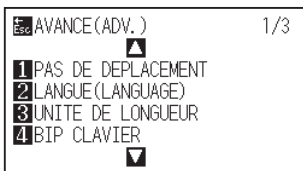
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



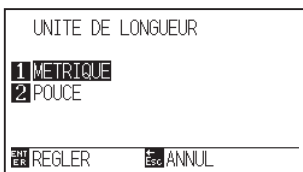
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramétrage AVANCE (1/3) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [3] (UNITE DE LONGUEUR).

► L'écran UNITE DE LONGUEUR s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (METRIQUE), ou la touche [2] (POUCE).

- 5 Vérifiez votre choix et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est réglé et l'écran AVANCE (1/3) s'affiche à nouveau.

- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Relatif au plotter

### Activer/Disactiver le BIP sonore (LORS D'UN APPUI SUR UNE TOUCHE)

Cette fonction permet d'activer ou de désactiver le bip émis à chaque fois que vous appuyez sur une touche du clavier de contrôle.

#### Opération

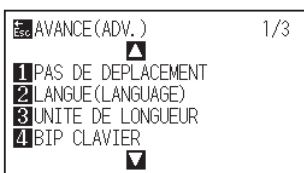
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramètre AVANCE (1/3) s'affiche.



- 3 Appuyez sur la touche [4] (BIP CLAVIER).

► L'écran FOR KEY OPE s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF), ou la touche [2] (INACTIF).

- 5 Vérifiez votre sélection et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (1/3) s'affiche à nouveau.

- 6 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Commuter la force XY (COMMUTATION DE LA FORCE XY)

Ce paramètre est utilisé pour changer la FORCE pour chaque direction X et Y. Définissez FORCE sur ENABLED ou DISABLED.

### Opération

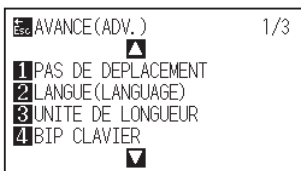
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



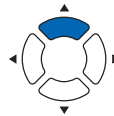
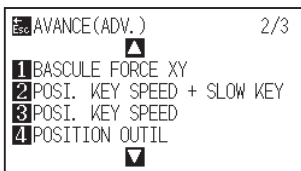
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramétrage AVANCE (1/3) s'affiche.



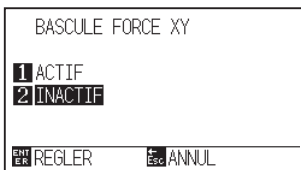
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage AVANCE (2/3) s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (BASCULE FORCE XY).

► L'écran BASCULE FORCE XY s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF), ou sur la touche [2] (INACTIF).

- 6 Vérifiez votre sélection et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (2/3) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Réglage de la vitesse basse de la touche de position (POSITION KEY SPEED + SLOW KEY)

Utilisez les touches POSITION (▲▼◀▶) pour régler la vitesse dans le cas de déplacements lents.

### Opération

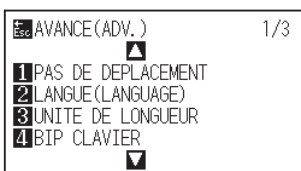
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



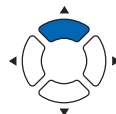
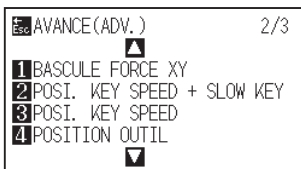
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramètre AVANCE (1/3) s'affiche.



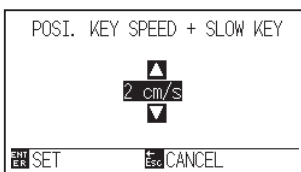
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramètre AVANCE (2/3) s'affiche.

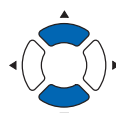


- 4 Appuyez sur la touche [2] (POSI. KEY SPEED + SLOW KEY).

► L'écran de paramètre POSI. KEY SPEED + SLOW KEY s'affiche.



- 5 Appuyez sur les touches POSITION (▲▼) pour diminuer ou augmenter la valeur.



#### A noter

La gamme de réglage varie de 1 à 30 (cm/s).

- 6 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (2/3) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### Supplement

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Réglage de la vitesse haute des touches POSITION (POSI KEY SPEED)

Utilisez les touches POSITION (▲▼◀▶) pour régler la vitesse dans le cas d'un déplacement rapide.

### Opération

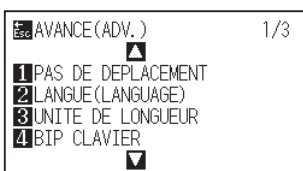
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



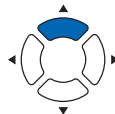
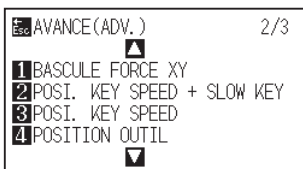
- 2 Appuyez sur la touche POSITION (▼) (ADV.).

► L'écran de paramétrage AVANCE (1/3) s'affiche.



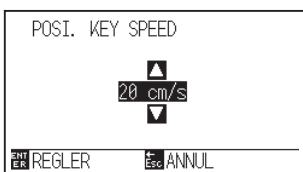
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramétrage AVANCE (2/3) s'affiche.

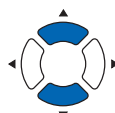


- 4 Appuyez sur la touche [3] (POSI. KEY SPEED).

► L'écran de paramétrage POSI. KEY SPEED s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche POSITION (▲▼) pour augmenter ou diminuer la valeur .



#### A noter

La gamme de réglage varie de 1 à 30 (cm/s).

- 6 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (2/3) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Réglage de l'affichage des touches de position (POSITION OUTIL)

Définir si vous souhaitez afficher la position de l'outil lorsque vous appuyez sur la touche [SLOW].

### Opération

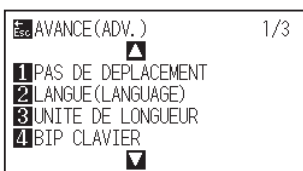
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



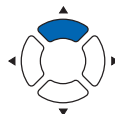
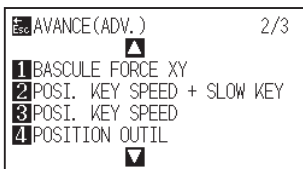
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramètre AVANCE (1/3) s'affiche.



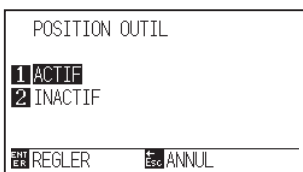
- 3 Appuyez sur la touche POSITION (▲).

► L'écran de paramètre AVANCE (2/3) s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [4] (POSITION OUTIL).

► L'écran de paramètre POSITION OUTIL s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche [1](ACTIF) ou la touche [2] (INACTIF).

- 6 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (2/3) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre



## Réglage de la touche pause (PAUSE/MENU KEY SETTING)

Régalez l'écran à afficher lorsque vous appuyez sur la touche [PAUSE / MENU] pendant la réception des données.

### Opération

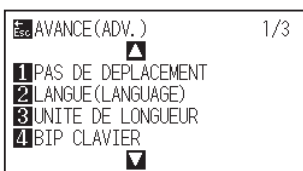
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



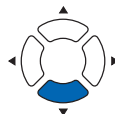
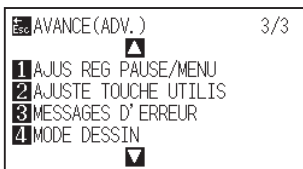
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramètre AVANCE (1/3) s'affiche.



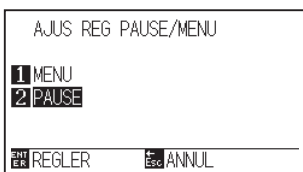
- 3 Appuyez sur la touche POSITION [▼].

► L'écran de paramètre AVANCE (3/3) s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [1] (AJUS REG PAUSE/MENU).

► L'écran de paramètre AJUS REG PAUSE/MENU s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche [1] (MENU) ou la touche [2] (PAUSE).

- 6 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (3/3) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Définir la touche utilisateur (USER KEY SETTING)

Définissez s'il faut utiliser la commutation de la touche [USER 1/2].

### Opération

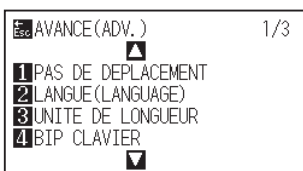
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



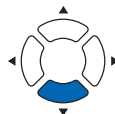
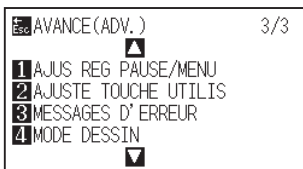
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramètre AVANCE (1/3) s'affiche.



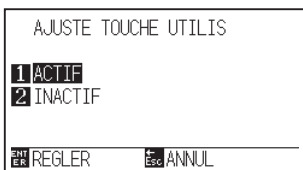
- 3 Appuyez sur la touche POSITION [▼].

► L'écran de paramètre AVANCE (3/3) s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [2] (AJUSTE TOUCHE UTILIS).

► L'écran de paramètre AJUSTE TOUCHE UTILIS s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF) ou la touche [2] (INACTIF).

- 6 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ENTER].

► Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (3/3) s'affiche à nouveau.

- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

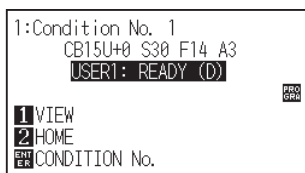
► L'écran par défaut s'affiche.

#### A noter

Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre

## Réglage du mode brouillon (MODE DESSIN)

Définissez s'il faut utiliser le mode brouillon. Lorsque le mode brouillon est activé, le "D" est affiché dans l'écran PRET et l'écran pendant le fonctionnement.



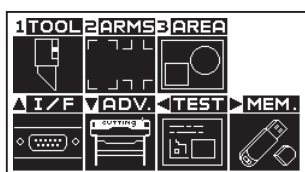
### ⚠ ATTENTION

Lors du réglage sur ACTIF, l'opération de coupe est plus rapide, mais la qualité de l'image n'est pas garantie.

### Opération

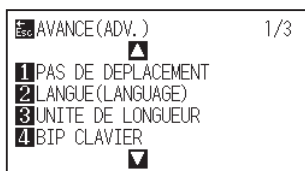
- 1 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].

► L'écran MENU s'affiche



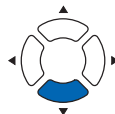
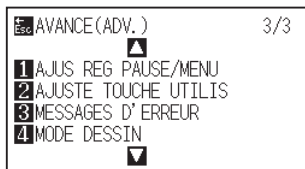
- 2 Appuyez sur la touche POSITION [▼] (ADV.).

► L'écran de paramètre AVANCE (1/3) s'affiche.



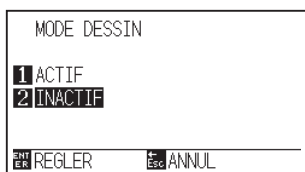
- 3 Appuyez sur la touche POSITION [▼].

► L'écran de paramètre AVANCE (3/3) s'affiche.



- 4 Appuyez sur la touche [4] (MODE DESSIN).

► L'écran de paramètre MODE DESSIN s'affiche.



- 5 Appuyez sur la touche [1] (ACTIF) ou sur la touche [2] (INACTIF).

- 6 Vérifiez le paramètre et appuyez sur la touche [ENTER].
  - ▶ Le paramètre est validé et l'écran AVANCE (3/3) s'affiche à nouveau .
- 7 Appuyez sur la touche [PAUSE/MENU].
  - ▶ L'écran par défaut s'affiche.

#### **A noter**

**Si vous appuyez sur la touche ESC (ANNUL) vous revenez à l'écran précédent sans modifier le paramètre**



# Annexe

---

Ce chapitre décrit les spécifications du plotter.

## **SOMMAIRE**

- A.1** *Spécifications principales*
- A.2** *Options et Consommables*
- A.3** *Dimensions*
- A.4** *Arborescence*
- A.5** *Paramètre usine*

# A.1

## Main Specifications

	FCX2000-60VC	FCX2000-120VC/ES/MG	FCX2000-180VC
Configuration	Flatbed		
Drive system	Digital servo		
Media hold-down method	VC models: Vacuum suction ES models: Electrostatic adhesion MG models: Magnetic		
Cutting area	610 mm × 920 mm	1200 mm × 920 mm	1800 mm × 920 mm
Mountable media width	950 mm	950 mm	950 mm
Specifiable speeds	400 mm/s (Omnidirection)		
Max. acceleration	5.88 m/s <sup>2</sup> (Omnidirection)		
Specifiable speeds	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40 cm/s 16 steps		
Max. force	TOOL 1: Max. 4.9N (500gf) TOOL 2: Max. 9.8N (1Kgf)		
Settable force	TOOL 1: Set 40 steps TOOL 2: Set 40 steps		
Min. character size	About 10mm <sup>2</sup> alphanumeric characters (depending on the materials and font)		
Mechanical resolution	0.0025 mm		
Programmable resolution	GP-GL : 0.1/0.05/0.025/0.01 mm HP-GL <sup>①</sup> : 0.025 mm		
Distance accuracy	Distance moved within ±0.1% or less or within ±0.1 mm or less, whichever is larger (Plotter mode)		
Right angle accuracy	0.5mm/900 mm or less (Plotter mode)		
Repeatable accuracy	0.1 mm or less: Expansion and contraction of the media are excluded (plotter/cutting mode)		
Interface	USB2.0 (full speed) , RS-232C, Ethernet 10BASE-T / 100BASE-TX		
Buffer memory	2 MB		
Resident command sets	GP-GL/HP-GL <sup>①</sup> (Control panel switching, Auto switching)		
Number of cutters/pens	2		
Tool type	VC models: Cutter Plunger, Water based fiber-tip pen, Oil-based ballpoint pen, Creasing tool ES models: Cutter Plunger, Water based fiber-tip pen, Oil-based ballpoint pen, Creasing tool MG models: Cutter Plunger, Water based fiber-tip pen, Oil-based ballpoint pen		
Compatible media	VC models <ul style="list-style-type: none"> <li>• Marking film (PVC/fluorescence/reflection)</li> <li>• Thickness less than 1 mm paper *2</li> <li>• Thickness less than 0.8 mm compressed foam sheet *4</li> <li>• Thickness less than 1 mm sandblasting rubber</li> <li>• F, G flute *2</li> <li>• Clear package sheet</li> <li>• High-intensity reflective film *3</li> </ul>	ES models <ul style="list-style-type: none"> <li>• Marking film (PVC/fluorescence/reflection)</li> <li>• Thickness less than 1 mm paper *2</li> <li>• Thickness less than 1 mm sandblasting rubber</li> <li>• F, G flute *2</li> <li>• Clear package sheet *6</li> </ul>	MG models <ul style="list-style-type: none"> <li>• Marking film (PVC/fluorescence/reflection)</li> <li>• Thickness less than 1 mm sandblasting rubber *5</li> </ul>
Offline output function	USB memory - 64 files		
Bar code data management function	Yes		
LCD display	Graphic type (240 × 128 dot)		
Usable roll paper	Roll paper hanger Usable roll paper width: 950 mm, weight: 5 kg		
Power supply	100 to 240V AC 50/60Hz		
Power consumption	140 VA or less		
Operating environment	10 to 35℃, 35 to 75 % R.H. (non-condensing)		
Guaranteed accuracy environment	16 to 32℃, 35 to 70 % R.H. (non-condensing)		
External dimensions (W × D × H)	1344 mm × 1409 mm × 930 mm (Media stocker is included.)	1934 mm × 1409 mm × 930 mm (Media stocker is included.)	2534 mm × 1409 mm × 930 mm (Media stocker is included.)
Weigh (Approx.)	76 kg (Including stand)	VC model : 99kg (Including stand) ES model : 95kg (Including stand) MG model : 93kg (Including stand)	116kg (Including stand)

\*1 : HP-GL is a registered trademark of the US Hewlett Packard Company.

\*2 : Use CB30UC-1 without warpage

\*3 : Use cutter blade CB15UA

\*4 : Use Cutter blade CB15U-K30

\*5 : Magnet and cut material that can be fixed by tape

\*6 : Cut material that can be fixed by electrostatic adhesion

## A.2 Options et consommables

### Options

Designation	Modèle	Contenu	Quantité
Graphtec Pro Studio Plus	-	Logiciel	1 licence

Consultez votre revendeur pour des informations complémentaires sur cette option.

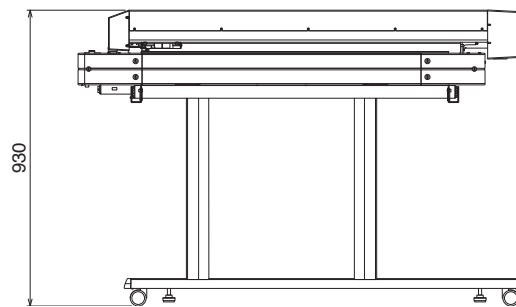
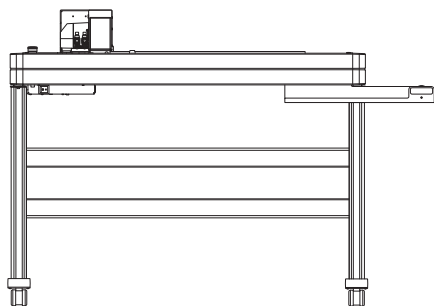
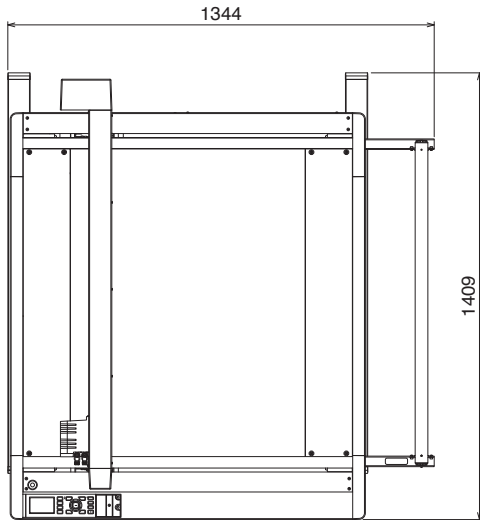
### Consommables

Désignation	Modèle	Description
Porte-lame	PHP33-CB09N-HS	1 pc: porte lame $\phi$ 0.9 (pour CB09UB))
	PHP33-CB15N-HS	1 pc: porte lame $\phi$ 1.5
	PHP34-CB30-HS	1 pc: porte lame pour les lames CB30UC
	PHP35-CB09-HS	1 pc: porte lame $\phi$ 0.9 (pour CB09UB)
	PHP35-CB15-HS	1 pc: porte lame $\phi$ 1.5
Adaptateur pour stylo feutre à base eau	PHP31-FIBER	Adaptateur pour feutre à base eau (1 ensemble)
Feutre à base eau	KF700-BK	1 feutre noir
	KF700-RD	1 feutre rouge
Adaptateur pour stylo bille à base huile	PHP34-BALL	Adaptateur pour stylo bille à base huile (1 ensemble)
Stylo bille à base huile	KB700-BK	1 stylo noir
Loupe de réglage pour les lames	PM-CT-001	1 pc.
Outil de rainage	PM-CT-002	1 pc. (type bille $\Phi$ 1.5)
	CP-001	1 pc. (type pointe)
	CP-002	1 pc. (type roulette R0.2): pour papier épais
	CP-003	1 pc. (type roulette R0.6): pour le carton ondulé



# A.3 External Dimensions

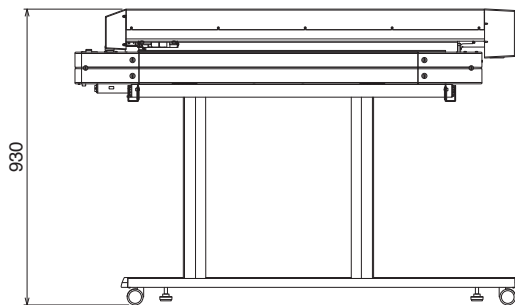
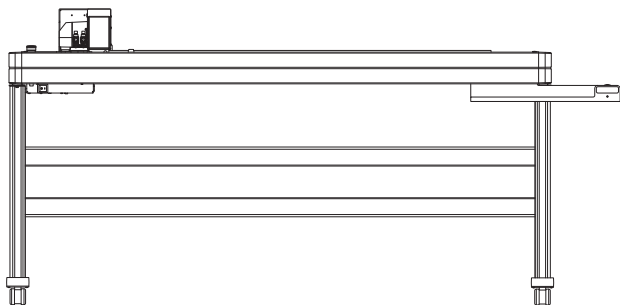
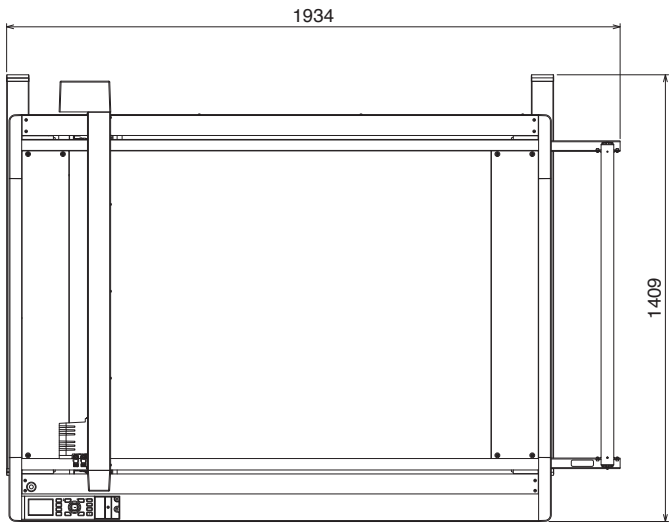
## FCX2000-60VC



Unité: mm

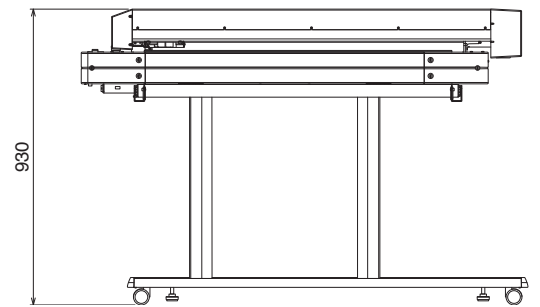
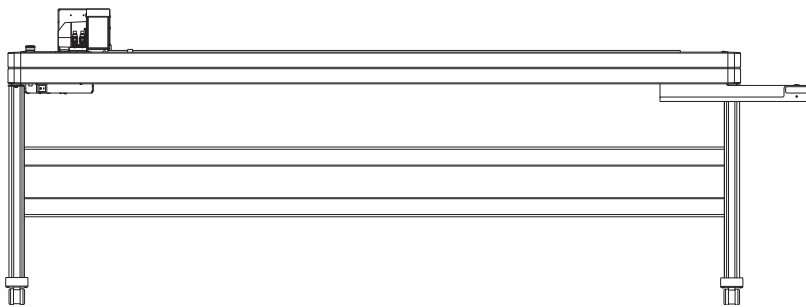
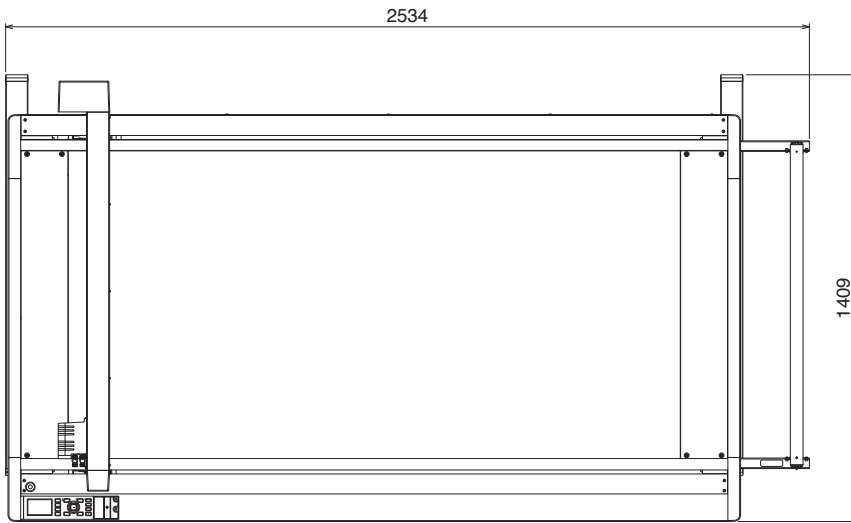
Dimension précision: ±5mm

**FCX2000-120VC/ES/MG**



Unité: mm  
Dimension précision: ±5mm

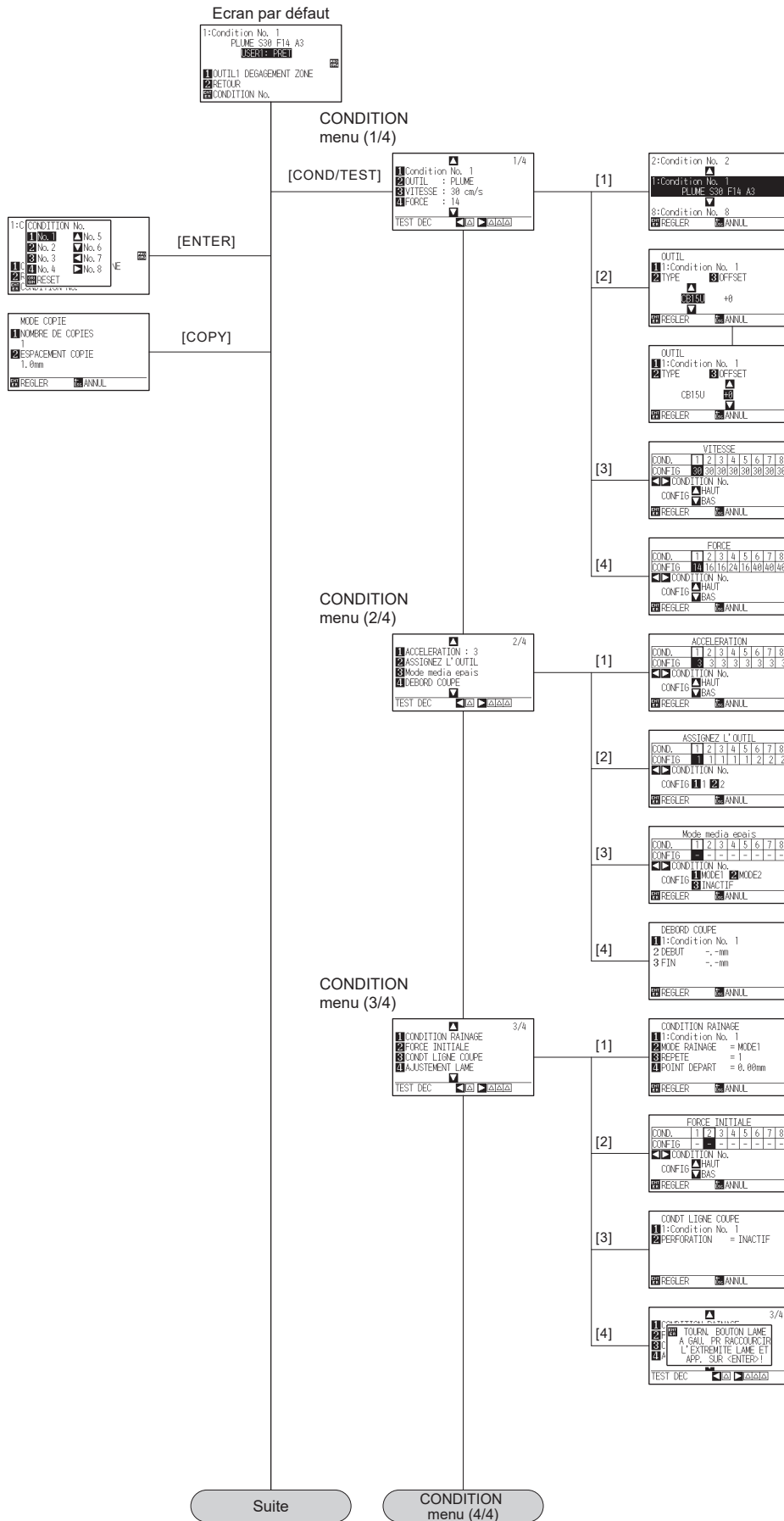
**FCX2000-180VC**

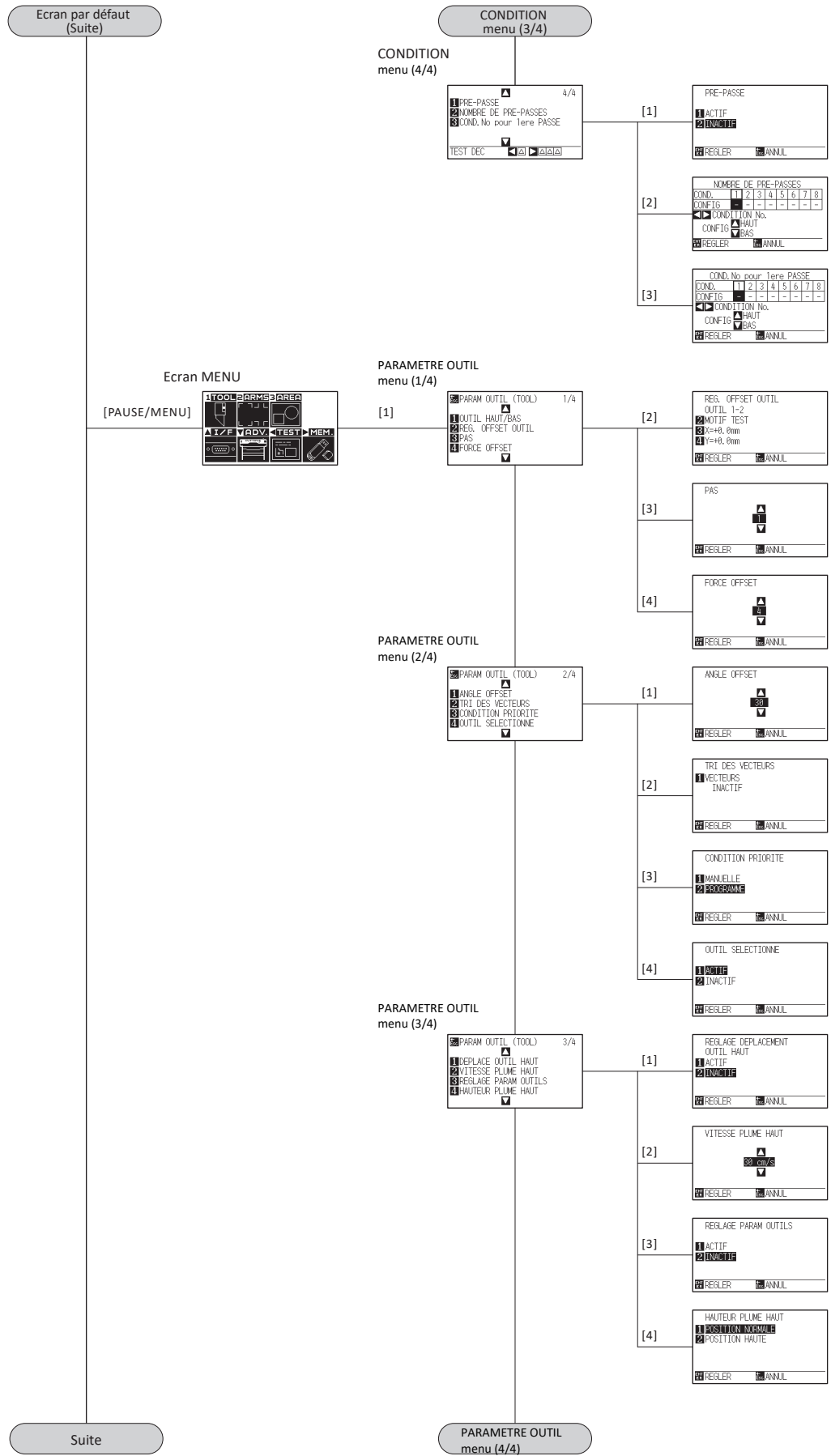


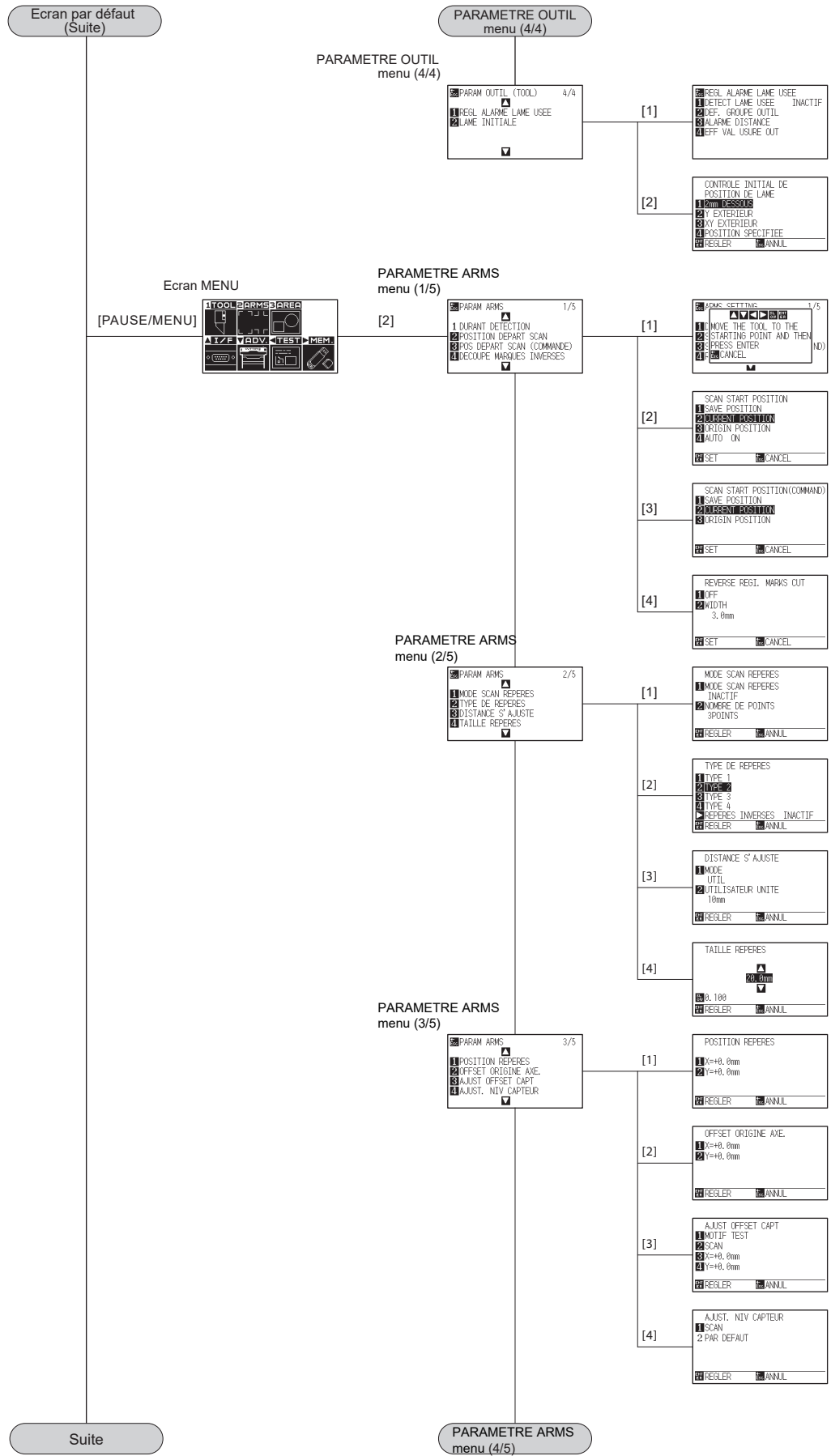
Unité: mm

Dimension précision: ±5mm

# A.4 Arborescence des menus







Ecran par défaut (Suite)

PARAMETRE ARMS menu (3/5)

PARAMETRE ARMS menu (4/5)

PARAM ARMS 4/5

- 1 SCAN REFER AUTO
- 2 VITESSE DETECTION
- 3 METHODE DETECTION
- 4 PAS DU BALAYAGE

[1] SCAN REFER AUTO

- 1 INACTIF
- 2 INACTIF

REGLER ANNULL

[2] VITESSE DETECTION

REGLER ANNULL

[3] METHODE DETECTION

- 1 ISM
- 2 MICRO

REGLER ANNULL

[4] PAS DU BALAYAGE

REGLER ANNULL

PARAMETRE ARMS menu (5/5)

PARAM ARMS 5/5

- 1 NIVEAU DETECTION
- 2 TEST CAPTEUR ARMS

[1] NIVEAU DETECTION

- 1 TYPE 1, 2
- 2 X = 70
- 3 Y = 70
- 4 PAR DEFALT

REGLER ANNULL

[2] PARAM ARMS 5/5

- 1 TEST CAPTEUR ARMS
- 2 TYPE 1
- 3 TYPE 2
- 4 ANNULL

Ecran MENU

[PAUSE/MENU]

TOOL ARMS AREA

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

PARAMETRE SURFACE menu (1/2)

PARAMETRE SURF 1/2

- 1 ECHELLE
- 2 ROTATION
- 3 MIROIR
- 4 AJUSTEMENT DISTANCE

[1] ECHELLE

REGLER ANNULL

[2] ROTATION

- 1 ACTIF
- 2 INACTIF

REGLER ANNULL

[3] MIROIR

- 1 ACTIF
- 2 INACTIF

REGLER ANNULL

[4] AJUSTEMENT DISTANCE

- 1 INACTIF
- 2 X=+0,00%
- 3 Y=+0,00%

REGLER ANNULL

PARAMETRE SURFACE menu (2/2)

PARAMETRE SURF 2/2

- 1 SURFACE
- 2 POSITION DEGAGEMENT
- 3 PRECISER GAMME DE COUPE

[1] AJUSTER SUP DROIT

X=+610,000mm  
Y=+920,000mm

PAR DEFALT

REGLER ANNULL

POSITION

[2] VIEW POSITION

X=+610,000mm  
Y=+920,000mm

DEFAULT

SET CANCEL

POSITION KEY

[3] AREA PARAMETERS 2/2

PRESS ENTER KEY AFTER DATA IS TRANSFERRED

DONE

CANCEL

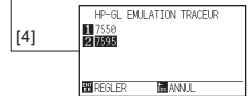
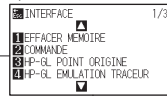
Suite

Ecran par défaut (Suite)

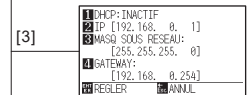
Ecran MENU  
[PAUSE/MENU]



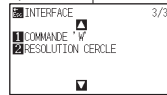
PARAMETRE INTERFACE  
menu (1/3)



PARAMETRE INTERFACE  
menu (2/3)



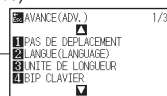
PARAMETRE INTERFACE  
menu (3/3)



Ecran MENU  
[PAUSE/MENU]



PARAMETRE AVANCE  
menu (1/3)



Suite

PARAMETRE AVANCE  
menu (2/3)



Ecran par défaut (Suite)

PARAMETRE AVANCE menu (1/3)

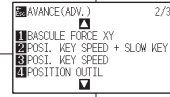
Ecran MENU

PARAMETRE AVANCE menu (2/3)

[PAUSE/MENU]



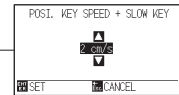
[▲]



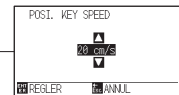
[1]



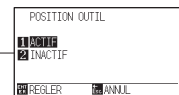
[2]



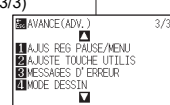
[3]



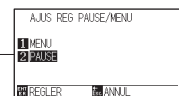
[4]



PARAMETRE AVANCE menu (3/3)



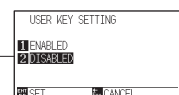
[1]



[2]



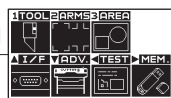
[4]



Ecran MENU

PARAMETRE TEST menu (1/2)

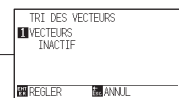
[PAUSE/MENU]



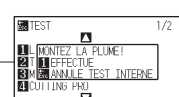
[◀]



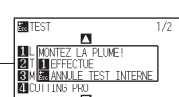
[1]



[2]



[3]



[4]



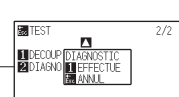
PARAMETRE TEST menu (2/2)



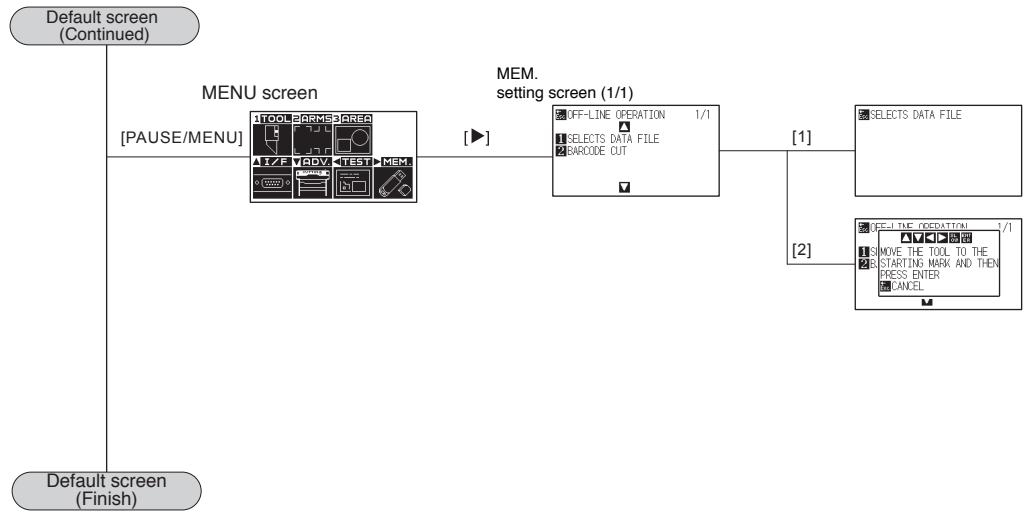
[1]



[2]



Suite



## A.5 Paramètre usine

Menu	Paramètre	Valeur initiale
PARAMETRES OUTILS	AJUSTEMENT INTERVALLE OUTIL	0.0mm/0.0mm
	PAS	1
	FORCE OFFSET	4
	ANGLE OFFSET	30
	TRI DES DONNEES	OFF
	TOOL SELECT COMMAND SETTING	ENABLED
	TOOL UP MOVE	DISABLED
	TOOL UP SPEED	30 cm/s
	TOOL SELECT PAUSE SETTING	DISABLED
	CONDITION PRIORITE	PROGRAM
	TOOL UP HEIGHT	NORMAL
	BLADE WEAR ALARM SETUP	OFF
	INITIAL BLADE ANGLE POSITION	2 mm BELOW
ARMS SETTING	SCAN START POSITION	CURRENT POSITION
	SCAN START POSITION (COMMAND)	CURRENT POSITION
	REVERSE REGISTRATION MARK CUTTING	OFF
	REVERSE REGISTRATION MARK WIDTH	3.0mm
	MARK SCAN MODE	OFF
	NUMBER OF POINTS	3 POINTS
	MARK TYPE	TYPE 2
	MODE	USER
	CUSTOM UNIT	10mm
	MARK SIZE	20mm
	MARK DISTANCE (X)	0.0
	MARK DISTANCE (Y)	0.0
	AXIS ORIGIN OFFSET (X)	0.0
	AXIS ORIGIN OFFSET (Y)	0.0
	SENSOR OFFSET ADJ. (X)	0.0
	SENSOR OFFSET ADJ. (Y)	0.0
	MARK AUTO SCAN	ON
	SENSING SPEED	5cm/s
	SENSING METHOD	NORMAL
	SCAN STEP	0µm
	SENSING LEVEL	TYPE 1, TYPE 2
	SENSING LEVEL (X)	TYPE 1, 2: 70 TYPE 3, 4: 85 REVERSE TYPE 1, 2: 70
	SENSING LEVEL (Y)	TYPE 1, 2: 70 TYPE 3, 4: 85 REVERSE TYPE 1, 2: 70
AREA PARAMETER SETTING	SCALE	1
	ROTATE	OFF
	MIRROR	OFF
	DISTANCE ADJUST	OFF, X = +0.00%, Y=+0.00%
	VIEW POSITION	DEFAULT
	AREA (LOWER LEFT)	DEFAULT
AREA (UPPER RIGHT)	DEFAULT	

Menu	Paramètre	Valeur initiale
INTERFACE SETTING	COMMAND	AUTO
	HP-GL ORIGIN POINT	LOWER LEFT
	HP-GL MODEL EMULATED	7595
	GP-GL STEP SIZE	0.100mm
	RS232C (FORWARDING CONDITION NUMBER)	No.1
	RS232C: FORWARDING CONDITION BAUD RATE/BIT LENGTH/PARITY/ HANDSHAKE	RS232C NO.1: 9600/8/NONE/HARD RS232C NO.2: 9600/7/EVEN/HARD RS232C NO.3: 9600/8/EVEN/XONXOFF
	LAN DHCP	OFF
	LAN IP	192.168.0.1
	LAN SUBNET MASK	255.255.255.0
	LAN GATEWAY	192.168.0.254
	“.”, “:” COMMAND	ENABLED
	“W” COMMAND	TOOL UP
	CIRCLE COMMAND RESOLUTION	DEFAULT
	ADVANCE SETTING	MOVE STEP
LANGUAGE SELECTION		Select when initially turning on power
LENGTH UNIT		Select when initially turning on power
OPERATION KEY BUZZER		ON
X & Y FORCE SWITCH		DISABLED
POSITION KEY LOW MOVEMENT SPEED		2cm/s
POSITION KEY HIGH MOVEMENT SPEED		20cm/s
TOOL POSITION DISPLAY		ENABLED
PAUSE KEY SELECT		PAUSE
DRAFT MODE		DISABLED
USER KEY		ENABLED
TEST	NO SETTINGS	—
OFFLINE OUTPUT (MEM.)	NO SETTINGS	—

	Menu	Paramètre	Valeur initiale
TOOL SETTING	CONDITION NO. 1	Condition No.	Condition No. 1
		TOOL	PEN
		SPEED	30
		FORCE	14
		ACCELERATION	3
		OFFLINE NUMBER SET	1
		TANGENTIAL MODE	OFF
		OVERCUT (START / END)	0.0/0.0
		CREASING SET	Condition No. -/ Mode 1/ the number of creasing 1/0.00mm
		INITIAL DOWN FORCE	4
		PERFORATION PATTERN	OFF
		BLADE LENGTH ADJUSTMENT	-
		OVERLAY	OFF
	CONDITION NO. 2	Condition No.	Condition No. 2
		TOOL	CB15U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION/TOOL NO.	30/16/3/1
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to Overlay.	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 3	Condition No.	Condition No. 3
		TOOL	CB15U-K30
		SPEED/FORCE/ACCELERATION/TOOL NO.	30/16/3/1
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to Overlay.	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 4	Condition No.	Condition No. 4
		TOOL	CB09U
		SPEED/FORCE/ACCELERATION/TOOL NO.	30/16/3/1
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to Overlay.	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 5	Condition No.	Condition No. 5
		TOOL	Other
		SPEED/FORCE/ACCELERATION/TOOL NO.	30/16/3/1
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to Overlay.	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 6	Condition No.	Condition No. 6
		TOOL	CT-002
		SPEED/FORCE/ACCELERATION/TOOL NO.	30/16/3/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to Overlay.	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 7	Condition No.	Condition No. 7
		TOOL	CP003
		SPEED/FORCE/ACCELERATION/TOOL NO.	30/16/3/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to Overlay.	Same as Condition No. 1
	CONDITION NO. 8	Condition No.	Condition No. 8
		TOOL	Other
		SPEED/FORCE/ACCELERATION/TOOL NO.	30/16/3/2
		Same as Condition No. 1 from TANGENTIAL MODE to Overlay.	Same as Condition No. 1

\* The initial values of setting items is subject to change.

Spécifications sujettes à modification sans préavis.

---

FCX2000 Manuel Utilisateur - Traduit par Ankersmit France

FCX2000-UM-151

Février 2018 1ère édition-01

**GRAPHTEC CORPORATION**

---