

CAMM-1 PRO

Sign Maker by Roland DG Corporation

GX-500

GX-400

GX-300

MODE D'EMPLOI

Félicitations pour avoir choisi cette machine.

- , Pour une utilisation correcte et sans danger avec une parfaite compréhension des possibilités de cette machine, veuillez lire ce manuel dans sa totalité et conservez-le ensuite en lieu sûr.
- , La copie ou le transfert non autorisés de ce manuel, en totalité ou partie, sont interdits.
- , Le contenu de ce manuel et les caractéristiques de ce produit sont sujets à modification sans préavis.
- , Le manuel et l'appareil ont été conçus et testés avec le plus grand soin. Si vous rencontrez toutefois une erreur ou un défaut d'impression, merci de nous en informer.
- , Roland DG Corp. n'assume aucune responsabilité concernant toute perte ou tout dommage direct ou indirect pouvant se produire suite à l'utilisation de ce produit, quelle que soit la panne qui puisse concerner une partie de ce produit.
- , Roland DG Corp. n'assume aucune responsabilité concernant tout dommage ou perte, direct ou indirect, pouvant survenir sur tout article fabriqué à l'aide de ce produit.

Pour les USA

**FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION
RADIO FREQUENCY INTERFERENCE
STATEMENT**

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.

These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.

Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

.....
Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

The I/O cables between this equipment and the computing device must be shielded.

REMARQUE

Instructions de mise à la terre

Ne modifiez pas la fiche d'alimentation fournie – si elle ne rentre pas dans votre prise, faites installer une prise adéquate par un électricien qualifié.

Faites les vérifications avec un électricien qualifié ou du personnel de maintenance si les instructions de mise à la terre ne sont complètement comprises ou en cas de doute d'une mise à la terre correcte de ce produit.

N'utilisez que des rallonges à fil triple ayant une broche de mise à la terre et des prises femelles trois broches acceptant la fiche d'alimentation de ce produit.

Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé.

Instructions de fonctionnement

LIBÉREZ LA ZONE DE TRAVAIL. Les zones encombrées et le mobilier peuvent entraîner des accidents.

PAS D'EMPLOI EN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. N'utilisez pas d'appareils électriques dans des lieux humides ou sujets à l'humidité et ne les exposez pas à la pluie. Travaillez dans une zone bien éclairée.

DÉCONNECTEZ LES APPAREILS avant toute intervention : lorsque vous changez d'accessoire, tel que lames, massicots, etc.

RÉDUISEZ LE RISQUE DE DÉMARRAGE INOPPORTUN. Assurez-vous que le commutateur est en position OFF avant tout branchement.

UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. Consultez le mode d'emploi pour savoir quels sont les accessoires recommandés. L'emploi d'accessoires incorrects peut blesser les utilisateurs.

NE LAISSEZ JAMAIS UN APPAREIL FONCTIONNER SANS SURVEILLANCE. ÉTEIGNEZ-LE . Ne laissez pas l'appareil sans surveillance tant qu'il n'est pas totalement arrêté.

Pour le Canada

CLASS A NOTICE

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CLASSE A AVIS

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.



ROLAND DG CORPORATION

1-6-4 Shinmiyakoda, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 431-2103

NOM DU MODÈLE : Voir la mention "MODEL" sur la plaque des caractéristiques électriques.

DIRECTIVE CONCERNÉE : **DIRECTIVE CEE SUR LES BASSES TENSIONS (73/23/EEC)**

DIRECTIVE CEE SUR LA COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE (89/336/EEC)

AVERTISSEMENT



Produit de Classe A. Dans un environnement domestique ce produit peut provoquer des interférences radio, auquel cas c'est à l'utilisateur de prendre les mesures adéquates.






To Ensure Safe Use

Improper handling or operation of this machine may result in injury or damage to property. Points which must be observed to prevent such injury or damage are described as follows.

About WARNING and CAUTION Notices


 WARNING	Used for instructions intended to alert the user to the risk of death or severe injury should the unit be used improperly.
 CAUTION	Used for instructions intended to alert the user to the risk of injury or material damage should the unit be used improperly. * Material damage refers to damage or other adverse effects caused with respect to the home and all its furnishings, as well to domestic animals or pets.

About the Symbols


	The  symbol alerts the user to important instructions or warnings. The specific meaning of the symbol is determined by the design contained within the triangle. The symbol at left means "danger of electrocution."
	The  symbol alerts the user to items that must never be carried out (are forbidden). The specific thing that must not be done is indicated by the design contained within the circle. The symbol at left means the unit must never be disassembled.
	The  symbol alerts the user to things that must be carried out. The specific thing that must be done is indicated by the design contained within the circle. The symbol at left means the power-cord plug must be unplugged from the outlet.


 **Incorrect operation may cause injury**


 **WARNING**

 **Be sure to follow the operation procedures described in this documentation. Never allow anyone unfamiliar with the usage or handling of the machine to touch it.**


Incorrect usage or handling may lead to an accident.


 **Keep children away from the machine.**
The machine includes areas and components that pose a hazard to children and may result in injury, blindness, choking, or other serious accident.


 **Never attempt to disassemble, repair, or modify the machine.**
Doing so may result in fire, electrical shock, or injury. Entrust repairs to a trained service technician.


 **For accessories (optional and consumable items, power cord, and the like), use only genuine articles compatible with this machine.**
Incompatible items may lead to an accident.


 **CAUTION**

 **Exercise caution to avoid being pinched or becoming caught.**
Inadvertent contact with certain areas may cause the hand or fingers to be pinched or become caught. Use care when performing operations.

 **Never attempt operation while wearing a necktie, necklace, or loose clothing. Bind long hair securely.**
Such items may become caught in the machine, resulting in injury.


 **Caution: cutting tool.**
This machine has an internal tool. To avoid injury, handle the tool with care.


 **Before attempting cleaning, maintenance, or attachment or detachment of optional items, disconnect the power cord.**
Attempting such operations while the machine is connected to a power source may result in injury or electrical shock.

 **Never use the machine for any purpose for which it is not intended, or use the machine in an undue manner that exceeds its capacity.**
Doing so may result in injury or fire.


 **This machine weighs 60 kg (135 lb.)**

 **WARNING**

 **Install in a location that is level and stable.**
Installation in an unsuitable location may cause an accident, including a fall or tipover.

 **Unloading and emplacement are operations that must be performed by two persons or more.**
Tasks that require undue effort when performed by a small number of persons may result in physical injury. Also, if dropped, such items may cause

 ^{injury.} **WARNING**

 **Release the caster locks for the stand before attempting to move.**
Otherwise the unit may tip over and cause injury.

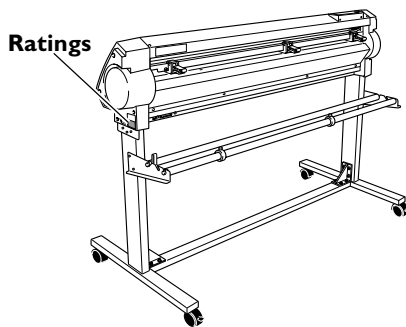
⚠ **Danger of electrical short, shock, electrocution, or fire**

⚠ **WARNING**



Connect to an electrical outlet that complies with this machine's ratings (for voltage, frequency, and current).

Incorrect voltage or insufficient current may cause fire or electrical shock.



Never use out of doors or in any location where exposure to water or high humidity may occur. Never touch with wet hands.

Doing so may result in fire or electrical shock.



Never allow any foreign object to get inside. Never expose to liquid spills.

Inserting objects such as coins or matches or allowing beverages to be spilled into the ventilation ports may result in fire or electrical shock. If anything gets inside, immediately disconnect the power cord and contact your authorized Roland DG Corp. dealer.



Never place any flammable object nearby. Never use a combustible aerosol spray nearby. Never use in any location where gases can accumulate.

Combustion or explosion may be a danger.

⚠ **WARNING**



Handle the power cord, plug, and electrical outlet correctly and with care. Never use any article that is damaged.

Using a damaged article may result in fire or electrical shock.



When using an extension cord or power strip, use one that adequately satisfies the machine's ratings (for voltage, frequency, and current).

Use of multiple electrical loads on a single electrical outlet or of a lengthy extension cord may cause fire.



Connect to ground.

This can prevent fire or electrical shock due to current leakage in the event of malfunction.



When the machine will be out of use for a prolonged period, disconnect the power cord.

This can prevent accidents in the event of current leakage or unintended startup.



Position so that the power plug is within immediate reach at all times.

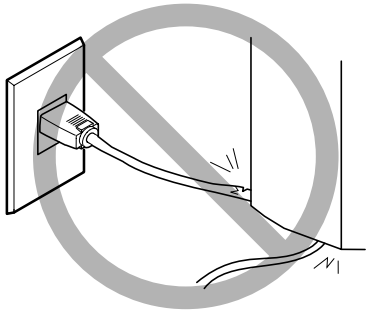
This is to enable quick disconnection of the power plug in the event of an emergency. Install the machine next to an electrical outlet. Also, provide enough empty space to allow immediate access to the electrical outlet.



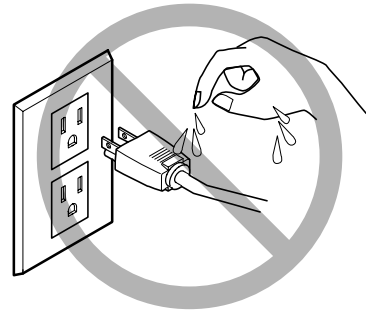
If sparking, smoke, burning odor, unusual sound, or abnormal operation occurs, immediately unplug the power cord. Never use if any component is damaged.

Continuing to use the machine may result in fire, electrical shock, or injury. Contact your authorized Roland DG Corp. dealer.

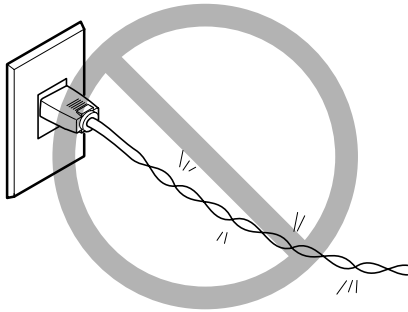
⚠ Important notes about the power cord, plug, and electrical outlet



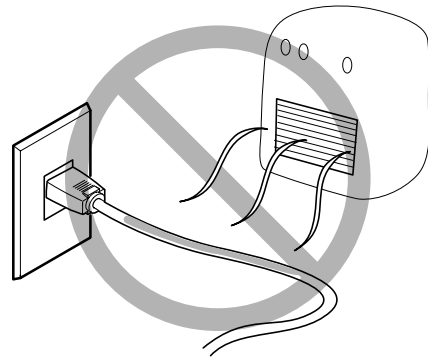
Never place any object on top or subject to damage.



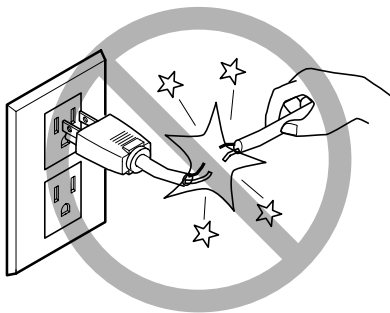
Never allow to get wet.



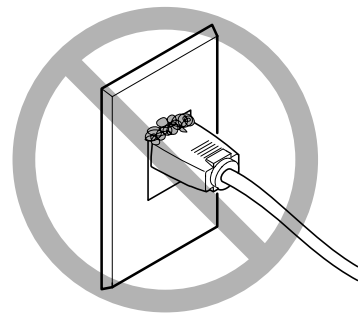
Never bend or twist with undue force.



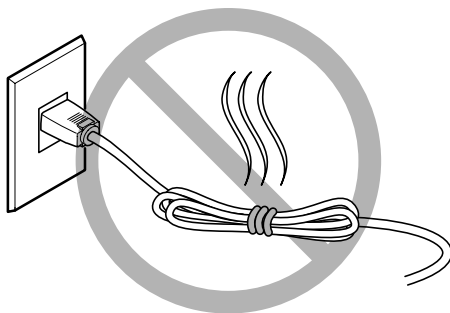
Never make hot.



Never pull with undue force.



Dust may cause fire.

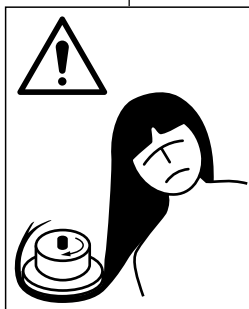
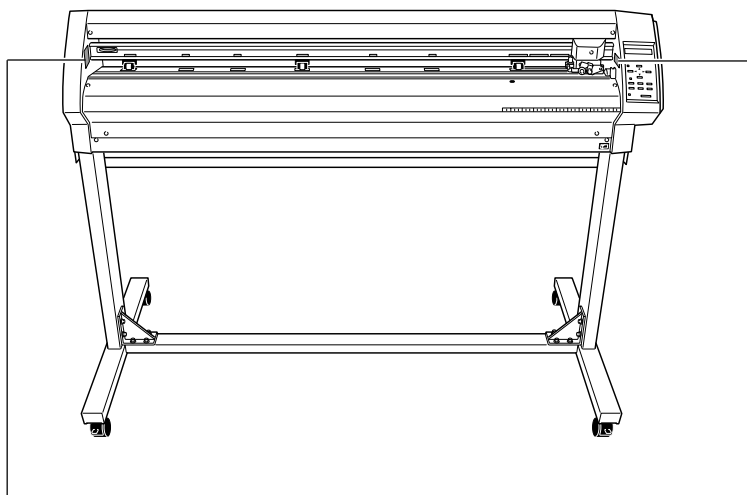


Never bundle, bind, or roll up.

⚠ Warning Labels

Warning labels are affixed to make areas of danger immediately clear. The meanings of these labels are as follows. Be sure to heed their warnings.

Also, never remove the labels or allow them to become obscured.



Caution: Entanglement Hazard
Never inadvertently allow hands, hair, clothing such as neckties, or the like near rotating parts while in operation.





Caution: Moving Carriage
The tool carriage moves at high speed and pose a hazard. Keep your hands away from it.







Consignes de sécurité

La manipulation ou l'utilisation inadéquates de cet appareil peuvent causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous.

Avis sur les avertissements

 ATTENTION	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.
 PRUDENCE	Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. * Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur le local, le mobilier et même les animaux domestiques.

À propos des symboles

	Le symbole  attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution".
	Le symbole  avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté.
	Le symbole  prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise.

 **Le poids de cet appareil est de 60 kg**

ATTENTION



Installer l'appareil à un endroit stable et plat.

Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement ou la chute.



Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins deux personnes.

La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.

ATTENTION



Débloquer le mécanisme d'arrêt des roues du support avant de le déplacer.

Sinon l'appareil pourrait se renverser et provoquer des blessures.

L'utilisation incorrecte peut causer des blessures

ATTENTION



S'assurer de suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Ne jamais permettre à quiconque ne connaît pas le fonctionnement ou la manutention de l'appareil de le toucher.

L'utilisation ou la manutention incorrectes peuvent causer un accident.



Garder les enfants loin de l'appareil.

L'appareil comporte des zones et des composants qui présentent un danger pour les enfants et qui pourraient causer des blessures, la cécité, la suffocation ou d'autres accidents graves.



Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.



Utiliser uniquement des accessoires d'origine (accessoires en option, articles consommables, câble d'alimentation et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.

Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.

PRUDENCE



Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coincement.

La main ou les doigts peuvent être écrasés ou coincés s'ils entrent en contact avec certaines surfaces par inadvertance. Faire preuve de prudence pendant l'utilisation de l'appareil.



Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.

Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.



Attention : outil de coupe.

Cet appareil contient un outil interne. Pour éviter les blessures, manipuler l'outil avec soin.



Débrancher le câble d'alimentation avant de procéder au nettoyage ou à l'entretien de l'appareil, et avant d'y fixer ou d'en retirer des accessoires en option.

Tenter ces opérations pendant que l'appareil est branché à une source d'alimentation peut causer des blessures ou un choc électrique.



Ne jamais utiliser l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu. Ne jamais l'utiliser de manière abusive ou d'une manière qui dépasse sa capacité.

Le non-respect de cette consigne peut causer des blessures ou un incendie.

⚠ **Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie**

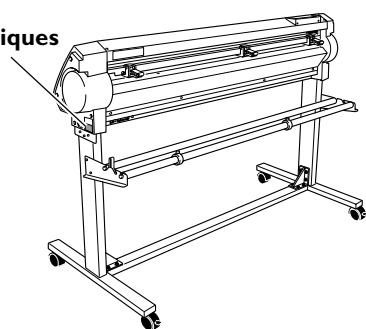
⚠ **ATTENTION**



Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).

Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peuvent causer un incendie ou un choc électrique.

Caractéristiques



Ne jamais utiliser à l'extérieur ni à un endroit où l'appareil risque d'être exposé à de l'eau ou à une humidité élevée. Ne jamais toucher l'appareil avec des mains mouillées.

Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou un choc électrique.



Ne jamais insérer d'objet étranger dans l'appareil. Ne jamais exposer l'appareil aux déversements de liquides.

L'insertion d'objets comme des pièces de monnaie ou des allumettes, ou le déversement de liquides dans les orifices de ventilation peuvent causer un incendie ou un choc électrique. Si un objet ou du liquide s'infiltré dans l'appareil, débrancher immédiatement le câble d'alimentation et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.



Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.

Une combustion ou une explosion pourraient se produire.

⚠ **ATTENTION**



Manipuler le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique correctement et avec soin.

Ne jamais utiliser un article endommagé, car cela pourrait causer un incendie ou un choc électrique.



Si une rallonge ou une bande d'alimentation électrique sont utilisées, s'assurer qu'elles correspondent aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).

L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une longue rallonge peut causer un incendie.



Mise à la terre.

La mise à la terre peut prévenir un incendie ou un choc électrique dus à une fuite de courant en cas de défaillance.



Si l'appareil doit rester inutilisé pendant une longue période, débrancher le câble d'alimentation.

Cela peut prévenir les accidents en cas de fuite de courant ou de démarrage accidentel.



Placer l'appareil de façon à ce que la fiche soit facile d'accès en tout temps.

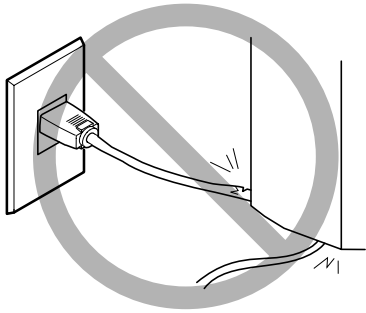
Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.



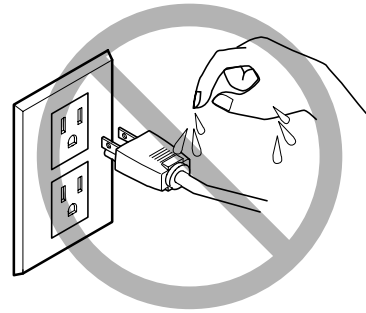
S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.

Continuer à utiliser l'appareil peut causer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Communiquer avec le représentant Roland DG Corp. Autorisé.

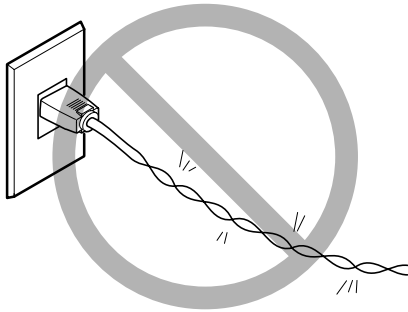
⚠️ Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



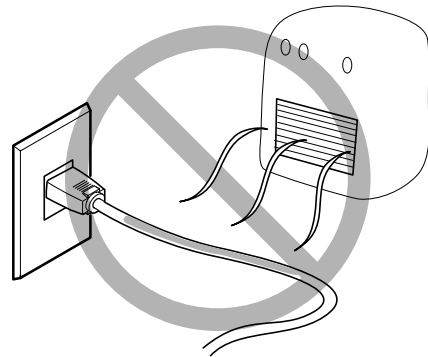
Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.



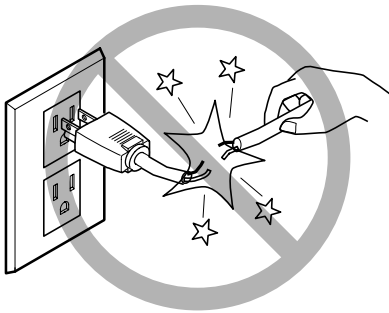
Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.



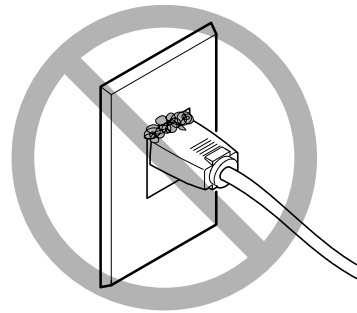
Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.



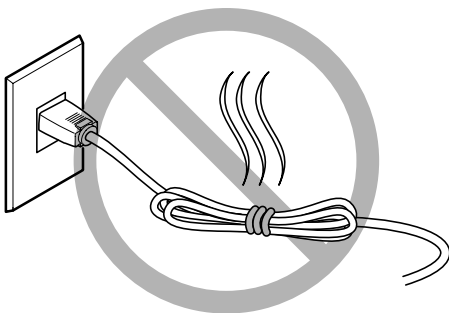
Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.



Ne jamais tirer sur le câble ou la fiche avec une force excessive.



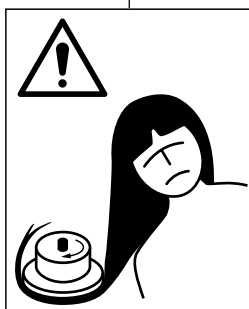
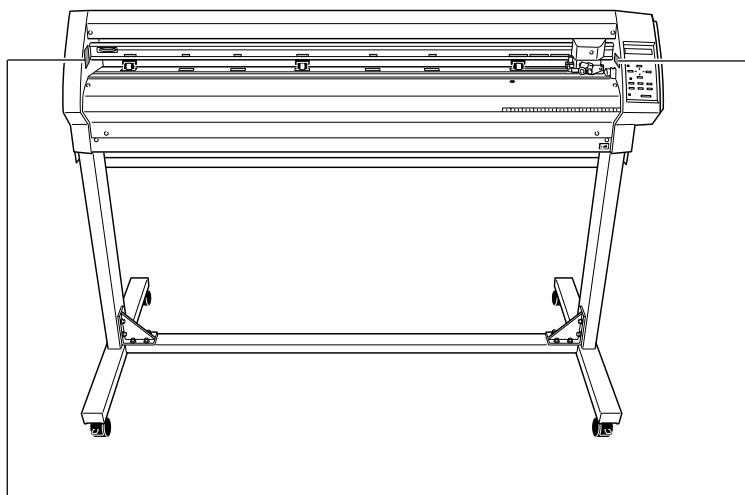
La poussière peut causer un incendie.



Ne jamais plier ni enrouler le câble.

⚠️ Vignettes d'avertissement

Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.



Attention : Danger d'emmêlement

Toujours éloigner les mains, les cheveux, les vêtements ou des accessoires comme des cravates des pièces tournantes pendant que l'appareil fonctionne.



Attention : Chariot mobile

Le chariot de coupe se déplace très rapidement et peut être dangereux. Tenir les mains loin du chariot.

Remarques importantes sur la manipulation et l'usage

Cette machine est un appareil de précision. Pour assurer un fonctionnement optimal de cette machine, veuillez à observer les points importants mentionnés ci-dessous. Le non-respect de ces instructions peut conduire non seulement à des performances moindres, mais peut aussi causer des dysfonctionnements ou des pannes.

Machine

Cette machine est un appareil de précision

- La manipuler avec soin, ne jamais soumettre la machine à un impact ou une force excessive.



L'installer dans un endroit approprié

- L'installer dans un endroit ayant la température et l'humidité relative spécifiées
- L'installer dans un endroit tranquille, stable, offrant de bonnes conditions d'exploitation.

Remarques importantes sur le branchement des câbles


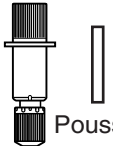


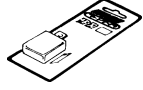
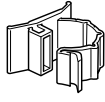
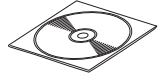

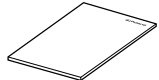
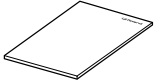
- Brancher soigneusement le cordon secteur et les câbles de liaison avec l'ordinateur.

Table des Matières

 To Ensure Safe Use	2
 Consignes de sécurité	8
Remarques importantes sur la manipulation et l'usage	13
1 Vérification des éléments fournis	15
2 Noms et fonctions des pièces	15
2-1 Vue de face	15
2-2 Vue de dos	16
2-3 Panneau de commande	16
3 Opérations de base	17
3-1 Charger le matériau (matériau en rouleau)	17
3-2 Installer une lame	23
3-3 Ajuster la pression de la lame et la vitesse de découpe	24
3-4 Régler le point d'origine	26
3-5 Commencer la découpe	27
3-6 Lorsque la découpe est terminée	30
4 Opérations plus élaborées	31
4-1 Découpe détaillée - Réglages des conditions	31
4-2 Emplacement précis du point d'origine et zone de découpe	34
4-3 Pour effectuer des coupes longues	37
4-4 Charger un matériel en feuille (format Standard, matériau découpé, etc.)	39
4-5 Répéter la même découpe	40
4-6 Chargement frontal	41
4-7 Fonction Overcut	44
4-8 Fonction Memory	45
4-9 Fonction Crop Mark (Hirondelles)	47
5 A propos des lames et des matériaux	51
5-1 Combinaisons de lame et de matériaux	51
5-2 A propos des matériaux spéciaux	52
6 Descriptions des fonctions	53
6-1 Actions des touches	53
6-2 Synoptique des menus	54
6-3 Liste des fonctions	57
7 Maintenance	63
7-1 Nettoyage	63
7-2 Remplacement des consommables	64
7-3 Comment remplacer la lame du massicot	65
8 En cas de problème	67
8-1 Auto-test de vérification	67
8-2 Que faire si...	68
8-3 Messages d'erreur	72
9 Caractéristiques	73
9-1 Étiquettes des normes électriques et n° de série	73
9-2 Caractéristiques techniques	74
9-3 Caractéristiques de l'interface	76

1 Vérification des éléments fournis

Les articles suivants sont fournis avec la machine. Vérifiez qu'ils sont tous présents et en bon état.

 Cordon secteur	 Porte-outil (XD-CH2) Poussoir	 Lame	 Outil d'alignement
 Lame de recharge pour le massicot	 Fixe-câble	 CD-ROM (Roland Software Package)	 Câble USB
 Guide d'Installation	 Mode d'emploi (ce document)		

2 Noms et fonctions des pièces

2-1 Vue de face

* Cette figure montre la GX-500 installée sur le stand spécial PNS-502.

Roulette mobile (Milieu)

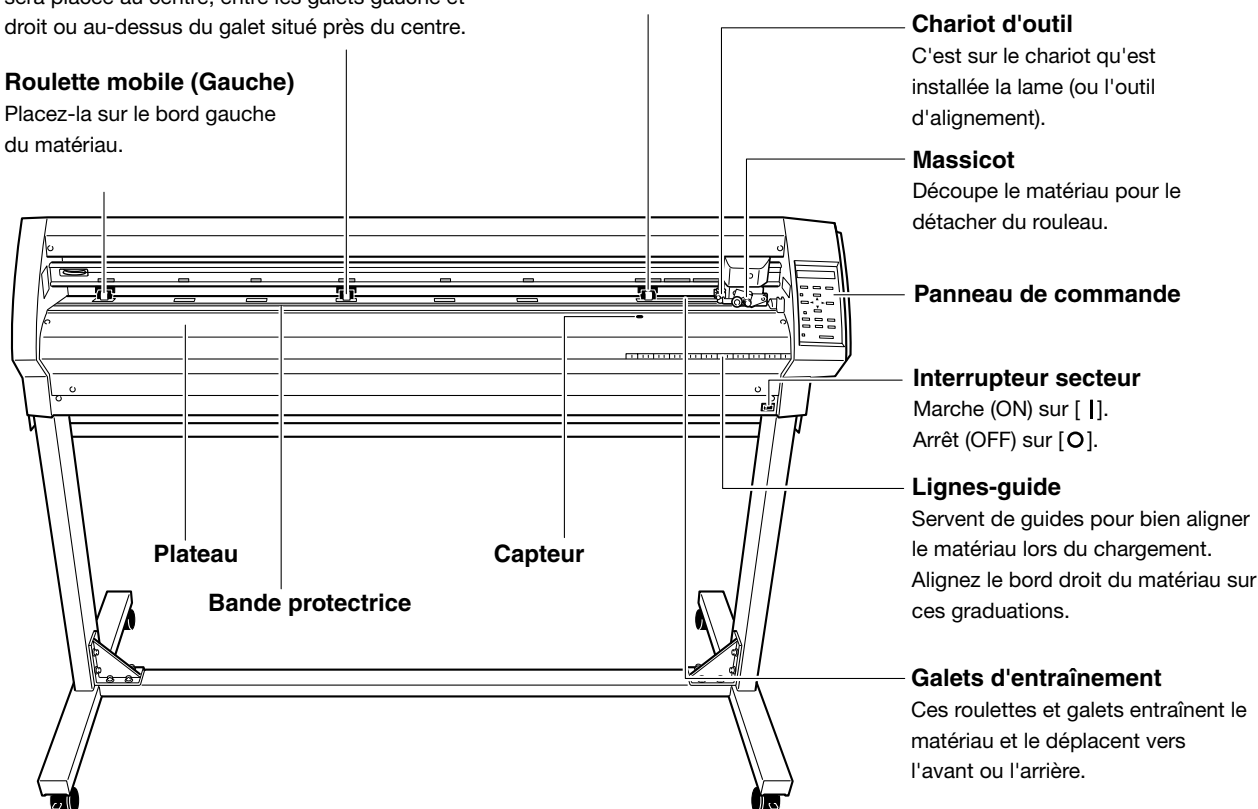
Utilisée lors de la découpe de matériaux ayant une largeur de 762 mm (30") ou plus. Dans ce cas, elle sera placée au centre, entre les galets gauche et droit ou au-dessus du galet situé près du centre.

Roulette mobile (Gauche)

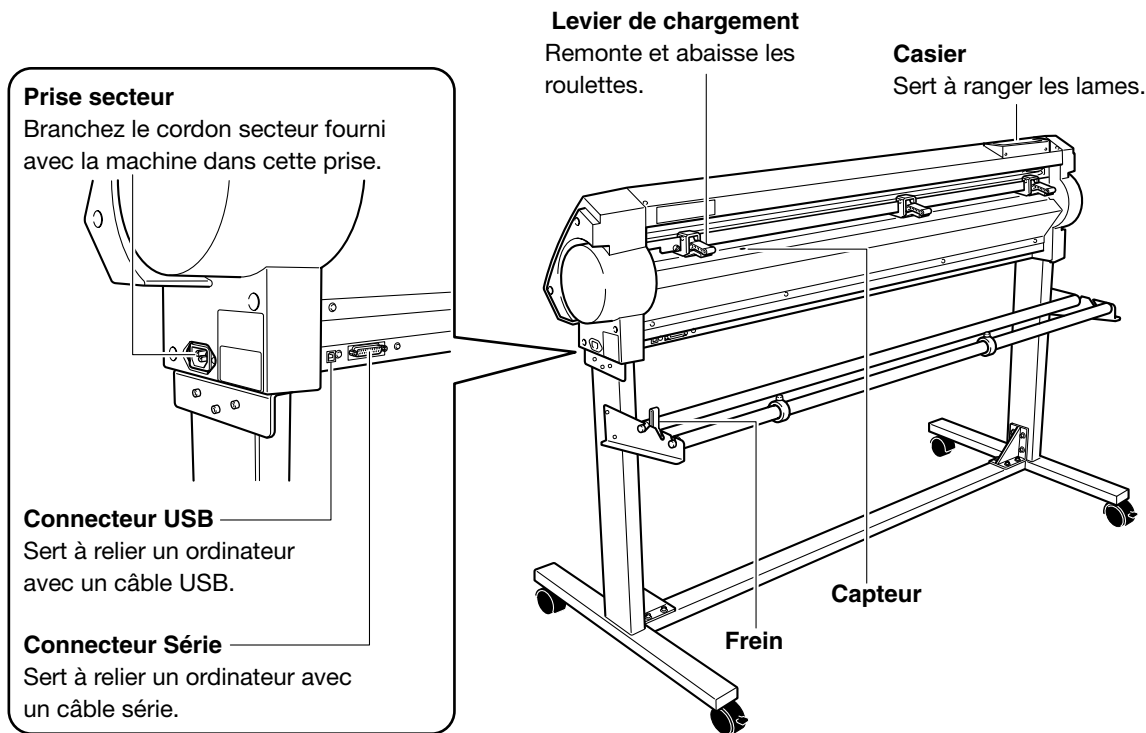
Placez-la sur le bord gauche du matériau.

Roulette mobile (Droite)

Placez-la sur le bord droit du matériau.



2-2 Vue de dos



2-3 Panneau de commande

Pour de plus amples informations sur ces touches, reportez-vous aux § respectifs et au § “6-3 Liste des fonctions.”

Afficheur
Affiche les différents réglages, menus et messages.

Touche TEST
Exécute le test de découpe, et confirme si les réglages de pression, décalage de lame et vitesse de découpe sont adaptés ou pas. Voir 3-3.

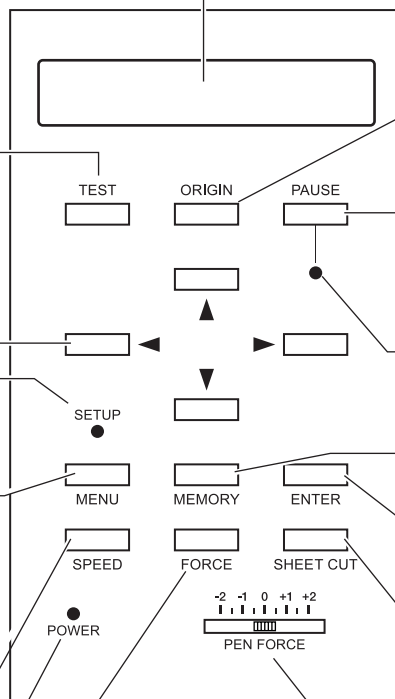
Touches CURSEUR

Témoin SETUP
S'allume lorsque le matériau est installé. La découpe ne peut être effectuée que s'il est allumé.

Touche MENU
Presser plusieurs fois cette touche pour passer des conditions de découpe au menu mode, et à l'écran affichant la laize. Voir 6-3.

Touche SPEED
Réglage de la vitesse. Voir 3-3.

Témoin POWER
S'allume lorsque la machine est sous tension.



Touche ORIGIN
Sert à régler le point d'origine. Voir 3-4.

Touche PAUSE
Un appui sur cette touche arrête la découpe en cours. Un autre appui relance la découpe.

Témoin PAUSE
S'allume lorsque l'opération a été interrompue.

Touche MEMORY
Rappelle les conditions de découpe mémorisées.

Touche ENTER
Confirme les options de menu et mémorise les réglages.

Touche SHEET CUT
Coupe le matériau.

Touche FORCE
Règle la pression de la lame. Voir 3-3.

Curseur PEN FORCE
Permet un réglage précis de la pression de la lame. Voir 3-3.

3 Opérations de base

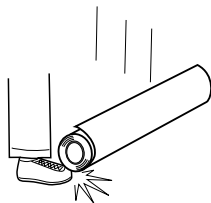
3-1 Charger le matériau (matériau en rouleau)

PRUDENCE



Le matériau en rouleau doit être mis en place sur son axe.

Le non-respect de cette consigne peut provoquer la chute du rouleau, et entraîner des blessures



● Laizes de matériau acceptables et largeur de découpe maximum

	Laizes de matériau acceptables	Largeur de découpe maximum
GX-500	Min.90 mm Max.1372 mm	1195 mm
GX-400	Min.90 mm Max.1178 mm	1000 mm
GX-300	Min.50 mm Max.915 mm (50 à 540 mm , 582 à 915 mm)	737 mm

Il n'y a pas de restrictions particulières en ce qui concerne la longueur (dimension verticale), au-delà de 200 mm.

Vous pouvez aussi utiliser des matériaux plats tels que feuilles au format standard et morceaux de matériaux. Pour de plus amples informations, voir "4-4 Charger un matériel en feuille (format Standard, matériau découpé, etc.)."

Les positions des galets (les roulettes qui maintiennent le matériau) peuvent varier d'un modèle de machine à un autre. Les valeurs de réglage des roulettes mobiles gauche et droite sont prédéterminées et ne peuvent être changées. Voir "Position de chargement du matériau" à la page suivante.

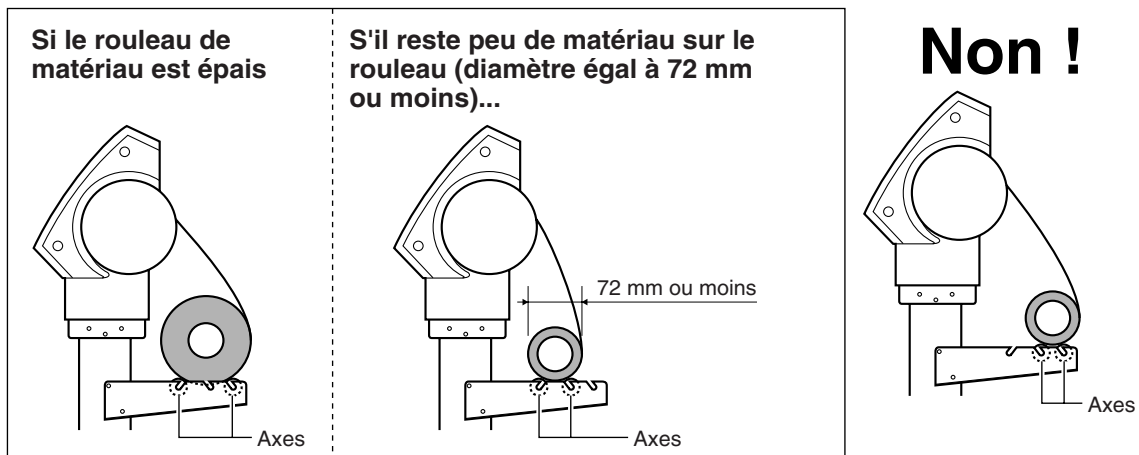
Placez une roulette en dehors des valeurs permises causera l'apparition d'un message d'erreur.

● Chargement d'un matériau en rouleau

* Si vous effectuez une découpe longue d'au moins 1.5 m, veuillez vous reporter à la section "4-3 Effectuer des découpes longues".

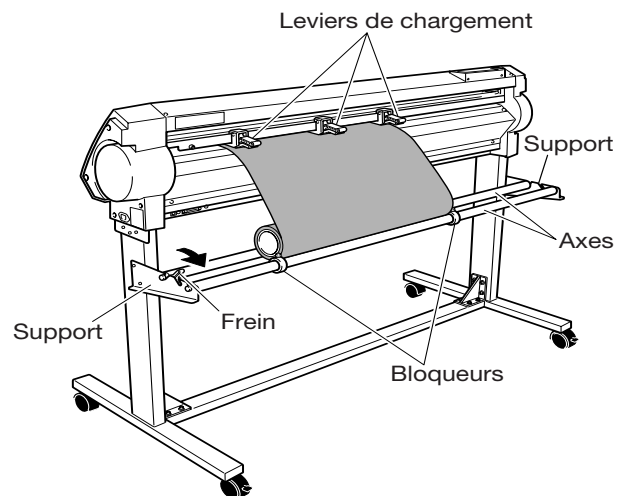
Pour de plus amples informations sur la manière d'installer les supports, axes, frein et bloqueurs, veuillez vous reporter au document "INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE" du stand PNS-502/402/302 (stand spécial pour GX-500/400/300).

1 Montez les axes sur les supports afin de les adapter au diamètre externe du rouleau de matériau. S'il est mal monté, le rouleau peut tomber.

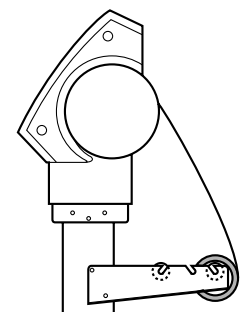


2 Placez le rouleau de matériau sur les axes.

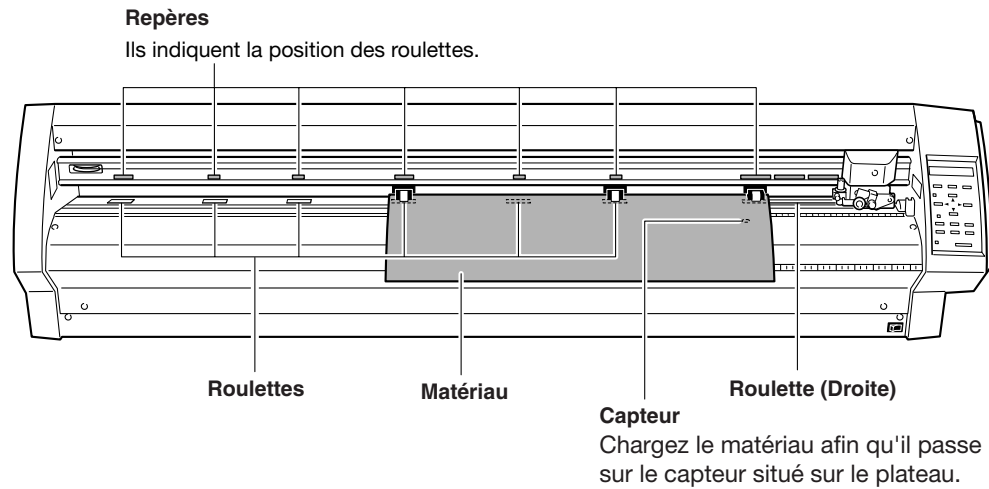
3 Abaissez les leviers de chargement afin de relever les roulettes.
Relâchez le frein et faites passer l'extrémité du matériau entre les roulettes et les galets d'entraînement pour qu'il aille jusqu'à l'avant de la machine.



Effectuer une découpe à grande vitesse alors qu'il reste très peu de matériau sur le rouleau peut provoquer la chute du rouleau. Si cela se produit, il vaut mieux passer l'axe à travers le rouleau.







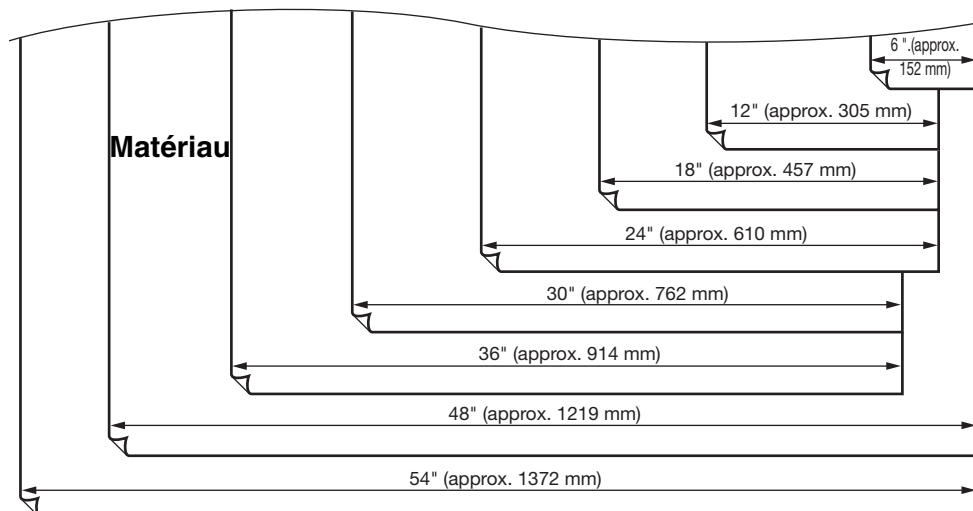
- 4** Utilisez les repères comme guide, positionnez le matériau afin que son bord droit recouvre la roulette droite et que son bord gauche recouvre aussi une autre roulette.




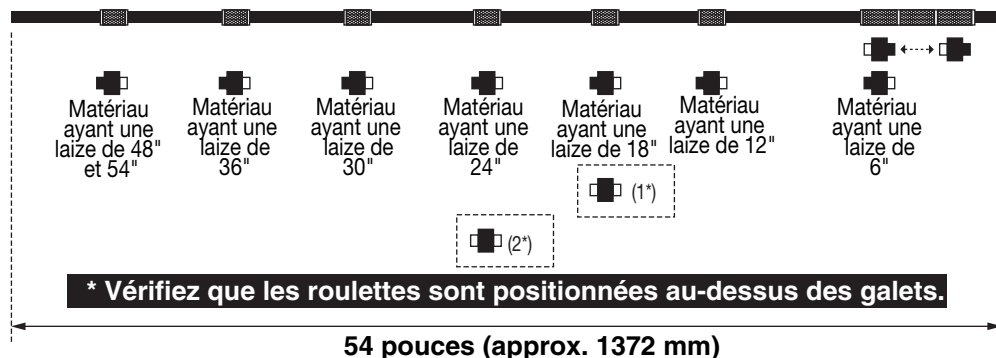
GX-500

Position de chargement du matériau

-  : Galet
-  : Roulette mobile (centre)
-  : Roulette mobile (gauche)
-  : Roulette mobile (droite)



La roulette mobile droite peut être déplacée sur cette étendue. 
Pour charger un matériau ayant une laize autre que celles mentionnées ci-dessus, déplacer la roulette mobile droite.







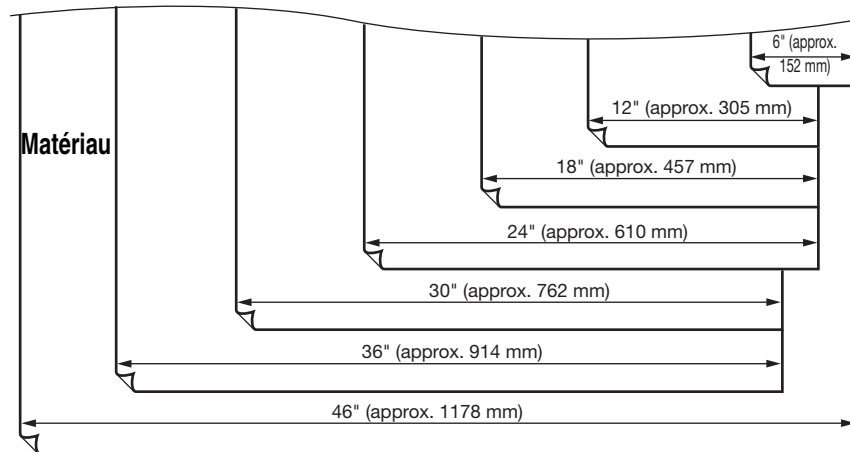
(1*) Position de la roulette (centre) pour un matériau ayant une laize de 30 ou 36 pouces.
(2*) Position de la roulette (centre) pour un matériau ayant une laize de 48 ou 54 pouces.





GX-400

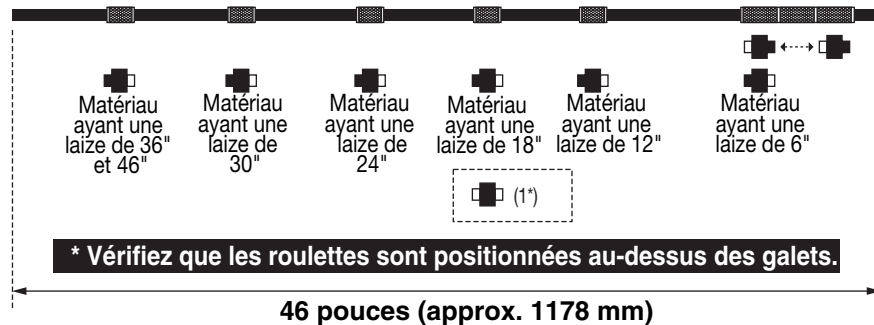
Position de chargement du matériau

-  : Galet
-  : Roulette mobile (centre)
-  : Roulette mobile (gauche)
-  : Roulette mobile (droite)



La roulette mobile droite peut être déplacée sur cette étendue.  ↔ 

Pour charger un matériau ayant une laize autre que celles mentionnées ci-dessus, déplacer la roulette mobile droite.



(1*) Position de la roulette (centre) pour un matériau ayant une laize de 30" ou plus.



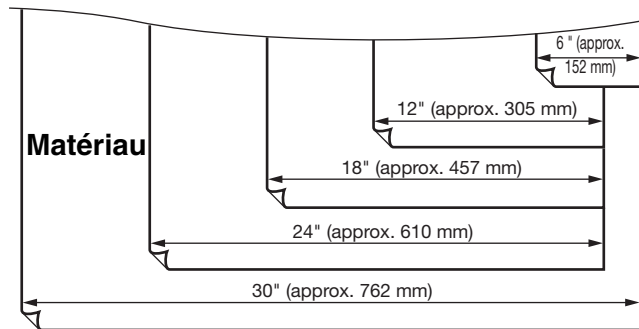
GX-300

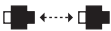
Position de chargement du matériau

■ : Galet

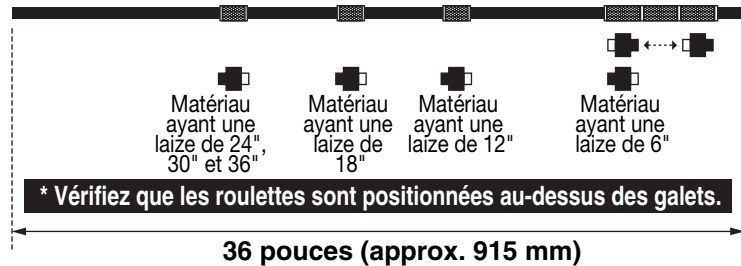
□ : Roulette mobile (gauche)

■ : Roulette mobile (droite)



La roulette mobile droite peut être déplacée sur cette étendue. 
 Pour charger un matériau ayant une largeur autre que celles mentionnées ci-dessus, déplacer la roulette mobile droite.

* Largeurs acceptables
 50 à 540 mm (2 à 21 pouces),
 582 à 915 mm
 (23 à 36 pouces)



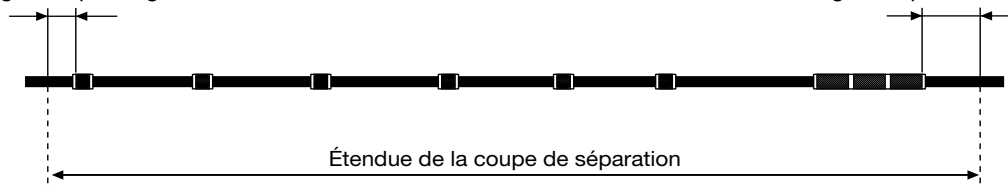
* La GX-300 n'a pas de roulette centrale.



Pour découper un morceau de matériau avec le massicot, chargez le matériau dans l'espace indiqué ci-dessous. Chargez le matériau en dehors de cet espace rendra impossible la séparation du matériau à l'aide du massicot.

13 mm du bord
 du galet le plus à gauche

37 mm du bord
 du galet le plus à droite

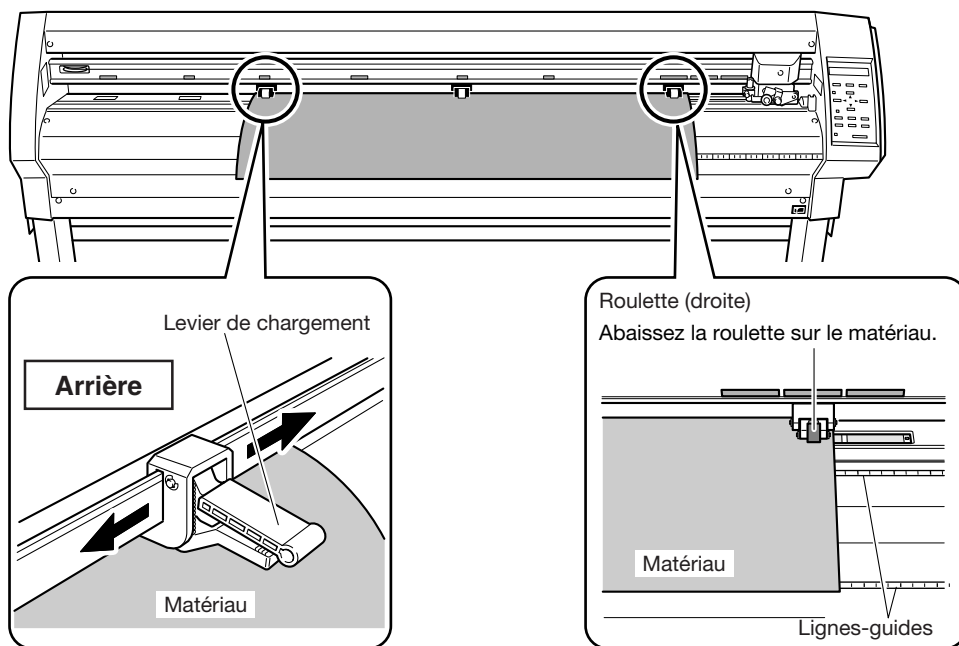


5 Dévidez le matériau vers l'avant, positionnez-le afin qu'il soit bien aligné sur les lignes-guides, puis déplacez les roulettes gauche et droite au-dessus des galets.

Positionnez la roulette médiane au centre, entre les roulettes gauche et droite. Si un repère est présent entre ces roulettes, positionnez la roulette médiane au-dessus du galet correspondant.

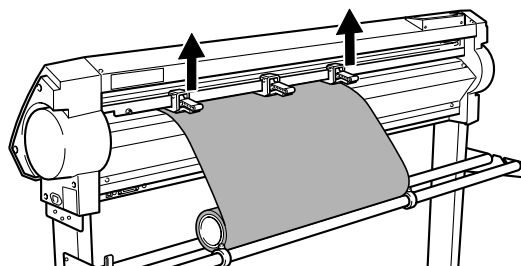
Si les roulettes glissent mal, saisissez-les près de la base du levier de chargement à l'arrière de la machine. Chargez le matériau afin qu'il soit bien droit. Si le matériau est de travers, vous n'obtiendrez pas une avance correcte.

* La GX-300 n'a pas de roulette médiane.

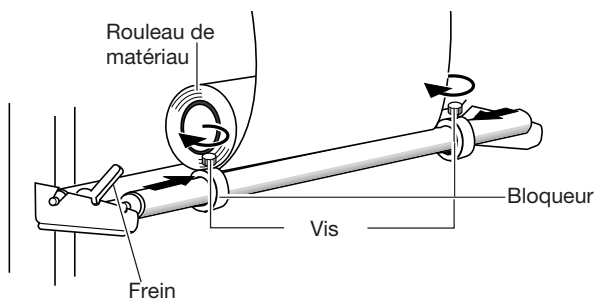


6 Relevez les leviers de chargement. Les roulettes sont abaissées et le matériau est bien maintenu en place.

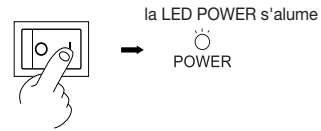
Si vous utilisez un matériau plus étroit que 762 mm, n'abaissez pas la roulette médiane.



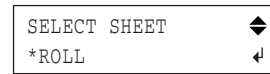
7 Positionnez les bloqueurs afin qu'ils touchent légèrement les bords du rouleau et fixez-les en place en serrant les vis pour que le rouleau de matériau ne bouge plus d'un côté ni de l'autre pendant son avance.



8 Mettez la machine sous tension.

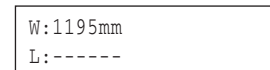


9 Dans [SELECT SHEET], utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner [ROLL], puis pressez la touche [ENTER].



Pour de plus amples informations sur la sélection du matériau, voir "4-2 Emplacement précis du point d'origine et zone de découpe".

10 Le témoin SETUP s'allume (Mode Setup actif), puis la laize du matériau est détectée et affichée sur l'écran. La phase d'installation (Setup) est alors terminée.



- Lors de la mise en place du matériau, veillez à utiliser les roulettes gauche et droite, et positionnez-les correctement au-dessus des galets. Si elles ne sont pas bien positionnées, la laize du matériau peut ne pas être détectée avec précision, ou le message d'erreur représenté ci-contre peut apparaître. Si cela se produit, enlevez le matériau (voir "3-6 Lorsque la découpe est terminée"), ou pressez la touche [ENTER] pour supprimer le message d'erreur, puis repositionnez correctement les roulettes et rechargez le matériau.



Avec un matériau en rouleau, avant d'effectuer une découpe vous devez dévider la longueur de matériau nécessaire du rouleau. Pour de plus amples informations, reportez-vous à "Test de l'avance du matériau" dans "3-5 Commencer la découpe".

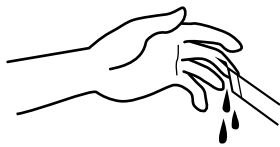
3-2 Installer une lame

PRUDENCE



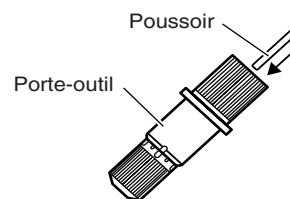
Ne pas toucher le bout de la lame avec vos doigts.

Vous pourriez vous blesser et la précision de coupe de la lame serait amoindrie.

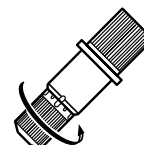


REMARQUE Soutenez la vis de maintien de l'outil par en-dessous pendant l'installation du porte-outil. Sinon, le bout de la lame pourrait heurter la bande de protection, ce qui endommagerait la lame ou la bande de protection et diminuerait la qualité de découpe.

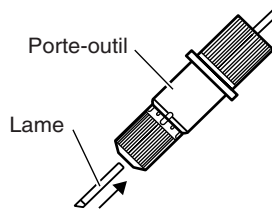
1 Insérez le poussoir dans le porte-outil.



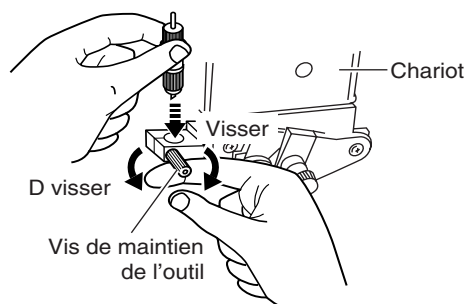
2 Serrez à fond le capuchon.



3 Insérez la lame.



- ### 4
- (1) Dévissez la vis de maintien de l'outil sur le chariot d'outil.
 - (2) Soutenez la vis par en-dessous et installez le porte-outil. Insérez le porte-outil jusqu'à ce que le collier soit au même niveau que le chariot.
 - (3) Resserrez la vis de maintien de l'outil jusqu'à ce que le porte-outil soit bien maintenu en place.



Lorsque vous utilisez un matériau standard pour signalétique, le capuchon doit être serré à fond (dépassement maximum de la lame : 2,5 mm). Lorsque vous découpez un matériau dont le papier support est fin par rapport à la couche adhésive (épaisseur du matériau), ou si vous effectuez une demi-découpe sur un matériau sans papier support, réglez le dépassement de la lame afin que le bout ne perce pas le papier support. Pour de plus amples informations, voir "4-1 Découpe détaillée-Réglages des conditions".

3-3 Ajuster la pression de la lame et la vitesse de découpe

Avant d'effectuer une vraie découpe, nous allons procéder à un test afin de vérifier la qualité de la découpe pour ce matériau. Examinez les résultats du test de découpe, réglez la valeur de la pression de la lame et la vitesse de découpe. Répétez la procédure décrite ci-dessous jusqu'à obtenir des conditions de découpe appropriées pour le matériau employé.

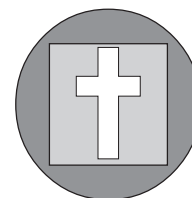
● Test de découpe

1 Utilisez les touches [▲], [▼], [◀] et [▶] pour déplacer le chariot d'outil à l'endroit où le test de découpe doit être effectué.

- Notez qu'une surface d'approximativement 2 centimètres carrés est nécessaire pour réaliser un test de découpe (étant donné que le bout de la lame après s'être déplacé revient à l'origine en bas à gauche).



2 Maintenez la touche [TEST] pendant au moins 0,5 seconde.
Le test de découpe commence.

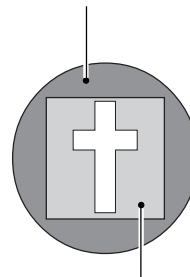
(Positionnez le bout de la lame installée à l'étape 1)




Un test de découpe n'est pas possible juste après avoir choisi [R-EDGE] dans [SELECT SHEET]. Utilisez la touche [▲] pour faire avancer le matériau de plusieurs centimètres vers l'arrière, puis exécutez le test de découpe. Vous devez utiliser [R-EDGE] lorsque vous faites un chargement frontal. Pour de plus amples informations, reportez-vous à "4-6 Chargement frontal".

3 Vérifiez l'état de la découpe.

- (1) Décollez la partie ronde (en ).
- Si elle se décolle bien, sans altérer la partie carrée (en ) , c'est que la pression de la lame est bien réglée).



- (2) Enlevez la partie carrée (en ).
- La pression optimum est correcte si vous pouvez voir clairement les traces laissées par la lame.



Matériaux ayant une couche adhésive forte

Si vous employez un matériau ayant une couche adhésive forte, celle-ci peut adhérer sur elle-même immédiatement après sa découpe. Cela signifie que même si le matériau a réellement été découpé, il peut sembler qu'il ne l'a pas été, et la pression de la lame peut alors être réglée trop fortement par erreur.

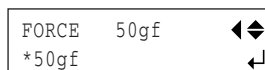
Si un test de découpe montre que le matériau se décolle facilement et que les traces de la lame sur le papier support sont optimales, alors le matériau a bien été découpé. Attention à ne pas avoir une pression de lame excessive.

● Ajuster la pression de la lame

Examinons le résultat du test de découpe et ajustons la pression de la lame en conséquence.

- 1 Réglez le curseur [PEN FORCE] en position centrale (réglage par défaut).

- 2 Pressez la touche [FORCE] pour afficher l'écran représenté sur cette figure.



Pression de la lame

Valeurs :
20 à 350 gf (par pas de 10 gf)

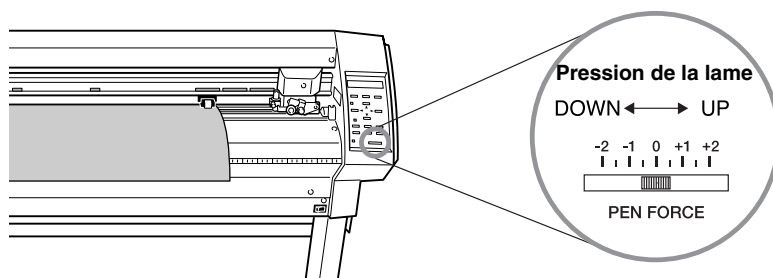
- 3 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour ajuster la valeur numérique, puis pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.

Après avoir utilisé le panneau de commande pour régler la pression de la lame, si vous désirez l'augmenter ou la réduire légèrement, vous pouvez employer le curseur [PEN FORCE] pour faire un réglage plus fin.

Déplacez le curseur vers la droite ou la gauche pour augmenter ou réduire progressivement la pression de la lame et la régler à une valeur appropriée.

Les valeurs du réglage fin à l'aide du curseur [PEN FORCE] vont de plus ou moins 30 gf à partir de la valeur réglée à l'aide du panneau de commande.

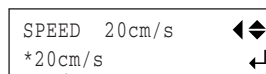
Lorsque vous utilisez le panneau de commande pour régler la pression de la lame, placez le curseur [PEN FORCE] en position centrale (réglage par défaut).



● Régler la vitesse de découpe

Examinons le résultat du test de découpe et réglons la vitesse de découpe en conséquence.

- 1 Pressez la touche [SPEED] pour afficher l'écran représenté sur cette figure.



Réglage de la vitesse de découpe

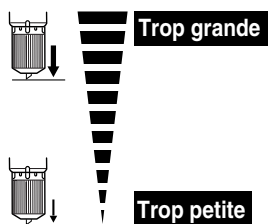
Valeur :
1 à 85 cm/s (par pas de 1 cm/s)

- 2 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour ajuster la valeur numérique, puis pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.

Des conditions de découpe incorrectes peuvent être la cause de problèmes tels que ceux décrits ci-dessous.

Pression

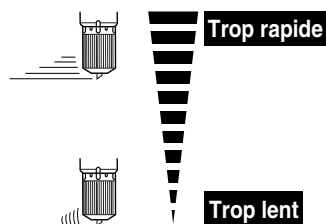
- Le matériau se détache pendant la découpe.
- La lame nécessite de fréquents remplacements.
- La découpe entame le papier support et une avance normale du matériau devient impossible.
- La bande de protection est endommagée.



- Certaines parties du matériau restent non coupées.

Vitesse

- Des zones non découpées restent en place.
- La profondeur de découpe diffère en fonction de l'endroit (profondeur de découpe non uniforme).
- Le matériau se détache.
- La forme de la découpe est distordue.



- La découpe prend trop longtemps.

3-4 Régler le point d'origine

Sur cette machine, vous pouvez régler l'emplacement de départ de la découpe (le point d'origine) à n'importe quel endroit.

Si le point d'origine par défaut obtenu après l'installation est acceptable, il ne sera pas nécessaire de la régler à nouveau.

Pouvoir régler le point d'origine à l'endroit que vous voulez sur le matériau, vous permet de commencer la découpe à l'endroit qui vous convient, ce qui évite de gâcher du matériau.

- 1 Pressez les touches [▲], [▼], [◀] et [▶] pour déplacer la lame à l'endroit où vous voulez placer le point d'origine.

W : 600mm
L : -----

- 2 Maintenez la touche [ORIGIN] pendant au moins 0,5 seconde.

3-5 Commencer la découpe

● Test de l'avance du matériau

Effectuons un test de l'avance du matériau afin de vérifier que le rouleau ne subit pas une trop grande force pendant la découpe. Si c'est le cas, cela provoquera une erreur moteur ou le positionnement sera décalé. Le test de l'avance du matériau peut aussi servir à vérifier que le matériau a été chargé bien droit. Grâce à la fonction [AREA] il est très simple d'effectuer un test de l'avance du matériau sur la portion désirée.

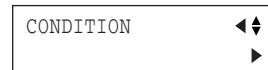
Vérifiez que le type de matériau a été sélectionné à l'aide de panneau de commande que le chargement du matériau est terminé.

1 Vérifiez que le frein est relâché.

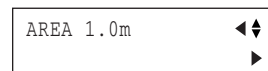
2 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



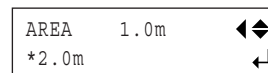
3 Pressez la touche [▼].



4 Pressez la touche [▶].
Pressez plusieurs fois la touche [▲].



5 Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour régler la longueur de matériau désirée. Réglez une longueur supérieure d'environ 0,2 m à la longueur de matériau désirée.



(Une valeur positive signifie un déplacement du matériau vers l'avant, et une valeur négative un déplacement vers l'arrière. Si vous avez effectué un chargement frontal, réglez une valeur négative. Pour de plus amples informations, voir "4-6 Chargement frontal").

6 Pressez la touche [ENTER] pour effectuer le test.
Pressez la touche [MENU] pour revenir à l'écran représenté sur cette figure.



● Téléchargement des données de découpe

La découpe commence dès que la machine reçoit les données de découpe envoyées par l'ordinateur.

REMARQUE Si le matériau glisse ou s'il y a un problème de fonctionnement, pressez immédiatement la touche [PAUSE] ou éteignez la machine à l'aide de l'interrupteur secteur situé à droite.

Le pilote CAMM-1 est nécessaire pour effectuer une découpe sur cette machine à l'aide de données créées par un autre programme. Le pilote CAMM-1 se trouve sur le CD-ROM fourni. Pour savoir comment l'installer, lisez le Guide d'Installation fourni.

● Pour couper le matériau

Sur cette machine, il est possible de couper le matériau pour le séparer du rouleau après avoir effectué la découpe. Maintenez la touche [SHEET CUT] pendant au moins 0,5 seconde pour couper le matériau.

● Interrompre les opérations de découpe

Si vous désirez interrompre une découpe, suivez la procédure décrite ci-après.

Pressez la touche [PAUSE].

La découpe sera interrompue et l'écran représenté sur cette figure apparaîtra.

CONTINUE	▶ PAUSE
STOP	▶ ENTER

[Pour reprendre la découpe]

Pressez la touche [PAUSE].

La découpe reprend.

[Pour achever une découpe]

Tout d'abord, stoppez le flux de données envoyé depuis l'ordinateur.

Puis maintenez la touche [ENTER] pendant au moins 0,5 seconde. La découpe s'arrête et l'écran représenté sur cette figure apparaît.

20 cm/s
50gf 0.250mm ∠A

● Pour changer la vitesse de découpe ou la pression de la lame pendant une découpe

Pour changer la vitesse de découpe ou la pression de la lame pendant une découpe, effectuez les opérations décrites ci-dessous.

- 1** Pressez la touche [PAUSE].
L'opération de découpe s'interrompt et l'écran représenté sur cette figure apparaît.

CONTINUE	▶	PAUSE
STOP	▶	ENTER

- 2** Si vous désirez changer la vitesse de découpe, pressez la touche [SPEED]. Si vous désirez changer la pression de la lame, pressez la touche [FORCE].

SPEED	20cm/s	◀◆
*20cm/s		◆▶

- 3** Utilisez les touches [▲] et [▼] pour changer la valeur.

SPEED	20cm/s	◀◆
*22cm/s		◆▶

- 4** Puis pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.
L'affichage clignote plusieurs fois, puis revient à l'écran représenté sur cette figure.

CONTINUE	▶	PAUSE
STOP	▶	ENTER

- 5** Pour reprendre la découpe, pressez la touche [PAUSE].
Pour quitter la découpe, arrêtez d'abord l'envoi des données puis l'ordinateur, puis maintenez la touche [TEST] pendant au moins 0,5 seconde.

Vous pouvez aussi procéder à un réglage fin de la pression de la lame alors qu'une découpe est en cours en utilisant le curseur [PEN FORCE].

Pour savoir comment procéder, voir "3-3 Ajuster la pression de la lame et la vitesse de découpe".

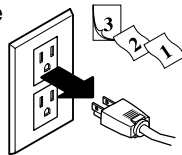
3-6 Lorsque la découpe est terminée

PRUDENCE



Pendant les périodes d'inutilisation prolongées, débranchez le cordon secteur de la prise électrique.

Sinon, il y aurait risque de choc électrique, d'électrocution, ou d'incendie dû à la détérioration possible de l'isolation électrique.



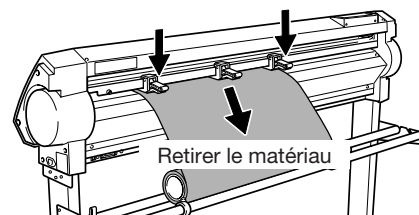
- REMARQUE**
- Ne jamais laisser la vis de l'outil serrée pendant les périodes d'inutilisation. Ceci rendrait plus difficile l'installation du porte-outil.
 - Ne jamais laisser la machine avec les roulettes abaissées. Celles-ci pourraient se déformer, ce qui rendrait impossible une avance normale du matériau.

1 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse, puis pressez la touche [ENTER].

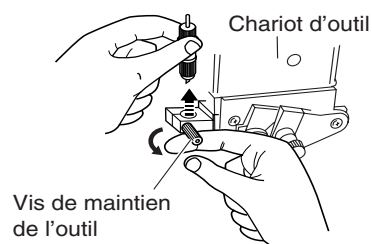
Le chariot d'outil se déplace vers le bord droit et le matériau chargé est relâché. C'est l'état "désinstallé" ou "unsetup".



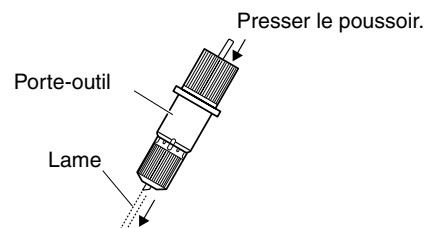
2 Abaissez les leviers de chargement et retirez le matériau.



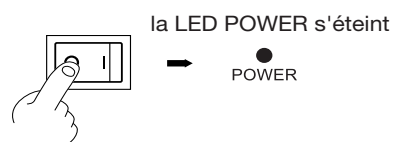
3 (1) Desserrez la vis maintenant l'outil sur le chariot.
(2) Retirez le porte-outil du chariot.



4 Pressez le poussoir et retirez la lame du porte-outil. A l'aide d'un chiffon doux, nettoyez le bout de la lames des débris de matériau ou de colle qui y sont restés accrochés.



5 Mettez la machine hors tension.



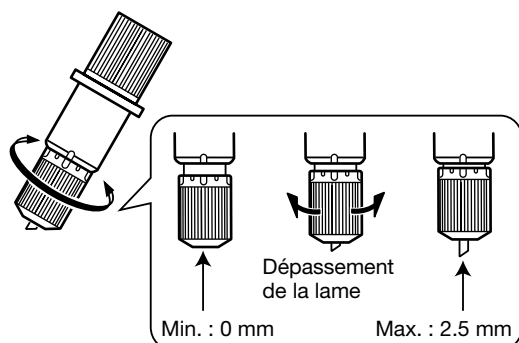
4 Opérations plus élaborées

4-1 Découpe détaillée - Réglages des conditions

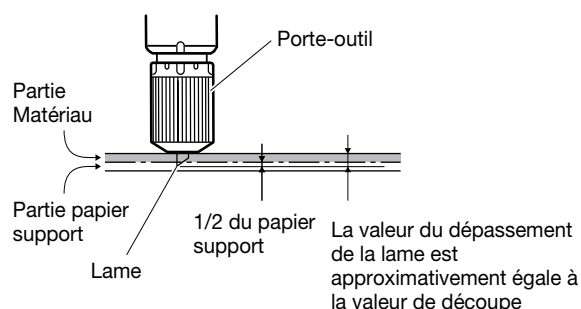
● Régler le dépassement de la lame

Lorsque vous désirez effectuer un réglage fin et précis du dépassement de la lame, par exemple pour découper un matériau ayant un papier-support fin ou pour réaliser une demi-découpe d'un matériau sans papier-support, vous pouvez obtenir de bons résultats en réglant le dépassement du bout de la lame.

Chaque cran de l'indicateur correspond à 0,1 mm, et un dépassement de 0,5 peut être obtenu en tournant le capuchon d'un tour complet.



- Tourner le capuchon pour régler la valeur du dépassement de la lame, qui est approximativement égal à la valeur de découpe.
- Régler la pression de la lame un peu plus fort que la normale pour obtenir une valeur de découpe stable.



[Estimation approximative de la valeur du dépassement de la lame]

Utilisez la formule suivante pour faire une estimation approximative du réglage du dépassement de la lame.

$$\text{Dépassement de la lame} = \text{Épaisseur de la partie matériau} + \frac{\text{Épaisseur du papier-support}}{2}$$

● Régler le décalage (offset) de la lame

Le décalage de la lame est déterminé en fonction de la lame. La lame fournie est conçue pour découper correctement avec un réglage de 0,25 mm, mais celui-ci peut être modifié si vous utilisez un autre type de lame. Pour de plus amples informations sur le décalage optimum de chaque lame, voir "5 A propos des lames et des matériaux". De bons résultats peuvent être obtenus en procédant à un réglage précis du décalage de la lame en fonction du matériau employé.

- 1 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



- 2** Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].

FORCE 50gf

- 3** Pressez plusieurs fois la touche [▼].

OFFSET 0.250mm

- 4** Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour changer la valeur.

OFFSET 0.250mm
*0.275mm

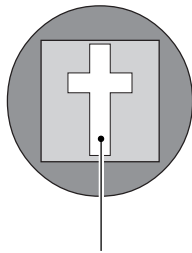
Réglage du décalage de la lame

Valeurs :
0 à 1.000 mm (par pas de 0.025 mm)

- 5** Puis pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.
Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

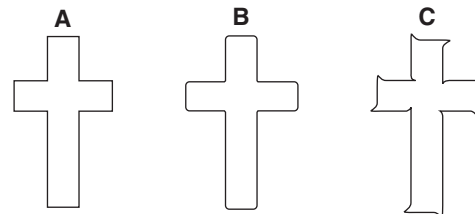
20cm/s
50gf 0.275mm ∠A

● Évaluer le décalage à l'aide d'un test de découpe



La partie en forme de croix restante sert à vérifier si la valeur de décalage est correctement réglée.

- Lorsque la valeur de décalage a été correctement réglée, les coins de la figure doivent être bien définis comme sur la figure A ci-contre.
- Si la valeur de décalage est trop faible, les coins apparaîtront légèrement arrondis, comme sur B; une la valeur de décalage trop élevée donnera une figure similaire à C.



Pour bien régler le décalage de la lame, nous vous recommandons de commencer par régler la pression et le dépassement de la lame.

● Changer la vitesse du déplacement (outil relevé)

Sur cette machine, vous pouvez régler la vitesse du déplacement au point de découpe suivant, alors que l'outil est relevé, en cours de découpe.

Si le matériau se soulève du plateau et que la surface du matériau est abîmé par la lame lorsque que le matériau se déplace d'avant en arrière alors que l'outil est relevé, vous pouvez éviter ces problèmes en réduisant la vitesse du déplacement.

- 1** Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

UNSETUP

- 2** Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].

FORCE 50gf

3 Pressez plusieurs fois la touche [▼].

UPSPEED AUTO

4 Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour entrer la vitesse de déplacement (Up Speed).

UPSPEED AUTO
*50cm/s

Réglage de la vitesse de déplacement

Valeurs :
AUTO, 10 à 50 cm/s (par pas de 10 cm/s)

5 Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.
Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

● Réglage de la qualité de découpe

Vous pouvez choisir si la priorité est donnée à la vitesse, ou si la qualité est primordiale.

C'est aussi un réglage efficace pour éviter le désalignement et les erreurs moteur lors de la découpe de matériaux forts.

1 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

UNSETUP

2 Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].

FORCE 50gf

3 Pressez la touche [▲].

QUALITY NORMAL

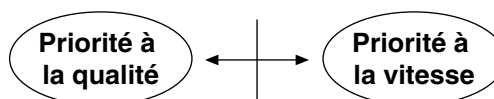
4 Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner la qualité de découpe.

QUALITY NORMAL
*HEAVY

Réglage de la qualité de découpe

Valeurs :
NORMAL, HEAVY, HI-SPEED

HEAVY ↔ NORMAL ↔ HI-SPEED



- Pour obtenir une découpe aussi nette que possible
- Si vous travaillez sur un matériau lourd

- Pour une découpe aussi rapide que possible (associé à la vitesse de découpe)

5 Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage de la qualité de découpe.
Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

4-2 Emplacement précis du point d'origine et zone de découpe

● Emplacement du point d'origine immédiatement après avoir chargé le matériau

Sur cette machine, le point d'origine initial est déterminé lorsque vous chargez le matériau puis pressez la touche [ENTER]. Ce point d'origine diffère en fonction de la sélection faite pour [SELECT SHEET] depuis le panneau de commande lors du chargement du matériau.

[ROLL]	Le point d'origine se trouve près de la roulette gauche
[F-EDGE]	Le point d'origine se trouve sur le bord avant du matériau
[R-EDGE]	Le point d'origine se trouve sur le bord intérieur gauche du matériau (si vous avez utilisé le chargement frontal "Front loading")
[PIECE]	Le format du matériau est détecté et le point d'origine est réglé dans la zone inférieure gauche du matériau

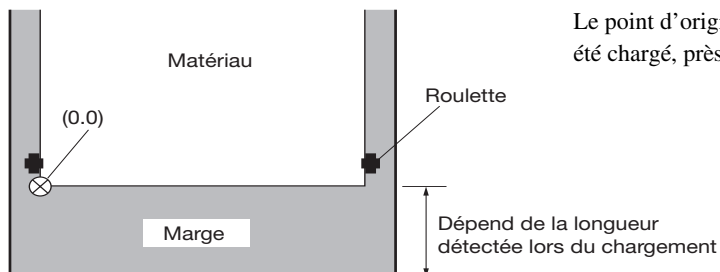
Pour de plus amples informations, voir page suivante.

* Si [ROTATE] est réglée sur [90deg], le point d'origine initial sera réglé en bas à droite avec les axes X et Y pivotés de 90°.



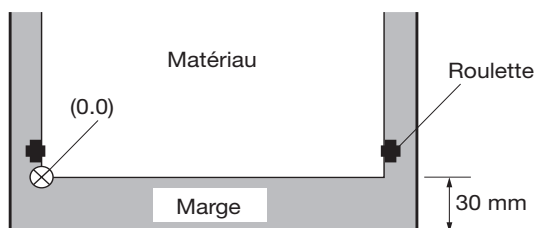
Emplacement du point d'origine immédiatement après avoir chargé le matériau (avec [ROTATE] réglé sur [0deg])

“ROLL” (Usage d'un matériau en rouleau)



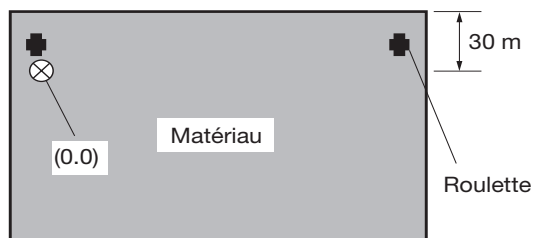
Le point d'origine est réglé sur l'endroit où le matériau a été chargé, près de la roulette gauche.

“F-EDGE” (Lorsque la découpe doit être effectuée aussi près que possible du bord avant du matériau)



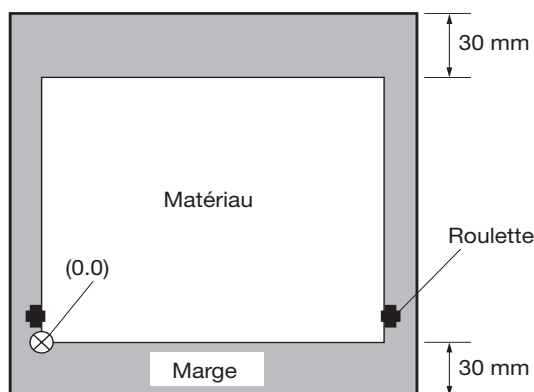
Règle le point d'origine en laissant une marge de 30 mm du bord avant du matériau.

“R-EDGE” (Usage du chargement frontal)



Règle le point d'origine en laissant une marge de 30 mm du bord du matériau.
Dans ce mode, la zone de découpe est nulle.

“PIECE” (Usage d'un matériau en feuille)



Après avoir détecté la longueur, dans le sens de l'avance du matériau, un déplacement de 30 mm en s'éloignant du bord avant du matériau est effectué, et le point d'origine est réglé près de la roulette gauche.

* Si la longueur du matériau est de 1,60 m ou plus, le matériau est défini comme étant un matériau en rouleau. Le point d'origine est réglé comme pour “ROLL” ci-dessus.

* Pour avoir des informations plus détaillées sur la zone de découpe, voir page suivante.

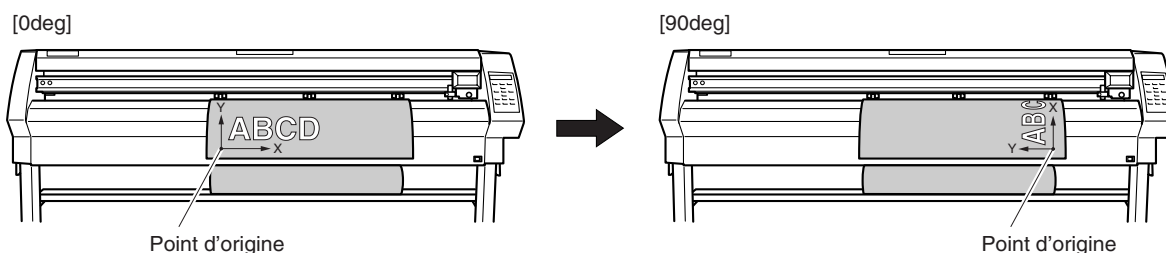
● Réglage de la rotation des coordonnées

Fait pivoter les coordonnées de découpe de 90 degrés. Le réglage par défaut est [0deg], le point d'origine est réglé en bas à gauche du matériau. Avec le réglage [90deg] le point d'origine est réglé en bas à droite du matériau et fait pivoter le texte (ou les graphiques) de 90 degrés.

* Notez que les coordonnées des axes changent lorsqu'elles ont été pivotées. Faites les réglages en fonction du programme que vous utilisez.

Avec le réglage [90deg] effectué depuis le panneau de commande, le réglage [Rotate] du pilote CAMM-1 doit être réglé sur [Rotate off].

Avec une rotation de 90 degrés, les axes X et Y ainsi que le point d'origine changent comme suit.



1 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

UNSETUP

2 Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].

FORCE 50gf

3 Pressez plusieurs fois la touche [▼].

ROTATE 0deg A

4 Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner [90deg].

ROTATE 0deg A
*90deg

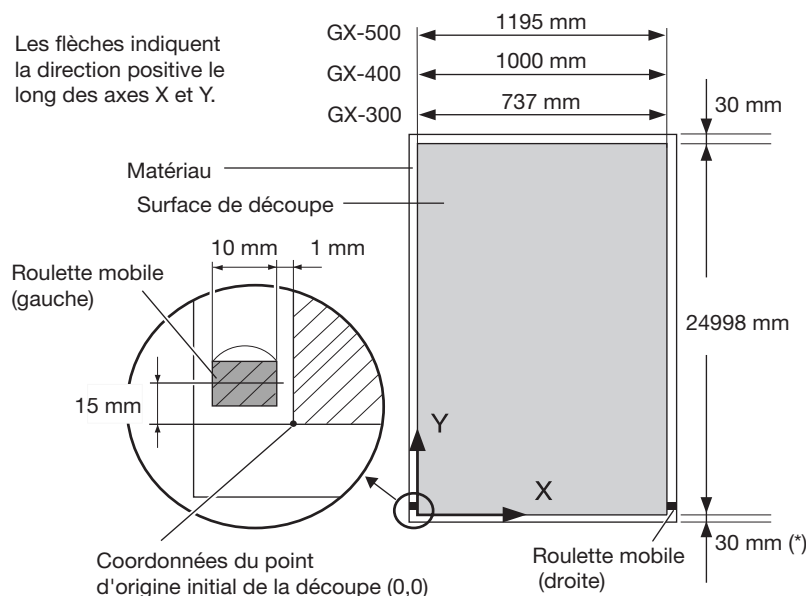
5 Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.
Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

20cm/s
50gf 0.250mm

● A propos de la zone de découpe

La zone de découpe sur le plan horizontal (la direction selon laquelle le chariot se déplace) est déterminée par la position des roulettes. La surface de travail s'étend sur toute la longueur comprise entre les deux roulettes, moins une marge d'environ 1 mm de chaque côté.

Si la longueur du matériau dépasse 1,60 m lorsqu'un matériau en feuille est chargé, la machine détermine que c'est un matériau en rouleau et règle la longueur du matériau sur 24 998 mm. De plus, lorsqu'un matériau en feuille est chargé (c'est-à-dire lorsque [PIECE] a été sélectionné), une pièce de matériau d'environ 100 mm plus longue que la dimension verticale des données de découpe est nécessaire.



* Si vous sélectionnez [F-EDGE] ou [PIECE], il y a 30 mm. Si vous sélectionnez [ROLL], la distance entre le bord avant et le point d'origine est la marge. (Voir "Emplacement du point d'origine immédiatement après avoir chargé le matériau" dans cette section.) Lorsque vous séparez le matériau à l'aide de la touche [SHEET CUT], c'est la valeur [MARGIN] pour [AUTOCUT] qui est prise en compte. Reportez-vous au § "6-3 Liste des fonctions".

4-3 Pour effectuer des découpes longues

REMARQUE Pour faire avancer le matériau ou effectuer une découpe, veillez à relâcher le frein. Si vous tentez d'effectuer ces actions avec le frein engagé, une avance normale sera impossible et fera glisser le matériau ou provoquera une erreur moteur.

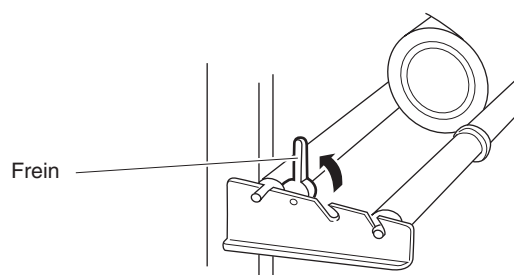
Plus la découpe du matériau est longue, plus il y a de risques que le matériau glisse ou se détache. Cela signifie qu'il est très important de charger le matériau bien droit, de vérifier que les marges sont suffisamment larges et de réaliser un test pour être sûr que le matériau avance bien.

Les supports de feuille et les freins de haute précision de cette machine peuvent réduire ces inconvénients.

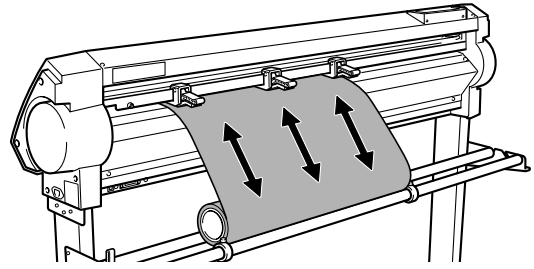
Ayez sous la main un morceau de matériau d'au moins 50 mm plus large que la largeur de découpe.

Le risque que le matériau s'échappe des roulettes peut être réduit en freinant les axes et en maintenant le matériau dévidé bien tendu, ce qui vous permet de charger le matériau bien droit. Suivez les étapes ci-dessous pour charger le matériau.

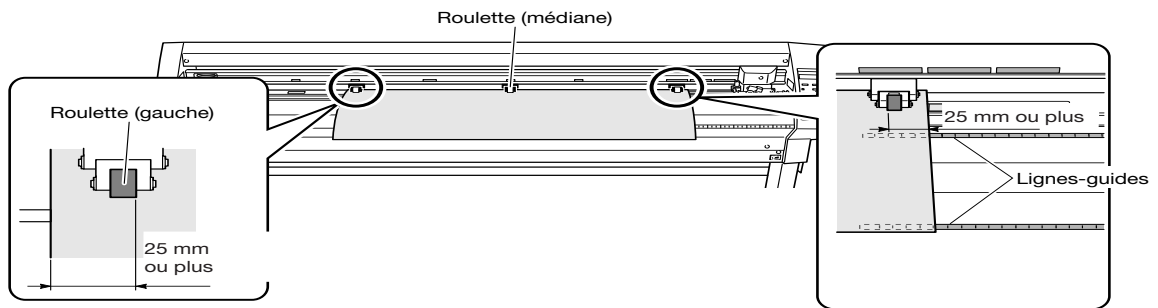
- 1 Placez le rouleau de matériau sur les axes et bloquez-les à l'aide du frein.



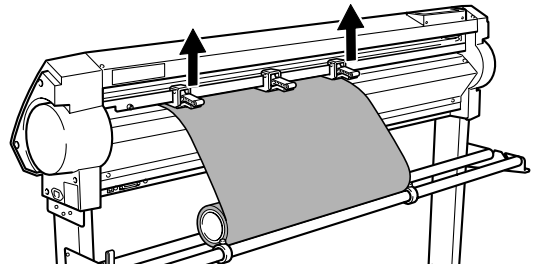
- 2** Dévidez le matériau du rouleau et faites le passer dans la machine.
Tendez-le bien, pour qu'il ne plisse pas.



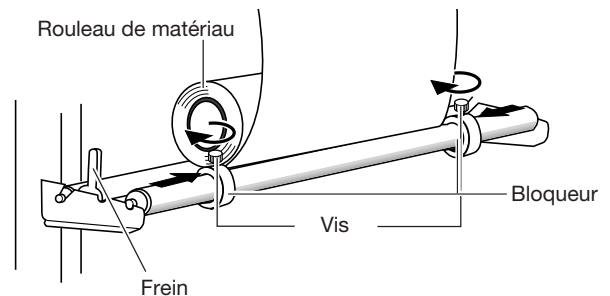
- 3** Positionnez les roulettes gauche et droite comme indiqué sur la figure, et positionnez la roulette médiane au centre entre les deux autres. Si un repère est présent entre les roulettes gauche et droite, positionnez la roulette médiane au-dessus du galet correspondant.



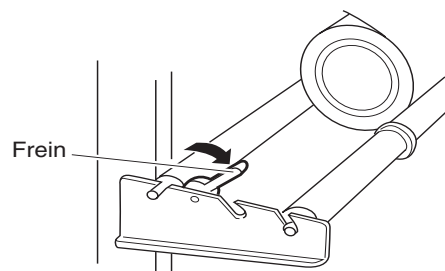
- 4** Tout en gardant le matériau bien tendu, relevez les leviers de chargement pour maintenir le matériau en place.
Si vous utilisez un matériau plus étroit que 762 mm, n'abaissez pas la roulette médiane.



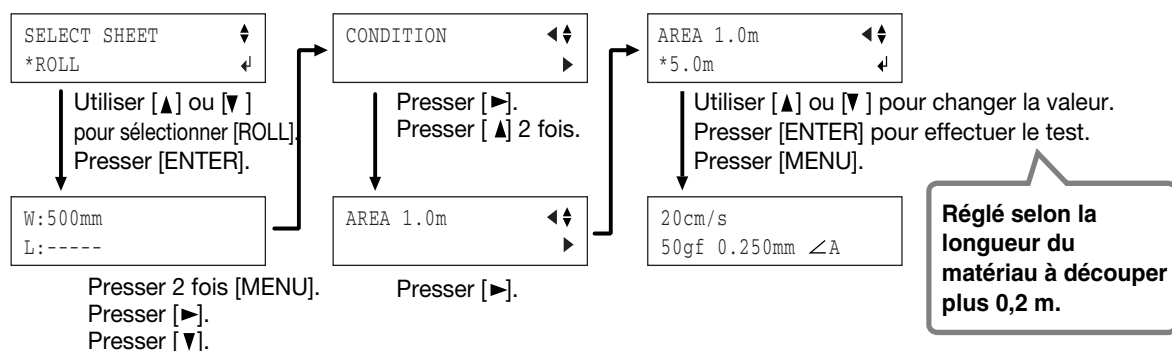
- 5** Positionnez les bloqueurs afin qu'ils touchent légèrement les bords du rouleau, et fixez-les en place en resserrant les vis.



- 6** Relâchez le frein.



- 7** Utilisez le panneau de commande comme indiqué ci-dessous pour effectuer un test de l'avance du matériau. Le matériau est dévidé de la longueur choisie. Vérifiez que le matériau n'est pas de travers. Si c'est le cas et qu'il semble se détacher des roulettes, pressez la touche [PAUSE], puis maintenez la touche [ENTER] pendant au moins 0,5 pour arrêter l'avance du matériau. Rechargez le matériau.



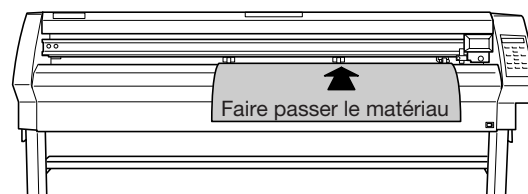
4-4 Charger un matériel en feuille (format Standard, matériau découpé, etc.)

En plus du matériau en rouleau, vous pouvez aussi charger un matériau en feuille tel qu'un morceau de matériau sur cette machine.



Si le matériau heurte l'axe pendant la découpe, retirez l'axe.

- 1** Abaissez les leviers de chargement et faites passer le matériau entre les roulettes et les galets.

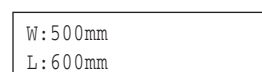


- 2** Suivez les étapes 4, 5, et 6 du § "3-1 Charger le matériau (matériau en rouleau)" pour charger le morceau de matériau.

- 3** Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner [PIECE].
Pressez la touche [ENTER].



- 4** Le chariot se déplace d'un côté à l'autre et le matériau se déplace d'avant en arrière pour permettre la détection du format du matériau.
Après quoi, l'afficheur indique le format du matériau chargé.



* Pour de plus amples informations sur la surface de découpe, voir "4-2 Emplacement précis du point d'origine et zone de découpe".



- Si une roulette est positionnée à un endroit où il n’y a pas de galet, le message représenté sur la figure apparaîtra lorsque vous appuierez sur la touche [ENTER]. Si cela se produit, abaissez les leviers de chargement et déplacez les roulettes sur des positions correctes au-dessus des galets. Repositionnez le matériau en fonction de ce nouvel alignement, puis relevez les leviers de chargement pour maintenir le matériau en place.

BAD POSITION

Lors de la détection du format du matériau à l’étape 4, si le matériau est mal aligné et semble se détacher des roulettes, ou glisse réellement, il faut recharger le matériau.

4-5 Répéter la même découpe

La fonction “Replot” (Retracer) permet de répéter plusieurs fois les mêmes données de découpe, sans avoir à envoyer les données depuis l’ordinateur à chaque fois.

La fonction Replot effectue la découpe en utilisant les données mémorisées dans la machine. Cela signifie que lorsque vous effectuez un retraçage, avant d’envoyer les données à dupliquer depuis l’ordinateur, vous devrez suivre les étapes ci-dessous pour supprimer les données déjà présentes dans la mémoire de retraçage.

- 1** Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu’à ce que l’écran représenté sur cette figure apparaisse.

UNSETUP

- 2** Pressez plusieurs fois la touche [▲]. Si la mention “NO DATA” apparaît ici, passez à l’étape 4.

REPLOT
DATA EXISTS

- 3** Pressez la touche [▶]. Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner [CLEAR], puis pressez la touche [ENTER] pour effacer les données de la mémoire de retraçage.

REPLOT
*CLEAR

- 4** Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu’à ce que l’écran représenté sur cette figure apparaisse.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

Envoyez les données à retracer depuis l’ordinateur, puis suivez les étapes ci-dessous pour utiliser le panneau de commandes afin d’effectuer le retraçage.

- 1** Effectuez les étapes 1 et 2 ci-dessus.

REPLOT
DATA EXISTS

- 2** Pressez la touche [▶]. Pressez la touche [ENTER] pour démarrer le retraçage.

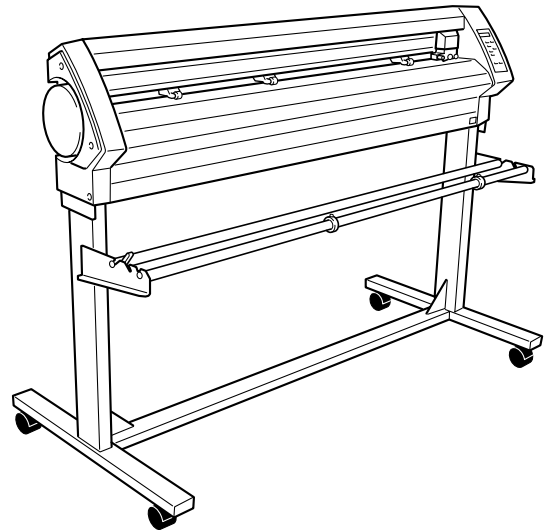
REPLOT
*START

4-6 Chargement frontal

Vous pouvez utiliser la fonction de chargement frontal de cette machine, afin de charger le matériau par l'avant de la machine, en installant les supports à l'avant.

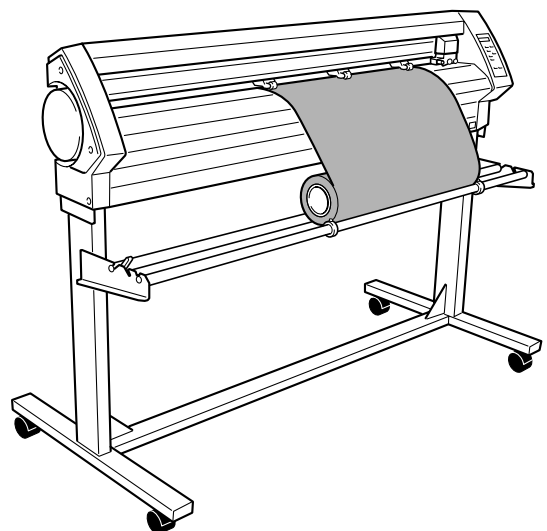
● Installation des supports

Installez les supports à l'avant de la machine.
Pour savoir comment assembler la machine et le stand (PNS-502/402/302), reportez-vous au document "INSTRUCTIONS d'ASSEMBLAGE" fourni avec le stand.



● Chargement du matériau

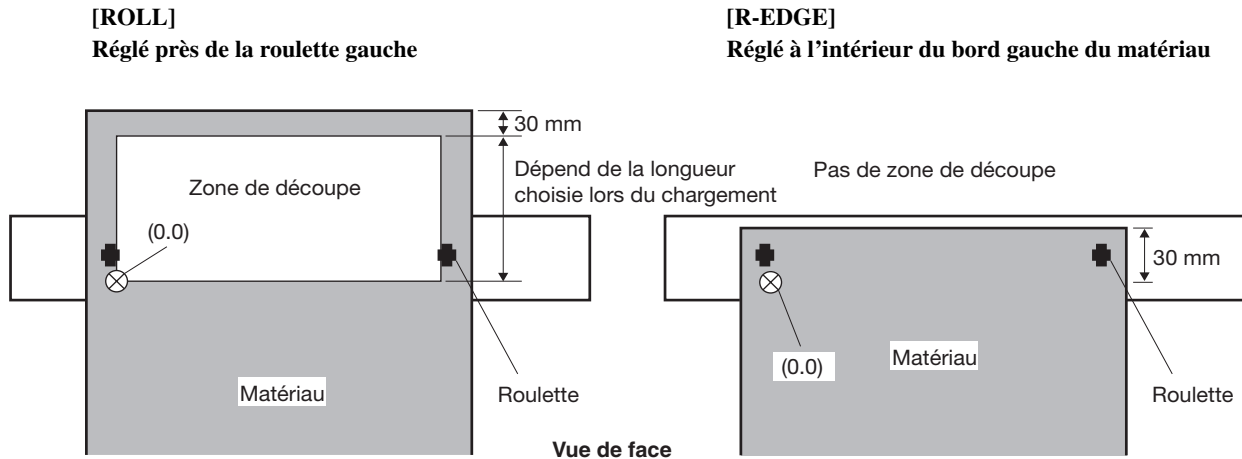
- 1** Reportez-vous au § "3-1 Charger le matériau (matériau en rouleau)" pour charger le matériau.
- 2** Dans [SELECT SHEET], sélectionnez [ROLL] ou [R-EDGE]. Ne sélectionnez pas [F-EDGE].
- 3** Suivez les étapes de "À propos du point d'origine et zone de découpe" dans le chapitre suivant pour régler le point d'origine. En particulier, notez que si vous avez choisi [R-EDGE], la découpe ne peut pas être effectuée tant que vous n'avez pas réglé un nouveau point d'origine.



Vous ne pouvez pas procéder au test de découpe immédiatement après avoir sélectionné [R-EDGE]. Utilisez les touches [▲] pour faire avancer le matériau de quelques centimètres (4 à 7 cm) vers l'arrière, puis exécutez le test de découpe. Il n'est pas nécessaire de régler le point d'origine.

● À propos du point d'origine et de la zone de découpe

Avec le chargement frontal, le réglage [SELECT SHEET] effectué lorsque vous avez chargé le matériau doit être soit [ROLL] soit [R-EDGE]. L'emplacement du point d'origine et la zone où la découpe est possible sont représentés ci-dessous. (La figure montre un exemple où [ROTATE] a été réglé sur [0 deg].)



Le matériau avance toujours vers l'avant de la machine pendant la découpe. C'est pourquoi la zone où la découpe est possible est située à l'arrière du point d'origine. Cela signifie que même si le réglage est [R-EDGE] ou [ROLL], il est nécessaire de faire avancer le matériau vers l'arrière puis de régler un nouveau point d'origine pour qu'une zone de découpe soit disponible.

Avec le chargement frontal, vous pouvez employer une de ces deux méthodes pour définir une zone de découpe. L'une d'elles consiste à utiliser la fonction [AREA] sur le panneau de commande, et l'autre à employer le pilote CAMM-1.

● Réglage de la zone de découpe depuis le panneau de commande

- 1** Vérifiez que le frein est bien relâché.
- 2** Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.
- 3** Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].
Pressez plusieurs fois la touche [▲].
- 4** Pressez la touche [▶] pour changer le réglage apparaissant à l'écran, puis utilisez les touches [▲] et [▼] pour régler la longueur de matériau nécessaire pour la découpe. Réglez-la sur une valeur négative. (Une valeur négative signifie que le matériau avancera vers l'arrière.) Réglez cette valeur avec environ 0.2 mètres de plus que la valeur nécessaire pour les données de découpe.
- 5** Pressez la touche [ENTER]. Ceci dévidera la longueur de matériau choisie vers l'arrière de la machine. Puis le nouveau point d'origine est automatiquement réglé en bas à gauche de la zone de découpe disponible.

UNSETUP

AREA 1.0m

AREA 1.0m
*-0.5m

- 6** Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse. Si le matériau est de travers et semble se détacher des roulettes, ou glisse réellement, il faudra le recharger.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A



En plus de la méthode précédente, vous pouvez aussi régler le point d'origine à l'aide des touches [▲] et [▼] pour dévider la longueur de matériau nécessaire vers l'arrière de la machine, puis presser la touche [ORIGIN]. Pour de plus amples informations, voir "3-4 Régler le point d'origine".

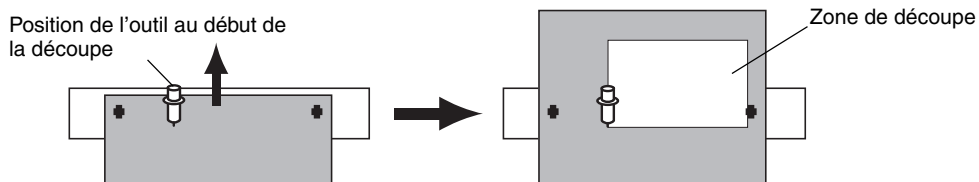
● Réglage de la zone de découpe à l'aide du pilote CAMM-1

Si vous utilisez le pilote CAMM-1 pour sélectionner [Front Loading], la zone de découpe adéquate sera réglée par l'ordinateur. * Cette opération n'est pas possible lorsqu'une liaison série est utilisée. Dans ce cas, utilisez le panneau de commande pour faire les réglages.

- 1** Chargez le matériau, puis choisissez [ROLL] ou [R-EDGE].
- 2** Dans la fenêtre des Propriétés du pilote CAMM-1, cliquez sur l'onglet [Options], puis sélectionnez [Front Loading]. Dans l'onglet [Size] faites les réglages de [Cutting Area]. La zone de découpe aura les dimensions définies ici.
- 3** Lorsque vous envoyez des données de découpe depuis l'ordinateur, le matériau avance vers l'arrière sans qu'aucune découpe ne soit effectuée. Un nouveau point d'origine est réglé et une zone de découpe de la taille définie à l'étape 2 est créée automatiquement. La découpe commence.
- 4** Lorsque la découpe est terminée, l'outil revient au point d'origine. Si vous êtes prêt à envoyer d'autres données de découpe, laissez l'outil à sa place.



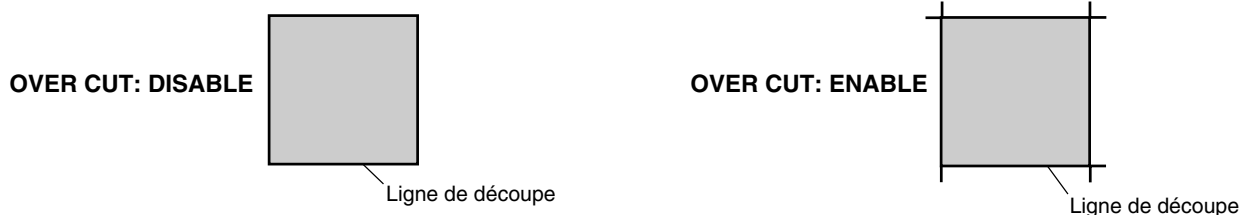
La position de l'outil lorsque la découpe commence sert de point d'origine pour définir automatiquement une zone de découpe en chargement frontal [Front Loading]. Le réglage du point d'origine n'a pas d'importance. La position actuelle de l'outil sert de point d'origine, non seulement pour le sens de l'avance mais aussi pour la direction gauche-droite.



4-7 Fonction Overcut

Cette fonction découpe une marge supplémentaire de 1 mm à partir du premier et du dernier segments de ligne. C'est pratique lorsque vous terminez avec des angles particulièrement aigus, comme par exemple lorsque vous découper un matériau épais. Cette fonction doit normalement restée réglée sur [DISABLE]. Si vous désirez obtenir des angles particulièrement nets, réglez-la sur [ENABLE]. Notez que lorsque vous découpez des petits textes ou des formes complexes, la découpe peut empiéter sur le matériau, dans ce cas, il faut régler cette fonction sur [DISABLE].

Les résultats de la découpe diffèrent comme indiqué sur les figures suivantes, selon que la fonction Overcut a été activée (Enable) ou pas (Disable).



Pour régler Overcut sur [ENABLE], suivez ces étapes.

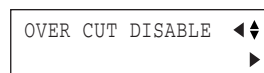
1 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



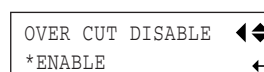
2 Pressez plusieurs fois la touche [▼].



3 Pressez la touche [▶].
Pressez plusieurs fois la touche [▲].



4 Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour choisir [ENABLE].



5 Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.
Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



4-8 Fonction Memory

Sur cette machine, vous pouvez régler et mémoriser huit préréglages de conditions de découpe pour différents outils et matériaux. Vous pouvez ensuite rappeler ces réglages simplement en utilisant la touche [MEMORY].

● Pour sauvegarder en mémoire

1 Utilisez les menus pour faire les réglages des conditions de découpe correspondant à l'outil et au matériau employés. Vous pouvez régler les cinq types de paramètres suivants.

Pression de la lame	: Touche [FORCE]
Décalage	: Mode Menu [OFFSET]
Vitesse de découpe	: Touche [SPEED]
Qualité de découpe	: Mode Menu [QUALITY]
Vitesse de déplacement	: Mode Menu [UPSPEED]

2 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



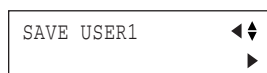
UNSETUP

3 Pressez la touche [▲].



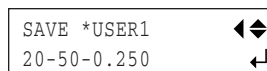
MEMORY
<USER1>

4 Pressez la touche [▶].
Pressez la touche [▼].



SAVE USER1

5 Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner le numéro (user) des conditions que vous allez mémoriser.



SAVE *USER1
20-50-0.250

6 Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.
Pressez la touche [MENU] pour revenir à l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



20cm/s
50gf 0.250mm L A

La mémorisation est alors terminée. Lorsque vous mémorisez des réglages dans un numéro "User", les conditions de découpe déjà mémorisées sous ce numéro sont automatiquement mises à jour (remplacées) par le nouvel ensemble de paramètres. Si vous désirez conserver les précédentes conditions de découpe, mémorisez les nouvelles sous un autre numéro. Vous pouvez mémoriser huit ensembles de conditions de découpe en suivant les étapes décrites ci-après.

● Rappel des conditions de découpe mémorisées

1 Pressez la touche [MEMORY].

2 Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner le numéro (User) des conditions que vous voulez rappeler. Les paramètres réglés dans le numéro choisi apparaissent sur l'écran.

LOAD *USER1	◀◆
20-50-0.250	◆▶
Speed - Force - Offset	

3 Pressez la touche [ENTER].
Le numéro "User" que vous avez choisi est rappelé et l'affichage change comme indiqué sur la figure.

20cm/s
50gf 0.250mm ∠A

● Supprimer des réglages

Vous pouvez supprimer les réglages mémorisés dans les conditions de découpe, en les ramenant à leurs réglages par défaut. Veuillez noter que tous les numéros "User" de 1 à 8 seront effacés. (Cela réinitialise non seulement les réglages en mémoire, mais aussi les réglages des menus.)

1 Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.

UNSETUP	◀◆
	◆▶

2 Pressez plusieurs fois la touche [▼].

OTHERS	◀◆
	◆▶

3 Pressez la touche [▶].
Pressez plusieurs fois la touche [▼].

FACTORYDEFAULT	◀◆
	◆▶

4 Pressez la touche [▶].

FACTORYDEFAULT	◀
*PRESET	◆▶

5 Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.
L'écran représenté sur la figure apparaît.

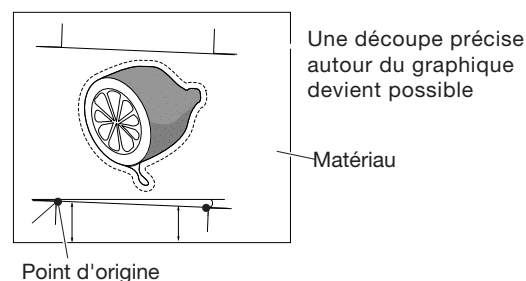
SELECT SHEET	◆
*ROLL	◆▶

4-9 Fonction Crop Mark (Hirondelles)

Utilisez cette fonction pour créer des stickers ou autres, avec des données créées par un programme dans lequel les données d'impression et les données de découpe sont liées, ou pour découper autour de figures déjà imprimées sur le matériau.

Les hirondelles sont des repères qui servent à aligner un matériau imprimé sur la machine à découper. Sauvegardés sur la machine, les emplacements des hirondelles, orientés par rapport à l'image permettent de régler la zone de découpe.

Hirondelles :  Ligne de coupe : - - - - -



Lorsque vous employez cette fonction, la méthode opératoire diffère selon le programme utilisé.

● Utilisation du programme fourni

Utiliser le programme fourni Roland CutStudio vous permet d'imprimer les repères (hirondelles) avec l'image, celles-ci seront automatiquement détectées par le capteur de la machine, qui effectuera l'alignement puis procédera à la découpe. Pour de plus amples informations sur cette opération, voir le manuel au format électronique "Printing and Cutting Guide" (for Windows) ou "Macintosh Cutting Guide" (for Macintosh).

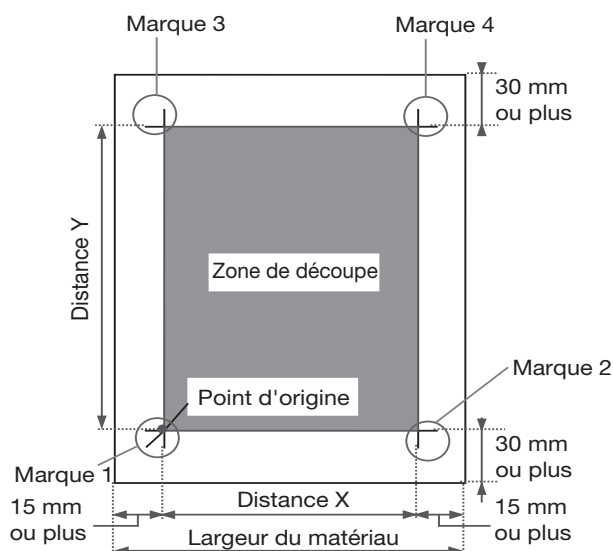
● Utilisation d'un programme autre que celui fourni

Effectuez les opérations comme décrit ci-dessous.

1. Créer les données.

Si vous utilisez un programme pour ajouter des hirondelles à la figure, tenez compte des marges nécessaires à la découpe lorsque vous choisissez l'emplacement des hirondelles. Reportez-vous à la figure ci-dessous pour les placer aux bons endroits.

- Vous pouvez choisir d'utiliser trois ou quatre hirondelles. Il vaut mieux en utiliser quatre pour obtenir un alignement plus précis ou trois pour gagner du temps. Lorsque vous effectuez un alignement à l'aide de trois hirondelles, dessinez-les aux emplacements nommés "Marque 1", "Marque 2" et "Marque 3" sur la figure.
 - Si vous utilisez un matériau relativement long, nous vous recommandons de laisser des marges d'environ 25 mm de chaque côté.
 - Notez bien les distances entre les hirondelles (distance X et distance Y dans la figure ci-contre). Il faudra les entrer dans la machine ultérieurement.
 - Il n'y a pas de règle concernant la forme des hirondelles, mais l'usage de lignes perpendiculaires, comme indiqué sur la figure facilitera l'alignement.
- * Les explications de cette section supposent que vous utilisez des formes comme celles représentées sur la figure à droite.



2. Se préparer à effectuer la découpe.

Lorsque vous avez terminé les données de dessin avec les hirondelles, imprimez-les sur le matériau.

Chargez le matériau (imprimé avec la figure), et installez l'outil d'alignement fourni (voir "3-1 Charger le matériau", "3-2 Installer une lame" et "4-4 Charger un matériel en feuille (format Standard, matériau découpé, etc.)"). La procédure pour installer l'outil d'alignement est la même que pour le porte-outil.

3. Sélectionner le mode opératoire et saisir les valeurs des paramètres.

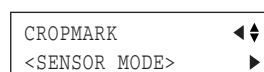
Réglez l'option de menu [CROPMARK] sur [MANUAL], puis entrez manuellement les valeurs telles que les distances entre les hirondelles que vous avez dessinées en créant la figure.

- 1** Pressez plusieurs fois la touche [MENU] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



UNSETUP

- 2** Pressez plusieurs fois la touche [▼] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



CROPMARK
<SENSOR MODE>

- 3** Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner [MANUAL].



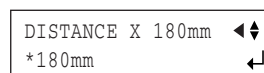
CROPMARK
*MANUAL

- 4** Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner [BASIC SETTINGS].



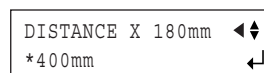
MANUAL
*BASIC SETTINGS

- 5** Pressez plusieurs fois la touche [▶] jusqu'à ce que l'écran représenté sur cette figure apparaisse.



DISTANCE X 180mm
*180mm

- 6** Utilisez les touches [▲] et [▼] pour entrer la distance horizontale entre les hirondelles.
Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.



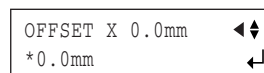
DISTANCE X 180mm
*400mm

- 7** Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour entrer la distance verticale (longueur) entre les hirondelles.
Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.



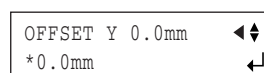
DISTANCE Y 220mm
*600mm

- 8** Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour entrer la distance horizontale entre le point d'origine de la découpe et le point d'origine de l'impression. Normalement elle est réglée sur 0 mm.
Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.



OFFSET X 0.0mm
*0.0mm

- 9** Pressez la touche [▼].
Pressez la touche [▶].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour entrer la distance verticale (longueur) entre le point d'origine de la découpe et le point d'origine de l'impression. Normalement elle est réglée sur 0 mm.
Pressez la touche [ENTER] pour valider le réglage.



OFFSET Y 0.0mm
*0.0mm

4. Procéder à la découpe.

Utilisez tout d'abord l'outil d'alignement pour aligner la pointe de cet outil sur le point central des hirondelles, puis envoyez les données de découpe.

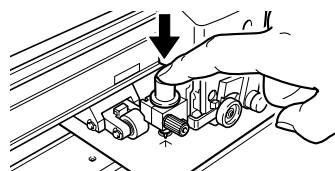
- 1** Pressez la touche [◀].
Utilisez les touches [▲] et [▼] pour sélectionner soit [4-POINT START], soit [3-POINT START], puis pressez la touche [ENTER]. S'il y a quatre hirondelles, sélectionnez [4-POINT START]. Pour trois hirondelles, sélectionnez [3-POINT START].
L'écran représenté sur la figure apparaît.

MANUAL ⬆
4-POINT START ⬇

- 2** Vérifiez que l'outil d'alignement est monté, puis pressez la touche [ENTER].
L'outil se déplace et s'arrête près de l'hirondelle en bas à gauche (Marque 1), puis l'écran représenté sur la figure apparaît.

REPLACE WITH TOOL
(QUIT ▶MENU) ⬇

- 3** À l'aide des touches curseur, alignez la pointe de l'outil sur l'hirondelle.
Avec votre doigt, appuyez doucement sur l'outil d'alignement pour vérifier que sa pointe est bien juste au-dessus de l'hirondelle.



Régler la pointe de l'outil d'alignement ici.

- 4** Pressez la touche [ENTER].
L'outil se déplace et s'arrête près de l'hirondelle en bas à droite (Marque 2) puis l'écran représenté sur la figure apparaît.

SET MARK 2
(RETURN ▶MENU) ⬇

- 5** Comme pour la marque 1, alignez la pointe de l'outil sur l'hirondelle, puis pressez la touche [ENTER].
L'outil se déplace jusqu'à l'hirondelle en haut à gauche (Marque 3) puis l'écran représenté sur la figure apparaît.

Régler la pointe de l'outil d'alignement ici.

SET MARK 3
(RETURN ▶MENU) ⬇

- 6** Suivez la même procédure pour effectuer l'alignement de la marque 3 (et si le réglage [4-POINT START] a été choisi, pour la marque 4 également).

- 7** Lorsque vous en avez terminé avec l'alignement de la marque 3 (ou de la marque 4), pressez la touche [ENTER] pour afficher l'écran représenté sur la figure ci-contre.

REPLACE WITH BLADE
(RETURN ▶MENU) ⬇

- 8** Retirez l'outil d'alignement et installez le porte-outil.
* Si pour quelque raison que ce soit, vous désirez revenir à une des étapes précédentes de ces réglages, par exemple pour refaire un alignement, pressez la touche [MENU] pour afficher l'écran précédent, et refaites les réglages.

9 Pressez la touche [ENTER].
L'écran représenté sur la figure apparaît.
Lorsque vous avez fini de faire les réglages, puis de réaliser la découpe, pressez la touche [ENTER].

```
COMPLETED ▶ ENTER
STOP      ▶ MENU  ◀
```

* Presser la touche [MENU] annule les réglages et vous ramène à l'écran représenté sur la figure.

```
20cm/s
50gf 0.250mm ∠A
```

10 Vérifiez que l'écran représenté ci-contre clignote, puis envoyez les données depuis l'ordinateur.
La découpe commence dès que les données sont reçues.

```
OUTPUT DATA
```

Lorsque la découpe est terminée, l'écran représenté sur la figure apparaît.

```
20cm/s *
50gf 0.250mm ∠A
```



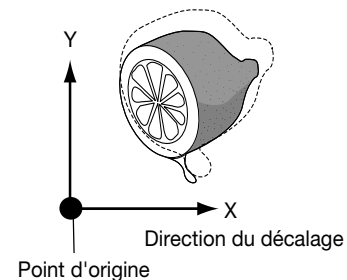
Le réglage des hirodelles ne peut pas être effectué dans les conditions suivantes :

- Lorsque l'angle entre les marques 1 et 2 excède 5 degrés
- Lorsque les emplacements des marques 1 et 2 sont déplacés dans le sens de l'avance de 15 mm ou plus
- Si l'option de menu [ROTATE] est réglée sur [90 deg]

● Si les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées

Si les positions d'impression et de découpe ne sont pas alignées, comme indiqué sur la figure ci-dessous, utilisez les options de menu pour régler les paramètres [OFFSET X] et [OFFSET Y] comme décrit ci-dessous.

- La ligne de découpe est décalée vers la droite ou la gauche
Si elle est décalée vers la droite, augmentez la valeur [OFFSET X]. Si elle est décalée vers la gauche, réduisez cette valeur. Dans l'exemple ci-contre, la valeur [OFFSET X] doit être augmentée.
- La ligne de découpe est décalée vers le haut ou le bas
Si elle est décalée vers le haut, augmentez la valeur [OFFSET Y]. Si elle est décalée vers le bas, réduisez cette valeur. Dans l'exemple ci-contre, la valeur [OFFSET Y] doit être augmentée.



5 À propos des lames et des matériaux

5-1 Combinaisons de lame et de matériaux

Ce chapitre aborde les conditions de découpe correctes pour divers types de matériaux, ainsi que la durée de vie des lames. Conditions de découpe et espérance de vie d'une lame varient en fonction de la dureté du matériau et des conditions d'utilisation. Faire les réglages ci-dessous ne vous garantit pas automatiquement les meilleurs résultats de découpe dans tous les cas. Avant de procéder à une découpe, veuillez à faire un test de découpe et tous les réglages nécessaires (voir "3-3 Ajuster la pression de la lame et la vitesse de découpe"). Si le matériau n'est pas totalement découpé même en augmentant de 50 à 60 gf les valeurs de pression de lame mentionnées ci-dessous, cela signifie qu'il est temps de changer de lame. Remplacez-la par une neuve.

Lame	Matériau	Pression	Vitesse	Décalage	Durée de vie (en général)
ZEC-U1005	Vinyle commun	50 à 150 gf	85 cm/sec.	0.25 mm	8000 m
ZEC-U5025	Vinyle commun	30 à 100 gf	85 cm/sec.	0.25 mm	4000 m
	Vinyle fluorescent	120 à 200 gf	85 cm/sec.	0.25 mm	4000 m
	Vinyle réfléchissant	100 à 200 gf	85 cm/sec.	0.25 mm	4000 m
ZEC-U1715	Masque de sablage	100 à 200 gf	20 cm/sec.	0.25 mm	Varie en fonction du type de matériau
ZEC-U3017	Vinyle pour signalétique (épaisseur 0.1 mm au plus)	100 gf au plus	85 cm/sec.	0.175 mm	4000 m

* Les valeurs de durée de vie sont données à titre indicatif pour la découpe de matériaux identiques.

* Pour la découpe de petits textes (hauteur de 3 mm pour les caractères alphanumériques ou plus), la ZEC-U3017 peut donner de meilleurs résultats que les autres lames.

* Utilisez la lame fournie dans des conditions équivalentes à celles mentionnées pour la ZEC-U5025.

5-2 A propos des matériaux spéciaux

[Masques de sablage pouvant être découpés]

- A) Matériaux ayant une épaisseur de 1 mm au plus
- B) Matériaux avec support-papier des deux côtés (Positionner les roulettes gauche et droite au-dessus des bandes de papier support.)
- C) Matériaux avec support-papier suffisamment rigide pour supporter le dévidage du matériau

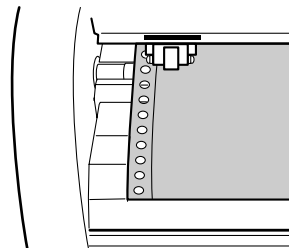


[Matériau avec bande perforée]

Matériau pour système d'avance à picots avec bandes perforées des deux côtés.

Si le matériau est chargé en plaçant les bandes perforées au-dessus des roulettes, l'avance ne sera pas correcte.

Si vous utilisez un tel matériau sur cette machine, chargez-le comme indiqué sur la figure.



[A propos du massicot]

Il peut s'avérer impossible de couper des matériaux trop épais (tels que des masques de sablage), trop fins ou fragiles.

Un matériau ayant une forte tendance à se réenrouler (recourbé vers la surface de découpe) peut accrocher le chariot après avoir été découpé. Ne séparer pas ces matériaux à l'aide du massicot.

6 Descriptions des fonctions

6-1 Actions des touches

Vous trouverez ici une description des actions des touches du panneau de commande. Reportez-vous à ce paragraphe ainsi qu'au synoptique des menus (dans les pages suivantes) pour faire les réglages faisant appel aux menus.

● Touches directes

[MEMORY] [FORCE] [SPEED]

Presser une de ces trois touches affiche un écran de réglage.

Utiliser [▲] et [▼] pour changer la valeur du réglage, puis presser [ENTER] pour valider le réglage.

* Si vous pressez une autre touche sans appuyer sur [ENTER], la valeur du réglage ne changera pas.

● Mode Menu

Presser plusieurs fois la touche [MENU] pour accéder au mode Menu. Les actions des touches dans ce mode sont les suivantes.

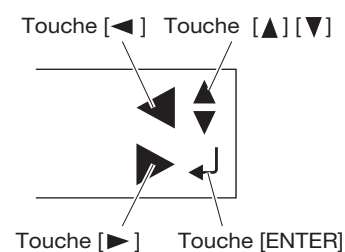
- | | |
|---------|--|
| [▲] [▼] | <ul style="list-style-type: none">• Passer à l'écran de menu précédent ou suivant• Sélectionner une valeur• Déplacer le matériau |
| [▶] | <ul style="list-style-type: none">• Passer à l'écran de réglage• Déplacer le chariot |
| [◀] | <ul style="list-style-type: none">• Passer à l'écran précédent (quitter le mode Menu)• Déplacer le chariot |
| [ENTER] | <ul style="list-style-type: none">• Exécuter une fonction• Valider un réglage |

Presser la touche [◀] sans appuyer sur la touche [ENTER] vous ramène à l'écran précédent sans changer le réglage.



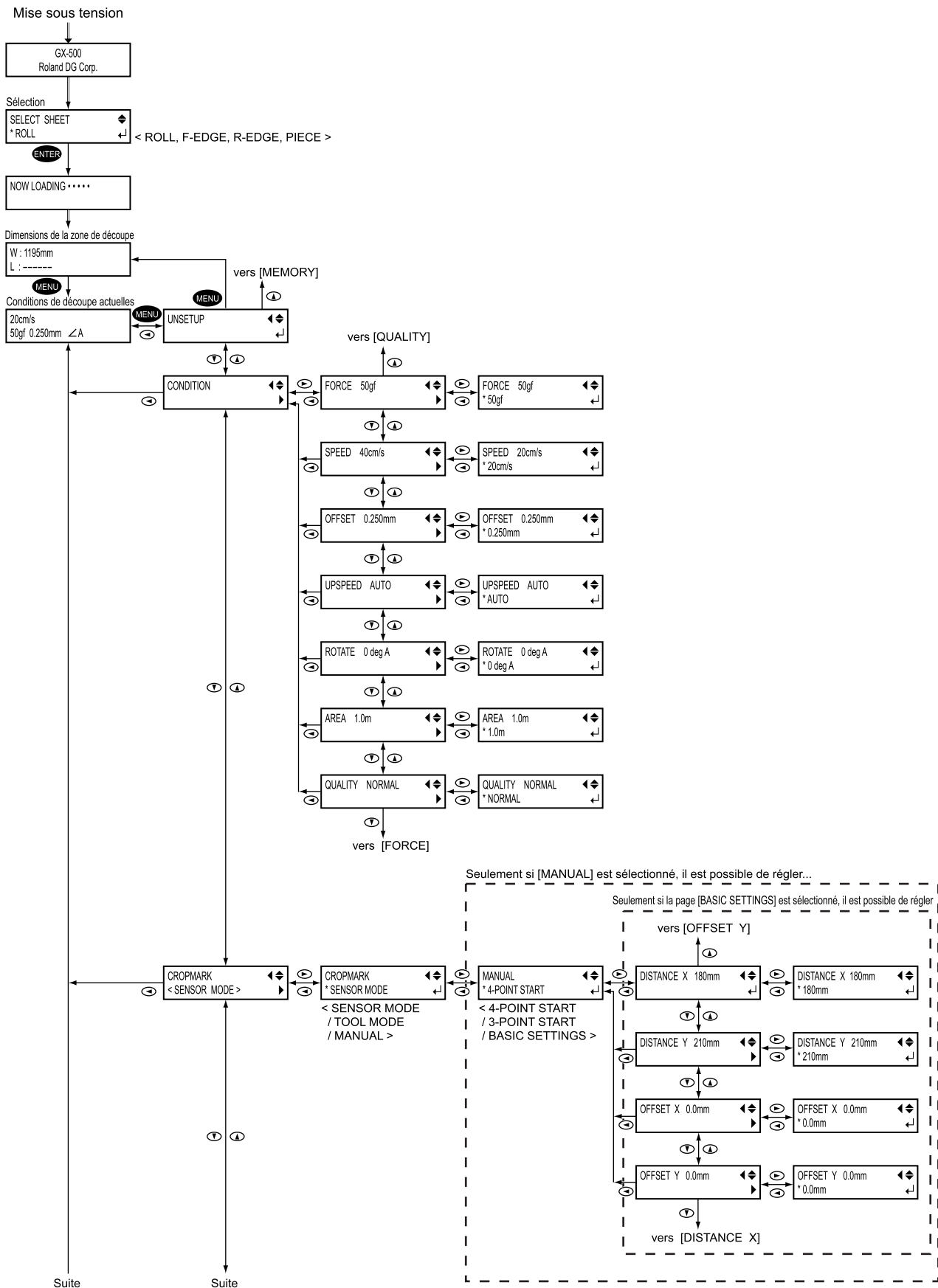
Guide pour les actions des touches en mode Menu

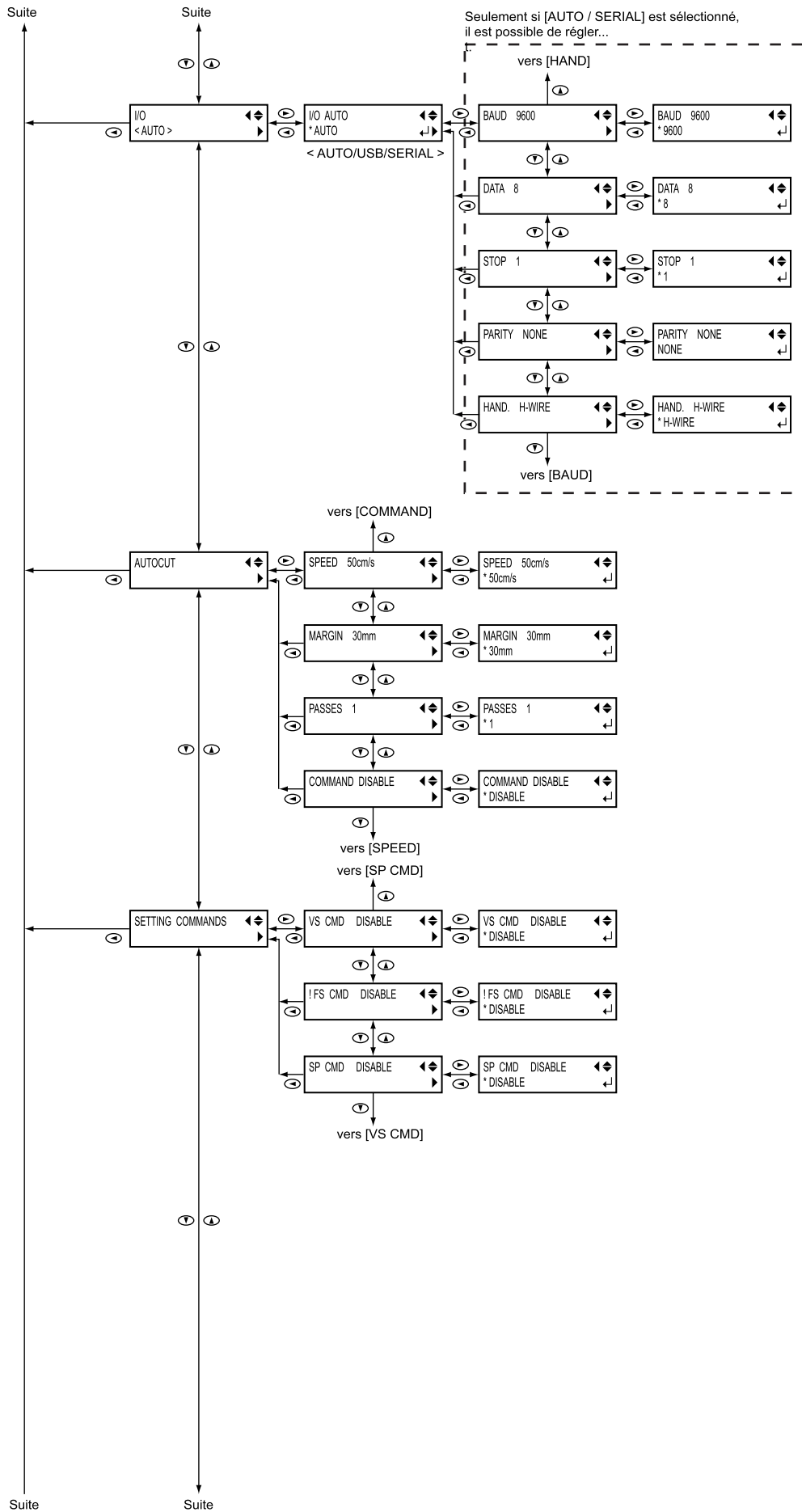
Lorsque vous êtes en mode menu, un guide représentant les actions des touches apparaît à droite de l'écran. Les touches représentées sur l'écran à ce moment-là sont utilisées pour cette opération.

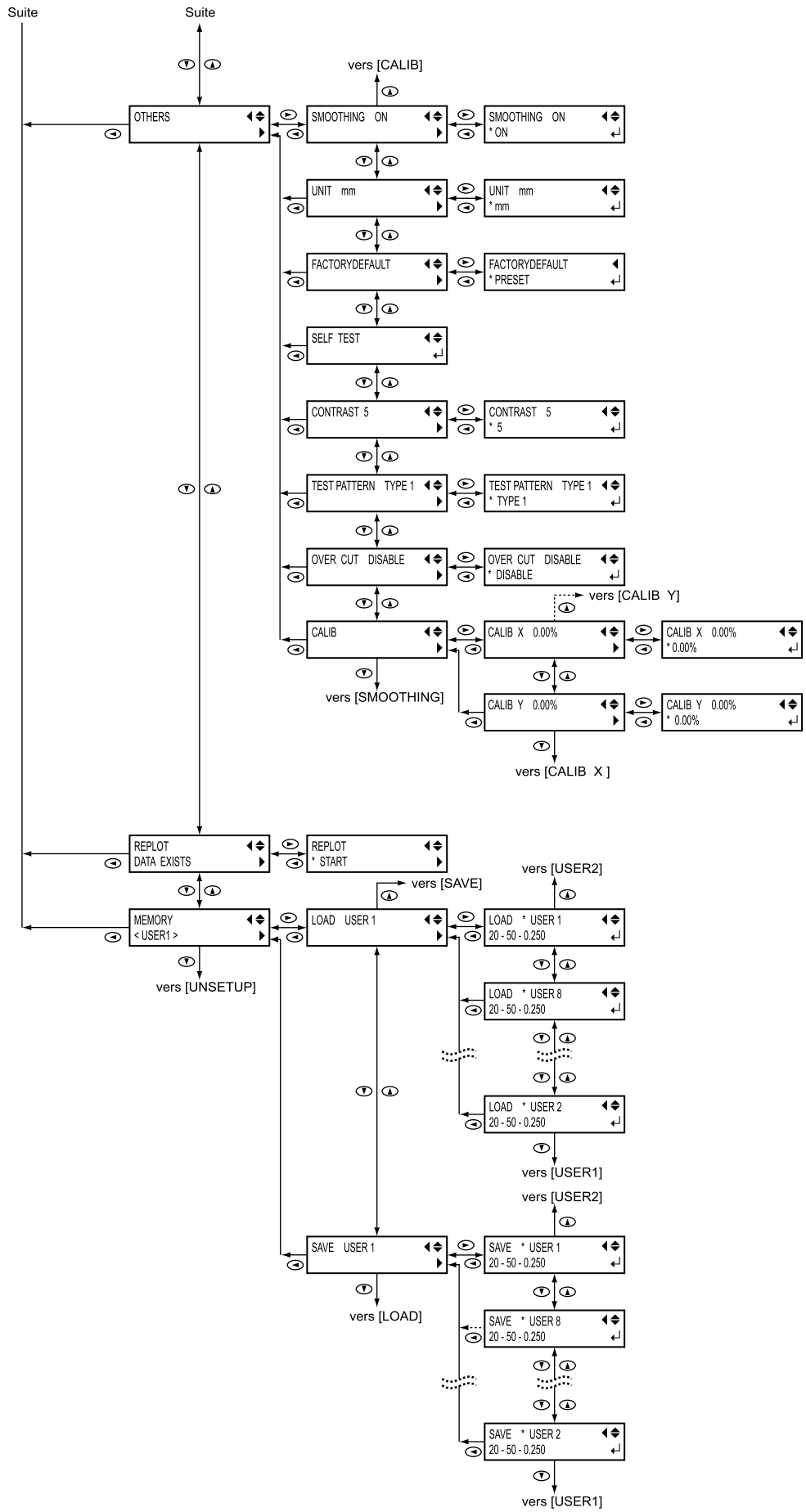


6-2 Synoptique des menus

Pour les détails concernant chacun des menus, voir "6-3 Liste des fonctions".







6-3 Liste des fonctions

● Fonctions des touches de commande

Ce chapitre décrit les fonctions des touches de commande.


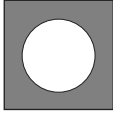
Touche	Fonction	Valeurs	Par défaut
MEMORY	Rappel un ensemble de réglages de conditions correspondant à l'outil et au matériau employé.	USER 1 à 8	–
FORCE	Règle la pression de la lame pendant la découpe. Effectuer un test de découpe et régler les conditions en fonction du matériau chargé et de la lame installée.	20 à 350 gf (pas de 10 gf)	50 gf
SPEED	Règle la vitesse de la lame pendant la découpe. Effectuer un test de découpe et régler les conditions en fonction du matériau chargé et de la lame installée.	1 à 85 cm/s (pas de 10 gf)	20 cm/s
CURSOR [▲] [▼] [◀] [▶]	Déplacent le matériau et le chariot. Si un menu est affiché, changent les options de menu et les valeurs des réglages.	–	–
PAUSE	Intrompt la découpe. La LED PAUSE s'allume lorsque l'opération est interrompue. Un second appui annule la pause. Maintenir la touche [ENTER] pendant au moins 0,5 secondes pendant la pause arrête la découpe. Cette touche sert également à faire avancer le matériau depuis le menu [AREA].	–	–
MENU	Des appuis successifs vont passer des conditions de découpe actuelles, au mode Menu et à l'écran d'affichage de la laize. Presser cette touche en mode Menu vous ramène à l'écran des conditions de découpe.	–	–
ENTER	Valide, démarre, ou mémorise l'élément affiché sur l'écran.	–	–
ORIGIN	Maintenir cette touche pendant au moins 0,5 secondes règle le point d'origine à l'emplacement actuel de la lame (en son centre).	–	–
SHEET CUT	Maintenir cette touche pendant au moins 0,5 secondes coupe le matériau à l'emplacement actuel du massicot. Presser cette touche pour séparer du rouleau une pièce de matériau déjà découpée. Le massicot ne fonctionne pas quand une découpe est en cours.	–	–
TEST	Maintenir cette touche pendant au moins 0,5 secondes effectue un test de découpe à l'emplacement actuel de la lame. Voir "3-3 Ajuster la pression de la lame et la vitesse de découpe".	–	–
MENU + Mise sous tension (LANG.)	Règle la langue des messages affichés. Vous avez le choix parmi sept langues : Japonais, Anglais, Allemand, Français, Espagnol, Italien et Portugais.	ニホンゴ/ENGLISH/ DEUT/FRANC/ESPAN ITAL/PORTOG	ENGLISH
Mise sous tension (SELECT SHEET)	Sélectionne le type de matériau utilisé et active l'état "setup". Voir "4-2 Emplacement précis du point d'origine et zone de découpe".	ROLL/PIECE/ F-EDGE/R-EDGE	–

● Description des options de menu

Décrit les options et fonctions disponibles lorsque vous pressez la touche [MENU] et passez en mode Menu.

Menu		Fonction	Valeurs	Par défaut
UNSETUP		Annule l'installation du matériau (Unsetup).	–	–
CONDITION	FORCE	Règle la pression de la lame pour la découpe. Faire le réglage adéquat en fonction du matériau et de la lame installés et en considérant les résultats du test.	20 à 350 gf (par pas de 10 gf)	50 gf
	SPEED	Règle la vitesse de la lame pour la découpe. Faire le réglage adéquat en fonction du matériau et de la lame installés.	1 à 85 cm/s (par pas de 1 cm/s)	20 cm/s
	OFFSET	Règle la valeur du décalage de la lame pendant la découpe. Effectuer un test de découpe et régler les conditions en fonction du matériau chargé et de la lame installée. Emploi de la lame fournie : la découpe peut être réalisée avec les réglages d'usine par défaut.	0 à 1.000 mm (par pas de 0.025 mm)	0.250 mm
	UPSPEED	Règle la vitesse du déplacement lorsque la lame est relevée et passe à la position suivante pendant une opération de découpe.	AUTO/ 10 à 50 cm/s (pas de 10 cm/s)	AUTO
	ROTATE	Fait pivoter de 90° l'origine des coordonnées de découpe. Le réglage par défaut [0deg], signifie que l'origine est située en bas à gauche du matériau. À [90deg] l'origine est placée en bas à droite du matériau, ce qui fait pivoter la découpe de 90 degrés. * N'oubliez pas que les axes des coordonnées changent lorsque l'origine pivote.	0deg/90deg	0deg
	AREA	Déplace le matériau de la longueur à découper avant de procéder à la découpe, ainsi le matériau ne glissera pas ou ne se détachera pas pendant la découpe. Lors d'une découpe continue sur un même matériau, ceci peut aussi servir à vérifier qu'il reste suffisamment de matériau avant d'envoyer les données de découpe. En cas de chargement frontal, la longueur de matériau est dévidée vers l'arrière pour vérifier la zone de découpe, et décaler le point d'origine. Vous pouvez interrompre ou arrêter l'avance du matériau en pressant la touche [PAUSE] pendant cette opération.	24.9 m vers l'avant et 24.9 m vers l'arrière (par pas de 0.1 m)	1.0 m vers l'avant
	QUALITY	Règle la qualité de découpe. Ordinairement elle reste sur [NORMAL]. Si une découpe rapide est désirée, pour un matériau de grand format, choisir [HI-SPEED]. Si le matériau est grand, si la découpe n'est pas régulière, ou si des petites lettres doivent être découpées plus nettement, choisir [HEAVY].	NORMAL/ HI-SPEED/ HEAVY	NORMAL
CROPMARK	Utilisée pour la création de stickers ou autre, pour découper un matériau sur lesquels des repères d'alignement (hirondelles) ont été imprimés autour des figures. Utilisation du programme fourni : sélectionner [SENSOR MODE] ou [TOOL MODE], Voir le document au format électronique "Printing and Cutting Guide" (for Windows) ou "Macintosh Cutting Guide" (for Macintosh.) Utilisation d'un autre programme : sélectionner [MANUAL]. Pour savoir comment effectuer cette opération, voir "4-9 La fonction Crop Mark".	SENSOR MODE/ TOOL MODE/ MANUAL	SENSOR MODE	

Menu	Fonction	Valeurs	Par défaut	
I/O	Réglage du type d'interface utilisé pour la liaison avec l'ordinateur. Normalement réglée sur [AUTO]. Cette machine ne peut pas utiliser en même temps les deux ports. Avec le réglage [AUTO], c'est le premier port qui reçoit des données après la mise sous tension qui est sélectionné comme port utilisable. Pour utiliser l'autre port, éteindre et rallumer la machine ou changer les réglages d'interface dans le menu. Par exemple, si le premier paquet de données est reçu par le port USB, pour recevoir les autres données sur le port série, il faut soit éteindre et rallumer la machine, soit régler le port sur [SERIAL]. Avec une connexion série, les réglages de la machine sont utilisés comme paramètres de communication. Si l'interface n'est pas correctement reconnue avec [AUTO], utiliser le menu pour choisir le type d'interface que vous utilisez. Avec une connexion USB, choisir [USB]. Avec une connexion série, choisir [SERIAL].	AUTO/ USB/ SERIAL	AUTO	
	BAUD	Règle le débit de la connexion série. Utilisable seulement si un câble série établit la connexion avec l'ordinateur.	9600/4800	9600
	DATA	Règle le nombre de bits de données de la connexion série. Utilisable seulement si un câble série établit la connexion avec l'ordinateur.	1 ~ 8	8
	STOP	Règle le nombre de bits de stop de la connexion série. Utilisable seulement si un câble série établit la connexion avec l'ordinateur.	1 / 2	1
	PARITY	Règle le type de parité vérifiant la connexion série. Utilisable seulement si un câble série établit la connexion avec l'ordinateur.	NONE/ EVEN/ ODD	NONE
	HAND	Règle le protocole de handshaking (contrôle du flux) de la connexion série. Utilisable seulement si un câble série établit la connexion avec l'ordinateur.	H-WIRE/ XONOFF	H-WIRE
AUTO CUT	SPEED	Règle la vitesse [AUTO CUT] (coupe du matériau). La régler sur une vitesse adaptée au matériau chargé.	40 à 85 cm/s (par pas de 1 cm/s)	50 cm/s
	MARGIN	Règle la valeur des marges entre le bord découpé du matériau et le prochain point de départ de la découpe après séparation du matériau.	5 à 50 mm (par pas de 5 mm)	30 mm
	PASSES	Règle le nombre de passes du massicot qui seront effectuées (une [1] ou deux [2]). Pour les matériaux épais ou difficiles à couper, choisir [2]. Presser une fois la touche [SHEET CUT] réalise la coupe avec le nombre de passes choisi.	1/2	1
	COMMAND	Définit si la commande de séparation du matériau sera activée (enable) ou désactivée (disable). Sur [ENABLE], la séparation du matériau est effectuée automatiquement lorsqu'une commande "cutoff" est envoyée depuis l'ordinateur. Presser la touche [SHEET CUT] effectue la séparation du matériau que le réglage soit sur [ENABLE] ou sur [DISABLE].	DISABLE/ENABLE	DISABLE

Menu		Fonction	Valeurs	Par défaut
SETTING COMMANDS	VS CMD	Pour effectuer une découpe selon la vitesse déterminée par une commande (Tool Speed) envoyée depuis l'ordinateur, régler ce paramètre sur [ENABLE]. Sur [DISABLE], la découpe sera effectuée selon la valeur de [**cm/s] de l'écran des conditions et de [UPSPEED].	VSDISABLE/ENABLE	DISABLE
	!FS CMD	Pour effectuer une découpe selon la pression déterminée par une commande FS (Tool Force) envoyée depuis l'ordinateur, régler ce paramètre sur [ENABLE]. Sur [DISABLE], la découpe sera effectuée selon la valeur de [**gf] mentionnée sur l'écran des conditions.	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	SP CMD	Réglé normalement [DISABLE] pour effectuer une découpe. Si une instruction de sélection d'outil (SP) envoyée depuis l'ordinateur, alors que ce paramètre est réglé sur [DISABLE], l'instruction SP est ignorée et l'opération continue sans s'interrompre. Réglé sur [ENABLE], les instructions d'échange SP sont acceptées et l'opération s'interrompt. Si un changement d'outil est nécessaire, changez-le puis pressez la touche [ENTER].	DISABLE/ENABLE	DISABLE
OTHERS	SMOOTHING	Pour découper régulièrement des segments courbes, régler ce paramètre sur [ENABLE]. Mais les petits textes et les dessins complexes auront aussi des coins arrondis. Dans ce cas, régler ce paramètre sur [DISABLE].	ON/OFF	ON
	UNIT	Sélectionne l'unité de mesure des nombres affichés à l'écran. Toutefois, les valeurs seront indiquées dans le système métrique pour les menus suivants, même si les pouces (inch) ont été sélectionnés.	mm/ inch	mm
	FACTORY DEFAULT	Réinitialise les options de menu à leurs valeurs par défaut (réglages d'usine).	PRESET	–
	SELF TEST	Règle les distances respectives de l'axe X. Compare les mesures réelles des résultats de la découpe avec les données envoyées depuis l'ordinateur afin de calculer et régler la valeur de correction de la distance.	–	–
	CONTRAST	Règle le contraste de l'écran.	5 à 1	5
	TEST PATTERN	Change le motif de test de découpe effectué en appuyant sur la touche [TEST]. Un test de découpe ordinaire est effectué avec [TYPE 1]. Pour les matériaux fins ou avec des graphiques trop petits pour obtenir de bons résultats avec [TYPE 1], choisir [TYPE 2]. <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>TYPE 1</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>TYPE 2</p>  </div> </div>	TYPE1/TYPE2	TYPE1

Menu		Fonction	Valeurs	Par défaut
	OVER CUT	Découpe une marge supplémentaire de 1 mm à partir du premier et du dernier segments de ligne. Paramètre normalement réglé sur [DISABLE], le régler sur [ENABLE] si des angles plus nets sont désirés. Pour la découpe de petits textes ou de formes complexes il vaut mieux choisir [DISABLE] pour éviter de couper des portions de matériau ne devant pas l'être.	DISABLE/ENABLE	DISABLE
	CALIB	Règle les distances respectives des axes X et Y. Compare les mesures réelles des résultats de la découpe avec les données envoyées depuis l'ordinateur afin de calculer et régler la valeur de correction de la distance.	-2.00 à 2.00 % (par pas de 0.01 %)	0.00 %
RELOT		[START] : Effectue la découpe avec les données de la mémoire de retraçage. [CLEAR] Efface les données de la mémoire de retraçage.	-	-
MEMORY		Mémorise les conditions de découpe adaptées à la lame et au matériau utilisé. Ces cinq types de paramètres peuvent être réglés : [SPEED], [OFFSET], [FORCE], [UPSPEED] et [QUALITY]. Ces réglages peuvent être mémorisés dans huit mémoires (numérotées USER 1 à 8).	USER1 ~ 8	-



7 Maintenance

7-1 Nettoyage

REMARQUE Éteindre la machine avant de procéder au nettoyage.

Ne jamais lubrifier les mécanismes.

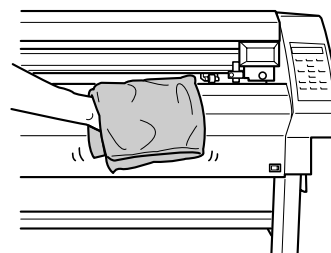
Ne pas nettoyer la machine avec des solvants (tels qu'essence ou diluant).

[Nettoyage du châssis]

Utilisez un chiffon humidifié avec de l'eau, puis bien essoré, et essuyez délicatement pour nettoyer. Utilisez un chiffon doux et sec pour essuyer doucement de panneau de commande.

[Nettoyage du plateau]

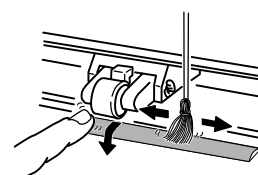
Utilisez un chiffon humidifié avec de l'eau, puis bien essoré, et essuyez délicatement le plateau pour le nettoyer.



[Nettoyage des galets]

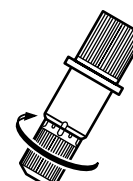
Les leviers de chargement étant abaissés et les galets relevés, utilisez une petite brosse du commerce pour enlever la poussière et autres résidus. Brossez horizontalement en faisant tourner les galets.

Si des amalgames de poussières se forment le matériau sera moins bien maintenu, et la précision de la machine sera altérée.



[Nettoyage des roulettes]

Abaissez les leviers de chargement et relevez les roulettes. Utilisez un chiffon humidifié avec de l'eau, puis bien essoré, et essuyez délicatement les roulettes pour les nettoyer.



[Nettoyage du capuchon du porte-outil]

Si des résidus de matériau adhèrent à la surface interne du capuchon du porte-outil, desserrez et retirez le capuchon, puis enlevez les résidus de matériau.

Si les angles et les courbes ne sont plus très nets, ou si la découpe devient discontinue, nettoyez le capuchon du porte-outil.

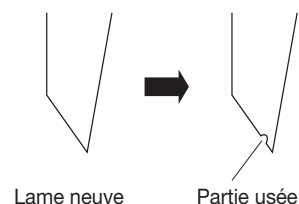
7-2 Remplacement des consommables

[Lame]

Les situations énumérées ci-dessous indiquent que la lame est devenue hors d'usage. Il faut alors la remplacer par une neuve.

- Le bout de la lame est cassé.
- La découpe n'est pas complète même si la pression est poussée à 50 ou 60 gf.
- Les traces de découpe ne sont pas aussi nettes qu'avant.
- La découpe de détails ou de coins n'est pas nette et le matériau se détache du papier-support.

Après un usage prolongé ou la découpe d'un matériau dur, le bout de la lame s'émousse, comme indiqué sur la figure ci-contre. Il devient alors impossible d'obtenir des découpes propres, il faut là aussi remplacer la lame par une neuve.



[Porte-outil]

Lorsque vous réglez le dépassement de la lame et procédez à une découpe, le capuchon du porte-outil frotte contre le matériau pendant la découpe, et peu à peu le capuchon s'use. Lorsque l'usure devient plus marquée, le bout de la lame ne peut plus être réglé correctement, et il devient alors impossible d'obtenir des découpes propres. Remplacez le porte-outil par un neuf.

Lorsqu'un porte-outil a été utilisé pendant un certain temps, le maintien de la lame se détériore, empêchant la rotation de la lame. Continuer à l'utiliser dans cet état rend impossible l'obtention de découpes propres car le bout de la lame ne peut plus pivoter facilement.

Si les angles et les courbes ne sont plus découpés proprement, ou si la découpe est discontinue, reportez-vous au § "7-1 Nettoyage" et nettoyez le capuchon du porte-outil. Si cela ne donne pas de meilleurs résultats, remplacez le porte-outil.

[Bande de protection]

Si les découpes ont été effectuées avec un dépassement ou une pression de la lame mal réglés, le bout de la lame peut percer le papier-support du matériau, et endommager la bande de protection. Effectuer des découpes avec une bande de protection endommagée peut rendre impossible l'obtention de découpes propres.

Lorsque la surface de la bande de protection est déformée par des rayures ou autres, il devient nécessaire de la remplacer. Contactez votre revendeur Roland DG Corp. agréé.

7-3 Comment remplacer la lame du massicot

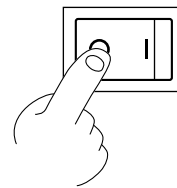
PRUDENCE



Vérifiez que la machine est hors tension avant de commencer à remplacer la lame du massicot.
Il y a risque de blessure.

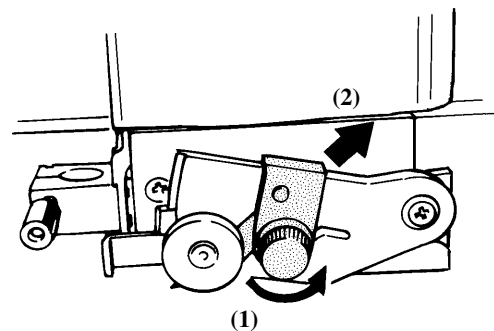
Si la lame du massicot n'est plus assez aiguisée et ne coupe plus le matériau assez nettement, remplacez-la par la lame de rechange fournie avec cette machine. Suivez les instructions ci-dessous pour remplacer la lame.

1 Éteignez la machine.



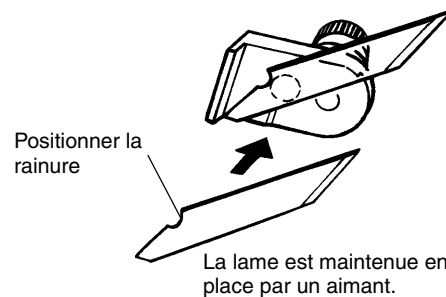
2 Retirez la lame du massicot.

- (1) Desserrez la vis jusqu'à ce qu'elle glisse.
- (2) Saisissez la partie avec la vis et tournez-la doucement dans le sens de la flèche.
* Mais sans la tirer vers vous.



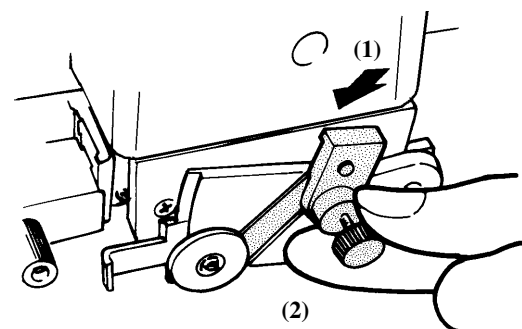
* Si la lame reste dans le chariot, utilisez une pince pour la retirer.

3 Remplacez la lame usagée par une neuve.



4 Installez le massicot.

- (1) Saisissez la partie avec la vis et insérez-la doucement dans la rainure.
* Attention à ce que la lame ne glisse pas
- (2) Resserrez la vis.





8 En cas de problème

8-1 Auto-test de vérification

Cette machine est équipée d'une fonction d'auto-test permettant de vérifier qu'elle fonctionne correctement. Si cette machine ne fonctionne plus correctement, suivez les instructions ci-dessous pour vérifier son état.
(Aucun ordinateur n'est nécessaire pour effectuer cette opération de vérification.)

1 Reportez-vous à "3-1 Charger le matériau (matériau en rouleau)" et chargez le matériau.

2 Reportez-vous à "3-2 Installer une lame" et installez le porte-outil dans le chariot.

3 Pressez plusieurs fois la touche [MENU].



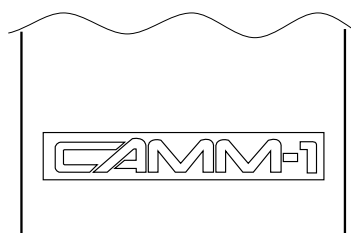
4 Pressez plusieurs fois la touche [▼].



5 Pressez la touche [▶].
Pressez plusieurs fois la touche [▼].



6 Pressez la touche [ENTER].
L'opération de vérification commence. Le fonctionnement est correct si la découpe représentée sur cette figure est effectuée.



8-2 Que faire si...

Dépannage de la GX-500/400/300

Le cordon secteur est-il bien branché ?	Branchez le cordon secteur sur la machine, et branchez l'autre extrémité dans une prise électrique.				
La machine est-elle sous tension ?	Mettez la machine sous tension.				
La machine est-elle temporairement en pause ? L'opération a-t-elle été interrompue ?	<p>Si l'écran représenté sur cette figure est affiché, c'est que l'opération a été interrompue.</p> <table border="1"><tr><td>CONTINUE</td><td>▶ PAUSE</td></tr><tr><td>STOP</td><td>▶ ENTER</td></tr></table> <p>Pour reprendre la découpe, pressez à nouveau la touche [PAUSE]. Pour abandonner la découpe, arrêtez d'abord le flux d'instructions provenant de l'ordinateur, pour appuyez sur la touche [ENTER] pendant au moins 0,5 seconde.</p>	CONTINUE	▶ PAUSE	STOP	▶ ENTER
CONTINUE	▶ PAUSE				
STOP	▶ ENTER				
La machine est-elle en état Installé (ou Setup) ?	<p>Si la machine n'est pas dans cet état (témoin SETUP éteint), la découpe ne peut pas être effectuée même si des données sont envoyées. Reportez-vous à "3-1 Charger le matériau" et chargez le matériau correctement, puis mettez la machine en état Setup.</p>				
Les réglages du pilote logiciel sont-ils corrects ?	<p>Faites les réglages corrects du port de sortie. Pour de plus amples informations, reportez-vous au "Guide d'Installation et de Configuration" se trouvant sur le CD-ROM fourni.</p>				
L'ordinateur et la machine sont-ils connectés correctement ?	<p>Reliez comme il faut l'ordinateur et la machine. Pour de plus amples informations, reportez-vous au § "2-2 Vue de dos" ou au "Guide d'Installation et de Configuration" se trouvant sur le CD-ROM fourni.</p>				
Le système d'exploitation est-il correctement configuré ?	<p>Vérifiez les éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none">• Sélection du port de sortie• Sélection du périphérique de sortie• Commande de sortie• Autres paramètres <p>Reportez-vous au mode d'emploi du système d'exploitation et configurez-le correctement.</p>				
Les réglages du logiciel d'application sont-ils corrects ?	<p>Lorsque vous spécifiez le périphérique de sortie, sélectionnez le nom d'un modèle compatible avec le lot d'instructions. Si le lot d'instructions est différent, des instructions complètement différentes peuvent être envoyées, provoquant des erreurs. Il peut aussi être nécessaire de régler le point d'origine de sortie et autres. Reportez-vous au mode d'emploi du logiciel et configurez-le correctement.</p>				

Un message apparaît sur l'écran

BAD POSITION	<p>La position d'une ou de plusieurs roulettes n'est pas correcte. Pressez la touche [ENTER] pour supprimer le message d'erreur, puis rechargez le matériau correctement. (Voir "3-1 Charger le matériau (matériau en rouleau)").</p>
SHEET UNLOADED	<p>S'affiche si le matériau a été chargé à un endroit où le capteur ne peut pas fonctionner. Suivez les instructions de "3-1 Charger le matériau (matériau en rouleau)" pour charger le matériau afin qu'il soit positionné au-dessus du capteur. S'affiche si le matériau est retiré après avoir pressé la touche [ENTER]. Chargez le matériau et pressez n'importe quelle touche pour annuler le message d'erreur.</p>
MOTOR ERROR	<p>Indique un état d'erreur moteur. S'affiche lorsque la machine est soumise à une charge excessive, pour une des raisons suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Découpe d'un matériau épais. - Découpe sans avoir au préalable dévidé le matériau, et celui-ci a donc été brusquement dévidé au moment de la découpe. - Bourrage du matériau. <p>Si cela se produit, éteignez puis rallumez la machine. (En cas de bourrage du matériau, retirez le matériau avant de rallumer.) Pour la découpe d'après des données volumineuses sur un matériau en rouleau, utilisez la fonction [AREA] pour dévider le matériau de la longueur de la découpe (avec une petite marge supplémentaire d'environ 0.1 m de plus que les données de découpe). Si vous utilisez un matériau épais, changez le réglage [QUALITY] de [NORMAL] à [HEAVY]. (Voir "6-3 Liste des fonctions" et reportez-vous à [QUALITY].) Si le message en question apparaît et l'opération s'arrête même si la découpe a été effectuée en mode [HEAVY], éteignez puis rallumez la machine, puis pressez [SPEED] et réglez [** cm/s] sur une plus petite valeur. (Voir "6-3 Liste des fonctions.")</p>
TOOL-CHG:TOOL No	<p>La machine est en standby pour cause de remplacement d'outil. Si le remplacement de l'outil n'est pas nécessaire, pressez simplement [ENTER]. L'option de menu [SP CMD] doit normalement être réglée sur [DISABLE].</p>

Les lignes sont irrégulières ou peu nettes

La lame et le porte-outil sont-ils correctement installés ?	Vérifiez qu'ils sont bien vissés et ne risquent pas de se détacher. (Voir "3-2 Installer une lame").
Y a-t-il des débris de matériau dans le porte-outil ?	Retirez le capuchon du porte-outil et enlevez les débris. (Voir "7-1 Nettoyage").
Un matériau épais a-t-il été utilisé ?	Lorsque vous utilisez un matériau épais, réglez le paramètre [QUALITY] sur [HEAVY]. (Voir "4-1 Découpe détaillée - Réglages des conditions").
Le porte-outil est-il détérioré ?	Remplacez-le par un porte-outil neuf. (Voir "7-2 Remplacement des consommables").
La bande de protection est-elle endommagée ?	Remplacez-la par une bande de protection neuve. (Voir "7-2 Remplacement des consommables").
Le décalage de lame est-il correctement réglé ?	Régalez-le de façon appropriée. (Voir "4-1 Découpe détaillée - Réglages des conditions") De plus, en fonction du programme utilisé, vous pouvez régler ce paramètre depuis le programme. Dans ce cas, vérifiez que le réglage du programme n'est pas en conflit avec celui de la machine.

Il reste des zones non découpées ou le matériau n'est pas découpé

La lame est-elle usée ?	Si c'est le cas, remplacez-la par une neuve. (Voir "3-2 Installer une lame").
La pression, le décalage de la lame et la vitesse de découpe sont-ils adaptés au matériau à découper ?	Effectuez un test de découpe et réglez les valeurs appropriées. (Voir "4-1 Découpe détaillée - Réglages des conditions" et "3-3 Ajuster la pression de la lame et la vitesse de découpe").

Le papier-support est aussi découpé

Le dépassement et la pression de la lame sont-ils adaptés au matériau à découper ?	Régalez le dépassement et la pression de la lame de façon appropriée. (Voir "4-1 Découpe détaillée - Réglages des conditions" et "3-3 Ajuster la pression de la lame et la vitesse de découpe").
---	--

Le matériau se soulève pendant la découpe et frotte sur la lame

Un matériau très large est-il utilisé ?	Si vous utilisez un matériau ayant une largeur supérieure à 762 mm (30"), abaissez la roulette médiane au-dessus d'un galet situé près du centre du matériau.
La vitesse de déplacement est-elle trop rapide ?	Utilisez l'option de menu pour réduire le réglage de [UPSPEED]. (Voir "4-1 Découpe détaillée - Réglages des conditions").

Les points de départ et de fin de la découpe ne sont pas les mêmes

La lame et le porte-outil sont-ils correctement installés ?	Vérifiez qu'ils sont bien vissés et ne risquent pas de se détacher. (Voir "3-2 Installer une lame").
Utilisez-vous un matériau épais ou dur ?	Lorsque vous découpez un matériau épais ou dur, les points de départ et de fin peuvent ne pas être les mêmes.

Il y a des zones non découpées sur le matériau

Ces zones non découpées sont-elles dues aux caractéristiques de la machine ?

Des limitations mécaniques produisent des marges à l'avant, à l'arrière et sur les côtés du matériau. (Voir "4-2 Emplacement précis du point d'origine et zone de découpe").

Le matériau en feuille ne peut pas être réglé sur "PIECE" (longueur non affichée)

La longueur est-elle de 1,60 m ou plus ?

Un matériau en feuille ayant une longueur de 1,60 m ou plus chargé sur la machine avec le réglage [PIECE] sera considéré comme étant un matériau en rouleau. (Voir "4-2 Emplacement précis du point d'origine et zone de découpe").

Le matériau s'échappe des roulettes pendant la découpe

Utilisez-vous un matériau avec bandes latérales perforées ?

Si un matériau avec bandes latérales perforées est utilisé, placer les roulettes sur cette bande peut provoquer le glissement du matériau. Il faut placer les roulettes sur le matériau à l'intérieur de la bande perforée.

Si un matériau en feuille (de format standard ou un morceau) a été chargé, le réglage "PIECE" a-t-il été sélectionné comme type de matériau ?

Lors du chargement du matériau, sélectionnez [PIECE] dans le menu [SELECT SHEET], (voir "Charger un matériel en feuille (format Standard, matériau découpé, etc.)").

Le matériau à découper reste-t-il bloqué à la même place ?

Vérifiez que les bords gauche et droit du matériau ne touchent pas les surfaces intérieures ou les axes de la machine pendant dans la découpe. De tels contacts peuvent non seulement endommager le matériau, mais peuvent aussi rendre impossible une avance normale du matériau et le faire glisser.

Le matériau a-t-il été chargé parallèlement aux galets ?

Si le bord avant du matériau est coupé de travers, recoupez-le bien droit, puis alignez-le afin qu'il soit parallèle aux galets. Lorsque le matériau sera dévidé sur une longue distance, il aura moins tendance à glisser si les roulettes sont placées légèrement vers l'intérieur (5 à 25 mm).
Si un matériau en rouleau est chargé, utilisez la fonction [AREA] pour faire avancer le matériau de la longueur nécessaire (avec une marge d'environ 0,2 m de plus que les données de découpe), vérifiez que les roulettes sont toujours en contact avec le matériau (pas en dehors des bords gauche et droit, ni sur les bords), puis procédez à la découpe.
Si le matériau est tiré pendant la découpe, c'est sûrement dû à un mauvais alignement du matériau et à des erreurs moteur.

Les leviers de chargement sont-ils abaissés ?

Le matériau n'est pas maintenu en place. Vérifiez que les roulettes sont placées à l'intérieur des bords du matériau, puis relevez les leviers de chargement.

Les roulettes sont-elles endommagées ou déformées ?

Si le matériau se détache alors qu'il a été correctement chargé, c'est que les roulettes sont usées. Dans ce cas, contactez votre revendeur agréé Roland DG Corp.
De plus, lorsque les opérations de découpe sont terminées, laissez les leviers de chargement abaissés et les roulettes relevées.

8-3 Messages d'erreur

Un message d'erreur apparaîtra si des données reçues comportent une des erreurs listées dans le tableau. Bien que l'erreur soit affichée dans un but informatif, le transfert des données continue et vous pouvez procéder à l'opération suivante.

Pour effacer le message, appuyez sur n'importe quelle touche.

Si une erreur se produit, une découpe correcte peut s'avérer impossible.

Les messages d'erreur pouvant apparaître à l'écran sont décrits ci-dessous.

Dans la plupart des cas, la cause est la réception de données incorrectes. Pour de plus amples informations concernant les actions correctives, voir "8-2 Que faire si..." et se reporter à "Dépannage de la GX-500/400/300".

Messages d'erreur	Signification
Er1: WRONG COMMAND	Apparaît si une instruction que la machine ne peut pas interpréter a été envoyée.
Er2: WRONG NO.S	Apparaît si le nombre de paramètres diffère du nombre possible.
Er3: OUT OF RANGE	Apparaît si la valeur spécifiée pour un paramètre est en dehors de valeurs possibles.
Er15: RS-232ERR	Apparaît si une erreur de cadre, de parité ou de surcharge survient lors de la réception des données.

9 Caractéristiques

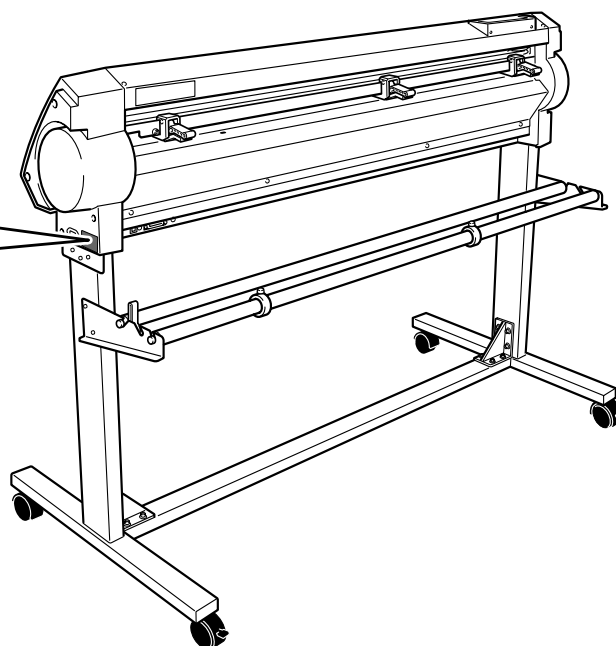
9-1 Étiquettes des normes électriques et n° de série

Numéro de série

Nécessaire lorsque vous faites appel à un service de maintenance, de réparation ou d'assistance technique. Ne jamais l'enlever ni la laisser se salir.

Puissance électrique

Utiliser une prise électrique satisfaisant aux exigences de tension, fréquence et ampérage mentionnées ici.



9-2 Caractéristiques techniques

	GX-500	GX-400	GX-300	
Mécanisme	Mouvement du matériau			
Méthode de pilotage	Servo moteur à contrôle numérique			
Zone de découpe maximum	Largeur : 1195 mm Longueur : 24998 mm	Largeur : 1000 mm Longueur : 24998 mm	Largeur : 737 mm Longueur : 24998 mm	
Laizes acceptables	Min. 90 mm (3-1/2") / Max. 1372 mm (54")	Min. 90 mm (3-1/2") / Max. 1178 mm (46")	Min. 50 mm (2")/ Max. 915 mm (36") (50 à 540 mm (2" à 21") 582 à 915 mm (23" à 36"))	
Largeur de matériau pouvant être découpée	0 à 1270 mm (0" à 50")	0 à 1067 mm (0" à 42")	0 à 812 mm (0" à 32")	
Outils	Lames spéciales pour série CAMM-1			
Vitesse de découpe max.	Découpe : 850 mm/sec. (dans toutes les directions) Outil relevé : 1202 mm/sec. (direction à 45°)			
Vitesse de découpe	10 à 850 mm/sec. (par pas de 10 mm/sec.)			
Pression de la lame	20 à 350 gf			
Résolution mécanique	0.0125 mm/pas			
Résolution logicielle	0.025 mm/pas			
Précision de la distance (*1)	Erreur inf. à ±0.2% de la distance parcourue, ou 0.1 mm, selon le plus grand			
Précision de la répétition (*1)(*2)(*3)	moins de 0.1 mm			
Interface	Série (compatible RS-232C), USB (Rév. 1.1)			
Mémoire de retraçage	2 Mo (taille du buffer : 8 Mo)			
Système d'instructions	Système dédié (compatible CAMM-GLIII)			
Alimentation	AC 100V à 240V ± 10% 50/60 Hz 1.2A		AC 100V à 240V ± 10% 50/60 Hz 1.1A	
Consommation électr.	Approx. 100W		Approx. 95W	
Niveau de bruit acoustique	En découpe : 62dB (A) ou moins en Standby : 40dB (A) ou moins (selon norme ISO 7779)			
Dimensions	Machine	1602 mm (L) x 264 mm (P) x 398 mm (H)	1407 mm (L) x 264 mm (P) x 398 mm (H)	1144 mm (L) x 264 mm (P) x 398 mm (H)
	avec stand	1602 mm (L) x 727 mm (P) x 1113 mm (H)	1407 mm (L) x 727 mm (P) x 1113 mm (H)	1144 mm (L) x 727 mm (P) x 1113 mm (H)
Poids	Machine	35 kg	31 kg	26 kg
	avec stand	55 kg	51 kg	44 kg
T° de fonctionnement	5 à 40°C			
Humidité de fonctionnement	35 à 80% (sans condensation)			
Accessoires	Cordon secteur, porte-outil (XD-CH2), poussoir, lame, outil d'alignement, fixe-câble, lame de rechange pour le massicot, câble USB, logiciel Roland sur CD-ROM, guide d'installation, mode d'emploi			

*1

En fonction du matériau et des conditions de découpe, tel que spécifié par Roland DG Corp. (voir page suivante).

*2

Sauf dilatation/contraction du matériau

*3

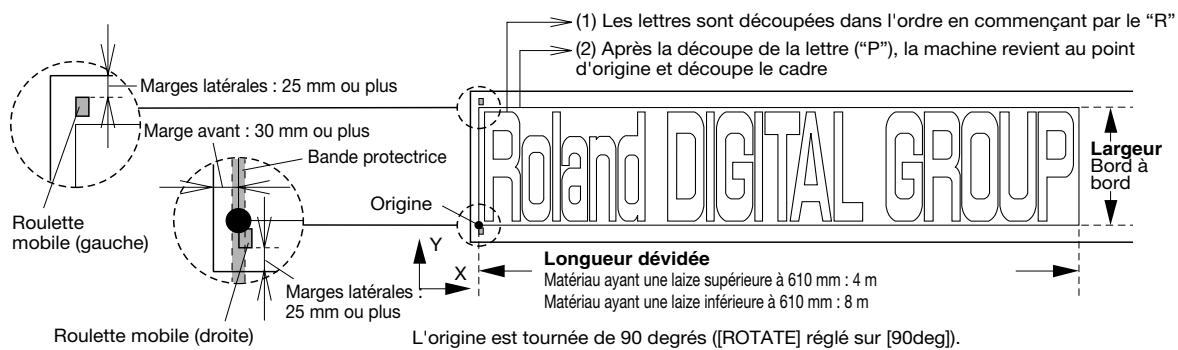
Conditions pour une précision de répétition assurée

Pour des matériaux ayant une laize supérieure à 610 mm : Longueur 4 m (GX-500/400 uniquement)

Pour des matériaux ayant une laize inférieure à 610 mm : Longueur 8 m

(*1) Les conditions suivantes doivent être satisfaites :

- Type de matériau : Scotchcal Mastercut 3M
- Stand spécial (le rouleau de matériau doit être installé à l'arrière et sur les supports)
- Marges latérales : 25 mm ou plus de chaque côté
- Marge avant : 30 mm ou plus
(Après le chargement du matériau, utiliser les menus pour sélectionner [F-EDGE] comme Type de matériau règle automatiquement une marge avant de 30 mm).
- Utiliser la fonction [AREA] pour faire avancer le matériau sur la longueur nécessaire plus 0.2 m et installer le matériau correctement
- Découper une fois selon les données suivantes



9-3 Caractéristiques de l'interface

[Série]

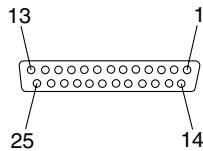
Standard	Caractéristiques RS-232C
Méthode de transmission	Transmission des données duplex asynchrone
Vitesse de transmission	4800, 9600 (choisie à l'aide des touches du panneau de commande)
Vérification de la parité	Impaire, Paire, ou Aucune (choisie à l'aide des touches du panneau de commande)
Bits de données	7 ou 8 bits (choisie à l'aide des touches du panneau de commande)
Bits de Stop	1 ou 2 bits (choisie à l'aide des touches du panneau de commande)
Protocole (Handshake)	Hardwire (mise sous tension) ou XON/XOFF (choisie à l'aide des touches du panneau de commande)

[USB]

Standard	Caractéristiques Universal Serial Bus Révision 1.1
	Définition catégorie USB : Périphérique d'impression Version 1.1
Vitesse de transmission	12 Mbps (Full Speed Device)
Format des données	NRZI
Compatibilité du connecteur	Série B

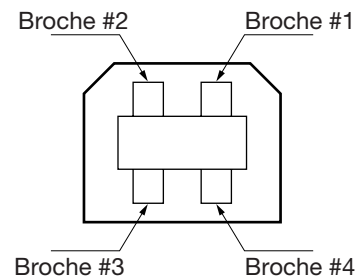
[Prise Série (RS-232C)]

N° du Signal	N° du Terminal	N° du Signal	Connexion des broches
NC	25	13	NC
NC	24	12	NC
NC	23	11	NC
NC	22	10	NC
NC	21	9	NC
DTR	20	8	NC
NC	19	7	SG
NC	18	6	DSR
NC	17	5	CTS
NC	16	4	RTS
NC	15	3	RXD
NC	14	2	TXD
	1		FG



[Prise USB]

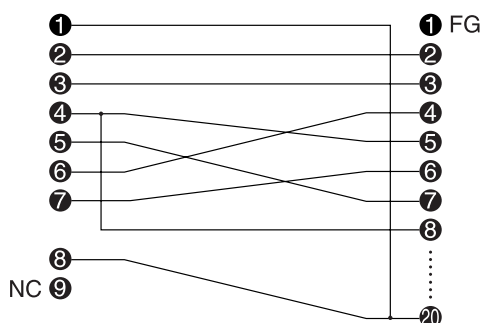
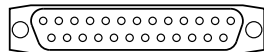
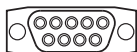
N° de broche	Signal	Remarque
1	VCC	Câble d'alimentation
2	- Donnée	
3	+ Données	
4	GND	Cable de masse



[Câble de liaison série XY-RS-34]

Note : Pour réaliser une connexion série à l'aide d'un câble autre qu'un câble XY-RS-34 Roland DG Corp., utiliser un câble série câblé comme mentionné ci-dessous.

D-sub 9-broches (femelle) D-sub 25 broches (mâle)



 **Roland**



1000001396

R1-060421