



MODE D'EMPLOI

Merci beaucoup d'avoir choisi la CX-24/12.

- Pour vous assurer une utilisation correcte et sans danger avec une parfaite compréhension des prestations de ce produit, veuillez lire la totalité de ce manuel et conserver ce dernier en un lieu sûr.
- La copie et 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 modifications sans préavis.
- Le mode d'emploi et le produit ont été préparés et testés au mieux. Si vous rencontriez toute faute d'impression ou erreur, 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.

Sommaire

| | | | |
|---|----|---|----|
| Pour utiliser en toute sécurité | 3 | 7 Répéter la même découpe | 33 |
| A propos des étiquettes collées sur la machine | 5 | 8 A propos des lames et des matériaux ... | 35 |
| 1 Contrôle des éléments fournis | 6 | 8-1 Combinaisons lame/matériau | 35 |
| 2 Nom et fonctions des parties | 7 | 8-2 A propos des matériaux | 36 |
| 2-1 Vue de face | 7 | 9 Description des menus affichés | 39 |
| 2-2 Vue arrière | 7 | 9-1 Comment lire ce chapitre | 39 |
| 2-3 Panneau de commande | 8 | 9-2 Description des menus affichés | 39 |
| 3 Préparer la CX-24/12 | 9 | 10 Schéma synoptique des menus affichés | 45 |
| 3-1 Réglage | 9 | 11 Que faire si... | 46 |
| 3-2 Connexion | 10 | 11-1 Si la CX-24/12 ne fonctionne pas... | 46 |
| 3-3 Installation du driver (pilote d'imprimante) | 12 | 11-2 Le matériau quitte les contre-galets durant la découpe | 47 |
| 3-4 Réglage de port | 12 | 11-3 Le matériau ne se découpe pas bien. | 48 |
| 4 Procédures de base | 14 | 11-4 Les résultats de la découpe sont décalées et des portions restent non découpées | 48 |
| 4-1 Installation de la lame | 14 | 11-5 Messages d'erreur | 49 |
| 4-2 Chargement du matériau | 15 | 12 Tableaux de compatibilité des instructions | 50 |
| 4-3 Mise sous tension | 18 | 13 Caractéristiques | 51 |
| 4-4 Vérification du chargement | 20 | Index | 56 |
| 4-5 Pour découper sur une grande longueur | 21 | | |
| 4-6 Réglage du point d'origine | 22 | | |
| 4-7 Test de découpe (réglage de la pression de la lame/Réglage de la lame) | 23 | | |
| 4-8 Envoi des données de découpe | 25 | | |
| 4-9 Transférer la partie coupée | 28 | | |
| 4-10 Quand la découpe est terminée | 30 | | |
| 5 Accomplir un auto-test | 31 | | |
| 6 Tracer sur un support papier | 32 | | |

Windows® et MS-DOS sont des marques déposées de Microsoft® Corporation aux Etats-Unis et/ou autres pays.



Macintosh est une marque déposée d'Apple Computer, Inc. aux Etats-Unis et autres pays.

IBM est une marque déposée d'International Business Machines Corporation.







Adobe et Acrobat sont des marques déposées d'Adobe Systems Incorporated.

Pour utiliser en toute sécurité

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 la maison, tous les meubles 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. |

ATTENTION



Ne pas démonter, réparer ou modifier.

Le non-respect de cette consigne pourrait causer un incendie ou provoquer des opérations anormales entraînant des blessures.



Mettre l'appareil à la masse avec une prise de terre.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des décharges électriques en cas de problème mécanique.



Ne pas utiliser avec une alimentation électrique non conforme à la norme indiquée sur l'appareil.

Une utilisation avec toute autre alimentation électrique pourrait provoquer un incendie ou une électrocution.



Ne pas utiliser si l'appareil est dans un état anormal (c'est-à-dire s'il y a émission de fumée, odeur de brûlé, bruit inhabituel etc.).

Le non-respect de cette consigne pourrait provoquer un incendie ou des décharges électriques.

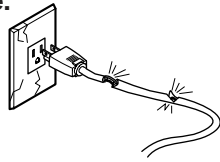
Éteindre l'appareil immédiatement, débrancher le fil électrique de la prise et communiquer avec le revendeur autorisé Roland ou le centre de service.

⚠️ PRUDENCE



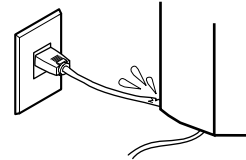
Ne pas utiliser avec une fiche ou un fil électrique endommagé ou avec une prise mal fixée.

Une négligence à ce niveau pourrait provoquer un incendie ou une électrocution.



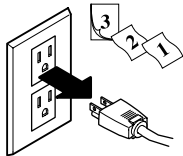
Ne pas endommager ou modifier le fil électrique. Ne pas le plier, le tordre, l'étirer, l'attacher ou le serrer de façon excessive. Ne pas mettre d'objet ou de poids dessus.

Une négligence à ce niveau pourrait endommager le fil électrique ce qui risquerait de provoquer une électrocution ou un incendie.



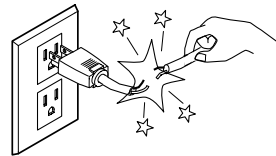
Débrancher le fil lorsque l'appareil reste inutilisé pendant une longue période.

Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des décharges électriques, une électrocution ou un incendie dû à une détérioration de l'isolation électrique.



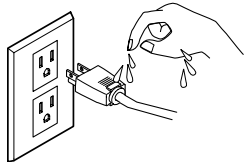
Saisir la fiche et non le fil électrique lorsque vous débranchez.

Débrancher en tirant sur le fil pourrait l'endommager et risquer de provoquer un incendie ou une électrocution.



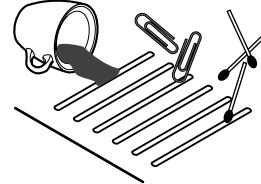
Ne pas essayer de débrancher le fil avec des mains mouillées.

Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des décharges électriques.



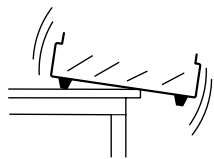
Ne pas introduire de liquide, d'objet métallique ou inflammable dans l'appareil.

Ce genre de matériel peut provoquer un incendie.



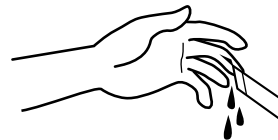
Installer l'appareil sur une surface stable.

Une négligence à ce niveau pourrait provoquer la chute de l'appareil et entraîner des blessures.



Ne pas toucher l'extrémité de la lame avec les doigts.

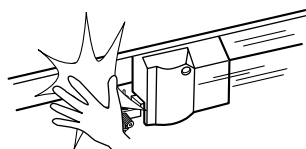
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des blessures.



Ne pas mettre les mains ni quoi que ce soit sur le coulisseau au moment de mettre sous tension.

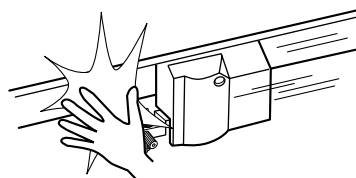
Une négligence à ce niveau peut provoquer des blessures.

(Le chariot de coupe se déplace lorsque l'appareil est mis sous tension.)



Ne pas mettre les mains près du coulisseau pendant le fonctionnement de l'appareil.

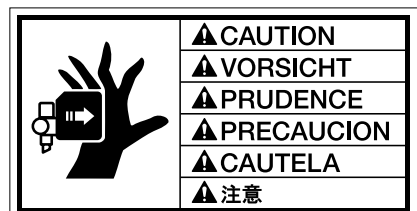
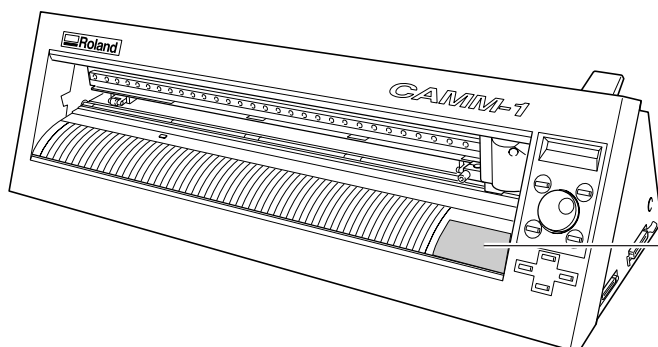
Une négligence à ce niveau peut provoquer des blessures.



À propos des étiquettes collées sur l'appareil

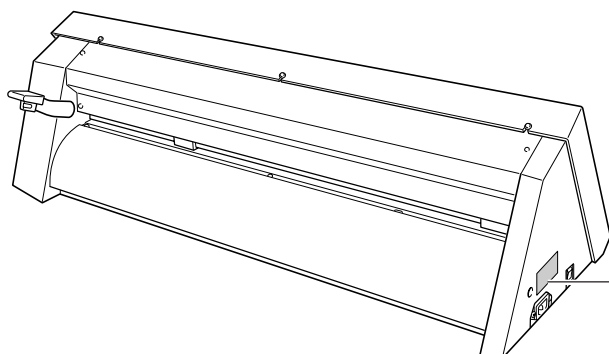
Ces étiquettes sont collées à l'extérieur de l'appareil.
Les dessins suivants indiquent l'endroit et le contenu des messages.

Avant



N'approchez pas vos mains du plateau de travail quand le chariot est en mouvement.

Arrière



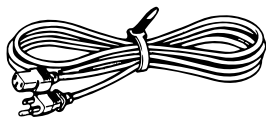
Nom du modèle
Étiquette des caractéristiques électriques
Utiliser l'alimentation appropriée

1 Contrôle des éléments fournis

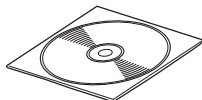
Ce produit inclut les éléments suivants.

Avant de commencer à l'utiliser, assurez-vous que tous les éléments sont présents.

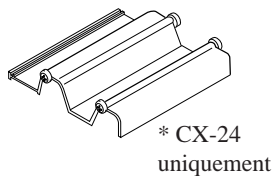
Cordon d'alimentation : 1



CD-ROM Roland
Software Package : 1



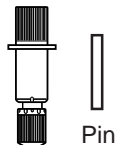
Porte-rouleau : 1



Blade: 1

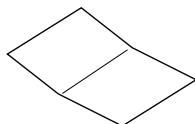


Porte-outil
(XD-CH3) : 1

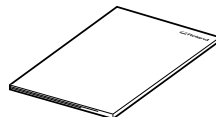


Pin

Prise en main : 1



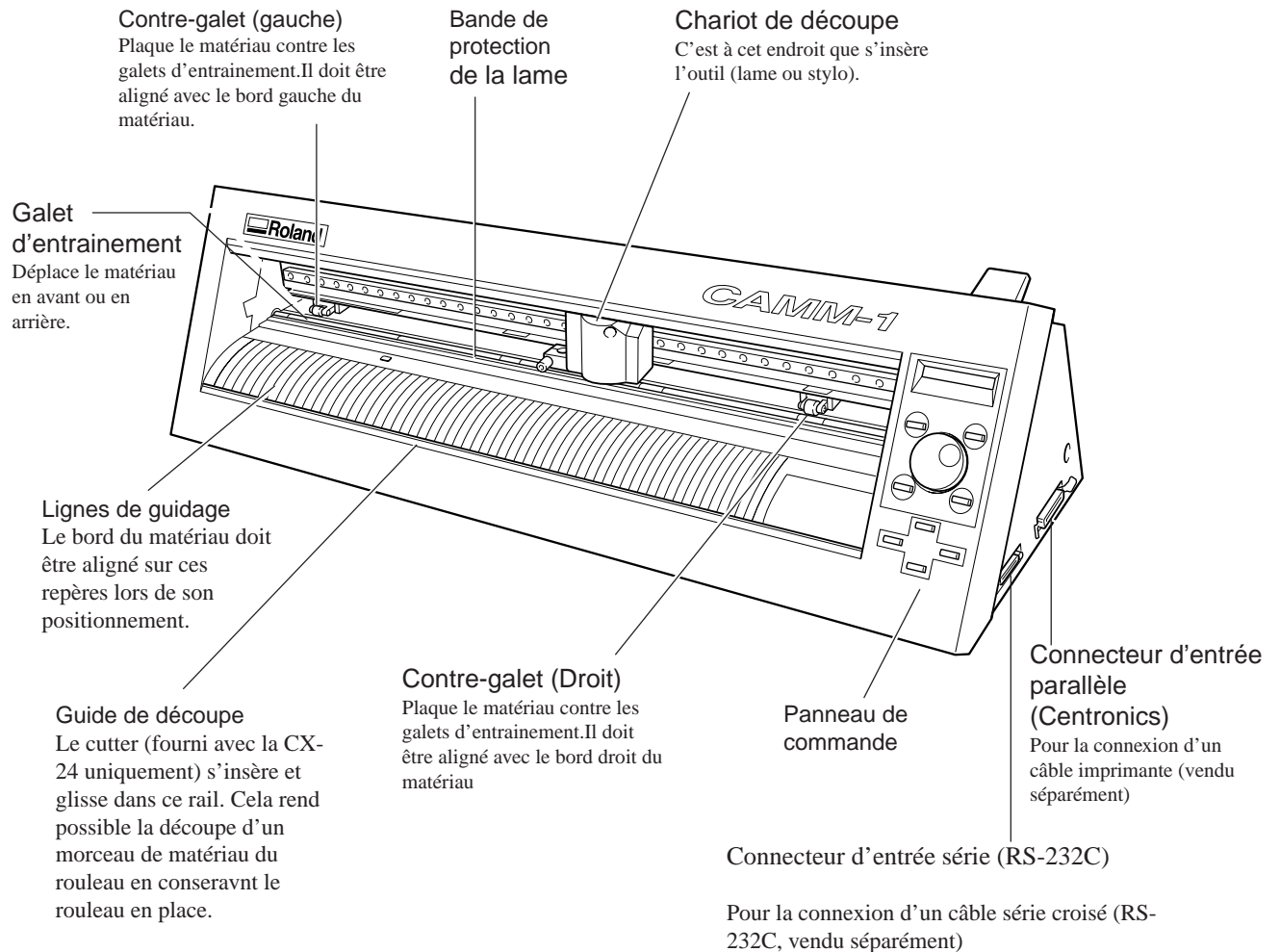
Pour une utilisation sans
danger : 1



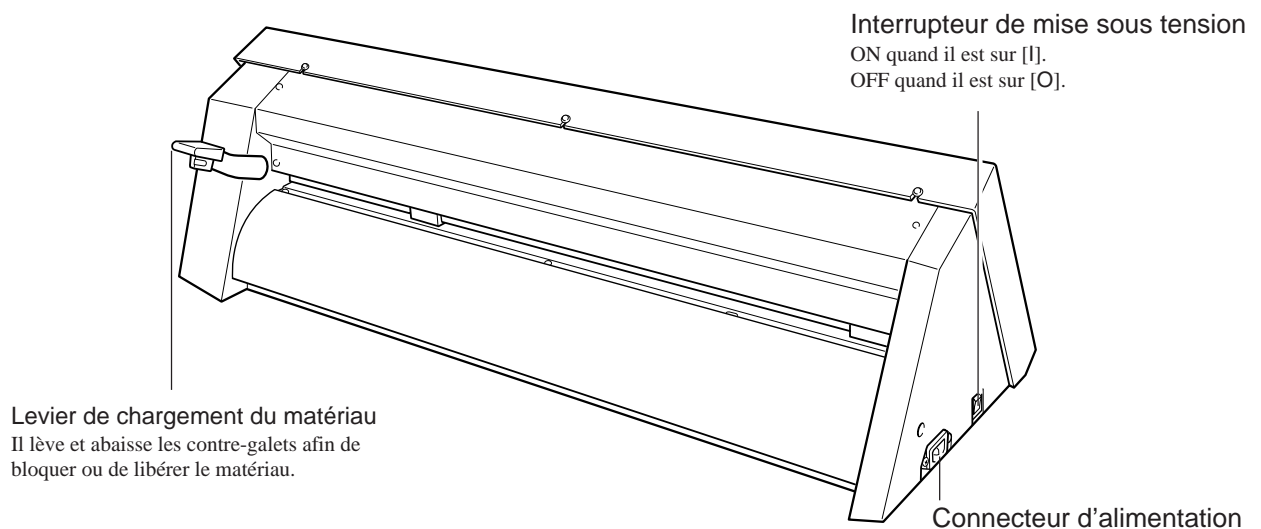
2 Nom et fonctions des parties

Dans les explications communes à la CX-24 et à la CX-12, les illustrations montrant une CX-24 sont utilisées.

2-1 Vue de face



2-2 Vue arrière



2-3 Panneau de commande

Touche [MENU/PARAM]

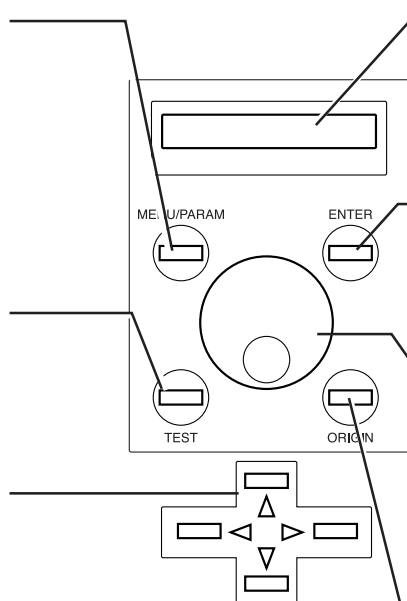
Détermine si la rotation de la molette donne le choix d'éléments de menu ou change des valeurs de réglage. Presser cette touche change l'emplacement du curseur de menu.

[TEST] Key

Lance un test de découpe pour vérifier la pression de la lame de découpe.

Touches de position

Déplacent la lame (ou le feutre) et le matériau.



Afficheur

Affiche les différents menus et valeurs de réglages, ainsi que les messages d'erreur.

Touche [ENTER]

Sert à choisir des éléments de menu et à confirmer des réglages. La pression durant le fonctionnement entraîne une mise en pause.

Molette

Sert à changer les éléments de menu et les réglages.

[ORIGIN] Key

Enregistre comme point d'origine de découpe la position actuelle de l'outil.

3 Préparer la CX-24/12

3-1 Réglage

⚠ ATTENTION



Mettre l'appareil à la masse avec une prise de terre.

Le non-respect de cette consigne pourrait entraîner des décharges électriques en cas de problème mécanique.



Ne pas utiliser avec une alimentation électrique non conforme à la norme indiquée sur l'appareil.

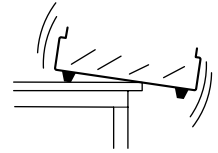
Une utilisation avec toute autre alimentation électrique pourrait provoquer un incendie ou une électrocution.

⚠ PRUDENCE



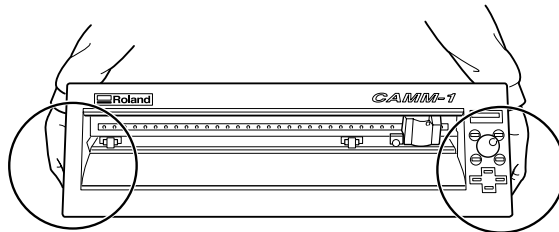
Installer l'appareil sur une surface stable.

Une négligence à ce niveau pourrait provoquer la chute de l'appareil et entraîner des blessures.



NOTE

Ne déplacez pas la CX-24/12 en la tenant par sa partie supérieure, mais tenez la fermement avec une main de chaque côté.



N'installez pas la machine dans les conditions suivantes, où elle pourrait être endommagée:

- Surfaces instables ou non planes.
- Lieux sujets à des parasites électriques.
- Lieux trop humides ou sujets à la poussière.
- Lieux peu ventilés, car la CX-24/12 chauffe quand elle fonctionne.
- Lieux sujets à de trop fortes vibrations.

Assurez-vous que la machine est placée sur une surface plane et solide. L'installation nécessite l'espace indiqué ci-dessous.

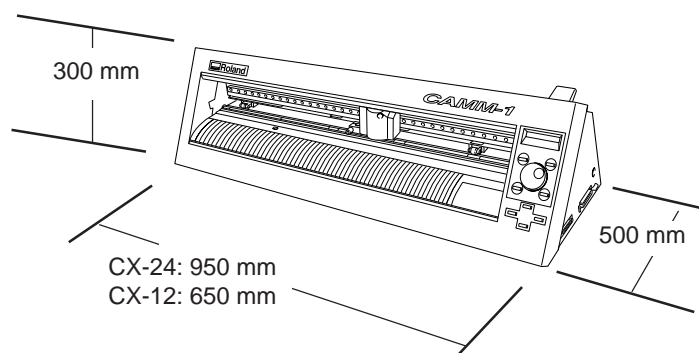
CX-24

950 mm de large, 500 mm de profondeur et 300 mm de hauteur.

CX-12

650 mm de large, 500 mm de profondeur et 300 mm de hauteur.

Le matériau bouge durant la découpe. Ne placez pas donc pas d'obstacle pouvant empêcher son libre déplacement à l'avant et à l'arrière de la machine.

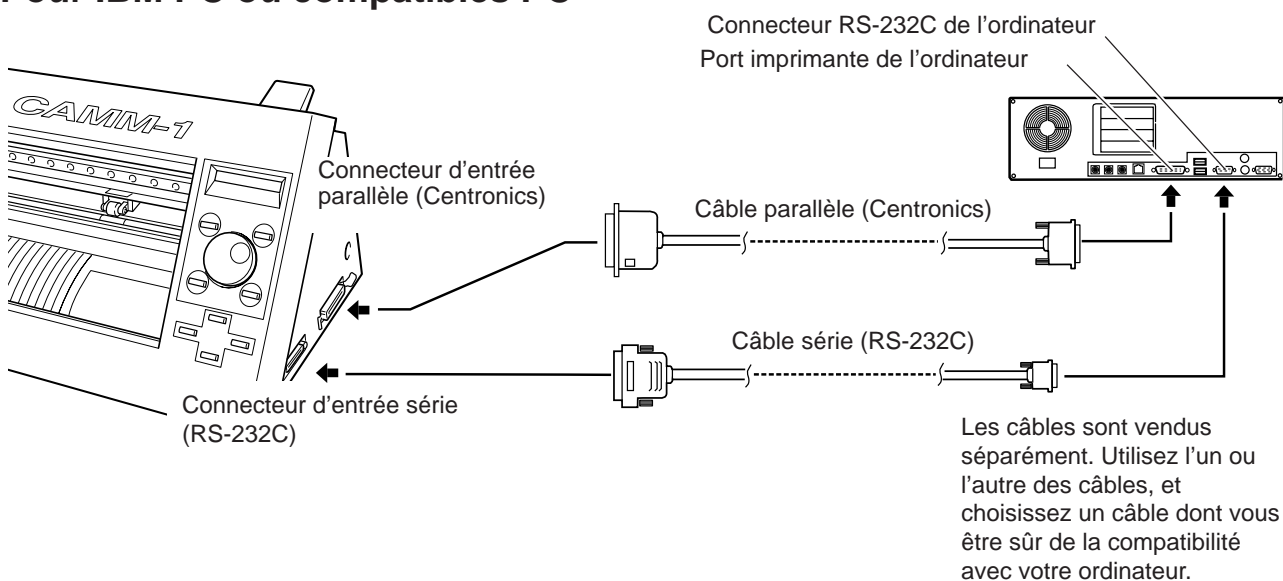


3-2 Connexion

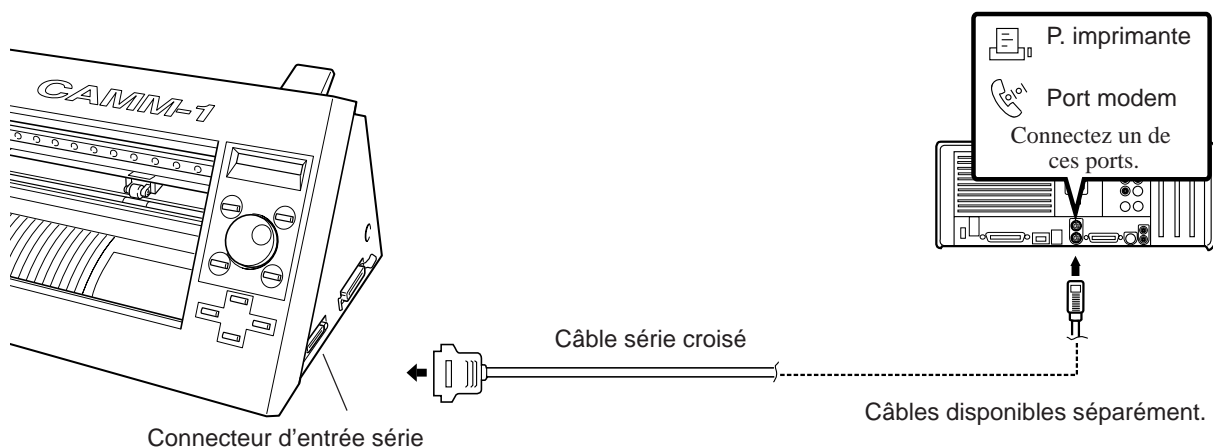
NOTE Branchez un câble soit au port parallèle, soit au port série. Vérifiez que l'ordinateur et la machine sont éteints lorsque vous les connectez.

Branchez les câbles d'alimentation et d'entrée/sortie de manière à ce qu'ils ne risquent pas de se débrancher en cours de travail et provoquer une erreur, sinon vous risquez un dysfonctionnement ou une panne.

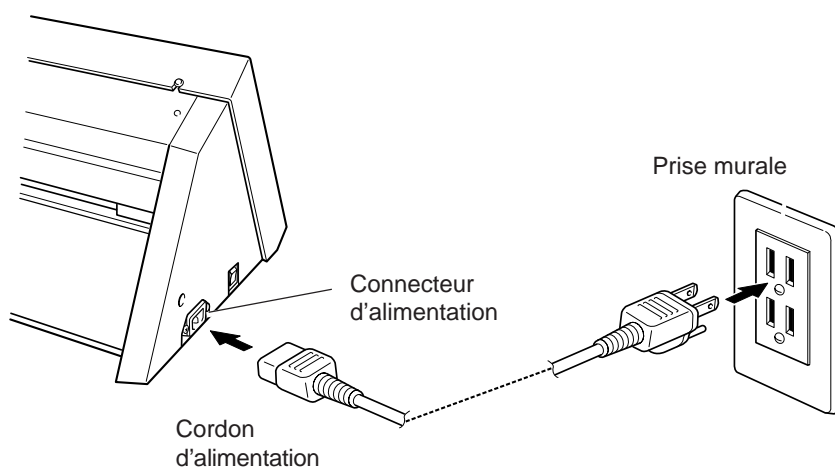
■ Pour IBM PC ou compatibles PC



■ Pour Macintosh



■ Connexion du cordon d'alimentation



3-3 Installation du driver (pilote d'imprimante)

Le CD-ROM Roland Software Package contient un programme pour Windows et un driver pour découper à l'aide de la CX-24/12.

DRIVER CAMM-1

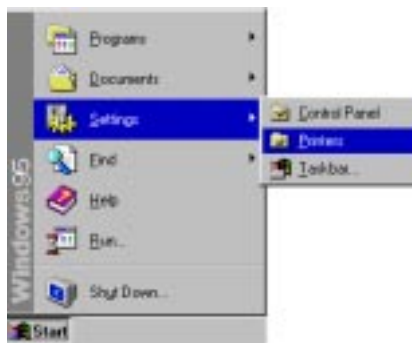
Ce logiciel est nécessaire pour envoyer des données depuis un programme sous Windows à la CX-24/12. Si vous utilisez Windows, veuillez à installer ce driver. Référez-vous au manuel d'installation fourni et installez-le sur votre ordinateur.

3-4 Réglage de port

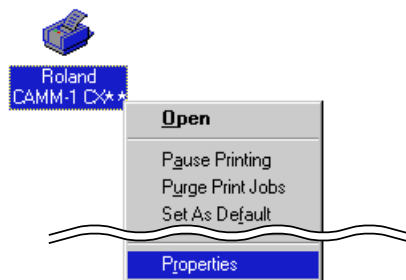
La CX-24/12 détecte automatiquement le port utilisé pour sa liaison avec l'ordinateur. Toutefois, si les données de découpe ne sont pas envoyées correctement, vérifiez les paramètres de communication du driver et utilisez le menu affichage de la CX-24/12 pour faire les mêmes réglages que pour le driver.

■ Contrôle des paramètres de communication du driver

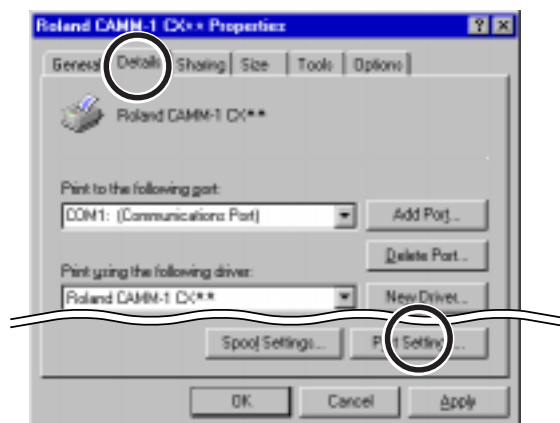
- 1 Cliquez sur [Démarrer].
Pointez sur [Paramètres] et cliquez sur [Imprimantes].
Le dossier [Imprimantes] s'ouvre.



- 2 Faites un clic droit sur l'icône du driver du modèle que vous utilisez [Propriétés].
La fenêtre de dialogue [Roland CAMM-1 CX**
**Properties] apparaît.
Pour la CX-24:
[Roland CAMM-1 CX-24]
Pour la CX-12:
[Roland CAMM-1 CX-12].



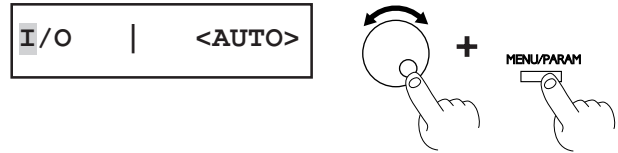
- 3 Cliquez sur l'onglet [Détail].
Cliquez sur [Réglages de port] pour afficher les paramètres de communication du driver.



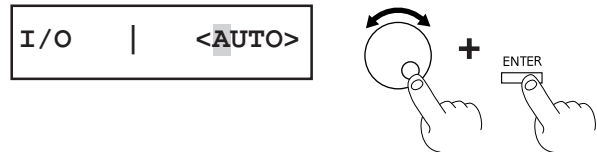
■ Faire les réglages depuis le menu de la CX-24/12

Le menu d'affichage ne peut être utilisé pour faire les réglages que lorsque le matériau est installé et prise en compte. Avant de faire des réglages de menu, référez-vous à "4-3 Mise sous tension" et placez la CX-24/12 en statut de configuration.

- 1** Tournez la molette pour afficher l'écran ci-contre. Pressez la touche [MENU/PARAM].

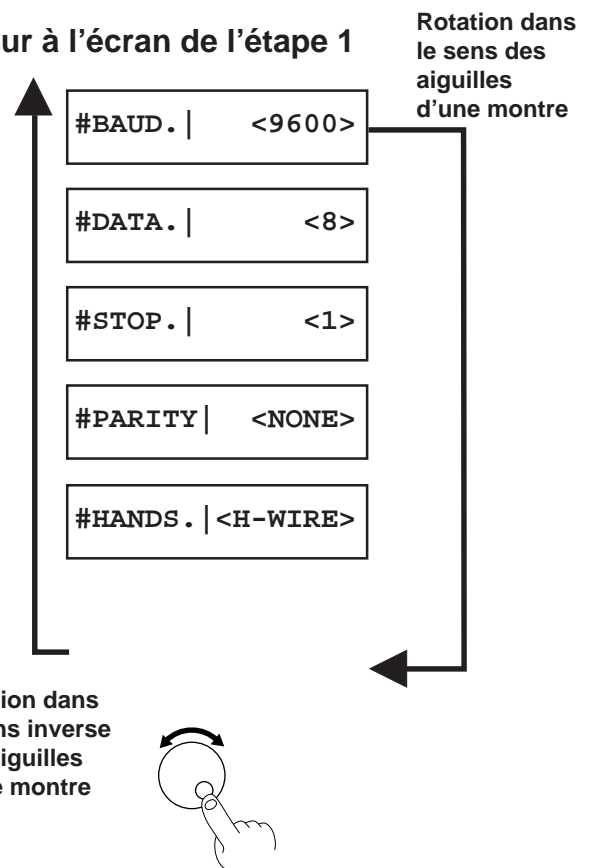


- 2** Tournez la molette pour afficher le port auquel le câble est connecté, puis pressez la touche [ENTER] pour confirmer le réglage.



- 3** Si vous choisissez [SERIAL] à l'étape 2, l'écran de réglage du taux de transmission apparaît. Tourner la molette dans le sens des aiguilles d'une montre fait s'afficher successivement les réglages de taux de transmission, de bits de donnée, de bit d'arrêt, de contrôle de parité et de contrôle de flux (Hardware/Handshake).
Tourner la molette dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ramène le menu à l'étape 1 sans faire aucun changement. Dans l'écran où les éléments de réglage sont affichés, vous pouvez changer les valeurs de réglage en pressant la touche [MENU/PARAM] et en tournant la molette..
Pour plus d'information sur la façon de faire les réglages, voir "4-3 Mise sous tension - Faire les réglages de menu depuis la façade de commande".

Retour à l'écran de l'étape 1



4 Procédures de base

4-1 Installation de la lame

PRUDENCE



Ne pas toucher l'extrémité de la lame avec les doigts.

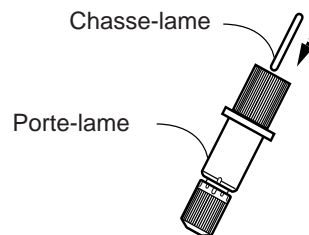
Une négligence à ce niveau pourrait provoquer des blessures.



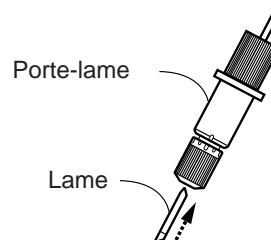
NOTE

Soulagez la platine par dessous lorsque vous insérez le porte-lame comme montré ci-dessous. Sinon cela pourrait altérer la qualité de découpe

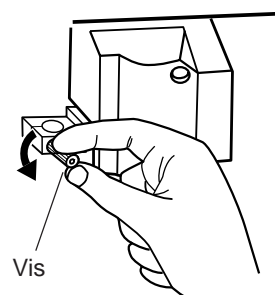
- 1** Insérez le chasse-lame dans le porte-lame.



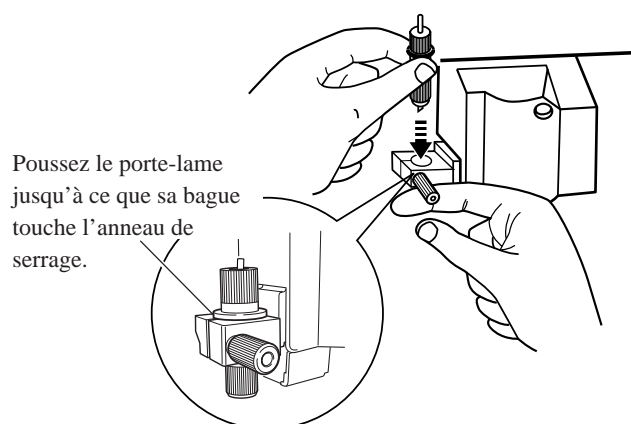
- 2** Insérez une lame dans le porte-lame.



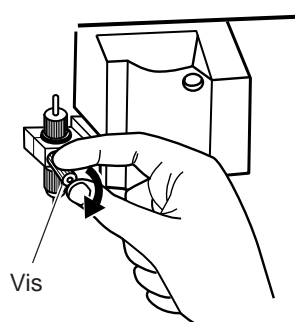
- 3** Desserrez la vis comme indiqué dans le schéma.



- 4** Soulagez la platine par dessous lorsque vous enfoncez le porte-lame.



- 5** Serrez fermement la vis. Tirez le porte-outil vers le haut pour vous assurer qu'il ne sort pas



4-2 Chargement du matériau

NOTE Ne soumettez pas de force excessive au levier de chargement de matériau. Cela pourrait l'endommager.

Sur la CX-24, utilisez la façade de commande pour choisir la configuration adaptée au matériau chargé.
Sur la CX-12, il n'y a pas de menu pour choisir la configuration du matériau.

■ Laizes acceptables

| | CX-24 | CX-12 |
|------------------------------------|--|--|
| Largeur (dimension horizontale) | 50 à 700 mm | 50 à 395 mm |
| Longueur (dimension verticale) | Pour le matériel en feuille, 100 mm ou plus; pour le matériel en rouleau, pas de restriction Pas d'autres limitations (* Précision assurée sur une distance d'au moins 1600 mm) | Pas d'autres limitations (* Précision assurée sur une distance d'au moins 1600 mm) |

Pour plus d'informations sur la plage de découpe possible, voir "8 A propos de la lame et du matériau ■ A propos de la zone de découpe".

■ Chargement du matériau

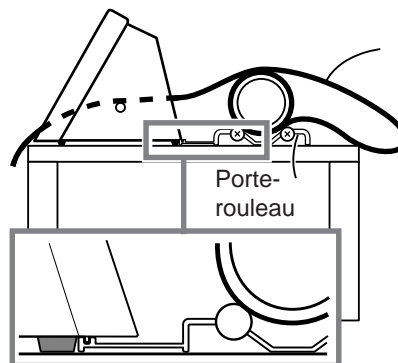
Avant de charger le matériau, assurez-vous que le levier de blocage de matériau est abaissé.

- Si vous utilisez un matériau en rouleau, démarrez à l'étape 1.
- Si vous utilisez un matériau en feuille, démarrez à l'étape 2.

1 Faites passer le bord sur matériau entre les galets et les contre-galets de manière à ce qu'il dépasse par devant

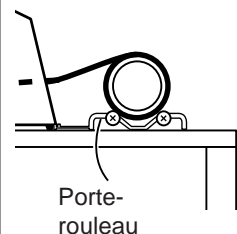
- Si vous utilisez un porte-rouleau

Sur la CX-24, utilisez le porte-rouleau. Sur la CX-12, consultez "- Si vous n'utilisez pas le porte-rouleau" ou positionnez de façon sûre le matériau en rouleau en vous passant du porte-rouleau.

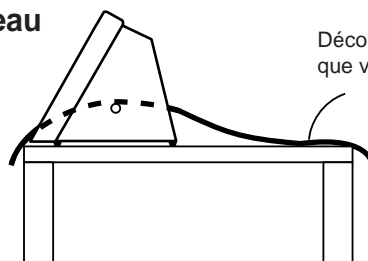


Pré-déroulez du rouleau la longueur de matériau nécessaire à la découpe

Lorsque le matériau est positionné comme ci-dessous, un chargement correct ne peut pas être effectué.



- Si vous n'utilisez pas un porte-rouleau

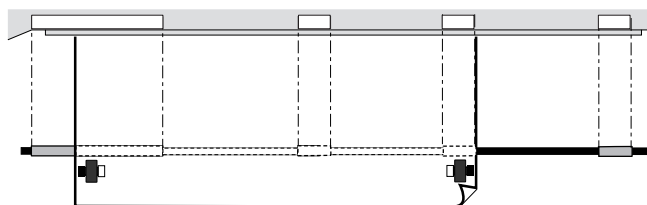


Découpez la longueur de matériau que vous allez découper.

2 Positionnez le matériau de telle façon que les deux bords soient au-dessus des galets d'entraînement. Pour plus d'information sur la laize du matériau et les positions des galets d'entraînement, voir ■ "Laizes acceptables".

- CX-24

Positionnez le bord droit du matériau de manière à ce qu'il recouvre n'importe lequel des galets. Déplacez le matériau de place en place et pour positionner le bord gauche du matériau de manière à ce qu'il recouvre le galet le plus à gauche

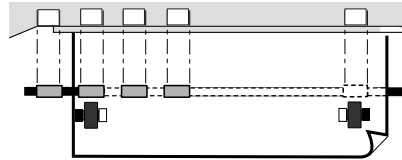


Les zones blanches sur les rails servent de guides pour positionner les contre-galets lorsque le matériau couvre les galets d'entraînement.

Pour un matériau d'une laize de 15,25 cm, placez-le au-dessus du galet d'entraînement situé du côté gauche

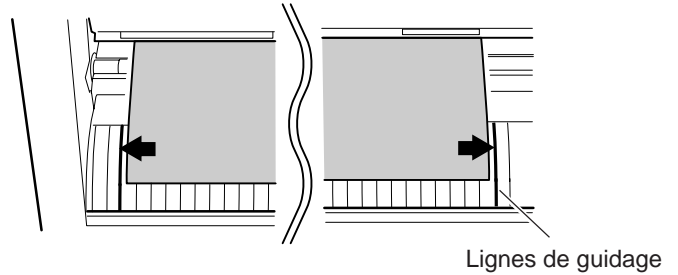
- **CX-12**

Positionnez le bord droit du matériau de manière à ce qu'il recouvre le galet droit et que le bord gauche recouvre le galet gauche.

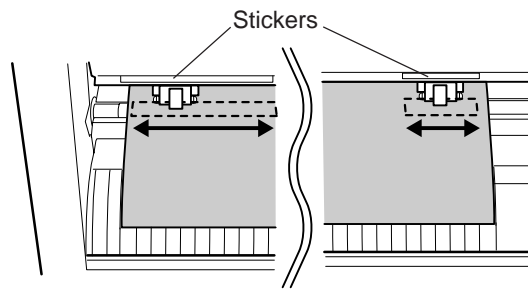


Les zones blanches sur les rails servent de guides pour positionner les contre-galets.

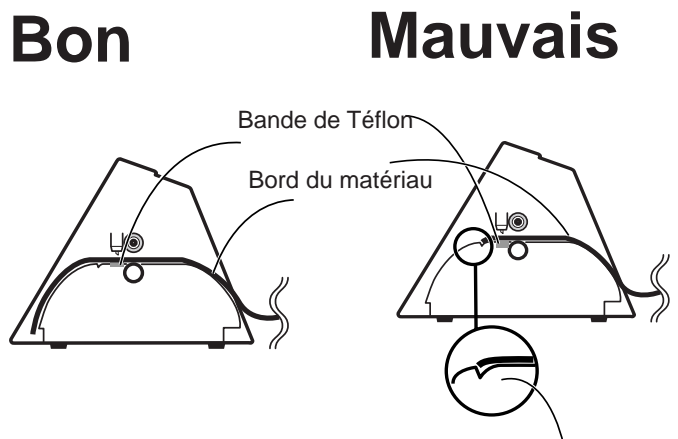
- 3** Alignez le matériau de telle façon que les bords droit et gauche soient parallèles aux lignes de guidage.



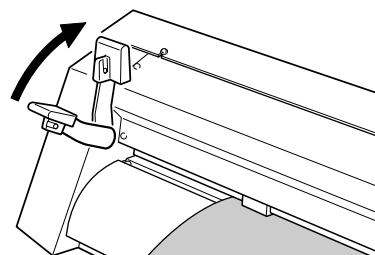
- 4** Utilisez les auto-collants présents sur les rails comme des guides, afin d'ajuster la position des contre-galets gauche et droit au-dessus des galets d'entraînement.



- 5** Assurez-vous que l'extrémité du matériau ait été tirée suffisamment vers l'avant pour dépasser l'encoche de la bande de Téflon.



- 6** Relevez le levier de blocage. Les contre-galets se plaquent sur le matériau et le maintiennent en place.



4-3 Mise sous tension

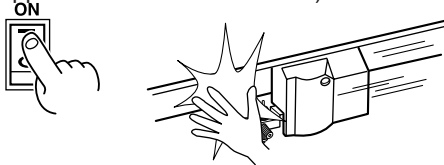
⚠ PRUDENCE



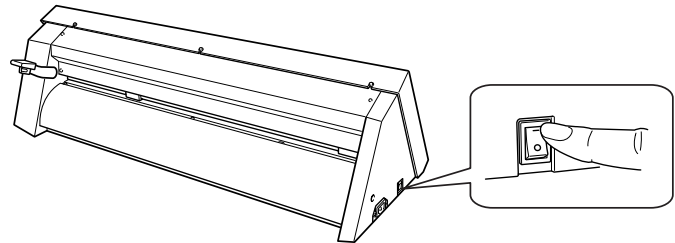
Ne pas mettre les mains ni quoi que ce soit sur le coulisseau au moment de mettre sous tension.

Une négligence à ce niveau peut provoquer des blessures.

(Le chariot de coupe se déplace lorsque l'appareil est mis sous tension.)



Allumez la CX-24/12.



■ Mise en route de la machine

Utilisez la façade de commande pour préparer la CX-24/12 au fonctionnement (pour l'amener à l'état de réception de données).

Pour la CX-24:

- 1 Tournez la molette. Lorsque l'afficheur indique le type de matériau mis en place, pressez la touche [ENTER].
Le chariot de découpe commence à se déplacer.



ROLL: Matériau en rouleau
EDGE: Pour accomplir une découpe depuis le bords avant du matériau
PIECE: Matériau découpé au format tel qu'une feuille de taille standard

- 2** La machine détecte automatiquement la largeur du matériau et se tient prête à recevoir des données.
 * Quand du matériau en feuille est chargé, la feuille se déplace vers l'avant et l'arrière afin que la machine détecte la longueur du matériau chargé. .
 Vérifiez que le matériau reste bien maintenu par les contre-galets. S'il venait à sortir des contre-galets, repositionnez-le

Pour la CX-12:

- 1** Pressez la touche [ENTER].
 Le chariot de découpe se déplace.

SETUP -> ENTER



- 2** La largeur du matériau est détectée et l'unité est prête pour la découpe.

■ Faire les réglages de menu avec la façade de commande

Affichage

Pressez la touche [MENU/PARAM] pour changer la position du curseur.

C'est le titre du menu.
 Quand le curseur est du côté gauche, tourner la molette fait passer en revue les menus.

OFFSET | <0.250>

C'est la valeur de réglage pour le paramètre qui apparaît sur la gauche.
 Quand le curseur est sur le côté droit, tourner la molette change la valeur. Pressez la touche [ENTER] pour entériner le réglage.

4-4 Vérification du chargement

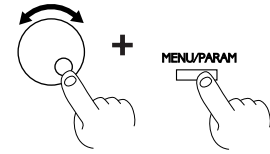
Assurez-vous que le matériau sera toujours maintenu par les contre-galets durant le processus de découpe.

Sur la CX-24, lorsque vous choisissez [PIECE] comme type de matériau, le matériau est déplacé d'avant en arrière pour détecter sa longueur.

Il n'y a pas besoin d'accomplir la procédure ci-dessous pour vous assurer que le matériau restera bien en place.

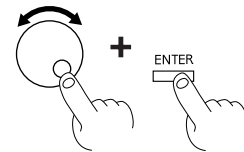
- 1** Tournez la molette pour afficher le menu ci-contre. Pressez la touche [MENU/PARAM]. Cela affiche le menu de réglage de la longueur de chargement de matériau.

AREA | < 1.0m>



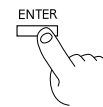
- 2** Tournez la molette pour afficher la longueur nécessaire. A cet instant, pressez la touche [ENTER].

AREA | < 1.0m>



- 3** Quand l'affichage ci-contre apparaît, pressez [ENTER] à nouveau. Une longueur de matériau correspondante à celle réglée à l'étape 2 est déroulée. Si le matériau est courbé et risque de se défaire des contre-galets, refaites un chargement.

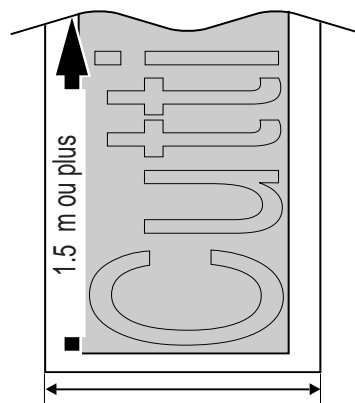
AREA | MOVE



* Pour accomplir le chargement du matériau à l'aide de la valeur indiquée à l'étape 1, après l'étape 2 pressez simplement la touche [ENTER].

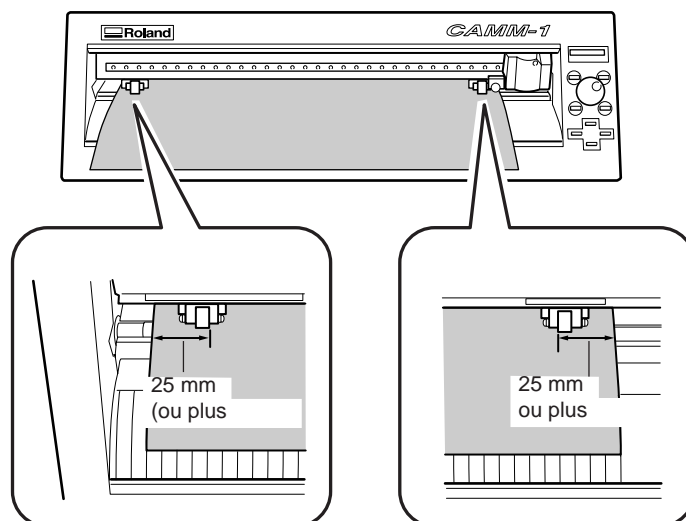
4-5 Pour découper sur une grande longueur

Si vous voulez découper sur une longueur de 1.5 m ou plus, utilisez un matériau plus large d'au moins 50 mm que la zone à découper.

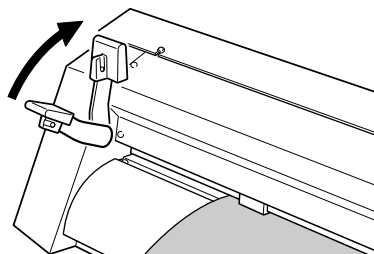


Matériau plus large de 50 mm que la zone à découper.

- 1** Référez-vous à la figure ci-contre et déplacez les contre-galets. Positionnez-les de telle façon que chacun soit à 25 mm de son bord respectif.



- 2** Relevez le levier de blocage. Les contre-galets se plaquent sur le matériau et le maintiennent en place.



- 3** Avant d'effectuer le chargement, déroulez la longueur nécessaire de matériau.

- 4** Référez-vous à la section précédente "[4-4 Vérification du chargement](#)" et procéder au chargement. Si nécessaire, refaites l'opération.

4-6 Réglage du point d'origine

Quand vous avez mis en place le matériau et pressé la touche [ENTER] cela fixe un premier point de base. Ce premier point de base fixé ainsi varie selon le modèle et le type de matériau sélectionné

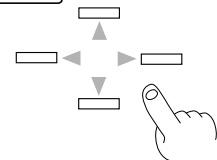
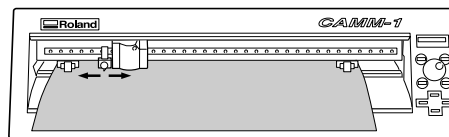
| Modèle | Type de matériau sélectionné | Emplacement du point de base |
|--------|--|--|
| CX-24 | [ROLL] | <ul style="list-style-type: none"> - Fixé près du contre-galet gauche - Fixé près du contre-galet droit quand le menu [ROTATE] est réglé sur ON |
| | [EDGE] [PIECE] | <ul style="list-style-type: none"> - Fixé en bas à gauche du matériau - Fixé en bas à droite du matériau quand le menu [ROTATE] est réglé sur ON |
| CX-12 | Il n'y a pas de menu de sélection de matériau. | <ul style="list-style-type: none"> - Fixé près du contre-galet gauche - Fixé près du contre-galet droit quand le menu [ROTATE] est réglé sur ON |

Sur la CX-24/12, en plus des emplacements précédents, vous pouvez librement régler le point d'origine (0, 0) an'importe où dans la zone de découpe.

Vous pouvez en outre régler le point de base dans une zone hors de la zone de découpe pour économiser au maximum le matériau. Pour régler le point d'origine où vous voulez, suivez les étapes ci-dessous.

1 Avant de régler le point d'origine, chargez le matériau. Référez-vous à "[4-2 Chargement du matériau](#)".

2 Utilisez les touches de déplacement pour amener le centre du porte-outil à l'emplacement où vous désirez fixer le point d'origine.



3 Pressez la touche [ORIGIN]. Le message [ORIGIN SETTING] clignote à l'écran et le point d'origine est réglé.



4-7 Test de découpe (Réglage de la pression de la lame/ Réglage de la lame)

Avant de lancer la découpe, vous devez effectuer un test de découpe pour vous assurer qu'elle vous satisfait.

Examinez le résultat du test et ajustez la pression de découpe et le dépassement de la lame. Le test de découpe doit être répété jusqu'à obtention des réglages adaptés au matériau que vous utilisez.

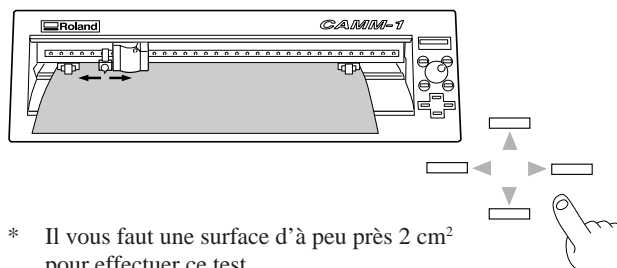
Si le résultat du test ne vous convient pas, jouez d'abord sur curseur de pression de découpe pour régler la force de la lame.

Si vous n'arrivez pas à obtenir un réglage correct en jouant sur la pression de la lame, essayez de jouer sur la longueur de lame dépassant du porte-lame.

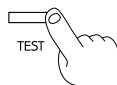
■ Test de découpe

Si vous n'avez pas mis le matériau en place, référez vous à "4-2 Chargement du matériau" pour le mettre en place correctement.

- 1** A l'aide des touches de position, déplacez le centre du porte-outil jusqu'à l'endroit où vous voulez effectuer le test de découpe.

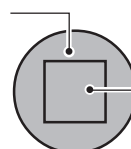


- 2** Pressez la touche [TEST] pendant 0,5 seconde ou plus.



- 3** (1) Retirez d'abord la partie ronde (grisée sur la figure).
- Si elle s'enlève sans faire bouger le carré, le réglage de la force de la lame est correct.
(2) Puis retirez la partie carrée et regardez la dorsale du matériau.
- Le meilleur réglage de pression permet de voir une marque nette sur la dorsale.

Retirez d'abord cette partie

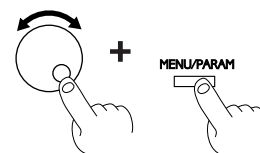
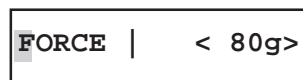


Puis retirez cette partie

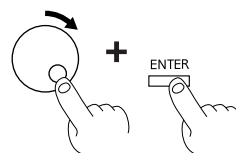
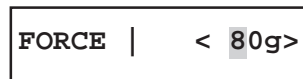
- 4** Utilisez la façade de commande jusqu'à obtenir le résultat décrit ci-dessus. (Augmentez progressivement la force de la lame jusqu'à obtenir le réglage optimum.)

4 Procédures de base

- 1** Tournez la molette pour afficher l'écran ci-contre. Pressez la touche [MENU/PARAM]. Le menu pour le réglage de la force de la lame apparaît.

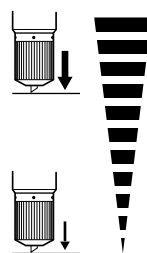


- 2** Tournez la molette dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la force par paliers de 10 g. Lorsque la valeur désirée apparaît à l'écran, pressez la touche [ENTER].



- 3** Lorsque vous réglez la force de la lame, il est très important de tenir compte de la dureté de la lame ainsi que de l'épaisseur et du type de matériau à découper et de régler la lame en conséquence. Si la pression de la lame est trop faible, le matériau ne sera pas coupé correctement. Si elle est trop forte, cela réduira la durée de vie de la lame et altérera la découpe.

Vous pourrez rencontrer en plus les problèmes suivants :



Trop grand

- Le matériau peut se déchirer
- La lame peut percer le matériau et la dorsale
- La lame peut dépasser de la dorsale et empêcher le défilement du matériau
- La machine peut subir des dégâts

Trop petit

■ Réglage du dépassement de la lame

Le dépassement de la lame peut être réglé en faisant tourner la bague de réglage. Si vous devez régler le dépassement de la lame, retirez le porte-lame, ajustez le dépassement comme indiqué ci-dessous, puis remettez le porte-lame sur le chariot de découpe.



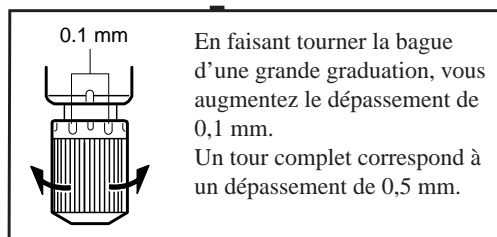
Lorsque vous utilisez le matériau fourni avec la machine ou un matériau équivalent vous pouvez utiliser la machine avec la bague réglée au plus haut (dépassement de lame maximum = 2,5 mm). Si vous découpez un matériau avec une dorsale papier très fine par rapport au matériau (épaisseur du matériau), ou un matériau n'ayant pas de dorsale, le dépassement doit être réglé de manière à ce que la lame ne transperce pas la dorsale.

- 1** Retirez le porte-outil.

- 2** Ajustez la quantité de dépassement de la lame petit à petit. Effectuez des tests de découpe en augmentant progressivement le dépassement de la lame. Assurez-vous que le dépassement de la lame n'exède pas l'épaisseur du matériau plus l'épaisseur de la dorsale. Si la lame laisse une légère trace sur la dorsale, le dépassement est optimal.



$$\text{Dépassement de la lame} = \text{Épaisseur du matériau} + \frac{\text{Épaisseur de la dorsale}}{2}$$



4-8 Envoi des données de découpe

NOTE

Lorsque vous installez un morceau de matériau que vous avez coupé sur la CX-12, vérifiez qu'il est plus long de 70 mm que la longueur des données de découpe. Si la longueur des données est supérieure à la longueur de matériau, la CX-12 tentera de découper même si tout ne tient pas dans le matériau. Le matériau quittera les contre-galets et la découpe se fera sans matériau. Cela provoquerait non seulement une rupture de la lame mais endommagerait la machine, il faut donc prendre les précautions qui s'imposent..

Si le matériau quitte les contre-galets, appuyez immédiatement sur la touche [ENTER] ou éteignez la machine.

L'emploi de la CX-24/12 pour la découpe selon des données créées dans un programme nécessite de driver CAMM-1. Le driver CAMM-1 est inclus dans le CD ROM Roland Software Package. Pour des informations sur la façon de l'installer, consultez le manuel de prise en main.

Les explications qui suivent considèrent que le driver CAMM-1 est déjà installé.



■ Faire les réglages pour le driver CAMM-1

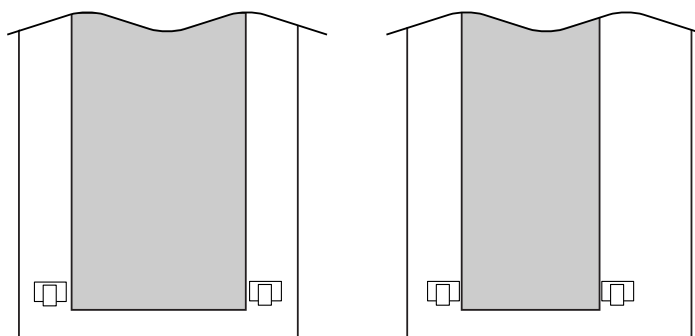
Make the driver settings for the cutting range and blade conditions to enable output from the computer.



La zone de découpe est déterminée par la position des galets d'entraînement. Réglez la zone de découpe dans le driver de telle façon qu'elle corresponde à cette zone.

Si une taille identique au matériau chargé est déterminée et que les données dépassent, alors il y aura des portions qui ne seront pas découpées.

 :Zone de découpe
 Galet d'entraînement



Si le matériau quitte les contre-galets, appuyez immédiatement sur la touche PAUSE ou éteignez la machine mm environ Si vous utilisez un matériau en feuille, spécifiez dans le programme une valeur inférieure de 70 mm à la taille inférieure du matériau. Pour plus d'informations sur la zone de découpe, voir "[8-2 A propos de la zone de découpe](#)".

- 1 Dans le programme que vous utilisez, depuis le menu [File], choisissez [Print Setup] pour afficher la fenêtre de dialogue [Printers].

* Les noms des menus peuvent différer selon le programme que vous utilisez.

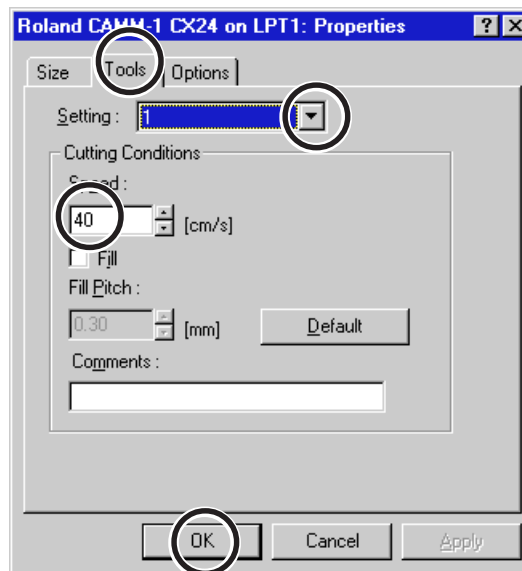
- 2 Pour la CX-24, choisissez [Roland CAMM-1 CX-24]. Pour la CX-12, choisissez [Roland CAMM-1 CX-12]. Puis cliquez sur [Properties] (Propriétés).

4 Procédures de base

- 3** Cliquez sur l'onglet [Size] et faites les réglages pour la zone de découpe comme indiqué dans la figure de droite.



- 4** Cliquez sur l'onglet [Tools]. Cliquez sur la flèche du menu déroulant fait apparaître les numéros de [1] à [8] et les différents choix de [Machine Settings]. Pour choisir la vitesse de découpe, spécifiez un numéro de [1] à [8] et programmez les conditions de découpe. Les valeurs que vous réglez ici ne changeront pas tant que vous n'enregistrez pas une nouvelle valeur. Programmer les paramètres des conditions de découpe les plus fréquemment utilisées vous permet de les retrouver en choisissant simplement le numéro correspondant. Quand vous faites cela, les réglages de machine de la CX-24/12 sont désactivés. Pour accomplir la découpe avec les réglages machine de la CX-24/12, choisissez [Machine Settings]. Cliquez sur [OK].



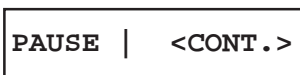
* When you are performing cutting, clear the selection for [Fill Pitch].

- 5** Dans la fenêtre de dialogue [Printers], cliquez sur [OK].

- 6** Envoyez les données de de découpe du programme à la CX-24/12.

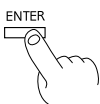
■ Procédures de mise en pause

Presser la touche [PAUSE] affiche un écran tel que celui ci-dessous et la découpe s'arrête.



- Pour reprendre la découpe sans changement

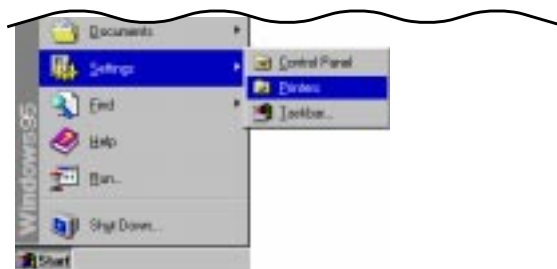
Pressez la touche [PAUSE] à nouveau.



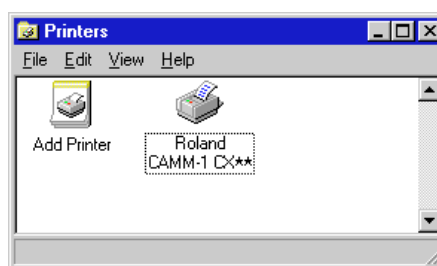
- Pour arrêter la découpe

Stoppez la transmission des données depuis l'ordinateur.

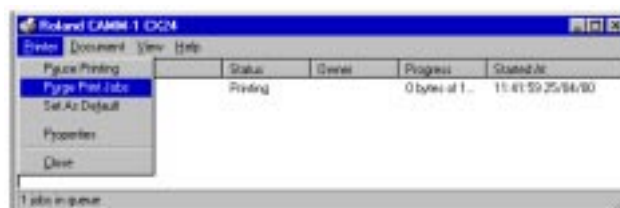
- 1** Cliquez sur [Start]. Cliquez sur [Settings], puis cliquez sur [Printers].



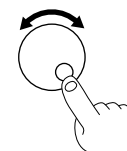
- 2** Double-cliquez sur l'icône de l'imprimante.
 Pour la CX-24:
 [Roland CAMM-1 CX-24]
 Pour la CX-12:
 [Roland CAMM-1 CX-12].



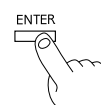
- 3** Dans le menu [Printers], cliquez sur [Purge Print Jobs]. Assurez-vous que les données affichées pour le fichier en cours d'impression ont disparu.



- 4** Tournez la molette sur la CX-24/12 pour choisir [END].



- 5** Presser la touche [ENTER] affiche le message ci-contre, et la découpe s'arrête.

**■ Pour continuer à découper sur le même matériau**

- 1** Réglez le point de base sur une portion non découpée du matériau (emplacement à partir duquel vous voulez entreprendre la nouvelle découpe). Pour des informations sur la façon de régler le point d'origine, voir "[4-6 Réglage du point d'origine](#)".

- 2** Envoyez les données de découpe du programme à la CX-24/12.

4-9 Transférer la partie découpée

Une fois que la découpe est terminée, suivez les instructions ci-dessous pour le transfert.

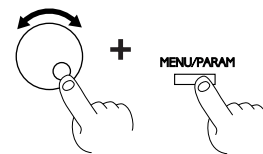
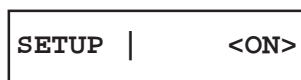


- Vérifiez que la surface où vous voulez transférer votre travail est exempte de saletés ou de dépôts gras.
- Si vous collez votre travail sur une surface transparente, telle qu'une vitre, vous pouvez utiliser un feutre à base d'eau (aisément effaçable) pour tracer des repères de l'autre côté pour vous aider à aligner ce que vous voulez appliquer.
- Si vous vous rendez compte après avoir appliqué le matériau qu'il y a des bulles d'air, utilisez une aiguille pour les percer et chassez l'air vers le trou pour que le matériau soit correctement appliqué.

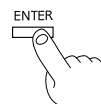
■ Retrait du matériau

Matériau en feuille

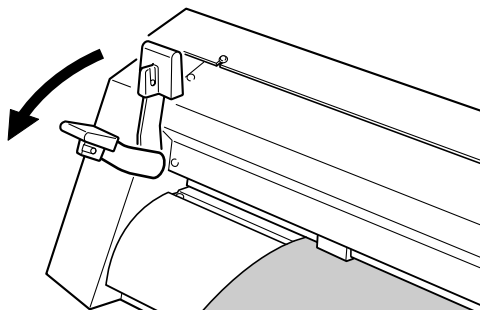
- 1** Tournez la molette pour afficher l'écran ci-contre.
Pressez la touche [MENU/PARAM].



- 2** Quand l'écran de droite apparaît, pressez la touche [ENTER].
Le chariot se déplace vers la droite



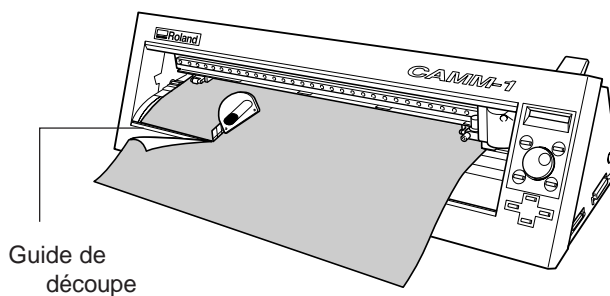
- 3** Baissez le levier de chargement.



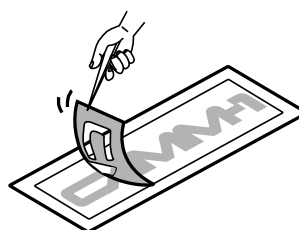
- 4** Retirez le matériau.

- Pour le matériel en rouleau ou lorsque vous détachez uniquement la portion découpée

Utilisez un cutter du commerce pour couper la portion découpée selon le guide de découpe.



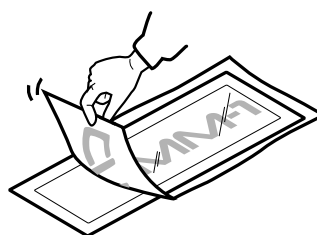
- 1** Echenillez la partie inutile de la totalité du travail.
Pour cela utilisez des pinces
* Pour vous faciliter la tâche, il est conseillé de tarcer un cadre d'échenillage.



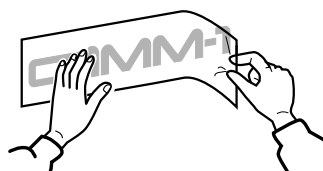
- 2** Déposez le film de transfert sur la totalité du travail.
Appliquez le fortement en chassant toutes les bulles d'air. Si vous ne faites pas ça, le film n'adhèrera pas sur toute la surface de la partie découpée.



- 3** Transférez le matériau sur le film de transfert.



- 4** Positionnez le tout, et appliquez le précautionneusement, en vérifiant qu'il est correctement aligné. Appliquez bien le film de transfert pour bien coller le travail puis enlevez le film de transfert.



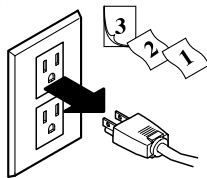
4-10 Quand la découpe est terminée

⚠ PRUDENCE



Si vous n'utilisez pas la machine pendant une longue période, débranchez le cordon d'alimentation

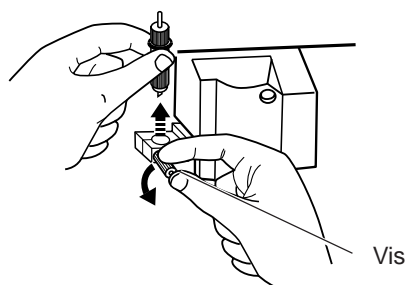
Ne pas respecter cette règle pourrait entraîner une électrocution ou un incendie dus à une détérioration de la gaine électrique.



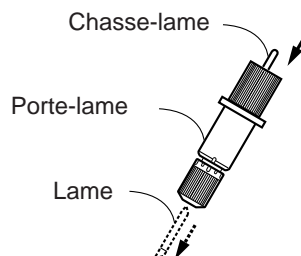
NOTE

Ne laissez pas la vis de blocage du porte-lame serrée. Serrer la vis rend difficile la mise en place du porte-lame.

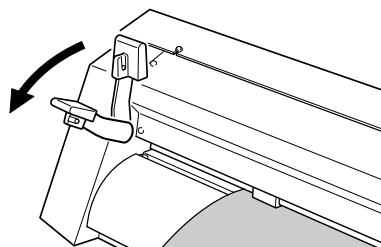
- 1 Dessérez la vis de blocage sur le chariot de découpe. Retirez le porte-lame du chariot de découpe.



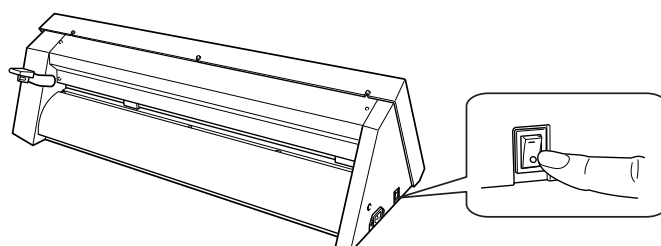
- 2 Appuyez sur le chasse-lame et enlevez la lame du porte-lame. Si la lame est usée, nettoyez-la avec un chiffon sec pour retirer tout matériau qui pourrait y adhérer.



- 3 Abaissez le levier de blocage pour retirer le matériau.



- 4 Mettez hors tension.



* Utilisez un chiffon sec pour essuyer la CX-24/12.

5 Accomplir un auto-test

Le CX-24/12 est équipée d'une fonction "Auto-test" qui vous permet de façon pratique de vérifier le bon fonctionnement de la machine. Si la CX-24/12 ne fonctionne pas correctement, suivez les étapes ci-dessous pour accomplir un auto-test. Un ordinateur n'est pas nécessaire pour accomplir ce test.

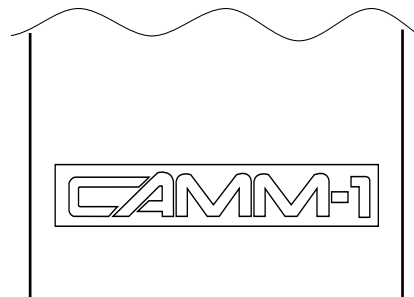
- 1** Référez-vous à "[4-1 Installer une lame](#)" et installez le porte-lame sur le chariot de découpe de la CX-24/12.
- 2** Tenez enfoncée la touche [▲] sur la façade pendant que vous mettez l'appareil sous tension.
- 3** Référez-vous à "[4-2 Chargement du matériau](#)" et chargez le matériau.
- 4** Quand l'affichage indique l'écran ci-contre, pressez la touche [ENTER] pour commencer le test. Le fonctionnement est normal si la figure ci-contre est découpée.

CX-24

| | | |
|--------|--|------|
| SELECT | | ROLL |
|--------|--|------|

CX-12

| | |
|----------|-------|
| SETUP -> | ENTER |
|----------|-------|



6 Tracer sur un support papier

Avant de découper, tracer sur un support papier peut vous permettre de vérifier que votre travail est correct sans gâcher du matériau de découpe.

Cette caractéristique peut vous permettre également de dessiner vos créations sur des supports épais qui ne peuvent pas être découpés.

■ Feutres et supports acceptables

Papier : haute qualité
Feutres: Feutres base eau
Feutres larges base eau

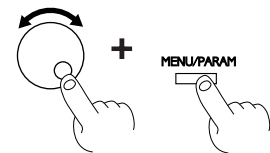
Largeur de papier :
CX-24 50 à 700 mm
CX-12 50 à 395 mm

1 Référez-vous à "[4-1 Installer une lame](#)" et installez un feutre en suivant les mêmes étapes que pour une lame.

2 Référez-vous "[4-2 Chargement du matériau](#)" et chargez le papier de la même façon.
Si vous utilisez une CX-24, quand le menu de sélection du type de matériau apparaît, choisissez [PIECE].

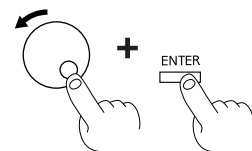
3 Tournez la molette pour afficher le menu ci-contre. Pressez la touche [MENU/PARAM].

OFFSET | <0.250>



4 Tournez la molette pour afficher <0 (PEN)>, puis pressez la touche [ENTER].

OFFSET | <0 (PEN)>



5 Quand les données sont envoyées depuis l'ordinateur, le traçage commence.

7 Répéter la même découpe

La CX-24/12 peut stocker les données envoyées depuis l'ordinateur dans un buffer (une aire mémoire temporaire), et utiliser ces données pour répéter une découpe.

Quand les données sont envoyées, les données sont stockées en même temps que la découpe commence.

Les données envoyées jusqu'à qu'une nouvelle configuration arrive peuvent être ré-utilisées.

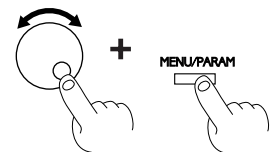


- Les données ne disparaissent pas tant que des nouvelles données arrivant de l'ordinateur ne sont pas envoyées.
- A la mise hors tension, toutes les données stockées sont effacées.
- Si la mémoire est saturée au moment de l'envoi des données, la répétition de découpe n'est pas possible. Quand cela arrive, le menu [RELOT] affiche le message "DATA TOO LARGE" (trop de données).
- Quand il n'y a pas de donnée dans le buffer, "NO DATA" apparaît.

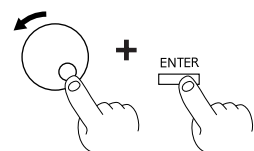
■ Préparer les données de découpe

Quand vous répétez la découpe, toutes les données présentes dans le buffer sont rappelées pour la découpe. Avant d'envoyer des données depuis l'ordinateur, supprimer toutes les données présentes dans la mémoire de la CX-24/12.

- 1** Tournez la molette pour afficher l'écran ci-contre. Pressez la touche [MENU/PARAM].



- 2** Tournez la molette pour afficher <CLEAR>, puis pressez la touche [ENTER]. Les données de la mémoire sont effacées.



- 3** Référez-vous à "[4-8 Chargement des données de découpe](#)" et envoyez les données de découpe depuis l'ordinateur.

■ Préparation

Sans changer de matériau

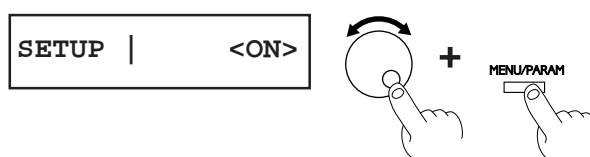
- 1 Utilisez les touches de position pour déplacer le porte-lame à l'emplacement du nouveau point d'origine.

- 2 Pressez la touche [ORIGIN] pour régler le point d'origine.

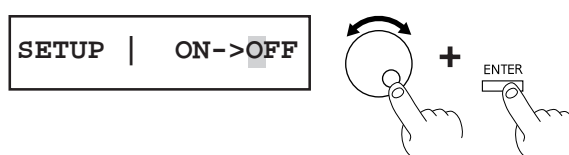


Sur un matériau différent

- 1 Tournez la molette pour afficher le l'écran ci-contre. Pressez la touche [MENU/PARAM].



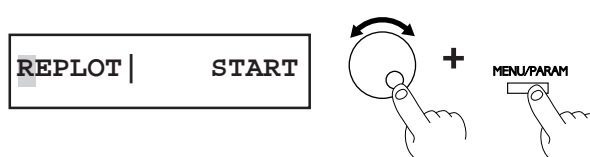
- 2 Tournez la molette pour afficher le l'écran ci-contre. Pressez la touche [ENTER]. Les paramètres de configuration sont effacés.



- 3 Chargez le nouveau matériau. Pour plus d'informations, voir "[4-2 Chargement du matériau](#)".

■ Redécouper

- 1 Tournez la molette pour afficher le l'écran ci-contre. Pressez la touche [MENU/PARAM].



- 2 Pressez la touche [ENTER]. La découpe commence.



8 A propos des lames et des matériaux

8-1 Combinaisons lame/matériau

Cette partie, indique les conditions de découpe appropriées en fonction des différents types de matériaux ainsi que la durée de vie de la lame. Les conditions de découpe et la durée de vie de la lame peuvent varier en fonction de la qualité du matériau et des conditions de d'utilisation.

Effectuer les réglages décrits ci-dessous n'assure pas forcément une découpe de qualité dans toutes les conditions. Avant toute découpe assurez vous d'avoir bien effectué un test de découpe et les ajustements nécessaires (reférez vous à "3-7 Test de découpe "). Si la découpe n'est pas complète même après avoir déplacé le curseur de pression dans les intervalles proposés ci-dessous de 3 ou 4 graduations, cela signifie que la lame est usée. Remplacez la par une neuve.

| Lame | Matériau | Intervalle de pression | Vitesse | Longueur de lame sortie | Durée de vie de la lame (indicatif) |
|-----------|---|------------------------|------------|-------------------------|-------------------------------------|
| ZEC-U1005 | Vinyle commun | 1 — 7 | 40 cm/sec. | 0.25 mm | 8000 m |
| ZEC-U5025 | Vinyle commun | MIN — 4 | 40 cm/sec. | 0.25 mm | 4000 m |
| | Vinyle réfléchissant | 5 — MAX | 40 cm/sec. | 0.25 mm | 4000 m |
| | Vinyle fluorescent | 4 — MAX | 40 cm/sec. | 0.25 mm | 4000 m |
| ZEC-U1715 | Matériau caoutchouteux pour masque de sablage | 4 — MAX | 20 cm/sec. | 0.25 mm | Dépend du type de matériau |

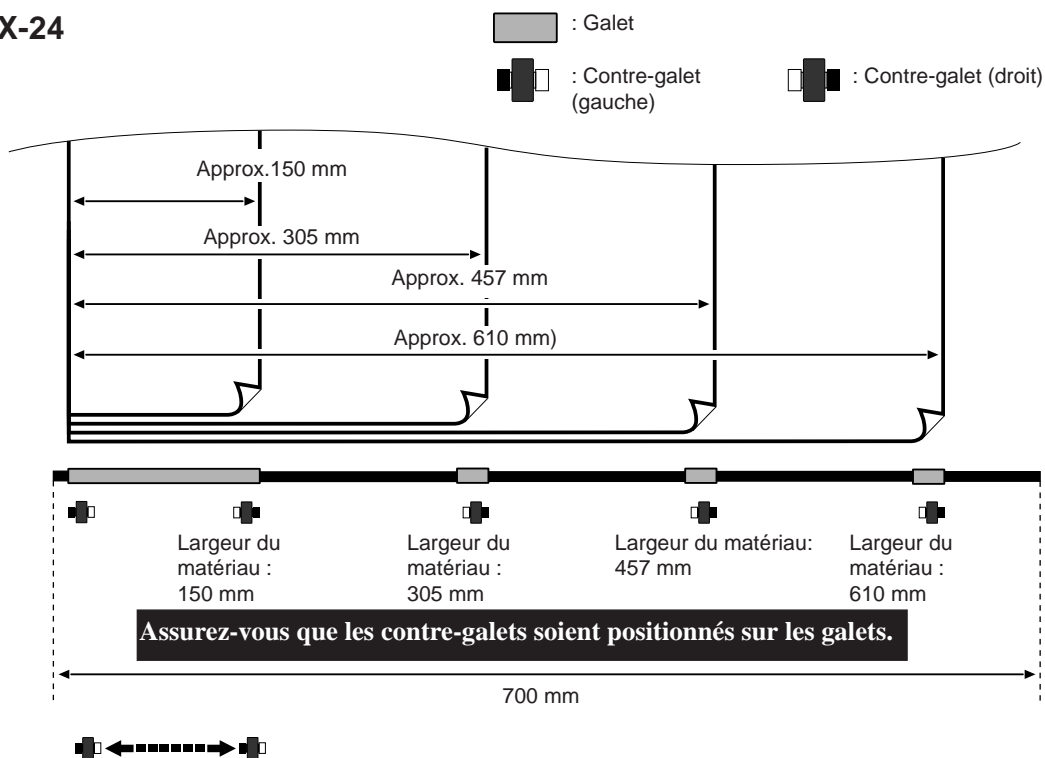
* Les valeurs de durée de vie de lame sont données à titre indicatives pour des matériaux de même type.

8-2 A propos des matériaux

■ Laizes acceptables

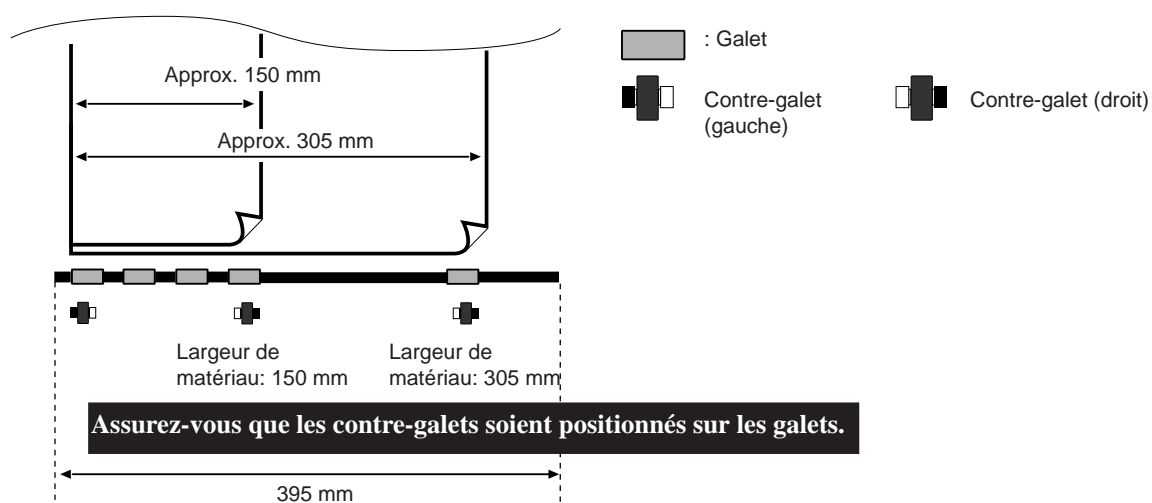
L'emplacement des galets (quand le matériau est maintenu en place par les contre-galets) diffère selon le modèle. En vous référant à la figure ci-dessous, placez le matériau sur les galets et vérifiez qu'il est maintenu en place par les contre-galets.

CX-24



Le contre-galet gauche peut être positionné dans cet intervalle.
Si vous utilisez un matériau ayant une largeur différente, ajustez en déplaçant le contre-galet gauche.

CX-12

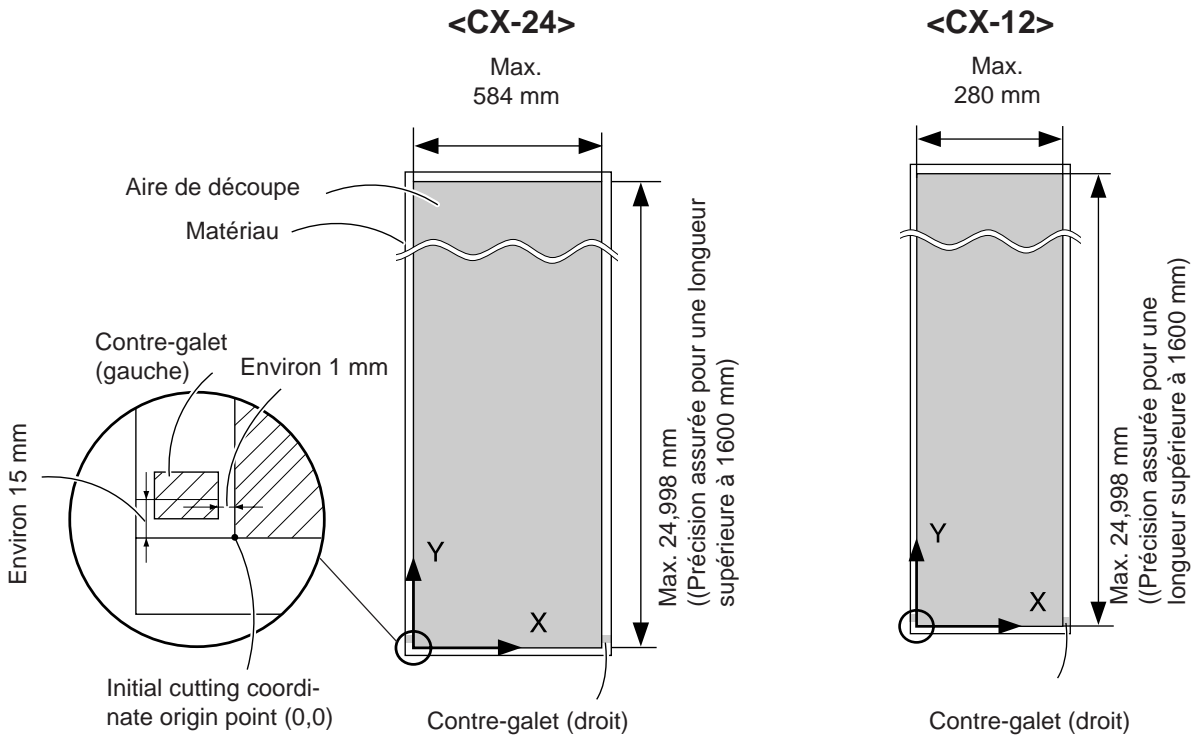


Si vous utilisez un matériau ayant une largeur différente, ajustez en déplaçant les contre-galet gauche et droit.

■ A propos de la zone de découpe

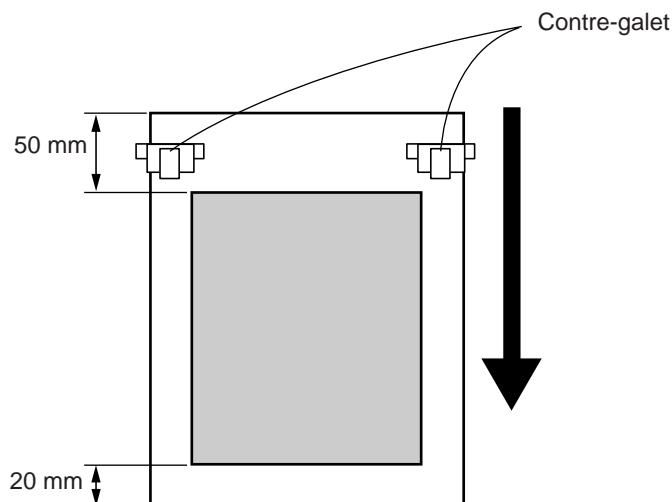
La zone de découpe dans le plan horizontal (la direction de déplacement du chariot) est déterminée par la position des contre-galets. La zone de travail s'étend entre les deux contre-galets, moins une marge d'environ 1 mm des deux côtés.

Si vous sélectionnez [PIECE] sur la CX-24, et si la longueur du matériau est supérieure à 1600 mm (63 in.), la CX-24 le considère comme du matériel en rouleau, et règle la longueur à 24 998 mm.



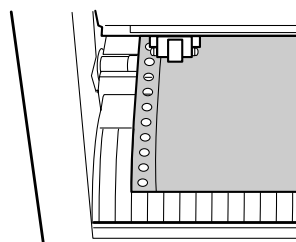
● Lorsque vous chargez du matériau en feuille

Lorsque vous utilisez du matériau en feuille, le matériau doit avoir une longueur supérieure d'au moins 70 mm dans le plan vertical. C'est la longueur nécessaire pour le déroulement de la feuille en avant et en arrière. Référez-vous à la figure ci-dessous et respectez les marges sur les bords avant et arrière du matériau.



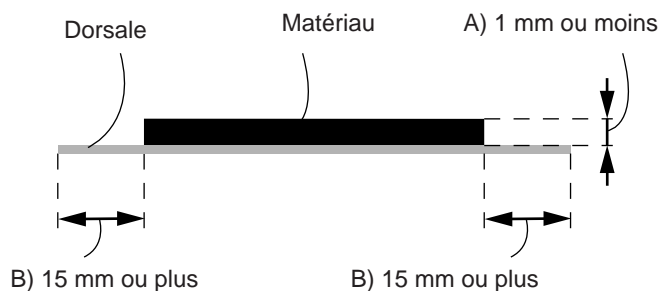
■ Matériaux à bords perforés

Ne positionnez pas les contre-galets dans la zone perforée sinon le chargement ne pourra pas se faire correctement.



■ Matériaux caoutchouteux pour les masques de sablage pouvant être découpés:

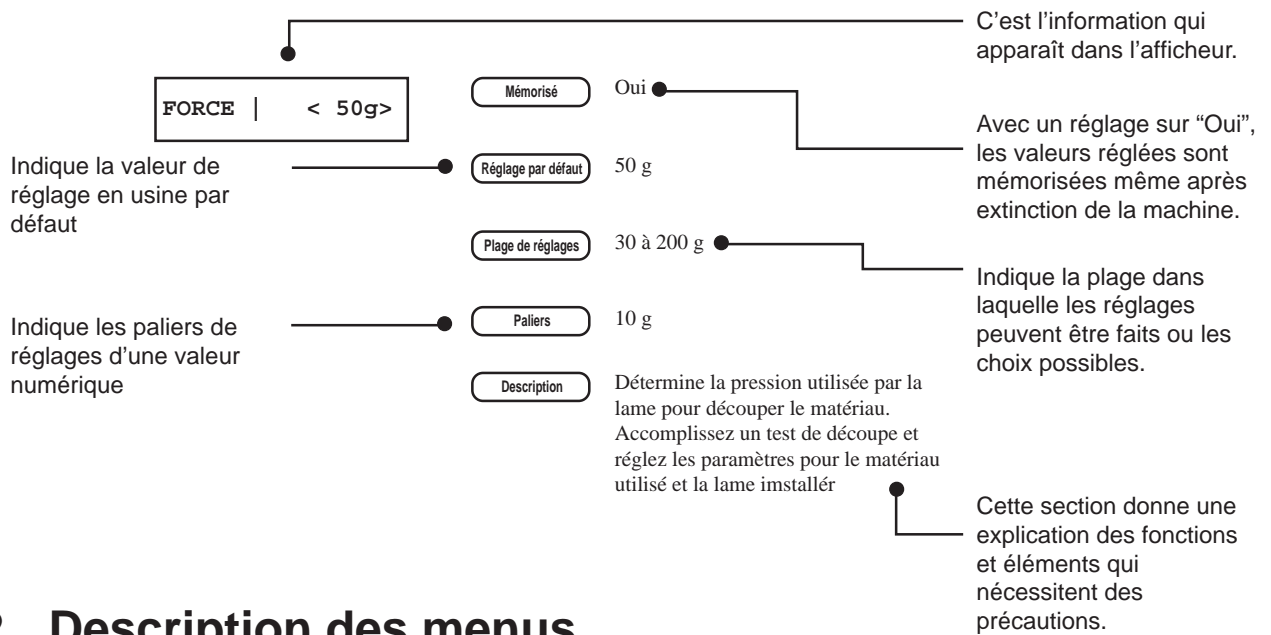
- A) Matériaux d'épaisseur de 1 mm au plus
- B) Matériaux avec seulement la dorsale sur les côtés (Les contre-galets se mettant sur la partie uniquement dorsale)
- C) Matériaux avec une dorsale suffisamment solide pour supporter le déplacement du matériau



9 Description des menus affichés

9-1 Comment lire ce chapitre

Les explications du chapitre utilisent le format suivant



9-2 Description des menus affichés

| | | | |
|---------------|----------------------------------|---------------------------|--|
| SELECT | SELECT ROLL | Mémorisé | Non |
| | <small>* Seulement CX-24</small> | Réglage par défaut | ROLL |
| | | Valeurs | ROLL, EDGE, PIECE |
| | | Description | <p>ROLL: Pour une découpe de matériau en rouleau.</p> <p>EDGE: Quand vous utilisez un matériau en rouleau, la découpe se fait alors depuis le bords avant de celui-ci.</p> <p>* Quand le réglage [ROTATE] est sur [ON], la découpe s'effectue depuis le bord avant droit.</p> <p>PIECE: Pour la découpe d'un matériau au format (feuille).</p> |
| | | | |
| SETUP | SETUP <ON> | Mémorisé | Non |
| | | Choix | ON, OFF |
| | | Description | Quand ce réglage est sur ON, les données de découpe peuvent être reçues et différents réglages de menu peuvent être faits. |

9 Description des menus affichés

FORCE

FORCE | < 50g>

Mémorisé Oui

Réglage par défaut 50 g

Plage de réglage 30 à 200 g

Paliers 10 g

Description Détermine la pression de la lame pour la découpe du matériau. Accomplissez un test de découpe et fixez les conditions adaptées au matériau chargé et à la lame de découpe installée.

SPEED

SPEED | <40cm/s>

Mémorisé Oui

Réglage par défaut 40 cm/s

Plage de réglage 1 à 40 cm/s

Paliers 1 cm/s dans la plage de 1 à 10 cm/s
5 cm/s dans la plage de 10 à 40 cm/s

Description Détermine la vitesse utilisée pour découper le matériau. Choisissez une valeur adaptée au matériau chargé et à la lame installée.

OFFSET

OFFSET | <0.250>

Mémorisé Oui

Réglage par défaut 0.250 mm

Choix 0 mm (PEN/Plume), 0.175 mm, 0.250 mm, 0.500 mm

Description Détermine le décalage de la pointe de la lame. Choisissez une valeur qui correspond à la lame installée. Lorsque vous utilisez le matériau test et la lame fourni ou des consommables équivalents, la découpe peut être accomplie à l'aide des réglages d'usine par défaut

AREA

AREA | < 1.0m>

Mémorisé Oui

Réglage par défaut 1.0 m

Choix -24.9 à 24.9 m

Description Cette fonction assure que vous ne tomberez pas à cours de matériau durant la découpe en faisant avancer ce matériau de la longueur à découper avant d'accomplir une découpe réelle. Lorsque vous accomplissez une découpe en continu sur un même matériau, cela permet également de vous assurer que le guidage se fait bien sur la longueur nécessaire.

REPLOT

REPLOT | START

Mémorisé

Non

Choix

START, CLEAR

Description

START

Relance la découpe sur la base des données présentes dans la mémoire tampon quand la touche [ENTER] est pressée.

CLEAR

Supprime les données de la mémoire tampon quand la touche [ENTER] est pressée.

ROTATE

ROTATE | <OFF>

Mémorisé

Oui

Réglage par défaut

OFF

Choix

ON, OFF

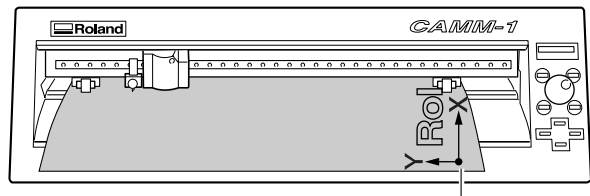
Description

Avec un réglage sur ON, le point d'origine est situé dans le coin inférieur droit du matériau et le texte (ou l'image) est tourné de 90°

* En cas de rotation, l'axe des coordonnées change.

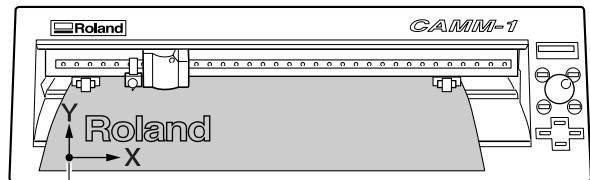
La paire de flèches indique la direction positive sur les axes X et Y.

ROTATE: [ON]



Point d'origine

ROTATE: [OFF]



Point d'origine

SMOOTH

SMOOTH . | <ON>

Mémorisé

Oui

Réglage par défaut

ON

Choix

ON, OFF

Description

ON

Découpe lissés des courbes et arcs circulaires ou équivalent. Notez que le petit texte et les formes très détaillées peuvent du coup avoir des coins arrondis.

OFF

Choisissez ce réglage si les coins s'arrondissent avec un réglage [ON].

9 Description des menus affichés

| | | | |
|----------------|--------------------------|---------------------------|---|
| WEIGHT | WEIGHT <LIGHT> | Mémorisé | Oui |
| | | Réglage par défaut | LIGHT |
| | | Choix | LIGHT, HEAVY |
| | | Description | Détermine les réglages adaptés aux poly-matériaux. Si l'avance du matériau ne s'effectue pas sans à-coups, réglez ce sélecteur sur [HEAVY]. Avec un réglage sur [HEAVY], la vitesse maximale de découpe est réglée à 10 cm/sec, et la force utilisée pour déplacer le matériau et la lame augmente. Le réglage est normalement [LIGHT]. |
| CALL | CALL <USER1> | Mémorisé | Ouis |
| | | Réglage par défaut | USER1 |
| | | Choix | USER1 à 8 |
| | | Description | Appelle les valeurs de réglages mémorisés à l'aide de la fonction [RESTORE]. |
| RESTORE | RESTORE <USER1> | Mémorisé | Ouis |
| | | Réglage par défaut | USER1 |
| | | Choix | USER1 à 8 |
| | | Description | Mémorise les valeurs de réglage qui sont actuellement utilisés. Les éléments que vous pouvez ainsi mémoriser sont les suivants : FORCE, SPEED, OFFSET, et WEIGHT (Force, vitesse, décalage et poids) Vous pouvez rappeler les réglages ainsi mémorisés à l'aide de la fonction [CALL]. |
| I/O | I/O <AUTO> | Mémorisé | Oui |
| | | Réglage par défaut | AUTO |
| | | Choix | AUTO, PARA, SERIAL |
| | | Description | Spécifie le type d'interface de connexion à l'ordinateur. AUTO Sélection automatique du port. Les paramètres de communication pour une connexion série sont réglés en fonction des réglages faits sur la CX-24/12. Si l'interface n'est pas correctement reconnue en mode AUTO, utilisez le menu pour choisir directement le type d'interface que vous utilisez. PARA (PARALLEL) Choisissez-la lors de la connexion à l'ordinateur à l'aide d'un câble parallèle. SERIAL Choisissez cette valeur lors de la connexion à l'ordinateur via un câble série. |

| | | | |
|----------------|--------------------|--------------------|--|
| #BAUD. | #BAUD. <9600> | Mémorisé | Oui |
| | | Réglage par défaut | 9600 |
| | | Choix | 9600, 4800 |
| | | Description | Détermine la vitesse de communication pour une connexion série. S'affiche uniquement lors de la connexion à un ordinateur via un câble série. |
| #DATA. | #DATA. <8> | Mémorisé | Oui |
| | | Réglage par défaut | 8 |
| | | Choix | 8, 7 |
| | | Description | Détermine le nombre de bits de donnée pour une connexion série. S'affiche uniquement lors de la connexion à un ordinateur via un câble série. |
| #STOP. | #STOP. <1> | Mémorisé | Oui |
| | | Réglage par défaut | 1 |
| | | Choix | 1, 2 |
| | | Description | Détermine le nombre de bits d'arrêt pour une connexion série. S'affiche uniquement lors de la connexion à un ordinateur via un câble série. |
| #PARITY | #PARITY <NONE> | Mémorisé | Oui |
| | | Réglage par défaut | NONE |
| | | Selection Choices | NONE, ODD, EVEN |
| | | Description | Détermine le type de contrôle de parité pour une connexion série. S'affiche uniquement lors de la connexion à un ordinateur via un câble série. |
| #HANDS. | #HANDS. <H-WIRE> | Mémorisé | Oui |
| | | Réglage par défaut | H-WIRE |
| | | Choix | H-WIRE, XONOFF |
| | | Description | Fixe le réglage de contrôle de flux (Hardware, Handshake) pour une connexion série. |

LANG.

LANG. | < ENGLIS >

Mémorisé Oui

Réglage par défaut ENGLISH

Selection Choices ENGLIS, ニホンゴ, Deut., FRANÇ, ESPAÑ, ITAL.,PORTUG,

Description Détermine le langage des messages de l'afficheur. Pour afficher ce menu, mettez sous tension en tenant enfoncée la touche [MENU/PARAM].

UNIT

UNIT | <Metric >

Mémorisé Oui

Réglage par défaut Metric

Choix Metric, Inch

Description Sélectionne l'unité de mesure pour les valeurs numériques affichées. Pour afficher ce menu, mettez sous tension en tenant enfoncée la touche [MENU/PARAM] puis tournez la molette dans le sens des aiguilles d'une montre.

DEMO CUT

DEMO CUT

Description Ce menu sert à faire un test de découpe lorsque la CX-24/12 semble de pas fonctionner correctement. Pour afficher ce menu, mettez sous tension en tenant enfoncée la touche [▲].

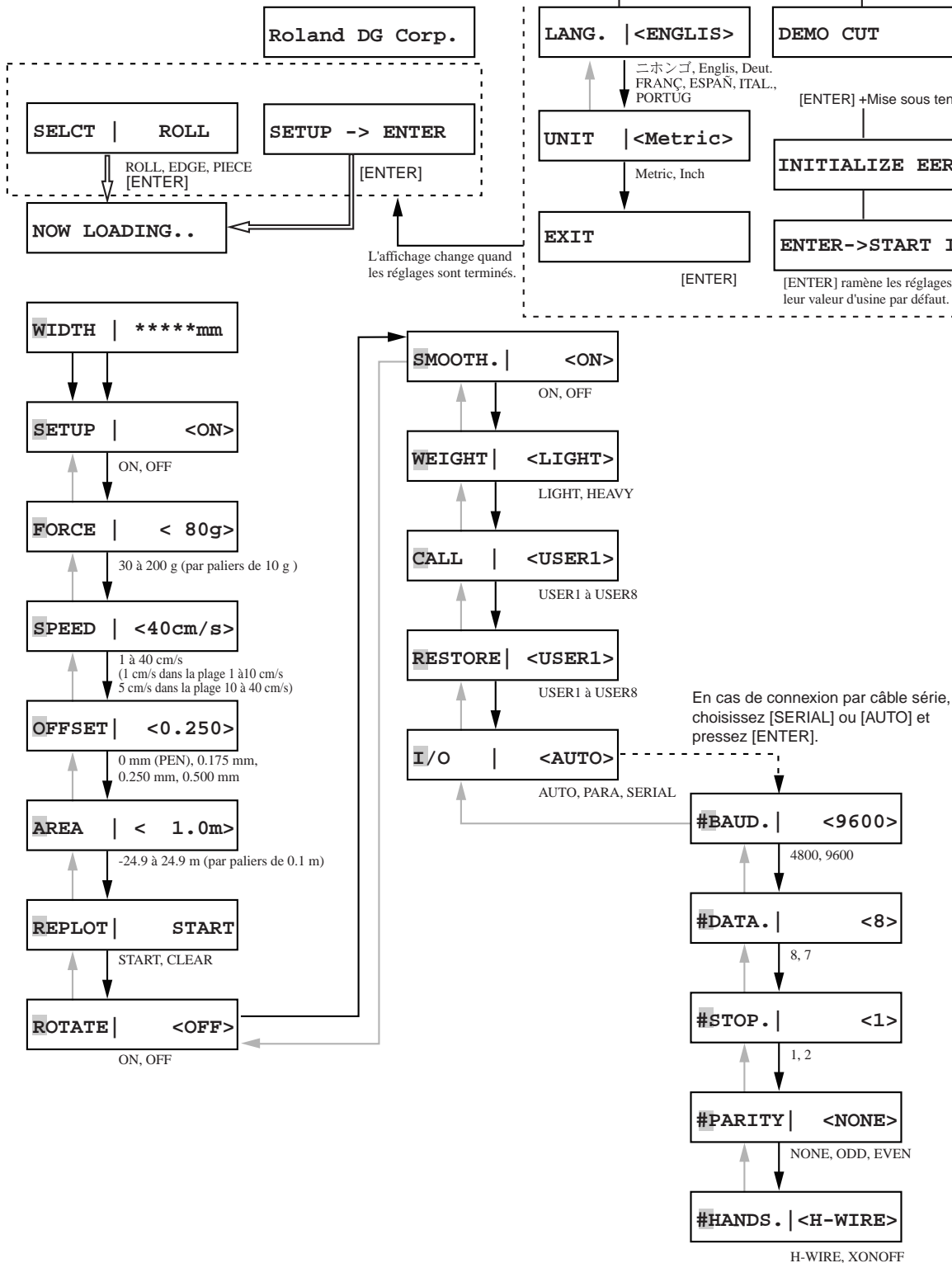
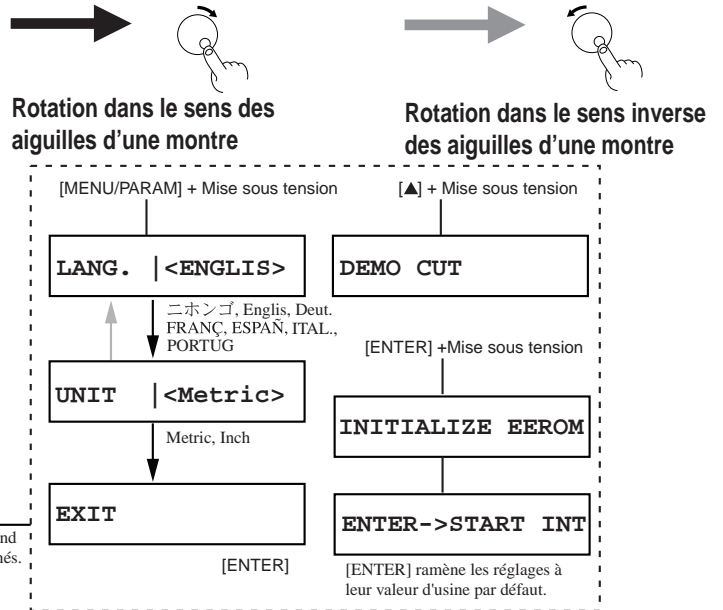
INITIALIZE EEROM

INITIALIZE EEROM

Description [ENTER] vous ramène les réglages à leur valeur d'usine par défaut. Pour afficher ce menu, mettez sous tension en tenant enfoncée la touche [ENTER].

10 Schéma synoptique des menus affichés

Pour afficher les valeurs de réglages des différents paramètres, pressez la touche [MENU/PARAM]. Pour une information détaillée sur la façon de faire les réglages, voir "4-3 Mise sous tension - Faire les réglages de menu avec la façade de commande".



11 Que faire si ...

11-1 Si la CX-24/12 ne fonctionne pas...

Est-elle sous tension?

Mettez-la sous tension.

Est-elle en statut de détection de matériau?

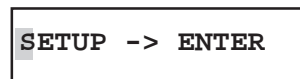
Quand l'afficheur présente le message suivant, la découpe ne peut être accomplie même si les données sont envoyées. Lorsque vous aurez activé la détection du matériau, la découpe commencera.

CX-24



Choisissez le matériau installé, puis pressez la touche [ENTER] pour activer la machine.

CX-12



Pressez la touche [ENTER] pour activer la machine.

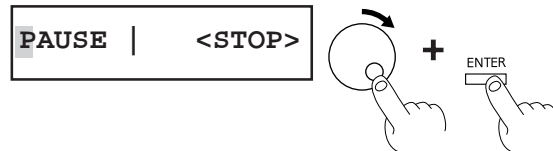
La procédure a-t-elle été mise en pause?

Lorsque le message suivant apparaît, la procédure est en pause. Pour reprendre la découpe, pressez la touche [ENTER].



Pour interrompre la procédure

- 1 Cessez la transmission d'instructions de découpe depuis l'ordinateur.
- 2 Tournez la molette pour afficher l'écran de droite, puis pressez la touche [ENTER].



Dans le cas d'une connexion série, les paramètres de communication de la CX-24/12 et de l'ordinateur correspondent-ils? Utilisez les menus affichés pour fixer les paramètres de communication de la CX-24/12 comme ceux de l'ordinateur.

L'ordinateur est-il bien paramétré?

Référez-vous à la documentation de l'ordinateur que vous utilisez et faites les réglages corrects pour les commutateurs de mémoire, la carte interface et autres paramètres de communication.

Le câble utilisé pour la connexion à l'ordinateur est-il correctement connecté?

Contrôlez les ports de la CX-24/12 et de l'ordinateur et reconnectez correctement.

La CX-24/12 et l'ordinateur sont-ils reliés avec le bon câble?

Le type de câble nécessaire est lié à l'ordinateur et aux logiciels que vous utilisez. Même sur un même ordinateur, utiliser des logiciels différents peut nécessiter des câbles différents. Utilisez le câble préconisé par le logiciel.

Are the program settings correct? (Using with MS-DOS.)

Les paramètres logiciels sont-ils corrects? (Utilisation sous MS-DOS.)

Vérifiez les points suivants:

- Spécifications du langage de sortie (choisissez un langage qui corresponde à celui du système. Si vous choisissez un mauvais langage vous enverrez des instructions erronées, provoquant une erreur).
- Paramètres de communication
- Autres réglages

Utilisez le mode d'emploi du logiciel pour le paramétrer correctement.

Avez vous sélectionné le bon driver (pilote) dans le logiciel? (Utilisation sous Windows.)

Sélectionnez le driver adéquat CX-24/12.

Pour la CX-24:

[Roland CAMM-1 CX-24]

Pour CX-12:

[Roland CAMM-1 CX-12].

Avez vous bien paramétré le pilote? (Utilisation sous Windows.)

Réglez correctement le port de sortie et les paramètres de communication.

11-2 Le matériau quitte les contre-galets pendant la découpe

Avez vous baissé le levier de blocage?

Si le levier de blocage est bien baissé, vérifiez que les contre-galets droit et gauche sont bien à l'intérieur du matériau et baissez le levier de blocage. (voir "4-2 Mise en place du matériau".)

Vérifiez que le matériau est bien parallèle au galet d'entraînement.

Si le bord avant du matériau n'est pas droite, coupez la partie inutile pour avoir un bord droit puis alignez le sur le galet d'entraînement.

Le matériau entre-t-il en contact avec un obstacle durant la découpe?

Vérifiez les bords droit et gauche du matériau ne touchent pas les bords internes de la CX-24/12 pendant la découpe. Si cela se produit cela peut non seulement abimer le matériau mais aussi empêcher le bon défilement de celui-ci et le faire sortir des contre-galets.

Lorsque vous faites avancer un matériau très long, un contrôle a-t-il été fait avant la découpe pour vous assurer que l'avance ne se fait pas de travers?

Utilisez le menu [AREA] pour faire avancer le matériau de la quantité à utiliser (plus une marge d'environ 0,1 m) et assurez-vous que le matériau ne s'échappe pas des galets.

Les galets sont-ils endommagés ou déformés?

Si le matériau s'échappe des galets alors qu'il est correctement mis en place, les roulettes ont atteint leur limite d'utilisation. Si cela se produit, contactez votre revendeur autorisé Roland DG ou un service de maintenance (le remplacement est une procédure payante).

11-3 Le matériau ne se découpe pas bien.

Le porte-outil est-il correctement mis en place et bien serré?

Mettez le en place en serrant bien .

La lame est-elle ébréchée?

Si c'est le cas, remplacez la lame par une neuve.

Reste-t-il des débris, saletés ou des fragments de matériau adhésif à l'extrémité de la lame?

Vérifiez qu'il n'y a aucune saleté sur la lame. Dans ce cas, retirez les et nettoyez la lame.

Y-a-t-il une accumulation de résidus de matériaux ou de poussière dans le porte-outil?

Retirez le capuchon du porte-outil et dégagez le porte-outil de tout résidu.



La sortie de la lame est-elle correcte?

La compensation de l'angle de la lame est-elle correcte. Si le réglage n'est pas correct pour la lame utilisée, les coins peuvent être arrondis ou au contraire avoir de petites pointes. Voir "[4-7 Faire un test de découpe](#)".

La force et la vitesse de découpe sont-elles appropriées au matériau découpé?

Faites un test de découpe et utilisez l'afficheur pour faire les réglages des valeurs souhaitables.

Voir "[4-7 Faire un test de découpe](#)".

La bande protectrice qui vient sous le matériau en opposition à la lame est-elle endommagée ou déformée?

Si le matériau n'est pas correctement coupé alors que les réglages de la CX-24/12 sont corrects et que lame et porte-outil sont correctement installés, c'est la bande protectrice qui peut être endommagée. Dans ce cas, contactez votre revendeur autorisé Roland DG ou un service de maintenance (le remplacement est une procédure payante).

11-4 Les résultats de la découpe sont décalés et des portions restent non découpées

Avez-vous utilisé un matériau épais?

Si vous utilisez un matériau épais, changez le réglage "WEIGHT" en "HEAVY".

Lorsque vous faites une découpe depuis un matériau en rouleau, avez-vous tiré à l'avance la quantité de matériau nécessaire à la découpe?

Lorsque le matériau est tiré par la machine en cours de découpe, il peut y avoir une déviation voire un arrêt de la procédure dû à une erreur moteur.

11-5 Messages d'erreur

Err:Bad Positin

L'emplacement d'au moins un des galets n'est pas correcte. Pressez la touche [ENTER] pour effacer l'erreur. Positionnez correctement les galets sur les contre-galets d'entraînement et remplacez le matériau. Voir "[4-2 Mise en place du matériau](#)".

SHEET UNLOADED

Quand la machine a dû prendre en compte la présence d'un matériau, aucun matériau n'était chargé. Le matériau a été retiré alors que la machine était en statut de prise en compte du matériau. Le matériau s'est échappé durant la découpe. Remplacez le matériau, puis refaites la procédure de prise en compte du matériau par la machine. Pressez la touche [ENTER] pour effacer l'erreur. Voir "[4-2 Mise en place du matériau](#)".

DATA OVERFLOW

Quand [RELOT] a été exécuté, la quantité de données envoyée par l'ordinateur excédait la taille de la mémoire tampon de la CX-24/12. Réduisez la quantité de données, puis exécutez la fonction [RELOT]. Voir "[7 Répéter la même découpe](#)".

DATA EMPTY

[RELOT] a été exécuté alors qu'il n'y avait aucune donnée dans la mémoire tampon. Envoyez les données depuis l'ordinateur, puis exécutez la fonction [RELOT]. Voir "[7 Répéter la même découpe](#)".

Les messages d'erreur suivants sont affichés à but informatif lorsque les données décrites dans "Details" sont envoyées. Lorsqu'un de ces messages d'erreur apparaît à l'écran, l'envoi des données s'arrête et vous ne pouvez plus accomplir la procédure suivante. Pressez la touche [ENTER] pour effacer le message d'erreur.

Notez que même après l'effacement du message d'erreur, la CX-24/12 retient en mémoire le fait qu'une erreur s'est produite, et une découpe correcte n'est plus possible même si les données continuent à être envoyées. Pour annuler réellement ce statut, éteignez la machine et rallumez-la.

Er1:Wrong CMD.

Signification
Apparaît si une instruction que la CX-24/12 ne peut pas interpréter est reçue.

Er2:Wrong No.s

Signification
Apparaît si le nombre de paramètres diffère du nombre permis.

Er3:Out of Range

Signification
Apparaît si la valeur spécifiée pour un paramètre est hors de la plage permise.

Er15:RS-232Err

Signification

Apparaît si une erreur de transmission (de type (framing, parité ou overrun) se produit au moment de la réception des données. Les réglages de protocole pour la CX-24/12 doivent être faits correctement pour correspondre à ceux de l'ordinateur utilisé.

Er16:BufferFlow

Signification

Apparaît si la mémoire tampon d'entrée/sortie est saturée. Il y a un problème avec les câbles de connexion ou les réglages de communication bidirectionnelle (Handshake). Assurez-vous d'utiliser un câble approprié à l'ordinateur utilisé. De plus, vérifiez que les réglages de contrôle de flux bidirectionnel sont corrects

Er18:Ind.Error

Signification

Apparaît si une erreur de communication non spécifiée autre que les erreurs de communication 10 à 16 se produit.

12 Tableaux de compatibilité des instructions

Le manuel de programmation en CAMM-GLIII vendu séparément permet à ceux qui le désiraient de créer leur propre programme pour piloter cette machine. Pour plus d'informations, contactez votre revendeur Roland.

Légende:

- : Compatible
- : Ignoré
- × : Nom compatible

mode 1

| Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité |
|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|
| H | ○ | D | ○ | M | ○ | I | ○ | R | ○ |
| L | ○ | B | ○ | X | ○ | P | ○ | S | ○ |
| Q | ○ | N | ○ | C | ○ | E | ○ | A | ○ |
| G | ○ | K | ○ | | | | | | |
| T | ○ | ^ | ○ | | | | | | |

mode 2

| Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité |
|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|
| AA | ○ | AR | ○ | CA | ○ | CI | ○ | CP | ○ |
| CS | ○ | DF | ○ | DI | ○ | DR | ○ | DT | ○ |
| EA | ○ | ER | ○ | EW | ○ | FT | ○ | IM | ○ |
| IN | ○ | IP | ○ | IW | ○ | LB | ○ | LT | ○ |
| OA | ○ | OC | ○ | OE | ○ | OF | ○ | OH | ○ |
| OI | ○ | OO | ○ | OP | ○ | OS | ○ | OW | ○ |
| PA | ○ | PD | ○ | PR | ○ | PT | ○ | PU | ○ |
| RA | ○ | RR | ○ | SA | ○ | SC | ○ | SI | ○ |
| SL | ○ | SM | ○ | SR | ○ | SS | ○ | TL | ○ |
| UC | ○ | VS | ○ | WG | ○ | XT | ○ | YT | ○ |
| WD | ● | SP | ● | | | | | | |

Instruction en mode 1 et mode 2

| Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité | Instruction | Compatibilité |
|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|-------------|---------------|
| !NR | ○ | !PG | ○ | !ST | ○ | !FS | ● | | |

13 Caractéristiques

| | CX-24 | CX-12 |
|----------------------------|---|--|
| Mode d'entraînement | Déplacement du matériau (moteur pas à pas (micro-pas)) | |
| Aire de découpe max | Largeur : 584 mm Longueur : 24,998 mm | Largeur : 280 mm Longueur : 24,998 mm |
| Laizes acceptables | 50 à 700 mm | 50 à 395 mm |
| Laizes papier | 50 à 700 mm | 50 mm à 395 mm |
| Types de papier | Papier haute qualité | |
| Outils | Lames: lames spéciales pour série CAMM-1 Plumes : Feutres base eau, feutres larges base eau (options) | |
| Vitesse de découpe max | Durant la découpe : 400 mm/sec. (à 45°) (Quand [HEAVY] est sélectionné : 100 mm/sec.) | |
| Pression de découpe | 30 à 200 gf | |
| Résolution mécanique | 0.05 mm/pas | |
| Résolution logicielle | 0.025 mm/pas | |
| Précision | Moins de +/- 0,2% de la distance parcourue, ou 0,1 mm (prendre le plus grand) | |
| Répétabilité | 0,1 mm ou moins (ne tient pas compte de la contraction ou de la détente du matériau) et pourvu que la longueur de matériau soit inférieure à 1600 mm | |
| Interface | Parallèle (norme Centronics), Série (RS-232C) | |
| Mémoire tampon | 1 Mo (800 Ko pour la mémoire de répétition) | |
| Système d'instructions | CAMM-GLIII (mode1 et mode2) | |
| Commutateurs | Alimentation | |
| Commandes | Molette, TEST, ORIGIN, ▲, ▼, ◀, ▶, ENTER, MENU/PARAM | |
| Affichage | Affichage à cristaux liquides: 16 caractères par ligne | |
| Consommation électrique | Maximum : 0.9 A /100 à 240 V ± 10 % 50/60 Hz | |
| Niveau de bruit acoustique | [Fonctionnement] :moins de 70 dB (A) [Mode d'attente] : moins de 40 dB (A) (norme ISO 7779) | |
| Dimensions | 850 mm (L) x 300 mm (P) x 240 mm (H) | 545 mm (L) x 300 mm (P) x 240 mm (H) |
| Poids | 14 kg | 10 kg |
| Température de fonct. | 5 à 40°C | |
| Humidité de fonct. | 35 to 80% (sans condensation) | |
| Accessoires | Cordon d'alimentation x 1, Lame x 1, Porte-lame XD-CH3 (porte-lame et chasse-lame) x 1, Prise en main x 1, CD ROM Roland Software Package x 1, Porte-rouleau x 1* | |

*..... CX-24 seulement

Parallèle

| | |
|---------------------------|--|
| Standard | En conformité avec la norme Centronics |
| Signaux d'entrée | STROBE (1 BIT), DATA (8 BITS) |
| Signaux de sortie | BUSY (1 BIT), ACK (1 BIT) |
| Niv. des signaux ent/sort | Niveau TTL |
| Méthode de transmission | Asynchrone |

Série

| | |
|-------------------------|---|
| Standard | Caractéristiques RS-232C |
| Méthode de transmission | Asynchrone, double transmission des données |
| Vitesse de transmission | 4800, 9600 (sélectionnable par les touches de la façade) |
| Contrôle de parité | Odd, Even, ou None (sélectionnable par les touches de la façade) |
| Bits de données | 7 ou 8 bits (sélectionnable par les touches de la façade) |
| Bits d'arrêt | 1 ou 2 bits (sélectionnable par les touches de la façade) |
| Handshake | Hardwire (power on) ou XON/XOFF (sélectionnable par les touches de la façade) |

Connecteur parallèle (norme Centronics)

| N° du signal | N° de la broche | N° du signal |
|--------------|-----------------|--------------|
| NC | 36 | 18 HIGH* |
| HIGH* | 35 | 17 GND |
| NC | 34 | 16 GND |
| GND | 33 | 15 NC |
| HIGH* | 32 | 14 NC |
| NC | 31 | 13 HIGH* |
| GND | 30 | 12 GND |
| | 29 | 11 BUSY |
| | 28 | 10 ACK |
| | 27 | 9 D7 |
| | 26 | 8 D6 |
| | 25 | 7 D5 |
| | 24 | 6 D4 |
| | 23 | 5 D3 |
| | 22 | 4 D2 |
| | 21 | 3 D1 |
| | 20 | 2 D0 |
| | 19 | 1 STROBE |

* = $3.3K\Omega$ +5 V

Connecteur série (RS-232C)

| N° du signal | N° de la broche | 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 |

Index

A

| | |
|------------------------------------|--------|
| Accomplir une découpe longue | 24 |
| Affichage | 11 |
| Aire de découpe | 28, 40 |
| AREA | 43 |
| Arrêter la découpe | 30 |
| AUTO | 45 |
| Auto-test | 34 |

B

| | |
|--------------------------------------|------------|
| #BAUD. | 46 |
| Bit (vitesse) | 16 |
| Bits d'arrêt | 16 |
| Bits de donnée | 16 |
| Bande de protection de la lame | 10, 20, 51 |

C

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Câble parallèle | 13 |
| Câble série croisé | 13 |
| Câble série | 13 |
| CALL | 45 |
| CAMM-1 (Driver) | 15, 28 |
| Caractéristiques | 54 |
| Chargement du matériau | 18 |
| CLEAR | 36, 44 |
| Communication (paramètres) | 15 |
| Combinaisons lame/matériau | 38 |
| Connecteur parallèle d'entrée | 10 |
| Connecteur d'entrée série | 10 |
| Contrôle de parité | 16 |
| Contre-galet | 10 |
| Chariot de découpe | 10 |

D

| | |
|--------------------------------------|--------|
| #DATA. | 46 |
| Défilement du matériau | 23 |
| Dépassement de la lame | 27, 51 |
| Description des menus affichés | 42 |
| Dorsale | 35 |
| Driver(Sélection) | 50 |
| Durée de vie de la lame | 38 |

E

| | |
|--------------------------------------|------------|
| EDGE | 21, 25, 42 |
| Emplacement du point d'origine | 25 |
| EVEN | 46 |

F

| | |
|--------------------------|----|
| Façade de commande | 22 |
| FORCE | 43 |

G

| | |
|--------------|----|
| Galets | 10 |
|--------------|----|

H

| | |
|----------------|--------|
| #HANDS. | 46 |
| Hardware | 16 |
| Hardwire | 46 |
| HEAVY | 45, 51 |

I

| | |
|-------------------------------|----|
| I/O | 45 |
| Installation | 15 |
| Installation de la lame | 17 |

K

| | |
|------------------------|--------|
| Guide de découpe | 10, 32 |
|------------------------|--------|

L

| | |
|--------------------------------------|------------|
| Laizes de matériau acceptables | 39 |
| Largeurs de matériau | 18 |
| Levier de chargement | 10, 20, 31 |
| LIGHT | 45 |
| Lignes de guidage | 10, 20 |

M

| | |
|--|------------|
| Matériau caoutchouteux pour masques de sablage | 41 |
| Matériau en feuille | 21, 28, 40 |
| Matériau en rouleau | 18, 19 |
| Mémoire tampon | 36 |
| Messages d'erreur | 52 |
| Mise sous tension | 21 |
| Mise en pause | 29, 49 |
| Molette | 11 |
| [MENU/PARAM] (touche) | 11, 22 |

N

| | |
|------------|----|
| NONE | 46 |
|------------|----|

O

| | |
|-------------------------|--------|
| ODD | 46 |
| OFFSET | 43 |
| [ORIGIN] (touche) | 11, 25 |

P

| | |
|--|----------------|
| PARA | 45 |
| #PARITY | 46 |
| Plume | 35 |
| PIECE | 21, 23, 25, 42 |
| Point d'origine | 25 |
| Touches de position | 11 |
| Porte-lame | 51 |
| Positionnement des contre-galets | 19 |

R

Réglage du port 15
 Réglage 12
 Réglage de la force de la lame 27
 Réglages du driver 50
 Répétition d'une découpe 37
 Retrait du matériau 31
 REPLOT 36, 44
 RESTORE 45
 ROLL 21, 25, 42
 ROTATE 44

S

SELECT 42
 SERIAL 45
 SETUP 42
 [Size] (onglet) 29
 Schéma synoptique des menus 48
 SMOOTH 44
 SPEED 43
 START 44
 #STOP 46

T

Tableaux de compatibilité des instructions 53
 [TEST] (touche) 11, 26
 [Tool] (onglet) 29
 Test de découpe 26
 Traçage 35
 Transfert du matériau 31

U

USER 45

W

WEIGHT 45, 51

X

XONOFF 46

