

1 Les grandes lignes

● Gravure - FRAISE

Vous pouvez graver des plaques d'identification et autres plaques en plastique.
Une fraise adaptée est fournie pour la gravure.

● Découpe - LAME

Vous pouvez couper des matériaux tels que les vinyles du commerce, les supports fluorescents et réfléchissants, et les gommescoutchouteuses pour réaliser des masques de sablage.
Une lame adaptée au matériau à découper doit être utilisée.

● Traçage - PLUME

Vous pouvez effectuer des tracés sur des plaques en plastique et feuilles diverses.
Cette fonction peut aussi être employée pour contrôler le trajet de l'outil avant la réelle gravure.




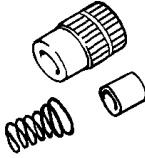
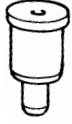
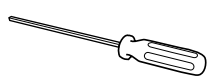
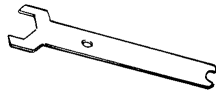
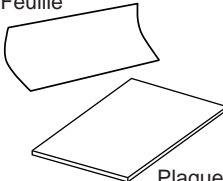
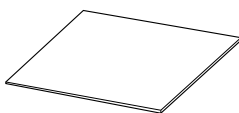
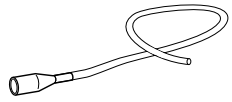

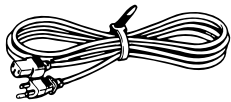


○ Marquage - DIAMANT

C'est l'action qui consiste à "griffer" la surface de matériaux tels que l'aluminium ou le laiton. Une pointe diamant optionnelle possédant des éclats de diamant enchassés à son extrémité permet de graver la surface d'un métal par rayure. Cela donne une zone gravée brillante et une finition très intéressante, particulièrement avec de l'aluminium.

Les outils et plumes qui peuvent être utilisés avec la CAMM SCRIBE sont disponibles en option auprès de Roland DG. Pour des détails, consultez "Appendice A Liste des options"

2 Contrôle des éléments fournis

Ce produit est livré avec les éléments et accessoires ci-dessous en plus de la CAMM SCRIBE. Avant d'utiliser la CAMM SCRIBE, vérifiez que tous ces éléments sont bien présents.

<p>Fraise -- 1</p>  <p>Porte-outil de gravure -- 1</p>	<p>Lame de découpe -- 1</p>  <p>Porte-lame -- 1</p>	<p>Plume à pointe feutre à huile -- 1</p> 	<p>Adaptateur -- 1</p>  <p>(Ressort et entretoise -- 1 de chaque)</p>	<p>Adaptateur pour pointe diamant -- 1</p> 
<p>Tournevis hexagonal -- 1</p> 	<p>Clé -- 1</p> 	<p>Support Test -- 1 jeu</p> <p>Feuille</p>  <p>Plaque</p>	<p>Feuille adhésive de fixation -- 1 feuille</p> 	<p>Collet et tuyau d'aspiration -- 1</p> 
<p>Clé hexagonale -- 1</p> 	<p>Cordon d'alimentation -- 1</p> 	<p>Driver de CAMM SCRIBE pour Windows 95 et Windows 3.1 -- 1</p>  <p>EZ SCRIBE -- 1</p>	<p>Mode d'emploi -- 1</p>  <p>EZ SCRIBE Mode d'emploi -- 1</p>	

3 Nom des parties

Avant

Table

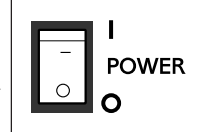
La table reçoit la matière à découper, fraiser ou tracer.

Panneau de commande

(Décrit en page suivante.)

Chariot de l'outil

Commutateur d'alimentation



Prise d'évacuation des copeaux

C'est ici que se fixe le tuyau d'aspiration des copeaux pendant que s'effectue la gravure.

Vis de serrage d'outil

Fixe le nez régulateur ou l'adaptateur de l'outil.

Nez régulateur de profondeur

Sert à guider la fraise de gravure et à déterminer la profondeur de gravure par réglage du dépassement de la fraise.

Arrière

Connecteur d'alimentation

Le cordon d'alimentation fourni avec la machine se connecte ici.

Port parallèle

Pour connecter un câble parallèle (câble d'imprimante).

Port série

Pour connecter un câble série (RS-232C).

Commandes

Touches flèches

Servent à déplacer le chariot dans la direction indiquée par la flèche. Tenez enfoncée la flèche pour un déplacement plus rapide.

Bouton r.p.m

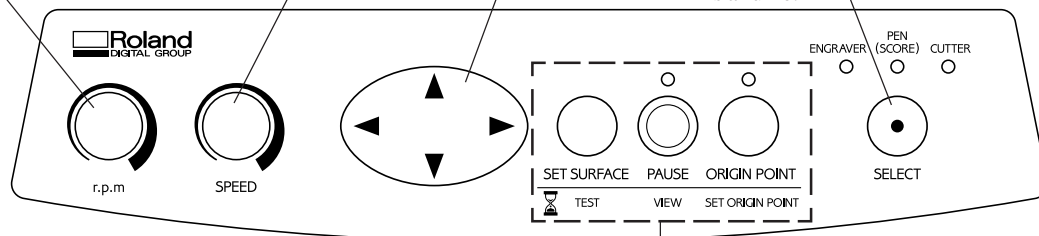
Détermine la vitesse de rotation (en tours/mn).

Bouton SPEED

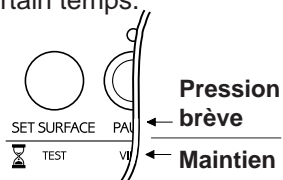
Détermine la vitesse de découpe ou de traçage.

Touche SELECT

Sélectionne le mode de travail (gravure, découpe etc.). La diode du mode choisi s'allume.



Les fonctions de ces touches diffèrent selon qu'elles sont pressées et immédiatement relâchées ou gardées enfoncées un certain temps.



Touche SET SURFACE / TEST

Pression brève : Quand l'outil de gravure a été installé, fait monter/descendre l'outil.
Maintien une seconde ou plus : Déclenche le test de travail.

Touche PAUSE / VIEW

Pression brève : Suspend le travail.
Maintien une seconde ou plus : Ecarte le chariot vers le haut et la droite (position VIEW) pour permettre de visualiser mieux la zone de travail et suspend le travail.

Touche ORIGIN POINT / SET ORIGIN POINT

Pression brève : Déplace le chariot jusqu'au point d'origine.
Maintien une seconde ou plus : Mémorise comme point d'origine la position actuelle du chariot.

4 Plan de travail

Suivez les étapes ci-dessous pour travailler des matériaux avec la CAMM SCRIBE.

1. Installez et connectez l'ordinateur et la CAMM SCRIBE.
2. Installez le driver (pilote) et configurez l'interface.
3. Utilisez un logiciel pour créer les données.

4. Mettez sous tension la CAMM SCRIBE.
5. Installez le matériau et l'outil.
6. Fixez le point d'origine.
7. Déterminez les réglages de travail (effectuez le test).

8. Envoyez les données de l'ordinateur pour déclencher le travail.

9. Terminez la procédure.
10. Eteignez l'appareil.
11. Nettoyez-le.

5 Installation et connexions

Installation

REMARQUE

N'installez jamais cette unité dans un des cas suivants, au risque de dommages :

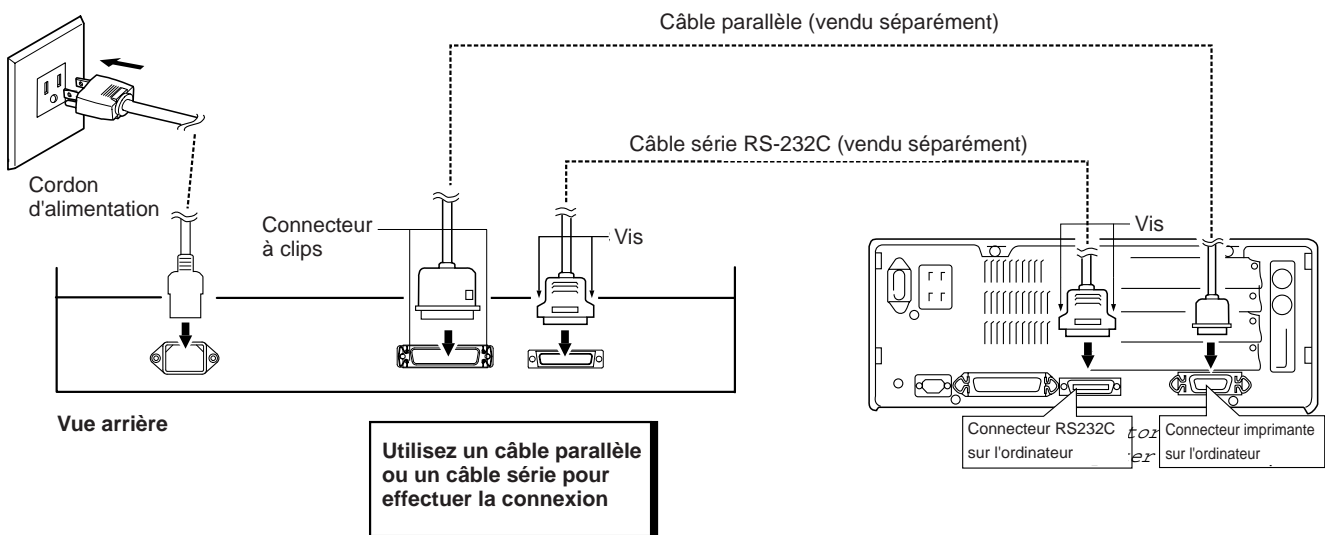
- Lieux où la surface d'installation est instable ou non plane.
- Lieux sujets à des niveaux de bruits électriques excessifs.
- Lieux soumis à une humidité ou poussière excessives.
- Lieux mal aérés, car la CAMM SCRIBE génère une chaleur considérable en fonctionnement.
- Lieux soumis à des vibrations excessives.
- Lieux exposés à une forte lumière ou directement au soleil.

Lorsque vous préparez l'espace d'installation nécessaire à la CAMM SCRIBE, prévoyez un volume d'au moins 800 mm de large, 800 mm de profondeur, et 600 mm de hauteur.

Connexions

REMARQUE

- Assurez-vous toujours d'avoir éteint l'ordinateur et la CAMM SCRIBE pour connecter ou déconnecter un câble.
- Connectez correctement le cordon d'alimentation et le câble de liaison informatique pour éviter toute déconnexion accidentelle qui risquerait de créer des problèmes en cours de fonctionnement.
- Les câbles sont disponibles séparément. Choisissez-en un adapté au type d'ordinateur que vous utilisez.



Installation du pilote (Driver)

Ce produit est fourni avec un logiciel pilote (driver) pour Windows.
Ce driver doit être installé si vous utilisez Windows.
Référez-vous à l'explication fournie avec le driver pour l'installer.

Configuration de l'interface

La CAMM SCRIBE détecte automatiquement le type d'interface (parallèle ou série) en se basant sur le premier groupe de données envoyées à l'ordinateur lors de la mise sous tension.

Si l'interface choisie est une connexion série, toutefois, les paramètres de communication parameters doivent être réglés comme suit sur l'ordinateur.

Les paramètres de communication pour la CAMM SCRIBE sont verrouillés et ne peuvent pas être changés.

Paramètres de communication pour une connexion série

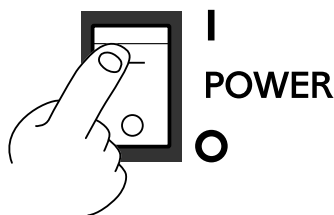
Stop bit	1 bit
Data bit	8 bits
Parity	None
Baud rate	9600bps
Handshake	Hardware

Mise sous Tension

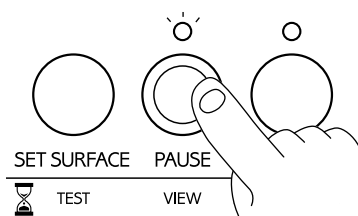
Par mesure de sécurité, la CAMM SCRIBE se met en pause à la mise sous tension.

Pressez la touche **PAUSE/VIEW** pour supprimer la pause.

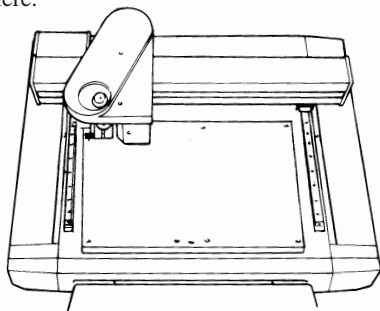
- 1** Activez le commutateur d'alimentation de la CAMM SCRIBE.
(La diode PAUSE LED clignote.)



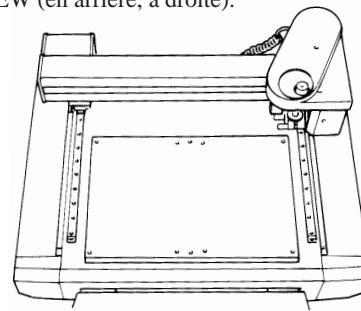
- 2** Pressez la touche **PAUSE/VIEW** key.



- 3** Le chariot porte-outil se déplace à gauche, en arrière.



- 4** Le chariot s'arrête quand il atteint la position VIEW (en arrière, à droite).



La CAMM SCRIBE est maintenant prête à recevoir des données.

6 Avant de lancer un travail

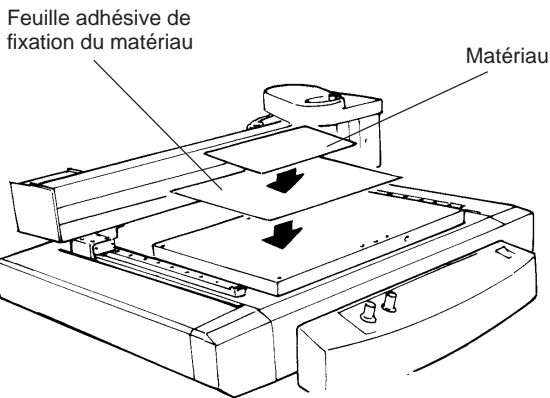
Fixation du matériau

Si le matériau n'est pas correctement fixé, il risque de ne pas être coupé ou tracé comme désiré.

Vous trouverez ci-dessous quelques exemples de fixation de matériau. Référez-vous à ces méthodes pour choisir celle adaptée à la mise en place du matériau que vous utilisez.

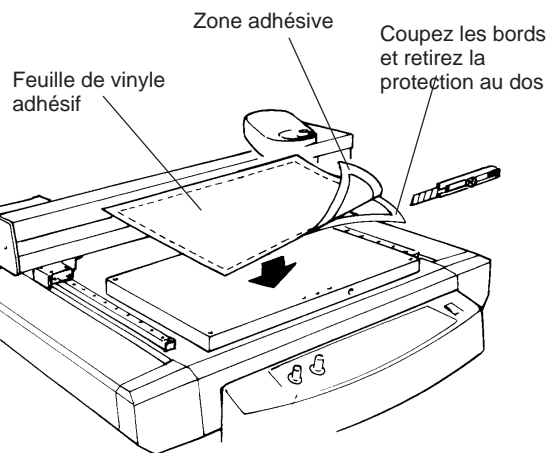
* Veillez à ce que le chariot soit bien en position VIEW (en arrière, à droite) avant de positionner le matériau.

Emploi de la feuille adhésive fournie...



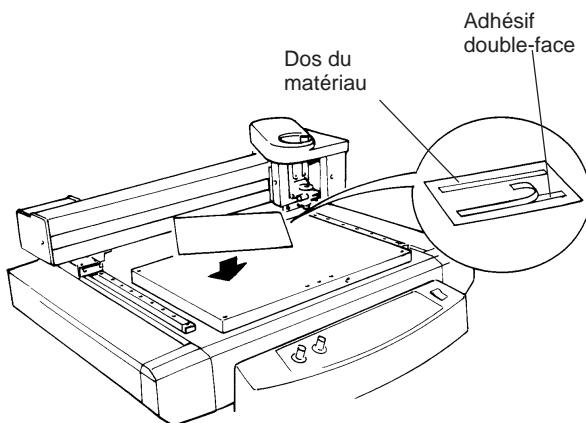
***** ***** ENGRAVER SCORE

Décolliez le dos de la feuille de vinyle sur ses bords...



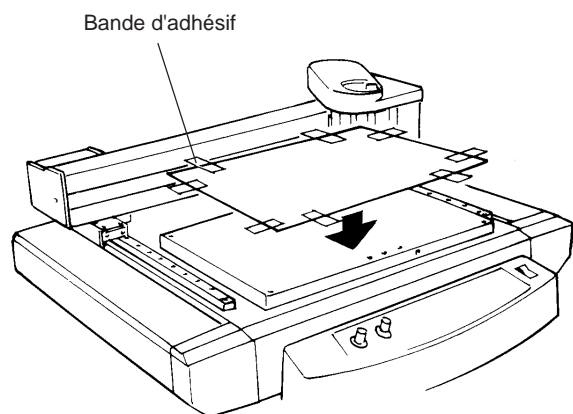
***** CUTTER ***** *****

Emploi d'adhésif double-face du commerce...



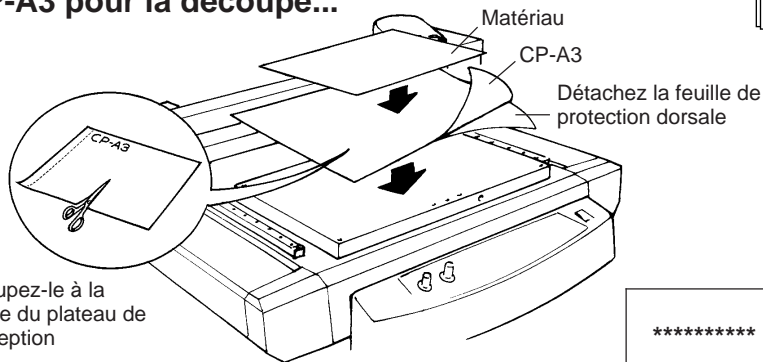
***** CUTTER ENGRAVER SCORE

Emploi d'adhésif du commerce...



PEN CUTTER ***** *****

Emploi du tapis de protection optionnel CP-A3 pour la découpe...



- Les feuilles de protection dorsales servent à protéger le CP-A3 après usage. Ne les jetez pas.
- Un CP-A3 peut servir environ 100 fois. Remplacez-le quand il perd son pouvoir adhérent (sa viscosité).

CUTTER

Installation d'un outil

Les étapes pour installer un outil sont les suivantes. Suivez-les pour installer l'outil adapté à votre tâche.

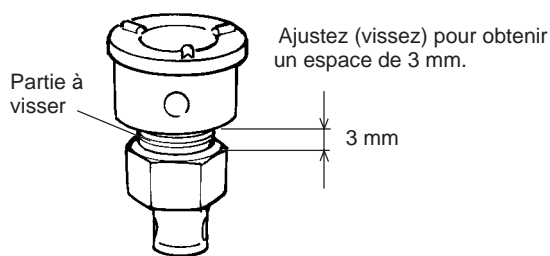
Pour graver (Engraver)

* Utilisez la touche **SELECT** pour choisir le mode "ENGRAVER".

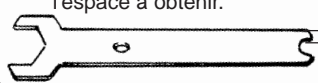
Quand vous installez une fraise de gravure, veillez à ce qu'elle descende sous la surface du matériau à une profondeur correspondant à la profondeur voulue pour la gravure.

Amenez le chariot en une position située au dessus de la surface du matériau, puis installez la fraise.

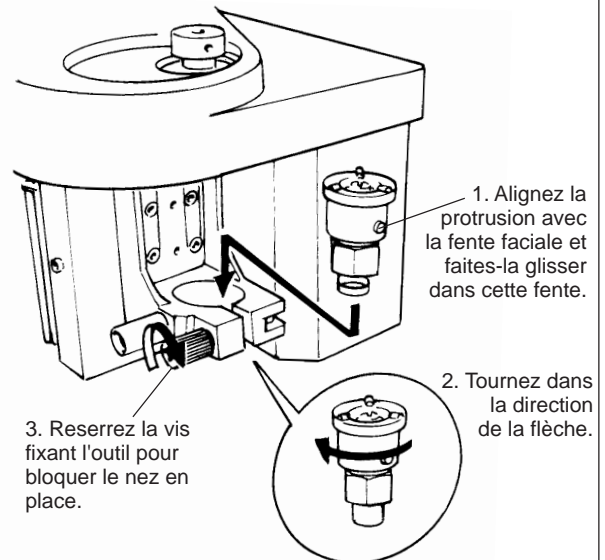
- 1** Installez le nez régulateur de profondeur comme indiqué dans le schéma.



La clef fournie avec la machine a une épaisseur de 3 mm, et peut donc servir à mesurer l'espace à obtenir.

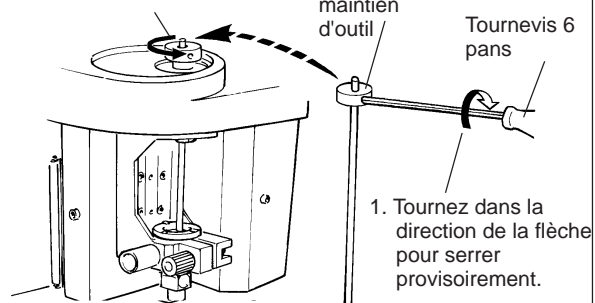


- 2** Dérégarez la vis fixant l'outil et insérez le nez régulateur de profondeur dans le porte-outil.

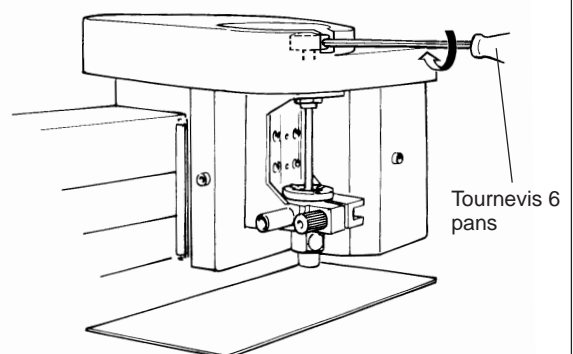


- 3** Serrez provisoirement la fraise dans le disque de maintien d'outil, et installez ce dernier sur le chariot.

2. Tournez dans la direction de la flèche.

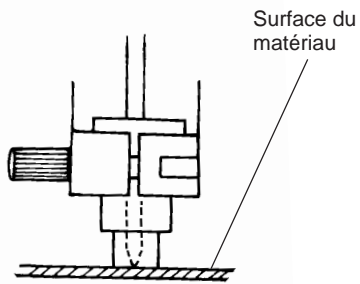


- 4** Pressez la touche **SET SURFACE** pour abaisser l'outil, puis déserrez la vis du disque de maintien.

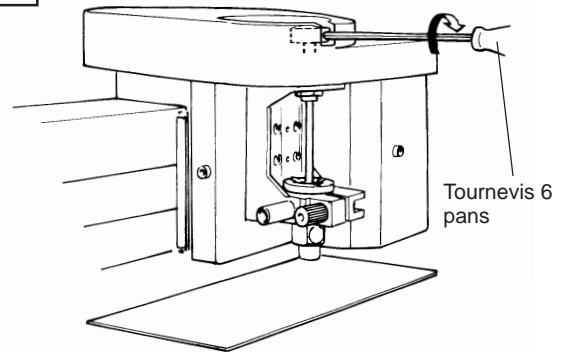


5

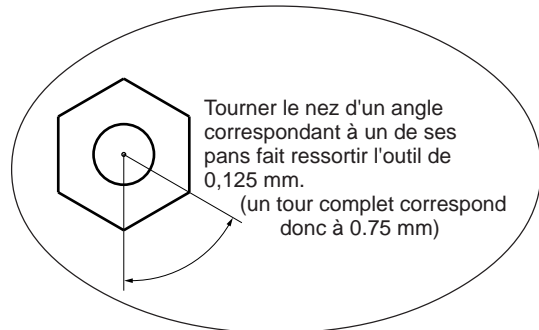
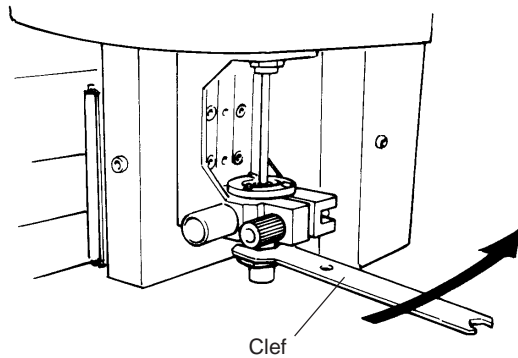
Baissez délicatement l'outil jusqu'à ce que la pointe de la fraise touche la surface du matériau.

**6**

Serrez bien la vis pour fixer la fraise.

**7**

Pressez la touche **SET SURFACE** pour remonter l'outil. Utilisez la clef pour tourner le nez régulateur de profondeur dans la direction de la flèche pour faire sortir la fraise de la distance voulue comme profondeur de gravure.



Avec une plaque plastique, la profondeur de gravure acceptable en une fois est de 0,25 mm. Pour graver plus profondément, répétez la même gravure plusieurs fois, en augmentant la protrusion de l'outil à chaque passage, jusqu'à ce que la profondeur de gravure voulue soit obtenue.

Exemple: Gravure d'une profondeur de 1 mm

[Nombre de passages] : 4

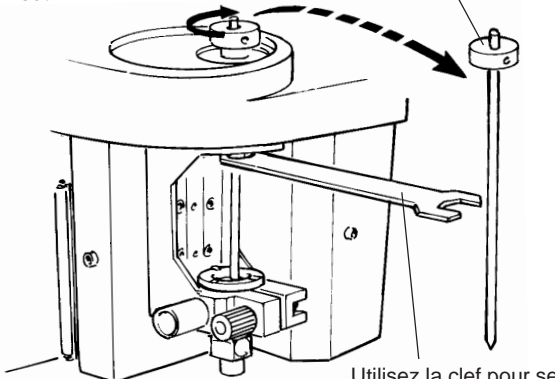
[Protrusion de la fraise]

1er passage : 0,25 mm -> 2ème passage : 0,5 mm ->

3ème passage : 0,75 mm (0.03") -> 4ème passage : 1 mm

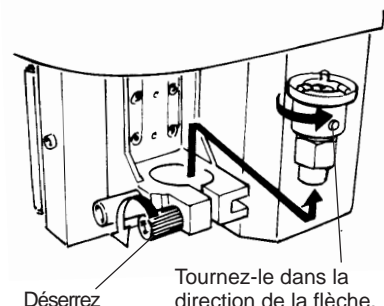
Comment retirer l'outil de gravure

Tournez dans la direction de la flèche et retirez l'outil.



Utilisez la clef pour serrer et maintenir en place.

Comment retirer le nez régulateur



Déserez

Tournez-le dans la direction de la flèche, alignez la protrusion et la fente, puis retirez-le.

Pour le traçage à plume

* Utilisez la touche **SELECT** pour choisir le mode "**PEN (SCORE)**".

1 Insérez la plume (feutre etc.) dans l'adaptateur pour outil, insérez le ressort fourni avec l'adaptateur, puis fixez le capuchon.

* La plume utilise de l'encre indélébile qui sèche rapidement. Hors utilisation, veuillez à refermer la plume.

Capuchon
Plume
Ressort
Adaptateur

* L'entretoise ne doit pas être employée.

2 Desserrez la vis fixant l'outil et insérez l'adaptateur dans le chariot.

* Si le nez régulateur de profondeur est présent, il doit être retiré.

Resserrez la vis de fixation d'outil pour maintenir ce dernier en place. Retirez le bouchon.

Pour découper

* Utilisez la touche **SELECT** pour choisir le mode "**CUTTER**".

NOTICE

Ne laissez pas tomber et n'endommagez pas le porte-outil. Cela pourrait altérer son libre mouvement dans l'adaptateur.

1 Insérez la lame dans le porte-outil jusqu'à sa mise en place avec un clic audible.

La lame se retire par pression sur l'axe.

Axe

Pour un réglage fin de la protrusion de la lame, tournez l'élément bas du porte-outil.

2 Insérez le porte-outil dans l'adaptateur. Puis, selon l'épaisseur du matériau à couper, insérez l'entretoise ou le ressort fournis avec l'adaptateur, ou fixez le capuchon sans insérez ni l'un ni l'autre.

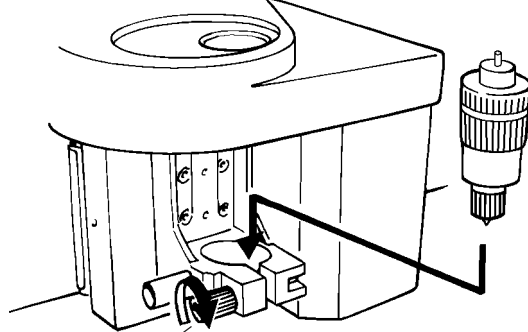
Capuchon
Porte-outil
Adaptateur

Entretoise	Pression de découpe 1 kgf	Vinyles fluorescents et réfléchissants, etc.
Ressort	Pression de découpe 80 gf	Vinyles d'utilisation intérieure/extérieure, etc.
Rien	Pression de découpe 35 gf	Vinyles fins, etc.

* Sélectionnez dans l'ordre "Entretoise", "Ressort" et "Rien", plus le vinyle est fin.

- 3** Désérrez la vis de fixation et insérez l'adaptateur dans le porte-outil.

* Si le nez régulateur est installé, il doit être retiré.



Reserrez la vis de fixation pour un maintien en place.

* Si le vinyle doit être appliqué sur un matériau dur tel qu'un panneau de verre ou d'acrylique, il est possible d'éliminer l'étape du transfert et de permettre ainsi la découpe de très petits caractères en collant d'abord le vinyle sur le panneau et en découpant ensuite.

< Exemple >

1. Préparez la feuille à découper.
2. Préparez le support rigide (panneau acrylique, plaque de verre, etc.).
3. Décollez la dorsale du vinyle et appliquez ce dernier sur la plaque.
4. Utilisez de l'adhésif double-face ou équivalent pour fixer la plaque ainsi recouverte sur la tablette.
5. Accomplissez la découpe.
6. Retirez les parties de vinyle découpées et inutiles.

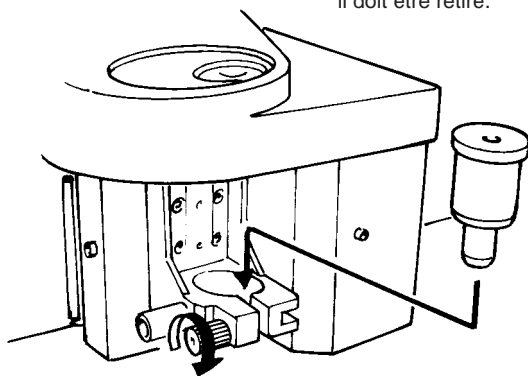
Pour griffer (Pointe diamant)

* Utilisez la touche **SELECT** pour choisir le mode "**PEN (SCORE)**".

Pour griffer/rayer un matériau, veillez à acquérir une pointe diamant (disponible en option).

- 1** Désérrez la vis de fixation et insérez l'adaptateur spécial dans le chariot.

* Si le nez régulateur est installé, il doit être retiré.



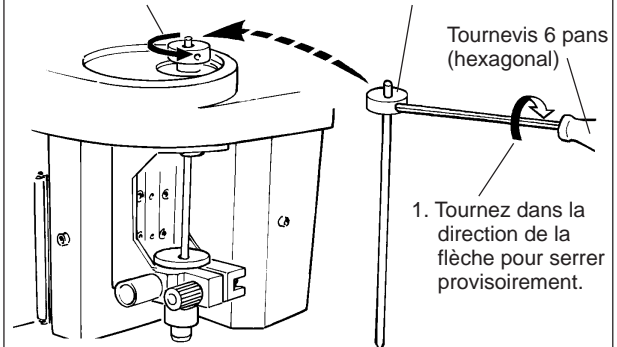
Reserrez la vis de fixation pour maintenir l'adaptateur en place.

- 2** Serrez provisoirement la pointe diamant dans le disque de maintien d'outil, puis glissez-la dans le chariot.

2. Tournez dans la direction de la flèche.

Disque de maintien d'outil

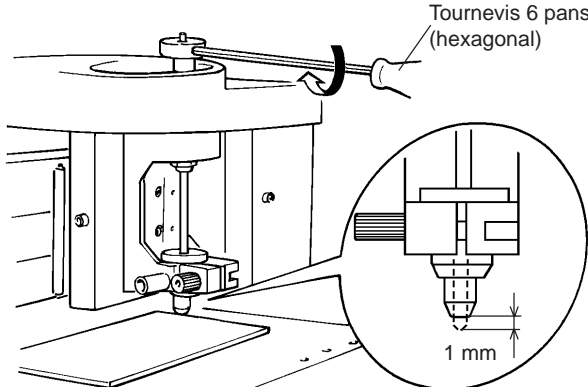
Tournevis 6 pans (hexagonal)



1. Tournez dans la direction de la flèche pour serrer provisoirement.

- 3** Désérrez la vis du disque de maintien et abaissez la pointe diamant jusqu'à ce qu'elle dépasse d'environ 1 mm de la base de l'adaptateur.

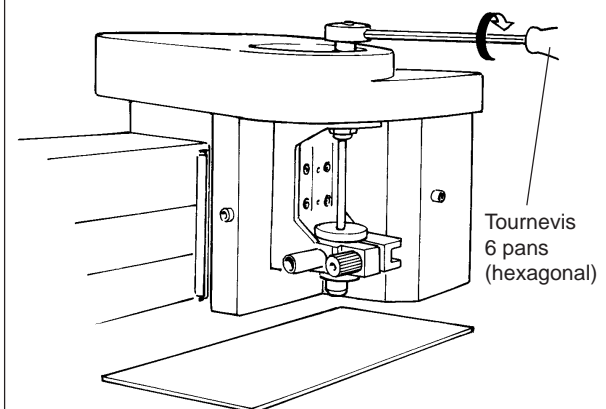
Tournevis 6 pans (hexagonal)



1 mm

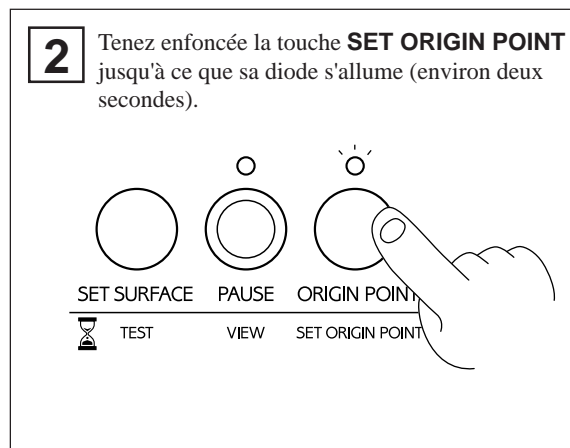
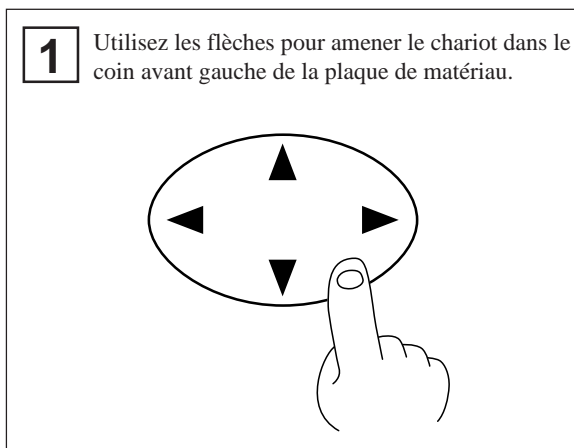
- 4** Serrez bien la vis pour maintenir définitivement l'outil en place.

Tournevis 6 pans (hexagonal)



Réglage du point d'origine

Le point d'origine déterminé par le logiciel correspond à la position choisie comme telle sur la CAMM SCRIBE. Habituellement, l'origine de la CAMM SCRIBE est choisie dans le coin avant gauche du matériau mis en place. Cette section explique comment régler le point d'origine dans le coin avant gauche de votre plaque.



* Le point d'origine réglé ici reste en mémoire même après extinction de la machine.

↓
Le point d'origine a maintenant été réglé.

A propos des outils et des matériaux

Les combinaisons outils/matériaux appropriées pour les différents modes sont données ci-dessous. Veuillez vous y référer pour faire les choix adaptés.

Sachez que les conditions peuvent varier selon des facteurs tels que l'aiguisage de l'outil et la dureté du matériau.

En ce qui concerne la découpe, il n'est pas possible de découper les vinyles fins et fragiles.

Mode	Nom de l'outil	Référence	Matériau
Gravure	Fraise	ZEC-H2032	Matériaux plastiques (plaques d'identification, etc.)
	(employée avec le nez régulateur)	(autres)	
Rayure	Pointe diamant	(ZDC-D2000)	Aluminium
	(Adaptateur pointe diamant - fourni)		Laiton
Découpe	Lame de découpe (employée avec l'adaptateur fourni)	ZEC-U1005	Films vinyle
		(ZEC-U5025)	Vinyle fluorescent/réfléchissant
		(ZEC-U3075)	Masques de sablage en gomme
Traçage	Pointe feutre à base d'huile (employé avec l'adaptateur fourni)	ST-5SPA-ON	Matériaux plastiques (plaques d'identification, etc.)

Les références entre parenthèses () concernent les options.

* Epaisseur du matériau -- Jusqu'à 5 mm

* Profondeur de gravure ---- Variable en fonction du matériau.

Pour obtenir une gravure profonde dans un matériau dur, répétez plusieurs fois la gravure suivant le même tracé, en augmentant un peu à chaque passage la protrusion de la fraise.

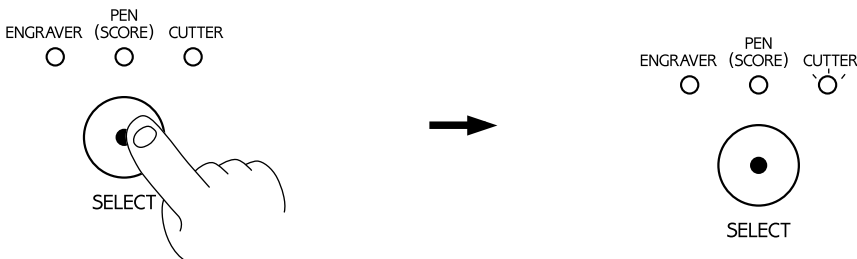
Test de découpe

La CAMM SCRIBE peut accomplir un test de découpe pour contrôler si les conditions de découpe sont correctes. Ce test est aussi recommandé pour déterminer les conditions de découpe optimales en fonction du matériau, de l'outil, et de la vitesse de découpe. Si le résultat de ce test n'est pas satisfaisant, référez-vous à "A propos des outils et matériaux" et "Réglage des conditions de découpe" puis refaites les réglages.

Il est pratique d'utiliser une zone vierge de matériau ou une chute pour effectuer ce test.

1 Utilisez la touche **SELECT** pour choisir entre découpe et traçage.

ENGRAVER PEN (SCORE) CUTTER



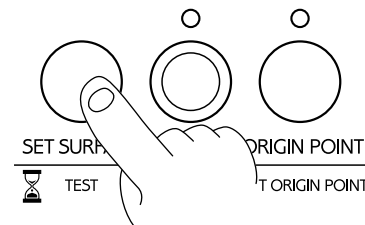
La diode du mode sélectionné s'allume.

ENGRAVER PEN (SCORE) CUTTER

SELECT

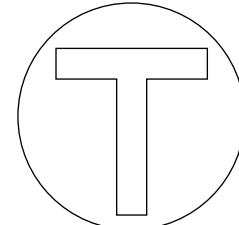
2 Contrôlez à nouveau que le matériau et l'outil corrects pour le mode choisi ont bien été installés.

3 Tenez pressée la touche **SET SURFACE / TEST** durant une seconde au moins.



SET SURFACE / TEST ORIGIN POINT

4 Le test commence.



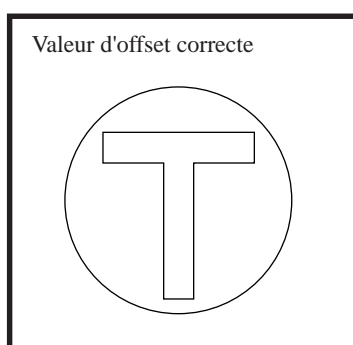
Surface nécessaire
Découpe 25 x 25 mm
Gravure, traçage 15 x 15 mm

Réglage des conditions de découpe

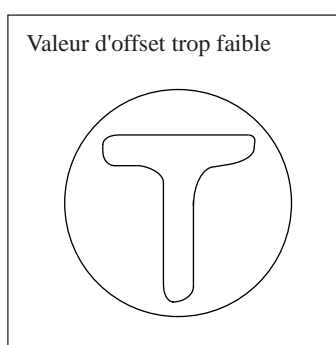
Changement de la valeur d'offset... (seulement en découpe)

Pour la découpe, assurez-vous qu'une valeur d'offset appropriée a été choisie (débordement lors des changements de direction). Si vous utilisez la lame pour vinyles fournie avec la CAMM SCRIBE, réglez la valeur d'offset sur 0.25 mm. (L'offset est réglé sur 0.25 mm quand la CAMM SCRIBE sort d'usine.)

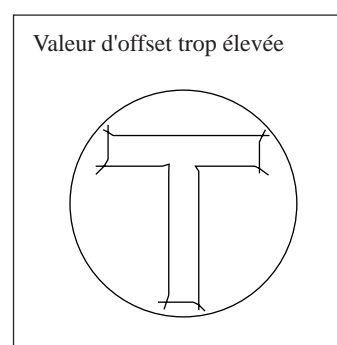
- 1** Utilisez la touche **SELECT** pour choisir le mode "**CUTTER**".
- 2** Pressez la touche **PAUSE**.
- 3** Tenez pressée la touche **▲** durant au moins deux secondes pour passer l'offset à 0.75 mm, ou tenez pressée la touche **▼** durant au moins deux secondes pour passer l'offset à 0.25 mm.
La diode de la touche **SELECT** du mode **CUTTER** clignote, et le réglage est fait.



Les coins sont bien dessinés



Les coins sont arrondis



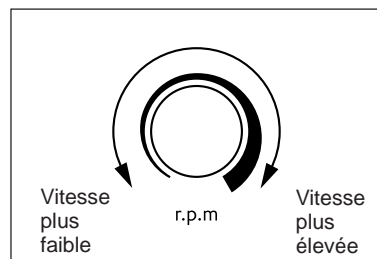
Les coins ont des "cornes"

Vitesse de rotation de la fraise

NOTICE

Ajustez la vitesse de rotation de la fraise en fonction du matériau gravé. Selon le matériau, une vitesse de rotation trop élevée peut faire fondre celui-ci.

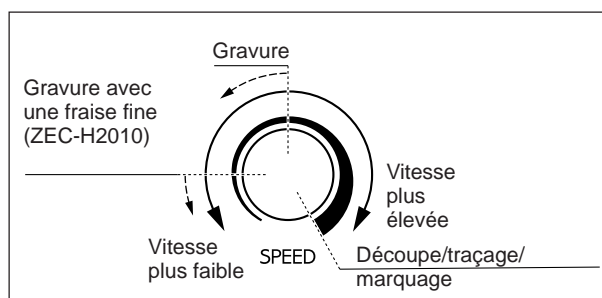
Tournez la commande **r.p.m** de la façade pour changer cette vitesse.



Vitesse de découpe et traçage

Tournez la commande **SPEED** de la façade pour changer la vitesse de découpe et traçage (vitesse de déplacement de l'outil).

La vitesse d'abaissement de l'outil change parallèlement.



Quand les valeurs fixées dans le logiciel ou le driver sont envoyées après réglage de la vitesse de découpe/traçage sur la CAMM SCRIBE, elles ont priorité.

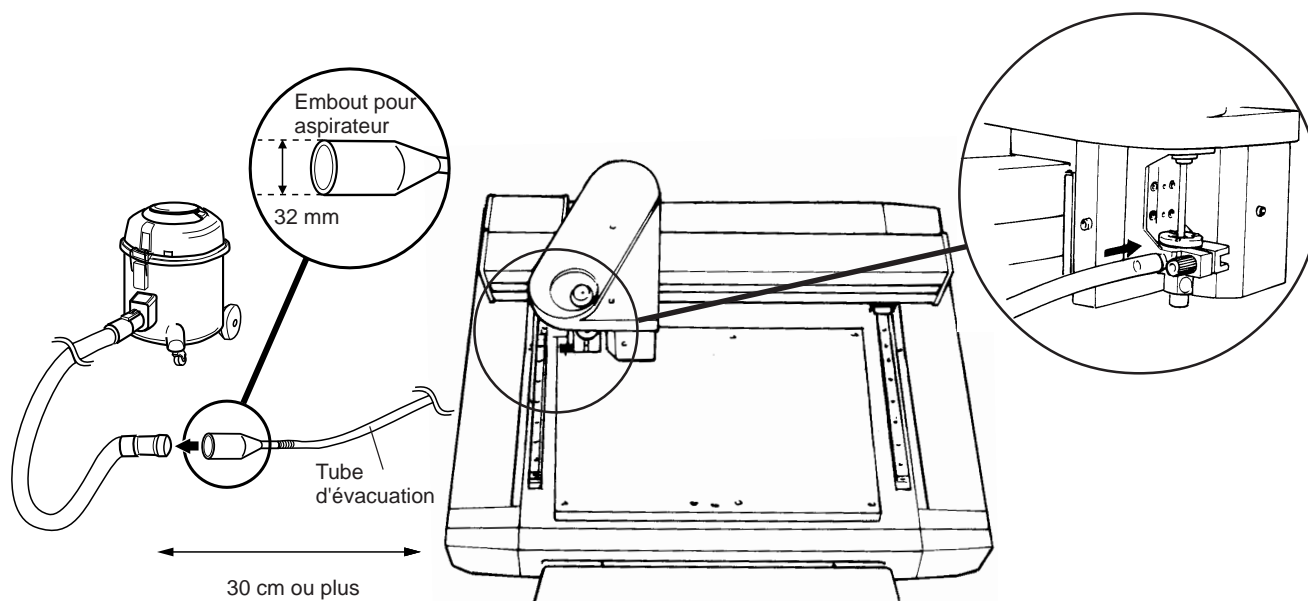
A l'opposé, vous pouvez aussi changer la vitesse de découpe/traçage en tournant les commandes de la CAMM SCRIBE après avoir lancé une procédure de découpe initiée avec les valeurs du logiciel et du driver.

Ajout d'un aspirateur

Le nez collecteur de poussière et copeaux fourni avec la CAMM SCRIBE peut être relié à un aspirateur domestique ordinaire pour que les résidus soient aspirés lors de la gravure.

NOTICE

Laissez toujours un espace libre d'au moins 30 cm sur le côté où sort l'évacuation des copeaux. Le tube d'évacuation doit avoir suffisamment d'espace pour se déplacer. Sinon, cela peut entraîner des erreurs ou mauvais fonctionnements.



Lorsque les diamètres des deux collecteurs ne s'adaptent pas ou si le tube d'évacuation ne peut pas être inséré dans le tube de l'aspirateur, utilisez un adhésif résistant du commerce (type "chatterton") pour étanchéifier la liaison.

7 Envoi de données de découpe/traçage

La découpe et le traçage s'effectuent quand des données sont envoyées depuis l'ordinateur (depuis le logiciel utilisé). Consultez le manuel du logiciel et driver utilisés pour une explication sur l'envoi des données de découpe et traçage.

Changements possibles pendant découpe et traçage

Mise en pause

PAUSE Presser la touche **PAUSE/VIEW** met la machine en pause, même en cours de découpe ou traçage. Pressez **PAUSE/VIEW** une seconde fois pour faire reprendre la découpe ou le traçage.

ESCAPE Tenir enfoncé **PAUSE/VIEW** durant une seconde ou plus ramène le chariot en position **VIEW** et interrompt le travail en cours. Pressez **PAUSE/VIEW** une seconde fois pour faire reprendre la découpe ou le traçage.

STOP Pressez **PAUSE/VIEW** pour mettre la machine en pause. Arrêtez l'envoi des données depuis l'ordinateur, puis éteignez la CAMM SCRIBE. Pour reprendre le travail à son début, rallumez la machine, et renvoyez les données depuis l'ordinateur. (Le réglage du point d'origine reste en mémoire même après extinction.)

Vitesse de rotation de la fraise

Tournez le bouton **r.p.m** de la façade.

Vitesse de découpe et traçage

Tournez le bouton **SPEED** de la façade.

8 Arrêt de la découpe et du traçage

PRECAUTION

- A la fin de votre travail, veillez à vous rincer les mains à l'eau pour retirer tout copeau resté collé.
- Utilisez un aspirateur pour retirer la poussière générée. N'utilisez pas de pistolet à air comprimé. Sinon, la poussière ainsi répandue dans l'air risque de mettre en danger à la fois votre santé et la machine.

- 1** Pressez **PAUSE/VIEW** pour amener le chariot en une position où l'outil comme le support peuvent facilement être démontés.
- 2** Déplacez le chariot en haut à droite de la table de travail, assurez-vous que la machine n'est plus en fonction, puis retirez le matériau de travail.
 - Si ce matériau est fixé par une feuille adhésive ou de l'adhésif double-face, décollez la feuille d'adhésif de la table de travail et conservez-la à l'abri de la poussière.
- 3** Retirez l'outil et rangez-le.
 - Si vos travaux sont terminés pour aujourd'hui, retirez la lame, l'adaptateur d'outil, et le nez régulateur de profondeur. Utilisez un chiffon sec pour essuyer tout résidu, couvrez la lame, et rangez-la.
 - Pour empêcher les feutres de sécher, leur capuchon doit être remis en place après usage.
- 4** Eteignez la CAMM SCRIBE.
- 5** Quittez votre logiciel et éteignez l'ordinateur.
- 6** Si vous avez fait de la gravure, aspirez tous les copeaux et poussières.

9 Maintenance

Certaines tâches de maintenance doivent être effectuées par l'utilisateur.

Nettoyage de la machine

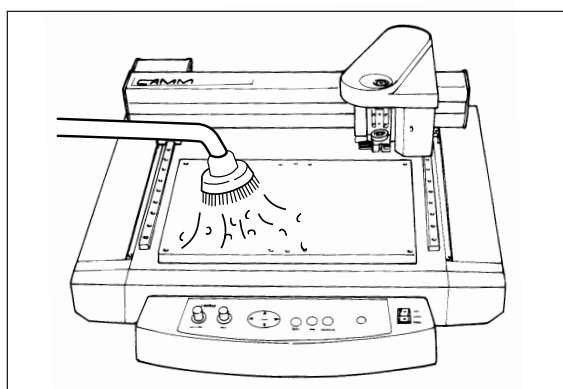
PRECAUTION

Utilisez un aspirateur pour retirer poussière et copeaux.
N'utilisez pas d'air pulsé comme avec un pistolet à air comprimé. Sinon, la poussière se diffusera dans l'air et risque d'être nocive pour votre santé et d'endommager votre machine.

NOTICE

Quand vous nettoyez la CAMM SCRIBE, assurez-vous qu'elle est bien éteinte.

Utilisez un chiffon sec pour nettoyer la machine.
Quand vous avez fait de la gravure, utilisez une balayette ou un aspirateur pour retirer les copeaux et résidus.

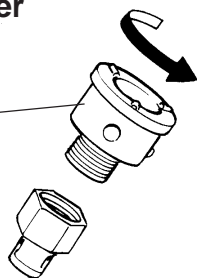


Remplacement du support de nez régulateur (Option: DRN-20)

Quand vous faites de la gravure, des copeaux peuvent s'introduire dans ce support, ce qui donne un bruit étrange. Comme cela peut aussi altérer la qualité de la gravure, le remplacement de ce support toutes les 100 heures de gravure est recommandé. (Ces pièces peuvent être achetées auprès de votre revendeur.)

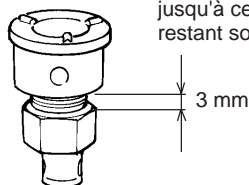
Comment retirer le support

Support pour nez régulateur de profondeur



Comment installer le support

Vissez le nez régulateur de profondeur sur ce support jusqu'à ce que l'espace restant soit d'environ 3 mm.



Maintenance recommandée

Sachez que les tâches de maintenance suivantes sont payantes, même durant la période de garantie.

Remplacement du moteur de rotation

Le moteur de rotation est un élément à durée de vie limitée. Après usage intensif, il peut émettre des bruits étranges, ou encore cesser de tourner.

A titre indicatif, il doit être remplacé toutes les 2000 heures d'utilisation.

Remplacement de la courroie de rotation

Comme le moteur, la courroie a une durée de vie limitée.

A titre indicatif, elle doit être remplacée toutes les 2000 heures d'utilisation.

10 S'il y a un problème...

Si le fonctionnement de la CAMM SCRIBE devient anormal, éteignez-la immédiatement.

Pas d'alimentation

Le cordon d'alimentation est-il correctement branché?

Assurez-vous que le cordon d'alimentation est correctement enfiché de part et d'autre.

Le commutateur d'alimentation est-il sur ON?

Assurez-vous d'avoir mis la machine sous tension.

Pas de réaction aux commandes envoyées depuis l'ordinateur

L'ordinateur et la CAMM SCRIBE sont-ils correctement reliés?

Assurez-vous que le câble de liaison à l'ordinateur est fermement connecté.

Le commutateur d'alimentation est-il sur ON?

Assurez-vous d'avoir mis la machine sous tension.

Le logiciel utilisé fonctionne-t-il correctement?

Contrôlez le statut de l'ordinateur et du logiciel.

Les réglages de l'ordinateur (du logiciel) sont-ils corrects?

Référez-vous à la documentation de l'ordinateur et du logiciel pour faire les réglages corrects.

Le matériau n'est pas bien découpé

La lame est-elle endommagée?

Remplacez-la par une neuve.

Des résidus de découpe adhèrent-ils à la lame?

Retirez la lame et essuyez sa pointe avec un chiffon doux.

Utilisez-vous la bonne association "outil-matériau"?

Référez-vous à "**A propos des outils et des matériaux**" et choisissez l'outil approprié au matériau utilisé.

Le mode correct de découpe ou de traçage a-t-il été sélectionné?

Vérifiez le réglage **SELECT** de la façade.

Le matériau est-il suffisamment bien fixé pour ne pas risquer de bouger ou se détacher?

Référez-vous à "**Fixation du matériau**" et utilisez la méthode de fixation adaptée au matériau employé.

L'outil est-il bien serré pour ne pas risquer qu'il bouge ou se détache?

Référez-vous à "**Installation d'un outil**" pour installer l'outil de façon sûre.

Le résultat est décalé par rapport à l'emplacement voulu

Le point d'origine a-t-il été correctement fixé?

Référez-vous à "**Réglage du point d'origine**" pour fixer correctement le point d'origine du travail sur le matériau.

Si vous avez changé de matériau, l'avez-vous changé de position?

Vérifiez le positionnement du nouveau matériau.

Appendice A Liste des options

Option	Référence	Description	
Fraises	ZEC-H2010	Acier haute vitesse	Diamètre de coupe 0,10 mm
	ZEC-H2032		Diamètre de coupe 0,32 mm
	ZEC-H2050		Diamètre de coupe 0,50 mm
	ZEC-H2075		Diamètre de coupe 0,75 mm
	ZEC-U2032	Carbure cémenté	Diamètre de coupe 0,32 mm
	ZEC-U2050		Diamètre de coupe 0,50 mm
Couteaux plats	ZHS-H2100	Acier haute vitesse	Diamètre de coupe 1,00 mm
	ZHS-H2150		Diamètre de coupe 1,50 mm
	ZHS-H2200		Diamètre de coupe 2,00 mm
Pointe diamant	ZDC-D2000	Diamant	
Lames de découpe pour vinyle	ZEC-U1005	Acier haute vitesse	Par 5 pièces
	ZEC-U5025		Par 5 pièces
	ZEC-U3075		Par 5 pièces
Pointe feutre à base d'huile	ST-5SPA-ON	0,3 mm (5 pièces en noir)	
Fixation de nez régulateur de profondeur	DRN-20	3 pièces	
Feuille adhésive de fixation du matériau	AS-10	210 x 240 mm (10 feuilles)	
Feuille de protection en découpe	CP-A3	A3 (2 feuilles)	

Appendice B Tableau des instructions

La CAMM SCRIBE est dotée du langage CAMM-GL II, et accepte les commandes suivantes.

Toutefois, ces commandes ne sont pas acceptées en Mode 1.

Un manuel "CAMM-GL II Programmer's Manual" est disponible séparément pour ceux qui désirent créer leurs propres programmes pour cette machine. Pour plus d'information, veuillez contacter le revendeur ou distributeur Roland le plus proche.

Mode 2

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

Autres

Instruc- tion	Compa- tibilité	Instruc- tion	Compa- tibilité	Instruc- tion	Compa- tibilité
!VZ	○	!ST	○	!NR	○

Compatible. ○

Ignoré ●

Incompatible. ✕

Appendice C Caractéristiques

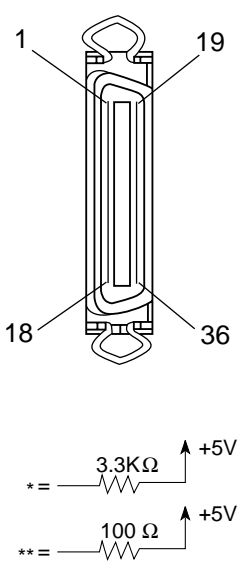
Plateau	305 mm (X) x 205 mm (Y)
Surface maximale de travail	305 mm (X) x 205 mm (Y)
Vitesse de déplacement	Axes X, Y : max. 3 m/mn (50 mm/sec.)
Résolution mécanique	0,01 mm/pas 0,00125 mm/pas (commande micro-pas)
Résolution logicielle	0,01 mm/pas
Précision en distance	La plus grande valeur entre $\pm 0,1$ mm et $\pm 0,05$ % de la distance de déplacement
Précision d'angle droit	± 1 mm (305 mm)
Moteur de broche	15 W (moteur courant continu)
Vitesse de rotation	5 000/10 000 trs/mn
Diamètre d'outil de gravure	3,155 mm — 3,166 mm
Montées/descentes d'outils	1 par seconde
Dépassement de découpe	0,25 mm / 0,75 mm (commutable)
Interface	Parallèle (en accord avec les caractéristiques Centronics) Série (sous le standard RS-232 C) — Commutation automatique
Taille de la valeur tampon	2 ko (extensibles à 2 Mo)
Jeu d'instructions	CAMM-GL II mode 2
Diodes	Indicateurs de fonctionnement 2 (PAUSE/VIEW, ORIGIN POINT/SET ORIGIN POINT)• Indicateurs de mode 3 (ENGRAVER, PEN (SCORE), CUTTER)
Touches de commande	▲ ▼ ► ◀ SET SURFACE/TEST, PAUSE/VIEW ORIGIN POINT/SET ORIGINE POINT, SELECT
Intensité électrique	0,6 A/117 V, 0,4 A/220—230 V, 0,4 A/230—240 V
Niveau de bruit acoustique	En fonctionnement : 70 dB (A) ou moins Mode d'attente : 40 dB (A) ou moins (selon la norme ISO 7779)
Dimensions externes	513 mm (L) x 491 mm (P) x 217 mm (H)
Poids	15,5 kg
Température ambiante	5 — 40 ° C
Humidité ambiante	35 — 75 % (pas de condensation)
Accessoires	Cordon d'alimentation, collecteur et tuyau d'aspiration de poussière : 1 Outil de découpe : 1 porte-outil de gravure 1, adaptateur pour pointe diamant : 1 Lame de découpe : 1, porte-lame : 1, pointe feutre à base d'huile : 1 Adaptateur pour outil : 1, tourne-vis hexagonal : 1, clé à six pans : 1, Cle BTR : 1 Matériau de test : 1 feuille, feuille adhésive pour maintien du matériau : 1 Driver de CAMM SCRIBE pour Windows 95 et Windows 3.1 : 1 EZ SCRIBE : 1 Mode d'emploi : 1, mode d'emploi de EZ SCRIBE : 1

Caractéristiques de l'interface

[Parallèle]	Standard Signal entrant Signal sortant Niveau de signal I/O (entrée/sortie) Méthode de transmission	En conformité avec les caractéristiques Centronics STROBE (1 BIT), DATA (8 BIT) BUSY (1 BIT), ACK (1 BIT) Niveau TTL Asynchrone
[Série]	Standard Méthode de transmission Vitesse de transmission Contrôle de parité Bits de donnée Bit d'arrêt (Stop) Communication bilatérale (Handshake)	Caractéristiques RS-232C Asynchrone, transmission de données en duplex 9600 Non 8 bits 1 bit Hardware

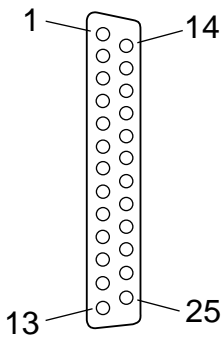
Connecteur parallèle (en conformité avec les caractéristiques Centronics)

N° de signal	N° de broche	N° de signal	Connexion des broches
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
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



Connecteur série (RS-232C)

N° de signal	N° de broche	N° de 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	



CS-20

Mode d'emploi