

## Q & A - FC9000

---

### 全般

1. 最小でどれくらいの大きさの文字が切れますか？
2. 最小でどれくらいの大きさの円弧がカットできますか？
3. どのような種類の文字が切れますか？
4. トンボ読み取り時のプリントとカットのずれはどのくらいですか？

### セッティング編

1. メディアのセット方法がわからない。
2. プッシュローラーのセット方法がわからない。
3. ツールのセット方法がわからない。

### 操作編

1. カットがきれいにできない。
2. カットした時に台紙、カッティング用台紙、まで切れている。もしくは切り足りない。
3. カットの始点-終点が合わない。
4. カットした時にコーナ部分がめくれる。
5. カットできない領域がある。
6. 指定した大きさにカットされない。
7. 意図しないL字型のカットがされる。
8. USB メモリが認識できない。

### トンボについて

1. トンボを使用した時にカット位置がずれる。
2. トンボ読み取り時に「トンボ読み取りに失敗しました」、または「ポート読み込みエラー」が表示される。

### 消耗品編

1. どんな素材が切れますか？
2. カッティングマットは交換できますか？
3. カッタープランジャ交換時期の目安は？
4. クロスカットユニットの交換時期の目安は？

## 全般

### 最小でどれくらいの大きさの文字が切れますか？

純正カッティングフィルムをご使用の場合、英数字は約 5mm の文字カットが可能です。  
漢字の場合は、MS ゴシックで約 10mm 程度までカット可能です。  
ただし、フォントの種類、カットする素材によりこのサイズ以上でないと正常に切れない場合があります。

### 最小でどれくらいの大きさの円弧がカットできますか？

マーキングフィルム(塩ビ)で直径約 5mm です。ただし、カットする素材によります。

### どのような種類の文字が切れますか？

基本的に OS に入っている TrueType フォントのカットができます。ただしフォントサイズが小さくて細かいと正常にカットできない場合があります。1cm角以上のサイズが推奨です。  
しかし、市販のフォントでは正常に出力できない場合があります。

### トンボ読み取り時のプリントとカットのずれはどのくらいですか？

±0.3 mm 以内です。(インクジェットプリンタでの印刷を推奨)ただし、プリンタの印刷時に歪みが無いものとします。  
※レーザープリンタで印刷を行うと、熱によりメディアが伸び、歪みが生じることがあります。

## セッティング編

メディアのセット方法がわからない。

取扱説明書「2.3 メディア(用紙やマーキングフィルム)をセットする」を参照ください。

プッシュローラーのセット方法がわからない。

取扱説明書「2.4 プッシュローラーを調整する」を参照ください。

ツールのセット方法がわからない。

取扱説明書「2.2 ツールを取り付ける」を参照ください。

## 操作編

カットがきれいにできない。

以下の項目をご確認ください。

・ツールホルダーにツールが正しくセットされていない。

取扱説明書「2.2 ツールを取り付ける」を参照ください。

・カッター刃が磨耗している。欠けている。

カッター刃が磨耗したり、欠けているとメディアを切ったとき白い粉のような切り屑が多く出ます。

このような場合は、カッター刃を交換してください。

・カッタープランジャの内部が汚れている。

プランジャキャップを取り外し清掃してください。清掃してもカッター刃がスムーズに回転しない場合は

カッター刃を交換してください。

清掃方法: 取扱説明書「15.3 カッタープランジャの清掃について」を参照ください。

カットした時に台紙、カット用台紙まで切れている。もしくは切り足りない。

以下の項目をご確認ください。

**カッタープランジヤの刃出し量が合っていない。**

「刃先長さ調整つまみ」によりカッターの刃出し量を調整します。台紙、カット用台紙に少し跡が残る位に調整してください。

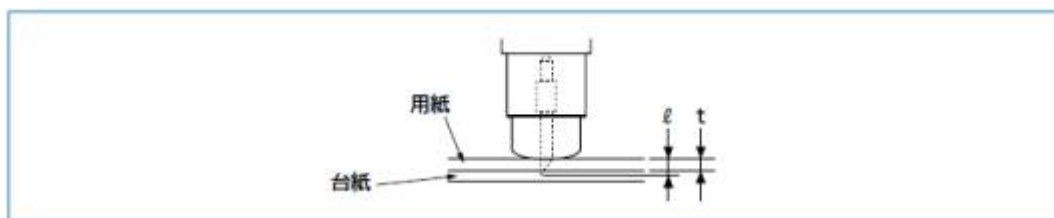
刃出し量の目安は、下図のように用紙の厚みを $t$ 、刃出し量を $l$ とすると、 $t \cong l$ かつ $t < l$ となります。

用紙と台紙を合わせた厚みより刃出し量が多くならないように注意して「刃先長さ調整つまみ」を回してください。

メディアの厚みが正確に分からない時は、刃出し量を徐々に多くなるように「刃先長さ調整つまみ」を回してメディアをカットし、台紙に切り跡が付く程度の刃出し量に調整します。

(通常のカット用フィルムの場合は、0.1mm ぐらいの刃出し量が最適です)

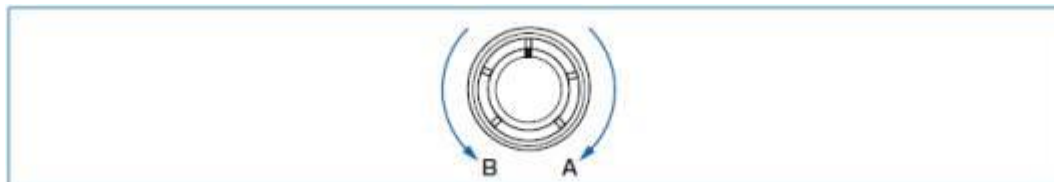
注意: 刃出し量がメディアの厚さに対して多すぎると、カット用マットを損傷することがありますので、十分に注意してください



刃出し量は、刃先調整つまみを回して調整します。A の方向に回すと刃が出ます。

B の方向に回すと刃が引っ込みます。一目盛り分回転させると約 0.1mm 刃が出入りします。

一回転させると約 0.5mm 刃が出入りします。



**カット条件の調整が合っていない。**

プロッタの液晶ディスプレイにカット条件が表示されますので、使用しているカッター刃の種類、カッターオフセット補正量、

カット圧、スピード、品質(加速度)が適正か確認してください。

メディアの種類に適したカット圧が設定されていないと台紙までカットしてしまうことがあります。

設定方法は、取扱説明書「2.10 ツール条件の選択」を参照してください。

**カットの始点-終点が合わない。**

以下の項目をご確認ください。

**カッティングフィルムが柔らかい。**

カッティングフィルムが柔らかいと、カット時にカット位置がずれることがあります。

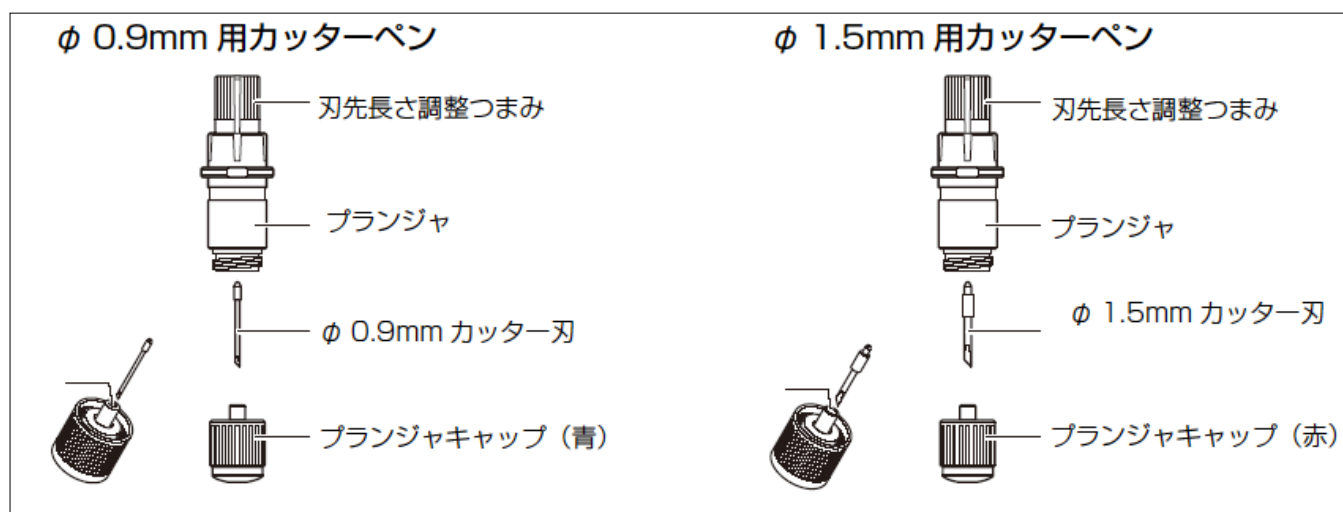
カッティングフィルムの素材の違いにより柔らかさが変わります。

一般にオレフィン系の素材の場合は柔らかいのでめくれやすく、塩ビ系の素材は硬くめくれが少なくなります。

**カッタープランジャの内部が汚れている。**

プランジャキャップを取り外し清掃してください。清掃してもカッター刃がスムーズに回転しない場合は

カッタープランジャを交換してください。



**オフセット圧が弱い。**

オフセット圧とは、初期動作時に刃先の方向を確認するために行う刃先の初期制御のカット圧のことを言いますが、これが弱いと最初の切り初めに刃の方向が定まらず始点と終点が合わないことがあります。

初期状態ではオフセット圧は4に設定されていますが、メディアが厚い場合は数値を上げてみてください。

設定方法は、取扱説明書「7.7 オフセット圧の設定」を参照してください。

カットした時にコーナ部分がめくれる。

以下の項目をご確認ください。

**カッタープランジヤの刃を出し過ぎている。**

「刃先長さ調整つまみ」によりカッターの刃出し量を調整します。

台紙、カッティング用台紙に少し跡が残る位に調整してください。

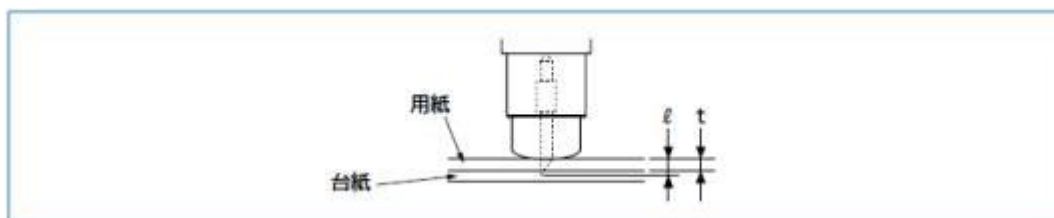
刃出し量の目安は、下図のように用紙の厚みを  $t$ 、刃出し量を  $l$  とすると、 $t \approx l$  かつ  $t < l$  となります。

用紙と台紙を合わせた厚みより刃出し量が多くなるように注意して「刃先長さ調整つまみ」を回してください。

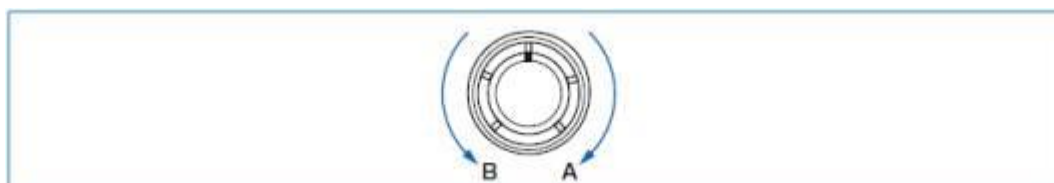
メディアの厚みが正確に分からない時は、刃出し量を徐々に多くなるように「刃先長さ調整つまみ」を回してメディアをカットし、台紙に切り跡が付く程度の刃出し量に調整します。

(通常のカッティングフィルムの場合は、0.1mm ぐらいの刃出し量が最適です)

注意: 刃出し量がメディアの厚さに対して多すぎると、カッティングマットを損傷することがありますので、十分に注意してください。



刃出し量は、刃先調整つまみを回して調整します。A の方向に回すと刃が出ます。B の方向に回すと刃が引っ込みます。一目盛り分回転させると約 0.1mm 刃が出入りします。一回転させると約 0.5mm 刃が出入りします。



**カット条件の調整が合っていない。**

プロッタの液晶ディスプレイにカット条件が表示されますので、使用しているカッター刃の種類、カッターオフセット補正量、

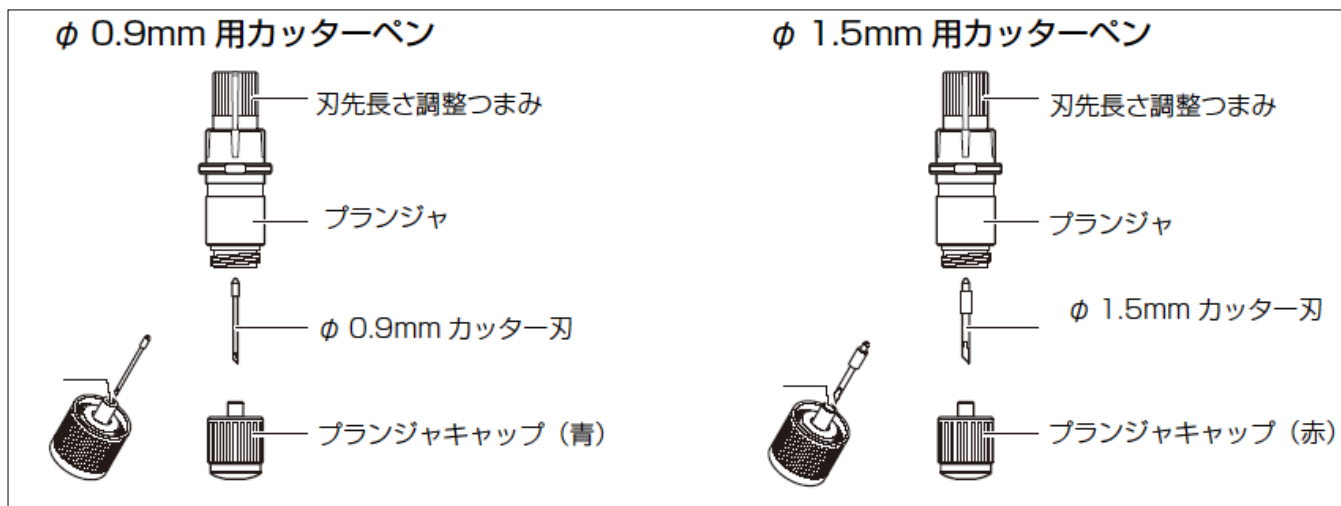
カット圧、スピード、品質(加速度)が適正か確認してください。

メディアの種類に適したカット圧が設定されていないと正常にカットできないことがあります。設定方法は、取扱説明書「2.10 ツール条件の選択」を参照してください。

**カッタープランジヤの内部が汚れている。**

プランジヤキャップを取り外し清掃してください。清掃してもカッター刃がスムーズに回転しない場合は

カッタープランジヤを交換してください。



注意: カッター刃の取り扱いには、手などを切らないように十分にご注意ください。

**カッター刃が磨耗している。または、欠けている。**

カッター刃を新しいものに交換してください。

**カッティングフィルムが柔らかい。**

カッティングフィルムが柔らかいと、カット時に端がめくれやすくなります。

カッティングフィルムの素材の違いにより柔らかさが変わります。

一般にオレフィン系の素材の場合は柔らかいのでめくれやすく、塩ビ系の素材は硬くめくれが少なくなります。

**文字や図形のカット幅が狭い。**

文字のサイズや書体によってカット幅が狭くなると、台紙から剥がれやすくなります。

このような場合は、カット幅が太くなるように文字サイズを大きくしたり、書体を変更してください。

**カットできない領域がある。**

FC9000 シリーズにシートメディアをセットすると、マージンが発生します。

取扱説明書「2.12 カット可能範囲の表示」にて範囲を確認してください。

実際のメディアに対して極端にカット可能範囲が異なる場合、左右のプッシュローラがメディアの端々にセットされているか、メディアが反り上がっていないか確認してください。

指定した大きさにカットされない。

ステップサイズが違っている。

FC9000 本体と PC 側でステップサイズが合っていないとカット出力が小さくなったり大きくなったりします。

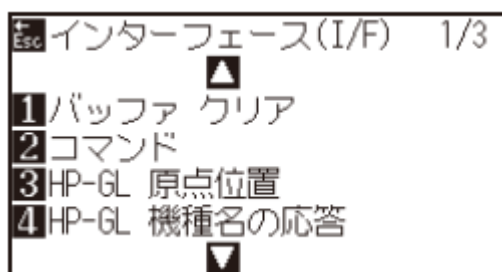
(1/2、1/4、1/10、2 倍、4 倍、10 倍と極端に大きさが異なります)

本体の設定を確認するには、基本画面で、[PAUSE/MENU]キーを押します。

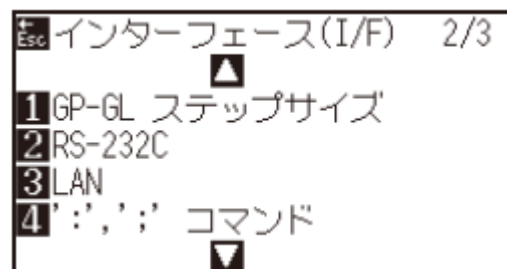
メニュー画面が表示されます。



ノーマルモードでは POSITION(▲)キー(I/F)を押します。インターフェース画面(1/3)が表示されます。



POSITION(▲)キー(I/F)を押します。インターフェース画面(2/3)が表示されます。



[1]GP-GL ステップサイズを押します。



[1]キー(0.100mm)、[2]キー(0.050mm)、[3]キー(0.025mm)または[4]キー(0.010mm)を押します。

設定を確認し、[ENTER] キー (設定) を押します。

設定が確定し、インターフェース画面(2/3)に戻ります。[PAUSE/MENU]キーを押します。



## 意図しないL字型のカットがされる。

最初のカットの初めに意図しないL字型のカットがされるのは、イニシャルカットという初期動作時に刃先の方向を確認するために行う刃先の初期制御のカット動作です。

この初期制御が無いと最初の刃の向きが定まらないため、強いカット圧でカットを行ったとき刃が欠けたり、始点と終点が合わないことがあります。

イニシャルカットは、弱いカット圧で刃先の制御を行うため、初期状態ではオフセット圧は「7」に設定されていますが、このオフセット圧が強いと跡が付き易くなります。本体取扱説明書「オフセット圧の設定」を参照してください。

また、初期状態では、カットを開始する位置の 2mm 下にイニシャルカットを行いますが、この位置を作図範囲外に設定することができます。

設定方法は、取扱説明書「7.6 刃先方向初期化の位置を設定する」を参照してください。

## USB メモリが認識できない。

USB メモリのフォーマット形式は、FAT32 のみに対応しています。NTFS 及び exFAT には対応していません。

また、ファイル名は 1 バイト英数字 (ASCII) のみ対応しています。

※Windows の禁則文字(¥, /, ;, \*, ?, ", <, >, | など)は使用できません。

※2 階層目のフォルダにあるファイルは使用できません。

## トンボについて

### トンボを使用した時にカット位置がずれる。

取扱説明書「5.2 ARMS の設定と調整」を参照し用紙に合った調整を行ってください。

### トンボ読み取り時に「トンボ読み取りに失敗しました」、または「ポート読み込みエラー」が表示される。

取扱説明書「5.2 ARMS の設定と調整」を参照し用紙に合った調整を行ってください。

## 消耗品編

### 紙以外はどんな物が切れますか？

看板やウィンドディスプレイなどに使われるカッティングフィルムや、アイロンプリントシートのカットが可能です。

### カッティングマットは交換できますか？

カッティングマットは消耗品として販売しております。お客様にて交換いただくことが可能です。

### カッタープランジャ交換時期の目安は？

カッタープランジャのキャップ部(先端部)が摩耗しているとメディアを傷つけたり、引っ搔けて素材が捲り上げる現象が発生する場合があります。

下記の写真のように先端部が摩耗している場合は、カッタープランジャを交換してください。

OK



NG



OK



NG



## クロスカットユニットの交換時期の目安は？

クロスカットユニットの交換の目安は下記の通りです。

- ・ペーパーバックフィルム:1000mm 幅用紙 約 3000 枚 (PM-CC-002)
- ・プラスチックバックフィルム:1000mm 幅用紙 約 3000 枚 (PM-CC-002)

クロスカットユニットの交換方法は、取扱説明書「15.6 クロスカットユニットの交換」を参照してください。

[Top](#)