



HP Latex カッター シリーズ

ユーザー ガイド

第3版

© Copyright 2017 – 2020 HP Development Company, L.P.

### 法律に関する注記

ここに記載した内容は、予告なしに変更することがあります。

HP 製品およびサービスの保証は、該当する製品およびサービスに付属する明示された保証書の記載内容に限られるものとします。本書中のいかなる記載も、付加的な保証を構成するものとして解釈されないものとします。弊社は、本書に含まれる技術上または編集上の誤りおよび欠落について、一切責任を負うものではありません。

### 商標

Microsoft® および Windows® は、Microsoft Corporation の米国における登録商標です。

---

# 目次

<b>1 はじめに</b> .....	<b>1</b>
カッターの概要 .....	2
カッター モデル .....	2
マニュアル .....	2
安全に関する注意事項 .....	3
カッターの主なコンポーネント .....	6
カッターの電源のオン/オフ .....	8
カッターのコンピュータへの接続 .....	8
フロントパネル .....	9
<b>2 役立つリンク</b> .....	<b>10</b>
ヘルプ情報 .....	10
<b>3 素材の取り付け</b> .....	<b>12</b>
ピンチローラーの配置 .....	17
素材のキャリブレーション .....	18
カッティングパラメータの調整 .....	19
長さのキャリブレーションの実行 .....	22
ユーザの変更 .....	23
<b>4 素材をカットする</b> .....	<b>24</b>
はじめに .....	24
HP バーコード .....	24
タスクの自動化 .....	24
ジョブの種類 .....	27
キャリブレーション .....	27
原点の変更 .....	28
延長取り付け .....	28
カットの種類 .....	29
OPOS 操作の詳細 .....	30
<b>5 カッター操作の詳細</b> .....	<b>34</b>
はじめに .....	34

メインメニュー .....	36
システムセットアップ .....	37
<b>6 保守 .....</b>	<b>46</b>
カッター表面のクリーニング .....	46
ドライブシステムのクリーニング .....	46
素材センサーのクリーニング .....	47
Yガイドレールのクリーニング .....	47
ナイフの交換 .....	48
ヒューズの交換 .....	50
ファームウェアのアップデート .....	51
<b>7 トラブルシューティング .....</b>	<b>52</b>
カット品質が不十分 .....	52
素材がずれてトラッキングに問題がある .....	52
素材の詰まり .....	52
カッターで HP バーコードまたは登録マークを検出できない .....	53
<b>8 アクセサリ .....</b>	<b>54</b>
アクセサリの注文 .....	54
ツールタイプの設定 .....	55
<b>9 仕様 .....</b>	<b>56</b>
カッターの寸法 .....	56
輸送時寸法 .....	56
素材寸法 .....	56
パフォーマンス .....	57
ファームウェア .....	58
環境 .....	58
電気 .....	58
<b>索引 .....</b>	<b>59</b>

---

# 1 はじめに

- [カッターの概要](#)
- [カッターモデル](#)
- [マニュアル](#)
- [安全に関する注意事項](#)
- [カッターの主なコンポーネント](#)
- [カッターの電源のオン/オフ](#)
- [カッターのコンピュータへの接続](#)
- [フロントパネル](#)

## カッターの概要

カッターは、可とう性のある素材を正確にカットするために設計されたドラッグナイフの輪郭カッターです。カッターの主な機能を以下に示します。

- 光学式配置システム (OPOS X) と HP バーコード システムにより正確な無人カット作業を実現
- 各種のカットモード。一部の素材を完全にカットすることが可能
- ブレード、ペン、およびパウンスツールとの互換性
- 高速カッティングヘッドにより確実かつ簡単にビニールをカット
- 直感的なコントロールパネルにより簡単に設定を変更
- 最高速度でカットする場合でも素材を確実にトラッキングするインテリジェントな素材システム
- イーサネット (LAN) 接続
- 素材バスケットを標準装備

印刷ジョブをプリンタに送るには、別のコンピュータで実行される RIP (ラスターイメージプロセッサ) ソフトウェアが必要です。RIP ソフトウェアはさまざまな会社から提供されています。箱の中には、印刷&カットおよびダイレクトカットのワークフローをサポートする HP FlexiPrint and Cut RIP のライセンスが含まれています。

## カッターモデル

	HP 54 ベーシックカッター、HP Latex 54 カッター、HP Latex 64 カッター
カッターに付属	HP スタンダードブレード (2) HP カットオフナイフ HP 3 インチ素材フランジ HP FlexiPrint and Cut RIP ライセンス
オプションのアクセサリ	HP Latex カッター拡張キット HP Latex 2 インチ メディアホルダーキット HP Latex スタンダードブレードキット HP Latex スペシャルティブレードキット
消耗品	HP Latex スタンダードブレードキット

## マニュアル

以下のドキュメントは、<http://www.hp.com/go/latex115printandcut/manuals/>からダウンロードできます。

- 基本情報
- サイト準備ガイド
- 組み立ておよびセットアップ手順
- ユーザーガイド

- 法律に関する情報
- 限定保証

このユーザズガイドの一部に含まれるクイックレスポンス (QR) コード画像は、特定のトピックに関する追加ビデオ説明へのリンクを提供しています。

## 安全に関する注意事項

カッターを使用する前に、この安全に関する注意事項を読んで、装置を安全に使用してください。

自分自身はもとより他の人にも及ぶ危険要因を最小限に抑えるために、適切な技術研修を受け、作業中に遭遇する可能性がある危険性について学び、適切な対策を講じることを推奨します。

この装置は、子供が立ち入る可能性がある場所での使用に適していません。

### 一般的な安全に関するガイドライン

- カッター内部には、HP のカスタマーセルフリペアプログラムで取り扱う部品以外にオペレータが保守をするような部品はありません(<http://www.hp.com/jp/go/selfrepair/>を参照)。他の部品の保守作業については、資格を有するサービス担当者に依頼してください。
- 以下のいずれかの場合は、カッターの電源をオフにして、サービス担当者に連絡してください。
  - 電源コードまたはプラグが損傷した。
  - カッターがなんらかの衝撃によって破損した。
  - 機械的な破損またはエンクロージャの破損が発生している。
  - カッターに液体が入りこんだ。
  - カッターから煙が出る、または変な臭いがする。
  - カッターを落とした。
  - カッターが正常に動作しない。
- 以下の場合は、カッターの電源をオフにしてください。
  - 雷雨時
  - 停電時
- 警告ラベルが付いている部分には特に注意してください。
- オフィス、コピー室、印刷室のいずれであっても、換気方法は地域の環境衛生安全 (EHS) ガイドラインおよび規定を満たしている必要があります。

### 感電の危険

**⚠ 警告!** 内蔵電源の内部回路は、死亡または重大な人身事故につながる可能性のある危険な電圧で動作します。

カッターには 1 本の電源コードが使用されています。カッターの保守作業前に電源コードを抜いてください。

感電の恐れを防止するため、以下の点を守ってください。

- カッターは、接地された電源コンセントのみに接続する必要があります。
- 閉じられたシステムのカバーや差し込み口を取り外したり開いたりしないでください。
- 異物をカッターのスロットに差し込まないでください。
- カッターの後ろを歩く際にケーブルにつまづかないように注意してください。
- 壁のコンセントとカッターのソケットに、電源コードをしっかりと奥まで差し込みます。
- 濡れた手で電源コードを触らないでください。

## 発火の危険

発火の恐れを防止するため、以下の注意事項に従ってください。

- 機器がインストールされる国の法律に準拠したカッターの要件および電気規則の要件を満たす責任は、顧客にあります。製品プレートに示された電源電圧を使用してください。
- 電源コードは、サイト準備ガイドに記載された情報に従って分岐ブレーカーによって保護された線に接続してください。電源コードを接続する場合、ケーブルタップ(移動可能な電源タップ)を使用しないでください。
- カッター付属の HP が提供する電源コード以外は使用しないでください。破損した電源コードを使用しないでください。他の製品の電源コードを使用しないでください。
- 異物をカッターのスロットに差し込まないでください。
- 液体がカッターにこぼれないように注意してください。清掃後、すべてのコンポーネントが乾いていることを確認してからカッターの使用を再開してください。
- 可燃性ガスを含むエアゾール製品を、カッターの内部または周囲で使用しないでください。爆発性ガスが大気中に存在する場合はカッターを使用しないでください。
- カッターの開口部を遮断したり、覆わないでください。

## 機械的危険

カッターには怪我の原因になる可能性のある可動部分があります。怪我の防止のため、カッターの近くで作業する場合は、以下の注意事項に従ってください。

- 衣服や身体はカッターの可動部分に近づけないようにしてください
- ネックレス、ブレスレットなど、垂れ下がる物体の着用は避けてください。
- 長髪の場合は、頭髮がカッター内に落下しないように束ねてください。
- 袖や手袋がカッターの可動部分に巻き込まれないように注意してください。
- 印刷時にギアや動いているロールに触れないでください。
- カバーをかけずにカッターを動作させないでください。

## ランプ放射の危険

LED ステータス インジケータとフロントパネルから放射光が照射されます。この放射は、ランプおよびランプシステムの光生物学的安全性に関する IEC 62471:2006 の免除事項の要件に準拠しています。しかしながら、ランプがついているときは LED を直接見ないようにしてください。モジュールを改造しないでください。

## 重量のある素材による危険

怪我を避けるため、重量のある素材を扱う場合は特に注意が必要です。

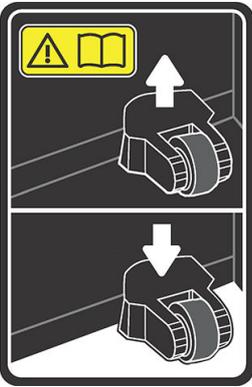
- 重い素材ロールを扱う際は、2人以上の人手が必要なことがあります。背中に負担をかけたり痛めたりしないように注意してください。
- フォークリフトやパレットトラックなどの荷役機器を使用することも検討してください。
- 重い素材ロールを扱うときは、長靴や手袋などの保護用具を着用してください。

## 警告および注意

このマニュアルでは、カッターを適切に使用して破損を防ぐために、以下の記号が使用されています。これらの記号の付いた指示に従ってください。

- ⚠ **警告！** この記号の付いたガイドラインに従わない場合、重大な人身事故または死亡につながる恐れがあります。
- ⚠ **注意：** この記号の付いたガイドラインに従わない場合、軽度の人身事故またはカッターの破損につながる恐れがあります。

## 警告ラベル

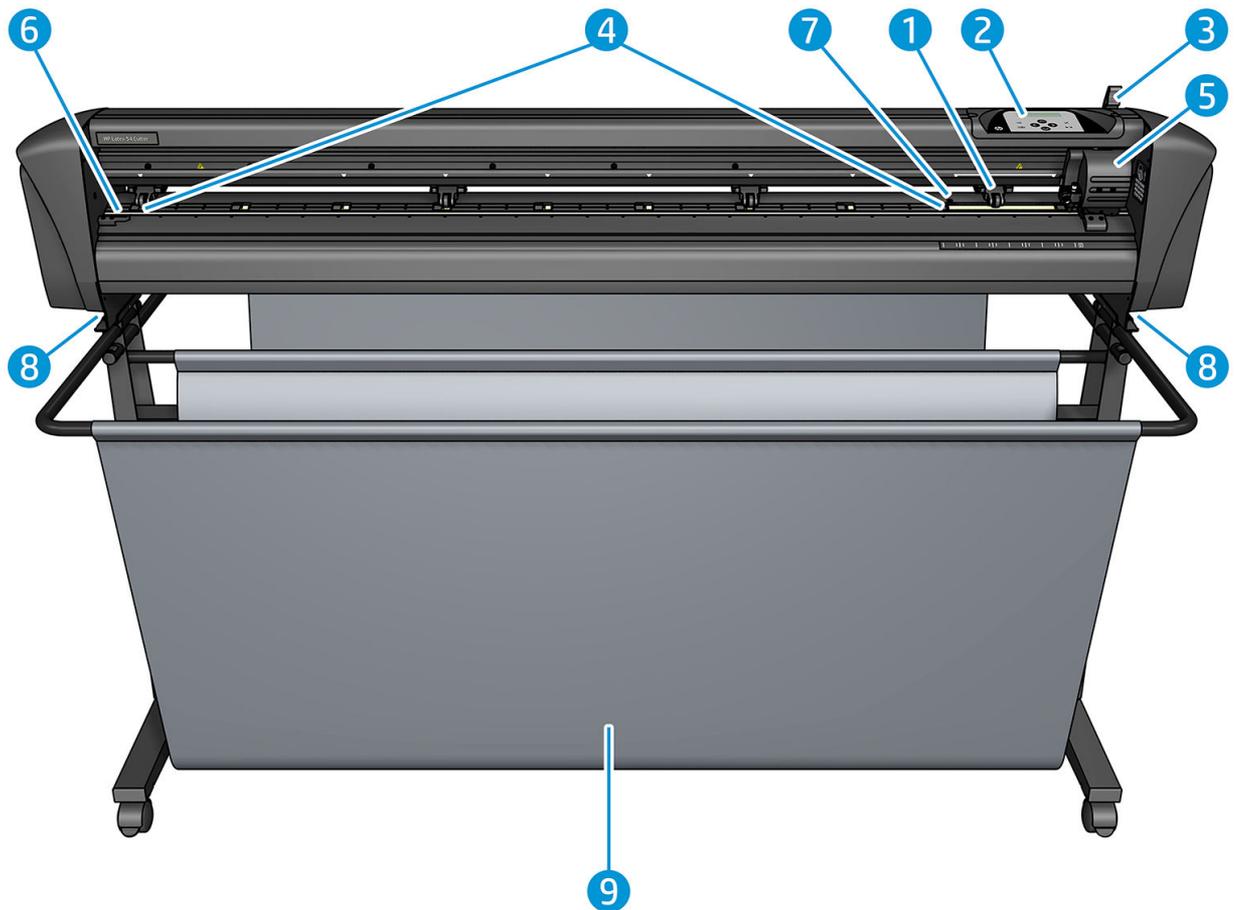
ラベル紙	説明
	可動部品に注意。この領域に指や身体を近づけないようにしてください。 このラベルは、スキャン軸にあります。
	ヒューズ注意ラベル。火災の危険をなくすために、同じ定格のヒューズと交換してください。 2極/ニュートラルヒューズ このラベルは背面の電源インレットの近くにありません。
	注意：カッターの使用時以外は、ピンチローラーを常に上げた状態にしてください。 このラベルはスキャン軸の側面にあります。

- 📖 **注記：** 最終的なラベルの位置やサイズは多少異なる場合がありますが、必ず潜在的な危険のある場所の近くに貼られています。

# カッターの主なコンポーネント

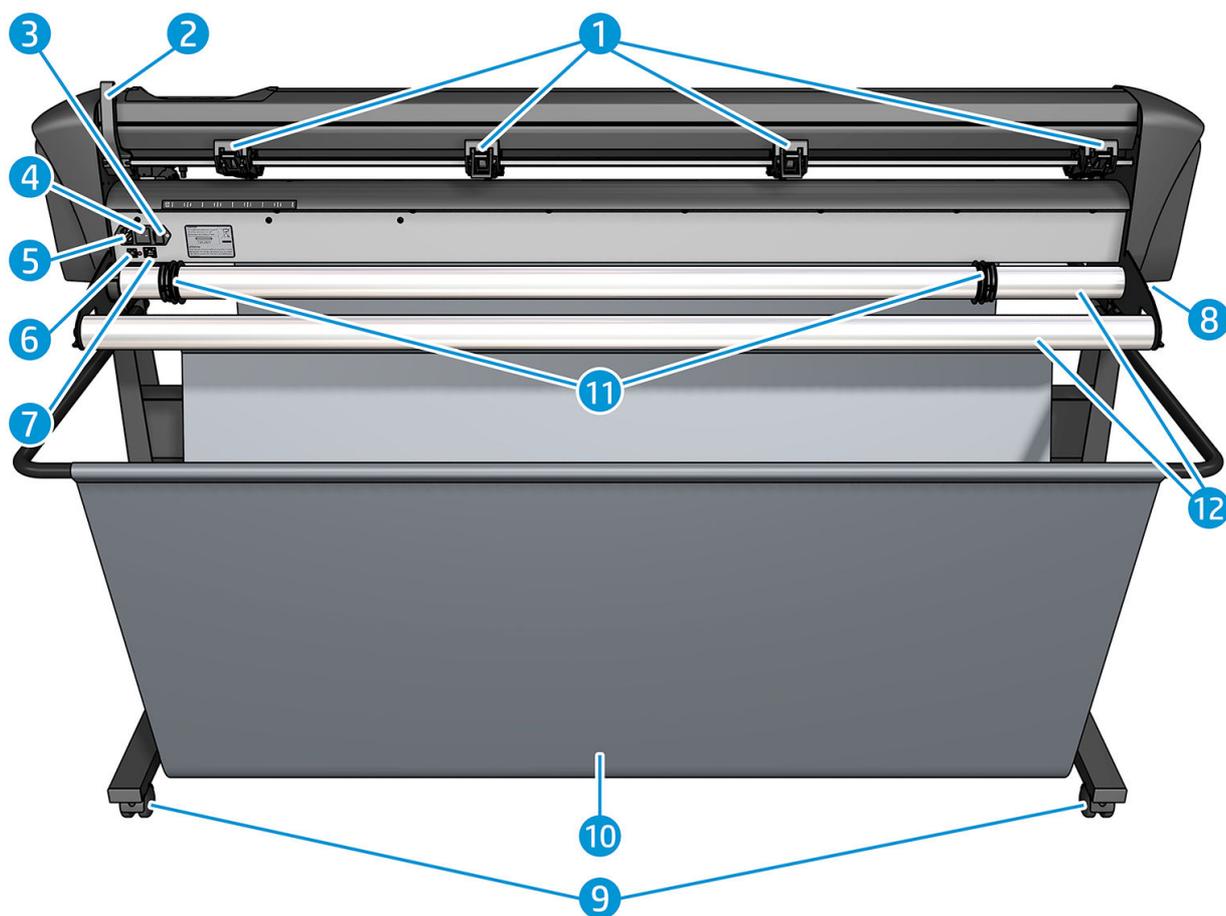
以下のカッターの図に、主なコンポーネントを示しています。

## 前面図



1. ピンチローラー (ローラーの数はモデルによって異なります)
2. フロントパネル
3. ピンチローラーレバー
4. 素材ドライブスリーブ (スリーブ数はモデルによって異なります)
5. ツールキャリッジと OPOS センサー
6. カuttingストリップ
7. 素材センサー
8. カッターベースの固定ネジ
9. 素材バスケット

## 背面図



1. ピンチ ローラー
2. ピンチ ローラー レバー
3. ヒューズボックス
4. 電源スイッチ
5. AC 電源ソケット
6. USB ポート
7. LAN コネクタ
8. カッター ベースの固定ネジ
9. キャスター
10. 素材バスケット
11. ロールガイドブッシュ

## カッターの電源のオン/オフ

電源スイッチはカッターのリアパネルにあります。

**⚠ 注意：**電源コードを接続する前に、電源スイッチがオフ（「0」の位置）になっていることを確認してください。

カッターの電源をオンにするは、電源スイッチを「1」の位置にします。

カッターの電源をオンにすると、タッチスクリーンが有効になり、カッターが初期化されます。素材が取り付けられている場合、カッターによりそのサイズがチェックされます。

## カッターのコンピュータへの接続

カッターには、コンピュータに接続するための双方向 USB と LAN ポートがあります。両方のポートに接続している場合、データを最初に受信したポートが有効状態を維持し、もう一方のポートは無効になります。

### LAN 接続 (推奨)

**🔧 重要：**付属の LAN ケーブルを使用してください。他のケーブルを使用した場合には、HP で適切な通信状態を保証することができません。

LAN ケーブルをカッターの背面に接続し、もう一方の端をネットワークに接続します。

デフォルトではカッターの DHCP が有効になっているため、サーバからカッターに自動的に IP アドレスが割り当てられます。IP アドレスをチェックするには、 を押してから、**[システムセットアップ]** > **[設定]** > **[IP 設定]** > **[DHCP]** または **[静的]** を選択します。**[静的]** を選択した場合は、IP アドレスおよびネットワーク マスクを入力する必要があります。

### USB 接続

USB ケーブルは、長さが 5 メートル以下のものをご使用ください。

#### Microsoft Windows 用の手順

1. カッターの電源をオフにします。
2. コンピュータの管理者権限があることと、ユーザー アカウント コントロールが無効化されているか、最低レベルに設定されていることを確認します。
3. **[USB ドライバのインストール]** をクリックし、ドライバがインストールされるのを待ちます。HP FlexiPrint and Cut RIP も自動的にインストールされます。
4. USB ケーブルの片方のコネクタをコンピュータの USB ポートに接続します。ここでは 4 ピン USB シリーズ A コネクタの方の端子を差し込んでください。
5. ケーブルの他方の端をカッター背面の USB ポートに接続します。4 ピン USB シリーズ B コネクタの方の端子を差し込んでください。
6. カッターの電源をオンにし ([8 ページのカッターの電源のオン/オフ](#)を参照)、コンピュータに戻ります。

複数のカッターを同じコンピュータに接続する場合は、[44 ページの USB クラス](#)を参照してください。

## Apple Mac OS X 用の手順

1. カッターの電源をオフにします。
2. USB ケーブルの片方のコネクタをコンピュータの USB ポートに接続します。ここでは 4 ピン USB シリーズ A コネクタの方の端子を差し込んでください。
3. ケーブルの他方の端をカッター背面の USB ポートに接続します。4 ピン USB シリーズ B コネクタの方の端子を差し込んでください。
4. カッターの電源をオンにします ([8 ページのカッターの電源のオン/オフ](#)を参照)。

Mac OS X 用のほとんどのカッティングソフトウェアは、ドライバをインストールすることなくカッターを制御できます。

## フロントパネル

フロントパネルには 8 つのコマンドキーと 1 行のテキストを表示できる表示領域があります。表示領域にはメニュー オプションやステータス情報が表示されます。



前にアスタリスク (\*) が付いたパラメータやパラメータ値は、現在選択されているものです。アスタリスクのない値は、保存されている値ではありません。

各種のメニューとサブメニューは常にループ形式で表示されるため、最後のメニューまたはサブメニュー項目が表示されているときに特定のボタンを押すと、そのメニューまたはサブメニューの最初の項目が表示されます。

**警告!** キーを押すと、内部テストもしくはヘッド移動か素材送りが開始される場合があります。危険な可動部分を含むカッティング領域に指や身体を近づけないようにしてください。

### キー

- 最も一般的なメニュー項目に簡単にアクセスするには、 を押します。
- HP バーコードを読み取るには、 を押します。
- 、、、 の用途はその状況と画面の表示項目によって異なります。
- 現在のプロセスをキャンセルするには、 を押します。
- 選択内容または変更値を確認するか、ジョブを開始/一時停止するには、 を押します。

## 2 役立つリンク

HP Latex Knowledge Center <http://www.hp.com/jp/communities/HPLatex> をご覧ください。ここでは、HP Latex 製品およびアプリケーションの詳細を確認したり、フォーラムを使用してビジネス関連のあらゆる事項について話し合うことができます。

製品ドキュメント：<http://www.hp.com/go/latex115/manuals/>。

ユーザトレーニング(クイックガイド)は、お使いのコンピュータにすでにインストールされています。再インストールするには：<http://www.hp.com/jp/go/latex300/quickguide/>。

カッターの使い方に関するビデオ：<http://www.hp.com/jp/supportvideos/> または <http://www.youtube.com/HPSupportAdvanced>

より詳細なトレーニングプログラムについては、<http://www.hp.com/go/latex300printandcut/training> および <http://www.hp.com/go/latex115printandcut/training> を参照してください。

ソフトウェア RIP、アプリケーション、ソリューション、インクおよび素材についての情報：<http://www.hp.com/go/latex300/solutions/> および <http://www.hp.com/go/latex115/solutions/>。

HP サポート：<http://www.hp.com/go/latex115/support/>。

登録および HP との通信：<http://www.hp.com/jp/communities/HPLatex/>。

このガイドの一部に含まれるクイックレスポンス(QR)コード画像は、特定のトピックに関する追加ビデオ説明へのリンクを提供しています。

## ヘルプ情報

ほとんどの国では、サポートは HP サポートパートナー（通常は製品を販売した会社）により提供されます。お使いの国では違う場合、上記に従い Web の HP サポートへお問い合わせください。

ヘルプは、お電話でもご利用いただけます。お問い合わせになる前に、以下を行ってください。

- このガイドの該当部を確認します。
- 関連する場合は、ソフトウェアのマニュアルを参照してください。
- 次の情報をご用意ください。
  - お使いの製品：製品番号とシリアル番号。

---

 **注記：**これらの番号は、カッター背面のラベルに記載されています。

- フロントパネルにエラー コードが表示される場合は、エラー コードをメモします。
- 現在使用中の RIP およびそのバージョン番号。
- 該当する場合、使用している素材。

## 電話番号

HP サポートの電話番号は、Web で提供しています。 [http://welcome.hp.com/jp/country/us/en/wwcontact\\_us.html](http://welcome.hp.com/jp/country/us/en/wwcontact_us.html) を参照してください。

## カスタマーセルフリペア

HP のカスタマーセルフリペアプログラムは、お客様に保証または契約に基づく最も迅速なサービスを提供します。このプログラムでは、HP が交換部品をお客様(エンド ユーザ)に直接お送りし、お客様が部品を交換できます。このプログラムを使用すれば、お客様の都合のよいときに部品を交換できます。

### 便利、簡単に使用できる

- HP のサポート担当者は、不具合のあるハードウェア コンポーネントに対処するために交換部品が必要であるかどうかを判断します。
- 交換部品は速達で送られ、多くの在庫部品は HP に連絡したその日に発送されます。
- 現在保証期間中または契約対象になっているほとんどの HP 製品にてご利用いただけます。
- ほとんどの国でご利用いただけます。

カスタマーセルフリペアの詳細については、 <http://www.hp.com/jp/go/selfrepair/> を参照してください。

## 3 素材の取り付け



 **重要**：コンピュータでジョブを準備する前に、素材の取り付けを行うことをお勧めします。

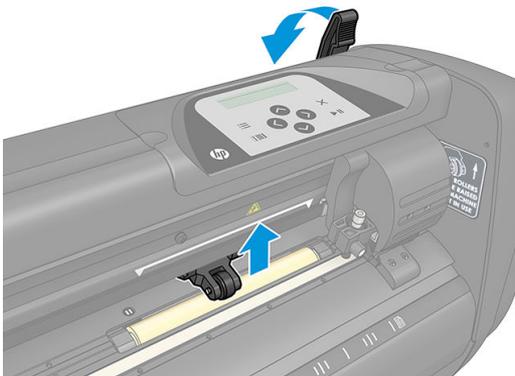
印刷とカットを行う場合でも、カットのみを行う場合でも、取り付けプロセスは同じです。

カッターには、素材ロールと素材シートの両方を取り付けることができます。シートは前か後のどちらからでも取り付けることができます。ロールは後から取り付ける必要があります。

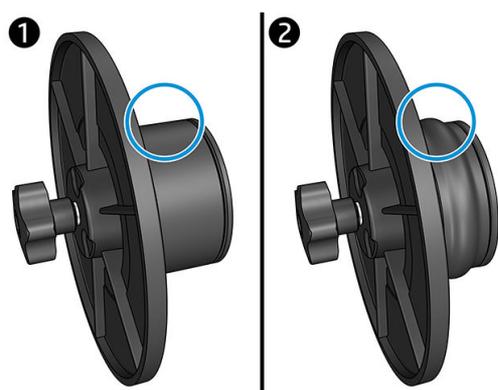
 **注記**：カッターにはさまざまなモデルがあります。お使いのカッターが図に示すモデルとは同一のものではない可能性があります。

### ロールの取り付け

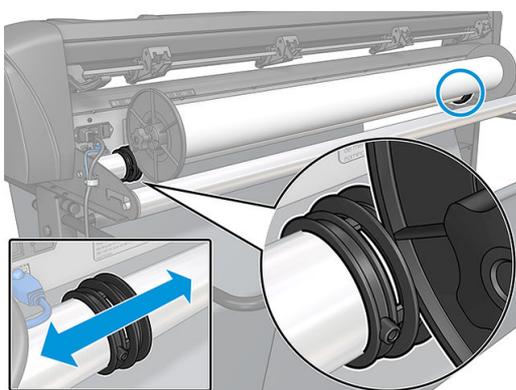
1. フロントパネルの横の、カッターの右側にあるピンチ ローラー レバーのアームを使用してピンチローラーを上げます。



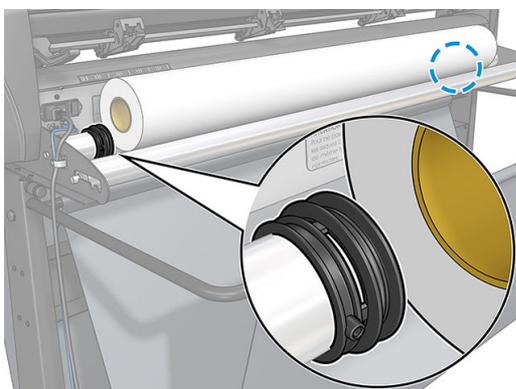
2. 2つの素材フランジのノブを緩めます。以下の図には、緩めた状態のフランジ(1)と締めた状態のフランジ(2)を示しています。



3. 緩めた状態のフランジを素材ロールの片側に挿入し、ノブを締めます。フランジがしっかり固定されていることを確認します。その後、ロールの反対側にもこの手順を繰り返します。
4. フランジを取り付けたロールを素材給紙ローラーに配置します。フランジをフランジガイドの溝に配置します。フランジガイドは、ローラー上で横方向に移動することができます。



フランジを使用しない場合(トラッキングが保証されないため、お勧めしません)、2つのフランジガイドの間にロールを配置していることを確認してください。



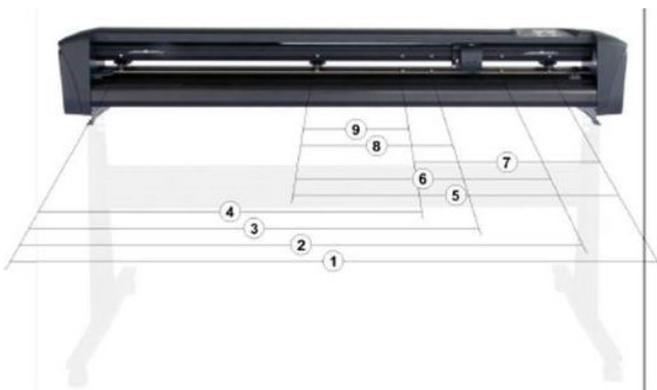
5. マシンの後から素材の給紙を始めます。ピンチローラーの下からカッターの前方に向けて素材を通します。
6. 素材の左端を一番左のドライブスリーブ上に配置し、素材の右端が長いドライブスリーブ上に配置されていることを確認します。

 **注記:** HP 54 ベーシックカッターをお持ちの場合は、以下の表に示すように素材を取り付けます。

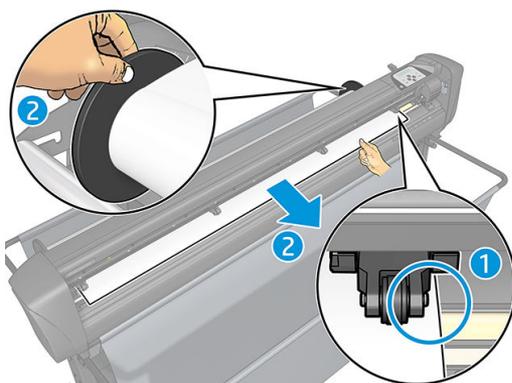
## HP 54 ベーシックカッターの取り付け位置

位置	素材の幅(ミリ)	マージン幅(ミリ)
1	1372	24
2	1220	23
3	1000	23
4	914	25
5	762	21
6	610	20
7	500	23
8	400	25
9	280	10
10*	105	10

\* 位置 10 はもっとも右端に位置しており、以下の図では表示されていません。この位置を使用する場合は、素材センサーは無効になっている必要があります。



7. ピンチローラーをドライブスリーブ上の、素材の外側の端から 3~15 mm の位置に配置します (1)。その後、後のフランジを押さえながら素材を引いて、素材を巻き取ります。



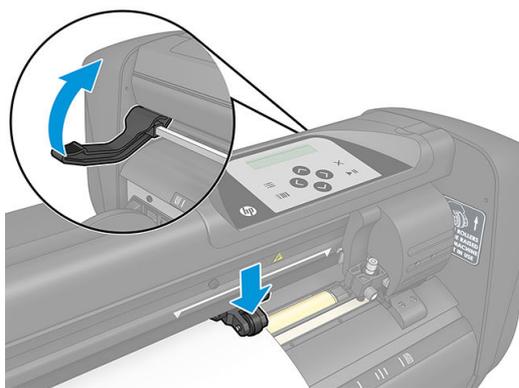
素材の幅が狭すぎて長いドライブスリーブにかからないために、この手順がうまくいかない場合は、素材の左端を左から 2 番目のドライブスリーブ上に配置して、素材の右端が長いドライブスリーブ上にくるようにします。左側のピンチローラーを引き続き長いドライブスリーブに方向に動かして、両方のピンチローラーがビニールの端の真上の所定の位置に配置されるようにします。

いずれの場合も、素材の両端がドライブスリーブを覆う必要があります。覆わない場合は、ローラーを移動してドライブスリーブを覆うようにします。

8. 素材がロールから真っ直ぐな経路をたどっていることを確認してください。必要に応じて、ローラーとフランジガイドを素材サポートローラーに沿って左から右にスライドさせます。

**⚠ 警告！** 危険な可動部分を含むカutting領域に指や身体を近づけないようにしてください。

9. ピンチローラーレバーを下げ、素材をドライブスリーブに押し付けるようにします。1 秒後にツールキャリッジが自動的に右から左に移動して使用できる素材の幅を測定します。

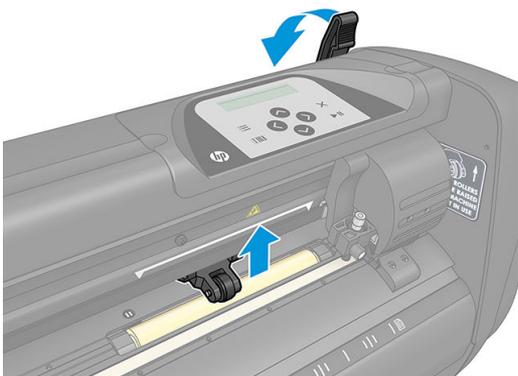


**📌 注記：** ロールから手動で素材を引き出すことはお勧めしません。カッターにより、必要に応じて素材が引き出されます。

## シートの取り付け

1. カッターの前にシートを配置し、前部および後部にある位置合わせ用マークを使って位置が適切であることを確認します。

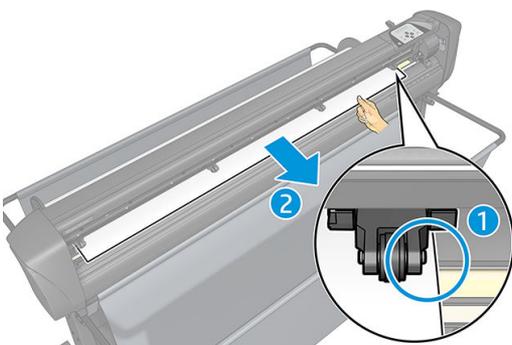
2. フロントパネルの横の、カッターの右側にあるピンチローラーレバーのアームを使用してピンチローラーを上げます。



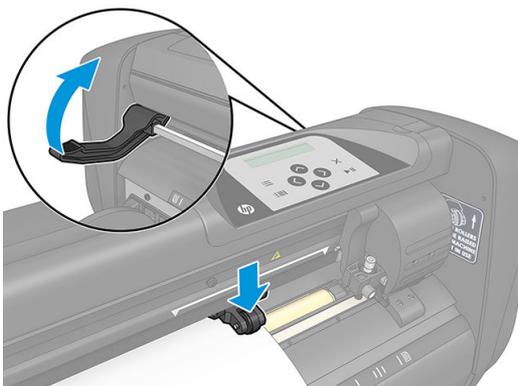
3. マシンの後から素材の給紙を始めます。ピンチローラーの下からカッターの前方に向けて素材を通します。
4. 素材の左端を一番左のドライブスリーブ上に配置し、素材の右端が長いドライブスリーブ上に配置されていることを確認します。

 **注記:** HP 54 ベーシックカッターをお持ちの場合は、[14 ページの「HP 54 ベーシックカッターの取り付け位置」](#)に示すように素材を取り付けます。

5. ピンチローラーをドライブスリーブ上の、素材の外側の端から 3 ~ 15 mm の位置に配置します (1)。



6. ピンチローラーレバーを下げ、素材をドライブスリーブに押し付けるようにします。1 秒後にツールキャリッジが自動的に右から左に移動して使用できる素材の幅を測定します。



 **注記:** ロールから手動で素材を引き出すことはお勧めしません。カッターにより、必要に応じて素材が引き出されます。

カッターが有効な場合は、ピンチローラーを降ろすとすぐに、最小限の取り付け手順が自動的に始まります。カッターに既に素材が取り付けられ、ピンチローラーが下がった位置にあるときにカッター

のスイッチをオンにした場合も (お勧めしません)、取り付け手順が始まります。カッターの使用時以外は、ピンチローラーを常に上げた状態にしてください。

カッターの最小限の取り付け手順は、どのような種類のジョブでも、次の内容から構成されます。

- 用紙の幅を測定。
- 2つのピンチローラー間の幅の長さだけ素材を巻き戻し。
- ドライブドラム (スリーブ) とカッティングヘッドを同時に軸方向に 45°移動。

これでカッターの準備が整い、コンピュータからジョブを受信することができます。

コンピュータからジョブを受信すると、カッターは自動的にロールから必要な長さの素材を引き出します。この手順はステップ単位で行われ、使用するビニールの長さは測定された素材幅の倍数になります。

ほとんどの場合、この取り付け手順で十分です。しかし、追加取り付け機能を使用することができます。

 **注記** : 長い看板のトラッキングは、完全な取り付け手順を実行している場合にのみ保証できます。

## ピンチローラーの配置

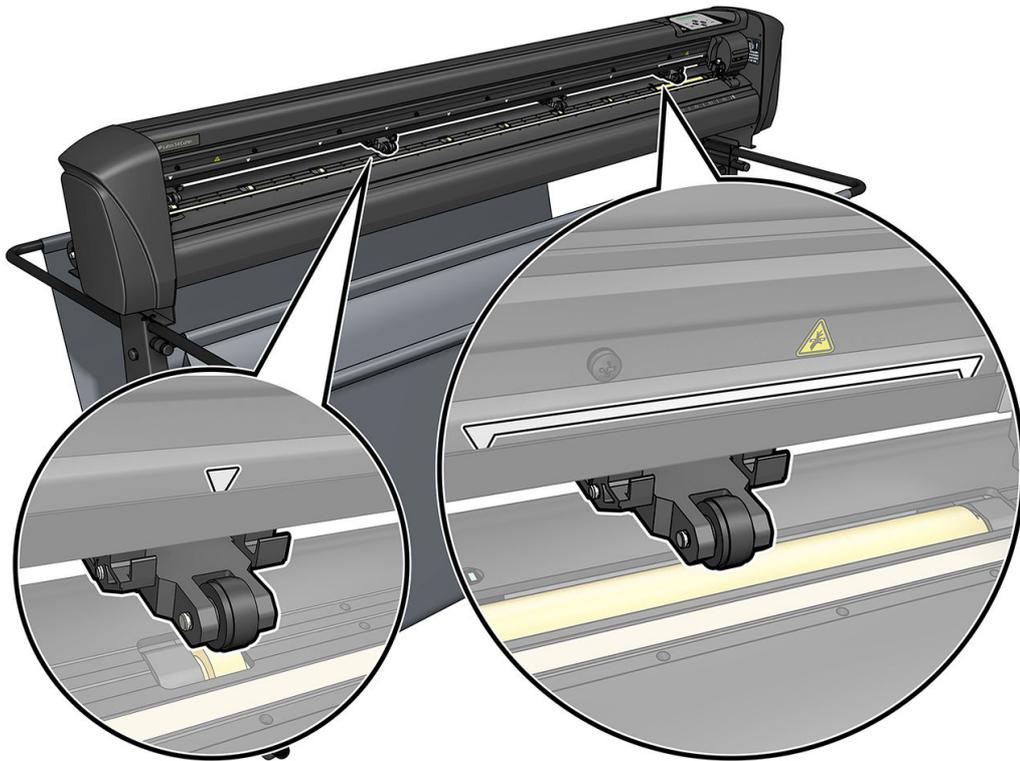
2つのドライブスリーブ上に正確に配置された外側の2つのピンチローラーが素材を駆動している場合にのみ、素材を正しく位置することができます。

ピンチローラーを同時に上下するには、カッターの右側にあるピンチローラーレバーのアームを使用します。ビニールを取り付ける際、素材をカッターの後から前に通すためにピンチローラーを上げる必要があります。ピンチローラーを上げた状態では、ピンチローラーシャフトに沿ってピンチローラーを手動で左右に動かすことができます。

 **注意** : ピンチローラーを左右にスライドさせる前に、ピンチローラーが完全に上がっていることを確認してください。

**注意** : ピンチローラーを左から右に移動する場合は、必ずピンチローラーの横にあるアセンブリを持って行ってください。マシンの後にあるアセンブリが持ってピンチローラーを移動しないでください。

自動取り付け手順を開始する前に、ピンチローラーを正しく配置して、素材の上に降ろす **必要があります**。すべてのピンチローラーがドライブスリーブ上に配置されていることを確認してください。最も左側のピンチローラーは、三角形の白いラベルの下にある戻り止め (固定位置) のいずれかに配置する必要があります。最も右側のピンチローラーは、長いドライブスリーブ上のどこかに配置する必要があります。固定位置はスリーブの端 (三角形の白いラベルが示された領域) にあります。



**⚠ 注意：**カッターの使用時以外は、ピンチローラーを常に上げた位置にしてください。長時間にわたってピンチローラーを下げていると、ピンチローラーの表面が部分的に平らになり、トラッキングパフォーマンスとカット品質を大幅に悪化させることとなります。

**📖 注記：**ジョブの実行中にピンチローラーを上げると、カッターが直ちに停止し、キャリッジが右に移動します。

## 素材のキャリブレーション

素材のキャリブレーションを行うことで、センサーで HP バーコードとマーカを確実に読み取ることができます。OPOS はさまざまな素材上で機能するように工場出荷時にキャリブレーションされています。ただし、光沢のある素材や半透明の素材などの特定の素材には、デフォルト設定が機能しない可能性があります。このような素材を使用する前に、素材のキャリブレーションを実施します。これは OPOS の感度を変えて、マーカをより確実に読み取れるようにする処理になります。

RIP ソフトウェアの **[設定]** > **[プリンタのカッター キャリブレーションチャート]** をクリックして、使用する素材上に 12 × 48 cm 大のキャリブレーションプロットを印刷します。登録マーカの作成に使用するものと同じインクを使用してください。

**📖 重要：**ほとんどの場合、OPOS には素材のキャリブレーションが推奨されません。キャリブレーションを実行しても結果が向上しない場合は、素材のキャリブレーション値をデフォルト値の 30 (下記参照) にリセットします。

1. カッターの電源をオンにし、キャリブレーションプロットを印刷した素材を取り付けます。
2.  を押します。
3.  を押します。画面に **システムセットアップ** が表示されます。  を押します。
4. 画面に **キャリブレーション** が表示されるまで  か  を押してから、  を押して確認します。

5.  または  を押し、メディアのキャリブレーションが表示されるまでメニューをスクロールします。  を押します。画面に**測定**が表示されます。

カッターでは、素材を測定するか、以前に記録した値を入力するかどうかを選択できます。終了したら、  を押します。

 **注記:** 素材カラーとマーカカラーの組み合わせを以前にキャリブレーションして記録している場合は、  を押してから、  を押します。これで、  と  を使用して、再度計測しなくてもこの値を直接入力することができます。  を押して確認します。

6. もう一度  を押します。カッターのセンサーが降下します。画面に白い領域に**センサーを配置**が表示されます。
7. 、、、 を使用して、最低 3 × 3 cm の白い領域上にナイフを移動します。
8.  を押して確認します。
9. 、、、 を使用して、黒い領域のおよそ中央より少し右下寄りにナイフを移動します。
10.  を押して確認します。カッターが円を描いて移動し、マーカカラーの反射を測定します。測定値を短時間表示した後、この素材カラーとマーカカラーの組み合わせの特性を表す値を表示します。将来のためにこの値を保存しておいてください。

 **注記:** センサーが白、灰、黒を区別できない場合は、エラーメッセージが表示される場合があります。テストが正しく実行されていることを確認します。OPOS がマーカを検出できない場合は、手動軸合わせ方法を使用する必要があります。

 **ヒント:** 標準的な素材に印刷する前に、必ずキャリブレーションをリセットしてください。

## カッティングパラメータの調整

新しい素材を取り付けたときは、一部のパラメータを再設定する必要があります。

### ナイフ深度とナイフ圧の設定

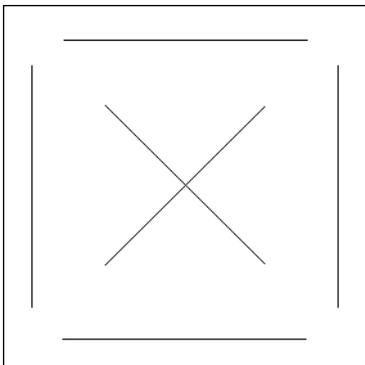
1. カッターにメディアが取り付けられていることを確認します。

 **警告!** 以下の各のアイコンにより、内部テストもしくはヘッド移動か素材送りを開始することができます。危険な可動部分を含むカッティング領域に指や身体を近づけないようにしてください。

2.  を押します。
3.  を押します。画面に**現在のナイフ圧**が表示されます。もう一度  を押します。
4.  または  を押してナイフ圧を変更します。値が変化します。

- 内部圧テストを実行するには、 を押してから  を押します。
- 選択した圧力を確認するには、 を押します。
- 圧力を変更しない場合は、 を押します。

 を押すと、ナイフ圧が新しい値に設定され、カッターがそのナイフ圧でテストパターンをカットします。



四角形の部分を剥がし、素材のバックングを検査します。

ビニールにテストパターンが完全に切り込まれ、ビニールを剥がすことができ、素材のバックングの表面に刃先による傷が見られる場合には、ナイフ深度が正しく設定されていることとなります。刃がバックングを完全にカットしないようにする必要があります。シリコン製コーティングとバックング素材の表面をわずかに傷つける程度にします。

ナイフ圧の設定はカットする素材の厚さと種類によって異なるため、適切なナイフ圧に調整できるようになるまで、何度か試す必要があります。一般的に、厚いビニールにはナイフ深度を増加し、薄いビニールにはナイフ深度を下げる必要があります。

5.  を2回押して、ナイフ圧メニューを終了します。

カット深度/ナイフ圧を設定した後は、ナイフホルダーから出ているナイフの刃をしっかりと目視点検し、ビニール素材の切れはしでテストカットを行います。

**⚠ 注意：** ナイフの刃が素材のバックングの下まで完全にカットしている場合は、カッターのゴム製カッティングストリップとナイフに過度の損傷を与えることになるため、カッターを操作しないでください。

**注意：** ビニールをカットする場合、たいていはナイフツールの下からナイフの刃先がかろうじて見える程度にする必要があります。ナイフの刃先がはっきりと見える場合は、カット深度を再調整する必要があります。

カッターの破損を回避するには、カッターに各種のビニールを取り付けるたびに、ナイフの刃先とカット品質を確認します。

## カッティング速度の設定

ツールの移動速度は、ツール降下時の速度と加速度、ツール上昇時の速度と加速度という4種類のパラメータによって決まります。これら4つのパラメータは、1つのパラメータに統合されているため、速度を迅速かつ簡単に変更することができます。

このパラメータはベロシティと呼ばれ、ツール降下時のカッターの速度になります。ベロシティを増加/減少すると、他のパラメータもそれに応じて増減します。

**📖 注記：** カッターがロールから素材を引き出す速度は、200 mm/秒に固定されています。

## ベロシティの設定

1. カッターの電源をオンにします。
2.  を押します。
3.  を押します。画面に**システムセットアップ**が表示されます。 を押します。
4.  を押して **[設定]** を選択してから、 を押します。
5.  を押して、ベロシティを変更してから、 を押して確認します。ベロシティにアスタリスクが表示され、これが選択値であることが示されます。
6.  を2回押して、メニューを終了します。

## 速度パラメータの個別設定

1. カッターの電源をオンにします。
2.  を押します。
3.  を押します。画面に**システムセットアップ**が表示されます。 を押します。
4.  または  を押し、**設定** が表示されるまでメニューをスクロールします。

 **注記** : ベロシティが主な速度パラメータです。他の3つのパラメータのデフォルト値は、AUTO(自動)です。これはパラメータがベロシティ(ツール降下時の速度)にリンクされていることを意味します。AUTOのパラメータも個別に変更することができますが、その場合はベロシティパラメータとリンクされなくなります。

## 長さのキャリブレーションの実行

カッターは、工場出荷時に2ミリの標準キャスト塩ビまたは3ミリの標準カレンダー塩ビ用にキャリブレーションされています。4種のユーザには、異なるキャリブレーション係数をそれぞれ関連付けることができます。これはマルチカラーの看板に特に有益で、異なる種類のビニールを使用する場合でも、異なる色の部分を一致させることができます。

標準用途には、カッターをキャリブレーションする必要はありません。標準ビニールの精度は0.2%以内です。ただし、異なるビニールや色の間で高精度を維持する必要がある場合は、キャリブレーションが必要になります。

1. カッターの電源をオンにして素材を取り付け、ナイフを配置します。

 **注記:** 素材の幅と長さが長いほど、キャリブレーションの精度が高まります。幅が最も広く、長さが幅の約1.5倍のビニールを使用します。

2.  を押します。
3.  を押します。画面に**システムセットアップ**が表示されます。
4.  を押します。
5.  または  を押し、**キャリブレーション**が表示されるまでメニューをスクロールします。  
 を押します。
6.  または  を押し、**長さのキャリブレーション**が表示されるまでメニューをスクロールします。  
 を押します。
7. もう一度  を押します。カッターにより素材が再度取り付けられ、長さのキャリブレーションが始まります。素材を取り出し、カット線の長さを測定します。入力する長さは、下図のように線1と線2の間の距離です。



 **注記:** カッターの精度は、キャリブレーション自体の精度に依存します。測定デバイスが正確でない場合は、再キャリブレーションを行うことで、カッターの精度が低下する可能性があります。精度を最大限に高めるために、カッターのキャリブレーションの測定単位をメートル単位に設定することをお勧めします。

8. 、、、 を使用して、画面の値をビニールロールの縦方向で測定した2線間の長さに変更します。
9.  を押して確認します。
10. 、、、 を使用して、画面の値をビニールロールの横方向で測定した2線間の長さに変更します。

11.  を押して確認します。
12.  を 2 回押して、メニューを終了します。

## ユーザの変更

ユーザ設定には 4 種類あり、そのすべてが同じパラメータを持ちます。これらのパラメータはユーザごとに異なる値に設定できるため、異なるユーザを選択することで各種のジョブと素材を迅速かつ簡単に選択できるように設定することができます。

 **注記** : 最初は、すべてのユーザのパラメータが同じ値に設定されています。

これらは最も重要なカットパラメータであり、他のユーザ用に保存することができます。

- 速度 | 圧力 | オフセット | ツール
- FlexCut 設定
- 素材と長さのキャリブレーション値
- Overcut (オーバーカット)
- パネリング

### ユーザのパラメータ値の変更

1. カッターの電源をオンにします。
2.  を押します。
3.  を押します。画面に**システム セットアップ**が表示されます。  を押します。
4.  または  を押し、**設定**が表示されるまでメニューをスクロールします。  を押しします。
5.  または  を押し、**ユーザ**が表示されるまでメニューをスクロールします。  を押しします。
6. もう一度  を押します。現在選択されているユーザ名が画面上に表示されます。
7.  または  を押してユーザを変更します。
8.  を押して確認します。ユーザ名にアスタリスクが表示され、これが選択されていることが示されます。
9.  を 2 回押して、メニューを終了します。

 **注記** : ベロシティが主な速度パラメータです。他の 3 つのパラメータのデフォルト値は、AUTO (自動) です。これはパラメータがベロシティ (ツール降下時の速度) にリンクされていることを意味します。AUTO のパラメータも個別に変更することができますが、その場合はベロシティ パラメータとリンクされなくなります。

## 4 素材をカットする

### はじめに

輪郭のカットは、高精度の光学式配置システム (OPOS) によって行われます。

ツールキャリッジの下に取り付けられている OPOS センサーにより、素材に印刷された各種登録マークが検出されます。OPOS はこれらのマークを使用して、印刷されたグラフィックの正確な位置を判断することができます。

 **注記：** この登録プロセスは、付属のソフトウェアで作成したカッティングジョブでのみ機能します。

センサーは、マーカの登録時に自動的に降下し、この作業の完了後に再度上昇します。この改良型センサーはどのような組み合わせの素材マーカでもほとんどすべて読み取ることができます。

### HP バーコード

HP バーコードはカットする素材に印刷される一群の要素で、OPOS センサーはこれによりどこをどのようにカットするかを判断することができます。

以下の項目で構成されています：

- 登録マーク：カッターでジョブを正確に検出し、スキューと変形を補正するための小さな四角形。
- フレーム：上部および下部の線は湾曲を補正およびカットジョブの識別に役立ちます。

### タスクの自動化

通常の OPOS のジョブでは、最初のマーク上にツールを設定するだけで、ジョブを開始することができます。OPOS により特定の作業を自動化して、ユーザによる介入と生産にかかる時間を削減することができます。自動化にはいくつかの種類があります。

- **Automatic start of the OPOS job** (OPOS ジョブの自動開始)

これは **OPOS 原点** パラメータによって制御されます。このパラメータ設定と素材取り付け中の特別な原点設定を組み合わせることで、OPOS ジョブを開始するために最初のマーク上にツールを設定する必要がなくなります。

- **Multiple copies of the same job** (同じジョブの複数部の作業)

複数のグラフィックをカットする場合は、最初のグラフィックのみに対して原点マーク上に OPOS センサーを配置することが必要になります。2 番目以降のグラフィックにはこの手順が必要ありません。

これには次の2つの状態が考えられます。

- 同じ素材ロール上の複数のグラフィックまたは複数部のグラフィックをカットする場合。
- 複数の素材シート上の同じグラフィックをカットする場合。

ほとんどの自動化作業は、カッティングソフトウェアで管理します。ただし、同じグラフィックの輪郭をカットする必要がある場合、自動化作業に一部の手作業が必要になる可能性があります。

自動化機能を使用する前に、カッターのRAM容量に注意してください。カッターのRAMがジョブのファイルサイズより大きい場合は、自動化機能を使用できます。カッターのRAMがジョブのファイルサイズより小さい場合は、自動化機能を使用できません。

## OPOS 原点

**OPOS 原点** パラメータは、OPOS 手順の開始を自動化するために作成されています。このパラメータには、4つの設定があります。その使用方法は、選択した OPOS モードによって異なります。これはシステムサブメニューの **OPOS パラメータ** にあります。OPOS モードが **OPOS バーコード** か **OPOS シート** の場合、**OPOS 原点** には効力がありません。以下の表に有益な組み合わせを示します。

OPOS X	
Mark (マーク)	Indicate mark (マークの指示)
XY correction line (XY 補正ライン)	-
Current position (現在の位置)	Current position (現在の位置)
Center of substrate (素材の中央)	-

## OPOS X モードとの組み合わせ

- **OPOS 原点を[Mark] (マーク) に設定した場合**

これはデフォルトの設定です。コンピュータから OPOS ジョブを受信すると、最初のマーク上にツールを配置し、▶|| を押すようカッターからメッセージが表示されます。その後、カッターがその位置の周辺にある OPOS マークの検出を開始します。

- **OPOS 原点を[Current position] (現在の位置) に設定した場合**

コンピュータから OPOS ジョブを受信すると、ユーザによるツールの移動を待つことなく、カッターが直ちにマークの検出を開始します。そのため、素材の取り付け中に最初のマーク上にツールを配置する必要があります。

OPOS 原点を **XY 補正ライン** または **素材の中央** のいずれかに設定した場合は、パラメータを **マークの指示** に設定した場合と同様にカッターが動作します。

## HP バーコードの読み取り

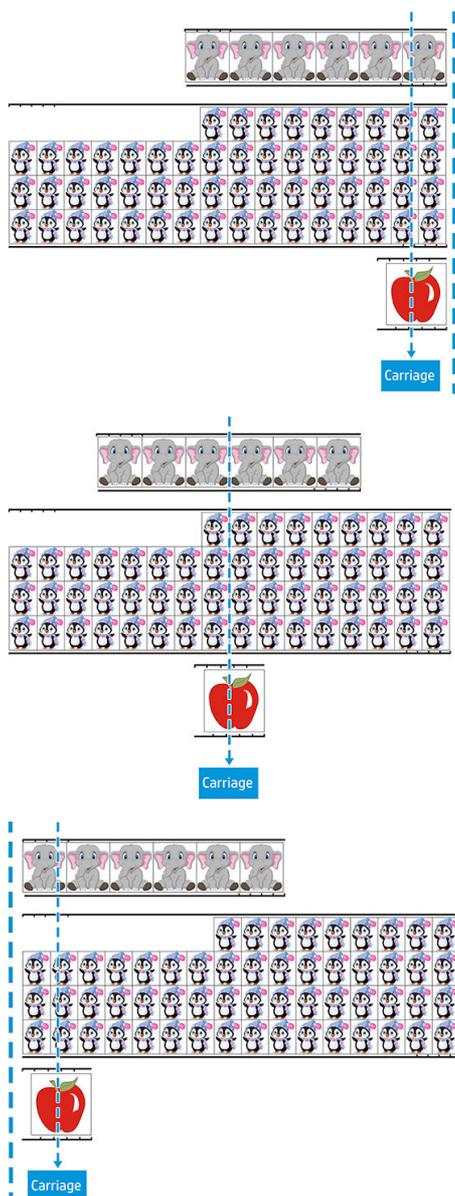
一部の RIP は、OPOS マーカーと一緒にバーコードを印刷することができます。このバーコードはジョブを識別し、コンピュータからカットデータを自動取得するために使用できます。

通常、コンピュータからそのための完全な手順を起動することができます。カッティングソフトウェアには、通常 **[バーコードのスキャン]** と呼ばれるボタンやコマンドがあります。最初に、素材が取り付けられていることを確認します。

矢印キーを使用して、HP バーコードの前にキャリッジを配置します。



同じシートやロール上に位置揃えが異なる別のジョブがある場合、キャリッジを以下の図のように配置する必要があります。



この手順は、コンピュータまたはカッターのフロントパネルから開始することができます。

カッターのフロントパネルから開始するには。

1. カッターの電源をオンにします。
2.  を押します。
3.  を押します。画面に**システム セットアップ**が表示されます。 を押します。
4.  または  を押し、**操作**が表示されるまでメニューをスクロールします。 を押します。
5.  または  を押し、**メディアの軸合わせ**が表示されるまでメニューをスクロールします。
6.  を押します。画面に現在の軸合わせモードが表示されます。
7.  または  を押して、値を **OPOS バーコード** に変更します。
8.  を押して確認します。値にアスタリスクが表示され、これが選択されていることが示されます。
9. 次に、[30 ページのマーカーの登録](#)の手順で素材を取り付けます。

カッターがバーコードを読み取り、コンピュータにバーコードデータを送信します。

その後、カッティングソフトウェアからカッターに正確なカッティングデータが自動送信されます。

カッターで OPOS マーカーの検出が始まり、その後ジョブをカットします。

ジョブが完了すると、OPOS センサーは別のジョブを探して、輪郭カットを続行します。

これは取り付けられているロールのすべての輪郭カット ジョブを完了するまで繰り返されます。

## ジョブの種類

ジョブにはいくつかの種類がありますが、主なものは印刷とカット ジョブとダイレクトカット ジョブで、いずれも付属のソフトウェアによりコンピュータで作成します。

ダイレクトカット ジョブを開始するとカッターがすぐにカットを始めるため、カット ジョブを送信する前に素材が取り付けられていることを確認してください。



印刷とカット ジョブでは、HP バーコードと一緒に印刷されます。OPOS はこれを読み取って、どこをカットするかを確認します。[25 ページの HP バーコードの読み取り](#)を参照してください。

## キャリブレーション

OPOS を正確に機能させるためには、OPOS のキャリブレーション ([53 ページの OPOS センサーのキャリブレーション](#)を参照) と素材のキャリブレーション ([18 ページの素材のキャリブレーション](#)を参照)

という2つのキャリブレーションが必要になります。OPOSのキャリブレーションは、ナイフ先端とセンサー間の距離のキャリブレーションです。素材のキャリブレーションは、マーカークラールと素材カラーの反射レベルをカッターに学習させます。

 **注記**：OPOS センサーは工場出荷時にキャリブレーションされていますが、HP では、テストを行って使用する素材に対して工場出荷時のパラメータがどの程度うまく機能するかを確認することをおすすめします。精度が充分でない場合は、OPOS のキャリブレーションを実行します。

## 原点の変更

- 、、、 を押して原点を変更します。  
素材が新しい原点に移動し、画面に値が表示されます。X 値は元の原点からの距離で、Y 値は最大カット幅です。
- 最大カット幅と元の原点からの距離の間で Y 値を切り替えるには、 を押します。
- 最大カット長と元の原点からの距離を切り替えるには、 を押します。  
X 値/Y 値が切り替わります。
- 目的の原点に到達したら、 を押します。  
カッターがオンラインになり、コンピュータからデータを受信する準備が整います。
- キャンセルするには  を押します。  
カッターが元の原点に移動して、オンラインになります。

## 延長取り付け

延長取り付け機能を使用すると、Y 軸の限界を定義して、カッターがピンチローラーの外側をカットできるようになります。この機能を使用する前に、素材を取り付ける必要があります。

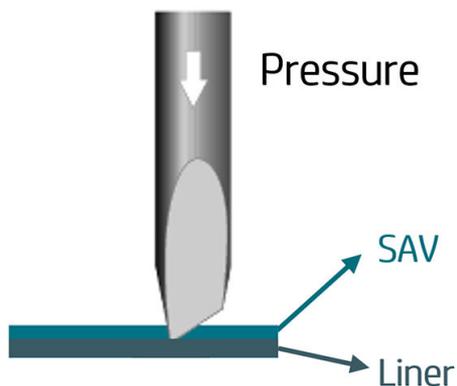
1.  を押します。
2.  を押します。画面に **[システムセットアップ]** が表示されます。 を押します。
3.  > **[操作]** を押します。 を押します。
4.  または  を押し、**[延長取り付け]** が表示されるまでメニューをスクロールします。
5.  または  を押して、右の新しい限界 (原点) を定義します。ヘッドが新しい原点に移動します。
6.  を押します。画面に **サイズ** が表示されます。
7.  または  を押して、左の新しい限界を定義します。
8.  を押します。

 **注記**：このモードを使用する場合は、トラッキングが保証されません。

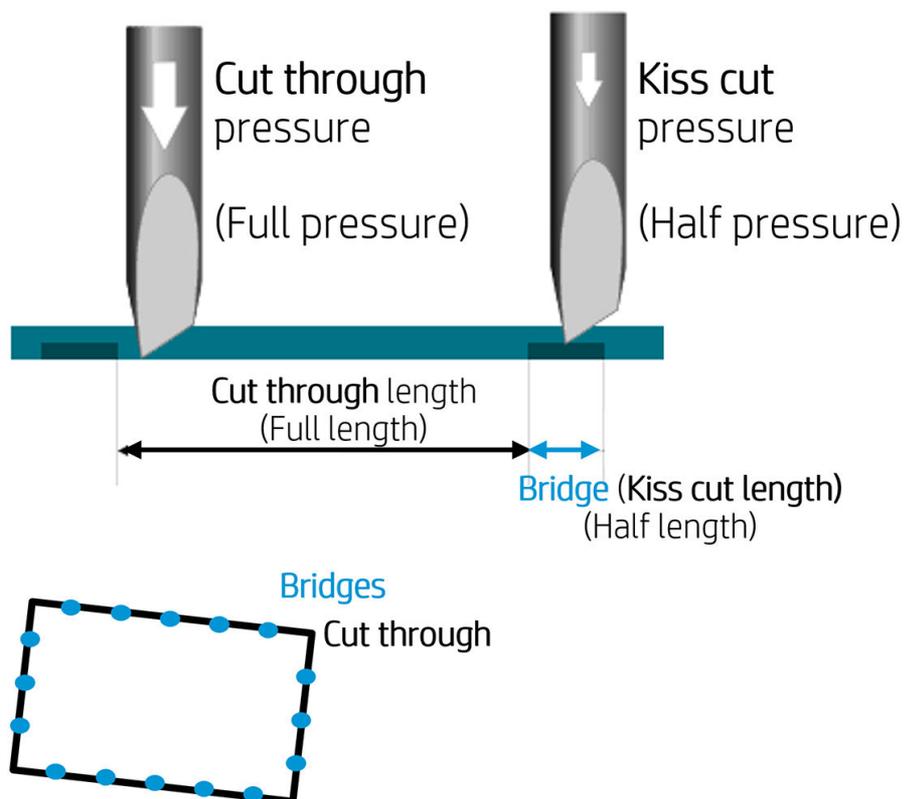
## カットの種類

カッターは、2種類のカットを行うように設計されています。

- キスカット：素材のみをカットし、ライナーはカットしません。



- スルーカット (カッターのフロントパネルには FlexCut と示されます)：素材とライナーを完全にカットします。カットしない小さな領域 (ブリッジ) を設けることで、素材がばらばらにならないようにし、ジョブが完了した時点でそれぞれを切り離すことができます。これはどのような形状でも可能ですが、シンプルな形状でのみ確実に機能させることができます。[31 ページのスルーカット](#)を参照してください。



## OPOS 操作の詳細

### カッターへの印刷の取り付け

カッターに通常どおりプリントを取り付けます (12 ページの「[素材の取り付け](#)」を参照)。原点を示すマーカーがカッターの右下にあることを確認します。

### OPOS 設定を手動で変更する

1. カッターの電源をオンにします。
2.  を押します。
3.  を押します。画面にシステムセットアップが表示されます。  を押します。
4.  または  を押し、設定が表示されるまでメニューをスクロールします。  を押します。
5.  または  を押し、OPOS パラメータが表示されるまでメニューをスクロールします。  を押します。
6.  または  を押して、変更または確認するパラメータを選択します。使用可能なパラメータは、OPOS 原点、シートモード、パネルです。
7.  を押して確認します。選択したパラメータの値が画面に表示されます。
8.  または  を押してパラメータ値を変更します。
9.  を押して確認します。値にアスタリスクが表示され、これが選択されていることが示されます。
10. 別のパラメータを選択するには、 を 1 回押します。メニューを終了するには、2 回押します。

### マーカーの登録

ほとんどのカッティングソフトウェアでは、パラメータの送信後に特別な取り付け手順が開始されます。しかし、ソフトウェアによりこれが行われない場合は、カッターのフロントパネルから取り付け手順を開始してください。

#### マーカーの手動登録

1. カッターの電源をオンにし、素材を取り付けます。
2.  を押します。
3.  を押します。画面にシステムセットアップが表示されます。  を押します。
4.  または  を押し、操作が表示されるまでメニューをスクロールします。  を押します。

5.  または  を押し、**メディアの軸合わせ**が表示されるまでメニューをスクロールします。  
 を押します。画面上の最初のマーカースクロール上にナイフをセットよう指示するメッセージが表示されます。
6. , , ,  を使用してナイフを配置します。
7.  を押します。カッターにより素材が再度取り付けられ、取り付けられている素材の長さとおPOSパラメータが一致することが確認されます。その後、マーカースクロールが読み取られます。

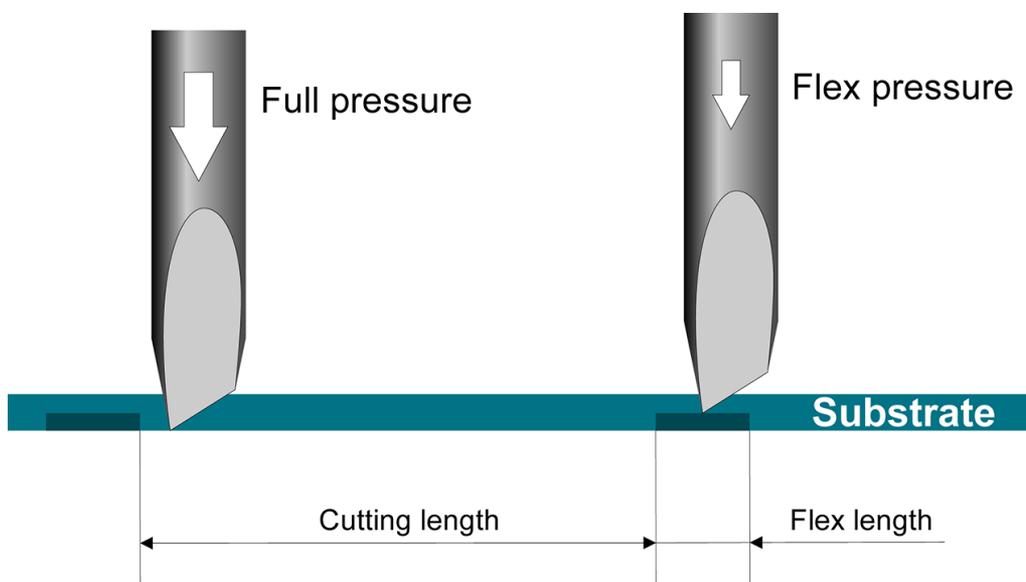
 **注記:** マーカースクロールを読み取れない場合は、ナイフを取り付け直して再試行するか、操作をキャンセルすることができます。

 **注記:** エラーが発生するか、3回試してもカッターでマーカースクロールを読み取れない場合は、**マーカースクロールを検出できません。**  **終了キー**を押して続行してくださいというメッセージが表示されます。

## スルーカット

スルーカット機能はシンプルな形状(長方形など)のカットに焦点を合わせています。ほとんどの場合、輪郭カットと組み合わせて使用されます。

カッピングラインを(小さなブリッジにより)中断することで、素材がばらばらにならないようにすることができます。ジョブが完了した時点でそれぞれを切り離すことができます。



### パラメータの設定

1. カッターの電源をオンにします。
2.  を押します。
3.  を押します。画面に**システムセットアップ**が表示されます。 を押します。
4.  または  を押し、**FlexCut**が表示されるまでメニューをスクロールします。 を押します。

5.  または  を押して FlexCut パラメータを変更します。使用可能なパラメータは**全圧**、**全長**、**全ベロシティ**、**ハーフ圧**、**ハーフ長** です。

6.  または  を押して、選択したパラメータの値を変更します。

7.  を押して確認します。値にアスタリスクが表示され、これが選択されていることが示されます。

 **注記**：ソフトウェアで輪郭カット線と FlexCut 線を区別できる場合は、FlexCut を **On** に設定する必要がありません。

 **ヒント**：FlexCut の推奨設定を示すことは難しいものの、標準的な粘着ビニールの場合、以下の設定が推奨されます。**FlexCut モード**：高精度、**全圧**：160 g、**全圧のカット長**：10mm、**フレックス圧**：80 g、**フレックス圧のカット長**：0.8 mm。

8. パラメータの設定中はいつでも  を押して結果を確認することができます。設定を使用できるかどうかを確認するために、カッターによりパターンがカットされます。

9. 結果が満足できるものかどうかを確認します。満足でない場合は、上記のパラメータのいずれかを変更します。ベロシティを低くすることで、結果を向上できます。170 g を超えるカット圧では、400 mm/秒を超えるカット速度を使用しないようにすることをお勧めします。

 **注記**：カット深度を十分に確保しながら(各ピースを簡単にはがせるようにするため)、深く切込みすぎないようにする(カット中の素材の強度を維持するため)ための適切なバランスを探すのは簡単でない場合があります。場合によっては、このバランスを保つのが不可能で、満足いくようにカットできないことがあります。

 **注記**：FlexCut パラメータは、**単位** パラメータの値に関係なく常にメートル単位になります。

 **ヒント**：スルーカットでは、平行線の間になんとも 1 cm を確保することをお勧めします。そうでないと、2 番目の線をカットする際に、最初の切れ目が開いて問題となる場合があります。

10.  を押して確認します。

11.  を押して、FlexCut メニューを終了します。

12.  または  を押し、**パネル** が表示されるまでメニューをスクロールします。  を押しします。

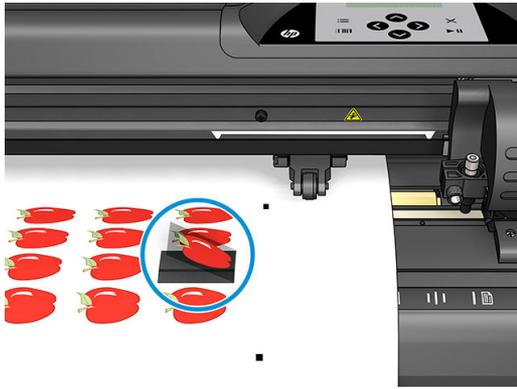
13.  または  を押して、変更するパネルパラメータを選択します。

14.  または  を押して、選択したパラメータの値を変更します。

 **ヒント**：推奨設定：**パネル**：オン、**パネルサイズ**：3~10 cm、**再カット**：オフ、**並べ替え**：オン。

15.  を押して確認します。値にアスタリスクが表示され、これが選択されていることが示されます。

16.  を 2 回押しします。



---

## 5 カッター操作の詳細

### はじめに

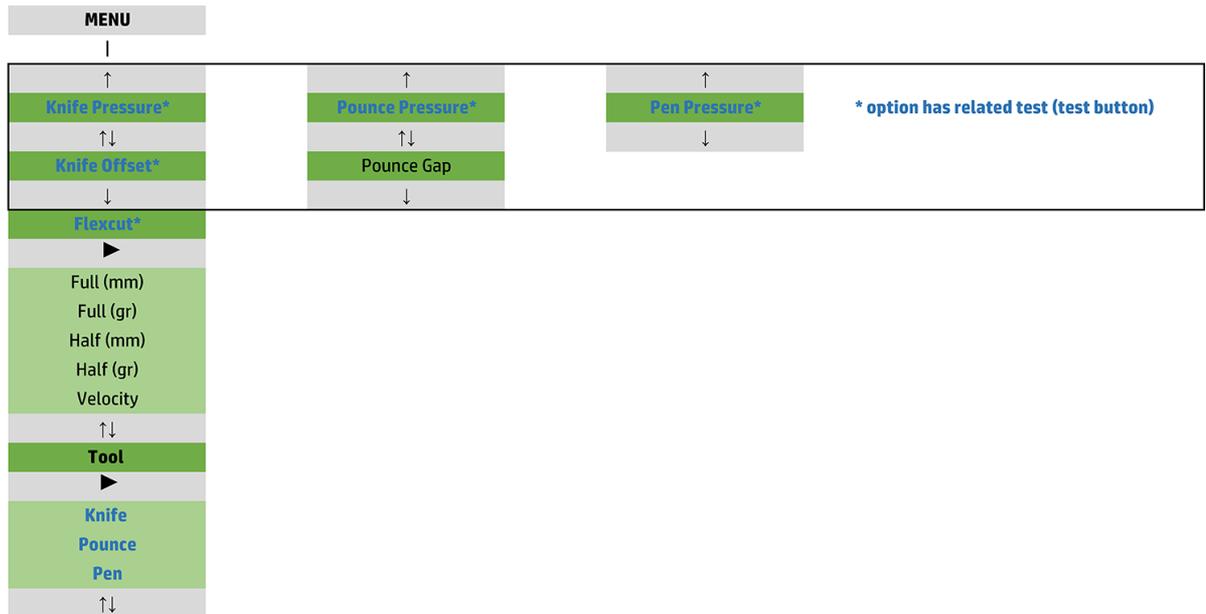
この章では、変更可能なすべてのパラメータと、カッターのフロントパネルから開始できるテストの詳細について説明します。

このガイドでは、既に一般的に使用されるフロントパネルの操作について説明しています。この章は、あまり使用しない項目を含む特定パラメータの設定やテストの場所を確認するための参考として使用することができます。

メニューシステムは、メインメニューと4つのシステムセットアップメニューで構成されます。



## メインメニュー



## 圧力

圧力の前にはツール名が示されます。このパラメータについては、[19 ページのナイフ深度とナイフ圧の設定](#)を参照してください。

## ナイフ オフセット

このパラメータについては、[49 ページのドラッグナイフ オフセットの変更](#)を参照してください。

## パウンスギャップ

このパラメータは、オプションのアクセサリに適用されます。

パウンスギャップのサブメニューは、開けた穴の間の距離の設定または変更に使います。パウンスギャップの初期値は 1 mm です。

▶|| を押した後、◀ または ▶ を押し、画面に希望するパウンスギャップが表示されたら、▶|| を押して確認します。

この値は 1 mm ~ 50 mm の間で設定することができます。

## FlexCut

FlexCut は**オフ**、**高速**、または**高精度**に設定することができます。カッターを**高速**または**高精度**に設定すると、全圧での特定長のカットと低圧での特定長のカットを交互に行います。FlexCut 機能の利点は、素材を完全にカットすることです。さらに、小さなブリッジにより素材がばらばらにならないように保つことができます。

- **高速** が最速モードですが、カット作業中に圧力が変更するため精度が低くなります。
- **高精度** は速度が低くなるものの、圧力が変わるたびにカッターが停止するため、はるかに高精度になります。

FlexCut には、5 つの一般的パラメータがあります。

- **全圧**：このパラメータは、FlexCut モード中に使用する全圧を決定します。
- **全圧のカット長**：このパラメータは、全圧でカットする長さを決定します。これは通常、カットスルーの長さです。
- **フレックス圧のカット長**：このパラメータは低圧または圧力なしでカットする長さを決定します。通常、全圧のカット長よりもかなり小さな値で、素材ブリッジの長さになります。
- **FlexCut 圧**：このパラメータは、フレックス圧のカット長の圧力を決定します。通常は低圧で、ナイフが素材を引っかく程度か、半分程度の深さでカットするのみになります。
- **FlexCut ベロシティ**：FlexCut はより高いナイフ圧を使用します。ナイフ圧を高くする場合は、カッティング速度を下げる必要があります。このパラメータを使用すると、FlexCut のベロシティを通常のカッティング ベロシティと別に設定することができます。

詳細については、[31 ページのスルーカット](#)を参照してください。

## ツール

ツールの変更方法は、[55 ページのツールタイプの設定](#)を参照してください。

## システムセットアップ

**▶||** を押して、残りのパラメータと内部テストにアクセスします。

## 操作



## 信頼性テスト

信頼性テストは、カッターの簡単な電気機械テストを実行してカッターの機能性を確認します。このテストには、最低でも A3/B サイズの素材シートを使用する必要があります。シートは常に左側がカットされます。**▶||** を押して、テストを開始します。

## 取り付け

このメニューは素材シートを取り付ける際に使用できます。取り付け中に、最大素材長を設定することができます。

## 延長取り付け

このパラメータについては、[28 ページの延長取り付け](#)を参照してください。

## リセット

リセット は、カッターを完全にリセットします。**▶||** を押してリセットします。

## メディアの軸合わせ)

取り付けの軸合わせ は、マーカーを登録して印刷前のジョブの輪郭をカットできるようにするための特別な取り付け手順です。このパラメータについては、[30 ページのマーカーの登録](#)を参照してください。

## 設定

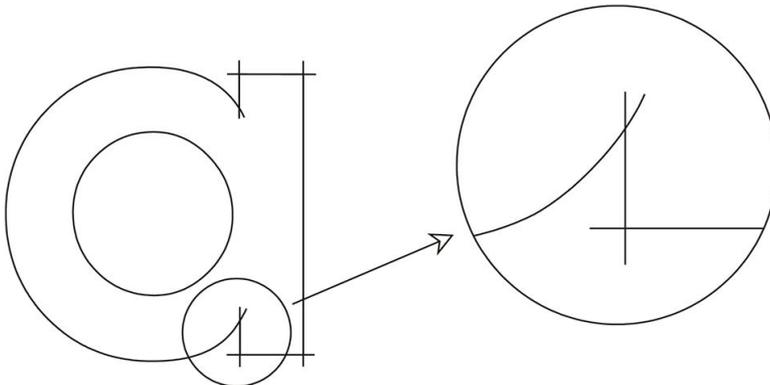
2	<b>Settings</b>
	▶
	Velocity
	↑↓
	Overcut
	↑↓
	Opticut
	↑↓
	Turbocut
	↑↓
	Panels

### ベロシティ

このメニューには、カッターのスループットに影響を与えるすべてのパラメータがまとめられています。ベロシティと加速度設定については、[20 ページのカッティング速度の設定](#)を参照してください。

### Overcut

**オーバーカット** サブメニューにより、カット部分のカス取りを簡単に行うためのオーバーカットを作成することができます。ナイフが上下するたびに、カッターが少し長くカットします。以下の図には、接線ナイフによるオーバーカットの効果を示しています。ドラッグナイフを使用してサンプルをカットした場合は、ナイフの上下が少なくなるためオーバーカットも少なくなります (通常曲線/文字ごとに1回のみ)。オーバーカット設定は無効 (=0) か、0 (=0) ~ 10 の値に設定できます。1 単位は約 0.1 mm です。



▶|| を押します。◀ または ▶ を使用して値を変更します。▶|| を押して確認するか、✕ を押してキャンセルします。デフォルト オーバーカットは、1 に設定されています。

### OptiCut

**OptiCut** は、ナイフが消耗したり、正しくキャリブレーションされていない場合でも、カット品質を向上させます。

▶|| を押します。◀ または ▶ を使用して、**OptiCut** のオン/オフを設定します。▶|| を押して確認するか、✕ を押してキャンセルします。**OptiCut** はデフォルトでオフになっています。

### TurboCut

**TurboCut** では、カッターの全体速度を増加することなく、ドラッグ移動の速度を増加することでスループットを向上させます。これにより、特に小さく手の込んだデザインをカットする場合には、カット時間を大幅に削減できます。しかし、一部の厚手の素材にこの機能を使用すると、うまくカットできない場合があります。

TurboCut ボタンを押してから、 または  を使用して TurboCut を有効/無効にします。 を押して確認するか、 を押してキャンセルします。TurboCut はデフォルトで有効になっています

## パネル

Panels (パネル) サブメニューには、4つのパラメータがあります。

- **パネル**：このパラメータはパネルのオン/オフを切り替えます。
- **パネルサイズ**：このパラメータはパネルの長さを決定します。
- **パネルの再プロット**：このパラメータは、デザインを複数回にわたってパネル単位でカットするかどうかを決定します。パネルの再プロットは、厚い素材やカットしにくい素材に使用します。パネルをオフに設定している場合、このパラメータの値が無視されます。このパラメータを0に設定している場合、カッターは各パネルを1回だけカットします。1に設定している場合、カッターは各パネルを2回カットします。
- **ベクトルの並べ替え**：下記を参照してください。

### ベクトルの並べ替え

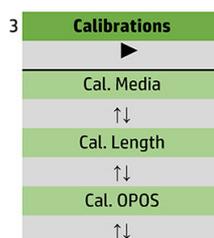
ベクトルの並べ替えは、[Panels] (パネル) メニューのサブメニューですが、その重要性のために個別に説明します。このメニューには、3つのオプションがあります。

- **オフ**：ベクトルの並べ替えをオフにすると、カッターでベクトルの最適化を行いません。これはカッタードライバの知能を代わりに使用する場合に選択します。
- **双方向**：双方向に設定すると、カット方向 (素材送り方向) に向けてベクトルが最適化されます。これは、カット圧を比較的高く設定する必要がある場合 (スルーカットなど) に使用します。
- **開始点**：このオプションは、閉じた曲線の開始点を最適化します。これは曲線が適切に閉じていない場合に使用します。

パネルはさまざまな用途に使用します。以下は最も一般的な2つの用途向けの標準設定です。

- **スルーカット**：これについては、[31ページのスルーカット](#)で説明しています。パラメータの一般的な設定は次のとおりです。**パネル**：オン、**パネルサイズ**：5~10 cm、**パネルの再プロット**：オフ、**ベクトルの並べ替え**：双方向。
- **扱いにくい素材のトラッキング**：パラメータの一般的な設定は次のとおりです。**パネル**：オン、**パネルサイズ**：3~10 cm、**パネルの再プロット**：素材の厚さに応じてオン/オフ。**ベクトルの並べ替え**：必要なナイフ圧と素材のバックギングに応じて**双方向/オフ**。

## キャリブレーション



### メディアのキャリブレーション

素材をキャリブレーションすることで、センサーでマーカを認識できます。これについては、[18ページの素材のキャリブレーション](#)で説明しています。

## 長さのキャリブレーション

長さのキャリブレーションにより、カット線の長さを仕様内に調整することができます。たとえば、カット線を正確に 100 mm とする必要がある場合に、偏差があればカッターを調整することができます。

このキャリブレーションについては、[22 ページの長さのキャリブレーションの実行](#)で説明しています。

## OPOS のキャリブレーション

OPOS のキャリブレーションでは、OPOS センサーとナイフ先端の間の距離をキャリブレーションします。これについては、[53 ページの OPOS センサーのキャリブレーション](#)で説明しています。

## 設定

4	<b>Configuration</b>
	▶
	LAN
	↑↓
	Language
	↑↓
	Menu Units
	↑↓
	FW Revision
	↑↓
	User
	↑↓
	Copy User
	↑↓
	OPOS Parameters
	↑↓
	Factory Def.
	↑↓
	USB Class
	↑↓
	Media Sensor
	↑↓
	Alignment Mode

### LAN

このオプションは、カッターの LAN 設定を示します。

### 言語

このサブメニューを使用して、フロントパネルで使用する言語を選択します。新しいカッターには、言語の選択を求められますが、このオプションはいつでも変更できます。

選択可能な言語は、英語、スペイン語、フランス語、オランダ語、イタリア語、ドイツ語、ポーランド語です。

▶▶ を押します。◀ または ▶ を使用して言語を選択します。▶▶ を押して確認するか、✕ を押してキャンセルします。初めてカッターの電源をオンにすると、デフォルト言語が選択されます。

### メニュー単位

このオプションは、速度やサイズ値をメートル法またはヤード法のどちらの測定単位で表示するかを決定します。

▶▶ を押します。◀ または ▶ を使用して測定単位を選択します。▶▶ を押して確認するか、✕ を押してキャンセルします。初めてカッターの電源をオンにすると、デフォルト単位が選択されます。

### ファームウェアリビジョン

このオプションにより、カッターのファームウェアバージョン番号を表示できます。これは通常、技術者が電話で問題を診断する場合に役立ちます。

### ユーザのコピー

このオプションは、ユーザ 1 のすべての設定を他の 3 ユーザにコピーします。

## OPOS パラメータ

OPOS 設定サブメニューを使用すると、フロントパネルから OPOS のさまざまなパラメータを変更することができます。これについては、[30 ページの OPOS 設定を手動で変更する](#)で説明しています。

### 追加パラメータ

- シートモード。
- パネルによりパネル単位でマーカールを読み取ることができます。このオプションを使用すると、OPOS センサーはすべてをロードする代わりに、パネルサイズに応じてマーカールを読み取ります。

パネルはオンまたはオフに設定できます。オンに設定すると、センサーは OPOS のロード時に X 方向の 2 つのマーカールのみをロードします。他のマーカールは、素材をロールから引き出すときに読み取られます。

パネルサイズは、X 方向の 2 つのマーカール間の距離に自動設定されます。

- OPOS 原点は[25 ページの OPOS 原点](#)で説明しています。

### 工場出荷時のデフォルト

このオプションにより、すべてのパラメータを工場出荷時設定の値にリセットできます。

## USB クラス

USB クラスは **USB ポート 1**、**プリンター方向**、**プリンタ双方向**、**USB ポート 2**、**USB ポート 3**、**USB ポート 4** に設定することができます。

**プリンター方向** および **プリンタ双方向** は、ネットワークまたはワイヤレス接続でプリンタアダプタを使用するために使用します。

コンピュータは異なる USB ポートのために、取り付けられた最大 4 台のカッターを区別することができます。

 を押します。  または  を使用して USB クラスを変更します。  を押して確認するか、  を押してキャンセルします。デフォルト設定は、**USB ポート 1** です。

 **注記** : USB クラスを変更した場合は、カッターを再起動するまで反映されません。

 **注記** : カuttingソフトウェアの USB クラスとカッターの USB クラスが一致する必要があります。カッターに新しい USB クラスを選択してコンピュータに初めて接続するたびに、Windows でドライバをインストールするためのウィザードが開始されます。

## メディアセンサー

このオプションは素材センサーを**オン**または**オフ**にします。

素材センサーは、素材が取り付けられているかどうかを検出します。さらに、素材の末端を検出します。センサーを使用することで、カuttingストリップとナイフ先端の破損を防ぐことができます。

取り付け手順またはカutting中にリアセンサーが素材の末端を検出すると、直ちにカッターが停止します。

 を押します。  または  を使用して、センサーを**オン**または**オフ**にします。  を押して確認するか、  を押してキャンセルします。センサーはデフォルトで**オン**になっています。

## 軸合わせモード

OPOS の設定については、軸合わせモードを除いて前章で詳しく説明しています。軸合わせ方法には、X 軸合わせ、XY 軸合わせ、XY 調整の 3 種類の追加方法があります。

これらの軸合わせ方法は、OPOS センサーによりマーカー カラーと素材カラーの組み合わせを読み取ることができない場合に使用することができます。

これには、カッターのフロントパネルを使用してマーカーを手動登録する必要があります。ほとんどのカuttingソフトウェアでは、印刷グラフィックの周囲にこれらのマーカーを自動的に配置することができます。

- X 軸合わせは、グラフィックの輪郭を回転することで素材の軸合わせと、ひいてはグラフィックの回転による誤差を補正します。この軸合わせ方法では、原点と X 軸上の 1 点を指定する必要があります。距離パラメータは必要ありません。X 軸合わせは、最も簡単な軸合わせ方法です。
- XY 軸合わせは、グラフィックの回転とスキューの誤差を補正します。スキュー誤差はグラフィックの X 軸と Y 軸が垂直でない場合に発生します。この軸合わせ方法では、原点および X 軸と Y 軸上の 1 点を指定する必要があります。
- XY 調整は、グラフィックの回転、スキュー、スケールの誤差を補正します。スケール誤差は、グラフィックの印刷サイズがイメージングソフトウェアで作成された元のサイズとは異なる場合に発生します。これには X 軸の距離と Y 軸の距離パラメータが必要です。これらのパラメータ

タは、原点と X 軸上の点の距離、および原点と Y 軸上の点の距離を定義します。XY 調整は、最も正確な手動軸合わせ方法です。

 を押します。 または  を使用して軸合わせ方法を変更します。 を押して確認するか、 を押してキャンセルします。デフォルトの軸合わせ方法は、OPOS です。

## 6 保守

### カッター表面のクリーニング

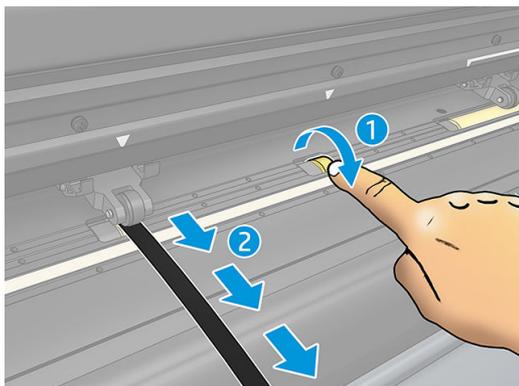
カッターには、滑らかな金属とプラスチック製のスライド面があります。これらの面はほとんど摩擦がなく、注油の必要がありません。しかし、ここにほこりや糸くずがついて、カッターのパフォーマンスに影響を与える可能性があります。カッターにはダストカバーをかけて、できるだけきれいな状態に保つようにしてください。必要に応じて、イソプロピルアルコールか刺激の少ない洗剤で湿らせた柔らかい布でユニットをクリーニングします。研磨剤は使用しないでください。

 **注記：**揮発性有機化合物 (VOC) によるクリーニング用およびメンテナンス用の液体が規制されている国/地域 (カリフォルニア州など) にお住まいの方は、イソプロピルアルコールの代わりに VOC について保証された洗剤 (適切に希釈されたシンプルグリーン多目的洗剤など) を使用してください。

### ドライブシステムのクリーニング

時間が経つにつれ、素材のライナーから出た付着物が溜まってドライブドラムのスリーブが詰まる可能性があります。これによりピンチローラーとドライブスリーブの間で素材がすべって、牽引力が弱まる可能性があります。

1. 素材がカッターに取り付けられていないことを確認します。
2. カッターの電源をオフにし、電源コードを外します。ピンチローラーを上げます。
3. クリーニングが必要なスリーブ上に1つのピンチローラーを配置します。これは最も左側か最も右側のピンチローラーにしてください (そうでないと十分な圧力がかかりません)。
4. ビニール片からバックিংを剥がします。粘着面を下にしてビニール片をピンチローラーとドライブスリーブの間に配置します。ピンチローラーを下げます。
5. 別の黄色いドライブスリーブを手で回し、ビニール片が1回転以上、スリーブに巻き取られるようにします。
6. ピンチローラーの下からのビニール片を引き出します。
7. ドライブスリーブからすべての付着物がなくなるまで、この手順を何回か繰り返します。



## 素材センサーのクリーニング

時間が経つにつれ、素材からの付着物が溜まって素材センサーが汚れ、カッターが正常に機能しなくなる可能性があります。

綿棒でセンサーを拭いてクリーニングしてください。

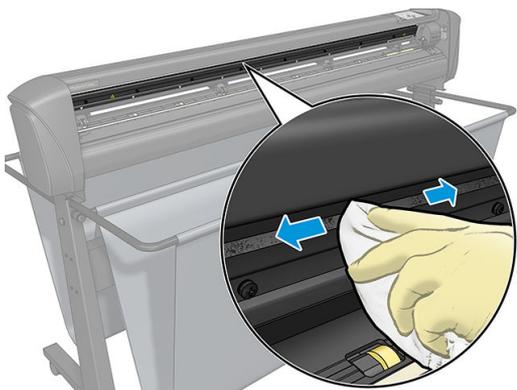


## Yガイドレールのクリーニング

Yガイドレールには、ツールキャリッジが左から右にスライドするV字型の2つの領域があります。この領域は、Yガイド手前の上部と下部にあります。

Yガイドレールの形状はモデルごとに異なるものの、この領域はガイドの上部および下部の同じ位置にあります。

以下の図は、Yガイドの上部を示します。



時間が経つにつれ、これらのスライド面、ローラー、ツールキャリッジに付着物が溜まる場合があります。

### スライド面のクリーニング

1. カッターの電源をオフにします。
2. 柔らかい布にイソプロピルアルコールか刺激の少ない洗剤を湿らせます。

 **注記：**揮発性有機化合物 (VOC) によるクリーニング用およびメンテナンス用の液体が規制されている国/地域 (カリフォルニア州など) にお住まいの方は、イソプロピルアルコールの代わりに VOC について保証された洗剤 (適切に希釈されたシンプルグリーン多目的洗剤など) を使用してください。

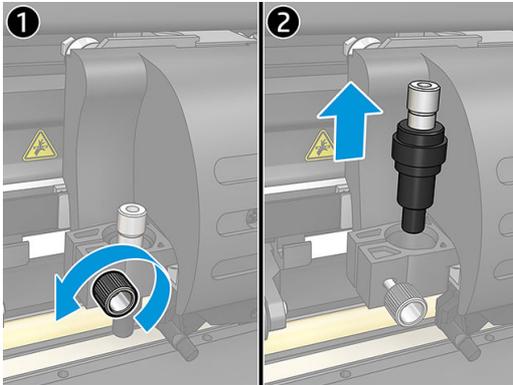
3. 表面をクリーニングします。ツールキャリッジが邪魔になる場合は、左か右にゆっくりと押し戻します。

## ナイフの交換

**⚠警告！**カッターは、非常に鋭いナイフを使用しています。深刻な怪我を避けるために、ナイフを取り付けたり、取り外したり、取り扱う際には注意して行ってください。

### ドラッグナイフを取り外します。

1. ヘッドのクランプネジ (1) を緩め、クランプアームを後に回し、クランプからナイフホルダーを外します (2)。



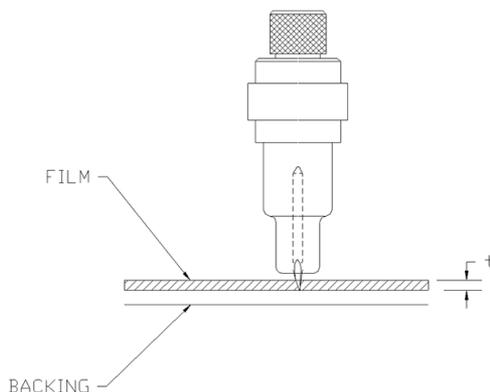
2. 刻み付き調整ノブ (3) を時計方向に回してナイフ (4) をホルダー (5) から外します。



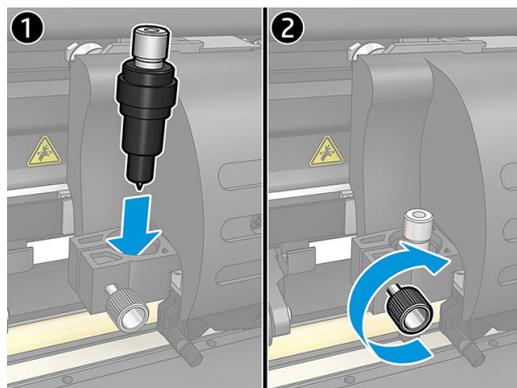
3. ナイフをホルダーからゆっくりと取り出します。

### ドラッグナイフの取り付け

1. アルミニウム部品がホルダーから外れるまで刻み付き調整ノブ (3) を反時計方向に回して、プラスチック製ナイフホルダー (5) からアルミニウム部品を取り外します。
2. ホルダーの狭い方の端に、ナイフの切り刃ではない方の円錐形の端を挿入します。ナイフをゆっくりと完全に押し込みます。
3. ホルダーを逆さまにし、堅い面で軽くたたいてナイフが完全に挿入されていることを確認します。
4. 以下の図のように、素材をカットするのに必要な距離 (t) だけ刃先が出るまで、刻み付きノブを時計方向にゆっくり回します。



5. ヘッドクランプにナイフホルダーを差し込み、完全に押し込みます (1)。



6. クランプネジを締めます (2)。

**⚠ 警告!** 手などを切らないように注意してください。

新しいナイフを取り付けた後に、ナイフオフセット(下記参照)を設定し、OPOSセンサーのキャリブレーションを行う必要があります(53ページのOPOSセンサーのキャリブレーションを参照)。

## ドラッグナイフオフセットの変更

オフセットは、ナイフの中央から先端までの距離です。ナイフの交換後にはこのオフセットを設定する必要があります。また、ナイフに摩耗の兆候が見られる場合は、オフセットを確認する必要があります。

### 平均オフセット

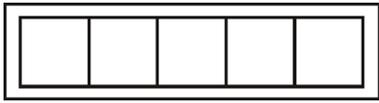
- 標準ナイフには 0.41 ~ 0.45
- 60度のナイフには 0.49 ~ 0.52
- サンドブラストナイフには 0.90 ~ 0.97

**📖 注記:** 素材の厚みが 0.25 mm を超える場合は、サンドブラストナイフを使用する必要があります。

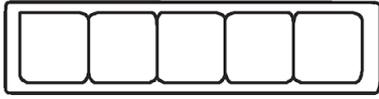
### オフセットの変更

1. カッターの電源をオンにして、素材とツールを取り付けます。
2.  を押します。
3.  または  を押し、ナイフオフセットが表示されるまでメニューをスクロールします。  
 を押します。画面に現在のオフセットが表示されます。
4.  または  を押してオフセットを変更します。
  -  を押して内部ナイフオフセットテストを実行します。
  - 選択したオフセットを確認するには、 を押します。
  - オフセットを変更しない場合は、 を押します。

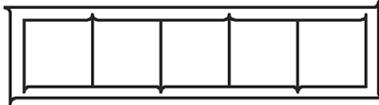
オフセットが正しい場合は、テストパターンが次のようになります。



オフセットが低すぎる場合は、テストパターンが次のようになります。



オフセットが高すぎる場合は、テストパターンが次のようになります。



## ヒューズの交換

**⚠ 警告！** ヒューズを交換する前に、カッターの電源をオフにし、コンセントから電源コンセントが外されていることを確認します。

**⚠ 警告！** 火災の危険をなくすために、T2.0A、250V Schurter SPT またはこれに相当するものか、同じ型および定格のヒューズのみと交換してください。

1. ヒューズ(3)を取り外すには、ヒューズホルダーのリリースクリップ(2)を電源スイッチと反対の方向に軽くこじ開けます。これによりヒューズホルダーが解除されます。



2. ヒューズホルダーを取り外します。
3. ホルダーからヒューズを取り出します。
4. ホルダーに新しいヒューズを入れ、ホルダーを戻します。

# ファームウェアのアップデート

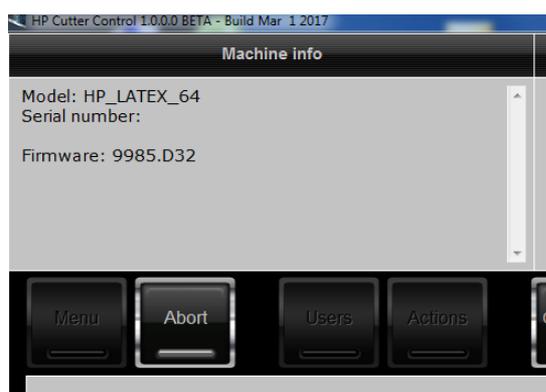
 **重要** : ファームウェアアップデートの実行中はカッターの電源を切らないでください。

1. HP Cutter Control がインストールされていることを確認します。これは Print and Cut (印刷&カット) の設定中に自動的にインストールされます。アンインストールしている場合は、ダウンロードして、再度インストールすることができます。
2. HP Cutter Control のアイコンをダブルクリックして実行します。



HP Cutter Control

3. HP Cutter Control でカッターを探します。アプリケーションは、デフォルトで LAN を探します。これで見つからない場合は、USB ケーブルで接続することができます。Machine Info (機械情報) 画面にカッターの詳細が表示されるはずですが、



4. [操作]>ファームウェアのアップグレードをクリックします。



5. ファームウェアのアップデートファイルをダウンロードします。
6. カッターを再起動します。

最新のファームウェアは <https://support.hp.com/us-en/drivers> からでもダウンロードできます。

## 7 トラブルシューティング

### カット品質が不十分

1. 信頼性テストを実行して、この内部テストでも品質問題が見られるかどうかを確認します。問題がない場合は、ファイルに問題があります。
2. ナイフ圧テストを実行し、摩耗している場合はナイフを交換します。通常のビニールの場合、キスカット用のナイフ圧力は約 60~80 g である必要があります。ナイフが摩耗し始めると、圧力が高くなります。
3. ナイフが正しく組み立てられているか、およびホルダーからが出すぎていないかを確認します。ナイフがわずかに出る程度にする必要があります。
4. ナイフホルダーが正しく組み立てられているか、ヘッドクランプに十分に押し込まれているかを確認します。ナイフホルダーの下部とカッティングストリップの距離は 3 mm 近くである必要があります。
5. ナイフオフセット値を確認します。オフセット値はナイフごとに異なります。オフセットは、ナイフの先端から中央までの距離です。オフセットを正しく設定しないと、コーナー部分を鋭くカットできなくなります。
6. OptiCut、TurboCut、オーバーカット、FlexCut など、カット品質に影響を与える他のパラメータも確認します。
7. ナイフを交換します。
8. カッティングストリップを確認します。ナイフは常にカッティングストリップ中央の同じ場所をカットするため、カッティングストリップも摩耗します。カッティングストリップに小さなくぼみが見られる場合は、カッティングストリップを交換する必要があります。

### 素材がずれてトラッキングに問題がある

1. 素材ロール紙に素材フランジが使用されていることを確認します。
2. 両方の素材フランジが素材フランジガイドに配置されていることを確認します。
3. 外側のピンチローラーが常に素材の端から 5 mm の位置に配置されていることを確認します。
4. カット速度を下げてください。

### 素材の詰まり

1. カット圧を低減してみてください。
2. FlexCut を使用している場合、パラメータが正しく設定されていないため、整合性がなくなり、ばらばらになっている可能性があります。さまざまな FlexCut のパラメータを試して、適切な設定を探します。

3. 複雑すぎる形状に FlexCut を使用している可能性があります。簡単な形状のみに使用してください。
4. カット速度を下げてください。カット速度が速すぎる場合、バスケットに素材を正しく折り畳む時間がない可能性があります。
5. ジョブが長すぎて、バスケットで問題が発生している可能性があります。ジョブを1メートルのパネルごとなどに短く分割してみてください。

## カッターで HP バーコードまたは登録マークを検出できない

1. カッターにメッセージが表示されたときに正しくカッティングヘッドを設置していることを確認します。カットジョブの開始時にカッター画面に表示される指示をよくお読みください。
2. この問題は多くの場合、カラー素材や特定のラミネート加工素材で発生します。素材の使用前に忘れずにキャリブレーションを実行してください。[18 ページの素材のキャリブレーション](#)を参照してください。
3. バーコードとマーカの検出中にセンサーが素材に触れているかどうかを確認します。

## OPOS センサーのキャリブレーション

1. カッターの電源をオンにし、白いバックングの黒いビニールを取り付けます。  
 **重要** : OPOS のキャリブレーションを行う場合は、白いバックングの黒いビニールを使用する **必要があります**。素材のキャリブレーション設定は、デフォルト値に設定する必要があります。
2. ヘッドの原点を、ビニールのきれいな黒い部分の上に設定します。
3.  を押します。
4.  を押します。画面に **システムセットアップ** が表示されます。  を押します。
5. **[キャリブレーション]** が表示されるまで  または  を押します。  を押します。
6.  または  を押し、 **OPOS のキャリブレーション** が表示されるまでメニューをスクロールします。  を押します。カッターが約 9.5×9.5 mm の四角形をカットしてから、この四角を前方に送ります。画面に **長方形のカス取り** が表示されます。
7. 端を傷付けないように注意しながら、四角形のカス取りを行います。  を押します。OPOS が四角形の端を読み取り、それに応じてキャリブレーションを実行します。

 **注記** : OPOS センサーの精度を維持するためには、ナイフを取り付けたときに必ずこのキャリブレーションを繰り返します。

## 8 アクセサリ

サプライおよびアクセサリの注文方法には、以下の2通りの方法があります。

- Web で、<http://www.hp.com/>にアクセスします。ここでは、お使いのカッターのサプライおよびアクセサリの最新の一覧も参照できます。
- HP サポートに問い合わせて ([10 ページのヘルプ情報](#)を参照)、必要なものがお住まいの地域で入手可能であることを確認します。

以下は、本書の執筆時点でご利用いただけるサプライおよびアクセサリと製品番号のリストです。

### アクセサリの注文

お使いのカッター用にご使用いただけるアクセサリは以下のとおりです。

#### アクセサリ

名前	パーツ番号
HP Latex スタンダード ブレードキット	1UP44A
HP Latex スペシャルティ ブレードキット	1UP45A
HP Latex 2 インチ メディアホルダーキット	1UP27A
HP Latex カッター拡張キット	1UP26A

#### HP Latex スタンダード ブレードキット

HP Latex スタンダード ブレードは、粘着ビニールなど、最も一般的な印刷とカット用素材をカットするために使用します。このキットには、5つのブレードとカッティングストリップが含まれていません。

#### HP Latex スタンダード ブレードキット

HP Latex スタンダード ブレードは、一部の転写素材をカットするために使用しますが、ラインストーンアプリケーションの作成にも役立ちます。このキットには、5つのブレードとカッティングストリップが含まれています。

#### HP Latex 2 インチ メディアホルダーキット

HP Latex 2 インチ メディアホルダーは、素材ロール紙を取り付けるために使用します。このキットには、2つのホルダー(素材ロールの各側に1つずつ)が含まれています。

## HP Latex カッター拡張キット

このキットには、以下のものが含まれています。

- サンドブラスト ブレードとホルダー

サンドブラスト ブレードは石碑などの非常に特殊なアプリケーションに使用されます。これらのブレードには特別なブレードホルダーが必要になります。

- パウンスキット、ピン、ストリップ

パウンスピンは、素材をカットするのではなく、穴を開ける場合に使用できます。これにはパウンスキットとカッティングストリップが付属しています。

- 黒いペンとペンホルダー

輪郭カッターを描画デバイスとして使用する場合にこのペンを使用できます。これには2つのペンホルダーが付属しています。

## ツールタイプの設定

カッターにはナイフが付属していますが、別のツールもアクセサリとしてご利用いただけます。すべてのツールで共通の唯一のパラメータは圧力です。その他のパラメータは各ツールに固有のもので、ツールパラメータを変更するには、現在のユーザの設定を変更するか、ユーザを変更します。

**注：**カッターは純正 HP ツールを取り付けている場合にのみ、仕様どおりに機能します。標準ナイフを他のメーカーの製品と交換しないでください。

1. カッターの電源をオンにします。
2.  を押します。
3. [ツール]が表示されるまで  または  を押します。  を押します。
4.  または  を押してツールを変更します。
5.  を押して確認します。ツール名にアスタリスクが表示され、これが選択されていることが示されます。
6.  を2回押して、メニューを終了します。

## 9 仕様

### カッターの寸法

HP 54 ベーシックカッター		
	HP Latex 54 カッター	HP Latex 64 カッター
高さ	1145 mm	1145 mm
幅	1750 mm	1980 mm
奥行き	680 mm	680 mm
重量	42 kg	54 kg

### 輸送時寸法

HP 54 ベーシックカッター		
	HP Latex 54 カッター	HP Latex 64 カッター
高さ	670 mm	670 mm
幅	1880 mm	2110 mm
奥行き	480 mm	480 mm
重量	69 kg	78 kg

### 素材寸法

	HP 54 ベーシックカッター	HP Latex 54 カッター	HP Latex 64 カッター
最小幅	280 mm	180 mm	180 mm
最大幅	1372 mm	1410 mm	1635 mm
ピンチ ローラー	3	4	4
最大有効幅	-	1350 mm	1575 mm
最大有効幅 (オーバー サイズ)	-	1380 mm	1605 mm

HP 54 ベーシックカッター	
HP Latex 54 および 64 カッター	
最大有効長	50 m
前部および後部のマージン	30 mm
横のマージン	25 mm
印刷間のマージン(切り落としなし)	30 mm
切り落とすべきマージン	30 mm

HP 54 ベーシックカッター、HP Latex 54 および 64 カッター	
トラッキング性能	幅 762 mm 未満の素材には 8 m まで仕様値を保証 幅 762 mm を超える素材には 4 m まで仕様値を保証 これより長い素材にも対応できますが、仕様への準拠が保証されません
厚さ	標準ナイフの場合、0.05 ~ 0.25 mm: オプションのサンドブラストナイフの場合、最大 0.8 mm

 **注記:** オーバー サイズ モードではトラッキングパフォーマンスが保証されません。

## パフォーマンス

このパフォーマンスは、厚さ 0.05 mm で、合計厚 0.25 mm 以下のワックス製バックキングのビニールで達成できます。

カットの種類	TurboCut と接線エミュレーション モードのドラッグナイフ
カット幅	HP Latex 64 カッターの場合、135 cm HP Latex 54 カッターの場合、158 cm
カット速度	最大 113 cm/秒 (対角方向) 736 mm よりも幅の広い素材の場合は最大 84 cm/秒
加速	最大 3 G (対角方向) 736 mm よりも幅の広い素材の場合は最大 0.9 G
精度	移動の 0.2%または 0.25 mm のいずれか大きい方
再現性	±0.1 mm
カット力	ダウンフォース 0 ~ 400 g (5 g 単位)
カット厚	0.05 ~ 0.25 mm オプションのサンドブラスト ブレードの場合、0.8 mm

 **注記:** 再現性と精度仕様は保証範囲のトラッキング長で有効ですが(前表を参照)、オーバーサイズモードでは保証されません。

## ファームウェア

言語	DM/PL、HP-GL (758x エミュレーション)、HP-GL/2
サポートされる文字セット	標準の ASCII
サポートされるフォント	サンセリフ体 (単一ストロークおよびミディアム)
ROM ベース プロット	信頼性プロット、DIN プロット

## 環境

これらの仕様は、素材を使用していないカッターのものであります。

動作温度	15 ~ 35°C
保管温度	-30 ~ 70°C
相対湿度	35 ~ 75%、結露なし

✦ **ヒント** : カット品質を高く維持するためには、寸法安定性に優れた素材の使用が不可欠です。さらに、温度変化に伴い素材の膨張や縮小が生じる可能性があります。素材の寸法安定性を向上するには、使用前に現在の環境条件で最低 24 時間素材を安定させてください。

## 電気

パワー エントリ モジュールが電圧を検出して 100V と 240V を自動的に切り替えます。

入力電圧	100 ~ 120/200 ~ 240 V
入力周波数	50/60Hz
最大負荷電流	2 A
消費電力	85VA
ヒューズ	T2.0A 250V

⚠ **警告** ! 火災の危険をなくすために、同じ型および定格のヒューズと交換してください。

# 索引

## H

HP カスタマー・ケア 10  
HP バーコード 24  
HP バーコードによる自動化 24  
HP バーコード、読み取り 25

## L

LAN 接続 8

## O

OPOS キャリブレーション 53  
OPOS 原点 25  
OPOS 設定  
    変更方法 30

## Q

QR コード 3

## U

USB 接続 8

## Y

Y ガイド レールのクリーニング  
    47

## あ

アクセサリ 54

## い

イーサネット接続 8

## お

オフセット 49  
オン/オフ 8

## か

カスタマー セルフ リペア 11  
カスタマー・ケア 10  
カッターのオン/オフ 8  
カッターのコンポーネント 6  
カッターの概要 2  
カッターの主なコンポーネント 6

カッターの主な機能 2  
カッター モデル 2  
カッター表面のクリーニング 46

## き

キスカット 29

## こ

コンピュータへの接続 8

## さ

サポート サービス  
    HP カスタマー・ケア 10

## し

ジョブ  
    ダイレクトカット 27  
    印刷とカット 27

## す

スルー カット 29

## た

ダイレクトカット 27

## つ

ツールタイプ 55

## と

ドライブ システムのクリーニング  
    46  
トラブルシューティング 52

## な

ナイフの交換 48  
ナイフ圧 19  
ナイフ深度 19

## ひ

ヒューズ、交換 50  
ピンチ ローラー  
    位置 17

## ふ

ファームウェアのアップデート  
    51  
フロントパネル 9  
    システム セットアップ メニュー  
        - 37  
    メインメニュー 36

## へ

ベロシティ 20

## ま

メーカー  
    登録 30  
マニュアル 2

## ゆ

ユーザー 23

## ら

ラベル、警告 5

## り

リンクする 10

## ん

圧力 19  
安全に関する注意事項 3  
安全ラベル 5  
印刷とカット 27  
延長取り付け 28  
警告 5  
警告ラベル 5  
原点 28  
仕様 56  
前面図 6  
素材  
    カット 24  
    取り付け 12  
素材センサーのクリーニング 47  
素材のキャリブレーション 18  
速度 20

注意	5
長さのキャリブレーション	22
電源の投入/切断	8
電話によるサポート	10
電話番号	11
背面図	7