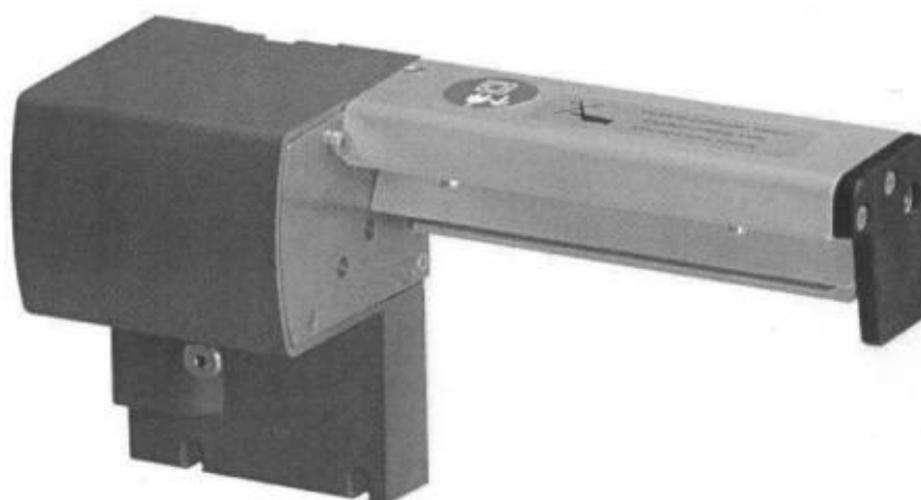


Cab ラベルプリンタオートカッター取扱説明書

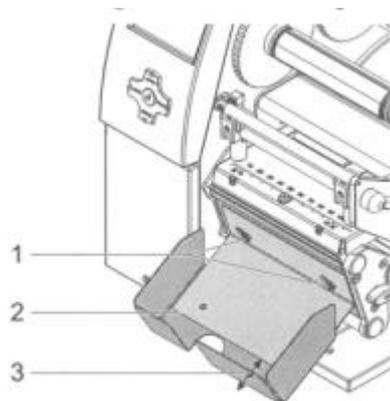


Schneidemesser  
Cutter

**CU-Serie / CU Series**

## 1 設置

### 1.1 カッタートレイの設置

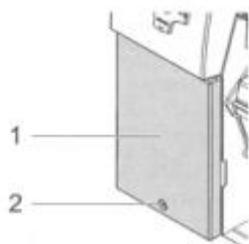


1. ネジ(1)を緩めてください。
2. 切取(Tear-Off)プレート又は排出プレートの手前のネジ(1)の上にカッタートレイを置いて
3. ネジ(1)を締めてください。
4. カッタートレイ(2)の長さをスライド(3)で調整してください。

## 1.2 カッターの取り付け

### 注意！

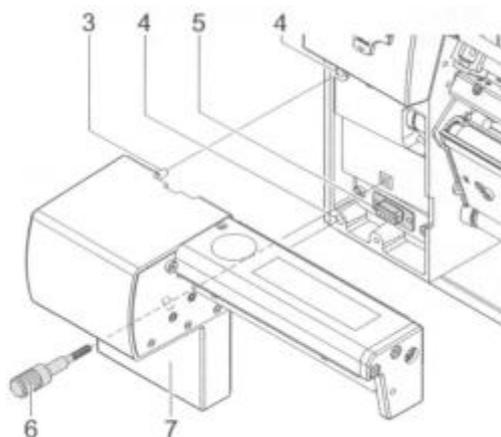
⇒ カッターを取り付けたり外す場合は必ず電源からプリンター切り離してください。



1. ネジ(2)を緩めてください。
2. 前面のカバー(1)を取り外してください。

### 注意！

A+ プリンターでカッターを使用する場合、メディアをカッターの刃に通すために切取 (tear-off) プレート又は排出プレートを設置する必要があります。



3. プリンターの穴(4)にカッター(7)のピン(3)を差し込んでください。
4. カッターをプリンターの押し付けてください。そうすることにより、カッターのプラグがプリンターの補助ポート(5)に接続されます。
5. ネジ(6)でカッター(7)を固定してください。

## 2 プリンターコンフィグレーション

プリンターにカッターが接続された時点でプリンターの電源が入れば自動的に認識されます。

セットアップメニューの中のカットモードの個々の必要条件に適するようにプリンターを設定できます。カッターが設置されれば、カッターメニューが現れます。

### 注記:

環境設定のための使用説明→プリンターのコンフィグレーションマニュアル

カッターのパラメーターの設定には下記を選んでください:

セットアップ  → 機械のパラメーター  → カッター 

パラメーター	意味	デフォルト
 カッター	カッターの設定	
>カッター位置 	印刷イメージに対してカッター位置のオフセット ト 始め の”0”の値の場合のカット位置では 2 枚のラベルの間をカットすることになります。 カット位置の値がポジティブの場合、カットされる前にメディアは前進してしまい、カットされるラベルの端と後ろ側の端の間隔が広がります。	0

### 注記:

セットアップの値は実際のプリンターとカッターのコンビネーションの基本設定です。カッター又はプリンターを変更した場合再調整が必要になる場合があります。

異なる印刷ジョブのために変更が必要な場合、ソフトウェアにあります追加のオフセットを実施します。

セットアップとソフトウェアからのオフセット値は実行するために一緒に追加されます。

セットアップ  → プリントパラメーター  でカットモードで使用する場合に素材の認識及びバックフィードの方法を選択できます。

パラメーター	意味	デフォルト
ラベルセンサー 	<p>ラベルのスタート箇所を検知する方法</p> <p>ギャップセンサー: ラベルとラベルギャップの透明度の違いで認識する</p> <p>下側の反射: メディアの下側の反射マークで認識</p> <p>連続メディア: カットモードで連続メディアを使用する時の紙の送りの同期化</p> <p>⇒メディアの取り付け後 Feed キーを押す。それによりショートフィード及び同期カットを実現します。</p>	ギャップセンサー
バックフィード 	<p>材料のバックフィード手順。</p> <p>最初のラベルがカットの位置に進んだ時には 2 つ目の部分の前端が印刷ラインを超えますので、カットモードではバックフィードが必要になります。</p> <p>いつも: 印刷の内容に関わらずバックフィードは起こります。</p> <p>スマート: 現在の部分をカットしている間、次の部分の印刷内容が完全に準備されていない場合に限りバックフィードが起こります。</p>	スマート

### 3 材料の取付

- ⇒ 熱転写リボンなどプリンターのマニュアルに説明しています長い材料を取り付けます。
- 切り取り(tear-off)モードの情報を使ってカットモード用に長い材料を取り付けます。
- ⇒ ストリップの前端がカッターを通して届くようにプリントヘッドとドライブローラーの間にメディアストリップを置いてください。

## 4 操作

### 4.1 標準操作

すべての接続及びすべての材料の取付が正しく行われましたら、プリンターは操作の準備完了です。

#### 注記:

連続メディアでカッターを操作する場合、プリンターメニューで、“Setup”→“Print Parameters”→“Label sensor”で“Endless media”セッティングを選んでください。そうしなければ、同時化カットは実現しません。

⇒プリンターの電源を入れてください。カッターはカットを行います。

⇒Feedキーを押します。同時化の為にメディアは前に進み、カットされます。

プリンターの電源が印刷ジョブの間にパワーオフにする事がありましてもプリントヘッドが印刷ジョブの間に開かれる事がなければ、プリンターの同時化は必要ありません。

⇒ソフトウェアの中のカットモードを起動させます。

ダイレクトプログラミングのためにはC-commandを使います(プログラミングマニュアルを参照)。

⇒印刷ジョブを送信

ジョブの中のすべてのラベルは停止なく印刷され、ソフトウェアで選択されたようにカットされます:各ラベルの後、ラベルの特定の量の後、又は印刷ジョブの終了時点。

## 4.2 カバープレート無しでの操作

変化に富んだ材料の影響でまれにカバープレート次第で運びに問題を起す場合があります。カバープレートを取り外す事でこの問題を解消できます。

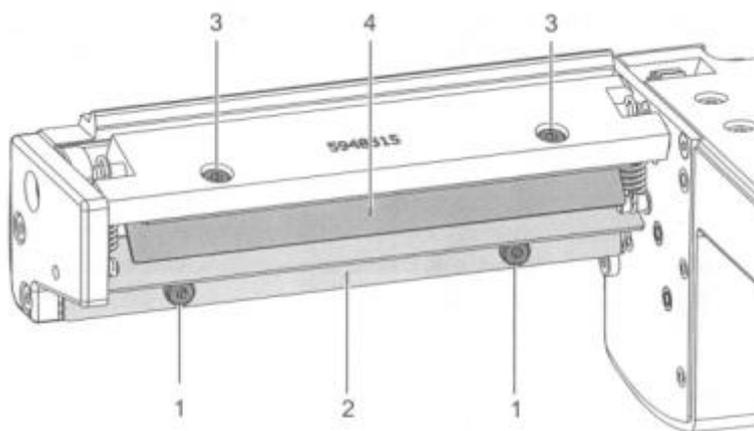
### **警告！**

怪我に注意！

より良いパフォーマンスを得る為にカバープレートを取り外した場合、安全の為に適切な措置をとる必要があります。

### **注記：**

静電気の影響で材料が付着するような場合にはCABの放電ブラシをプリンターに使うことができます。



### **警告！**

怪我に注意！

カッターの刃は鋭いです。

⇒プリンターを電源から外してください。

1. プリンターのスイッチをオフにしてカッターを取り外してください。
2. ネジ(1)を緩めてカバープレート(2)を外してください。
3. ネジ(3)を緩めてカバープレート(4)を外してください。

逆の順序で取り付けてください。

### 4.3 外部のコントロールでの操作

CU-Iカッターは周辺インターフェイスにより”Cut on Demand”(必要に応じてカットモード)を可能にします。このモードではトリガースイッチ又は外部コントロールをカッターの周辺インターフェイスに接続する必要があります。

**注記:**

このモードは周辺インターフェイスのところでPin 13 (STA)とPin 12 (GND)の間がつながっている必要があります(”Peripheral Interface”の章を参照)。

次のような場合に限り、1枚又は複数のラベルの印刷物のカットが実行されます:

- ◆ 印刷ジョブがある場合
- ◆ 前のカットが完了している場合
- ◆ トリガースイッチ又は外部コントロールがSTART(スタート)信号を送った場合

## 5 メンテナンス

### 5.1 クリーニング

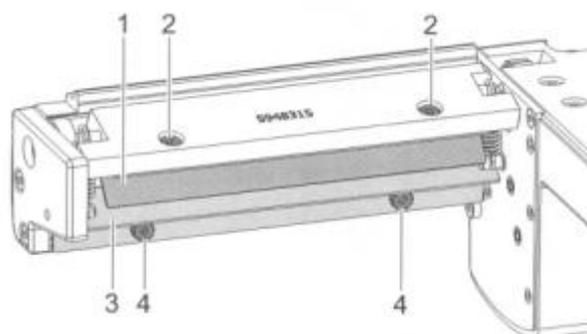
#### **警告！**

プリンターの電源を切断してください。

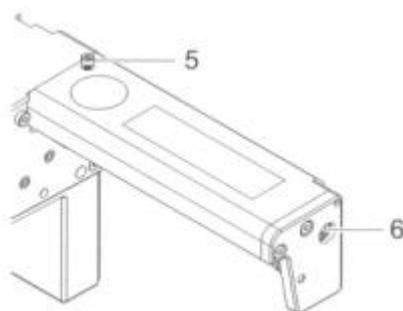
#### **注意！**

怪我に注意！

カッターの刃は非常に鋭いです。



1. カッターをプリンターから取り外してください。
2. ネジ(2, 4)を緩め、カバーシート(1, 3)を外してください。
3. 柔らかいブラシ又は掃除機を使ってほこりや紙くずを取り除いてください。
4. 円形の刃を掃除する場合、車軸(6)をマイナスネジ、溝巾7mm用のねじ回しで回してください。円形の刃の回転角度は120°に制限されています。
5. もしそれ以上に丸い刃を回転させる必要があれば、ネジ(5)を5mmほど緩めてください。これで円形の刃は完全に回転できます。
6. カッターの刃に付着した異物をイソプロピルアルコールと柔らかい布を使って拭き取ってください。

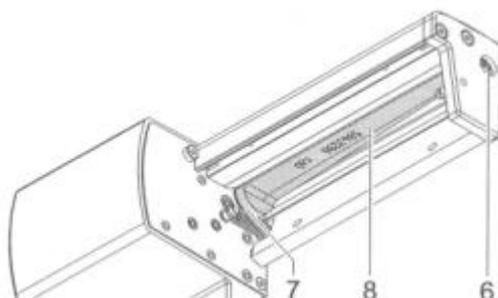


**注記:**

ラベルのギャップを切らずにラベルの素材をカットした場合、接着剤の残りが刃の上に蓄積する可能性があります。

バックフィードモードでノ操作の場合、同じようにドライブローラーに溜まる事があります。

⇒ドライブローラーとカッターの刃は頻繁に掃除してください(プリンターマニュアルを参照)。



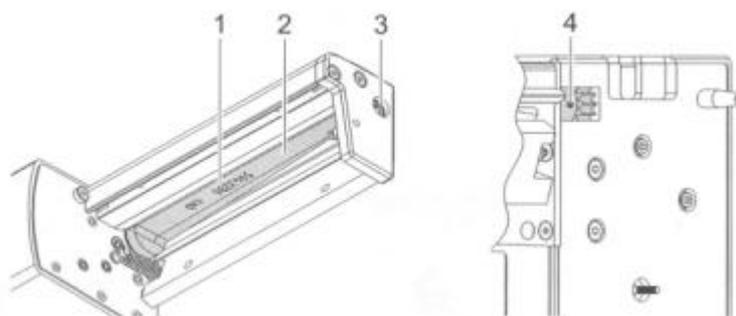
7. 円形の刃(8)のシリンダーの箇所(7)に多目的高品質グリースを塗ってください。グリースと付けたブラシをシリンダーの箇所にあてがって車軸(6)をマイナスネジ、溝巾7mm用のねじ回しで回転させてください。
8. クリーニング中にネジ(5)が緩められている場合はカッターの最初の状態を調整してください(章5. 3を参照)。
9. ネジM4x6(2)を使いカバーシート(1)を、そしてネジM4x10(4)を使ってカバーシート(3)を戻してください。

## 5.2 刃の交換

### 警告!

プリンターの電源を切断してください。

1. プリンターからカッターを取り外してください。
2. カバーシートを取り外してください(章5.1を参照)
3. 刃の打刻印(1)が下を向くように円形の刃(2)の車軸(3)をマイナスネジ(溝巾7mm)用のねじ回しで回転させてください。この位置ではギアホイールのセットネジ(4)はカッターの後側から届きます。
4. セットネジ(4)を数回緩めてください。



### 注記:

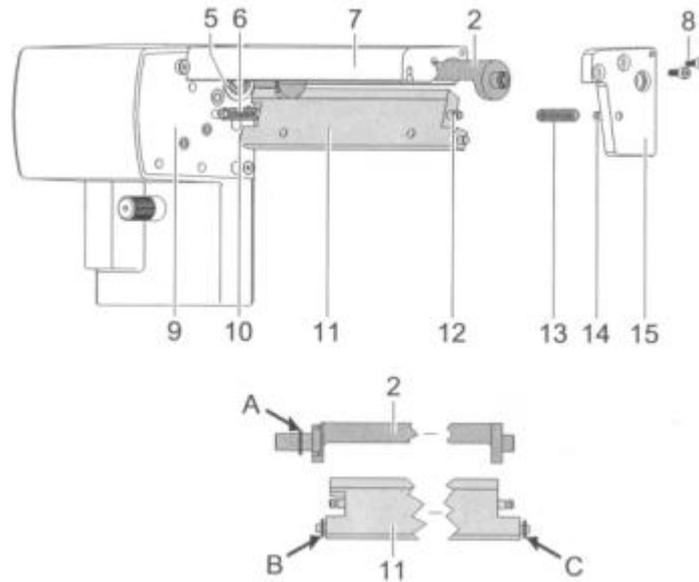
⇒カッターを取り外す場合円形の刃(2)と真っ直ぐな刃(12)のワッシャー(A,B,C)を残しておいてください。

### 注記:

スプリング(6, 15)はピンと張っています。

⇒真っ直ぐな刃(12)はたえずその位置でしっかりと持って、その車軸をカッターの取り付けプレート(9)にわずかに押し当ててください。

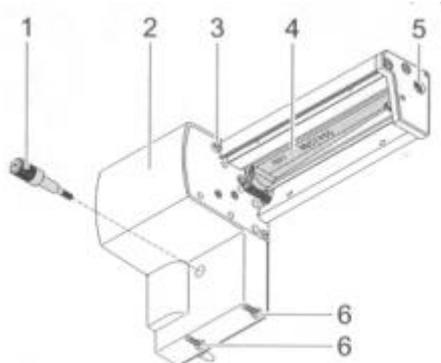
5. ネジ(8)を緩め、軸受けプレート(15)を取り外してください。スプリング(13)はたるんだ状態になります。
6. スプリング(13)を真っ直ぐな刃から取り外してください。
7. ベアリング(5)から円形の刃を引き出してください。真っ直ぐな刃のところのスプリング(6)はたるみます。もし真っ直ぐな刃を交換しない場合は、そのままステップ12へ進んでください
8. スプリング(6)と真っ直ぐな刃(12)を取り外してください。
9. 新しい真っ直ぐな刃の車軸とワッシャー(B)と一緒に取り付けプレートの受け(10)に挿入してください。
10. 取り付けプレート(9)と真っ直ぐな刃(11)のピンにたるんでいるスプリング(6)を掛けてください。



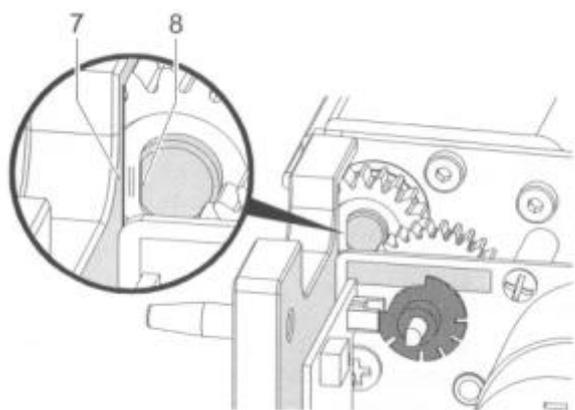
11. 真っ直ぐな刃(11)を後方に回してください。スプリング(6)はピンと張ります。
12. 新しい円形の刃の車軸とワッシャー(A)と一緒に取り付けプレートの受け(5)に挿入してください。
13. 真っ直ぐな刃の車軸にワッシャー(C)を置いてください。
14. 真っ直ぐな刃と軸受けプレートのピン(12,14)にたわんでいるスプリング(13)を掛けてください。
15. 刃の車軸(2,11)に軸受けプレート(15)を押し込んでください。スプリング(13)はピンと張ります。
16. ネジ(8)を使って軸受けプレート(15)をパネル(7)に付け加えてください。
17. カッターのパネル(7)に正確な位置で軸受けプレート(15)をあてがってネジ(8)を締めてください。
18. ギアホイールのところでセットネジ(4)を締めてください。
19. 円形の刃に油をさして(章 5.1)、元の状態を調整してください(章 6.3)。
20. カバーシートを再度取り付けてください(章 5.1)

### 5.3 カッターの最初の状態をセットする

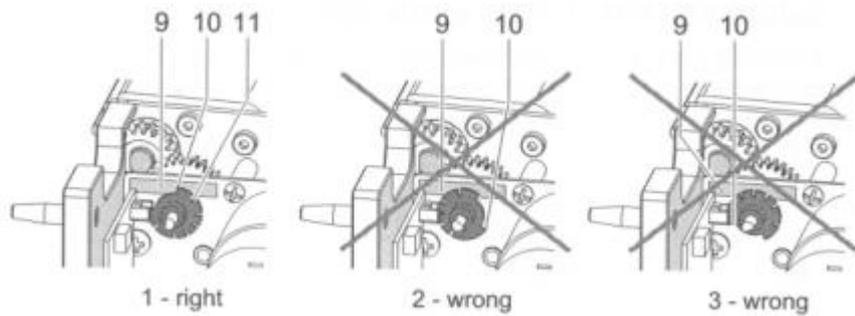
クリーニング又は刃の交換が終わった後にカッターを正常に使用するには円形の刃(4)及びクロックホイール(11)を互いに調整してください。



1. 後ろ側のネジ(1)、(3)と(6)を外してください。
2. カバー(2)を外してください。

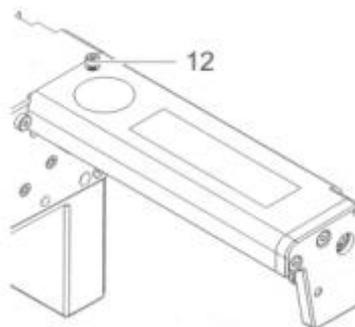


3. 刃の車軸の平面な箇所(8)がベースプレート(7)に対して平行になるようにマイナスネジ(溝幅 7mm)用のねじ回しを使って円形の刃(5)を回してください。



4. クロックホイール(11)の位置を確かめてください。

- ◆ クロックホイール(11)が 1 の正しい位置にある場合、クロックホイール(11)の端(10)はマーキング(9)の位置にあります。
- ◆ もしクロックホイールが 2 か 3 の誤った位置にあれば、1 のようになるよう円形の刃を回してください。



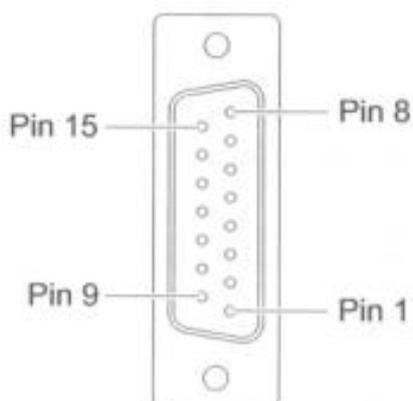
- ◆ ネジ(12)を 5mm ほど緩めてください。
- ◆ 刃の車軸の平面な箇所(8)がベースプレート(7)に対して平行になり、またクロックホイールが1の図のような位置になるように円形の刃を1—2回、回転させてください。
- ◆ ネジ(12)を締めてください。

5. カバー取り付けてください。

## 7.1 ピン配列

### 7.1 Pin Assignment

For use in a network environment or with a switch, the CU-I cutters are equipped with a peripheral interface to allow control of the cutting process. The interface has a 15 pin SUB-D connector (1).



Pin	Signal	Direction	System Function	User function
1	XSTART	Input	Start signal	
2	XFEH	Input	External error	
3	-		-	
4	-	Output	-	Control bit 3
5	XEDG	Output	No existing print job	Control bit 1
6	XDNB	Output	Printer is not ready	Control bit 2
7	XEGES	Output	Print of a label has started	Control bit 0
8	GND	(Output)	Ground (0V)	
9	RX-START	(Input)	Start signal (reverse line)	
10	RXFEH	(Input)	External error (reverse line)	
11	-		-	
12	GND	(Output)	Ground (0V)	
13	STA	Input	Start signal is active	
14	RUEL	Output	Reverse line (for all output signals)	
15	24P	(Output)	Operating voltage +24V, 100mA	

#### Notice!



The description of the system functions is included in this manual. For more information about the user functions ▶ Programming Manual, Commands x and X.