■A-4-2 ミマキエンジニアリング CG-AR シリーズほか 設定方法

- 0. 事前にミマキエンジニアリング Web サイトから Mimaki ドライバーを入手してインス トールを完了しておいて下さい。(下記設定に移る前にプロッタを USB で接続して電 源を入れておいて下さい。)
- カットモードで、カットをクリックします。
 下記ダイアログ画面が表示されますので、「出力機器」プルダウンメニューを
 「Mimaki カッティングプロッタ」に変更して、「設定」をクリックします。

カット(連続カット)	×
	出力機器 出力機器: Mimaki カッティングブロッタ > 設定 仮想デ ^ッ パス: Mimaki USB2 出力ポート:
	配置 用紙幅: 210.00 mm ~ 210.00 mm 配置間隔 横: 5.00 mm 縦: 5.00 mm 個数: 1 ← 個 移動量 X: 10.00 mm Y: 25.00 mm
	□ トンホ読み取りをする トンホオフセット: 0.00 mm
	列数: ↓ 1 列 ↔ 1 列 必要用紙長: ↓ 730.00 mm
>> 分割加水	Dyティンクマットを使用する OK キャンセル

 下記ダイアログ画面が表示されますので、プロッタ機種を「CG-SRIIIシリーズ」に 変更し、出力ポートを「CG-ARxxxx」※CG-ARの後ろは環境によって変動 に変更 してから「OK」をクリックして下さい。1の画面に戻ります。

ミマキ プロッタ設定				×
	プロッタ機種: 出力ポート: コマンド: ステップサイズ: 曲線分解: オプション:	CG-SRIIIシリーズ 〜 CG-AR DB21K539 〜 MGL-IIC 〜 0.025 mm 〜 粗 目原点復帰 日二	〕 〕 ● 細 度切り	OK キャンセル
出刀条件選択				
● すべてプロッタの選択条件で出力する		5 ツール:	CUT1	\sim
○ アプリケーションの設定で出力する		スピード:	30 cm/s	* *
○ すべてデフォルト設定で出力する		圧力:	100 g	
		オフセット:	0.30 mm	*

3. 上記設定が完了したら、「キャンセル」で下記ダイアログ画面から抜けて下さい。 キャンセルで抜けても設定は保持されています。

カット(連続カット)	×
	出力機器 出力機器: Mimaki カッティングブロッタ 設定 仮想デバイス: Mimaki USB2 出力ポート:
	配置 用紙幅: 210.00 mm 210.00 mm 配置間隔 横: 5.00 mm 縦: 5.00 mm 個数: 1 ↓ 個 移動量 X: 10.00 mm Y: 25.00 mm
	□ NA 読み取りをする NA A 7129F: 0.00 mm 列数: 1 列 ↔ 1 列 必要用紙長: ↑ 730.00 mm
>> 分割加水	Dかディングマットを使用する OK キャンセル

カットデータを用意して、カットを実行して下さい。
 その際、上記ダイアログ画面の中央下にある「カッティングマットを使用する」のチェックボックスを必ず外してからカットして下さい。

■注意事項

Mimaki ドライバーが正しく反映されていない場合、上記設定の際「出力ポート」に CG-AR シリーズプロッタが非表示となり、カットや設定が出来ません。

Mimaki ドライバーをインストールしているにも関わらず、認識されない場合は、プロッターを接続した状態のまま PC を再起動し、再度上記の設定を試みて下さい。