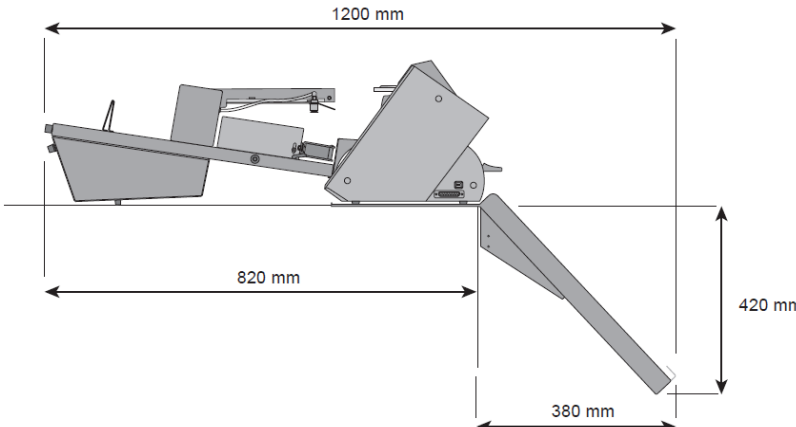


F-Mark Q&A

1. 使用 F-Mark 的情况下

现象	确认项目 / 对策
使用前的准备事项	<ul style="list-style-type: none"> 推荐使用下列尺寸所示的放置台。 必须为宽 800mm×深 820mm 以上的放置台。 收集托盘相对放置台，还需预留 D380mm×H420mm 的空间。  <ul style="list-style-type: none"> 请准备 4 个以上的电源插座，或者 4 口以上的电源插排。 至少有个人电脑、CE6000、F-Mark 和 USB 集线器这四个设备需要用电。
使用时的限制条件	<ul style="list-style-type: none"> 无法用于 GRAPHTEC 其它型号的切磨机产品，目前仅适合于 CE6000 Plus 或 CE6000。 作为 CE6000 Plus 以及 CE6000 的附属设备，F-Mark 自动进纸装置不包括插件类软件和图案设计类软件。 CE6000 Plus 以及 CE6000 的操作模式不能选择为“简易”，请在“普通”模式下使用切磨机产品。 介质的装纸方式请选择“卷纸 2 当前位置”。 使用 F-Mark 的时候，请关闭操作个人电脑的睡眠模式和屏保功能。 使用 F-Mark 的时候，请勿在 CE6000 Plus 以及 CE6000 的移动小车上使用圆珠笔或水笔的刀具套件，以免小车移动时撞坏 CCD 摄像头。 F-Mark 的操作软件 i Mark 无法使用中文文件名，请编辑文件名时使用英语字符或数字。
AI 文件保存格式的注意点	<ul style="list-style-type: none"> 切磨数据保存的时候，保存格式请选择 Illustrator version 8 的版本。 AI 软件做成的数据源的选项设定较少，读取时的错误情况较少，所以请用 AI 来设计制作数据。

现象	确认项目 / 对策
介质用纸的限制	<ul style="list-style-type: none"> • 不能用于切割卷材类的介质。 • 太厚的介质材料可能有无去正常使用的情况，因为材料可能干扰介质分离器。 • 多孔的介质材料可能有无去正常使用的情况，介质上穿透的气孔也许会导致其下面剩余的待切割介质材料一起被吸取起来。 • 待切介质材料的堆放高度最大 35mm 或者 200 片材料的等高程度。 • 但如果介质材料较厚，则可能无法达到 200 片材料的堆放数量高度。
关于切割面积	<p>最大切割面积条件如下所示：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 介质进纸前端到最上方切割线的最小距离 不干胶切割的场合：20mm (推荐值 30mm) 全切的场合：25mm (推荐值 35mm) • 介质进纸后端到最下方切割线的最小距离 5mm (推荐值 15mm) • 介质左端(按进纸方向看)到最左边切割线的最小距离 5mm (推荐值 15mm) <p>※ 建议按照推荐值来安排最大切割面积，以获得稳定的进纸与切割作业。</p> <p>※ 按最小距离切割时，因介质材料种类以及切割线外开张的影响而无法正常作业。</p>
关于试切	<ul style="list-style-type: none"> • 当介质材料的尺寸或种类，以及切割数据内容发生变更时，都需要重新试切作业。 • 下列情况发生时，必须执行试切作业： <ul style="list-style-type: none"> · 安装 F-Mark 时 · i Mark 软件的相关设置参数发生变更时 <p>※ i Mark 软件的相关设置参数需通过执行试切作业后才能保存修改值。</p>

2. 安装

现象	确认项目 / 对策
CE6000 Plus 以及 CE6000的固件版本	<ul style="list-style-type: none"> • 请先确认 CE6000 Plus 以及 CE6000的系统固件版本。 • 请将 CE6000 Plus 以及 CE6000的系统固件升级至下列所示版本 CE6000 Plus : Version 1.10 或以上 CE6000 : Version 2.50 或以上 • 旧版本的固件可能会导致设备的误动作, 请及时更新升级切磨机的固件版本。
装载介质材料时的注意事项	<ul style="list-style-type: none"> • 请将进纸装置的夹纸板调整至合适位置, 以防止介质材料发生左右移动的情况。调节 F-Mark 左前侧的旋钮, 以两侧的夹纸板轻轻地顶住介质材料的两边为宜。 • 请将进纸装置的顶纸板调整至合适位置。调节 F-Mark 底面上侧的旋钮, 以顶纸板可以轻轻地顶住介质材料的底端为宜。 • 顶纸板调节的时候, 需将介质材料的顶端整齐地顶住 F-Mark 材料堆放部位的进纸挡板。 • 遇到介质材料无法吸取的情况时, 请调节介质吸取调整旋钮来调整吸着力。参考旋钮上的蓝色标记, 顺时针方向调节时, 可增强吸着力。 <div data-bbox="746 846 1209 1249" style="text-align: center;"> </div>
i Mark 软件无法识别出切磨机	<ul style="list-style-type: none"> • 使用时, 点击 i Mark 软件的“ About i Mark” , 进入后再执行“ init cutter” 功能。以初始化切磨机与进纸装置的连接设置。
摄像头焦距的调整	<ul style="list-style-type: none"> • 利用 i Mark 软件来调节 CCD 摄像头的焦距, 直至 F-Mark 的定位标记清晰可见。摄像头焦距调整不良的话, F-Mark 会无法识别出印刷在介质材料上的定位标记。
什么时候 F-Mark 需要调整切磨精度	<p>切磨精度的调整是利用摄像头读取定位标记来操作执行的。</p> <ul style="list-style-type: none"> • F-Mark 安装后, 必须实施精度调整作业。 • 当 F-Mark 与切磨机拆离, 或者连接的个人电脑变更后, 请在切磨作业前, 再执行一下切磨精度的调整 • 精度调整的校正值, 会保存在个人电脑上。 • 当切磨误差偏大的情况频繁发生时, 请再执行一下切磨精度的调整。 <p>※ 有聚光灯等强照明环境的场合下进行切磨精度调整的话, 得到的校正值可能不是正确的数据。</p>
使用环境相关事项	<p>有聚光灯等强照明环境的场合下使用设备时, 可能会出现设备无法正常工作的情况。</p>

3. 故障列表

现象	确认项目 / 对策
F-Mark 向 CE6000 Plus 或 CE6000 进纸时, 介质材料会撞向移动小车	<ul style="list-style-type: none"> • CE6000 Plus (CE6000)的固件版本老旧。 • 请将 CE6000 Plus 或 CE6000 的系统固件升级至下列所示版本。 CE6000 Plus : Version 1.10 或以上 CE6000 : Version 2.50 或以上
F-Mark 进纸的时候, 介质材料会掉落	<ul style="list-style-type: none"> • 若介质材料无法被吸取, 或吸取途中掉落, 顺时针方向调节吸取调整旋钮来增强吸着力。
F-Mark 向 CE6000 Plus 或 CE6000 进纸时, 介质无法被插入至切磨机压轮处	<ul style="list-style-type: none"> • 修改 i Mark 软件的 “Insertion” 选项的设定值, 以调整介质材料的插入值。 • 薄的介质建议调整至 0 ~ 10 的程度。 • 标准厚度的介质材料例如不干胶贴等, 建议先将插入值设置为 30, 然后再根据实际的插入量再微调插入值。
摄像头没画面	<ul style="list-style-type: none"> • 所使用的个人电脑还有其它摄像头(内置或 USB 式)时, F-Mark 的摄像头可能会无法被识别出。 • i Mark 软件无法与其它 USB 设备及相关软件同时使用。 • 拔除其它 USB 设备并同时关闭其相关的操作软件。
如何选择定位标记的位置?	<p>定位标记印刷在正确的位置上了么?</p> <ul style="list-style-type: none"> • 定位标记 1 : 介质进纸前端到定位标记 1 的最小距离 40mm 介质左端(按进纸方向看)到定位标记 1 的最小距离 6mm • 定位标记 2 : 介质进纸后端到定位标记 2 的最小距离 20mm (推荐值 30mm) 介质左端(按进纸方向看)到定位标记 2 的最小距离 6mm <p>※ 定位标记与印刷图案的最小间隔为 5mm。</p> <p>※ 定位标记与印刷图案的间隔过小的话, 会显示 “Marker not found” 的错误提示。(无法检测到定位标记)</p>
定位标记在扫描途中停止运行	<p>定位标记可能没有被正确读取。 请确认以下事项。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 扫描介质上的定位标记时, 定位标记是否在摄像头画面的中间。 2. 用直尺等测量定位标记 1 到介质进纸前端的距离, 然后再将这个正确的距离值输入至 i Mark 软件的 “First Marker” 选项。
CE6000 Plus 本体上修改了切磨速度设定, 但是速度还是没变化	<ul style="list-style-type: none"> • CE6000 Plus 与 F-Mark 连接成功后, CE6000 Plus 本体的速度设定值失效。 • i Mark 软件选择 Die Cutting 模式(全切)和 Special Color 模式(特殊色彩)时, 切磨速度可以修改设定。 • 通常模式(半切)下, 切磨速度无法修改设定。

现象	确认项目 / 对策
i Mark 的摄像头画面无显示， 或者画面显示很暗。	<ul style="list-style-type: none"> • 确认摄像头的 USB 电缆是否连接正确。 • 检查摄像头的保护盖是否已取下。 • 点击 i Mark 软件的“ About i Mark” ，进入后再执行“ init cutter” 功能。
F-Mark 或摄像头与个人电脑无法识别。 F-Mark 与个人电脑连接不稳定，不能正常工作。 i Mark 软件上的摄像头画面静止(不变化)	<ul style="list-style-type: none"> • 确认 USB 集线器(USB-Hub)上所有连接的 USB 电缆是否牢固。 • 请使用标有 USB 集线器用 AC 电源适配器的。 • 请使用标有 USB 电缆连接各个设备。 • 请关闭操作个人电脑的睡眠模式和屏保功能，并重新启动 i Mark 软件。
F-Mark 搬运到别的地方或者照明环境发生变化 后、摄像头读取标记失败。 照明环境变化后，无法正确的切割轮廓线。	<ul style="list-style-type: none"> • 摄像头的对焦功能可能受照明环境的影响。 • 调整摄像头的焦距。
i Mark 软件参数的设定值修改后，并无效果。	<ul style="list-style-type: none"> • 参数变更后，请执行一下“Cut Test”功能。 • 修改后的参数值需进行“Cut Test”后才有效。