

# TRACEURS XY

## DXY-1350A

## DXY-1150A

### Mode d'emploi

Merci d'avoir acheté un DXY 1150A/1350A.

- Pour utiliser ce produit dans les meilleures conditions et en connaissant tout de ses capacités, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et le ranger dans un endroit sûr.
- La copie ou le prêt non-autorisés de tout ou partie de ce mode d'emploi sont strictement interdits.
- Le contenu de ce mode d'emploi et les caractéristiques de ce produit peuvent être modifiés sans avis préalable.
- Le mode d'emploi et la machine ont été vérifiés autant que possible. Si vous remarquez une quelconque erreur d'impression ou faute, veuillez nous en informer.

ROLAND DG CORPORATION

**For the USA**

**FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION  
RADIO FREQUENCY INTERFERENCE  
STATEMENT**

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.

These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.

Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

The I/O cables between this equipment and the computing device must be shielded.

**For Canada**

**CLASS A NOTICE**

This digital apparatus does not exceed the Class A limits for radio noise emissions set out in the Radio Interference Regulations of the Canadian Department of Communications.

**CLASSE A AVIS**

Ce produit numérique ne dépasse pas les limites de la classe A au niveau des émissions de bruits radioélectriques fixés dans le Règlement des signaux parasites par le ministère canadien des Communications.



**ROLAND DG CORPORATION**

1227 Ohkubo-cho, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, JAPAN 432

MODEL NAME : See the MODEL given on the rating plate.

RELEVANT DIRECTIVE : EC MACHINERY DIRECTIVE (89/392/EEC)

EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE (73/23/EEC)

EC ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (89/336/EEC)

YEARS OF  
MANUFACTURE

1997

## **Veillez lire attentivement le contrat ci-dessous avant d'ouvrir l'emballage de la machine ou l'enveloppe contenant les disquettes**

En ouvrant l'emballage ou l'enveloppe contenant les disquettes vous acceptez les termes et les conditions de ce contrat. Si vous n'êtes PAS d'accord avec ce contrat, gardez l'emballage FERME. (Ce produit fait partie des accessoires fournis. Aucun montant ne vous sera remboursé si vous renvoyez ce produit comme un élément unique, ou si vous ouvrez l'emballage scellé.) Le produit Roland contenu dans l'enveloppe est une version utilisateur unique.

### **Contrat Roland**

Roland DG Corporation ("Roland") vous donne le droit non-assignable et non-exclusif d'utiliser les programmes informatiques de cette enveloppe ("Logiciels") par ce contrat selon les termes et les conditions décrits ci-dessous.

- 1. Entrée en vigueur** Ce contrat entre en vigueur lorsque vous achetez et ouvrez l'emballage de la machine ou l'enveloppe contenant les disquettes.  
La date effective d'entrée en vigueur de ce contrat est la date à laquelle vous rompez les scellés de l'emballage ou de l'enveloppe contenant les disquettes.
- 2. Propriété** Les droits et la propriété de ce logiciel, logo, nom, mode d'emploi et tout écrit sur ce logiciel appartiennent à Roland et ses partenaires licenciés.

**Est interdit ce qui suit :**

  - (1) Faire une copie non autorisée de ce logiciel ou d'un quelconque de ses fichiers d'aide, programme ou écrit.
  - (2) Décompiler, désassembler ou toute tentative pour découvrir les codes sources de ce logiciel.
- 3. Limites de ce contrat** Roland ne vous autorise pas à prêter, louer, céder ou transférer les droits autorisés par ce contrat ou le logiciel lui-même (y-compris un des accessoires l'accompagnant) à une tierce personne.  
Vous ne pouvez pas donner l'usage de ce logiciel à un service de temps partagé et/ou sur un réseau à une quelconque troisième partie qui ne serait pas individuellement autorisée à utiliser ce logiciel.

Une seule personne peut utiliser ce logiciel sur un ordinateur unique sur lequel il est installé.
- 4. Reproduction** Vous pouvez faire une copie de secours de ce logiciel. La propriété de cette copie appartient à Roland.  
Vous pouvez installer ce logiciel sur le disque dur d'un ordinateur unique.
- 5. Annulation** Roland se garde le droit de résilier ce contrat immédiatement et sans préavis dans les cas suivants:

  - (1) Si vous violez l'un des articles de ce contrat.
  - (2) Si vous êtes déloyal envers ce contrat.
- 6. Limite de responsabilité** Roland peut changer les caractéristiques du produit ou du logiciel sans préavis.

Roland ne peut être tenu pour responsable des dommages causés par l'utilisation du logiciel ou par l'applications des droits donnés par ce contrat.
- 7. Système légal** Ce contrat est soumis à la loi du Japon, et les différentes parties doivent se soumettre à la juridiction de la cour japonaise de justice.

# Table des matières

<b>⚠ Pour une utilisation en toute sécurité .....</b>	<b>2</b>
<b>⚠ A propos des autocollants apposés sur la machine ...</b>	<b>4</b>
<b>Contrôle des accessoires fournis .....</b>	<b>5</b>
<b>Description et fonction des différentes parties .....</b>	<b>6</b>
<b>Dessiner pas à pas .....</b>	<b>8</b>
<b>Montage des pieds .....</b>	<b>9</b>
<b>Connexion .....</b>	<b>10</b>
<b>Mise en place des pointes .....</b>	<b>10</b>
<b>Mise en place du papier .....</b>	<b>11</b>
<b>Test interne .....</b>	<b>13</b>
<b>Envoi de données de dessin .....</b>	<b>13</b>
<b>Après le dessin .....</b>	<b>15</b>
<b>Précautions et entretien .....</b>	<b>15</b>
<b>Explication des fonctions et opérations .....</b>	<b>16</b>
<b>Pointes .....</b>	<b>17</b>
<b>Papiers .....</b>	<b>20</b>
<b>Surface utile .....</b>	<b>21</b>
<b>Micro-interrupteurs .....</b>	<b>23</b>
<b>Que faire si... ..</b>	<b>25</b>
<b>Liste des instructions en langage DXY-GL .....</b>	<b>27</b>
<b>Liste des instructions en langage RD-GL I .....</b>	<b>28</b>
<b>Liste des instructions en langage RD-GL II .....</b>	<b>30</b>
<b>Caractéristiques des interfaces .....</b>	<b>34</b>
<b>Liste des câbles optionnels .....</b>	<b>37</b>
<b>Liste des tables de caractères .....</b>	<b>38</b>
<b>Caractéristiques des DXY-1350A/1150A .....</b>	<b>41</b>

Windows est une marque déposée par Microsoft Corporation aux Etats-Unis et/ou dans les autres pays.

# Pour une utilisation en toute sécurité

## A propos des mises en garde ⚠ ATTENTION et ⚠ PRUDENCE

 <b>ATTENTION</b>	Précède les consignes prévenant les risques de décès ou de blessures graves dus à une mauvaise utilisation.
 <b>PRUDENCE</b>	Précède les consignes prévenant un risque d'accidents corporels ou matériels dû à une mauvaise utilisation. * Les accidents matériels font allusion aux effets néfastes subits par les bâtiments, le mobilier y compris les animaux domestiques.

## A propos des symboles

	Le symbole ⚠ indique une instruction importante ou une mise en garde, la signification du symbole est déterminée par le dessin qu'il contient. Le symbole de droite signifie "risque d'électrocution".
	Le symbole ⚡ indique les opérations à ne jamais effectuer (interdites), la signification du symbole est déterminée par le dessin qu'il contient. Le symbole de droite signifie "ne pas démonter".
	Le symbole ● indique les opérations à effectuer absolument, la signification du symbole est déterminée par le dessin qu'il contient. Le symbole de droite signifie "débrancher la machine".

## ⚠ ATTENTION



### **Ne pas démonter, réparer ou modifier la machine.**

Cela pourrait causer un incendie ou des dommages dus à une opération anormale.



### **Ne pas utiliser d'autres sources d'énergie que l'adaptateur secteur fourni.**

Utiliser une autre source d'énergie pourrait conduire à un incendie ou à une électrocution.



### **Ne pas brancher sur une source électrique qui ne réponde pas aux spécifications inscrites sur l'adaptateur secteur.**

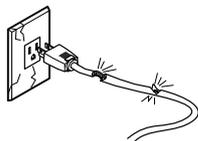
Utiliser une autre source électrique pourrait conduire à un incendie ou à une électrocution.

## PRUDENCE



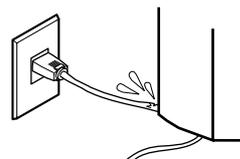
**Ne pas utiliser un cordon d'alimentation abîmé ou une prise défectueuse.**

Cela pourrait entraîner un incendie ou une électrocution.



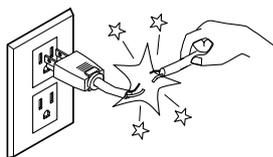
**Ne pas abîmer ou modifier le cordon d'alimentation, ne pas le soumettre à de trop fortes pressions, torsions, tractions, ou pincements, et ne pas placer d'objets lourds dessus.**

Cela pourrait endommager le cordon et entraîner un incendie ou une électrocution.



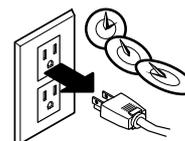
**Lorsque vous débranchez la machine tirez sur la prise, pas sur le câble.**

Ou cela pourrait endommager le cordon et provoquer un incendie ou une électrocution.



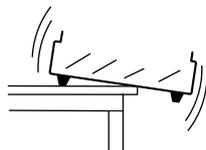
**Lorsque la machine n'est pas utilisée pendant une longue période débranchez le cordon d'alimentation.**

Ne pas le faire pourrait entraîner un risque de choc électrique ou d'incendie à cause d'une détérioration de l'isolation.

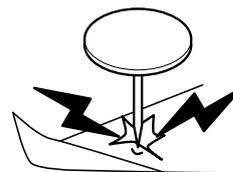


**Installer la machine sur une surface stable.**

Sinon la machine pourrait tomber et être endommagée.

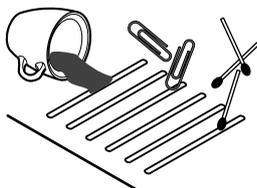


**Ne pas endommager la table électrostatique, ou utiliser des punaises pour fixer le papier.**  
Vous pourriez vous électrocuter.



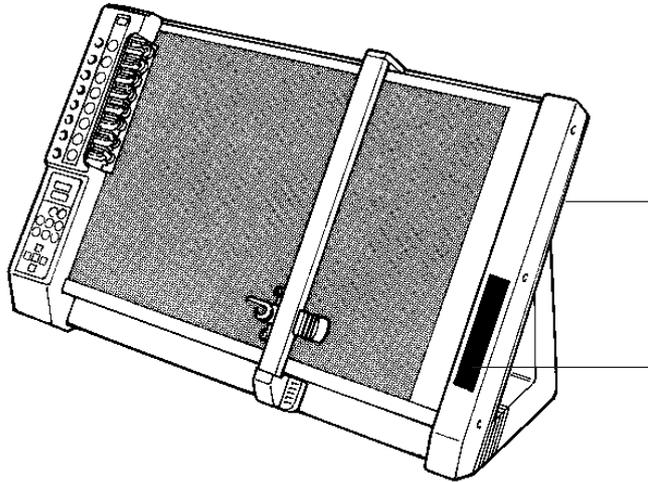
**Ne pas laisser tomber des liquides, des objets métalliques ou inflammables dans la machine.**

Ces matériaux pourraient provoquer un incendie.



# A propos des autocollants apposés sur la machine

Ces autocollants sont apposés sur le châssis du traceur.  
Les figures ci-dessous vous indiquent où exactement.



Nom du modèle

## DXY-1350A

### CAUTION

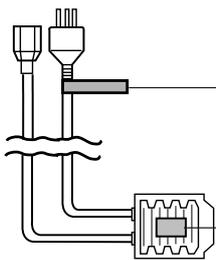
- Be careful to never scratch the electrostatic paper hold bed with a pointed object (whether it be a pin, knife, screwdriver, whatever). By scratching the bed, not only can you cause a reduction in the quality of plots made, but doing so can be quite dangerous, since electrostatic energy at high-voltage courses through the bed.

- When you wish to clean the electrostatic paper hold bed after it becomes dirty, always use only methyl alcohol (industrial-use alcohol). Neutral detergents should never be used, since they will cause a deterioration in the paper holding ability of the bed. Methyl alcohol is flammable and is toxic. Read and follow the instructions supplied with it, and make sure to handle it properly.

## DXY-1150A

### CAUTION

Don't put a floppy disk or magnetic card on this place.



**CAUTION** :The socket-outlet shall be installed near this AC-adaptor and shall be easily accessible.

**ATTENTION** :Veillez à connecter l'adaptateur à une prise murale facilement accessible afin de pouvoir rapidement débrancher la prise de l'adaptateur en cas de besoin.

**ACHTUNG** :Schließen Sie das Netzteil an eine leicht erreichbare Steckdose an, damit Sie den Stecker nötigenfalls sofort ziehen können.

Apposé sur l'adaptateur 230 V/240 V

Intervalle de tension autorisé

N'utilisez qu'une source électrique comprise dans l'intervalle

En plus des symboles **ATTENTION** et **PRUDENCE**, vous trouverez aussi les symboles ci-dessous.

### CONSEIL

: Précède les indication prévenant un dysfonctionnement ou une dégradation de la machine et assurant une bonne utilisation.



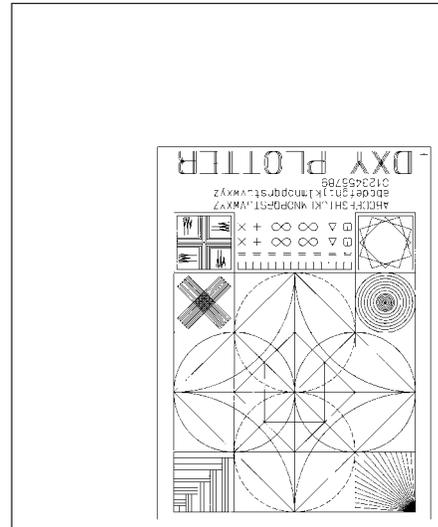
: Précède les trucs et astuces destinés à l'utilisateur.

## Test interne

### Mode test interne

On peut lancer un test interne pour vérifier le bon fonctionnement du DXY. Dans ce cas il n'est pas nécessaire de connecter le traceur à un ordinateur.

1. Mettez en place les pointes dans le chargeur. (Voir "Mise en place des pointes".)
2. Mettez sous tension en maintenant enfoncée la touche **[ENTER]**.
3. Le porte-pointe se rend en haut à droite et le traceur passe en mode VIEW (Voyant VIEW allumé.)
4. Mettez en place une feuille de papier A3. (Voir "Mise en place du papier" pages 8 et 9 pour le DXY-1350A ou page 9 pour le DXY-1150A.)
5. Appuyez sur la touche **[VIEW]** pour désactiver le mode VIEW.
6. Le DXY trace le motif de son test interne.  
Quand la pointe revient dans le chargeur et que le porte pointe se place en haut à droite, le test interne est terminé.



This is actually the bottom of the page.

Le test interne est à peu près de la taille d'un A4, pour éviter toute erreur utilisez une feuille A3.

## Envoi de données de dessin

Les données de dessin sont envoyées depuis l'ordinateur au DXY et tracées.

Cette partie traite des caractères généraux des envois de données, référez-vous y pour tout envoi de données. Pour plus d'information sur l'envoi de données de dessin, reportez vous au mode d'emploi de votre logiciel.

### Réglages logiciels

Si vous utilisez un logiciel de dessin du commerce, choisissez DXY-1350A, ou DXY-1150A comme réglage pour l'envoi de données. Si ce choix n'est pas possible, sélectionnez DXY-1350, DXY-1250, ou DXY-1150. Si ce choix-là aussi est impossible, sélectionnez DXY-1300, DXY-1200, ou DXY-1100.

### Exemple de l'écran de paramétrage de l'envoi de données d'un logiciel

Choisissez DXY-1350A, ou DXY-1150A. Si ce n'est pas possible choisissez n'importe quel modèle de DXY. De plus si vous choisissez le langage RD-GL II vous pouvez prendre n'importe quel DPX, GRX, ou GSX.

Choisissez l'interface parallèle (Centronics) ou série (RS-232C). Prenez celui avec lequel vous avez relié votre ordinateur et votre DXY.

Paramètres d'envoi de données

Nom du traceur	<b>À ç</b> DXY-1350A DXY-1150A DXY-1350 DXY-1250 <b>À §</b>	Taille du papier	<b>A3</b> A4
Interface	Centronics <b>RS-232C</b>		<b>RD-GL I</b> DXY-GL RD-GL II
			OK

Choisissez la taille du papier que vous utilisez.

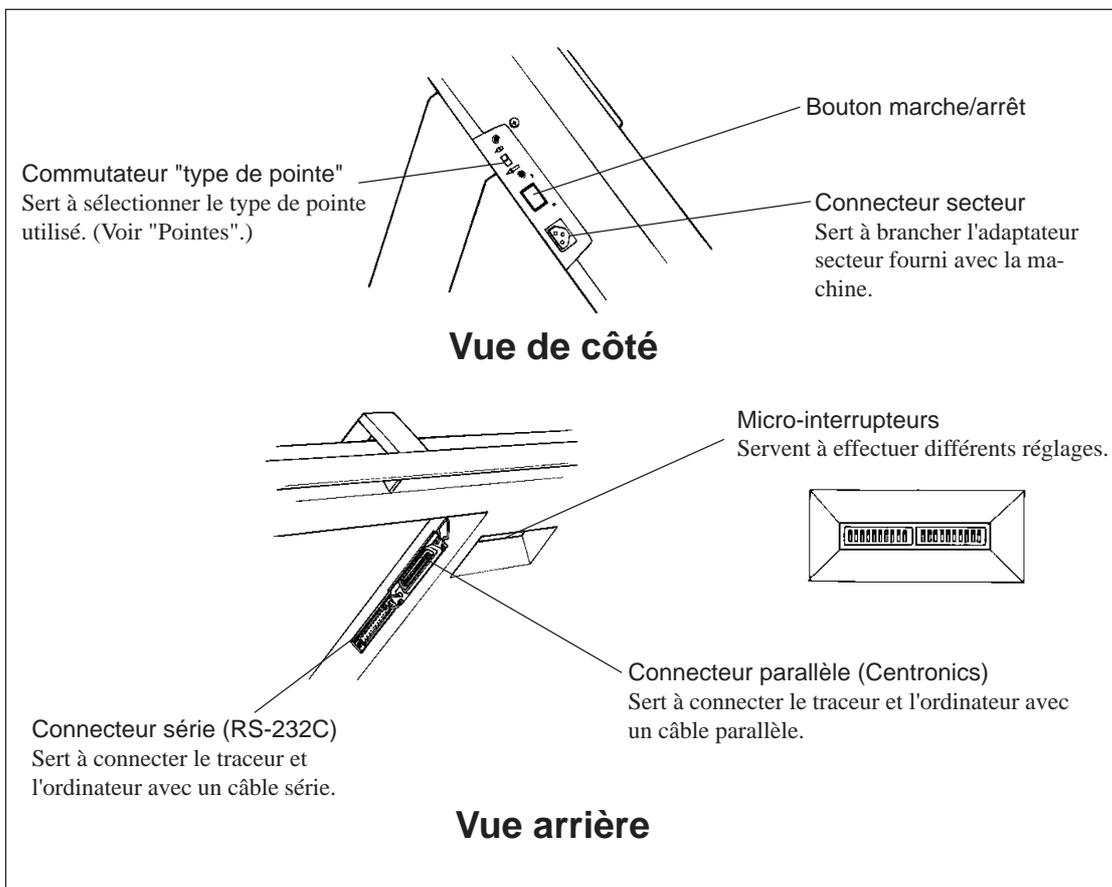
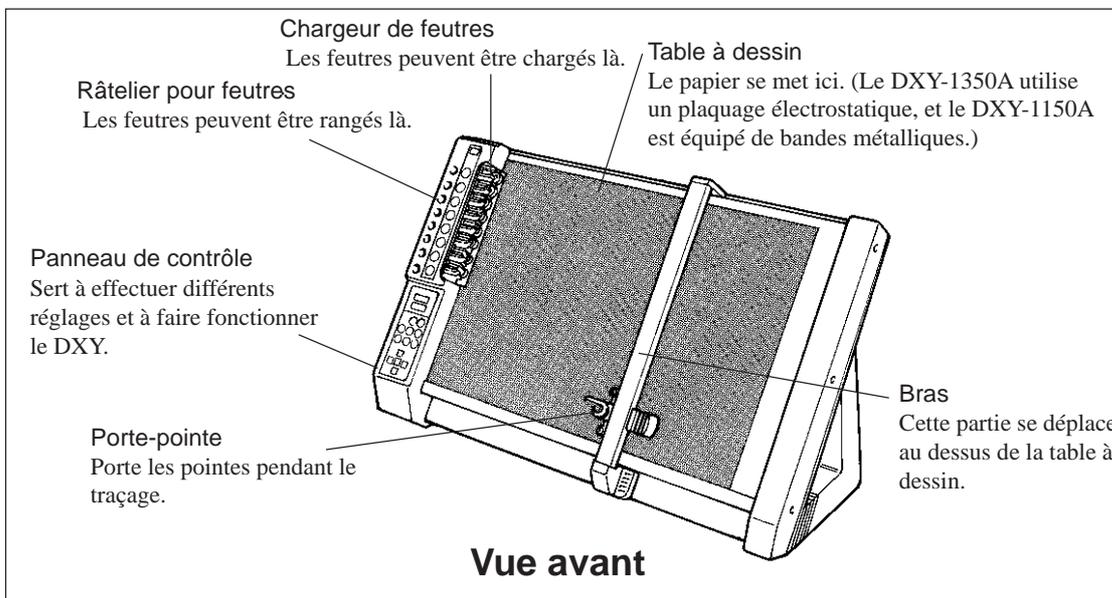
Choisissez le langage dans lequel vous voulez envoyer les données .

## **Contrôle des accessoires fournis**

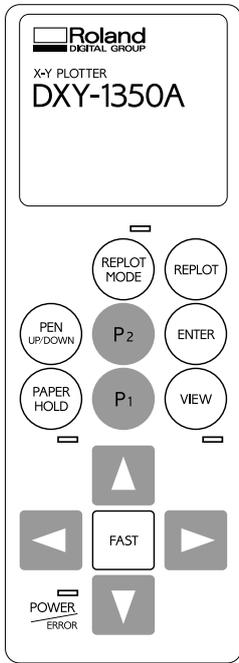
Les accessoires suivants sont emballés avec la machine. Avant la première utilisation, vérifiez que tous les accessoires vous ont été livrés.

Pieds x 2 (D et G)  
Adaptateur secteur x 1  
Feutre céramique standard (pour le test interne) x 1 jeu  
Feuilles de papier (pour le test interne) x 2  
Repères de positionnement autocollants transparents x 1 jeu  
Repères de positionnement autocollants en caoutchouc x 1 jeu  
Driver pour traceurs sous Windows® 95 x 1  
Driver pour traceurs sous Windows® 3.1 x 1  
Réglettes métalliques (DXY-1150A seulement) x 3  
Fixe papier (DXY-1150A seulement) x 1  
Housse de protection x 1  
Mode d'emploi x 1

## Description et fonction des différentes parties



## Panneau de contrôle



The diagram shows the control panel of a Roland X-Y Plotter DXY-1350A. It includes a display area at the top, a REPLOTTING MODE indicator, a REPLOTTING MODE button, a REPLOTTING button, a PEN UP/DOWN button, a P2 button, an ENTER button, a PAPER HOLD button, a P1 button, a VIEW button, a FAST button, a directional pad (up, down, left, right), and a POWER/ERROR indicator.

**Voyant REPLOTTING** (DXY-1350A seulement)  
Il s'allume quand le retraçage est possible.

**Touche [REPLOTTING MODE]** (DXY-1350A seulement)  
Active le mode retraçage. (Voir "Explications des fonctions et opérations".)

**Touche [REPLOTTING]** (DXY-1350A seulement)  
Appuyer sur cette touche quand le mode retraçage est activé relance le dessin.

**Touche [PAPER HOLD]** (DXY-1350A seulement)  
Fait se plaquer le papier sur la table à dessin.

**Voyant PAPER HOLD** (DXY-1350A seulement)  
Il est allumé tant que le papier est maintenu.

**Touche [PEN UP/DOWN]**  
En appuyant sur cette touche vous levez ou descendez la pointe.

**Touche [ENTER]**  
Sert à valider les réglages faits à l'aide des autres touches.

**Touches d'échelle [P1] et [P2]**  
En appuyant sur les touches [P1] ou [P2] vous déplacez le porte-plume à l'endroit prédéterminé. (Voir "Explications des fonctions et opérations".)

**Touche [VIEW]**  
Amène le porte-pointe dans l'angle supérieur droit de la table à dessin et stoppe le travail. En appuyant une seconde fois le porte-pointe retourne à sa position précédente.  
**Voyant VIEW**  
Est allumé quand on le traceur est en mode View

**Touche [FAST]**  
Augmente la vitesse de déplacement du porte-plume

**Les touches [directional pad]**  
Servent à déplacer le porte-pointe. En appuyant simultanément sur deux touches adjacentes vous déplacez le porte-pointe en diagonal.

**Voyant POWER/ERROR**  
Est allumé quand la machine est sous tension. Ce voyant clignote quand il y a une erreur.

Sur le DXY-1150A, seul le numéro de la pointe est indiqué. Les fonctions suivantes ne concernent que le DXY-1350A.

PEN SPEED

8 420mm/sec

7 220mm/sec

6 180mm/sec

5 120mm/sec

4 90mm/sec

3 60mm/sec

2 40mm/sec

1 30mm/sec

PEN SELECT

**Touche [PEN SPEED]**  
On peut régler la vitesse de la pointe en appuyant sur cette touche et sur une touche (1).

**Touche [PEN SELECT]**  
Vous pouvez sélectionner la pointe que vous allez utiliser en appuyant sur ces touches.

# Dessiner pas à pas

## Étapes à suivre

Lorsque vous utilisez un DXY, le tracé est généré en suivant les étapes décrites ci-dessous. Reportez-vous aux pages indiquées à chaque étape pour une explication sur comment effectuer l'opération.

1 Préparez le traceur.

2 Connectez l'adaptateur secteur.

3 Connectez le traceur à l'ordinateur.



4 Choisissez le mode d'instructions.

5 Effectuez les autres réglages nécessaires.

6 Mettez les pointes en place.



7 Mettez sous tension.

8 Installez le papier.

9 Réglez la vitesse de déplacement.

10 Envoyez les données depuis l'ordinateur.

À Lancez un auto-test.

Suivez scrupuleusement cette procédure lorsque vous utilisez le DXY pour la première fois. Si nécessaire, les étapes 4 et 5 peuvent être effectuées.

Ces étapes sont à effectuer quand la connexion avec l'ordinateur ou la taille du papier ont été changées. Tous ces réglages sont effectués à l'aide des micro-interrupteurs.

Tant qu'aucun paramètre d'utilisation n'a été modifié, ces étapes sont les seules à effectuer pour lancer un tracé.

Lorsque vous utilisez le DXY pour la première fois, ou pour en vérifier le bon fonctionnement, vous pouvez lancer un auto-test pour déceler les problèmes éventuels de l'appareil.

## Montage des pieds

### CONSEIL

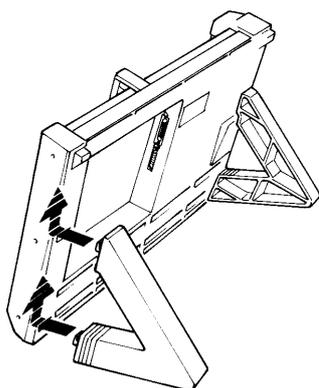
Ne pas installer la machine dans les conditions suivantes ou cela pourrait l'endommager:

- Sur une surface instable.
- Dans un endroit exposé aux parasites électriques.
- Dans un endroit exposé à une humidité excessive ou à la poussière.
- Le transformateur chauffe en cours d'utilisation, vérifiez bien que vous n'êtes pas dans un endroit mal ventilé (soumis à des températures élevées).
- Dans un endroit exposé à des vibrations ou à des chocs.
- Dans un endroit exposé à une forte lumière ou directement aux rayons solaires.

### Utilisation du DXY en position verticale

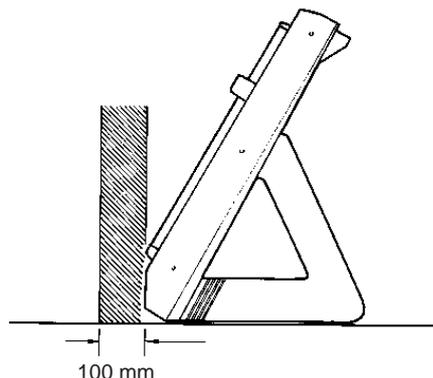
1

Mettez les pieds droit et gauche fournis avec le traceur.



2

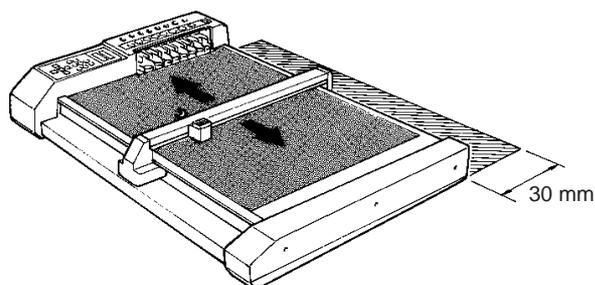
Afin d'éviter toute gêne dans le déplacement du bras ne rien placer dans la zone représentée en grisé.



### Utilisation du DXY en position horizontale

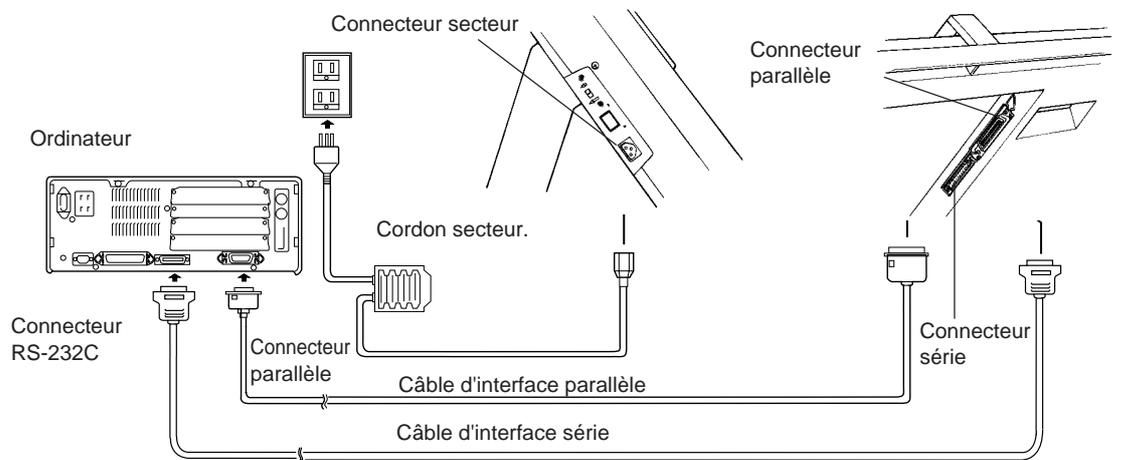
1

Afin d'éviter toute gêne dans le déplacement du bras ne rien placer dans la zone représentée en grisé.



# Connexion

- CONSEIL**
- Avant tout branchement de câbles, vérifiez que l'ordinateur et le traceur sont tout les deux hors tension.
  - Branchez fermement le cordon secteur et le câble d'entrée-sortie de manière à ce qu'ils ne puissent pas se débrancher et causer une erreur en cours de l'utilisation.
  - Le bras et le porte-pointe se déplacent à la mise sous tension et durant le fonctionnement -- écartez vos mains et tout objet pouvant gêner le déplacement.
  - Les rails se déplacent à la mise sous tension, ne placez donc aucun objet pouvant les entraver ou en gêner le déplacement.
  - Allumez d'abord l'ordinateur puis le DXY.



# Mise en place des pointes

32 Couleurs de plumes pour traceur Feutres base eau Feutres base eau pointe fine	Stylo à encre MPP Stylo à encre rechargeable Feutres céramiques standards
Face 	Dos 

## A propos de l'utilisation des capuchons

Avant de mettre en place les pointes, vérifiez que les capuchons de caoutchouc sont correctement montés (Les capuchons de caoutchouc sont mis en place sur le chargeur de pointes à l'emballage du traceur). Ces capuchons préviennent le séchage des pointes, mais ils ne seront efficaces que s'ils sont correctement montés. Les capuchons ont une face et un dos, et leur sens dépend de la pointe utilisée.

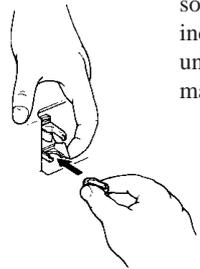
### Retirer

Retirez le capuchon de caoutchouc. Cela peut se faire aisément à l'aide d'un porte-mines ou d'un stylo-bille.



### Monter

En pressant le capuchon entre vos doigts, introduisez-le dans son logement. Un montage incorrect pourrait provoquer une fuite d'encre ou une mauvaise capture des pointes.



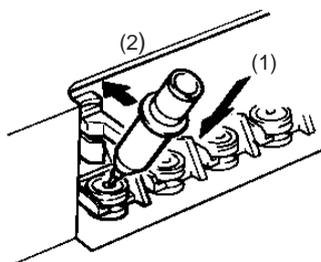
## Mise en place des pointes

\*Pour plus d'information sur les types de pointes (options).

### CONSEIL

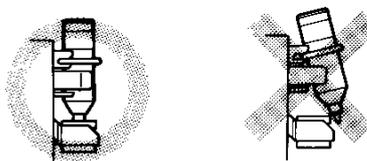
- Ne mettez les pointes que dans le chargeur. Essayer de monter une pointe directement sur le porte-pointe pourrait l'endommager.
- N'utilisez que des pointes prévues pour le DXY. Ne pas respecter cette règle entraînerait des dommages dus aux différences de longueurs des pointes.
- L'efficacité des capuchons de caoutchouc n'est que temporaire. Rebouchez correctement les pointes avec leurs capuchons chaque soir après votre journée de travail.

Installez les pointes dans le chargeur. Il peut contenir huit pointes en même temps. Retirez le capuchon de la pointe, puis en appuyant vers le bas sur le capuchon de caoutchouc avec la pointe comme montré ci-dessous, enfin poussez la pointe en place de manière à ce que la butée se range dans la gorge sur le chargeur.



\* Si vous utilisez un stylo à encre, écrivez un peu sur un bout de papier avant de le monter sur le chargeur et vérifiez le niveau d'encre.

Si la pointe n'est pas montée correctement cela peut provoquer une mauvaise capture de celle-ci. Vérifiez que les pointes sont correctement montées comme montré ci-dessous.



Après utilisation, retirez les pointes du râtelier, rebouchez-les soigneusement et rangez-les. Les stylos à encre sèchent particulièrement vite ce qui peut créer un dépôt d'encre solide sur la pointe et empêcher un bon fonctionnement par la suite.

## Mise en place du papier



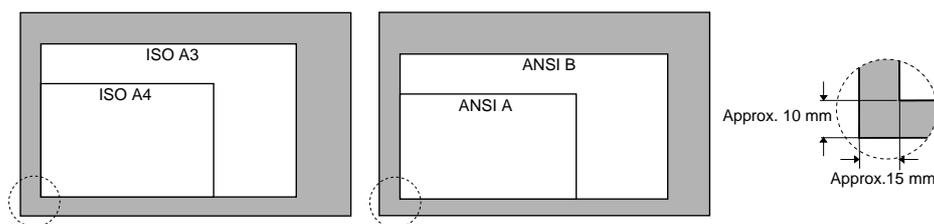
- Toucher la surface du papier avec les doigts pourrait en altérer les qualités pour le tracé par dépôt de gras cutané.
- L'adhérence de la feuille dépend du type de papier. L'adhérence de deux feuilles ou plus est impossible.
- L'adhérence est réduite dans les lieux où règne une très basse température. Dans ces cas l'adhérence ne sera permise qu'après un certain laps de temps (10 secondes) après la mise en place sur la planche à dessin. (DXY-1350A seulement)
- Quand vous ouvrez un nouveau paquet de feuilles, exposez-les à l'air de 30 minutes à une heure. Cela permet d'éviter la contraction ou la détente du papier due à l'humidité ou à la température.

## Mise en place du papier sur un DXY-1350A

1

Vérifiez que le voyant PAPER HOLD est éteint.

Placez le papier en fonction de sa taille comme indiqué ci-dessous. (Voir description de la surface de dessin.)

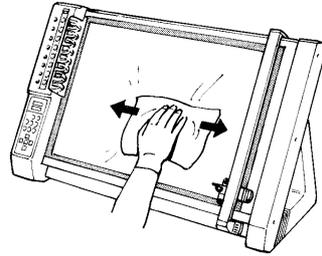


**2**

Après la mise en place, pressez la touche **[PAPER HOLD]** pour que le papier tienne.

**3**

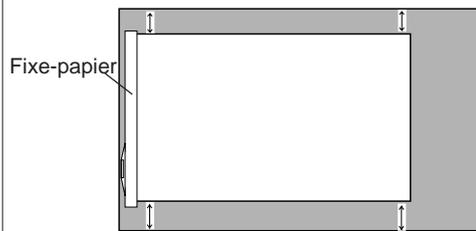
Chassez les bulles et les plis du papier en appuyant à l'aide d'un chiffon sec.



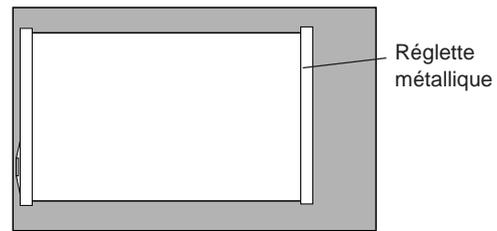
### Mise en place du papier sur un DXY-1150A

**1**

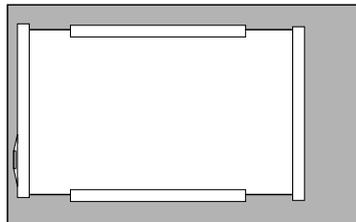
Comme indiqué ci-dessous, mettez le fixe-papier sur le coté gauche pour aligner précisément la feuille sur la planche à dessin.

**2**

Chassez les bulles et les plis du papier et mettez la réglette métallique sur le bord droit de la feuille.

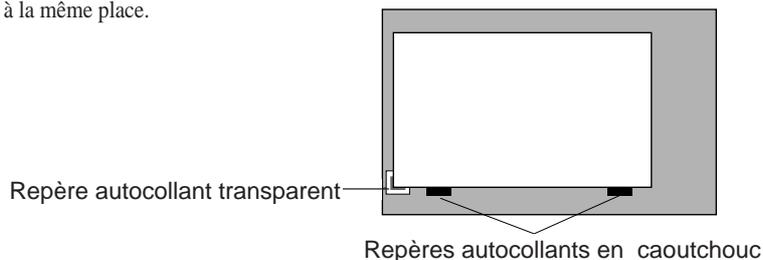
**3**

Mettez les réglattes métalliques en haut et en bas de la feuille de la même manière.



### Mise en place des repères autocollants en caoutchouc et transparents

Après plusieurs utilisations la position de la feuille est marquée, et vous pouvez alors apposer les repères autocollants en caoutchouc et transparents fournis avec le traceur. Cela permet de positionner aisément par la suite les feuilles de papier toujours à la même place.



## Réglage des paramètres de communication

L'utilisation d'un câble série (RS-232C) pour relier le DXY à l'ordinateur active la fonction Protocole-auto, ce qui rend inutile tout réglage de paramètres de communication sur le DXY.



### A propos de la fonction Protocole-auto

Etant donné que le DXY peut déterminer automatiquement les paramètres de communication, le tracé peut être directement envoyé depuis l'ordinateur.

De manière à ce que le réglage des paramètres soit automatique, vérifiez que le micro-interrupteur **[SW2-8]** à l'arrière de la machine est bien sur **[AUTO.]**

De plus, si vous changez de logiciel en cours d'utilisation, éteignez le DXY puis rallumez-le pour relancer la fonction Protocole-auto et déterminer automatiquement les paramètres de communication.

Les paramètres de communication peuvent aussi être réglés sans utiliser la fonction Protocole-auto de la manière décrite ci-dessous.

- Basculer le micro-interrupteur **[SW2-8]** sur **"FIX"** désactive la fonction de Protocole-auto. Les paramètres effectifs lorsque vous avez fait ça sont baud rate (taux de transmission série) de 9600, données codées sur 8 bits et pas de parité, réglage sur un bit d'arrêt.
- Le Protocole-auto peut aussi être désactivé en maintenant enfoncé une touche de déplacement en même temps que la touche **[ENTER]**. Le taux de transmission est déterminé par la touche de déplacement pressée. Les paramètres de communication autres que le taux de transmission sont déterminés par le réglage du micro-interrupteur **SW 2-8**.

\* Ces réglages sont effacés à la mise hors tension et doivent être effectués de nouveau à la remise sous tension.

### Réglage du taux de transmission

1200	<b>Mettez sous tension</b> en pressant les touches  et  .
2400	<b>Mettez sous tension</b> en pressant les touches  et  .
4800	<b>Mettez sous tension</b> en pressant les touches  et  .
9600	<b>Mettez sous tension</b> en pressant les touches  et  .

### Réglage des paramètres de communication autres que le taux de transmission

Micro-interrupteur **[SW 2-8]** réglé sur **"AUTO"**:  
**données codées sur 8 bits, pas de parité, 1 bit d'arrêt**

Micro-interrupteur **[SW 2-8]** réglé sur **"FIX"**:  
**données codées sur 7 bits, parité EVEN, 1 bit d'arrêt**

## Après le dessin

### 1. Retirer le papier.

Sur le DXY-1350A: Appuyez sur la touche **[PAPER HOLD]** pour couper le champs électrostatique et retirer le papier.

Sur le DXY-1150A: Retirez le fixe-papier et les réglettes métalliques puis le papier.

### 2. Eteignez le DXY.

Mettez le DXY hors tension. Si vous n'utilisez plus le traceur pendant une longue période, débranchez le cordon secteur.

### 3. Retirez les pointes.

Retirez toutes les pointes du chargeur, rebouchez-les et rangez-les.

## Précautions et entretien

---

**CONSEIL** Vérifiez que le DXY est bien hors tension avant de le nettoyer.

N'essayez pas de graisser ou de lubrifier le mécanisme.

La planche a dessin du DXY-1350A est une surface électrostatique. Lorsque vous nettoyez cette planche, n'utilisez jamais d'eau, de tissus siliconé, de détergent, de solvant ou de tissus traité chimiquement. Ce type de produits pourrait endommager définitivement la force d'adhésion électrostatique.

---

### Nettoyage du traceur

Si le traceur est sale, nettoyez-le doucement avec un chiffon humidifié à l'eau ou à l'alcool anhydrique.

### Nettoyage de la planche à dessin

Frottez-la doucement avec un chiffon doux. Si la saleté est importante ou que la force d'adhésion est faible (DXY-1350A seulement), frottez-la doucement avec un chiffon humidifié à l'alcool éthylique. Le DXY-1350A a une planche à dessin électrostatique qui ne doit jamais être mise en contact avec de l'eau, un tissus siliconé, un détergent, un solvant ou un tissus traité chimiquement, ou cela diminuera de manière irréversible ces caractéristiques d'adhésion électrostatique.

### Nettoyage des capuchons de caoutchouc

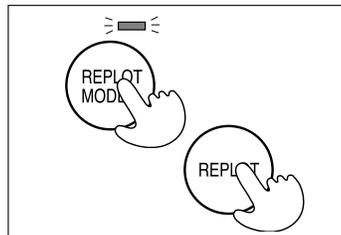
Il peut apparaître un dépôt d'encre sur les capuchons qui pourrait salir les tracés. Retirez les capuchons et lavez-les à l'eau. Repositionnez-les sur le chargeur après séchage complet (or du rayonnement solaire direct).

## Explication des fonctions et opérations

Le DXY possède une gamme de fonctions qui sont activées par les touches du panneau de contrôle. Ce paragraphe explique comment utiliser ces fonctions.

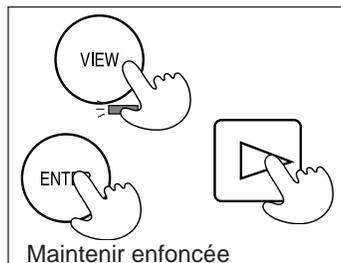
### < Retracer (DXY-1350A seulement) >

1. Pressez la touche [ **REPLOTT MODE** ] avant d'envoyer les données.
  - Le voyant REPLOTT MODE s'allume.
2. Envoyez les données de dessin depuis votre logiciel.
3. Mettez du papier et pressez la touche [ **REPLOTT** ].



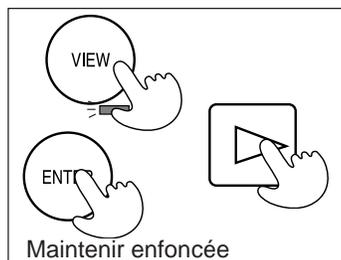
### < Purger la mémoire tampon du traceur >

1. Pressez la touche [ **VIEW** ].
  - Le porte-pointe va se placer en haut à droite du traceur et s'arrête.
2. En maintenant enfoncée la touche [ **ENTER** ] pressez la touche .



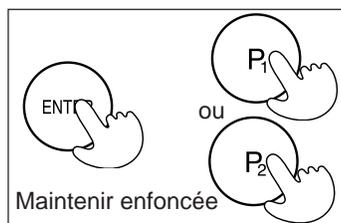
### < Arrêter un tracé >

1. Pressez la touche [ **VIEW** ].
  - Le porte-pointe va se placer en haut à droite du traceur et s'arrête.
2. Envoyez les données de dessin depuis votre logiciel.
3. En maintenant enfoncée la touche [ **ENTER** ] pressez la touche .
- Toutes les données encore en mémoire dans le traceur sont effacées.



### < Réglages des points extrêmes ( P1 et P2 ) >

1. A l'aide des touches , , ,  et [ **FAST** ] déplacez le porte-pointe jusqu'à la position P1 ou P2.
2. En maintenant enfoncée la touche [ **ENTER** ] pressez la touche [ **P1** ] ou la touche [ **P2** ].



### < Activation du mode tracé direct >

Dans le mode tracé direct, les données reçues de l'ordinateur sont tracées directement sans être stockées dans la mémoire tampon du DXY. Cela peut être utile lors du contrôle d'un programme ou d'un test des connexions.

1. Mettez sous tension en maintenant enfoncée la touche .



### < Activation du mode vérification >

Dans le mode vérification, les données reçues de l'ordinateur sont tracées telles-elles sans traitement aucun, cela peut être utile pour confirmer le contenu d'un fichier.

1. Mettez du papier et une pointe (logement N° 1).
2. Mettez sous tension en maintenant enfoncée la touche [ **VIEW** ]. Le porte-pointe attrape la pointe se rend dans l'angle supérieur gauche et se met en attente de données de l'ordinateur.



## Pointes

Ce paragraphe présente les différents types de pointes optionnelles utilisables par le DXY, ainsi que toutes les fonctions du DXY liées aux pointes. Il existe un lien entre le type de pointe et le type de papier. Reportez-vous aux indications ci-dessous pour choisir les combinaisons ayant la meilleure compatibilité.

Vous obtiendrez de meilleurs tracés en sélectionnant le couple papier/pointe optimum.

### Mode OHP (Vitesse de déplacement de 100 mm/sec.)

Choisissez ce mode lorsque vous utilisez des pointes céramiques pour tracer sur des transparents. Mettez sous tension en maintenant enfoncé la touche [ **FAST** ].

### Mode stylo à encre (Vitesse de déplacement de 100 mm/sec.)

Choisissez ce mode lorsque vous utilisez des stylos à encre. Mettez sous tension en maintenant enfoncé la touche  du panneau de contrôle.

### Mode découpe (Vitesse de découpe de 10 mm/sec.)

Choisissez ce mode lorsque vous utilisez le DXY pour découper. Utilisez les micro-interrupteurs au dos du traceur pour régler l'offset, puis mettez sous tension. (Voir page 20 pour les détails sur la fonction découpe.)

### Réglage de la vitesse de tracé (DXY-1350A seulement)

En maintenant enfoncé la touche [ **PEN SPEED** ], pressez une des touches [ **PEN SELECT** ] de 1 à 8. Le tableau ci-dessous vous donne les différentes vitesses déterminées par la touche pressée. Cette fonction est utile lorsque vous connaissez la vitesse optimum de la pointe que vous utilisez. La même vitesse est appliquée à toutes les pointes installées.

Touche n°	1	2	3	4	5	6	7	8
Vitesse de la pointe	30 mm/sec 3/16"	40 mm/sec 9/16"	60 mm/sec 2-3/8"	90 mm/sec 3-9/16"	120 mm/sec 4-3/4"	160 mm/sec 6-5/16"	220 mm/sec 8-11/16"	420 mm/sec 16-9/16"
Mode OHP	30 mm/sec 3/16"	40 mm/sec 9/16"	60 mm/sec 2-3/8"	90 mm/sec 3-9/16"	100 mm/sec 3-15/16"	100 mm/sec 3-15/16"	100 mm/sec 3-15/16"	100 mm/sec 3-15/16"
Mode stylo à encre	30 mm/sec 3/16"	40 mm/sec 9/16"	60 mm/sec 2-3/8"	90 mm/sec 3-9/16"	120 mm/sec 4-3/4"	160 mm/sec 6-5/16"	200 mm/sec 7-7/8"	200 mm/sec 7-7/8"

### Réglage de la vitesse maximum de déplacement des pointes

Vous pouvez modifier la vitesse maximum de déplacement à l'aide des micro-interrupteurs situés au dos du DXY. A la sortie d'usine, cette vitesse maximum est de 420 mm/sec (dans toutes les directions), mais en configurant le traceur en [ **FAST** ], vous obtenez une vitesse maximum de 600 mm/sec (à 45°).

### Réglage du type de pointe

Le type de pointe est réglé par le micro-interrupteur situé sur le côté du traceur en [ **Long** ] (long) ou [ **Short** ] (court) en fonction des pointes mises dans le chargeur. La liste des pointes utilisables comprend aussi l'indication quand à leur type, vous pouvez vous y rapporter pour être sûr de bien paramétrer le traceur.

### Fonctions automatiques Pen-up et Pen-return

Pour éviter les bavures ou les coulures sur le papier, le DXY possède la fonction Pen-up qui relève automatiquement la pointe après à peu près trois secondes sans arrivée de données depuis l'ordinateur. De plus si au bout d'une cinquantaine de secondes aucune donnée n'a été transmise la fonction Pen-return fait que la pointe va automatiquement se ranger dans le chargeur, ce qui, grâce aux capuchons que l'on y trouve, permet d'éviter que les pointes ne sèchent.

## Pointes céramiques standards

### Description

La pointe de ce feutre est faite d'un tube de céramique, qui est traversé par de l'encre liquide, ce qui permet de tracer un trait. Comme le diamètre de la pointe est constant, la largeur du trait l'est aussi dès le début et jusqu'à épuisement de l'encre.

Diamètres de pointes utilisables: 0.25 mm, 0.35 mm, 0.50 mm, et 0.70 mm, permettant de tracer des dessins et des graphiques. L'encre est à base d'eau et existe en 8 coloris (noir, rouge, bleu, vert, orange, rose, marron et violet)

#### N.B.

Du fait de la composition des encres à base d'eau, les dessins passeront s'ils sont exposés aux rayonnements solaires pendant une longue période, et devront être entreposés à l'abri du soleil.

Orientation du capuchon	Longueur imprimable (sur notre papier standard)
	0.25 mm : 2000 m
	0.35 mm : 1300 m
	0.50 mm : 700 m
	0.70 mm : 400m
Papiers recommandés	
Papier haute qualité, papier pour traceurs	
Type de pointe	Court

## Feutres base eau à pointe fibreuse

### Description

Très bonne couverture pour des dessins en couleur. Existents en 8 couleurs (noir, rouge, bleu, vert, orange, rose, marron et violet), et deux épaisseurs (0.3 mm et 0.6 mm)

#### N.B.

A long-terme, la pointe va avoir tendance à s'écraser ce qui augmentera la largeur du trait.

Du fait de la composition des encres à base d'eau, les dessins passeront s'ils sont exposés aux rayonnements solaires pendant une longue période, et devront être entreposés à l'abri du soleil.

Orientation du capuchon	Longueur imprimable (sur notre papier standard)
	0.3 mm : 400 m
	0.6 mm : 300 m
Papiers recommandés	
Papier haute qualité, papier couché, papier pour traceurs, film pour feutre base eau	
Type de pointe	Court

## Plumes pour traceur - 32 couleurs

### Description

Couleurs et teintes variées pour un meilleur rendu colorimétrique.

Idéal pour les dessins, les graphiques et les plans.

Pointes fibre.

Existe en deux épaisseurs - 0.3 mm et 0.6 mm

Couleurs suivantes disponibles:

Noir, Marron, Rouge, Jaune, Vert, Bleu, Pourpre, Magenta, Marron foncé, Rouge clair, Jaune d'or, Vert forêt, Bleu cobalt, Violet foncé, Violet, Gris, Orange, Vert clair, Vert moyen, Bleu ciel, Mauve, Rose, Gris soutenu, Beige, Pêche, Jaune citron, Vert olive, Bleu glacier, Turquoise, Rose pâle

#### N.B.

A long-terme, la pointe va avoir tendance à s'écraser ce qui augmentera la largeur du trait.

Du fait de la composition des encres à base d'eau, les dessins passeront s'ils sont exposés aux rayonnements solaires pendant une longue période, et devront être entreposés à l'abri du soleil.

Orientation du capuchon	Longueur imprimable (sur notre papier standard)
	0.3 mm : 400 m
	0.6 mm : 300 m
Papiers recommandés	
Papier haute qualité, papier couché, papier pour traceurs, film pour feutre base eau	
Type de pointe	Court

## Feutres base eau à pointe fibreuse large

### Description

Ces feutres tracent des traits de 2 mm d'épaisseur.  
 Existent en 8 couleurs (noir, rouge, bleu, vert, orange, rose, marron et violet)  
 Idéal pour les publicités et les dessins en couleurs car de grandes surfaces sont remplies rapidement

#### N.B.

Du fait de la composition des encres à base d'eau, les dessins passeront s'ils sont exposés aux rayonnements solaires pendant une longue période, et devront être entreposés à l'abri du soleil.

Orientation du capuchon	Longueur imprimable (sur notre papier standard)
	2 mm : 100 m
Papiers recommandés	
Papier haute qualité, papier couché, papier pour traceurs, film pour feutre base eau	
Type de pointe	Court

## Stylo-encre

### Description

Pas besoin de recharger en encre et entretien beaucoup plus simple que pour les stylos rechargeables.  
 Tracé précis, beaux traits et pas de variations d'épaisseur ni de manque d'encre même sur de longues durées.  
 Existent pour papier ou film. Choisissez le type d'encre en fonction du type de support que vous utilisez.  
 Si vous utilisez une encre pour film sur du film, vous pouvez l'effacer avec un effaceur d'encre standard.  
 Si vous utilisez une encre pour papier sur du papier, vous pouvez l'effacer avec un effaceur d'encre standard (sauf si votre papier absorbe beaucoup).

Orientation du capuchon	Longueur imprimable (sur notre papier standard)
	0.25 mm : 2500 m 0.35 mm : 1800 m (pour papier) 0.50 mm : 1400 m 0.70 mm : 800 m
Papiers recommandés	
<b>Papier:</b> Papier haute qualité, papier pour traceurs <b>Film:</b> Film pour traceurs	
Type de pointe	Long

## Stylo-encre rechargeable

### Description

Vous pouvez recharger votre stylo en encre autant de fois que vous le voulez.  
 Tracé précis, beaux traits et pas de variations d'épaisseur ni de manque d'encre même sur de longues durées.  
 Existent pour papier ou film. Choisissez le type d'encre en fonction du type de support que vous utilisez.  
 Si vous utilisez une encre pour film sur du film, vous pouvez l'effacer avec un effaceur d'encre standard.  
 Si vous utilisez une encre pour papier sur du papier, vous pouvez l'effacer avec un effaceur d'encre standard (sauf si votre papier absorbe beaucoup).

Orientation du capuchon	Longueur imprimable (sur notre papier standard)
	0.35 mm: 300 m Entre 6000 m et 10000 m
Papiers recommandés	
<b>Papier:</b> Papier haute qualité, papier pour traceurs <b>Film:</b> Film pour traceurs	
Type de pointe	Long

# Papiers

Ce chapitre traite des différents papiers utilisables sur le DXY. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour choisir vos papiers.

Type de papier	Caractéristiques	Pointes compatibles	Stabilité
Papier haute qualité	C'est le papier blanc le plus économique. Il se contracte et se détend assez facilement, et diffuse l'encre ce qui le rend impropre aux applications nécessitant une grande précision.	<input type="radio"/> Stylos à encre rechargeables pour papier <input type="radio"/> Stylos MPP pour papier <input type="radio"/> Feutres 32 couleurs pour traceur <input checked="" type="radio"/> Feutres pointe fibre base eau <input type="radio"/> Feutres pointe fibre large base eau <input type="radio"/> Pointes céramiques standard	×
Papier couché	Plus blanc que le papier haute qualité. Il présente moins de variations de taille dues aux facteurs environnementaux tels que l'humidité ou la température.	<input type="radio"/> Feutres pointe fibre large base eau <input type="radio"/> Pointes céramiques standard <input checked="" type="radio"/> Feutres 32 couleurs pour traceur	×
Papier à dessin	Papier à dessin commun. Adapté au dessin à l'encre bleue. Les stylos à encre sont les mieux adaptés.	<input checked="" type="radio"/> Stylos à encre rechargeables pour papier <input checked="" type="radio"/> Stylos MPP pour papier <input type="radio"/> Feutres 32 couleurs pour traceur <input type="radio"/> Feutres pointe fibre base eau <input type="radio"/> Feutres pointe fibre large base eau <input type="radio"/> Pointes céramiques standard	×
Film imprimable	Film polyester avec un fini mat des deux côtés. Très faibles détentes et contractions, et très stable dans le temps ce qui le rend très précieux pour les travaux de très haute précision. Utilisez les stylos à encre pour film optionnels.	<input checked="" type="radio"/> Stylos à encre rechargeables pour papier <input checked="" type="radio"/> Stylos MPP pour papier	⊙
Film OHP base eau	Film transparent pour retroprojecteur.	<input checked="" type="radio"/> Feutres 32 couleurs pour traceur	⊙
Film OHP base huile		<input checked="" type="radio"/> Feutres pointes fibres base huile	⊙

⊙ Optimal    ○ Bon

## ■ Le papier se contracte et se détend en absorbant l'humidité de l'air.

Toujours laisser le papier s'acclimater à l'humidité et à la température ambiante avant de tracer. La durée d'acclimatation optimale varie selon le type de papier, mais en général il faut de 30 à 60 minutes après avoir sorti le papier de son emballage.

## ■ Les traces de graisse sur le papier peuvent en altérer la qualité

Prenez garde lorsque vous manipulez les feuilles de ne pas déposer de gras ou de saletés sur la surface du papier.

## Qualités du tracé et du papier

La qualité du tracé varie en fonction des conditions suivantes:

Conditions	Effet
Température ambiante et humidité	Contractions et détentes du papier causent des imprécisions de tracé et des dépôts d'encre
Vitesse de déplacement	Risque de traits discontinus si la vitesse est trop élevée
Pression des pointes	Risque d'abîmer pointe et papier si la pression est trop élevée et de traits discontinus si la pression est trop faible
Type de papier	Caractéristiques d'absorption et rugosité de la surface peuvent affecter la noirceur des traits, la colorimétrie et la glisse des pointes.

Si vous utilisez un papier non distribué par Roland DG Corp., respectez bien les points suivants pour faire votre choix:

- Le papier est-il adapté à l'encre? (absorption, rendu colorimétrique)
- L'encre se dépose-t-elle correctement? (à la vitesse adapté à la pointe)
- L'encre diffuse-t-elle? (L'épaisseur du trait va-t-elle varier dans le temps)
- Vitesse de séchage (Si un trait en croise un autre, ne vont-ils pas se mélanger?)
- Les pointes accrochent-elles?
- D'autres points comme la dureté du papier, etc.

## Surface utile

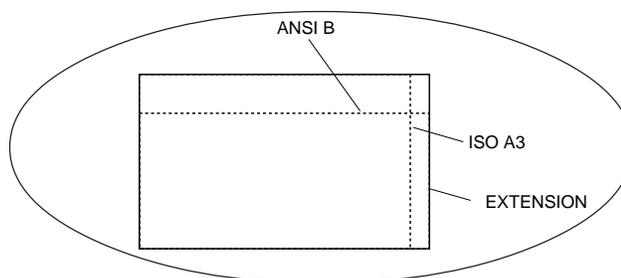
La surface utile varie en fonction du langage d'instructions utilisé, même pour une taille de papier identique. Pour plus de précision sur comment mettre en place le papier et le positionner, voir "Mise en place du papier" pages 8 et 9.

### ● Réduction

Le réglage des micro-interrupteurs au dos du traceur permettent de réduire un format ISO A0, A1, et A2 à un format A3 (ou un format ANSI E, D, et C à un format ANSI B). Cette fonction n'est active qu'en RD-GL II avec ISO A3 (ou ANSI B) comme format de papier sélectionné à l'aide des micro-interrupteurs. Pour plus de détail, voir surface de tracé pour format réduit décrit page suivante.

### ● Agrandissement

Le réglage des micro-interrupteurs du DXY peuvent servir à déterminer la surface de travail. Si vous êtes langage DXY-GL ou RD-GL I et que le mode agrandissement est activé, la taille de la surface de travail étendue correspond à un format ANSI B et ISO A3. En RD-GL II, la taille de l'aire de travail étendue dépend de la taille du papier. Le tableau ci-dessous donne les valeurs de surface de travail en mode étendu.



### ● RD-GL I, DXY-GL ( 1 pas / 0.025 mm )

Taille du papier	Surface de dessin maximum (mm)	Surface de dessin maximum (coordonnées)	Réglage des micro-interrupteurs		
			SW1-1	SW1-2	SW1-5
ISO A3	403.95 × 276	16158 , 11040	OFF	OFF	OFF
ISO A4	276 × 193.025	11040 , 7721	OFF	ON	OFF
ANSI B	416 × 259.125	16640 , 10365	ON	OFF	OFF
ANSI A	259.125 × 199.05	10365 , 7962	ON	ON	OFF
ETENDU	431.8 × 297	17272 , 11880	Dépend de la taille du papier		ON

### ● DXY-GL ( 1 pas / 0.1 mm )

Taille du papier	Surface de dessin maximum (mm)	Surface de dessin maximum (coordonnées)	Réglage des micro-interrupteurs		
			SW1-1	SW1-2	SW1-5
ISO A3	403.9 × 276	4039 , 2760	OFF	OFF	OFF
ISO A4	276 × 193.0	2760 , 1930	OFF	ON	OFF
ANSI B	416 × 259.1	4160 , 2591	ON	OFF	OFF
ANSI A	259.1 × 199.0	2591 , 1990	ON	ON	OFF
ETENDU	431.8 × 297	4318 , 2970	Dépend de la taille du papier		ON

## ● RD-GL II

Taille du papier	Surface de dessin maximum (mm)	Surface de dessin maximum (coordonnées)	Réglage des micro-interrupteurs		
			SW1-1	SW1-2	SW1-5
ISO A3	390 × 267	± 7800, ± 5340	OFF	OFF	OFF
ETENDU	420 × 297	± 8400, ± 5940			ON
ISO A4	267 × 180	± 5340, ± 3600	OFF	ON	OFF
ETENDU	297 × 210	± 5940, ± 4200			ON
ANSI B	401.8 × 249.4	± 8036, ± 4988	ON	OFF	OFF
ETENDU	431.8 × 279.4	± 8636, ± 5588			ON
ANSI A	249.4 × 185.9	± 4988, ± 3718	ON	ON	OFF
ETENDU	279.4 × 215.9	± 5588, ± 4318			ON

## ● Surfaces de travail en mode réduction

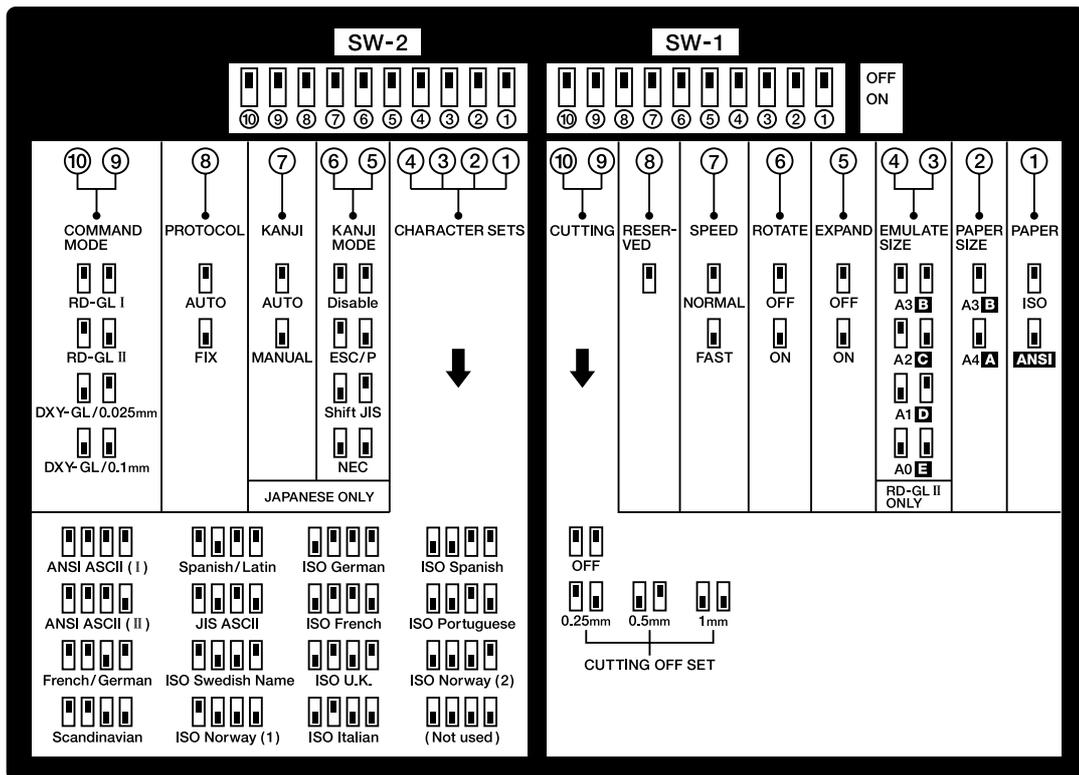
Papier	Mode normal		Mode étendu activé	
	Taille du papier	Surface de dessin réduite	Taille du papier	Surface de dessin réduite
ISO A0	1159 mm × 811 mm (-23180, -16220) (23180, 16220)	390 mm × 267 mm (Si réduit au format ISO A3)	1189 mm × 841 mm (-23780, -16820) (23780, 16820)	420 mm × 297 mm (Si réduit au format ISO A3)
ISO A1	811 mm × 564 mm (-16220, -11280) (16220, 11280)		841 mm × 594 mm (-16820, -11880) (16820, 11880)	
ISO A2	564 mm × 390 mm (-11280, -7800) (11280, 7800)		594 mm × 420 mm (-11880, -8400) (11880, 8400)	
ANSI E	1087.6 mm × 833.6 mm (-21752, -16672) (21752, 16672)	401.8 mm × 249.4 mm (Si réduit au format ANSI B)	1117.6 mm × 863.6 mm (-22352, -17272) (22352, 17272)	431.8 mm × 279.4 mm (Si réduit au format ANSI B)
ANSI D	833.6 mm × 528.8 mm (-16672, -10576) (16672, 10576)		863.6 mm × 558.8 mm (-17272, -11176) (17272, 11176)	
ANSI C	528.8 mm × 401.8 mm (-10576, -8036) (10576, 8036)		558.8 mm × 431.8 mm (-11176, -8636) (11176, 8636)	

- Reportez-vous au tableau ci dessus lorsque vous travaillez en mode réduction. La valeur des coordonnées est donnée sous forme d'indications en millimètre.
- Lorsqu'un quelconque modèle de la série DPX à été sélectionné comme format de sortie sur l'ordinateur, la position du point d'origine diffère de celui du DXY. C'est pour cette raison que les données hors des limites des coordonnées ne sont pas imprimées quand vous utilisez la fonction de réduction.

# Micro-interrupteurs

\* Le paramétrage des micro-interrupteurs doit se faire appareil hors tension.

On peut paramétrer les micro-interrupteurs (à l'arrière de l'appareil) de nombreuses manières pour déterminer diverses conditions de dessin. Effectuez ces changements pour qu'ils correspondent à ce dont vous avez besoin.



**SW 1-1** ISO ou ANSI  
**SW 1-2** Taille du papier

SW 1-1 sélectionne le format ANSI ou ISO. SW 1-2 sélectionne le format papier ISO A3 ou A4 (ANSI B ou A).

**SW 1-3 et -4** Dessin en taille réduite

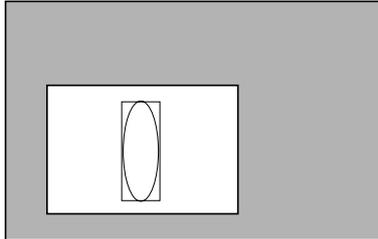
Active la fonction de réduction des formats ISO A0, A1, ou A2 en formats ISO A3. Réglez les micro-interrupteurs pour que la taille corresponde à l'original. La réduction n'est active que lorsque vous avez sélectionné [ A3 B ] avec SW 1-2 et que vous avez réglé [ RD-GL II ] avec SW 2-9 et -10.

**SW 1-5** Dessin en taille augmentée

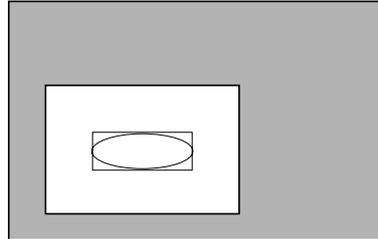
Réglez le micro-interrupteur sur ON lorsque vous désirez agrandir votre dessin. Pour plus de détails, voir "Surface utile".

### SW 1-6 Rotation du dessin

Réglé sur ON, le dessin est pivoté de 90°.



Sur OFF



Sur ON

### SW 1-7 Vitesse de dessin

Il détermine la vitesse de dessin. En sortie d'usine il est réglé sur [ NORMAL ], soit une vitesse maximum de 420 mm/sec dans toutes les directions. Quand vous choisissez [ FAST ], la vitesse maximum de dessin est de 600 mm/sec (à 45°).

### SW 1-9, -10 Exécuter une découpe

A l'aide du kit (DXY-BHS), vous pouvez utiliser votre DXY en tant que traceur de découpe. Afin de couper correctement les angles, il faut régler l'offset. Ce micro-interrupteur sert à régler cet offset en fonction de la lame. Si vous utilisez la lame fournie avec le kit de découpe, réglez l'offset sur 0.25 mm.

### Précautions à prendre quand on découpe

- Vérifiez que le DXY est bien à plat et de niveau.
- Le DXY ne peut pas découper les vinyles fluorescents ou trop épais.
- Le changement de pointes ne fonctionne pas en mode découpe. Vérifiez que le porte-lame est bien installé dans le porte-pointe.
- Lorsque vous lancez une découpe mettez une protection pour ne pas risquer d'endommager la table à dessin.
- Utilisez du scotch pour fixer le matériau à découper et la surface de protection car les réglettes métalliques du DXY-1150A pourraient endommager la lame et doivent donc être proscrites dans cette configuration.

### SW 2-1 à -4 Choix du jeu de caractères

Le DXY possède 19 jeux de caractères, et peuvent être choisis quand l'appareil est sous tension. Voir "Jeux de caractères" page 34 pour la liste des jeux de caractères disponibles.

### SW 2-8 Fonction de protocole automatique

Sur [ AUTO ] la détermination des paramètres de communication est automatique. Sur [ FIX ], les paramètres de communication sont: taux de transmission à 9,600 baud, parité even, données codées sur 7 bits, et bit d'arrêt sur 1.

### SW 2-9 et -10 Choix du langage

Faites les réglages en fonction du langage utilisé. En DXY-GL, réglez à 1 pas / 0.1 mm ou 1 pas / 0.025 mm.

## Que faire si...

### Si le DXY ne fonctionne pas...

Le DXY est-il allumé?

Allumez-le.

Le DXY ne fonctionne-t-il pas correctement?

Suivez les instructions décrites dans "Test interne" pour lancer le test interne. Si le test interne met en évidence un problème, vérifiez que le problème ne vient pas de l'ordinateur ou du logiciel.

#### À l'ordinateur

L'ordinateur est-il configuré correctement?

Vérifiez les points suivants:

- Micro-interrupteurs
- Paramètres mémoire
- Carte d'interface
- Autres

Lisez le mode d'emploi de l'ordinateur pour le configurer correctement.

#### À la connexion

L'ordinateur et le traceur sont-ils reliés avec le bon câble?

Le type de câble est déterminé par votre ordinateur et le logiciel que vous utilisez. Même sur un même ordinateur, différents logiciels peuvent nécessiter des câbles différents. Utilisez le câble préconisé dans le logiciel.

Le câble est-il correctement branché?

Branchez-le correctement.

#### À l'logiciel

Le système d'exploitation est-il correctement configuré?

Vérifiez les points suivants:

- Port de sortie sélectionné
- Paramètres de sortie sélectionnés
- Port de sortie ouvert
- Autres

Lisez le mode d'emploi du système d'exploitation pour le configurer correctement.

Les paramètres du logiciel sont-ils corrects?

Vérifiez les points suivants:

• Paramètres de sortie sélectionnés (choisissez un nom de traceur qui corresponde au langage utilisé. Dans le cas contraire, des instructions incorrectes pourraient être envoyées au traceur et générer une erreur).

- Paramètres de communication
- Autres

Lisez le mode d'emploi du logiciel pour le configurer correctement.

### Les pointes ne sont pas prises ou rangées correctement

Les pointes sont-elles bien mises en place?

Reportez-vous à "Mise en place des pointes" pour les mettre en place correctement.

Les capuchons de caoutchouc sont-ils mis dans le bon sens?

Mettez les capuchons en place correctement comme décrit dans ce manuel.

## Le dessin est de mauvaise qualité

Utilisez-vous le papier recommandé?

Reportez vous au paragraphe "Papier" et mettez en place le type de papier recommandé pour le DXY.

Le papier est-il mis en place correctement?

Lisez "Mise en place du papier", et mettez-le en place correctement.

Les pointes utilisées correspondent-elles au type de papier utilisé?

Lisez "Papiers" et "pointes", et utilisez la bonne sorte de pointes.

Les micro-interrupteurs sont-ils réglés pour le mode découpe?

Quand vous tracez avec une pointe, vérifiez que les micro-interrupteurs SW-1-9 et SW-1-10 sont bien sur OFF.

Si les micro-interrupteurs SW-1-9 et SW-1-10 ne sont pas tous les deux sur OFF, le DXY reste en mode découpe. Tenter de tracer à la plume alors que le mode découpe est actif donnera un mauvais résultat pour les textes, les cercles, et autres lignes courtes. Ceci à cause du fait que le DXY doit permettre à une lame de découper proprement le matériau.

## Le format de dessin n'est pas bon

Si vous utilisez un logiciel, le format de sortie est-il correct?

Lisez le mode d'emploi du logiciel que vous utilisez, et réglez correctement le format de sortie.

Les micro-interrupteurs sont-ils correctement réglés?

Le DXY peut réduire le format de sortie de ISO A0, A1, ou A2 en A3 (ou ANSI E, D, et C en B). La réduction ne peut pas être effectuée sur un format A4 (ou ANSI A). Pour réduire la format de sortie, voir "Format de dessin" et "Micro-interrupteurs".

## Le dessin ne se fait pas au bon endroit ou à la bonne échelle

Si vous utilisez un logiciel, le point de base et l'échelle sont-ils corrects?

Lisez le mode d'emploi du logiciel que vous utilisez, et réglez correctement le point de base et l'échelle.

Avez vous sélectionné le même langage sur l'ordinateur et sur le DXY?

Les réglages sur l'ordinateur et sur le DXY ne correspondent pas. Si vous avez choisi un des DPX, GRX, ou GSX sur l'ordinateur, choisissez RD-GL II sur le DXY. Si vous avez choisi un des DXY, choisissez indifféremment RD-GL I ou DXY-GL sur le DXY. En particulier si vous avez choisi un DXY-980A/880A, le réglage DXY-GL/0.1 mm est effectué. Voir "Micro-interrupteurs" pages 19 et 20 pour plus de détails.

## Mauvaise force d'adhésion (DXY-1350A seulement)

Avez-vous retiré le film de protection sur la planche à dessin?

Le film de protection peut réduire la force d'adhésion et doit être retiré avant utilisation.

## Les données série ne sont pas reçues correctement en mode protocole-automatique

Les données séries ne sont pas reçues correctement dans les cas suivants:

- La réception de données à démarré alors que le DXY était en mode View
- La réception de données à démarré alors que le porte-pointe était en mouvement suite à une intervention sur le panneau de contrôle

De plus, le traceur peut-être incapable de déterminer le protocole de communication quand la quantité de données envoyées est trop faible (dix caractères ou moins, selon le début du train de données). Le porte-pointe est immobile et le panneau de contrôle inopérant pendant la détermination du protocole.

Si cela arrive, reportez-vous à "Envoi de données de dessin" et à "Réglage des paramètres de communication" pour effectuer manuellement les réglage du taux de transmission du port série et du format.

# Liste des instructions en DXY-GL

Cette liste indique la compatibilité du langage DXY-GL I avec le DXY-1350A/1150A et les paramètres pour chaque instruction.

- : Compatible.
- : Ignorée.
- × : Incompatible.

Instructions	Compati- bility	Format	Parameter	Range [Default value]
A Circle center	○	A x,y	x,y Center coordinate	: -32768.0000—+32767.4999
B Line scale	○	B l	l Pitch of dotted line	: 0—32767.4999 [80]
C Circle	○	C x,y,r,ø1,ø2(,ød)	x,y Center coordinate r Radius ø1 Start angle ø2 End angle ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000—+32767.4999 : -32767°—+32767° : -32767°—+32767° : 1.0000°—179.9999° [5°]
D Draw	○	D x1,y1(x2,y2,...xn,yn)	xn,yn Absolute coordinate	: -32768.0000—+32767.4999
E Relative circle	○	E r,ø1,ø2(,ød)	r Radius ø1 Start angle ø2 End angle ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32767°—+32767° : -32767°—+32767° : 1.0000°—179.9999° [5°]
G A + Circle	○	G r,ø1,ø2(,ød)	r Radius ø1 Start angle ø2 End angle ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32767°—+32767° : -32767°—+32767° : 1.0000°—179.9999° [5°]
H Home	○	H	none	
I Relative draw	○	I Δx1,Δy1(,Δx2,Δy2,...Δxn,Δyn)	Δxn,Δyn Relative coordinate	: -32768.0000—+32767.4999
J Pen change	○	J n	n Pen number	: 0—8 [1]
K A + %	○	K n,l1,l2	n Percentage with respect to 0% of the uppermost part l1 Distance of the end position from the center l2 Distance of the starting position from the center	: -9101—+9101 : -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000—+32767.4999
L Line type	○	L p	p Line type	: -5—+5 [0]
M Move	○	M x1,y1(x2,y2,...xn,yn)	xn,yn Absolute coordinate	: -32768.0000—+32767.4999
N Mark	○	N n	n	: 1—15
P Print	○	P c1c2...cn	cn Character	
Q Alpha rotate	○	Q n	n Angle(90°)	: 0—3 [0]
R Relative move	○	R Δx1,Δy1(,Δx2,Δy2,...Δxn,Δyn)	Δxn,Δyn Relative coordinate	: -32768.0000—+32767.4999
S Alpha scale	○	S n	n Character size	: 0—127 [3]
T Hatching	○	T n,x,y,d,t	n Selection of types of rectangle and hatching x,y X axis and Y axis length d Spacing between hatching t Hatching angle	: 0—3 : -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000—+32767.4999 : 1—4
X Axis	○	X p,q,r	p Selection of axis q Scale spacing r Number of repetitions	: 0 or 1 : -32768.0000—+32767.4999 : 1.0000—32767.4999
Y Curve	○	Y m,x1,y1,x2,y2,...xn,yn	m Selection of curved type xn,yn Coordinate	: 0—3 : -32768.0000—+32767.4999
_ Relative curve	○	_ m,Δx1,Δy1(,Δx2,Δy2,...Δxn,Δyn)	m Selection of curved type Δxn,Δyn Relative coordinate	: 0—1 : -32768.0000—+32767.4999
^ Call RD-GLI	○	^ [RD-GLI instruction][parameter]...([parameter]) [terminator(;)]		

# Liste des instructions en RD-GL I

Cette liste indique la compatibilité du langage RD-GL I avec le DXY-1350A/1150A et les paramètres pour chaque instruction.

- : Compatible.
- : Ignorée.
- × : Incompatible.

Instruction	Compati-bility	Format	Parameter	Range [Default value ]	Note
AA Arc Absolute	○	AA x,y,øc(,ød);	x,y Center coordinate øc Center angle ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000°—+32767.4999° : -32768.0000°—+32767.4999° [5° ]	
AF Advance Full Page	●	AF;	none		
AR Arc Relative	○	AR Δx,Δy,øc(,ød);	Δx,Δy Center coordinate øc Center angle ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000°—+32767.4999° : -32768.0000°—+32767.4999° [5° ]	
CA Alternate Character Set	○	CA n; CA;	n Character set number	: 0—4,6—9,30—39	
CI Circle	○	CI r(,ød)	r Radius ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000°—+32767.4999° [5° ]	
CP Character Plot	○	CP nx,ny ; CP ;	nx Number of characters in X direction ny Number of characters in Y direction	: -128.0000—+127.9999 : -128.0000—+127.9999	
CS Standard Character Set	○	CS n; CS;	n Character set number	: 0—4,6—9,30—39	
DC Digitize Clear	●	DC;	none		
DF Default	○	DF;	none		
DI Absolute Direction	○	DI run,rise; DI;	run=0 Vertical printing rise=0 Horizontal printing	: -128.0000—+127.9999 [1 ] : -128.0000—+127.9999 [0 ]	
DP Digitize Point	●	DP;	none		
DR Relative Direction	○	DR run,rise; DR;	run=0 Vertical printing rise=0 Horizontal printing	: -128.0000—+127.9999 [1 ] : -128.0000—+127.9999 [0 ]	
DT Defile Label Terminator	○	DT t;	t Label terminator		
EA Edge Rectangle Absolute	○	EA x,y;	x,y Absolute coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
ER Edge Rectangle Relative	○	ER Δx,Δy;	Δx,Δy Relative coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
EW Edge Wedge	○	EW r,ø1,øc(,ød);	r Radius ø1 Start angle øc Center angle ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000°—+32767.4999° : -32768.0000°—+32767.4999° : -32768.0000°—+32767.4999° [5° ]	
FT Fill Type	○	FT n(d(,ø)); FT;	n Hatching pattern d Spacing ø Angle	: 1—5 [1 ] : 0—32767.4999 [(P2-P1) x 0.01] : -32760°—+32760° [0° ]	
IM Input Mask	○	IM e; IM;	e Error mask value	: 0—255 [223 ]	
IN Initialize	○	IN;	none		
IP Input P1 and P2	○	IP P1x,P1y(,P2x,P2y);	P1x,P1y Coordinate of P1 P2x,P2y Coordinate of P2	: -32768.0000—+32767.4999 [Depends on the paper size ] : -32768.0000—+32767.4999 [Depends on the paper size ]	
IW Input Window	○	IW LLx,LLy,URx,URy;	LLx,LLy Coordinate of lower left corner URx,URy Coordinate of upper right corner	: -32768.0000—+32767.4999 [Depends on the paper size ] : -32768.0000—+32767.4999 [Depends on the paper size ]	
LB Label	○	LB c1c2.....cn [label terminator]	cn Character string		
LT Line Type	○	LT n(,l); LT;	n Pattern number l Pitch length	: -128—+127 [Solid line] : 0—127.9999% [4% ]	
NR Not Ready	○	NR;	none		
OA Output Actual Position	○	OA;	none		

Instruction	Compatibility	Format	Parameter	Range [Default value ]	Note
OC Output Commanded Position	<input type="radio"/>	OC;	none		
OD Output Digitize	<input checked="" type="radio"/>	OD;	none		
OE Output Error	<input type="radio"/>	OE;	none		
OF Output Factor	<input type="radio"/>	OF;	none		40,40[TERM] (10,10[TERM]; DX Y-GL 0.1mm mode)
OH Output Hard-Clip Limits	<input type="radio"/>	OH;	none		
OI Output Identification	<input type="radio"/>	OI;	none		1350(DXY-1350A) 1150(DXY-1150A)
OO Output Option Parameter	<input type="radio"/>	OO;	none		0,1,0,0,1,0,0,0
OP Output P1 and P2	<input type="radio"/>	OP;	none		
OS Output Status	<input type="radio"/>	OS;	none		
OW Output Window	<input type="radio"/>	OW;	none		
PA Plot Absolute	<input type="radio"/>	PA x1,y1(x2,y2.....,xn,yn); PA;	xn,yn Absolute coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
PD Pen Down	<input type="radio"/>	PD x1,y1(x2,y2.....,xn,yn); PD;	xn,yn Coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
PG Page Feed	<input type="radio"/>	PG (n); PG;	n	: -32768—+32767	
PR Plot Relative	<input type="radio"/>	PR Δx1,Δy1(Δx2 Δy2....Δxn,Δyn); PR;	Δxn,Δyn Relative coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
PS Paper Size	<input type="radio"/>	PS s;	s Paper size	: 0—127	0—3 -> A3 4—127 -> A4
PT Pen Thickness	<input type="radio"/>	PT d; PT;	d Pen thickness	: 0.1—0.5 [0.3 ]	
PU Pen Up	<input type="radio"/>	PU x1,y1(x2,y2.....,xn,yn); PU;	xn,yn Coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
RA Shade Rectangle Absolute	<input type="radio"/>	RA x,y;	x,y Absolute coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
RO Rotate Coordinate System	<input type="radio"/>	RO n; RO;	n Rotate angle	: 0,90 [0]	
RR Shade Rectangle Relative	<input type="radio"/>	RR Δx,Δy;	Δx,Δy Relative coordinate	: -32768.0000—+32767.4999	
SA Select Alternate Set	<input type="radio"/>	SA;	none		
SC Scaling	<input type="radio"/>	SC Xmin,Xmax,Ymin,Ymax; SC;	Xmin P1 user X coordinate Ymin P1 user Y coordinate Xmax P2 user X coordinate Ymax P2 user Y coordinate	: -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000—+32767.4999	
SI Absolute Character Size	<input type="radio"/>	SI w,h; SI;	w Character width h Character height	: -128.0000—+127.9999 cm : -128.0000—+127.9999 cm	A3 -> "SI0.29,0.38;" A4 -> "SI0.19,0.27;"
SL Character Slant	<input type="radio"/>	SL tanø; SL;	tanø Character slant	: -128.0000—+127.9999 [0° ]	
SM Symbol Mode	<input type="radio"/>	SM s; SM;	s Character or symbol		
SP Select Pen	<input type="radio"/>	SP n; SP;	n Pen number	: 0—8 [0 ]	
SR Relative Character Size	<input type="radio"/>	SR w,h; SR;	w Character width h Character height	: -128.0000—+127.9999% [0.75% ] : -128.0000—+127.9999% [1.5% ]	
SS Select Standard	<input type="radio"/>	SS;	none		
TL Tick Length	<input type="radio"/>	TL lp,(ln); TL;	lp Tick length in positive direction ln Tick length in negative direction	: -128.0000—+127.9999 [0.5% ] : -128.0000—+127.9999 [0.5% ]	
UC User Defined Character	<input type="radio"/>	UC (c),Δx1,Δy1,(c, Δx2,Δy2....Δxn,Δyn); UC;	c Pen control value Δxn Number of X grids Δyn Number of Y grids	: -128.0000—99, +99—+127.9999 : -99—+99 : -99—+99	
VS Velocity Select	<input type="radio"/>	VS s; VS;	s Pen speed	: 0—127.9999 [42 ]	
WG Shade Wedge	<input type="radio"/>	WG r,ø1,øc(ød);	r Radius ø1 Start angle øc Center angle ød Resolution	: -32768.0000—+32767.4999 : -32768.0000°—+32767.4999° : -32768.0000°—+32767.4999° : -32768.0000°—+32767.4999° [5° ]	
XT X-Tick	<input type="radio"/>	XT;	none		
YT Y-Tick	<input type="radio"/>	YT;	none		

# Liste des instructions en RD-GL II

Cette liste indique la compatibilité du langage RD-GL II avec le DXY-1350A/1150A et les paramètres pour chaque instruction.

○ : Compatible.

● : Ignorée.

× : Incompatible.

\* 1: - ( 2<sup>23</sup> ) — ( 2<sup>23</sup> - 1 )

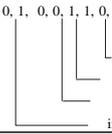
\* 2: - 0 — + ( 2<sup>23</sup> - 1 )

\* 3: - ( 2<sup>3</sup> )<sup>o</sup> — + ( 2<sup>23</sup> - 1 )<sup>o</sup>

\* 4: - ( 2<sup>15</sup> ) — + ( 2<sup>15</sup> - 1 )

Instruction	Compatibility	Format	Parameter	Range ( [ ] : Default )	Explanation
AA	○	AA x,y,øc(,ød);	x,y: Center coordinate øc: Center angle ød: Chord tolerance	: *1 : *3 : *3 [5°]	
AF	●	AF;	None		
AH	●	AH;	None		
AP	●	AP n; AP;	n: Pen control value	0-225 (Decimal fractions are rounded.)	
AR	○	AR Δx,Δy,øc(,ød);	Δx,Δy: Relative coordinates to the center øc: Center angle ød: Chord tolerance	: *1 : *3 : *3 [5°]	
BL	○	BL c1c2...cn [label terminator] BL [label terminator]	cn: Character		The maximum character buffer capacity, including control characters (e.g., label terminator) is 150 characters. Characters more than 150 are ignored.
CA	○	CA n; CA;	n: Character set number	: -1,0-59,70,80,99,101	*Any character number without the range of *1 results in error (3). If a character number is within that range, it results in error (5) and the instruction is ignored.
CC	○	CC øc; CC;	øc: Center angle	: *3 [5°]	The maximum center angle is 45°. This means that even if specifying a center angle more than 45°, 45° will be set.
CI	○	CI r,(ød)	r: Radius ød: Chord tolerance	: *1 : *3 [5°]	
CM	○	CM n1(,n2);	n1: Character set mode n2: Fall back mode	0-3 (Decimal fractions are rounded) [0] : 0 or 1 (Decimal fractions are rounded) [0]	
CP	○	CP nx,ny ; CP ;	nx: The number of X-axis directional characters ny: The number of Y-axis directional characters	: *1 (Decimal fractions are rounded) : *1 (Decimal fractions are rounded)	If any pen moving distance exceeds 8388607 and also any pen movement to any coordinates exceeding *1, it results in error (3) and the instructions are ignored.
CS	○	CS n; CS;	n: Character set number	: -1,0—59,70,80,99,101	Any character number without the range of *1 results in error (3). If a character number is within that range, it results in error (5) and the instruction is ignored.
CT	○	CT n; CT;	n: Chord tolerance mode	: 0 or 1 (Decimal fractions are rounded) [0]	
DC	●	DC;	None		
DF	○	DF;	None		
DI	○	DI run,rise; DI;	run: X-axis directional vector rise: Y-axis directional vector	: *1 [1] : *1 [0]	
DL	○	DL n(pc),x1,y1..... (,pc).....xn,yn; DL n; DL;	n: Character number pc: Pen control xn,yn: Grid coordinate values	: 33—126 (Decimal fractions are rounded) : -128 (Decimal fractions are rounded) : -127—+127 (Decimal fractions are rounded)	
DP	●	DP;	none		
DR	○	DR run,rise; DR;	run: X-axis directional vector rise: Y-axis directional vector	: *1 [1] : *1 [0]	
DS	○	DS s,n; DS;	s: Slot number n: Character set number	: 0—1 (RD mode) 0—3 (ISO mode) (Decimal fractions are rounded) [0] : -1,0—60,70,80,99 (Decimal fractions are rounded)	

Instruction	Compatibility	Format	Parameter	Range ([ ]: Default)	Explanation
DT	○	DT t;	t: Label terminator	[[ETX] (03h)]	
DV	●	DV n; DV;	n: Character direction	: 0 or 1 [0] (Decimal fractions are rounded)	
EA	○	EA x,y;	x,y: Absolute coordinate diagonal to rectangle	: *1	
EC	●	EC n; EC;	None		
EP	○	EP;	None		
ER	○	ER Δx,Δy;	Δx,Δy: Relative coordinate diagonal to rectangle	: *1	
ES	○	ES w,(h);	w: Character spacing h: Line spacing	: *1 [0] : *1 [0]	
EW	○	EW r,ø1,øc,(ød);	r: Radius ø1: Start angle øc: Center angle ød: Chord tolerance	: *1 : *3 : *3 : *3 [5°]	
FP	○	FP;	None		
FR	●	FR;	None		
FS	●	FS f,(n); FS;	f: Pen force n: Pen number	: 1-16 : 1-8 [All eight pens]	
FT	○	FT n,(d,(ø)); FT;	n: Pattern d: Spacing ø: Angle	: 1—6 (Decimal fractions are rounded) : *1 [(P2x-P1x) x 0.01] : *3 [0°]	
GM	○	GM pl(dl,(r1,(r2,(r3))); GM;	pl: Polygon buffer dl: Downloadable character buffer r1,r2,r3: Ignored (Always 0)	The minimum, maximum and default values of each buffer are shown in the table below.	If a value other than 0 or less than the min. value is specified, the min. value will be set. If 0 is specified, 4 is set to the polygon buffer, 0 to the downloadable character buffer, and 0 to the pen sort buffer. If a value over the max. value is specified, the max. value will be set. If an odd value is specified, an even value from which 1 is subtracted will be set.
GP	●	GP g,(h,(i,(j))); GP;	g: Group number h: Pen number i: Number of pens j: Line length	1-8 (Decimal fractions are rounded.) 1-8 (Decimal fractions are rounded.) [Same as the group number] 1-8 (Decimal fractions are rounded.) [1] 1-5000(m) [100]	
IM	○	IM e; IM;	e: Error mask value	: 0-255 (Decimal fractions are rounded) [223]	
IN	○	IN n; IN;	n: excluding some defaults	: -1	
IP	○	IP P1x,P1y,(P2x,P2y); IP;	P1x,P1y: coordinate of P1 P2x,P2y: coordinate of P2	: *1 : *1	
IV	○	IV s,(t); IV;	s: Slot number  t: Character table	: 0—1 (RD mode) (Decimal fractions are rounded) 0—3 (ISO mode) (Decimal fractions are rounded) [0] : 0 or 1 (Decimal fractions are rounded) [0]	
IW	○	IW LLx,LLy,URx,URy; IW;	LLx,LLy: coordinate at the lower-left corner of a window URx,URy: coordinate at the lower-left corner of a window	: Maximum plotting area [Maximum plotting area]  (Follows the panel key setting.)	Even if the parameter exceeds the maximum plotting area when it is within the *1 range, no error occurs.
KY	●	KY k,(f); KY;	k: Key f: Function	1—4 0—12	
LB	○	LB c1c2.....cn [label terminator]	cn: Character		

Instruction	Compatibility	Format	Parameter	Range ([ ]: Default)	Explanation
LO	<input type="radio"/>	LO n; LO;	n: Position number	: 1—9,11—19 (Decimal fractions are rounded) [1]	
LT	<input type="radio"/>	LT n(l); LT;	n: Pattern number l: 1 pitch length	: -6—+6 : *2 (%) [4%]	
NR	<input type="radio"/>	NR;	None		
OA	<input type="radio"/>	OA;	None		
OC	<input type="radio"/>	OC;	None		X-axis and Y-axis coordinate values that are output are up to the fourth decimal point and are real numbers within the *1 range.
OD	<input checked="" type="radio"/>	OD;	None		
OE	<input type="radio"/>	OE;	None		
OF	<input type="radio"/>	OF;	None		After receiving the OF instruction, the DXY-1350A/1150A always outputs the following values: 40,40[TERM]
OH	<input type="radio"/>	OH;	None		
OI	<input type="radio"/>	OI;	None		After receiving the OI instruction, the DXY-1350A/1150A outputs as follows: 1350 [ TERM ] DXY-1350A 1150 [ TERM ] DXY-1150A
OK	<input checked="" type="radio"/>	OK;	None		
OL	<input type="radio"/>	OL;	None		
OO	<input type="radio"/>	OO;	None		Four out of the eight optional parameters in the DXY-1350A/1150A are effective and makes the following integers ready to output.  0, 1, 0, 0, 1, 1, 0, 1 [ TERM ]  — indicates a buffer that can be set by user. — enables the polygon to be filled. — indicates a circle or arc command. — indicates the availability of pen replacement.
OP	<input type="radio"/>	OP;	None		
OS	<input type="radio"/>	OS;	None		
OT	<input type="radio"/>	OT;	None		
OW	<input type="radio"/>	OW;	None		
PA	<input type="radio"/>	PA x1,y1(x2,y2 ...,xn,yn); PA;	xn,yn: Absolute coordinate	: *1	
PB	<input type="radio"/>	PB;	None		The maximum capacity of the character buffer is 150 characters.
PD	<input type="radio"/>	PD x1,y1(x2,y2 ...,xn,yn); PD;	xn,yn: coordinate	: *1	
PG	<input type="radio"/>	PG (n); PG;	None		
PM	<input type="radio"/>	PM n;	n: Polygon mode	: 0,1,2 [PM0PM2;]	
PR	<input type="radio"/>	PR Δx1,Δy1(Δx2 ,Δy2,...Δxn,Δyn); PR;	Δxn,Δyn : Relative coordinate	: *1	
PS	<input type="radio"/>	PS l,(w); PS;	l: The length of frame w: The width of frame	: *1 : *1	
PT	<input type="radio"/>	PT d; PT;	d: Pen tip size	: 0.1—5.0 (mm) [0.3mm]	
PU	<input type="radio"/>	PU x1,y1(x2,y2 ...,xn,yn); PU;	xn,yn: Coordinate	: *1	
RA	<input type="radio"/>	RA x,y;	x,y: Absolute coordinate diagonal to rectangle	: *1	
RO	<input type="radio"/>	RO n; RO;	n: Rotation angle	: 0,90 [0°]	
RR	<input type="radio"/>	RR Δx,Δy;	Δx,Δy: Relative coordinate diagonal to rectangle	: *1	

Instruction	Compatibility	Format	Parameter	Range ([ ]: Default)	Explanation
SA	<input type="radio"/>	SA;	None		
SC	<input type="radio"/>	SC Xmin,Xmax,Ymin ,Ymax,(type,(left,bottom)); SC Xmin,Xfactor,Ymin ,Yfactor,type; SC;	Xmin,Ymin: User coordinate of P1 Xmax,Ymax: User coordinate of P1 type: Scaling type left bottom Xfactor: User X coordinate of P1 Yfactor: User Y coordinate of P2	: *1 : *1 : 0,1,2 : 0—100 (%) : 0—100 (%) : *1 : *1	
SG	<input checked="" type="radio"/>	SG g; SG;	g: Group number	: 0—8 [0]	
SI	<input type="radio"/>	SI w,h; SI;	w: Character width h: Character height	: *1 (cm) [0.285cm] : *1 (cm) [0.375cm]	
SL	<input type="radio"/>	SL tanø; SL;	tanø: Character slant	: *1 [0]	
SM	<input type="radio"/>	SM s; SM;	s: Character or symbol	: CHRS (33)—CHRS (58) ,CHRS (60)—CHRS (126) (If no parameter, symbol mode OFF)	
SP	<input type="radio"/>	SP n; SP;	n: Pen number	: 0—8 [0]	
SR	<input type="radio"/>	SR w,h; SR;	w: Character width h: Character height	: *1 (%) [0.285cm] : *1 (%) [0.375cm]	
SS	<input type="radio"/>	SS;	none		
TL	<input type="radio"/>	TL lp,(lm); TL;	lp: Tick length in positive direction lm: Tick length in negative direction	: *1 (%) [0.5%] : *1 (%) [0.5%]	
UC	<input type="radio"/>	UC (c,);Éëx1,Éëy1((,c), Éëx2,Éëy2...,Éëxn,Éëyn); UC;	c: Pen control value Δxn: Number of X-axis directional moving units Δyn: Number of Y-axis directional moving units	: -8388608—-9999,+9999—+8388607 : -9998—+9998 : -9998—+9998	<ul style="list-style-type: none"> <li>The number of allotted units of each font is as follows: Fixed character width font: 48(W) x 64(H) Optimum character width font: 42(W) x 72(H)</li> <li>Normal characters are plotted within the following range. It means that if you define a character so as to be accommodated in there, it becomes the same size as a normal character. Fixed character width font: 32(W) x 32(H) Optimum character width font: 28(W) x 36(H)</li> </ul>
UF	<input type="radio"/>	UF d1(,d2,.....d20); UF;	d1—d20: Hatching spacing partition ratio	: *2	The maximum number of parameter you can set is 20.
VS	<input type="radio"/>	VS v(,n); VS;	v: Pen speed n: Pen number	: 1-42 cm/sec [Value by automatic pen sensing] : 1-8 [All eight pens]	<ul style="list-style-type: none"> <li>The pen speed can be set in the unit of 1cm/sec.</li> <li>The parameter range of 1—8388607 is for no error.</li> <li>If the pen speed is set over 42, it will be set at 42.</li> <li>If the pen number is set over 9, the instruction is ignored.</li> </ul>
WD	<input checked="" type="radio"/>	WD c1c2.....cn [label terminator] WD [label terminator]	cn: Character		
WG	<input type="radio"/>	WG r,ø1,øc(,ød);	r: Radius ø1: Start angle øc: Center angle ød: Chord tolerance	: *1 : *3 : *3 : *3 [5°]	You can input a polygon of up to 250 vertices into the polygon buffer in the state of being initialized. If you, however, input a polygon of vertices more than the buffer capacity, an error occurs.
XT	<input type="radio"/>	XT;	None		The default tick length of X-axis is 0.5% of (P2y-P1y) in the positive and negative directions, respectively.
YT	<input type="radio"/>	YT;	None		The default tick length of Y-axis is 0.5% of (P2x-P1x) in the positive and negative directions, respectively.

# Caractéristiques de l'interface

## Interface série (RS-232C)

### ● Connecteur

Nom du signal	Numéro du terminal	Nom du signal	Connexions
NC	25	13	
NC	24	12	
NC	23	11	
NC	22	10	
NC	21	9	
DTR	20	8	
NC	19	7	
NC	18	6	
NC	17	5	
S.RXD	16	4	
NC	15	3	
S.TXD	14	2	
	1	FG	

## Interface parallèle (d'après les spécifications de Centronics)

### ● Connecteur

Nom du signal	Numéro du terminal	Nom du signal	Connexions
NC	36	18	
HIGH*	35	17	
NC	34	16	
GND	33	15	
HIGH*	32	14	
NC	31	13	
GND	30	12	
	29	11	
	28	10	
	27	9	
	26	8	
	25	7	
	24	6	
	23	5	
	22	4	
	21	3	
20	2		
19	1		

## Mode de contrôle

Les instructions de contrôle servent à déterminer la séquence de communication entre le traceur et l'ordinateur via l'interface RS-232C et/ou pour informer le traceur de l'état de l'ordinateur. Certaines de celles-ci paramètrent les spécifications de sortie des instructions en RD-GLI/II.

Chaque instruction de contrôle consiste en trois lettres: ESC (1Bh), "." et une lettre en majuscule. Les instructions de contrôle se divisent en deux types: celles avec paramètres et celles sans paramètres.

Les paramètres ne sont pas obligatoires. Un point virgule ";" sert à séparer les paramètres dans une succession de données. Un ";" sans paramètres indique que les paramètres sont omis.

Si les paramètres sont omis, c'est la valeur par défaut qui est prise en compte. Pour des instructions avec paramètres, il est nécessaire de mettre un terminateur signifiant la fin du train d'instructions avec paramètres. Deux points ":" servent de terminateur, il est obligatoire. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour la liste des instructions de contrôle. Varient selon le langage choisi, certaines instructions de contrôle peuvent être ignorées.

## Liste des instructions de contrôle

○ : Compatible.

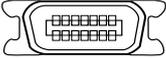
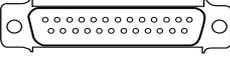
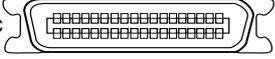
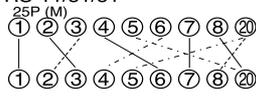
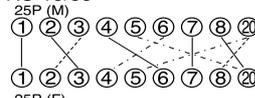
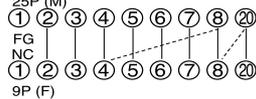
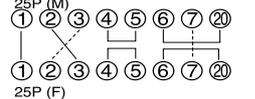
● : Ignorée.

Instruction	Format	Parameter	Range ([ ] is default)	Explanation	RD-GL I	RD-GL II
<b>Handshake Instructions</b>						
ESC .B Output Remaining Buffer Capacity	[ESC].B	None		Outputs the current remaining buffer capacity.	○	○
ESC .M Set Handshake Output Specifications (1)	[ESC].M<P1>;<P2>;<P3>;<P4>;<P5>;<P6>;	P1: Delay time P2: Output trigger character P3: Echo terminator P4: Output terminator P5: Output terminator P6: Output initiator	0—32767(msec) [0(msec)] [0(Sets nothing)] [0(Sets nothing)] [13{(CR)}] [0] [0(Sets nothing)]	Sets handshake output specifications.  Note: When you specify some values to <P4> and <P5>, always set 0 to <P6>. When you specify some value to <P6>, always set 0 to <P5>.	○	○
ESC .N Set Handshake Output Specifications (2)	[ESC].N<P1>;<P2>;<P3>;*****;<P11>;	P1: Intercharacter delay P2—P11 :Xoff character (for Xon/Xoff) Immediate response character (for ENQ/ACK)	0-32767(msec) [0(msec)] [All 0(Sets nothing)]	Sets an intercharacter delay, and also an Xoff character for performing the Xon/Xoff handshake.	○	○

Instruction	Format	Parameter	Range ([ ] is default)	Explanation	RD-GL I	RD-GL II																																																								
ESC .H Sets ENQ/ACK Handshake Mode1	[ESC].H<P1>;<P2>; <P3>;.....;<P12>;	P1:The number of bytes for data block P2:ENQ character P3—P12 :ACK character (only when <P2> is set)	0-15358(byte) [80(byte)] [0(Sets nothing)] [All 0(Sets nothing)]	When receiving the ENQ character set by <P2>, compares the value set by <P1> and the remaining buffer capacity, and returns the ACK character to the host computer when the remaining buffer capacity is larger. The [ESC].H with no parameter performs a dummy handshake.	○	○																																																								
ESC .I Set Xon/Xoff Handshake and ENQ/ACK Hand- shak Mode2	[ESC].I<P1>;<P2>; <P3>;.....;<P12>;	P1:Limit of the remaining buffer capacity (for Xon/Xoff) The number of data block bytes (for ENQ/ACK (mode2)) P2:ENQ character (for ENQ/ACK (mode2)) 0(for Xon/Xoff) P3—P12 :Xon character(for Xon/Xoff) ACK character (for ENQ/ACK (mode2))	0-15358(byte) [80(byte)] [0(Sets nothing)] [All 0(Sets nothing)]	Used for performing the Xon/Xoff handshake and the ENQ/ACK handshake mode 2. The [ESC].I instruction with no parameter performs a dummy handshake. In a dummy handshake, always returns the ACK character to the host computer, regardless of the remaining buffer capacity, when receiving the ENQ character.	○	○																																																								
ESC .P Select Handshake	[ESC].Pn:	n :Handshake type	0-3 [0]	Sets the type of handshake used. The types of handshakes corresponding to the parameters 0 to 3 and the setting combinations of their equivalent device control instructions are as follows: <table border="1" data-bbox="949 763 1225 954"> <thead> <tr> <th>n</th> <th>Handshake</th> <th>Equivalent device control instruction</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>ENQ/ACK (dummy)</td> <td>[ESC].I; [ESC].M; [ESC].N; [ESC].@;</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Xon/Xoff</td> <td>[ESC].I80::17; [ESC].M50::10;13; [ESC].N10;19; [ESC].@:0;</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ENQ/ACK (mode 2)</td> <td>[ESC].I80;5;6; [ESC].M;17;10;13; [ESC].N; [ESC].@:0;</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Hardwire</td> <td>[ESC].I; [ESC].M; [ESC].N; [ESC].@:1;</td> </tr> </tbody> </table>	n	Handshake	Equivalent device control instruction	0	ENQ/ACK (dummy)	[ESC].I; [ESC].M; [ESC].N; [ESC].@;	1	Xon/Xoff	[ESC].I80::17; [ESC].M50::10;13; [ESC].N10;19; [ESC].@:0;	2	ENQ/ACK (mode 2)	[ESC].I80;5;6; [ESC].M;17;10;13; [ESC].N; [ESC].@:0;	3	Hardwire	[ESC].I; [ESC].M; [ESC].N; [ESC].@:1;	●	○																																									
n	Handshake	Equivalent device control instruction																																																												
0	ENQ/ACK (dummy)	[ESC].I; [ESC].M; [ESC].N; [ESC].@;																																																												
1	Xon/Xoff	[ESC].I80::17; [ESC].M50::10;13; [ESC].N10;19; [ESC].@:0;																																																												
2	ENQ/ACK (mode 2)	[ESC].I80;5;6; [ESC].M;17;10;13; [ESC].N; [ESC].@:0;																																																												
3	Hardwire	[ESC].I; [ESC].M; [ESC].N; [ESC].@:1;																																																												
<b>Status Instructions</b>																																																														
ESC .A Output Model Name	[ESC].A:	None		When receiving this instruction, returns the following numerals to the host computer. 1350 (DXY-1350A) 1150 (DXY-1150A)	●	○																																																								
ESC .O Output Status Word	[ESC].O:	None		Outputs the decimal value that represents the status of a plotter. This value is the sum of bits shown in the table below. <table border="1" data-bbox="949 1144 1232 1473"> <thead> <tr> <th>Bit No.</th> <th>Bit value</th> <th>Decimal value</th> <th>Meaning</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td></td> <td>Unused (Always 0)</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td></td> <td>Unused (Always 0)</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>4</td> <td></td> <td>Unused (Always 0)</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>8</td> <td>0</td> <td>Data exist in I/O buffer</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>8</td> <td>No data exists in I/O buffer</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>16</td> <td>0</td> <td>Pause OFF</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>16</td> <td>Pause ON</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>32</td> <td>32</td> <td>Unused (Always 0)</td> </tr> <tr> <td>6, 7</td> <td>64, 128</td> <td></td> <td>Unused (Always 0)</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>256</td> <td>256</td> <td>Normal Expand</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>512</td> <td>0</td> <td>Always 0</td> </tr> <tr> <td>10—15</td> <td></td> <td></td> <td>Unused (Always 0)</td> </tr> </tbody> </table>	Bit No.	Bit value	Decimal value	Meaning	0	1		Unused (Always 0)	1	2		Unused (Always 0)	2	4		Unused (Always 0)	3	8	0	Data exist in I/O buffer			8	No data exists in I/O buffer	4	16	0	Pause OFF			16	Pause ON	5	32	32	Unused (Always 0)	6, 7	64, 128		Unused (Always 0)	8	256	256	Normal Expand			0		9	512	0	Always 0	10—15			Unused (Always 0)	○	○
Bit No.	Bit value	Decimal value	Meaning																																																											
0	1		Unused (Always 0)																																																											
1	2		Unused (Always 0)																																																											
2	4		Unused (Always 0)																																																											
3	8	0	Data exist in I/O buffer																																																											
		8	No data exists in I/O buffer																																																											
4	16	0	Pause OFF																																																											
		16	Pause ON																																																											
5	32	32	Unused (Always 0)																																																											
6, 7	64, 128		Unused (Always 0)																																																											
8	256	256	Normal Expand																																																											
		0																																																												
9	512	0	Always 0																																																											
10—15			Unused (Always 0)																																																											

Instruction	Format	Parameter	Range ( [ ] is default)	Explanation	RD-GL I	RD-GL II																						
ESC .E Output RS-232C Error Code	[ESC].E	None		Outputs an error code related to RS-232C interface (see the table below), and clears the error simultaneously. At the same time, the error being displayed is canceled. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Error code</th> <th>Meaning</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>No I/O errors</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>During an output instruction being executed, another output instruction is sent (only the current instruction is effective)</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>An error occurs in a device control instruction.</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>Incorrect parameters are set to a device control instruction (the default value is set to the erroneous parameter)</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>Parameters are overflowing</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>The number of the parameters set is more than specified or a colon ':' was not used to terminate</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>Framing error, parity error or over-run error at the time of data receipt</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>The I/O buffer overflows (In this case, the plotter cannot draw properly.)</td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>Baudrate is set incorrectly</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>Other I/O errors occur</td> </tr> </tbody> </table>	Error code	Meaning	0	No I/O errors	10	During an output instruction being executed, another output instruction is sent (only the current instruction is effective)	11	An error occurs in a device control instruction.	12	Incorrect parameters are set to a device control instruction (the default value is set to the erroneous parameter)	13	Parameters are overflowing	14	The number of the parameters set is more than specified or a colon ':' was not used to terminate	15	Framing error, parity error or over-run error at the time of data receipt	16	The I/O buffer overflows (In this case, the plotter cannot draw properly.)	17	Baudrate is set incorrectly	18	Other I/O errors occur	○	○
Error code	Meaning																											
0	No I/O errors																											
10	During an output instruction being executed, another output instruction is sent (only the current instruction is effective)																											
11	An error occurs in a device control instruction.																											
12	Incorrect parameters are set to a device control instruction (the default value is set to the erroneous parameter)																											
13	Parameters are overflowing																											
14	The number of the parameters set is more than specified or a colon ':' was not used to terminate																											
15	Framing error, parity error or over-run error at the time of data receipt																											
16	The I/O buffer overflows (In this case, the plotter cannot draw properly.)																											
17	Baudrate is set incorrectly																											
18	Other I/O errors occur																											
ESC .L Output I/O buffer size	[ESC].L	None		Outputs the current logic size of the I/O buffer Note that the output is done only when the I/O buffer is empty.	○	○																						
ESC .T Set Each Buffer Size	[ESC].T<P1>;<P2>;<P3>; <P4>;<P5>;<P6>;	P1: The size of the physical I/O buffer P2: The size of the polygon buffer P3: The size of the downloadable character buffer P4: Ignored P5: Ignored P6: Ignored	[5120 (byte)] [3072 (byte)] [0 (byte)]	Allocates the 18 KB data buffer to the I/O buffer, polygon buffer and downloadable character buffer by defining the parameters. A [ESC].T instruction without parameters allocates each buffer size to the default value, and then clears data in the buffers. If the sum of the four parameters exceeds 18KB, the allocation of the 18 KB data buffer is readjusted. The maximum value, minimum value and default value of each buffer are shown in the table below. If specifying a value more than the maximum, the maximum value is set. If specifying a value other than 0 and less than the minimum, the minimum value is set. If 0 is specified, 2 is set to the I/O buffer, 4 to the polygon buffer, and 0 to the downloadable character buffer. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Buffer type</th> <th>Min. value</th> <th>Max. value</th> <th>Default value</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>I/O buffer</td> <td>2</td> <td>18KB</td> <td>5120</td> </tr> <tr> <td>Polygon buffer</td> <td>4</td> <td>18KB</td> <td>3072</td> </tr> <tr> <td>Downloadable character buffer</td> <td>444</td> <td>18KB</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	Buffer type	Min. value	Max. value	Default value	I/O buffer	2	18KB	5120	Polygon buffer	4	18KB	3072	Downloadable character buffer	444	18KB	0	●	○						
Buffer type	Min. value	Max. value	Default value																									
I/O buffer	2	18KB	5120																									
Polygon buffer	4	18KB	3072																									
Downloadable character buffer	444	18KB	0																									
ESC .S Output Each Buffer Size	[ESC].Sn:	n :Buffer type	0-6 [0]	Outputs the currently set capacity of a User-definable buffer. The each buffer capacity corresponding to the parameters 0 to 6 are as follows. 0: Whole data buffer capacity 1: Physical I/O buffer capacity 2: Polygon buffer capacity 3: Downloadable character capacity 4, 5: Outputs 0 always	●	○																						
<b>Abort Instructions</b>																												
ESC .J Abort Device Control Instruction	[ESC].J:	None		Aborts both the currently executed device control instruction and output.	○	○																						
ESC .K Abort RD-GLÄU (RD-GLÄV) Instruction	[ESC].K:	None		After executing only the current RD-GLII instruction, clears the data buffer.	○	○																						
ESC .R Initialize Device Control Instruction	[ESC].R:	None		Initializes all settings established by the device control instructions. However, each buffer size set by the [ESC].T instruction is taken over.	○	○																						
<b>Monitor Mode Instructions</b>																												
ESC .Y ESC .( Plotter ON				Ignored.	●	●																						
ESC .Z ESC .) Plotter OFF				Ignored.	●	●																						
ESC .@ Set Monitor Mode and Control DTR				Ignored.	○	○																						
ESC .Q Set Monitor Mode				Ignored.	○	○																						

# Liste des câbles optionnels

Référence du modèle		Configuration des connecteurs	
		Côté ordinateur	Côté traceur
Connexion parallèle (Se conforme aux spécifications Centronics)	XY-PC6S (2m)		XY-PC6S 
	XY-IPC (1.5m)		XY-IPC 
RS-232C Connexion Série	XY-RS-11 (1.5m)	Diagramme du câblage des connecteurs	
	XY-RS-31 (3m)	<b>XY-RS-11/31/51</b> 	<b>XY-RS-13/33</b> 
	XY-RS-51 (5m)		
	XY-RS-13 (1.5m) XY-RS-33 (3m)		
	XY-RS-14 (1.5m)	<b>XY-RS-14/34</b> 	<b>XY-RS-35</b> 
	XY-RS-34 (3m)		
	XY-RS-35 (3m)		
XY-RS-35 (3m) (Version AutoCAD™)			

\* Les lignes en pointillées et discontinues ne sont là que pour clarifier le diagramme de câblage, elles ont la même valeur que les lignes continues.