

# Серия EXPERT II Руководство по эксплуатации





#### <u>ПРИМЕЧАНИЕ</u>

GCC оставляет за собой право изменять сведения в данном руководстве пользователя в любой момент без предварительного уведомления. Редактирование, копирование для последующего распространения и демонстрация без разрешения запрещены. С замечаниями, вопросами и предложениями по руководству просим обращаться к региональному дилеру.



### Важная информация

Благодарим за приобретение режущего плоттера *GCC Expert II*. Перед началом работы с плоттером необходимо ознакомиться с мерами предосторожности и указаниями ниже.



В целях безопасности при перемещении необходимо надежно удерживать режущий плоттер за основание. Запрещается перемещать плоттер, удерживая его за боковые поверхности.





# O (BEPHO)



- > Запрещается трясти и бросать держатель ножа риск отламывания кромки ножа.
- Запрещается касаться в процессе работы движущихся частей плоттера, включая каретку. Следить, чтобы в плоттер не попали волосы и одежда.
- Кабель электропитания подключать только к розетке с заземлением.
- Использовать только комплектный кабель электропитания. Следить, чтобы кабель электропитания не перекручивался и не застревал между предметами.
- Запрещается подключать кабель электропитания к сетевому разветвителю, если к нему подключено другое оборудование, и использовать удлинительный кабель. Это может привести к перегреву и выходу устройства из строя.
- > Инструменты необходимо держать в недоступном для детей месте.
- > Прижимные ролики необходимо выравнивать по белым отметкам.





# Содержание

#### Важная информация

1. Обш	цие свед	дения	
	1.1.	Комплектация	1-1
	1.2.	Основные особенности	1-1
	1.3	Внешний вид	1-2
2. Уста	новка		
	2.1.	Меры предосторожности	2-1
	2.2	Установка стойки	2-3
	2.3.	Хомут и кронштейн для кабеля USB	2-8
	2.3.	Установка ножа	2-8
	2.4.	Загрузка материала	2-12
		2.4.1. Загрузка листового материала	2-12
		2.4.2. Загрузка рулонного материала	2-14
		2.4.3 Как повторно замерить рабочую область,	2-14
	25	не отключая устроиство?	0.15
	2.5.		2-10
			2-15
			2-15
			2-10
		2.5.2. Интерфейс RS-232	2-13
			2-22
		2.5.4 Настройка общего доступа	2-22
	26		2-25
	2.0.	2.6.1. Vстановка GreatCut	2-25
		2.6.2. Установка Sure Cuts A Lot	2-30
			2-30
			2-34
		2.6.2.3 Повторная установка Sure Cuts A Lot	2-36
			2 00
3. Эксг	<b>луатац</b> з 1		3_1
	3.1		3_3
	3.2	у ССО Загрузник файлов	3_7
	3.0		3_8
	35	Настройка драйвера печати $\Delta R_2 24$	3_8
	0.0	3.5.1. Видализ Ontion	3_8
	3.6.	Рекомендованные настройки для различных материалов	3-11
4. <b>Ба</b> зо		хническое обспуживание	
	4 1	Очистка режущего плоттера	4-1
	42	Очистка решетчатого барабана	4-1
	4.3.	Очистка прижимных роликов	4-2
			. –

#### 5. Система автоматического выравнивания



	5.1.	Общая информация	5-1
	5.2.	Система контурной резки ААЅ	5-2
		5.2.1. Примечание по приводочным меткам	5-2
		5.2.2. AAS II для Expert II	5-3
	5.3.	Тестирование печати	5-4
	5.4	Допустимое смещение приводочных меток	5-5
	5.5.	Контурная резка	5-6
	5.6.	Советы по ААЅ	5-8
6. Поиск	и уст	ранение неисправностей	
	6.1	Почему Expert II не работает?	6-1
	6.2	Световые индикаторы	6-1
	6.3.	Снижение качества резки	6-4
Прилож	ение		
	A-1.	Expert II Технические характеристики	A-1
	A-2.	Технические характеристики ножей	A-2
	A-3.	Инструкция по выводу из CorelDRAW	A-3
	A-4.	Инструкция по программному модулю CorelDRAW	A-4
	A-5.	Инструкция по программному модулю Illustrator	A-5
	A-6.	Инструкция по программному модулю GreatCut	A-6
	A-7.	Инструкция по SignPal 12	A-7
	A-8.	Программа Sure Cuts A Lot	A-8



### Раздел 1. Общие сведения

#### 1.1 Общая информация

Режущие плоттеры серии Expert II предназначены для получения созданных на компьютере изображений и контурной резки рулонного и листового материала на основе поливинила. Режущие плоттеры серии Expert II можно использовать не только для качественной резки листовых и рулонных материалов, но и в качестве графопостроителей. В настоящем руководстве по эксплуатации рассмотрены следующие модели режущих плоттеров серии Expert II:

.Ex II-24	для материалов шириной: от 50 до 719 мм
.Ex II-24LX	для материалов шириной: от 50 до 719 мм, с функцией AAS
.Ex II-52	для материалов шириной: от 50 до 1470 мм
.Ex II-52LX	для материалов шириной: от 50 до 1470 мм, с функцией AAS

#### 1.2 Упаковка

В комплект поставки моделей серии Expert II входят перечисленные ниже компоненты. Следует внимательно проверить комплектацию, и в случае нехватки компонентов обратиться к региональному дилеру.

Элемент	Количество			
Режущий плоттер	1 комплект			
Доп. компоненты	1 комплект			
1. Установочный диск	2. Шнур электропитания	3. Опорные кронштейны		
4. Марзан	5. Кабель USB (1,8 м)	6. Прокладка к каретке		
7. Пинцет	8. Нож для бумаги			



#### 1.3 Технические характеристики

Ниже перечислены основные технические характеристики режущих плоттеров серии Expert II:

- двухпортовое подключение: последовательный интерфейс и USB;
- усилие реза до **350** гс;
- скорость реза до 705 мм (EXII-24(LX) и 635 мм (EXII-52 (LX)) в секунду (под углом 45 градусов);
- гарантированное отслеживание точности в 3 метра;
- улучшенная система автоматического выравнивания (AAS II) для автоматической контурной резки (только для моделей LX).

#### 1.4 Внешний вид (EX II)

1.4.1 Вид спереди



Объект		Описание			
Α	Основной прижимной ролик	Удерживает материал при резке			
В	Отрезной паз	Помогает ровно отрезать материал			
С	Линейка	Выравнивание по прозрачным меткам			
D	Каретка инструментов	Резка устанавливаемым ножом или построение пером			
Ε	Держатель ножа	Фиксирует нож			
F	Опорная пластина	Фиксирует и поддерживает материал при резке			
G	Марзан	Защищает нож и пластину при работе			
Н	Панель управления	10 клавиш и 6 светодиодных индикаторов			
J	Решетчатый барабан	Перемещает материал вперед и назад			



#### 1.4.2 Вид сбоку

GCC





Рис. 1-4

Об	ъект	Описание			
κ	Соединитель питания переменного напряжения	Для подключения шнура питания			
L	Предохранитель	3 A			
Μ	Силовой выключатель	Включение и отключение устройства			
Ν	Порт USB	Подключение режущего плоттера к компьютеру через кабель USB			
0	Порт последовательного интерфейса	Подключения режущего плоттера к компьютеру через кабель RS-232			



## Раздел 2. Установка

#### 2.1. Меры предосторожности

Перед началом установки изучить информацию ниже.

#### Примечание 1

- Перед установкой режущего плоттера убедиться, что силовой выключатель находится в отключенном положении.
- Во избежание травм соблюдать осторожность при перемещении плоттера.

#### Примечание 2 Порядок выбора места установки режущего плоттера

До начала установки режущего плоттера выбрать подходящее место, отвечающее следующим условиям.

- Имеются удобные подходы к устройству со всех сторон.
- Имеется достаточно места для плоттера, вспомогательного оборудования и расходных материалов.
- Поверхность установки устойчива, не допускает значительной вибрации.
- Температура в помещении от 15 до 30 °C.
- Относительная влажность в помещении от 25 % до 75 %.
- Устройство защищено от пыли и сквозняков.
- На устройство не попадает яркий и прямой солнечный свет.

#### Примечание 3 Порядок подключения шнура электропитания

Убедиться, что вилка шнура электропитания подходит к настенной розетке. Если нет, связаться с дилером.

- Вставить вилку в розетку электропитания с заземлением.
- Второй конец шнура подключить к соединителю питания режущего плоттера.

#### Примечание 4 Порядок затяжки и ослабления винтов

При работе ключом и электрической отверткой необходимо соблюдать осторожность и не прилагать чрезмерных усилий при затягивании и ослаблении винтов. При затягивании и ослаблении винтов из обычной и нержавеющей стали пользоваться следующей таблицей расчета усилия затяжки винта. Расчеты для винтов из других материалов не приведены.



Диаметр	Усилие затяжки (кгс/см)			
винта	Стандарт затяжки для высокопрочных материалов			
M3	6			
M4	16			
M5	30			
M6	50			



#### 2.2 Установка стойки

Для моделей на 24 дюйма (61 см) стойка приобретается дополнительно.

#### 2.2.1 Установка стойки

Для сбора стойки следовать инструкциям ниже.

Шаг 1 Перед началом установки найти в картонной коробке со вспомогательными компонентами к стойке такие детали:

Для Expert II стойка приобретается дополнительно, список деталей:

- Левая сторона вертикальной стойки 1 шт.
- Правая сторона вертикальной стойки 1 шт.
- Опора для левой стороны 1 шт.
- Опора для правой стороны 1 шт.
- Траверса 1 шт.
- Нижние стойки с колесами 2 шт.
- Скользящие опоры для захвата бумаги 2 шт.
- Ключ под внутренний шестигранник (М5) диам. 4 1 шт.
- Винты с потайной головкой (М6х12) 28 шт.
- Руководство по монтажу 1 шт.

#### Шаг 2

Расположив левую вертикальную стойку перпендикулярно к элементу **①**, вставить в отверстия винты и затянуть их, получив левую Т-образную стойку (рис. 2-1). Повторить для правой вертикальной стойки.





Поместив траверсу прямо на Т-образную стойку, вставить в отверстия винты, но пока не затягивать. Центровочные штифты не предусмотрены. Совмещать винты с головкой с внутренним шестигранником с резьбовыми отверстиями на обеих Т-образных стойках.



#### Шаг 4

Извлечь режущий плоттер из коробки. Установить стойку под плоттером. На нижней части плоттера с каждой стороны имеется по одному отверстию для центровочных штифтов. Вставить штифты в отверстия. После этого вставить винты в отверстия на стойке, чтобы закрепить плоттер, и затянуть их, как показано на рис. 2-3.





Совместить отверстия на опорах держателя рулона с резьбовыми отверстиями стойки, наживить и затянуть винты, как показано на рис. 2-4. Резьбовые отверстия выбираются в зависимости от желаемого положения опоры.



#### Шаг 6

Поместить два держателя рулона на опору и убедиться, что белая выступающая часть лежит в прорези (рис. 2-5).







Сняв упаковку с держателя рулона 2, повернуть винт против часовой стрелки около трех раз (рис. 2.2-9).



#### Шаг 8

Вставить торец держателя рулона без демпфера в левую опору держателя. Затем вставить торец держателя с демпфером в правую опору. Убедиться, что белая выступающая часть лежит в прорези.





Затянуть винт на демпфере так, чтобы плотно притянуть держатель к правой опоре.



#### Шаг 10

После сборки устройство должно выглядеть, как показано ниже (рис. 2-6).







#### 2.3 Хомут и кронштейн для кабеля USB

Хомут и кронштейн для кабеля USB устанавливаются только в комплекте с подставкой для гибких материалов.

Шаг 1 Хомут для кабеля продеть сверху вниз через верхнее отверстие кронштейна.



Шаг 2 Поместить кабель USB в хомут и затянуть хомут.



Шаг 3 Вставить конец хомута с кабелем в нижнее отверстие кронштейна.



Как освободить кабель: вытянуть хомут → поднять защелку → ослабить хомут.







Вытянуть хомут

#### Поднять защелку

### Ослабить хомут



#### 2.4 Установка ножа

На рис. 2-7 показан держатель ножа. Нож вставляется в нижнюю часть держателя. Для извлечения необходимо нажать на штифт. Запрещается касаться острия ножа пальцами.



Рис. 2-7

#### Шаг 1

Вставить нож (рис. 2-8).



Рис. 2-8

#### Шаг 2

Протолкнуть нож в нижнюю часть держателя (рис. 2-9).



Рис. 2-9

#### Шаг З

Отрегулировать вылет режущей части, поворачивая винт регулировки ножа по часовой или против часовой стрелки (рис. 2-10).



Рис. 2-10

#### <mark>Совет:</mark>

Оптимальной высотой режущей части считается лезвие, вылет которого на 0,1 мм больше толщины пленки. Если толщина пленки составляет 0,5 мм, вылет ножа необходимо установить на 0,6 мм, чтобы нож полностью прорезал пленку, но не подложку.



Вставить держатель ножа в каретку. Убедившись, что внешнее кольцо держателя надежно входит в желоб каретки (рис. 2-11), закрепить крышку (рис. 2-12).





Рис. 2-12

#### Шаг 5

Для демонтажа держателя повторить шаги в обратном порядке.

#### Шаг 6

Извлечение ножа. Чтобы извлечь нож, подлежащий замене, нажать на «Штифт для извлечения ножа».

#### Внимание!

Спустя определенное время эксплуатации нож утрачивает остроту; это может повлиять на качество реза. Компенсировать этот эффект можно увеличением усилия реза. Но если нож изношен и режет нестабильно, его следует заменить новым. Нож — это расходный материал. Чтобы обеспечивать качество реза, его необходимо заменять так часто, как потребуется. Качество ножа существенно влияет на качество реза. Для достижения хороших результатов следует использовать ножи высокого качества.

#### Советы Когда заменять нож на новый:

- ✓ Если нож сломался, его следует заменить новым.
- ✓ Если качество резки упало, возможно, нож следует заменить новым.
- ✓ Если материал не режется даже при увеличении усилия реза, возможно, нож следует заменить новым.



#### 2.5.1 Загрузка листового материала

Для правильной загрузки материала выполнить перечисленные ниже шаги:

#### Шаг 1

GCC.

Поднять два прижимных валика двумя рычагами с тыльной стороны плоттера (рис. 2-13).



Рис. 2-13

#### Шаг 2

Наложить материал на опорную пластину и протолкнуть его под прижимные ролики спереди или сбоку. Для выравнивания материала на опорной пластине имеются **приводочные линейки** (рис. 2-14).



Рис. 2-14

#### Шаг З

Вручную переместить прижимные ролики в нужное положение. Прижимные ролики должны находиться на решетчатом барабане. Положение решетчатых барабанов показано **наклейками** на основной траверсе (рис. 2-15).





Рис. 2-16



GCC.

Отвести рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики (рис. 2-16).

#### Шаг 5

Включить питание. Каретка инструмента автоматически определит размер материала. Режущий плоттер начнет работать.

#### Примечание

GCC.

- Регулировку положения проводить только с поднятыми прижимными роликами.
- ✓ Чтобы изменить положение прижимного ролика, его удерживают за центр и перемещают по направлению от задней части (рис. 2-19).
- ✓ НЕ ПЕРЕМЕЩАТЬ прижимной ролик за переднюю прорезиненную часть (рис. 2-20).



#### 2.5.2 Загрузка рулонного материала

Возможно использование стойки. Настройка аппаратной части — см. главу 2.2. Загрузка материала — см. главу 2.5.1.

#### 2.5.3 Как повторно замерить рабочую область, не отключая устройство?

При работающем устройстве нажать Origin set. Когда начнет мигать красный сигнал ошибки, нажать еще раз. Устройство начнет работать для повторого замера рабочей области. Открыть программу VLCD. В разделе Poll size будут указаны новые размеры.



#### 2.5 Кабельные соединения

Режущий плоттер обменивается данными с компьютером через порт USB (Universal Serial Bus) или последовательный порт (RS-232C). В этом разделе рассмотрено подключение плоттера к основному компьютеру, а также настройка обмена данными компьютера с плоттером.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** При установке соединения через USB последовательный порт отключается автоматически.

#### 2.5.1 Интерфейс USB

USB-интерфейс плоттеров серии Expert II соответствует спецификации универсальной последовательной шины версии 2.0 (полная скорость).

#### 2.5.1.1 Подключение режущего плоттера GCC

- 1. Включить компьютер.
- Подключить к устройству кабель USB. Драйвер USB будет установлен автоматически. Обнаружение устройства занимает до нескольких минут. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ отсоединять кабель USB до завершения процесса установки.
- 3. Дважды щелкнуть на значке USB на панели задач, убедившись, что компьютер распознал устройство.



#### 2.5.1.2 Установка драйвера

Для быстрой установки драйвера рекомендуется использовать мгновенную установку. Для настройки выполнить перечисленные ниже шаги.

- Если на компьютере установлена ОС Windows 7 и выше, в систему входить через учетную запись с правами администратора.
- Шаг 1 Вставить установочный диск DVD в устройство чтения компакт-дисков. Перед началом установки драйвера убедиться, что USB-устройство подключено.
- Шаг 2 Выбрать из списка драйверов нужную модель и нажать Windows Driver (Win 7 and Above) (Automatic Detection) или Windows Driver (Win 7 and Above) (Manual Selection), чтобы установить драйвер и модуль AAS.





Шаг 3 Запустить установку драйвера, нажав Next.

utter_Univer_Install_ar	
Installing	O
Current File Copying file: C.V. Vssttem32vacctempVAASPlug	AMicrosoft VC30. CRT Vinsvein90. dll
AJ Files	
All Files Time Remaining 1 minute 0 second	da

Шаг 4 Для установки драйвера пользователям Windows 7 и выше необходимо нажать на красную ссылку и прочесть, как отключить функцию обновлений Windows Update. Нажав ОК, перейти к следующему шагу.



Шаг 5 Убедившись, что питание включено и плоттер подсоединен к разъему USB, нажать кнопку OK.



Шаг 6 Перед началом установки подтвердить закрытие работающих



#### программ и нажать ОК.



Шаг 7 Установка занимает несколько минут. По окончании установки на экране появится следующее сообщение, под которым нужно нажать ОК. Надеемся, вам понравится работать с плоттером GCC!

GCC Driver Installation	x
Add RXII-132S Printer driver Successful	у
ОК	

Шаг 8 Чтобы установить AASII VBA в ПО CorelDRAW и Adobe Illustrator, закрыть CorelDRAW и Adobe Illustrator и нажать кнопку Install.

A GCC AASII installer V2.12-03				
Welcome to the installer for AAS II VBA on CoreIDRAW version 11 12 13 14 15 16 17 18 and Adobe Illustrator CS3 CS4 CS5 CS6 CC				
It is strongly recommended that you exit CoreIDRAW and Illustrator program before continuing				
Install Exit				

Шаг 9 Проверить версии CorelDRAW и AI в окне Install Message, затем щелкнуть на кнопке OK.

Install Message	J
Corel Message Install CorelDRAW 17.0 GCCAASII_Draw.gms successful	
41 Montoo	
AL Plug-in not find	
ОК	



#### Примечание:

(1) При повторной установке пользователю необходимо подтвердить, нужна ли ему копия уже установленного драйвера.



(2) При выборе опции Yes будет установлена еще одна копия драйвера.



(3) Пользователям, обновившим Adobe Illustrator или CoreIDRAW, нужно открыть вкладку **AAS Installer** в окне **Свойства принтера** и нажать **Install** 

(Установить), чтобы получить доступ к последней версии модуля GCC AAS.

🖶 RXII-132	2S Properties	-					×
General	Sharing Pen	Ports	Advanced Paper	Color Mar	nagement	Security AAS Installer	Options
	-GC P in	C AAS I ress the stallatio	nstaller e "Install" b on process Insta	utton to I	begin th	e	
				ОК		Cancel	Apply



GCC,

Перед установкой новой версии драйвера с компьютера необходимо полностью удалить предыдущую версию. Процедура удаления описана ниже.

Шаг 1 Выполнив Control Panel > Hardware (Панель управления > Оборудование и звук), открыть окно Sound/Devices and Printers (Просмотр устройств и принтеров). Щелкнув правой кнопкой мыши на принтере, выбрать **Remove device** (Удалить устройство).







Шаг 2 После удаления устройства щелкнуть на любом принтере в окне и выбрать Print server properties (Свойства сервера печати) — для Windows 7 и выше. Для Windows XP: щелкнуть правой кнопкой не на принтере, а на пустом месте в окне, и выбрать Print server properties.



Шаг 3 Перейти на вкладку Drivers.

10x11 10x14 11 x 17 11x17				
			•	Delete Save Form
Form name:	10x11			
Define a new for measurements.	<b>v form</b> orm by editing the ex . Then click Save For	iisting name and m.	1	
- Form descript	ion (measurements)			
Paper size:	Metric Printer a	C English rea margins:		
Width:	25.40cm Left:	0.00cm	] Top:	0.00cm
Height:	27.94cm Right:	0.00cm	] Bottom:	0.00cm
left Change Form Settings				



Шаг 4 Выбрав нужную модель, нажать Remove (Удалить).

( Print Server Properties	-		×		
Forms Ports Drivers Secur	ity Advanced				
MARKET-EILEENC					
Name	Processor	Туре			
Adobe PDF Converter	x86	Type 3 - User Mode			
Bullzip PDF Printer	хб4	Type 3 - User Mode			
Bullzip PDF Printer	x86	Type 3 - User Mode			
Graphtec CE6000	x86	Type 3 - User Mode			
HP Color LaserJet 2800 S	x86	Type 3 - User Mode	-		
i-Craft	x86	Type 3 - User Mode	=		
Microsoft enhanced Poi	x86	Type 3 - User Mode			
Microsoft XPS Documen	x86	Type 3 - User Mode			
MUTOH_VC-1300	x86	Type 3 - User Mode			
RXII-101S	x86	Type 3 - User Mode			
RXII-132S	x86	Type 3 - User Mode			
RXII-1325_1	x86	Type 3 - User Mode	-		
	AC				
Add	Remove	Properties			
🕞 Change Driver Settin	gs				
	0	Cancel Ap	ply		

Шаг 5 Выбрав Remove driver and driver package (Удалить драйвер и пакет драйвера), нажать кнопку OK.

Remove Driver And Package			
Do you want to remove the driver(s) only, or remove the driver(s) and driver package(s) from your system?			
Remove driver only.			
Remove driver and driver package.			
OK Cancel			

Шаг 6 Выбрать Yes, нажать кнопки Delete и OK. Установленный драйвер будет удален с компьютера.







Remove Driver Package	Remove Driver Package
Driver package information collected.	Driver package deleted.
The following driver(s) will be deleted:	Driver RXII-132S_1 was removed.
RXII-132S_1 (x86)	
•	
Delete	Delete OK

#### 2.5.2 Интерфейс RS-232

- Подключение к порту RS-232 (последовательному)
- 1. Для пользователей IBM PC, PS/2 и совместимых устройств: подключить кабель RS-232C к нужному последовательному порту (COM1 или COM2) главного компьютера.
- Настроить параметры обмена данными (Baud Rate (Скорость бит/с) и Data Bits/Parity (Кол. бит /четность)) в соответствии с параметрами ПО. См. раздел 3 — описание клавиши Misc.

Осторожно! Отключить плоттер перед подсоединением кабеля RS-232C.

#### 2.5.3 Передача данных

Передать данные с компьютера на режущий плоттер можно двумя способами:

- Вариант 1. При правильно настроенных параметрах можно передавать данные из программы прямо на режущие плоттеры.
- Вариант 2. Практически все программы поддерживают эмуляцию команд HP-GL и HP-GL/2. Если файл в формате HP-GL или HP-GL/2, ошибки при выводе на режущем плоттере исключены.



#### 2.5.4 Настройка общего доступа

На компьютере А-РС настроить драйвер принтера как общий принтер, затем использовать компьютер В-РС для подключения к принтеру А-РС через Intranet.



Шаг 1 На компьютере А-РС настроить драйвер принтера как общий принтер. (Щелкнуть правой кнопкой мыши на значке принтера, выбрать Printer properties (Свойства принтера). Нажать Sharing (Общий доступ), затем Share this printer (Общий доступ к принтеру).

		🚗 Bengal-60 Properties
		General Sharing Ports Advanced Color Management Security Option
		You can share this printer with other users on your network. T printer will not be available when the computer is sleeping or off.
	See what's printing	Share this printer
Beng	Set as default printer	Share name: Reng 31-60
	Printing preferences	Render print jobs on client computers
	Printer properties	
	Create shortcut	List in the directory
	Troubleshoot	Drivers If this printer is shared with users running different versions of
	Remove device	Windows, you may want to install additional drivers, so that the users do not have to find the print driver when they connect to the shared printer.
ragua	Properties	Additional Drivers
	DEULATION MUTTER D	ennari I





Шаг 2 На вкладке Advanced выбрать Print directly to the printer.

🖶 Bengal-60 Pro	operties					×
General Sharin	g Port	Advanced	Color Management	Security	Option F	Paper
Always ava	ailable					
○ Available f	from	12:00 AM	To	12:00 A	M	×
Priority:	1					
Dri <u>v</u> er:	Bengal-6	50		• N	e <u>w</u> Drive	r
© <u>Spool prin</u> © S <u>t</u> art p © Start p © <u>Print direc</u> D <u>H</u> old misn P <u>r</u> int spoo <u>K</u> eep print <u>E</u> nable adv	t docume rinting aft rinting im tly to the natched d led docum ted docum vanced pri	ints so program in ast page is mediately printer ocuments nents first nents inting features	m finishes printing	) faster		

Шаг 3 Отправить задание с компьютера А-РС на устройство, чтобы проверить, подключен ли к устройству компьютер А-РС.

CorelDRAW 11		
	Expert 24 LX	
		Отправить задание, чтобы проверить



Шаг 4 Активировать драйвер принтера для компьютера А-РС через сеть В-РС.



Шаг 5 Правой кнопкой мыши щелкнуть на значке принтера и выбрать Connect (Подключить) для принтера А-РС.

5	Open	
-	Connect	
	Create shortcut	

#### 2.6 Установка программ

#### 2.6.1 Установка GreatCut

Шаг 1 На установочном диске выбрать опцию GreatCut Registration. На веб-сайте http://gccvoucher.eurosystems.lu/ ввести код с купона, полученного при покупке GreatCut, и нажать Go on!







Шаг 2 Кнопкой Request (Запрос) перейти на страницу регистрации.



Шаг 3 Ввести нужную информацию и щелкнуть на кнопке Request license code (Запросить код лицензии).

Software Down	nload GreatCut 3
Great	ut
Software Registra	ation
Last name, first name:	Eileen , Chen Required fields
	Would you please use Latin resp. West-European characters!
Company:	GCC
Street:	4F-1, No. 236, Fude 2nd Rd., Xizhi Dist.
PO box:	
City	New Toinei City
City.	ivew raiper dity
State/Prov.:	(only US and Canada)
Zip (postcode):	22151
Country:	Taiwan 🔻 🏌
Phone:	886266166692
Fax:	
eMail address:	eileen.chen@gcc.com.tw
	Important: Pay attention to enter your eMail address correctly, because license code is sent to this address!
	Paquest license code 🔽
	Trequest license code

Шаг 4 Регистрация завершена. По электронной почте будет отправлено два сообщения: первое с подтверждением регистрации и ссылкой для активации, второе — с данными лицензии в формате .ecf.





# Шаг 5 Найти ссылку для активации в полученном письме и перейти по ней для загрузки Great Cut.



#### Шаг 6 Выбрать Install GreatCut из меню установочного диска DVD.



#### Шаг 7 Указать папку для установки.

GreatCut 3 setup Choose Destination Location Select folder where setup will in	n stal files.				
	Setup will install GreatCut 3 in the following folder.				
Great Gut	To install to this folder, click. Next. To install to a different folder, click Browse and select another folder.				
	-Destination Folder- C-VProgram File-VGCCVGrea/Cut 3 Byowse				
InstallShield	< Back Next > Cancel				



Шаг 8 Установив переключатель Typical (Стандартная установка), нажать Next. Примечание. Для установки дополнительных драйверов выбрать Custom (Пользовательская установка).

	Click the type	of setup you prefer, then click Next.
	<ul> <li>Typical</li> </ul>	Program will be installed with the most common options. Recommended for most users.
	🗢 Compact	Program will be installed with minimum required options.
GreetCut	🗢 Custom	You may select the options you want to install. Recommended for advanced users.

Шаг 9 Указать нужную папку и щелкнуть на кнопке Next.

Папка для установки по умолчанию в меню Пуск: GCC/GreatCut 3.

Greet Cut 3 setup Select Program Folder Please select a program folder. Greet Cut	Setup will add program icons to the Program Folder listed below. You may type a new folder or select one from the existing folders list. Click Next to continue. Program Folder. SECUSITERECLI 3 Existing Folders: Adversable Adversa	name,
InstallShield	CArc Java < <u>Back N</u> ext > Ca	-

Шаг 10 Программа GreatCut устанавливается на компьютер.




Шаг 11 Завершить установку щелчком на кнопке Finish.



Шаг 12 Не запуская программу GreatCut, открыть файл .ecf, приложенный к письму с данными по лицензии. Необходимая информация будет автоматически добавлена в GreatCut, и ее не придется вносить повторно.

寄件者:	RCS-ONLINE <dired< th=""><th>:tdownload@eurosystems.lu&gt;</th></dired<>	:tdownload@eurosystems.lu>	
收件者:	eileen.chen@gcc.com.tw		
副本:			
主旨:	GreatCut 3 - Receip	t and License code	
🖂 訊息	GC16P-1867.ec	f (273 B)	
1. Ple 2. Lic The fo	ase print this eM ense data for Gr	ail. eatCut 3	
use. For a	possibly necessary	manual input, here the license data (green) again	
Com	pany / Name:	GCC	
eMai	1:	eileen.chen@gcc.com.tw	
Code	e:	GC16P	
Num	ber of Licenses:	1	
Seria	1 No.:	GC16P-1867	
Live	Update:	×	
Lic	ense installed s	successfully.	

OK



Шаг 13 Если лицензию установить не удалось, поля заполняют вручную. Вся нужная информация находится в электронном сообщении.

License data:		<b>•</b> ו)	
	Note: Please fill out the fields of the license received it. Company / name: GCC eMail: Reira.lee@gcc.com.tw Code: [KGCC-XXXXX-XXXXX-XXXXX- System information PIN: 3666223328-0-9-1-57-MARKET-F	data exactly as you       XXXXX       EIRA2	
寄件者: RCS-ONLINE < directo	lownload @eurosystems.lu>		寄件日期: 2015/2/25 (
收件者: eileen.chen@gcc.com.t 副本·	W		
主旨: GreatCut 3 - Receipt a	and License code		
🖂 訊息 📄 GC16P-1867.ecf	(273 B)		
The following license cod activation is done fully at For a possibly necessary r	le will be activated by copying or saving the at atomatic and GreatCut 3 is ready to use. nanual input, here the license data (green) agai	ached file to the computer and sta 1 in plain text:	rting it via double click. Thus the
Company / Name:	GCC		
eMail:	eileen.chen@gcc.com.tw		
Code:	GC16P-		
Number of Licenses:	1		
Serial No.:	GC16P-1867		

Шаг 14 Программа GreatCut готова к работе.



### 2.6.2 Установка Sure Cuts A Lot (приобретается дополнительно)

#### 2.6.2.1 Автоматическая установка

Шаг 1 Вставить установочный диск DVD в устройство чтения компакт-дисков. Программа совместима с Windows 7 и выше, Macintosh OSX 10.6 и выше.



Шаг 2 Для запуска установки выбрать Sure Cuts A Lot.

Шаг 3 Для продолжения нажать кнопку Next.

😼 Setup - Sure Cuts A Lot 4	
	Welcome to the Sure Cuts A Lot 4 Setup Wizard
Outs	This will install Sure Cuts A Lot Pro 4.005 on your computer.
Sure	It is recommended that you close all other applications before continuing.
ALCOO	Click Next to continue, or Cancel to exit Setup.
	Next > Cancel

Шаг 4 Установить флажок I accept the agreement (Принимаю соглашение) и нажать Next.



Шаг 5 Принять предложенную по умолчанию папку установки или выбрать другую папку для установки и нажать Next.







13

Шаг 6 Для создания значка программы на рабочем столе, установить флажок Create a desktop icon. Чтобы по умолчанию открывать файлы с расширением scut4 программой Sure Cuts A Lot, установить флажок Associated scut4 extension. Запустить установку, нажав Next.

谩 Setup - Sure Cuts A Lot 4	
Select Additional Tasks Which additional tasks should be performed?	
Select the additional tasks you would like Setup to Lot 4, then click Next.	perform while installing Sure Cuts A
Additional icons:	
File extensions:	
	Back Next > Cancel
Setup - Sure Cuts A Lot 4	Setup - Sure Cuts A Lot 4
Ready to Install Setup is now ready to begin installing Sure Cuts A Lot 4 on your computer.	Installing Please wait while Setup installs Sure Cuts A Lot 4 on your computer.
Click Install to continue with the installation, or click Back if you want to review or change any settings.	Extracting files C:\Program Files (x86)\Craft Edge\Sure Cuts A Lot 4\Hints\style.css
Destination location: C:\\$rogram Files (x86)\Craft Edge\Sure Cuts A Lot 4	
Additional tasks: File extensions: Associate "scut4" extension *	
< Back Install Cancel	Cancel

Шаг 7 Не следует устанавливать флажок Install USB Driver (Установить драйвер USB). Установить флажок Launch Sure Cuts A Lot (Запустить Sure Cuts A Lot) и завершить установку кнопкой Finish.

🔂 Setup - Sure Cuts A Lot 4	
Sure Cuts A Lot 8	Completing the Sure Cuts A Lot 4 Setup Wizard Setup has finished installing Sure Cuts A Lot 4 on your computer. The application may be launched by selecting the installed icons. Click Finish to exit Setup. Install USB Driver I Launch Sure Cuts A Lot
	Finish



#### Шаг 8 Запустить программу Sure Cuts A Lot.



Шаг 9 Для активации программы Sure Cuts A Lot нажать Activate... Предварительно следует убедиться в наличии доступа к Интернету.



Шаг 10 Указать имя в графе Name и ввести в поле Serial (Серийный номер) код из 25 символов, указанный на обложке диска DVD. Завершить активацию кнопкой OK.

Activate Sure Cuts A Lot 4					
Please e	nter your Name a	nd Serial.			
Name:	GG	cc			
Serial:	I	1	083-92243		
Acti If you a http://w http://w	vate manually re unable to activ ww.crafted.ge.com ww.crafted.ge.com	ate, check the Activate Vactivation to obtain y <u>Vactivation/scal</u>	Cancel manually option, and v our Activation code.	OK visit	
Activation					×
0	Thank you for If you need to to Deactivate u Uninstalling th deactivate it.	activating the softw move the software t under the Help men ie software from a c	are. to a new computer, ) u (Requires an Intern omputer does not au	you can choose et connection). Itomatically	
				ОК	



Шаг 11 Программа Sure Cuts A Lot готова к работе.

3 Surv Carl A Let & United The Eds. Object A Hubber Perge (Frech. Tet. View Curler Workson Perg Surv Gas Surv Curl Part Cur	1		
	Library		Institute         Institute         Institute           Overlation:         With the Party all         Institute           Unit::         Institute         Institute           Status         Institute         Institute           Workspace:         Institute         Institute           Workspace:         Institute         Institute
	Bages Talk Papers	an (an	-# [Q
	Arrows (18) Basic Draces (44) Basic Draces (44) Concer (13) Concer		****

#### Примечание

✓ Если для вывода изображений используется пробная версия (не введен ключ для активации программы Sure Cuts A Lot, как описано выше), плоттер прорежет на материале две лишние линии. До отправки файлов на резку необходимо убедиться, что лицензия Sure Cuts A Lot активирована.

#### 2.6.2.2 Активация программного обеспечения вручную

Если на компьютере, подключенном к плоттеру, отсутствует доступ к Интернету, для завершения активации и работы с программой можно выбрать Activate manually и ввести код активации. Для этого следует найти компьютер с доступом к Интернету и заранее получить код активации, следуя инструкции ниже.





Шаг 1 Установить флажок Activate manually, чтобы вывести на экран поля Site Code и Activation Code. В поле Site Code уже есть данные, которые нельзя изменить.

Activate Sure Cuts A Lot 4				
Please enter your Name, Serial and Activation Code.				
Name:	k			
Serial:	69212-01			
Site Code:	Site Code: 62920-43822-24190-41812			
Activation Code:				
Activate manually Cancel OK				
If you are unable to activate, check the Activate manually option, and visit http://www.craftedge.com/activation to obtain your Activation code.				
http://www.crafted.	http://www.crafted.ge.com/activation/scal			

Шаг 2 На компьютере с доступом к Интернету открыть веб-страницу http://www.craftedge.com/activation/surecutsalot . Ввести имя, серийный номер (ключ программного обеспечения с обложки диска DVD) и код сайта (Site Code).

Шаг 3 По щелчку на кнопке Generate Activation Code (Генерировать код активации) в поле Activation Code появится код активации.

You must activate in order to use the full version of the software. Generally, you will ji need to choose Activate from the Help menu in Sure Cuts A Lot and enter your name serial number. The software will try to activate automatically and you can disregard th web page. <b>Do not</b> use this web page if you have not installed the software yet or hav purchased. If you view the About box in Sure Cuts A Lot and it shows your name and serial numb the software is activated ok. If you have problems activating automatically, you must use this web page and gener an Activation Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate" and checking the "Activate Manually" option. Name: k Please enter your full name Serial: 71184-04510- Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345	within "Sure trying to acti	Cuts A Lot" or do not have an Internet connection on the computer you are vate on.
If you view the About box in Sure Cuts A Lot and it shows your name and serial numb the software is activated ok. If you have problems activating automatically, you must use this web page and gener an Activation Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate" and checking the "Activate Manually" option. Name: k Please enter your full name Serial: 71184-04510- Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345	You must act need to choo serial numbe web page. D purchased.	ivate in order to use the full version of the software. Generally, you will just se Activate from the Help menu in Sure Cuts A Lot and enter your name and r. The software will try to activate automatically and you can disregard this o not use this web page if you have not installed the software yet or have no
If you have problems activating automatically, you must use this web page and gener an Activation Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate" and checking the "Activate Manually" option. Name: k Please enter your full name Serial: 71184-04510- Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345	If you view th the software	ne About box in Sure Cuts A Lot and it shows your name and serial number, is activated ok.
Please enter your full name Serial: 71184-04510- Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345	an Activation confirmation "Activate" a	Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing nd checking the "Activate Manually" option.
Serial:         71184-04510-           Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345-12345)	Name.	Please enter your full name
Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345	Serial:	71184-04510-
12343)		Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345-
Site Code: xxxxx-xxxxx-xxxxx		12345)

Шаг 4 Код активации необходимо скопировать и вставить в диалоговое окно активации Sure Cuts A Lot, затем подтвердить кнопкой ОК.



#### 2.6.2.3 Повторная установка Sure Cuts A Lot

В случае замены компьютера может потребоваться деактивация программы Sure Cuts A Lot с повторной установкой на новом устройстве.

Для этого выполнить Deactivate... из меню Help и подтвердить действие кнопкой Yes. Затем программу устанавливают на новом компьютере и активируют с помощью **того же кода**.



🔀 Deactiv	vate 🛛 🕅
<u>^</u>	Are you sure you want to deactivate the software? Deactivating will allow you to re-install on a different computer. (Requires an Internet connection)
	Yes



# Раздел 3. Эксплуатация

## 3.1 Панель управления

#### 3.1.1 Схема панели управления



Рис. 3-1

Элемент	Функция
LED-ИНДИКАТОР ПИТАНИЯ POWER	Оповещение о состоянии (индикатор горит: питание включено; индикатор не горит: питание отключено)
ИНДИКАТОР ОШИБКИ ERROR	Оповещение об ошибке (индикатор горит: ошибка; индикатор не горит: норма).
ON/OFF LINE	Переключение режимов и остановки задания (индикатор горит: работа; индикатор не горит: ожидание). В режиме работы доступны только кнопки ON/OFF LINE и PAUSE. В режиме ожидания можно регулировать настройки через ПО VLCD.
PAUSE	Приостановка и возобновление резки.
REPEAT	Повтор последней работы.
DATA CLEAR	Очистка буфера памяти.
CUT TEST	Проверка реза на различных материалах.
ORIGIN SET	Настройка нового положения исходной метки.
4 клавиши со стрелками	Смена положения каретки, выбор функции и изменение настроек.

#### 3.1.2 Перенастройка исходной точки

#### Примечание.

 Перед активацией функции убедитесь, что устройство находится в режиме ожидания.



Шаг 1 Переместите каретку в новое положение.

Шаг 2 Нажмите кнопку ORIGIN SET, чтобы задать новую исходную точку.

3.1.3 Тестовый рез

#### Примечание.

- ✓ Убедитесь, что устройство находится в режиме ожидания.
- ✓ Перед началом резки рекомендуем несколько раз выполнить тестовый рез, пока не будет получено нужное качество.
- Шаг 1 После снятия размеров перевести устройство в режим ожидания кнопкой ON/OFF LINE.

Шаг 2 Передвинуть каретку в нужное положение.

Шаг 3 Нажать кнопку CUT TEST.

#### 3.1.4 Повто<u>р</u>

Примечание.

Убедитесь, что устройство находится в режиме ожидания.

Шаг 1 Перевести устройство в режим ожидания кнопкой ON/OFF LINE.

Шаг 2 Нажать кнопку REPEAT и запустить повторное определение рабочей зоны, начиная с местоположения каретки. Допускается переместить каретку в нужное положение, задать новую исходную точку и после этого активировать данную функцию.

#### **3.1.5** Повтор задания AAS

Функция позволяет автоматически повторять задания из AAS без отправки с компьютера.

Шаг 1 После завершения первого задания AAS нажать «Repeat» на панели управления для активации функции.

#### Примечание.

 Внимание: функция обычно применяется для режима бумаги Single. Перед нажатием кнопки Repeat убедиться, что загружен новый материал и в качестве исходной точки задана первая приводочная метка.



## 3.2 VLCD

VLCD — компьютерная программа для изменения параметров функций реза.

#### 3.2.1 Установка

Шаг 1 Для установки скопировать файл VLCD.exe из папки Accessories на установочном DVD-диске на локальный компьютер.

Шаг 2 Запустить VLCD двойным щелчком на значке программы.

#### Примечание.

- Перед запуском программы убедиться, что устройство находится в режиме ожидания.
- ✓ В устройстве находится материал.

Шаг 3 Выбрать порт подключения к компьютеру (рис. 3-2).

При использовании кабеля USB из раскрывающегося меню выбрать **название модели**. При использовании кабеля последовательного интерфейса выбрать **COM1** или **COM2**. Убедиться, что к нужному порту не подключены другие устройства.

Шаг 4 Нажать кнопку Connect, запустив обмен данными между компьютером и плоттером. В случае успешного подключения на экране появится информация о модели, версии встроенного ПО и настраиваемых параметрах (рис. 3-3).

🚳 HCD3 V2.04-02	🖉 VLCD3 V2.04-02
Connect Model: Version:	Expert II 24 LX Connect Model:Expert II 24 LX Version:3.04-14
Setting Adjust	Setting Adjust
Paper Length (X) 0 mm	Paper Length (X) 24837 mm
Paper Width (Y) 0 mm	Paper Width (Y) 141.625 mm
Blade Force 0 g Blade Holder	Blade Force 35 g Blade Holder Plastic
Blade Offset	Blade Offset 0 • mm
Media Type	Media Type Roll -
Media Weight	Media Weight Light -
Auto Unroll	Auto Unroll Disable -
Vector Quality	Vector Quality Fine -
Vector Smooth	Vector Smooth Disable -
Unit mm/g 🗸	Unit mm/g 🗸
Update Read Parameters	Update Read Parameters







#### 3.2.2 Функции VLCD

Ниже перечислены функции Expert II для управления через VLCD:

- Замер рабочей области
- Усилие реза
- Держатель ножа
- Плотность материала
- Смещение ножа
- Смещение AAS
- Автоматическая размотка
- Обновление

Poll Size (замер рабочей области)
Для замера и отображения значений X/Y.

В данном случае максимальная длина реза составляет 25 000 мм, расстояние между двумя наиболее удаленными прижимными роликами — 158,975 мм (рис. 3-4).

Model:Expert II 24 LX Version: 3.04-14
0 mm 975 mm g Blade Holder Plastic v mm
0 mm 975 mm g Blade Holder Plastic v mm
g Blade Holder Plastic •
<b>▼</b> mm
· ·
t 🔽
ble 🗸
•
ble 🔽
g <b>-</b>



## Blade Force (усилие реза)

Регулировка усилия реза в диапазона от 0 до 350 (по умолчанию = 35).

Примечание. При графопостроении пером усилие реза установить на минимальное значение. Это позволяет избежать стертых линий и продляет срок службы пера.



- Blade Holder (держатель ножа)
   Выбор держателя ножа пластмассового (по умолчанию) или металлического.
- Media Weight (плотность материала)
   Выбор одного из двух вариантов: тяжелый или легкий (по умолчанию).
- Blade Offset (смещение ножа)

Регулировка смещения ножа для обеспечения качества резки. 8 вариантов: 0,000; 0,175; 0,250 (по умолчанию); 0,275; 0,300; 0,500; 0,750 и 1,000.

## AAS Offset (смещение AAS)

Настройка и изменение смещения AAS. Подробнее см. «5.3. Тестирование печати».

VLCD3 V2.04-02	23		
Expert II 24 LX  Connect Model:Expert II 24 LX Version: 3.04.14			
Setting Adjust			
STEP1			
Draw a square for testing			
Length (X) 500.0 mm			
Width (Y) 500.0 mm			
STEP2			
Measure and enter the actual output			
Length (X) 500.0 mm			
Width (Y) 500.0 mm Calibrate			
AASII Offset Function			
AAS X Offset 0 Adjust 0.0 + mm			
AASYOffset 0 Adjust 0.0 + mm			
AASII Offset Update			

## Auto Unroll (автоматическая размотка)

Переключение между листовыми и рулонными материалами (по умолчанию включено).

## ■ **Update** (обновление)

Для применения измененных настроек плоттера нажать кнопку Update.



#### 3.2.3 Сброс до заводских настроек по умолчанию

В программе VLCD предусмотрен сброс всех параметров меню до заводских настроек.

Шаг 1 Войти в режим переключения порта USB, переключив режим: On/Off line(1) > Pause (2) > Origin Set (3).



Шаг 2 Нажать клавишу «влево» (4), затем «вверх» (5).



Шаг 3 Запущен режим очистки и восстановления данных по умолчанию. Нажать Data clear (6), подтвердить кнопкой Origin Set (7).

![](_page_49_Picture_9.jpeg)

Шаг 4 Процесс восстановления настоек по умолчанию завершен. Плоттер перезагружается, поэтому никакие кнопки не действуют.

![](_page_49_Figure_11.jpeg)

Шаг 5 Теперь плоттер можно снова включить.

![](_page_50_Picture_0.jpeg)

## 3.3 Загрузчик файлов

#### 3.3.1 Установка

GCC

- Инструмент File Uploader предназначен для загрузки файлов с отправкой задания напрямую.
- ✓ Программа поддерживает ТОЛЬКО файлы формата HPGL, созданные через драйвер режущего плоттера GCC.
- ✓ Для установки скопировать файл Uploader.exe из папки Accessories установочного компакт-диска Expert II на локальный жесткий диск.
- ✓ Запустить VLCD двойным щелчком на значке программы (рис. 3-5).

🗞 GCC File Uploader		Setup Form
Select a Download File FileName Browse Select a Port COM1  Port setup	Repeat Repeat Delay 3 Repeat Counts	Com Port Setting Baud Rate : 9500 Data Bits : 8 Parity : None
Process 0 Loading /1 0 % Start Cancel Exit	1	Stop Bits : 1 Flow Control : Hardware Ok Cancel
Рис. 3-5		Рис. 3-6

#### 3.3.2 Функции загрузчика файлов

- Port setup (Настройка порта)
  - ✓ Функция активируется при выбора СОМ порта для передачи данных.
  - ✓ Нажать кнопку Port setup. Откроется окно настройки параметров (рис. 3-6).

### Repeat (Повтор)

- ✓ Для активации установить флажок Repeat.
- ✓ Repeat Delay задержка между заданиями, единица: секунда.
- ✓ Repeat Counts количество повторов задания.

![](_page_51_Picture_0.jpeg)

## 3.4 Передача данных

Передать данные с компьютера на режущий плоттер можно двумя способами:

- Вариант 1. При правильно настроенных параметрах можно передавать данные из программы прямо на режущие плоттеры.
- Вариант 2. Практически все программы поддерживают эмуляцию команд HP-GL и HP-GL/2. Если файл в формате HP-GL или HP-GL/2, ошибки при выводе на режущем плоттере исключены.

## 3.5 Настройка драйвера печати Expert II

#### 3.5.1 Настройка драйвера печати Expert II > Вкладка Option

- File Function. Функция позволяет сохранять ранее заданные параметры скорости, усилия, смещения и качества. При повторяющихся работах это позволяет сохранить самые распространенные настройки и загружать их по мере необходимости
- Custom Media. Раздел содержит список недавно созданных и использованных файлов с параметрами настройки. Для удобства работы можно сохранять более 50 файлов.
- Default. В разделе содержатся эталонные настройки для проверенных материалов, обеспечивающие наилучшие результаты резки. Рекомендованные параметры могут нуждаться в корректировке в зависимости от поставщика материалов.
- SAVE. Сохраняет текущие настройки драйвера печати в файл в указанной папке компьютера. (Сохраненные файлы с параметрами помечаются расширением серии Expert II)
- LOAD. Загружает ранее сохраненные параметры драйвера печати.
- ORIGINAL. Загружает исходные заводские параметры драйвера печати.
- SAVE TO DEFAULT. Сохраняет текущие параметры драйвера печати как исходные параметры по умолчанию.
- DELETE. Удаляет выбранный файл из раздела Custom Media. Настройки в разделе Default удалить невозможно. Внимание: функция удаляет только список, показанный

![](_page_52_Picture_0.jpeg)

в разделе Custom Media, не затрагивая файл на жестком диске. Удалить файл с жесткого диска можно только вручную через операционную систему.

#### Die Cut

Функцию высечки активируют вместе с функцией Kiss Cut (Надсечка), чтобы материал после резки не падал и не собирался под кареткой. В режиме Die cut прорезается подложка материала, в режиме Kiss Cut прорезается только верхний слой, но не подложка. Соответственно, на верхнем слое остаются только небольшие фрагменты подложки, а на листах подложки воспроизводится весь макет (рис. 3-7 и 3-8).

![](_page_52_Figure_5.jpeg)

Рис. 3-7

![](_page_52_Picture_7.jpeg)

Рис. 3-8

![](_page_53_Picture_0.jpeg)

Для активации функции Die Cut перейти в меню Option, установить флажок Die Cut и ввести нужные параметры Length (Длина) и Force (Усилие) для высечки и надсечки. Подтвердить кнопкой OK (рис. 3-9).

Option Paper		
Setting	File Function	
Pen Speed 18 cm / s	Save	1
	Load	
Pen Force 50 g	Original	
	Save To Default	
0.250 mm	Delete	
	Custom Media :	
Uuality     Draft       Image Scaling       X:     500 / 500 mm       Y:     500 / 500 mm       Y:     500 / 500 mm       Use Plotter Setting       Back to Home	Default : Vinyl.EX	* Примечание. Длина линии реза для высечки составляет от 0 до 2000 мм, для надсечки — от 0 до 100 мм
✓ Die Cut       Die Cut       Length	Kiss Cut Length 1.00 mm	
Force 80 g	Force 40 g	Рис. 3-9

По окончании задания, когда флажок Die Cut снова будет снят, можно отрегулировать стандартную скорость пера, усилие прижатия пера и смещение в разделе сверху (см. рис 3-10).

seung	File Function
Pen Speed 18 cm / s	Save
	Load
Pen Force 50 g	Original
	Save To Default
<ul> <li>€.230 mm</li> </ul>	Delete
0.10	Custom Media :
Y: 500 / 500 mm	Default : ViryI.EX
🗖 Die Cut	
Die Cut	Kiss Cut

Примечание.

1. Сначала необходимо задать высоту ножа для прорезания верхнего слоя и подложки. После этого отрегулировать усилие реза для получения оптимальных результатов.

2. После активации функции Die Cut она будет применена ко всем линиям объекта.

Рис. 3-10

![](_page_54_Picture_0.jpeg)

## 3.6 Рекомендованные настройки для различных материалов

Параметры ниже используются для материалов из таблицы, сертифицированных GCC.

Материал	Наклейки под заказ / на стены	Наклейки на автомобили	Витринный декор	Тонирование витрин	
Нож	красный	красный красный		красный / желтый	
Длина лезвия, мм	0,28	0,27	0,27 0,25		
Усилие, гс	105	85	95	70	
Скорость, см/с	72	60 65		72	
Смещение, мм	0,25	0,25 0,25		0,25	
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma EX, AR	RX, Jaguar, PumaRX, Jaguar, PumaEX, AREX, AR		RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал	Трафарет	Светоотражающая пленка	Флок	Картон	
Нож	красный / зеленый	зеленый	зеленый	зеленый	
Длина лезвия, мм	0,3	0,5	0,3	0,3	
Усилие, гс	180	380	135	165	
Скорость, см/с	15	3	30	30	
Смещение, мм	0,25 / 0,5	0,5	0,5	0,5	
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma EX, AR	RX, Jaguar, Puma EX	RX, Jaguar, Puma EX, AR	RX, Jaguar, Puma EX, AR	
			_		
Материал	Магниты	Тонировочная защита	Стразы	Маска для пескоструйки	
Материал Нож	Магниты зеленый	Тонировочная защита зеленый	Стразы зеленый	Маска для пескоструйки синий	
Материал Нож Длина лезвия, мм	Магниты зеленый 0,8	Тонировочная защита зеленый 0,3	Стразы зеленый 0,8	Маска для пескоструйки синий 0,27	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс	Магниты зеленый 0,8 580	Тонировочная защита зеленый 0,3 320	Стразы зеленый 0,8 190	Маска для пескоструйки синий 0,27 85	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с	Магниты зеленый 0,8 580 3	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3	Стразы зеленый 0,8 190 15	Маска для пескоструйки синий 0,27 85 60	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм	Магниты зеленый 0,8 580 3 0,5	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5	Маска для пескоструйки синий 0,27 85 60 0,25	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель	Магниты зеленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для <u>пескоструйки</u> синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель Материал	Магниты зеленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar Мелкий текст (винил)	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для <u>пескоструйки</u> синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель Материал Нож	Магниты зеленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar Мелкий текст (винил) черный	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для <u>пескоструйки</u> синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель Материал Нож Длина лезвия, мм	Магниты зеленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar Мелкий текст (винил) черный 0,27	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для <u>пескоструйки</u> синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель Материал Нож Длина лезвия, мм	Магниты 3еленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar Мелкий текст (винил) черный 0,27 толстый: 150	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для пескоструйки Синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс	Магниты 3еленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar Мелкий текст (винил) черный 0,27 толстый: 150 тонкий: 90	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для пескоструйки Синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с	Магниты зеленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar Мелкий текст (винил) черный 0,27 толстый: 150 тонкий: 90 9	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для пескоструйки синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	
Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм Рекомендованная модель Материал Нож Длина лезвия, мм Усилие, гс Скорость, см/с Смещение, мм	Магниты зеленый 0,8 580 3 0,5 RX, Jaguar Мелкий текст (винил) Черный 0,27 толстый: 150 тонкий: 90 9 0,175	Тонировочная защита зеленый 0,3 320 3 0,5 RX, Jaguar, Puma EX	Стразы зеленый 0,8 190 15 0,5 RX, Jaguar, Puma	Маска для пескоструйки синий 0,27 85 60 0,25 RX, Jaguar, Puma EX, AR	

![](_page_55_Picture_0.jpeg)

## Раздел 4. Базовое техническое обслуживание

В этом разделе рассмотрено базовое техническое обслуживание режущего плоттера, включая очистку. Все процедуры, не вошедшие в перечень ниже, выполняются только квалифицированным сервисным специалистом.

## 4.1 Очистка режущего плоттера

Для поддержания высоких эксплуатационных характеристик режущего плоттера и обеспечения качественных результатов устройство требует тщательной регулярной очистки.

Меры предосторожности при очистке:

![](_page_55_Picture_7.jpeg)

- Перед очисткой режущий плоттер отключить от розетки электросети.
- Запрещается использовать для очистки растворители, абразивные чистящие средства и агрессивные моющие составы. Они могут повредить поверхность режущего плоттера и движущиеся части.

#### Рекомендованные процедуры:

- Осторожно протереть поверхность режущего плоттера безворсовой тканью. При необходимости очистить тканью, смоченной в воде или спирте. Протереть режущий плоттер, удалив остатки загрязнений. Остатки воды просушить мягкой безворсовой тканью.
- Протереть направляющую каретки от пыли и грязи.
- Удалить грязь и остатки материала из-под корпуса прижимного ролика с помощью пылесоса.
- Очистить опорную пластину, датчики бумаги и прижимные ролики тканью, смоченной в воде или спирте. Остатки воды просушить мягкой безворсовой тканью.
- Аналогичным способом очистить от пыли и грязи стойку.

![](_page_56_Picture_0.jpeg)

## 4.2 Очистка решетчатого барабана

- Режущий плоттер отключить, каретку отодвинуть от очищаемой области.
- Поднять прижимные ролики и отодвинуть от решетчатого барабана.
- Жесткой щеткой (можно зубной) очистить поверхность барабана от пыли. При необходимости в процессе очистки проворачивать барабан вручную (рис. 4-1).

![](_page_56_Picture_6.jpeg)

## 4.3 Очистка прижимных роликов

Если прижимные ролики нуждаются в очистке, удалять загрязнения с обрезиненной части роликов следует безворсовой тканью или тупфером. Чтобы прижимные ролики не проворачивались при очистке, придерживать ролики пальцем.

Въевшиеся и стойкие загрязнения удалять безворсовой тканью или тупфером, смоченными в спирте.

![](_page_57_Picture_0.jpeg)

## Раздел 5. Автоматическое выравнивание

AAS II (Система автоматического выравнивания II) доступна только в моделях Expert II LX. Пользователи плоттеров Expert II 24 и 52 могут пропустить этот раздел. Внимание! Этот раздел представляет собой вводную инструкцию к AASII. Пошаговые инструкции приведены в следующих разделах: 07\_A-4 Модуль CoreIDRAW, 07\_A-5 Модуль Illustrator, 07\_A-6 Модуль GreatCut.

## 5.1 Общая информация

Режущие плоттеры Expert II укомплектованы стандартной системой автоматического выравнивания (AAS II), которая распознает приводочные метки на отпечатках, гарантируя точность реза.

#### <mark>Внимание</mark>

Избегать горизонтального освещения модуля AAS любым источником света.

![](_page_57_Picture_8.jpeg)

■ ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать крышку модуля ААS в процессе работы.

![](_page_57_Picture_10.jpeg)

![](_page_58_Picture_1.jpeg)

## 5.2 Система контурной резки ААЅ

Исключительная точность работы системы AAS обеспечивается специальными калибровочными процедурами. Для работы с системой AAS необходимо уметь загружать материал. (см. «2.4. Загрузка материала».)

#### 5.2.1 Примечание по приводочным меткам

Первая приводочная метка должна отличаться, чтобы ее распознавала система AAS. На автоматическое считывание меток влияют следующие факторы:

- Тип материала
- Расположение приводочных меток
- Диапазон считывания для распознавания приводочных меток
- Положение приводочных меток и материала

Приводочные метки должны быть:

- созданы в программе для резки типа GreatCut или модуля GCC для CorelDRAW;
- черного цвета (важно качество печати приводочных меток: неверные цвета, проблемы приводки, размытие, размазывание могут ухудшить результаты резки)
- Length: длина меток
  - → Диапазон: от 5 до 50 мм
  - → Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток
  - → Диапазон: от 1 до 2 мм
  - → Оптимально: 1 мм
- Margin: расстояние между метками и изображениями
  - → Диапазон: от 0 до 50 мм
  - → Оптимально: 5 мм

Режущий плоттер не распознает метки, если:

- Перед распознаванием каретку плоттера не подвели к внешней границе первой метки (зону автоматического распознавания первой приводочной метки см. на рис. 5-7.).
- Средняя толщина более 0,8 мм.
- Используется прозрачный материал.
- Рисунок не монохромный. Отпечатанные на цветной поверхности метки не считываются.
- Поверхность материала испачкана или измята.

![](_page_59_Picture_1.jpeg)

### 5.2.2 AAS II для Expert II

В AAS II есть три схемы работы с метками: 4-Point Positioning (по 4 точкам), Segmental Positioning (по сегментам), Multiple Copies (создание копий). Перед печатью макетов на струйном принтере необходимо добавить к макету приводочные метки, созданные в программе для резки типа SignPal, GreatCut или модуля GCC для CoreIDRAW. *Режущие плоттеры GCC не работают с рисунками и метками, сделанными от руки.* Подробнее о настройке приводочных меток в программе резки см. «Приложение А-4: Инструкция по программному модулю CoreIDraw», «Приложение А-5: Инструкция по программному модулю Illustrator», «Приложение А-6: Модуль GreatCut».

#### 1. Позиционирование по 4 точкам

Базовая схема автоматического распознавания приводочных меток в AAS II и контурной резки изображений внутри этих меток.

- Команда: Esc.D1;(XDist);(YDist):
- Компоновка: 4 приводочные метки по четырем углам вокруг макета.

### 2. Позиционирование по сегментам

К четырем исходным точкам добавляются промежуточные приводочные метки по осям Х и Ү для большой точности резки, особенно крупных изображений.

Команда: Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):

#### Компоновка:

Промежуточное расстояние по оси Х: от 200 до 600 мм, по умолчанию 300 мм Промежуточное расстояние по оси Y: от 200 до 600 мм, по умолчанию 300 мм

![](_page_59_Figure_13.jpeg)

#### 3. Создание копий

Функция используется для дублирования изображений, позволяя вырезать сразу несколько экземпляров. Датчик AAS II автоматически отсканирует приводочные метки для каждого отдельного изображения, обеспечив точность реза.

![](_page_60_Picture_0.jpeg)

- Команда: Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):
- Компоновка:

GCC

![](_page_60_Picture_3.jpeg)

### 5.3 Пробная печать

Перед выполнением контурной резки с системой AAS рекомендуется распечатать тестовый файл с установочного диска DVD, чтобы обеспечить точность реза на Expert II.

Для AASII предусмотрено два тестовых файла:

- 1. AAS II\_X\_Y\_Offset\_Caberation\_A4.eps (формат A4)
- 2. AAS II\_X\_Y\_Offset\_Caberation\_600\_600.eps (по умолчанию, рекомендован для тестирования)
  - Распечатать тестовое изображение. (Рекомендован принтер с высокой точностью печати)
  - Загрузить изображение в Expert II и отправить файл на резку для тестирования
  - Если необходимо внести корректировки, отредактировать величину смещения, как описано ниже:
    - Замерить величину смещения отпечатанной линии и линии реза.
    - Ввести значение AAS Offset в разделе MISC с учетом полученных значений, затем нажать Enter
    - Повторно протестировать резку
    - Величину смещения по осям Х и Ү для AAS II определяют следующим образом:

Горизонтальная линия — X, вертикальная линия — Y (лицом к режущему плоттеру)

Если нужно сместить линию реза и отпечатанную линию по направлению к исходной метке, указывают отрицательное значение смещения. Если нужно сместить линию от исходной метки, вводят положительное значение смещения (см. рис. ниже). Это относится

![](_page_61_Figure_2.jpeg)

#### Примечание:

- Перед изменением настроек AAS II выполняют масштабирование по ширине и длине.
- Для тестового изображения смещение ножа не задано.
   Его настраивают в зависимости от выбранного ножа.
- С вопросами обращаться к нам или к местному дистрибьютору.

### 5.4 Допустимое смещение приводочных меток

Чтобы система распознала приводочные метки, необходимо следить за правильностью загрузки материала (по приводочной линейке на опорной пластине). При отклонениях, выходящих за приведенный диапазон, метки распознаны не будут.

![](_page_62_Picture_1.jpeg)

![](_page_62_Figure_2.jpeg)

## 5.5 Контурная резка

Для точности контурной резки с функцией AAS выполнить следующие шаги:

![](_page_62_Picture_5.jpeg)

#### Создание графики

• Создать изображение, которое нужно отпечатать и вырезать через программу.

![](_page_62_Picture_8.jpeg)

• Создать контур реза вокруг изображения.

![](_page_62_Figure_10.jpeg)

Совет 1. Оставлять место между изображением и контурной линией.

Совет 2. Создавать контур в отдельном слое и присваивать ему другой цвет.

• Добавить приводочные метки вокруг изображения.

#### Примечание.

Можно воспользоваться функцией Multiple Copies. Она автоматически копирует изображение и приводочные метки.

![](_page_63_Picture_0.jpeg)

Шаг 2

#### 2 Разместить приводочные метки

#### Макет в AAS:

![](_page_63_Figure_5.jpeg)

\* Функция автораспознавания на 1<sup>й</sup> метке охватывает серую зону.

• Рекомендуемые поля в 30 мм слева и справа от листа материала.

Рекомендованы поля от верхней кромки листа от 20 до 30 мм, от нижней кромки — не менее 50 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

#### Шаг З

#### **3** Отпечатать графику

• Отпечатать на принтере изображение и метки.

![](_page_63_Picture_12.jpeg)

```
(масштаб = 100 %)
```

• При печати на рулоне придерживаться следующей ориентации:

![](_page_64_Picture_1.jpeg)

#### Шаг 4 Загрузить отпечаток в режущий плоттер

Исходная метка должна отличаться от остальных приводочных меток.
 Необходимо проверить правильность направления подачи.

![](_page_64_Picture_4.jpeg)

#### Шаг 5 Вырезать контур

• Через программу дать команду выполнить задание на резку.

## 5.6 Советы по ААЅ

Чтобы результаты контурной резки были лучше, придерживаться следующих правил.

- Работать с простыми источниками освещения, не освещать плоттер сбоку.
- Перед запуском системы AAS изменить максимальный формат бумаги в свойствах драйвера Expert II.
   Шаг 1 В папке Printer & Fax на компьютере найти модель Expert II.
   Шаг 2 Открыть окно Properties (Свойства) и выбрать вкладку Paper (Бумага).
   Шаг 3 Изменить максимальный размер бумаги по оси X на 1200 мм.
   Скорость резки установить в диапазоне 200–400 мм/с.
- Проследить, чтобы прижимные ролики не закрывали приводочные метки.
- При распознавании приводочных меток убедиться, что материал не загнут.

![](_page_65_Picture_0.jpeg)

## Раздел 6. Поиск и устранение неисправностей

В этом разделе рассмотрены распространенные проблемы в процессе эксплуатации плоттера. Перед тем как знакомиться с содержимым раздела, убедитесь, что ваша программная среда совместима с режущим плоттером.

#### Примечание.

Перед тем как связываться с локальным дилером, убедиться, что проблема в режущем плоттере, а не в обмене данными между компьютером и режущим плоттером и не в отказе компьютера либо программного обеспечения.

![](_page_65_Picture_6.jpeg)

Почему не работает режущий плоттер?

## 6.1 Почему Expert II не работает?

Если режущий плоттер не работает, сначала проверить следующее:

Правильно ли подключен кабель питания? Правильно ли подключен кабель питания к источнику питания? Положение силового выключателя правильное?

Решения: Если светодиодный индикатор питания горит, режущий плоттер исправен.

Отключить и повторно включить режущий плоттер. Проверить, сохранилась ли проблема.

Если светодиодный индикатор питания не горит, свяжитесь с локальным дилером для решения проблемы.

#### 6.2 Световые индикаторы

Световые индикаторы на панели управления помогут выявить некоторые проблемы с эксплуатацией.

Если режущий плоттер прекратил работу или внезапно замигали световые индикаторы, ознакомиться с описаниями сигналов ниже и с необходимыми действиями:

![](_page_66_Picture_1.jpeg)

#### 6.2.1 Предупредительные индикаторы

Если мигает индикатор ERROR, выполнить следующие действия. При устранении проблемы индикатор автоматически прекращает мигать. Отключить индикатор ERROR также можно кнопкой ON/OFF LINE.

Предупредительные индикаторы			ON/OFF		DATA	CUT
		ERROR	LINE	REPEAT	CLEAR	TEST
1	Обрезан макет	×			0	0
2	Ошибка команды HPGL/2	×		0		0
3	Поднят рычаг или нет материалов	×		0	0	0
4	Повтор невозможен	×	0		0	0
5	Ошибка передачи данных	×	0	0		0
6	Ошибка датчика ширины	×	0	0	0	
7	Материал, барабан, привод по оси Х		0	0		0
<u> </u>	$\sim$					
$\mathcal{N}$	= мигает 🔍 = вкл. 🔍	= откл.				

#### Предупреждение 1 Обрезан макет

Указывает, что макет больше области реза.

Чтобы решить проблему:

- 1. Загрузить более широкий или длинный материал.
- 2. Переместить прижимные ролики, увеличив область реза.
- 3. Уменьшить макет масштабированием. Снова отправить макет с компьютера на режущий плоттер.

#### Предупреждение 2 Ошибка команды HPGL/2

Если режущий плоттер не распознает команды HP-GL/2 или HP-GL, проверить правильность применения команд HP-GL/2 или HP-GL к режущему плоттеру. Снова отправить макет с компьютера на режущий плоттер.

Если проблема не решена, связаться с локальным дилером.

#### Предупреждение 3 Поднят рычаг или нет материала

Перед началом резки убедиться, что рычаг опущен, а материал загружен.

![](_page_67_Picture_0.jpeg)

#### Предупреждение 4 Повтор резки невозможен

Есть два варианта.

- 1. В буфере нет данных: необходимо снова отправить задание с компьютера.
- 2. Буфер переполнен: необходимо снова отправить задание с компьютера.

В обоих случаях сообщение об ошибке отключается нажатием кнопки ON/OFF LINE.

#### Предупреждение 5 Ошибка передачи данных

Проверить, правильно ли подключен к режущему плоттеру и компьютеру кабель последовательного интерфейса (USB).

Если да, проверить правильность настроек интерфейса. Настройки передачи данных в компьютере должны быть теми же, что на режущем плоттере (пример: 9600bps, no parity, 8 bits, 1 stop bit). После этого вернуться в рабочий режим кнопкой ON/OFF LINE.

#### Предупреждение 6 Ошибка датчика ширины

Проверить, находятся ли прижимные ролики над решетчатым барабаном, и снова загрузить материал.

#### Примечание.

Чтобы легко определять тип ошибки, рекомендуется приклеить с боковой стороны режущего плоттера наклейку с предупреждениями (из коробки с дополнительными компонентами).

#### 6.2.2 Индикаторы ошибок

При возникновении механических неполадок в процессе работы загорается светодиодный индикатор ERROR. Для решения проблемы выполнить перечисленные ниже шаги. Если режущий плоттер по-прежнему не работает, связаться с локальным дилером и сообщить об индикаторе ошибок.

	Инликаторы онибок	ERROR	ON/OFF	REPEAT	DATA	CUT
	индикаторы ошиоок		LINE		CLEAR	TEST
1	Ошибка SRAM	•	•	0	$\bigcirc$	0
2	Ошибка DRAM	•	0	•	$\bigcirc$	0
3	Материал, барабан, привод Х	•	$\bigcirc$	0	•	$\bigcirc$
4	Материал, барабан, привод Ү	•	0	0	0	•

Ж = мигает ● = вкл. О = откл.

![](_page_68_Picture_0.jpeg)

#### Ошибки 1 и 2

Связаться с локальным дилером для замены SRAM или DRAM.

Ошибка 3 Проверить материал, барабан, привод по оси Х (привод барабана)

В сообщении указывается, что проблема может быть по оси Х.

Проверить функционирование барабанов и загрузку материала. После этого включить питание и перезагрузить режущий плоттер.

Ошибка 4 Проверить материал, барабан, привод по оси Y (привод каретки)

В сообщении указывается, что каретке может что-то мешать на оси Ү.

Удалить помеху и убедиться, что каретка перемещается свободно. После этого включить питание и перезагрузить режущий плоттер.

![](_page_69_Picture_1.jpeg)

#### 6.3 Снижение качества резки

**Примечание.** Очень важно обслуживать режущий плоттер ежедневно. Для точности и качества резки решетчатый барабан и прижимные ролики нуждаются в регулярной очистке.

![](_page_69_Figure_4.jpeg)

![](_page_70_Picture_0.jpeg)

## Технические характеристики серии Expert II

Номер модели:		EX II-24	EX II-24LX	EX II-52	EX II-52LX	
Ширина реза, д	10	600 мм		1320 мм		
Ширина матери	иала, до	71	9 мм	1470	) мм	
Толщина матер	риала		0,	8 мм		
Усилие реза, д	0		3	50 гс		
Скорость реза,	до	705 мм/с (по	д углом 45°)	635 мм/с (под	углом 45°)	
Физическое раз	зрешение	(	0,009 мм	0,	012 мм	
Экранное разр	ешение		0,0	25 мм		
Точность перег	иещения	±0,25	4 или ±0,1% ход	а, по большей в	еличине	
Повторяемость	>		±0	,1 мм		
Отслеживание				3 м		
Буфер памяти		1 МБ / 500 КБ (при использовании AAS)				
Интерфейсы		USB 2.0 (полноскоростной), RS-232				
Тип команд			HPGL	, HPGL/2		
Настройка исхо	одной точки			Да		
Панель управл	ения		6 светодиодов / 10 кнопок			
Диаметр ножа		2,5 мм				
Габариты (В х І	Ш х Г), мм	233 x 8	880 x 255	1065 x 16	332 x 620	
Масса нетто		1	1 кг	53	КГ	
Стойка		Допол	нительно	Стан	дарт	
Система автом	атического					
выравнивания	(AAS II)	Для моделей Expert II LX				
Источник элект	ропитания	100-240 В переменного тока, 50/60 Гц (автопереключение)				
Энергопотребл	ение	Не более 288 Вт				
Условия	Температура		от +15 °(	С до +30 °С		
эксплуатации	Влажность		От 25 9	% до 75 %		

- Совместимость с ОС Windows 7 и выше, MAC OS X 10.6 и выше. (\* При приобретении серийного номера ПО Sure Cuts A Lot, работающего с Mac OS.)
- Спецификации и технические характеристики могут отличаться в зависимости от материала. Для оптимальных результатов рекомендуется проводить надлежащее систематическое техобслуживание устройства.
- GCC оставляет за собой право на изменение технических характеристик без предварительного уведомления.
- Данные приведены для материала Avery MPI 3000, сертифицированного GCC.
- Приведенные выше технические характеристики действительны только при работе с материалами, сертифицированными GCC.

![](_page_71_Picture_0.jpeg)

# Технические характеристики ножей

202003480G	Для резки толстого флуоресцентного и светоотражающего винила. Также для работ из стандартного винила с мелкими деталями. 45°, <b>красная насадка</b> (5 штук в упаковке), смещение 0,25 мм,
	диаметр лезвия 2,5 мм.
2000880806	Для резки светоотражающего винила, картона, пескоструйных материалов, флока, острых краев трафарета.
29008080808	60°, <b>зеленая насадка</b> (2 штуки в упаковке), смещение 0,50 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.
0050/75500	Для резки тонких пескоструйных масок и шаблонов. Особая конструкция и острый угол заточки для контуров с малыми радиусами.
265017550G	Характеристики ножа: 60°, <b>синяя насадка</b> , смещение 0,25 мм, диаметр 2,5 мм.
2650475600	Для резки мелкого текста и сложных деталей. Острый нож с минимальным смещением.
205017500G	Характеристики ножа: 50°, <b>черная насадка</b> , смещение 0,175 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.
	Для тонких и хрупких материалов, включая витринные тонировочные пленки.
265017530G	Характеристики ножа: 25°, <b>желтая насадка</b> , смещение 0,25 мм, диаметр лезвия 2,5 мм.


## Об инструменте

Общий термин, обозначающий нож для резки листов, перо для графопостроения и светодиодный прицел (дополнительно) для наведения на точку привязки. СМЕЩЕНИЕ — расстояние, на которое сдвинуто лезвие ножа относительно центральной линии ножа.



Вылет, то есть высота, на которую выступает лезвие ножа = t1 + t 2/ 2. Для удобства можно считать, что это от 0,3 до 0,5 мм от края держателя.



## Инструкция по выводу из CorelDRAW

Ниже описана процедура вывода файла из CorelDRAW.

## Инструкции для пользователя

- 1. Открыть CorelDRAW, закончить редактирование всех файлов для вывода и выбрать сразу все изображения.
- 2. Командой Outline Pen задать контур для резки.



3. Установить значение ширины пера на 0,001 мм и подтвердить кнопкой ОК.



Вывод из CorelDRAW



4. Командой File > Print (Файл > Печать) отправить файл на режущий плоттер.



5. Выбрать установленную модель.

Print				X
General Layout	Separations Prepress Misc 😥 No Issues			
Destination				
<u>N</u> ame:	Jaguar IV 183	Properties		
Type:	Jaguar IV 183	Use PPD		
Status:	Ready			
Where: Comment:	GCCU580:	Print to file	-	
Print range	Copies			
Current pa				
() Pages:				
Print style;	CorelDRAW Defaults	Saye As	Page 1	~
Print Previe	ew Print Cancel	Apply Help		



 На вкладке Layout для опции Reposition images to выбрать вариант: → Bottom left corner (Выравнивание по левому нижнему углу".

Внимание: изображение должно находиться в нижнем левом углу.

Print		
General       Layor       Separations       Prediction         Image position and size       As in gocument       Elt to page         Fit to page       Reposition images to:       Settings for Page 1:         Position:       Size:       Size:         X:       35.91 m Image       Handler         Y:       199.071 m Image       Handler         Print tiled pages       Tile overlap:       0.0 mm	Press Misc No Issues	
Bleed limit: 4.0 mm	ment (Full Page)	Page 1
Print Previe <u>w</u>	Print Cancel Apply H	elp

7. Вернуться на вкладку General и проверить, чтобы изображение было в нижнем левом углу. Нажать Print (Печать) и получить прекрасно вырезанное изделие.

Print			
General Layout Separations Prepress Misc <table-cell></table-cell>	No Issues Properties Usg PPD		
Vhere: GCCUSB0: Comment:	Print to file		
Current document     Documents     Current page     Selection     Pages:     Even & Odd     V	Number of copies: 1		
Print style: Custom (Current settings not saved) Print Preview Print	Save As	II I Page 1	~



# Инструкция по модулю CorelDRAW

Программа установки AASII VBA работает с CorelDRAW версий 13, 14, 15, 16, 17, 18

## Установка

Установка программного модуля AAS дляCorelDRAW описана в шаге 8 раздела **2.7.1.2** «Установка драйвера».

## Запуск программного модуля CorelDRAW AAS

- Шаг 1 Запустить CorelDRAW для редактирования графики и выделить сразу все изображения для отправки на плоттер.
- Шаг 2 Запустить макрос командой Tools→Macros→Run Macro. В меню Macros in выделить опцию Global Macros (GCCAASII\_Draw13.gms) и нажать Run (Выполнить).

Run Macro	×
Macro name: GCCModule.GCC_AAS_Plug_In GCCModule.GCC_AAS_Plug_In	Run Cancel
	Step Into Edit
	Create Delete
Macros in: GlobalMacros (GCCAASII_Draw.gms)  Description: GCC's AASII Contour cutting System VBA	



Шаг 3 Щелкнуть на кнопке Apply (Применить) и указать тип приводочных меток — по размеру страницы или по объекту.



Шаг 4 Теперь можно распечатывать файл с приводочными метками.

**Примечание.** При щелчке на изображении по умолчанию выбирается опция Add Registration Mark by Object (Добавлять приводочные метки по объекту). При щелчке на пустой области страницы по умолчанию выбирается опция Add Registration Mark by page size.

## <u>Для модуля AAS можно добавить значок быстрого запуска</u>

Выполнить Tools  $\rightarrow$  Options  $\rightarrow$  Workspace  $\rightarrow$  Customization  $\rightarrow$  Commands  $\rightarrow$  Macros  $\rightarrow$  GCCModule.GCC\_AAS\_Plug\_In и нажать OK.

Options			×
Uphows General − General − Display Edit PowerChip Frame − Snap to Objects − Warnings − VBA Save	Commands Macros  Converter Start CorelMacros. Create ColorS CorelMacros. SageNumber CorelMacros. SageNumber CorelMacros.SageNumber Co	General Shortcut Keys Apprarance Tooltip Help: Currently Available On:	
PowerTRACE - Plug-Ins - Tex - Toolbox - Costomization - Commands Bars - Color Palette - Document - Global			CorelDRAW X7 (64-Bit) - Untitled-1 File Edit View Layout Arrange Effects Bitma The second s
		OK Cancel Help	Welcome Screer         NX         itled-1         +           Image: Screer



## Добавление приводочных меток по странице

Если установить флажок Add Registration Mark by page size и нажать Apply программа автоматически создаст приводочные метки (рис. АЗ-1).

Примечание.	AAS II Reg. Mark Setting v1.02-01
1. Длина в пределах от 5 до 25 мм,	
в зависимости от размера страницы.	Add Registration Mark by page size Add Registration Mark by Object
2. При добавлении приводочных меток по странице, как показано ниже, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ внесение изменений в раздел Origin во избежание смещения меток (см. рис. А3-2).	C 4-Point Position  Length 11 mm Thickness 1 mm Margin 0 mm  Segmental Positioning
Options       X         Snap to Objects       Rulers         Warnings       Nudge         VBA       Save         PowerTRACE       Nudge:         Plug-Ins       Units:         Inches       Micro nudge:         0.010 in /       2         Warnings       Inches         Inches       Micro nudge:         0.010 in /       2         Inches       Micro nudge:         0.010 in /       2         Inits:       Inches         Inits:       Inches         Varical:       Inches         Vertical:       Inches         Vertical:       Inches         Vertical:       Inches         Inches       Inche	X Step       300 mm         Y Step       300 mm         © Multiple Copies         No. of X Copies       1         No. of Y Copies       1         © Copies with outline         Apply       Cancel
Cancel Help	Рис. А3-2

При перемещении изображения программа создает 4 метки на углах страницы, как показано ниже.



Рис. АЗ-3

Модуль CorelDRAW





#### Рабочая область

Позволяет редактировать и вырезать изображения за границами приводочных меток при условии добавления меток по странице.

Для материалов А4 рабочая область на 2,5 мм заходит за приводочные метки с правой и левой сторон, на 4,5 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

Для материалов формата А3 рабочая область на 10 мм заходит за приводочные метки с левой стороны, на 9 мм — с правой стороны, на 11 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

h orientation (Landscape) It printer; Ready 8.100.246		Use PPD		Left side	Γ
lt printer; Ready 8.100.246					
		Print to file	-		
<ul> <li>Documents</li> <li>Selection</li> </ul>	Copies Number of copies:	Top 1 ×	p side 🦷		Buttom sid
& Odd 👻	1 <sup>1</sup> 2 <sup>2</sup> 3 <sup>3</sup>	Collate		Right side	U
	E Documents Selection & Odd	Copies  Number of copies:  Selection  & Odd  Print as bitmap:	Copies     1       Number of copies:     1       Selection     1       1     2       2     3       Collate         Print as bitmap:     300	Copies Documents Selection A Odd Print as bitmap: Documents Copies 1 Collate Origin	t O Documents Selection A Odd Print as bitmap: 300 dpi Origin

**Примечание.** Для размотки рулона выбрать режим Edge при настройке формата материала. При работе в режиме **Single** лист материала нельзя переместить назад, а значит, фронтальный датчик бумаги его не распознает.



## Добавление приводочных меток по объекту

При установке флажка «Add Registration Mark by Object»на выбор доступно три варианта приводочных меток.

		<mark>4-6011</mark>	rositioning (no 4 Toakam)
۵۵۹	TI Reg. Mark Setting v1 02-01	• Le	ength: длина меток
		$\rightarrow$	Диапазон: от 5 до 50 мм
	Add Registration Mark by page size	$\rightarrow$	Оптимально: 25 мм
	Add Registration Mark by Object	• T	hickness: толщина линии меток
	4-Point Position	$\rightarrow$	Диапазон: от 1 до 2 мм
	Lepath as mm	$\rightarrow$	• Оптимально: 1 мм
	Thickness 1 mm	• M	argin: расстояние между метками и изображениями
	Margin 0 mm	$\rightarrow$	→ Диапазон: от 0 до 50 мм
	O Segmental Positioning	<b>→</b>	Оптимально: 5 мм
	X Step 500 mm Y Step 500 mm C Multiple Copies No. of X Copies 1	<mark>Segmer</mark> ● X ● Y →	tal Positioning (по сегментам) Step: расстояние промежуточного положения по оси X Step: Расстояние промежуточного положения по оси X Диапазон: от 200 до 600 мм
		7	Оптимально. менее 500 мм
		Multip	e Copies (Создание копий)
	Apply Cancel	• N	о. of X Copies: количество копий по оси Х
		• N	о. of Y Copies: количество копий по оси Y
	Рис. А3-4	$\rightarrow$	Диапазон: от 1 до 50 (чем больше копий, тем
		б	ольше времени нужно на передачу данных).
		$\rightarrow$	• Количество копий X * количество копий Y = общее

A Doint Desitioning (To A Tourow)

- количество копий изображения
- Copies with outline: для отображения контуров изображения

**Примечание.** Значения, указанные в разделе 4-Point Positioning (длина, толщина, поля), действительны также с установленными флажками Segmental Positioning и Multiple Copies.





#### Позиционирование по 4 точкам



Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.



Рис. АЗ-6



## Примечание.

 Для экономии материала при позиционировании по 4 точкам допускается менять не только поля объекта, но и длину приводочных меток (не менее 5 мм).
 Рекомендации для различных форматов см. в таблице 1. Чем меньше размер, тем меньшим должно быть расстояние между объектом и приводочной меткой (см. расчеты ниже).





Формат страницы, в мм	Рекомендуемая длина метки, в мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
А1 (594 × 841) и более	25*

## Таблица 1

\*25 мм — рекомендованная длина приводочной метки

2. Размер приводочных меток влияет на точность распознавания, поэтому не следует делать их слишком мелкими

3. При изменении формата бумаги необходимо указать новые значения для приводочных меток, иначе применяются текущие настройки.



#### Позиционирование по сегментам

AAS II Reg. Mark Setting v1.02-01
Add Registration Mark by page size         ✓ Add Registration Mark by Object         ✓ 4-Point Position         Length       25 mm         Thickness       1 mm         Margin       0 mm
Segmental Positioning     X Step 200 mm     Y Step 200 mm
C Multiple Copies No. of X Copies No. of Y Copies Copies Copies Copies
Apply Cancel

Для высокоточной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки длинных и крупноформатных изображений.

#### Позиционирование по сегментам

- X Step: расстояние промежуточного положения по оси X
- Y Step: расстояние промежуточного положения по оси X
  - → Диапазон: от 200 до 600 мм
  - → Оптимально: менее 500 мм

## Рис. АЗ-9



Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.

#### Рис. АЗ-10

При копировании объектов больших размеров (длина либо ширина более 200 мм) с функцией Multiple Copies к ним применяется позиционирование по сегментам — для более точного распознавания приводочных меток.



## Создание копий

Переключатель Multiple Copies повышает точность реза в случаях, когда из материала необходимо получить несколько экземпляров одного изображения.



#### Создание копий

- No. of X Copies: количество копий по оси X
  - No. of Y Copies: количество копий по оси Y → Диапазон: от 1 до 50 (чем больше копий, тем больше времени нужно на передачу данных).
    - → Количество копий X \* количество копий Y = общее количество копий изображения
- Copies with outline : для отображения контуров изображения

## Рис. АЗ-11



Программа создаст результат, как показано на рисунке ниже.





#### Контурная резка через CorelDraw

Шаг 1 Поместить в плоттер GCC бумагу с приводочными метками, отпечатанными на принтере.

#### Шаг 2 Выполнить Files → Print.



Рис. АЗ-13

#### Примечание.

Для CorelDraw версии X5 и выше выполнить описанные ниже шаги.

Шаг 1 На вкладке «Color» в поле Color conversions performed by: (Выполнить преобразование цвета в:) указать модель плоттера (см. рис. А3-14).

100		Page 1
Print		🛛 🔍 🖉 Cuudes
General Color Composite Lavout F	Prepress 22 No Issues	Clone Layer
		- Kettangie
	Print composite     Drint composite	Rectangle
	O Philic Separacións	Rectangle
	Our content color settings	Restangle
	OUse color proof settings	Rectangle
Color conversions performed by:	Jaguar IV-183 🗸	Rectingle
Output colors as:	D/TD	Recturgle
Carbon colors dat	R GD	🗆 🤉 🛏 🖉 Layer 1
	Convert spot colors to RGB	Rectangle
Correct colors using color profile:	(Document) sRGB IEC61966-2.1	Master Page
	Preserve RGB numbers	Contrastantes and a second sec
Rendering intent:	Relative colorimetric 💉	🗢 🧐 🥙 Grad
The color settings and preview available of the color setting	lable in this dialog box are set for the Windows Graphic the General tab.	





Шаг 2 На вкладке Layout для опции Reposition images to выбрать вариант Bottom left corner (Выравнивание по левому нижнему углу).



Шаг 3 Нажать кнопку Print.



# Инструкция по модулю Illustrator

Установщик AASII VBA работает с Adobe Illustrator версий CS4, CS5, CS6, CC.

## <u>Установка</u>

Установка программного модуля AAS для Adobe Illustrator описана в шаге 8 раздела 2.7.1.2 «Установка драйвера».

## Настройка принтера

Шаг 1 Открыв окно принтеров через Панель управления, щелкнуть правой кнопкой мыши на принтере и выбрать Printer Properties. Откроется диалоговое окно свойств принтера.





Шаг 2 Убедиться, что на вкладке Advanced (Дополнительно) снят флажок Enable advanced printing features (Включить дополнительные возможности печати).



GCC



## Инструкции для пользователя

Шаг 1 Открыть Illustrator.

Шаг 2 Отредактировать изображение, создав контурную обводку.

(Примечание. Ширину линии установить на 0,001 мм).



Шаг 3 Щелкнув на изображении, применить функцию AAS (File→Scripts→\_AASII\_Plug\_In).









Шаг 5 Здесь доступны три типа приводочных меток: 4-Point Positioning (по 4 точкам), Segmental Positioning (по сегментам), Multiple Copies (создание копий).

AASII_Reg_Mark_Setting Pro	og v2.10-01				
Make by Page size					
✓ 4-Point Poisitioning ↓					
Length(mm): 25	(10~50)				
Thickness(mm): 1	(1~2)				
Margin(mm): 0	(0~50)				
Segmental Poisitioning ↓					
X Step(mm): 500	(200~600)				
Y Step(mm): 500	(200~600)				
Multiple Copies					
No. of X Copies: 1	(1~50)				
No. of Y Copies: 1	(1~50)				
Copies with outline					
Execute	Cancel				

## Примечание.

Значения, указанные для 4-Point Positioning (длина, толщина, поля), также действительны после установки флажков Segmental Positioning и Multiple Copies.



Шаг 6 Подтвердить приводочные метки (далее в примере рассмотрено позиционирование по 4 точкам).



Шаг 7 Щелкнув на пустой области страницы, выбрать Document Setup (Настройка документа).





- Bleed an	a view Optior	15			
Units:	Points	<b>•</b>		Edit Art	boards
Bleed:	Top 0 pt	Bottom ≑ 0 pt	Left ‡ 0 pt	Right ≑ 0 pt	8
Show	Images In O	utline Mode			
📃 Highli	ght Substitute	ed Fonts			
📃 Highli	ght Substitute	ed Glyphs			
Transpar	ency				
Grid Si	ze: Medium	-			
Grid Colo	ors: 🔝 Light			22223	
Simul	ate Colored P	aper			
Pres	et: [Medium	Resolutio י	<ul> <li>Custom.</li> </ul>		
Туре Ор	tions				
🗹 Use T	'ypographer's	Quotes			
Lan	guage: Engli	ish: USA	-		
Double C	Quotes: ""	-	Single Quotes	: *	•
	Size	Posi	tion		
Supe	rscript: 58.3	% 33.	3 %		
Sul	bscript: 58.3	% 33.	3 %		
Smal	l Caps: 70	%			
	Export: Pres	erve Text Edit	ability 🔽		

Шаг 8 Нажать кнопку Edit Artboards (Редактировать монтажные области).

Шаг 9 Выполнить Presets → Fit Artboard to Artwork bounds (Подогнать монтажную область по выбранной иллюстрации).

Ai File	Edit Ob	ject Type Select Effect View Window Help 🖬 🔣 🖛
Artboard	Presets:	Letter 🔹 🛱 🛱 🦷 🕯 Name: Artboard 1 🍨
44	貓頭鷹cor	Custom view) ×
		Fit to Artwork Bounds       Fit to Selected Art       Letter       Legal       Tabloid       A4



Шаг 10 После шага 9 навести мышь на панель инструментов слева и выбрать инструмент выделения Selection Tool.



## Шаг 11 Режим редактирования снова активен.







Шаг 12 Распечатать файл с линией контура и приводочными метками.



Шаг 13 Поместив отпечаток в плоттер, ослабить прижимные ролики и подвести каретку к приводочным меткам.

## Шаг 14 Отправить файл на плоттер.

New Ctrl+N   New from Template Shift+Ctrl+N   Open Ctrl+O   Open Recent Files •   Browse in Bridge Alt+Ctrl+O   Close Ctrl+W   Save As Shift+Ctrl+S   Save As Shift+Ctrl+S   Save as Template Alt+Shift+Ctrl+S   Save as Template Save as Template   Save as Template Alt+Shift+Ctrl+S   Save for Microsoft Office F12   Place Place   Save for Microsoft Office Export   Scripts •   Document Setup Alt+Shift+Ctrl+P   Document Color Mode +   File Info Alt+Shift+Ctrl+P   Document Color Mode +   File Info Alt+Shift+Ctrl+P   Exit Ctrl+Q	File Edit Object Type S	elect Effect View ۱	Window Help	Br			
New from Template Shift+Ctrl+N Open Ctrl+O Open Recent Files Browse in Bridge Alt+Ctrl+O Close Ctrl+W Save Copy Alt+Ctrl+S Save AS Shift+Ctrl+S Save a Copy Alt+Ctrl+S Save a Template Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S Save Selected Slices Revert FI2 Place Save for Microsoft Office Export Scripts Alt+Shift+Ctrl+P Document Setup Alt+Ctrl+P Document Setup Alt+Shift+Ctrl+I File Info Alt+Shift+Ctrl+I Exit Ctrl+Q	New	Ctrl+N	Jniform 🔻 🔹 5	pt. Round 🔻	Opacity: 100%	▼ Style:	1
Open Ctrl+O   Open Recent Files •   Browse in Bridge Alt+Ctrl+O   Close Ctrl+W   Save Ctrl+S   Save a Copy Alt+Ctrl+S   Save a Template Save for Web   Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S   Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S   Save for Microsoft Office F12   Place Save for Microsoft Office   Export Scripts   Document Setup Alt+Shift+Ctrl+P   Document Color Mode +   File Info Alt+Shift+Ctrl+I   Print Ctrl+Q	New from Template	Shift+Ctrl+N					
Open Recent Files   Browse in Bridge   Alt+Ctrl+O   Close   Ctrl+W   Save   Save a   Save a   Save as Template   Save for Web   Alt+Shift+Ctrl+S   Save Selected Slices   Revert   F12   Place   Save for Microsoft Office   Export   Scripts   Document Setup   Alt+Shift+Ctrl+P   Document Setup   Alt+Shift+Ctrl+I   Print   Ctrl+Q	Open	Ctrl+O					
Browse in Bridge Alt+Ctrl+O Close Ctrl+W Save Ctrl-S Save As Shift+Ctrl+S Save a Copy Alt+Ctrl+S Save a STemplate Save Selected Slices Revert F12 Place Save for Microsoft Office Export Scripts Alt+Shift+Ctrl+P Document Setup Alt+Ctrl+P Document Setup Alt+Shift+Ctrl+P Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Open Recent Files	*					
Close Ctrl+W Save Ctrl+S Save As Shift+Ctrl+S Save a Copy Alt+Ctrl+S Save a STemplate Save Solected Slices Revert F12 Place Save for Microsoft Office Export Scripts + Document Setup Alt+Ctrl+P Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Browse in Bridge	Alt+Ctrl+O					
Save Cctrl+S Save As Shift+Ctrl+S Save a Copy Alt+Ctrl+S Save as Template Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S Save Selected Slices Revert FI2 Place Save for Microsoft Office Export Scripts + Document Setup Alt+Ctrl+P Document Setup Alt+Ctrl+P Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Close	Ctrl+W					
Save As Shift+Ctrl+S Save a Copy Alt+Ctrl+S Save as Template Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S Save Selected Slices Revert F12 Place Save for Microsoft Office Export Scripts + Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Save	Ctrl+S					
Save a Copy Alt+Ctrl+S   Save as Template   Save for Web   Save for Web   Alt+Shift+Ctrl+S   Save Selected Slices   Revert   F12   Place   Save for Microsoft Office   Export   Scripts   Document Setup   Alt+Ctrl+P   Document Color Mode   File Info   Alt+Shift+Ctrl+1   Print   Ctrl+P   Exit	Save As	Shift+Ctrl+S					
Save as Template Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S Save Selected Slices Revert F12 Place Save for Microsoft Office Export Scripts Alt+Ctrl+P Document Setup Alt+Ctrl+P Document Color Mode File Info Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Save a Copy	Alt+Ctrl+S					
Save for Web Alt+Shift+Ctrl+S Save Selected Slices Revert F12 Place Save for Microsoft Office Export Scripts , Document Setup Alt+Ctrl+P Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+1 Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Save as Template	ALCONTRACTOR A		-			
Save Selected Slices Revert F12 Place Save for Microsoft Office Export Scripts Alt+Ctrl+P Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Save for Web	Alt+Shift+Ctrl+S					
Revert     F12       Place     Save for Microsoft Office       Export     Scripts       Occument Setup     Alt+Ctrl+P       Document Color Mode     +       File Info     Alt+Shift+Ctrl+I       Print     Ctrl+P       Exit     Ctrl+Q	Save Selected Slices						
Place         Save for Microsoft Office         Export         Scripts         Document Setup         Alt+Ctrl+P         Document Color Mode         File Info         Alt+Shift+Ctrl+I         Print         Ctrl+P         Exit	Revert	F12		1			
Save for Microsoft Office Export Scripts Document Setup Document Color Mode File Info Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Place						
Export         Scripts         Document Setup         Alt+Ctrl+P         Document Color Mode         File Info         Alt+Shift+Ctrl+I         Exit         Ctrl+Q	Save for Microsoft Office						
Scripts Document Setup Document Color Mode File Info Print Exit Ctrl+Q	Export						
Document Setup Alt+Ctrl+P Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	- Scripts	•		200			
Document Color Mode File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Document Setup	Alt+Ctrl+P					
File Info Alt+Shift+Ctrl+I Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	Document Color Mode	•					
Print Ctrl+P Exit Ctrl+Q	File Info	Alt+Shift+Ctrl+I					
Exit Ctrl+Q	Print	Ctrl+P		5			
	Exit	Ctrl+Q					
			-				



Print	the second se
	Print Preset: Custom 💌 📩
	Printer: RXII-132S
General Marks and Bleed	General
Output Graphics	Copies: 1 Collate Reverse Order
Color Management	Artboards:  All
Advanced Summary	O Range:
	🗖 Ignore Artboards 🛛 🗹 Skip Blank Artboards
	Media Size: Defined by Driver
	Width: 7483.4644 r Height: 3741.7322 r
	Orientation: Auto-Rotate 😭 🚵 👪 🛤
	Options
	Print Layers: Visible & Printable Layers 🔹
	Placement: 000 X: 0 nt Y: 2899.84 n
	Cooling: Do Not Scolo
	Scale: W: 100 3 H: 100
Media: 7483.46 pt x 3741.73 pt	🗌 Tile Range:
Setup	Done Print Cancel

Шаг 15 Выбрав плоттер, поместить объект в левом нижнем углу.

Шаг 16 Работа завершена.





## Добавление приводочных меток по странице

Чтобы создать метки приводки по размеру страницы, следует выделить объект, выполнить команду Scripts из меню File и выбрать AASII\_Plug\_In.



Длина метки составляет от 10 до 50 мм, в зависимости от размера страницы.





#### Рабочая область

Позволяет редактировать и вырезать изображения за границами приводочных меток при условии добавления меток по странице.

Для материалов А4 рабочая область на 2,5 мм заходит за приводочные метки с правой и левой сторон, на 4,5 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

Для материалов формата А3 рабочая область на 10 мм заходит за приводочные метки с левой стороны, на 9 мм — с правой стороны, на 11 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

Print	
Print Pre <u>s</u> et	Custom 🕑 💾
Printer	i JaguarIV-101
PPD	g 🔽
Gen	ieral
General A C C Marks and Bleed	opies: 1 Collate Reverse Order
Graphics Color Management	Range: Skip Blank Artboards
Summary	ledia
	<u>Width:</u> 5760 pt Height: 2880 pt 🗿 🗟 🗐 🗟
Left side	Placement: 200 X: 0 pt Y: 0 pt
Top side Bottom side	) <u>Fi</u> t to Page (483.8058%)
	Custo <u>m</u> Scale: <u>W</u> : 100 8 <u>H</u> : 100
Origin Ragmt state (	D Iile Full Pages Overlap: 0 pt
	Scale: W: 100 & H: 100
Id 4 1 of 1 (1)	Tile Range:
Setyp	Print Cancel Do <u>n</u> e

**Примечание.** Для размотки рулона выбрать режим Edge при настройке формата материала. При работе в режиме **Single** лист материала нельзя переместить назад, а значит, фронтальный датчик бумаги его не распознает.



## Добавление приводочных меток по объекту

При добавлении приводочных меток по объекту на выбор доступно три варианта.

Выделив изображение, которое нужно обозначить метками, выполнить команду Scripts из меню File и выбрать AASII\_Plug\_In.



Флажок Make by page size следует снять, а затем указать нужный тип приводочных меток.

AASII_Reg_Mark_Setting Pro	og v2.10-01			
Make by Page size				
✓ 4-Point Poisitioning ↓				
Length(mm): 25	(10~50)			
Thickness(mm): 1	(1~2)			
Margin(mm): O	(0~50)			
Segmental Poisitioning ↓				
X Step(mm): 500	(200~600)			
Y Step(mm): 500	(200~600)			
 Multiple Copies↓				
No. of X Copies: 1	(1~50)			
No. of Y Copies: 1	(1~50)			
Copies with outline				
Execute Apply	Cancel			



## Три типа приводочных меток

#### Позиционирование по 4 точкам



Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.

AI File	Edit Object Type Select Effect View Window Help 🔝 🃰	Essentials + P	
No Selection	🔹 💋 = Stradest 🗘 👘 = 👘 S pl. Round = Spector 2004.50 = Styles = Document Setup: Preferences Diff. =		
	编器會 al* @ /4% (CMYK/Preview) ×		
No. A Section	Image: State in the state	Switche Bruche Syndow	
			Į.



## Примечание.

 Для экономии материала при позиционировании по 4 точкам допускается менять не только поля объекта, но и длину приводочных меток (не менее 5 мм).
 Рекомендации для различных форматов см. в таблице 1. Чем меньше размер, тем меньшим должно быть расстояние между объектом и приводочной меткой (см. расчеты ниже).





Формат страницы, в мм	Рекомендуемая длина метки, в мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
А1 (594 × 841) и более	25*

Таблица 1

\*25 мм — рекомендованная длина приводочной метки

2. Размер приводочных меток влияет на точность распознавания, поэтому не следует делать их слишком мелкими

3. При изменении формата бумаги необходимо указать новые значения для приводочных меток, иначе применяются текущие настройки.



#### Позиционирование по сегментам

Для высокоточной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки длинных и крупноформатных изображений.



Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.

#### По сегментам





#### Создание копий

Переключатель Multiple Copies повышает точность реза в случаях, когда из материала необходимо получить несколько экземпляров одного изображения.



Программа создаст результат, как показано на рисунке ниже.





# Инструкция по подключаемому модулю GreatCut

Руководство пользователя программного модуля GreatCut доступно на установочном DVD-диске GCC.

## Система GCC AASII

Ниже приведена пошаговая инструкция по работе с функцией AAS в программе GreatCut через CoreIDRAW и Adobe Illustrator.

## Редактирование изображений в CorelDRAW

#### Позиционирование по 4 точкам

Шаг 1 Создать новый файл в CorelDRAW. Нажать на значок Create contour (Создать контур) на панели GreatCut — появится автоматически после запуска CorelDRAW.





Шаг 2 Настроить параметры контура, включая смещение контура, и подтвердить кнопкой Calculate (Расчет).

ind Contour				Color
faximum gray scale		97	%	
	<	>		Change
Background recognition	Tolerance	0	%	Change
	<	>		
ccuracy: Very	high (slower)	~		
Keep interior eler	nents			
)istance and Line (	iuidance	_		Extended
ontour offset:	2.0	)0 mi	7	Cancel
2000 D 1000	- I	~	Â.	

Смещение контура расстояние между объектом и линией контура.

#### К изображениям будут добавлены контурные линии.





## Совет: Закругленный контур для векторного объекта

Функция Outline (Контур) повышает качество обработки векторных объектов. На острых углах заметна разница между вариантами Normal (Стандарт) и Round (Со скруглением). См. рис. ниже:



Стандарт

Со скруглением

1. Кнопкой Create outline создать вокруг текстовых объектов контуры на свободно задаваемом расстоянии.



 Выбрать Round corners и указать параметры Offset и Tolerance.
 Offset — расстояние между внутренним и внешним контуром исходного объекта. В поле Tolerance указано, на каком расстоянии от угловой точки скругляется срез.



## Шаг 3 Нажать значок Settings на панели инструментов GreatCut.

GCC



## Шаг 4 Нажать кнопку справа от поля Jog marks.

Settings			×
	Eurosystems Software:	GreatCut 4 ~	
	Jog marks:	GCC (AAS II)	
	Export Path:		
	Name of layer for Jog Marks:	Regmark	
	Name of layer for Outline:	Outline	
		Output Parameters	
		Show always contour and outline settings	
	During the cu	t process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 💟	
		Create new file while cutting	
		Open output dialog while cutting	
		OK Cancel	



Шаг 5 В окне настройки указать размер, расстояние до объекта и толщину линий

приводочных меток и подтвердить кнопкой ОК.

Setup - Register Marks	× Позиционирование по 4 точкам
Type       GCC (AAS II)            • Align to selection             • Align to working area          Size       25.00 mm         Object Margin       5.00 mm         Line thickness       1.00 mm         Max. X distance       600.00 mm         Max. Y distance       600.00 mm         OK       Cancel	<ul> <li>Size Длина меток         <ul> <li>Диапазон: от 5 до 50 мм</li> <li>Оптимально: 25 мм</li> </ul> </li> <li>Object Margin:         <ul> <li>Расстояние между метками и изображениями</li> <li>Диапазон: от 0 до 50 мм</li> <li>Оптимально: 5 мм</li> </ul> </li> <li>Line thickness: толщина линии меток         <ul> <li>Диапазон: от 1 до 2 мм</li> <li>Оптимально: 1 мм</li> </ul> </li> </ul>
	———— Э Оптимально: 1 мм

Шаг 6 Убедиться, что установлены все три флажка ниже, и нажать ОК.

Settings		
	Eurosystems Software:	GreatCut 4 ~
	Jog marks:	GCC (AAS II)
	Export Path:	
	Name of layer for Jog Marks:	Regmark
	Name of layer for Outline:	Outline
		Output Parameters
		Show always contour and outline settings 🔽
	During the c	ut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🔽
		Create new file while cutting 🔽
		Open output dialog while cutting
		OK Cancel


#### Шаг 7 Нажать значок Set Jog Marks на панели инструментов GreatCut.



Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.





### Примечание.

 Для экономии материала при позиционировании по 4 точкам допускается менять не только поля объекта, но и длину приводочных меток (не менее 5 мм). Рекомендации для различных форматов см. в таблице 1. Чем меньше размер, тем меньшим должно быть расстояние между объектом и приводочной меткой (см. расчеты ниже).



Формат страницы, в мм	Рекомендуемая длина метки, в мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
А1 (594 × 841) и более	25*

Таблица 1

\*25 мм — рекомендованная длина приводочной метки

2. Размер приводочных меток влияет на точность распознавания, поэтому не следует делать их слишком мелкими



Вывод

Шаг 1 Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура, и нажать значок Cut на панели инструментов GreatCut.



Шаг 2 Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.





Шаг 3 Из меню File выбрать команду Output (Вывод).



Шаг 4 В окне выбора устройства Output to device в поле Mode/Tool указать Cut with AAS.

Device: GCC Jaguar V LX 61	Number of outputs: 1 Number of copies: 1 Stack spacing: 0.00 n Weed border: 2.00 n Copies spacing: 0.00 n	Output only tool-assigned layers     Keep reference point     Plot to file     Enable tool tips m     Wait after segment
Manage Profiles Parameter AAS Offset origin X [mm] AAS Offset origin Y [mm] Pressure [g] Speed [cm/s] Material width [mm]	Value 0.00 0.00 15 50 208.43	Save settings Указать остальные параметры: AAS Offset, Pressure, Speed, Materia width и пр.
Length [mm] Number of outputs in X-direction Number of outputs in Y-direction Distance between copies [mm] Step count	320.18 1 1 10.00 1	Accuracy: Normal
Job will be segmented:		Origin: New origin  Volume Vol



Output			
Device: Mode:	GCC Jaguar V LX 61 V Cut with AAS V	Number of outputs:     1       Number of copies:     1       Stack spacing:     0.00 mm	Output only tool-assigned laye Keep reference point Plot to file
Output Profile:	Foil 🗸	Weed border: 2.00 mr Copies spacing: 0.00 mr	M Enable tool tips m ■ Wait after segment
	Manage Profiles		Save settin
Parameter		Value	Sort before output
AAS Offset origin	X [mm]	0.00	
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00	Actual Setting:
Pressure [g]		15	
Speed [cm/s]		50	
Material width [mn	1	208.43	Cost Options
Length [mm]		320.18	Sort Options
Number of outputs	in X-direction	1	
Number of outputs	in Y-direction	1	
Distance between	copies [mm]	10.00	
Step count		1	
			Accuracy: Normal
			Origin: New origin
			Objects: All objects
	Job will be segmented!		Test drive



Примечание. Разница между параметрами Number of outputs, Number of copies и Step count в окне Output.

utput							
Device:	GCC Jaguar V LX 61	~	Number of outputs:	1	Output only	tool-assigned layer	'S
			Number of copies:	1	Keep refere	ence point	
Mode:	Cut with AAS	$\sim$	Stack spacing:	0.00 mm	Plot to file		
			Weed border:	2 00 mm	Enable tool	tips	
Output Profile:	Foil	$\sim$		0.00		22	
			Copies spacing: 0.00 mm		Wait after segment		
	Manage Profiles					Save setting	IS
arameter			Value		Sort before	output	
AAS Offset origin	X [mm]		0.00		Ot		
Pressure [n]	r fuund		15		Actual Setting:		
Speed [cm/s]							
aterial width Imn	1		208.43				
ength [mm]			320.18		Sort Options		
lumber of outputs	s in X-direction						
lumber of outputs	s in Y-direction		1				
)istance between	copies [mm]		10.00				
Step count			1				
					Accuracy:	Normal	
					Origin:	New origin	
					Objects:	All objects	
	lob will b	e segmented				Test drive	



- Значение параметра Number of outputs 2: квадрат и треугольник вырезаются 1 раз, а затем обе фигуры вырезаются 1 раз в следующей позиции.
- 2. Значение параметра Number of copies 2: квадрат и треугольник вырезаются 2 раза в той же позиции.
- 3. Значение параметра Step count 2: квадрат вырезается 2 раза в одной позиции, треугольник вырезается 2 раза в одной позиции.



## Расширенная настройка

#### Позиционирование по сегментам

Для высокоточной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки длинных и крупноформатных изображений.

Для настройки линии реза и создания приводочных меток повторить шаги из раздела Позиционирование по 4 точкам. В окне настройки указать размер, расстояние от меток до объекта, толщину линий приводочных меток, расстояние между метками и подтвердить кнопкой ОК.

Шаг 1 Нажать значок Settings на панели инструментов GreatCut.





|--|

Settings	
Eurosystems Software:	GreatCut 4 ···
Jog marks:	GCC (AAS II)
Export Path:	
Name of layer for Jog Marks:	Regmark
Name of layer for Outline:	Outline
	Output Parameters
	Show always contour and outline settings
During the c	ut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🔽
	Create new file while cutting
	Open output dialog while cutting
	OK Cancel

Шаг 3 В окне настройки указать размер, расстояние до объекта и толщину линий приводочных меток и подтвердить кнопкой ОК.

Setup - Register Marks	×	
Type GCC (AAS II) Align to selection Align to working area Size 25.00 mm Object Margin 5.00 mm Line thickness 1.00 mm Max. X distance 600.00 mm Max. Y distance 600.00 mm	Outside corners Output marks (or by pressing Ctrl) Target layer  Cancel Cancel	Позиционирование по сегментам Мах. x Distance: расстояние промежуточного положения по оси X Диапазон: от 200 до 500 мм Мах. y Distance: расстояние промежуточного положения по оси X Диапазон: от 200 до 500 мм



Шаг 4	Убедиться,	что у	становлены	все тр	и флажка	ниже, и	и нажать	OK.
-------	------------	-------	------------	--------	----------	---------	----------	-----

C	1.1	•			
<b>N6</b>	эTТ	ın	а	с.	
5			ч	-	
			-		

Settings		
	Eurosystems Software:	GreatCut 4 ~
	Jog marks:	GCC (AAS II)
	Export Path:	
	Name of layer for Jog Marks:	Regmark
Name of lay	Name of layer for Outline:	Outline
		Output Parameters
	During the c	Show always contour and outline settings 🔽 sut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 📿
		Open output dialog while cutting
		OK Cancel

Шаг 5 Нажать значок Set Jog Marks на панели инструментов GreatCut.





Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.



Для отправки файла на режущий плоттер GCC повторить шаги из раздела Вывод.

### Создание копий

Шаг 1 Для настройки линии реза и создания приводочных меток повторить шаги из раздела Позиционирование по 4 точкам.

Setup - Register Marks	×	
Type GCC (AAS II) ~		
Align to working area         Size         Object Margin         Line thiskness         Max. X distance         600.00 mm         Max. Y distance         OK	Outside corners Output marks (or by pressing Ctrl) Target layer 1. Cancel	При работе с функцией Multiple Copies применяются параметры, указанные в этом разделе.



Шаг 2 Нажать значок Set Jog Marks на панели инструментов GreatCut: будут созданы





GCC....

Шаг 3 Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура, и нажать значок Cut на панели инструментов GreatCut.



Шаг 4 Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.





Шаг 5 Из меню File выбрать команду Output (Вывод).



Шаг 6 В поле Mode выбрать Cut with AAS, указать количество изделий по осям Х

и Y, расстояние между копиями. Кнопку Output не нажимать.

utput				
Device:	GCC i-Craft 🗸	Number of outputs:	1	Output only tool-assigned layers
Hede	0.4	Number of copies:	1	Keep reference point
Mode:	Cut with AAS	Stack spacing:	5.00 mm	Finable tool tips
Output Profile:	Foil	Weed border:	2.00 mm	Disable sending of technology data
	••••	Copies spacing:	2.00 mm	Wait after segment
	Manage Profiles	Segment spacing:	0.00 mm	Save settings
arameter		Value		Sort before output
AS Offset origin	X [mm]	0.00		-
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00		Actual Setting:
Pressure [g]		80		<b>P</b> o transmission in transmis
Speed [cm/s]		21		Search for best Sort Method
laterial width [mm	0	208.43		Sort Options
ength [mm]		320.18		
lumber of outputs	in X-direction	2		
lumber of outputs	in Y-direction	2		
Distance between	copies [mm]	0.00		
nep count		,		
				Accuracy: Normal
				Origin: New origin
				Objects: Selected objects
	Job will be segmented!			Test drive
		_		

Шаг 7 Вернуться в CorelDRAW. Выполнить File > GreatCut > Multi-Copy.

N.	₫		9	1	<b>n</b> D	a <sup>3</sup>	5	5	10	
ę.,	A U	ntitle	Multi	-Cop	y					
	٢	350		300		250	 200		150	



N

Шаг 8 Указать параметры Number in X/Y (количество копий по осям X и Y), расстояние Distance in X/Y (расстояние между копиями). Нажать ОК. Убедиться, что значение Distance in X/Y совпадает с указанным в шаге 6.

Distance in Y	ol	÷ mm
Distance in X	0.00	🜩 mm
Number in Y	2	<b>÷</b>
Number in X	2	<b>÷</b>

Примечание. Расстояние по горизонтали и вертикали (Offset X & Y) должно быть ≥ 20 мм или = 0 мм. Рекомендуется устанавливать параметр Distance in X/Y на 0 мм, чтобы не делать промежутков между копиями для экономии материала.

Шаг 9 Программа создаст насколько копий объекта с приводочными метками, как





Шаг 10 Отпечатать копии изображений, материал с отпечатками загрузить в режущий

# плоттер GCC.

	CorelDRAW X8	3 (64-Bit) - Ui	ntitlec
<u>F</u> ile	<u>E</u> dit <u>V</u> ie	w <u>L</u> ayout	Ob
C	<u>N</u> ew	Ctrl+	N
Ē	New <u>f</u> rom Te	mplate	
	Open	Ctrl+	0
	Open <u>R</u> ecent		•
<b>×</b>	<u>C</u> lose		
£	Close All		
Ŧ	Save	Ctrl+	+S
<b>e</b> ∎	Save As	Ctrl+Shift+	+S
æ	Save as Temp	olate	
e.o	Revert		
	Acguire Imag	e	•
×	Search Conte	nt	
[1]	Import	Ctrl	+1
1	Export	Ctrl+	۴E
	Export Fo <u>r</u>		•
	Sen <u>d</u> To		•
PDF 🖽	Publis <u>h</u> to PD	F	
Д	<u>P</u> rint	Ctrl+	+Ρ
	Print Merge		•
1	P <u>r</u> int Preview.		
1	Collect For O	<u>u</u> tput	
7	Document Pr	operties <u>.</u>	
ப	Exit	Alt+	F4

## Шаг 11 В окне GreatCut нажать кнопку Output.

Device:	GCC i-Craft 🗸	Number of outputs:	1	Output only t	ool-assigned layers
		Number of copies:	1	Keep referer	ice point
Mode:	Cut with AAS 🔹	Stack spacing:	5.00 mm	Plot to file	
		Weed border:	2.00 mm	Enable tool ti	ps
Output Profile:	Foil 👻	weed border.	2.00 mm	Disable send	ing of technology data
		Copies spacing:	2.00 mm	Wait after se	gment
	Manage Profiles	Segment spacing:	0.00 mm	(	Save settings
Parameter		Value			
AAS Offset origin	X [mm]	0.00		Sort before o	output
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00		Actual Setting:	11
Pressure [g]		80		Actual Setting.	ŧυ
Speed [cm/s]		21	21		est Sort Method
Material width (mn	n]	208.43	208.43		
Length [mm]		320.18		5	ort Options
Number of outputs	s in X-direction	2			
Number of outputs	s in Y-direction	2			
Distance between	n copies [mm]	0.00			
Step count		1			
				Accuracy:	Normal
					1
				Origin:	vew origin
				Objects:	Selected objects
	Job will be segmented				Test drive



# Редактирование изображений в Adobe Illustrator

#### Позиционирование по 4 точкам

### Шаг 1 Создать новый файл в Adobe Illustrator.



Шаг 2 Выбрать изображение и выполнить File > GreatCut > Contour.





Шаг 3 Настроить параметры контура, включая смещение контура, и подтвердить кнопкой Calculate (Расчет).

Contour Line	×	
Find Contour Maximum gray scale 97	% Color	
Background recognition Tolerance	Change	
Accuracy: Very high (slower)		Смещение контура —
Distance and Line Guidance	Extended	расстояние между объектом
Corner Normal	Cancel Calculate	

### К объекту добавлена линия контура.





### Совет: Закругленный контур для векторного объекта

Функция Outline (Контур) повышает качество обработки векторных объектов. На острых углах заметна разница между вариантами Normal (Стандарт) и Round (Со скруглением). См. рис. ниже:



1. Выполнить File > GreatCut > Outline, создав вокруг текстовых объектов контуры на свободно задаваемом расстоянии.

			Outline Offset: 2.00 mm Copies: 1 Ignore inner of	lding bjects
GreatCut 4	>	Cut		
Package Scripts	Alt+Shift+Ctrl+P	Direct cutting Contour	C Outline C Do not modify C Inline C Cut corners	corners
Document Setup	Alt+Ctrl+P	Multi-Copy Set Jog Marks	O Outline & Inline	s 🕅
Document Color Mode	×	Outline		Target
File Info	Alt+Shift+Ctrl+I	Welding	smaller than: 2.00 mn Tolerance 0.50	
Print	Ctrl+P	Create Outline-Layer		
Exit	Ctrl+Q	Export Settings	ОК Салс	el

 Выбрать Round corners и указать параметры Offset и Tolerance.
 Offset — расстояние между внутренним и внешним контуром исходного объекта. В поле Tolerance указано, на каком расстоянии от угловой точки скругляется срез.

Шаг 4 Выполнить File > GreatCut > Settings.





Шаг 5 Нажать кнопку справа от поля Jog marks.

Settings			×
	Eurosystems Software:	GreatCut 4	
	Jog marks:	GCC (AAS II)	
	Export Path:		
	Name of layer for Jog Marks:	Regmark	
	Name of layer for Outline:	Outline	
		Output Parameters	
		Show always contour and outline settings 🔽	
	During the cu	t process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🔽	
		Create new file while cutting	
		Open output dialog while cutting	
		OK Cancel	



Шаг 6 Указать размер, расстояние до объекта и толщину линий приводочных меток и подтвердить кнопкой ОК.

Setup - Register Marks		>	4-Point Positioning
Type GCC (AAS II) Align to selection Align to working	∽ on g area		<ul> <li>Size Длина меток         <ul> <li>→ Диапазон: от 5 до 50 мм</li> <li>→ Оптимально: 25 мм</li> </ul> </li> <li>Object Margin: Расстояние между метками и</li> </ul>
Size Object Margin Line thickness Max. X distance Max. Y distance	25.00 mm 5.00 mm 1.00 mm 600.00 mm 600.00 mm	Outside corners Output marks (or by pressing Ctrl) Target layer Cancel	изображениями → Диапазон: от 0 до 50 мм → Оптимально: 5 мм Line thickness: толщина линии меток → Диапазон: от 1 до 2 мм → Оптимально: 1 мм

Шаг 7 Убедиться, что установлены все три флажка ниже, и нажать ОК.

Settings	
Eurosystems Software:	GreatCut 4 ~
Jog marks:	GCC (AAS II)
Export Path:	
Name of layer for Jog Marks:	Regmark
Name of layer for Outline:	Outline
	Output Parameters
During the c	Show always contour and outline settings 🔽 cut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🗹 Create new file while cutting 🖌
	Open output dialog while cutting
	OK Cancel





## Шаг 8 Выполнить File > GreatCut > Set Jog Marks.

#### Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.





# Вывод

Шаг 1 Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура,





Шаг 2 Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.







# Шаг 3 Из меню File выбрать команду Output (Вывод).

New       Ctrl+N         Open       Ctrl+L         Save       Ctrl+S         Save As       Shift+Ctrl+S         Send by Email       0         Import       Ctrl+I         Export       Ctrl+P         Print       Ctrl+P         Output       S         Quit       Ctrl+Q		<u>E</u> dit <u>D</u> esig	n <u>V</u> iew <u>T</u> ools	<u>S</u> ettings <u>W</u> indow <u>H</u> elp
Open       Ctrl+L         Save       Ctrl+S         Save As       Shift+Ctrl+S         Send by Email       0         Import       Ctrl+I         Export       Ctrl+P         Print       Ctrl+P         Output       S         Quit       Ctrl+Q		<u>N</u> ew	Ctrl+N	1 🗳 🕹 🌲 🔊 🔿 🕐 🕅 ·
Save Ctrl+S   Save As Shift+Ctrl+S   Send by Email   Import   Ctrl+I   Export   Ctrl+P   Print   Quit   Ctrl+Q	Ū,	Open	Ctrl+L	
Save As     Shift+Ctrl+S       Send by Email       Jmport       Ctrl+I       Export       Ctrl+E       Print       Quit       Ctrl+Q	H	<u>S</u> ave	Ctrl+S	a notation and a sign
Send by Email Import Ctrl+I Export Ctrl+E Print Ctrl+P  V** Output S Quit Ctrl+Q	R	Save <u>A</u> s	Shift+Ctrl+S	0 100 200
Import       Ctrl+1         Export       Ctrl+E         Print       Ctrl+P         7** Output       S         Quit       Ctrl+Q	0	Send by E <u>m</u> a	il	
Export Ctrl+E Print Ctrl+P Vutput S Quit Ctrl+Q	4	Import	Ctrl+I	
Print       Ctrl+P         Y**       Output         Quit       Ctrl+Q	4	E <u>x</u> port	Ctrl+E	
S       Quit       Ctrl+Q	4	Print	Ctrl+P	
Quit Ctrl+Q	7=7	Ou <u>t</u> put	S	
		Quit	Ctrl+Q	
	- <b>-</b>	-		

Шаг 4 В окне выбора устройства Output to device в поле Mode/Tool указать Cut with AAS.

Device:	GCC Jaguar V LX 61	~	Number of outputs: 1	Output only	r tool-assigned layers ence point
Mode:	Cut with AAS	~	Stack spacing: 0.00 m	n Plot to file	tips
Output Profile:	Foil	~	Weed border: 2.00 mm Copies spacing: 0.00 mm	n ™Waitafters	segment
	Manage Profiles			k Stinderson	Save settings
arameter			Value	Sort before	e output
AS Offset origin	X [mm]		0.00		
AAS Offset origin Y [mm]			0.00	Actual Setting:	
Pressure [g]			15		<u>i U</u>
peed [cm/s]			50		
Material width [mm]			208.43		Sort Options
ength [mm]			320.18	_	Sort Options
lumber of outputs	s in X-direction		1		
lumber of outputs	s in Y-direction		1		
istance between	n copies [mm]		10.00	_	
tep count			1		
				Accuracy:	Normal
				Origin:	New origin
				Objects:	All objects
	Job will	be segmented!			Test drive



utput					
Device: Mode:	GCC Jaguar V LX 61 V Cut with AAS V	Number of outputs: 1 Number of copies: 1 Stack spacing: 0.00 mm	Output only Keep refer	r tool-assigned layers ence point	
Output Profile:	Foil	Weed border: 2.00 mr Copies spacing: 0.00 mr	m ☐ Wait after s	tips segment	
	Manage Profiles			Save settings	
Parameter		Value	Sort before	e output	
AAS Offset origin	X [mm]	0.00			
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00	Actual Setting	a <b>N1</b>	
Pressure [g]		15		ŧU	
Speed [cm/s]		50			
Material width [mm	0	208.43		Sort Options	
Length [mm]		320.18	Sort Options		
Number of outputs	in X-direction	1			
Number of outputs	in Y-direction	1			
Distance between	copies [mm]	10.00			
Step count		1			
			Accuracy:	Normal	
			Origin:	New origin	
			Objects:	All objects	
	Job will be segmented!			Test drive	



Примечание. Разница между параметрами Number of outputs, Number of copies и Step count в окне Output.

utput				
Device:	GCC Jaguar V LX 61 🗸 🗸 🗸	Number of outputs: 1	Output only	tool-assigned layers
		Number of copies: 1	Keep refer	ence point
Mode:	Cut with AAS $\qquad \lor$	Stack spacing: 0.00	Plot to file	
			Enable tool	tips
Output Profile:	Foil 🗸	Viveed border: 2.00	mm	
		Copies spacing: 0.00	mm 🗌 Wait after s	segment
	Manage Profiles			Save settings
arameter		Value		
AS Offset origin	X [mm]	0.00	Sort before	routput
AS Offset origin	Y [mm]	0.00	Actual Setting	. <b>Nt</b>
ressure [g]	un de la canada	15	Actual Setting	" <mark>!</mark> U
speed [cm/s]		50		
aterial width [mn	1]	208.43		
ength [mm]		320.18		Sort Options
lumber of outputs	s in X-direction	1		
lumber of outputs	s in Y-direction	1		
istance between	copies [mm]	10.00		
tep count		1		
			Accuracy:	Normal
			Origin:	New origin
			Objects:	All objects
	Job will be segmented!			Test drive



- Значение параметра Number of outputs 2: квадрат и треугольник вырезаются 1 раз, а затем обе фигуры вырезаются 1 раз в следующей позиции.
- 2. Значение параметра Number of copies 2: квадрат и треугольник вырезаются 2 раза в той же позиции.
- 3. Значение параметра Step count 2: квадрат вырезается 2 раза в одной позиции, треугольник вырезается 2 раза в одной позиции.



## Расширенная настройка

#### Позиционирование по сегментам

Для высокоточной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки длинных и крупноформатных изображений.

Для настройки линии реза и создания приводочных меток повторить шаги из раздела Позиционирование по 4 точкам. В окне настройки указать размер, расстояние от меток до объекта, толщину линий приводочных меток, расстояние между метками и подтвердить кнопкой ОК.







Диапазон: 200-500 мм

 $\rightarrow$ 

Шаг 2 Нажать кнопку справа от поля Jog marks.

#### Settings

Settings			×
	Eurosystems Software:	GreatCut 4 ~	
	Jog marks:	GCC (AAS II)	)
	Export Path:		
	Name of layer for Jog Marks:	Regmark	
	Name of layer for Outline:	Outline	
		Output Parameters	
		Show always contour and outline settings	
	During the cu	at process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🗹	
		Create new file while cutting	
		Open output dialog while cutting	
		OK Cancel	

Шаг 3 Указать размер, расстояние до объекта и толщину линий приводочных меток и подтвердить кнопкой ОК.

Setup - Register Mark	5		×
Type GCC (AAS I	i) ~		
Align to workir	ng area		Позиционирование по сегментам
Size Object Margin	25.00 mm	Outside corners	• Max. x Distance: расстояние
Line thickness	1.00 mm	Output marks (or by pressing Ctrl)	промежуточного положения
Max. X distance	600.00 mm		по оси Х
Max. Y distance	600.00 mm	Target layer 1.	<ul> <li>→ Диапазон: 200–500 мм</li> <li>Мах. у Distance: расстояние промежуточного положения по оси Х</li> </ul>



Шаг 4 Выполнить File > GreatCut > Set Jog Marks. Будут созданы 4 метки, как на рисунке

#### ниже.







### Создание копий

Шаг 1 Для настройки линии реза и создания приводочных меток повторить шаги

из раздела Позиционирование по 4 точкам. Setup - Register Marks × GCC (AAS II) Туре Align to selection O Align to working area При работе с функцией 25.00 Size mn Multiple Copies применяются ✓ Outside corners 5.00 **Object Margin** mm параметры, указанные в этом Line thicknes 1.00 mm Output marks (or by pressing Ctrl) разделе. 600.00 Max, X distance mm 600.00 mm Max. Y distance Target layer 1. OK Cancel

Шаг 2 Выполнить File > GreatCut > Set Jog Marks. Будут созданы 4 метки, как на рисунке ниже.







Шаг 3 Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура,

и выполнить File > GreatCut > Cut.







Шаг 4 Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.







Шаг 5 Из меню File выбрать команду Output (Вывод).



Шаг 6 В поле Mode выбрать Cut with AAS, указать количество изделий по осям X и Y, расстояние между копиями. Кнопку Output не нажимать.

Output to device GC	C i-Craft	-		? <mark>×</mark>		
Output		8				
Device:	GCC i-Craft 🗸	Number of outputs:	1	Output only tool-assigned layers		
		Number of copies:	1	Keep reference point		
Mode:	Cut with AAS 🗸	Stack spacino:	5.00 mm	Plot to file		
		Weed border:	2.00 mm	Enable tool tips		
Output Profile:	Foil		2.00	Disable sending of technology data		
		Copies spacing:	2.00 mm	Wait after segment		
	Manage Profiles	Segment spacing:	0.00 mm	Save settings		
		1				
Parameter		Value		Sort before output		
AAS Offset origin	X [mm]	0.00		0.4		
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00		Actual Setting:		
Pressure [g]		80				
Speed [cm/s]		21		Search for best Soft Method		
Material width [mm	1	208.43		Sort Options		
Length [mm]		320.18				
Number of outputs	in X-direction	2				
Number of outputs	in Y-direction	2				
Distance between	copies [mm]	0.00				
				Accuracy: Normal 🗸		
				Origin: New origin 🔹		
				Objects: Selected objects		
	Job will be segmented!			Test drive		
Prev	Output	Read ma	aterial	Cancel		



New	Ctrl+N	Ba	sir 🗸 Opacity: 100%	> Style: v 6	a mu
New from Template	Shift+Ctrl+N		Ster Barry State State State State	· John	· ···
Open	Ctrl+O	/GPU Preview) ×			
Open Recent Files	>				
Browse in Bridge	Alt+Ctrl+O				
Close	Ctrl+W		0		
Save	Ctrl+S				
Save As	Shift+Ctrl+S	ANE			
Save a Copy	Alt+Ctrl+S		99 N N		
Save as Template	100 00°m² 1				
Save Selected Slices		1			
Revert	F12		~		
Search Adobe Stock		X a	$\sim 1$	$\langle 12$	
Place	Shift+Ctrl+P	S) (S)			
Export	>		2	LE MAN	IS
Export Selection					
GreatCut 4	>	Cut		1	
Package	Alt+Shift+Ctrl+P	Direct cutting			
Scripts	>	Contour	-		A
Document Setup	Alt+Ctrl+P	Multi-Copy			
Document Color Mode	>	Set Jog Marks	2 M	ADDIT AU	BUT
File Info	Alt+Shift+Ctrl+I	Outline		DROT	TT
Drint	Chilly D	Welding	227		V
Plill	Ctri+P	Create Outline-Layer		AVIL	
Exit	Ctrl+Q	c.u:		TNE	

Шаг 7 Вернуться в Adobe Illustrator. Выполнить File > GreatCut > Multi-Copy.

Шаг 8 Указать параметры Number in X/Y (количество копий по осям X и Y), расстояние Distance in X/Y (расстояние между копиями). Нажать ОК. Убедиться, что значение Distance in X/Y совпадает с указанным в шаге 6.

Multi-Copy		×
Number in X	2	<b>+</b>
Number in Y	2	-
Distance in X	0.00	÷ mm
Distance in Y	0	🜩 mm
	Distance to object	~
	ОК	Cancel

Примечание. Расстояние по горизонтали и вертикали (Offset X & Y) должно быть ≥ 20 мм или = 0 мм. Рекомендуется устанавливать параметр Distance in X/Y на 0 мм, чтобы не делать промежутков между копиями для экономии материала.



Шаг 9 Программа создаст насколько копий объекта с приводочными метками, как показано на рисунке ниже.



Шаг 10 Отпечатать копии изображений, материал с отпечатками загрузить в режущий плоттер GCC.



File	Edit Object Ty	ype	Select	Effect	View
	New				Ctrl+N
	New from Template	e		Shift+	Ctrl+N
	Open				Ctrl+0
	Open Recent Files				+
	Browse in Bridge			Alt+	Ctrl+0
	Close			(	Ctrl+W
	Save				Ctrl+S
	Save As			Shift+	Ctrl+S
	Save a Copy			Alt+	Ctrl+S
	Save as Template				
	Save for Web		A	lt+Shift+	Ctrl+S
	Save Selected Slices				
	Revert				F12
	Place				
	Save for Microsoft C	Office.			
	Export				
	GreatCut 4				•
	Scripts				+
	Document Setup			Alt+	Ctrl+P
	Document Color Mo	ode			+
	File Info		4	Alt+Shift	+Ctrl+I
	Print				Ctrl+P
	Exit				Ctrl+Q

Шаг 11 В окне GreatCut нажать кнопку Output.

# Expert II. Руководство

Device: GCC i-Craft	Number of outputs:	1	Output only tool-assigned layers
<u> </u>	Number of copies:	1 5.00 mm 2.00 mm 2.00 mm 0.00 mm	Keep reference point
Mode: Cut with AAS	Stack spacing:		Plot to file
2000 2000			<ul> <li>Enable tool tips</li> <li>Disable sending of technology data</li> </ul>
Output Profile: Foil	weed border.		
	Copies spacing:		Wait after segment
Manage Profiles	Segment spacing:		Save settings
Parameter	Value		Sad hafara autaut
AAS Offset origin X [mm]	0.00		Sort before output
AAS Offset origin Y [mm]	0.00		Actual Setting:
Pressure [g]	80		Search for best Sort Method
Speed [cm/s]	21		
Material width [mm]	208.43		
Length [mm]	320.18		Sort Options
Number of outputs in X-direction	2		
Number of outputs in Y-direction	2		
Distance between copies [mm]	0.00		
Step count	1		
			Accuracy: Normal
			Origin: New origin
			Objects: Selected objects
Job will be segme	nted!		Test drive

GCC....


# Инструкция по SignPal 12

Программа SignPal 12 совместима с ОС Windows. Все версии поддерживают функцию контурной резки AAS II.

#### Инструкция по SignPal 12: содержание

- [1] Установка программного обеспечения SignPal 12
- [2] Настройка плоттера GCC через Production Manager
- [3] Начало работы с SignPal AASII
- [4] Перечень функций SignPal 12

#### [1] Установка программного обеспечения SignPal 12

Для установки программы необходимы права Администратора (Administrator). Для работы с программой необходимы права Опытного пользователя (Power User). Подробнее в руководстве пользователя Windows.

- 1. Удалить предыдущие версии программы, если они есть.
- Открыть сайт GCC Club (http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/login.aspx), войти в систему и выполнить Drivers > Cutter > Others > SignPal 12, чтобы загрузить файл WinRAR.

GCC					
CLUB	Welcome : GCC				
Tech Support					
Drivers	Drivers				
) User Manual	Below you will find	d drivers for GCC	cutting plotters and	l ID card printers. Simply c	hoose from
Clipart Download	the selections below	and press the "	Download" button.	As to laser engraving/cuttin	ng/marking
) Product Video	Stor 1	ch		Char 2	ince.
) Showcase	Step 1		ep z	Step 3	
Product Registration	Cutter	_ ▼ Ot	hers 🔻		•
GCC Bonus Credit	Please note			GreatCut 3 v16.0 SignPal 10.5.1	0.10
iorui America)	For some of the driv To ensure the corre for support before y	ver(s) version m ect version on yo you update your	ight cause problem( our system, please c system.	s) on you vice vice vice vice vice vice vice vice	
					Download

3. Установить и активировать SignPal 12, выполнив перечисленные ниже шаги.



### (1)Установка и активация ПО на компьютере с интернет-подключением

1. В адресной строке браузера ввести https://www.saicloud.com, нажать Enter. Ввести код активации и нажать **Activate**. Код активации находится на этикетке программного обеспечения.

Please enter the activation coo	de that accompanied your software purchase.
Activation Code 5H4L	LALIJCZHTTW37YZDU

2. При входе в систему выбрать I am new to the SAi Cloud и указать адрес электронной почты. Нажать Create Account. На указанный адрес будет отправлено сообщение.

Cr	eate A Free SAi Cloud Account
	I am a returning customer
	I am new to the SAi Cloud
Enter	your email address to get started.
Impor this S	tant: The email address you select for Ai Cloud account will be the owner of
the so	iftware. It will be used for all SAi
use a	permanent business email address.
	784306662@qq.com
	Create Account



Найти сообщение в почтовом ящике и щелкнуть по ссылке в письме.
 Заполнить поля для информации.

Create Account		
_Email _Password	754308853@jop.com Rezevord must be et least 6 characters	
Relyce Password		Terms And Conditions
Name		
Company Name		Terms and Conditions
* Country	Please choose	IMPORTANT-READ CAREFULLY:
* Time Zone	(GMT+00:00) UTC	This Account User's Agreement is a legal contract between You (defined below) and
Address Line 1		SA International Inc. BY USING YOUR SAI CLOUD ACCOUNT, YOU (AS THIS TERM IS DEFINED
Address Line 2		BELOW) AGREE BY CLICKING ON THE "ACCEPT" BUTTON TO BE BOUND BY THE TERMS OF THIS AGREEMENT (AS THIS TERM IS DEFINED BELOW), INCLUDING BUT NOT INMITED TO ADMY WARRANTY DISCIAMERS
City		LIMITATIONS OF LIABILITY, JURISDICTION, AND TERMINATION PROVISIONS. IF YOU DO NOT AGREE TO THE TERMS OF THIS
State/Province		AGREEMENT, DO NOT OPEN AN SAI CLOUD ACCOUNT AND EXIT NOW Article I. Defined Terms:
Zip/Postal		1. Account means your account on the SAi Cloud 2. Agreement means this End-User Account Agreement.
	Veste Account	3. Entity means any individual, partnership, joint venture, corporation, limited   I Accept the Terms and Conditions  Decline

# Step 2. Add Software to your SAi Cloud Account







4. С помощью WinRAR запустить из архива файл **Autorun**. Установить программу, следуя подсказкам мастера установки.





5. Вставить код в поле для кода активации.

0	
Activation Code Enter an Activation Code to get a license	License Success
When you purchase new software it comes with an Activation Code. Enter the Activation Code below. Activation Code: 5H4LALUCZHTTW37YZDU	Licensing Successful
< Back Next > Close	< Back Next > Close

6. Выбрать нужный язык, нажать **ОК** и завершить установку.

- Not for re	sale			
Product:	PhotoPRINT SERVER-PRO Cloud			
Language:	English			
🔽 Install t	o desktop			
Clear Application's previous preferences				
Install to startup items				
	Cancel OK			



# (2)Установка и активация ПО на компьютере без интернетподключения

1. С помощью WinRAR запустить из архива файл **Autorun**. Установить программу, следуя подсказкам мастера установки.

	3 3		
Select the ch	t the language for the installation hoices below.	from	
Engli	ish ese (Simplified) ese (Traditional) b		
Engli	sh		
SAi Production Suite Cloud	~	× Y	SAi Production Suite Cloud
	Welcome to the InstallShield ¥ Production Suite Cloud	√izard for SAi	Setup Status PRODUCTION SUITE
	The InstallShield? Wizard will install S	SAi Production Suite	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.
	Lloud on your computer. To continu	ie, click Next.	If the USB dongle is connected to the computer, please remove it now, so that the dongle driver can be installed
	K Back Nex	t> Cancel	Cancel
SAi Production Suite Cloud		×	SAi Production Suite Cloud
License Agreement Please read the following licens	F F	RODUCTION	
-			Solution
		SUITE	SUITE
Software License Agreement	FILLLY. This Agreement (as defined below	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as defin PhotoPRINT Software (as define This Agreement (as define	FULLY: This Agreement (as defined below) and SA International Inc. for the below)	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as defin PhotoPfINT Software (as defin This Agreement (as defines the Software from SA Internetic using the Software. This Agree	FULLY: This Agreement (as defined below) and SA International Inc. for t ned below) below) sets (ath the terms and condition nal Inc. and You (as defined below), and ement apples to any (i) angle-user licens	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation. Installing D'\SAi\SAi Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dll
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as defin PhotoPHINT Software (as defin This Agreement (as defined the Software from SA Internatic using the Software This Agree license; and (iii) original equipm the Software and other brande BY OPENING THE SEALE	FULLY: This Agreement (as defined belt ed below) and SA International Inc. for hed below). I below) sets forth the terms and condition nal Inc. and You (as defined below). and you (as defined below). and you (1) single-user licens ent manufacturer (IDEM) or Special Editor d or customized versions unless of hereits d of customized versions unless of hereits D AcXAGE COM JANING INF SOFT	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation. Installing D.\\SAi\SAi Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dll
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as defin PhotoPhINT Software (as defin This Agreement (as define the Software and Gin organia lequan the Software and Gin organia lequan the Software and Gin organia lequan the Software and Onthe transfor BY DEVINIG THE SEALE DOWNLOADING THE SOFTW I accept the terms of the factor	EPULLY: This Agreement (as defined belt ned below) and SA International Inc. for the defow). I below) sets forth the terms and conditional inc. and You (as defined below), and you (as defined below), and below) sets forth the terms and conditional inc. and You (as defined below), and ent applies to any (1) single-user licens ent manufacturer (IOEM) or Special Edition D PACKAGE CONTAINING THE SOFT YARE FROM AN AUTHORIZED ON-LIN sinse agreement.	SUITE	SAI Production Suite Cloud is configuring your new software installation. Installing D:\\SAI\SAI Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dll
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as define PhotoPRINT Software (as define This Agreement (as define the Software from SA Internatic using the Software from SA Internatic using the Software and other brande BY OPENING THE SEALE DOWNLDADING THE SOFTV Image 1 accept the terms of the face I go not accept the terms of InstallShield	EULLY: This Agreement (as defined hele ned below) and SA International Inc. for t ned below) below) sets to the terms and conditio nal Inc. and You (as defined below), and below) sets (as the terms and condition nal and a set of the terms and condition of a custonized versions unless otherwis D PACNAGE CONTAINING THE SOFT VARE FROM AN VARE FROM AN VARE FROM AN VARE FROM AN VARE snse agreement the license agreement	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation. Installing D.\\SANSAi Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dl InstallShield
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as defin PhotoPHINT Software (as defin This Agreement (as defined the Software from SA Internatic using the Software in and other brande by OPENING THE SEALE DOWNLOADING THE SOFTW I accept the terms of the lice I go not accept the terms of InstallShield	FULLY: This Agreement (as defined belt and below) and SA International Inc. for the de below). Inc and You (as defined below), and ment applies to any (I) single-user Loces and Inc. and You (as defined below). The Answer of the Soff VARE FROM AN AUTHORIZED ON-LIN anse agreement the license agreement Kalker Network (Sage Network)	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.  Installing D.\\SANSAi Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dl  InstallShield Cancel
Software License Agreement IMPORTANT (READ CARE contract between You (as define PhotoPhiNT Software (as define thing the Software Timor & Internet) using the Software. Timor & Anterneti- using the Software and other bandle BY OPENING THE SOFTW OPENING THE SOFTW I accept the terms of the Ice I gl on at accept the terms of InstallShield	FULLY: This Agreement (as defined beli ned below) and SA International Inc. for ned below) below) sets (athit the terms and condition nal Inc. and You (as defined below), and below) sets (athit the terms and condition nal and and You (as defined below), and enrit applets or you (as defined below), and of a customized versions unless otherwise D PACKAGE CONTAINING THE SOFT ARE FROM AN AUTHORIZED ON-LIN ense agreement the license agreement	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.  Installing D:\\SAi\SAi Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dll InstallShield Cancel
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as define PhotoPHINT Software (as define PhotoPHINT Software (as define the Software from SA Internatic using the Software and othen brande BY OPENING THE SEALE DOWNLOADING THE SOFT I accept the terms of the loc I go not accept the terms of InstallSheld SAI Production Suite Cloud Select folder where setup will in	FULLY. This Agreement (as defined bek red below) and SA International Inc. for t ned below). I below is sets forth the terms and condition and Inc. and You (as defined below), an ement applies to any (I) ingle-user locen and Inc. and You (as defined below). The advised ECONTAINING THE SOFT VARE FROM AN AUTHORIZED ON-LIN the locense agreement	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.  Installing D.LSANSAi Production Suite Cloud/Program/AGreyDev.dl  InstallShield  Cancel  SAi Production Suite Cloud  Select Features Select the features setup will instal  PRODUCTION SUITE
Software License Agreement IMPORTANTIREAD CARE contract between You (as defin PhotoPhINT Software (as defin PhotoPhINT Software (as defin the Software from SA Internatic using the Software. This Agree license; and (iii) original equipm the Software from Software for the Software DOWNLOADING THE SOFTW I accept the terms of the lice InstallShield SAi Production Suite Cloud Select folder where setup will in Setup will install SAi Production	FULLY: This Agreement (as defined beli red below) and SA International Inc. for the de below). Inc. and You (as defined below), an ement applies to any (I) single-user Loers ent manufacture (IGM) or Special Edit do customized versions undes otherwis do customized versions undes otherwis the second the second second second DrakCASE CONTAINING THE SOFT VARE FROM AN AUTHORIZED ON-LIN anse agreement the license agreement Suite files	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.  Installing D.L. \SAi SAi Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dl  InstallShield  Cancel  SAi Production Suite Cloud  Select Features Select the features setup will install  Select the features you want to install, and deselect the features you do not want to install.
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as defin PhotoPhiNT Software (as defin PhotoPhiNT Software (as defin the Software from SA Internatic using the Software and (a) original equipm the Software from SA Internatic using the Software from SA PhotPhiNT S THE SEALE DOWNLOADING THE SOFTW I accept the terms of the face InstallSheld Sai Production Suite Cloud Select folder where setup will in Setup will install SAi Production To install to this folder, click New another folder.	FULLY: This Agreement (as defined beli red below) and SA International Inc. for the de below). Inc. and You (as defined below), an ement applies to any (I) single-user Loers and Inc. and You (as defined below). The advise Contraining THE SOFT VARE FROM AN AUTHORIZED ON-LIN In PACKAE CONTAINING THE SOFT VARE FROM AN AUTHORIZED ON-LIN inter agreement the license agreement Suite Cloud in the following folder. At To install to a different folder, click Bro	SUITE	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.  Installing D.A., SAi ASAi Production Suite Cloud \Program\AGreyDev.dl  InstallShield  Cancel  Sai Production Suite Cloud  Select He features setup will instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal.  Select the features you wan
Software License Agreement IMPORTANT(READ CARE contract between You (as defin PhotoPhill Software (as defin PhotoPhill Software (as defin the Software (as defined using the Software. The Agree the Software and other bandle by OPENING THE SEELE DOWNLOADING THE SOFTW I accept the terms of the force I gl not accept the terms of InstallSheld Safe Production Suite Cloud Choose Destination Location Select folder where setup will in Setup will install SAF Production T o install to this folder, click New another folder.	FULLY: This Agreement (as defined belt and below) and SA International Inc. for the de below) and SA International Inc. for the de below). Inc. and You (as defined below), and ment applies to any (I) single-user Loss and Inc. and You (as defined below). The Inc. and You	SUITE	SAI Production Suite Cloud is configuring your new software installation. Installing D.S. ISANSAI Production Suite Cloud/Program/AGreyDev.dl InstallShiel  InstallShiel  Select He features setup will instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal  Select
Software License Agreement IMPOBTANI[FEAD CARP contract between You (as defin Princephilik Software (as defin Princephilik Software (as defin This Agree (as defin the Software (as defin using the Software (as defin using the Software (as defined) is of the Software (as defined) BY OPENING THE SOFTW I accept the terms of the fore I accept the terms of the terms of the fore I accept the terms of the fore I accept the terms of the fore I accept the terms of the terms of the terms of the terms of t	EULLY: This Agreement (as defined belt red below) and SA International Inc. for t ned below). I below is sets forth the terms and condition inc. and You (as defined below), an ement applies to any (I) ingle-user locen and Inc. and You (as defined below). The activity of the set of the set manufacture of the set of a cutonized versions unless of hereits of a cutonized versions unless of hereits the locense agreement. Back Net Suite Cloud in the following folder. At To install to a different folder, click Bro the Cloud	SUITE Swij is a legal the Flexi and rs for locensing of installing and installing	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.  Installing D.L. SANSAi Production Suite Cloud/Program/AGreyDev.dl  InstallShied  Cancel  SAi Production Suite Cloud  Select Features Select the features setup will instal  Select the features setup will instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal, and deselect the features you do not want to instal  Select the features you want to instal  Sel



 Записать идентификационный код компьютера из диалогового окна ниже.
 Найти имя вашего компьютера. Для этого правой кнопкой мыши щелкнуть на значке Мой компьютер и выбрать Свойства.



 На компьютере с интернет-подключением запустить браузер и набрать в адресной строке браузера https://www.saicloud.com. Подтвердить клавишей Enter. Ввести код активации и нажать Activate.

Код активации находится в сертификате программного обеспечения.

-	
Please enter the activa	ation code that accompanied your software purchase.
Activation Code	5H4LALIJCZHTTW37YZDU



4. При входе в систему выбрать I am new to the SAi Cloud и указать адрес электронной почты. Нажать Create Account. На указанный адрес будет отправлено сообщение.

Create A Free SAi Cloud Account <ul> <li>I am a returning customer</li> <li>I am new to the SAi Cloud</li> </ul>
Enter your email address to get started. Important: The email address you select for this SAi Cloud account will be the owner of the software. It will be used for all SAi software services. It is recommended you use a permanent business email address.
784306662@qq.com
Create Account

5. Найти сообщение в почтовом ящике и щелкнуть по ссылке в письме. Заполнить поля для информации.

# Step 2. Add Software to your SAi Cloud Account





6. Нажать License Manager can't connect? (Диспетчер лицензий не может подключиться?). Указать код компьютера и имя компьютера, которое вы записали ранее. Нажать Create License Now (Создать лицензию) и Download License (Загрузить лицензию), сохранить файл на компьютер.

Step 1 - Download						
Clicking on the download button below will download a small application. Run the application to do						
Download Now						
Step 2 - Install						
Once the download is complete, run the installer. The application.	e final step in the install process will run a "Lic					
Step 3 - License						
The "License Manager" application will ask for an act	ivation code. Use the activation code below to					
QTP5NDB8FXYUXGXHLTA6						
"License Manager" can't connect?						
Ļ						
Create License	Current Install					
Go Back	Computer ID: 5E19DA26B331					
Your software will be licensed to be used on the computer wit	Computer Name: JEFF-PC					
Computer ID	User Name: Administrator					
	Mar 21, 2014					
Computer Name	Download License					
	License Removed?					
Create License Now	Download Now					



 Скопировать файл лицензии на компьютер без интернет-подключения с диска, импортировать его.



8. Выбрать нужный язык, нажать ОК и завершить установку.





### (3) Перенос лицензии на компьютере с интернет-подключением

1. Открыть License Manager из меню Start.



2. Выбрать **Remove License From This Computer** (Удалить лицензию с этого компьютера). Теперь программное обеспечение можно установить на другой компьютер.

)	~
License	<u>(</u> )
Software ID:	0077325
License Type:	TRIAL
Expire Date:	20-04-2014
Licensed On:	This Computer
Computer ID:	5E19DA26B331
Check For Licens	se Updates
Import A License	e File
Demons Linear	From This Commuter
Remove License	From This Computer
	< Back Finish Close
)	
License	(SP)
The license was successfully re	emoved from this computer
Software ID:	0077325
Software ID: Removal Code:	0077325 NLSK/RKC3R
Software ID: Removal Code:	0077325 NLSK7RKC3R
Software ID: Removal Code:	0077325 NLSK/RKC3R
Software ID: Removal Code:	0077325 NLSK/RKC3R
Software ID: Removal Code: License this com	0077325 NLSK7RKC3R puter again
Software ID: Removal Code: License this com	0077325 NLSK7RKC3R puter again
Software ID: Removal Code: License this com	0077325 NLSK7RKC3R puter again
Software ID: Removal Code: License this com	0077325 NLSK7RKC3R puter again
Software ID: Removal Code:	0077325 NLSK7RKC3R puter again

Инструкция по SignPal 12



### (4)Перенос лицензии на компьютере без интернет-подключения

1. Открыть License Manager из меню Start.



2. Выбрать **Remove License From This Computer**. Ввести код деактивации в диалогом окне License.

0	×	0	x
License	<u>(</u>	License	
Software ID: 0077325 License Type: TRIAL Expire Date: 20-04-2014 Licensed On: This Computer Computer ID: 5E19DA26B331		The license was successfully removed from this computer. Software ID: 0077325 Removal Code: GMYKCTIG45	
<ul> <li>Check For License Updates</li> <li>Import A License File</li> </ul>	-	License this computer again	
Remove License From This Computer			
< Back Finish	Close	< Back Finish Close	

3. На компьютере с интернет-подключением запустить браузер,

зайти на https://www.saicloud.com и войти в свою учетную запись. Выбрать License Removed (Лицензия удалена), ввести код деактивации и нажать Remove. Теперь программу можно установить на другой компьютер.





	۵ 🧐	Cloud
Current Install		
Computer ID: 5E19DA26B331		Software Removed?
User Name: Jeff		When a software license is removed from your computer, it will attempt to over the Internet. If your computer was unable to communicate over the Int
Mar 21, 2014	$\Rightarrow$	have displayed a removal code. Enter the removal code below. Removal Code
License Removed?		Remove
Download Now		No Removal Code? Go Back

### [2] Настройка плоттера GCC через Production Manager

- 1. Открыть Production Manager 12
- 2. Выбрать и настроить режущий плоттер GCC

(Система AAS II работает только с моделями RX II, Jaguar V LX, Puma III Expert II LX.)

Add Setup	-	
Choose a dev	vice	
What is the	e brand name of your vinyl cutter?	
	GCC	-
What is the	e model name of your GCC?	
	AR24	<b>-</b>
i i	GRC-23 -Craft	
J	laguar III-101 Iaguar III-132	
J	laguar III-183 Iaguar III-61	
J	laguar III-76 Iaguar IV-101	
J	laguar IV-132 Iaguar IV-183	
J	laguar IV-61 Iaguar IV-76	
J	laguar JII-101S Iaguar JII-132S	=
J	laguar JII-61 Iaguar JII-76S	
J	laguar JR-101S	
J	laguar JR-61	
J	laguar V-101	
J	laguar V-101 LX laguar V-132	Cancel
J	laguar V-132 LX laguar V-183	









3. В программе SignPal выполнить File > Print Setup и выбрать принтер.

🔤 Sig	nPal E	xpert - [Untit	led 1]							1.4			1.1			X
F	ile) Ec	dit View	Arrange Text	Effects	Bitmap Wi	ndow He	p									_ 8 ;
i r C	Ne	ew			Ctrl+N	b r	200		🗎 🚳 🔇	2 📰	<b>1</b>					
: E	Dp Op	pen			Ctrl+O	16	-	24		32		inches	_			
	Clo	ose			Ctrl+F4	<u></u>	1.1.1.1	<u>.   .</u> .	<u>ca la c</u>	<u>.  </u>	<u>- { · · ·</u>		(SA) Clo			<u>^</u>
1 m i	P Fin	nd File														
	Sa	ve			Ctrl+S								Teele			
>C	Sav	ve As		c	Ctrl+Shift+S								10015	8		- 1
	R Im	port												55 33		
师司	Exp	port											-		-	
Z	Ac	quire Image				•						=	Files	Flexiquote	Reports	
	Do	cument Setu	ID		Ctrl+B											
	B (	+(D)-+			Child I								Reso	urces		E
	E Cu	it Contour			Cui+L									2		
	Pri	int Setup		(	Ctrl+Shift+P										<b>\$</b>	
ę	Pri	int			Ctrl+P								Printer	Support	License	line -
d	Are	chive to Clou	ıd										Vou			
	We	orkspace				. —		1				-	Tabe			
44	1 6										+  ++					
Cha	2 F	Fill0002							License evni	ires in 14 d	avs			Str	oke 🖂 Fill	
	Na Sta	ame: atus:	Ngpprir	nter2\4	F_行銷	_共用_	FX Doci	uPrint	•	Prop	erties					
	ТŊ	pe:	MICrosot	t ennar	icea Po	int and	Print Co	mpatib	iiity anv	er						
	W	here:	4F_行鎚	Í												
	Co	mment:														
	Pap	per						O	ientatio	n —						
	Siz	e:	A4				-			()	Portrait					
	So	urce:	Automa	tically S	elect		•		Å	0	Landso	ape				
		Help	Ne	twork					OK		Can	cel				



4. В программе SignPal выполнить File > Document Setup и указать формат бумаги.







## [3] Начало работы с SignPal AASII



1. С помощью инструмента Rectangle создать прямоугольник.

2. Выполнить Effect > Contour Cut. В окне DesignCentral нажать Apply (Применить).





- X SignPal Expert - [Untitled 1] File Edit View Arrange Text Effects Bitmap Window Help - 8 × Combine 7 CN CL 問 🖺 🤔 🔍 (d) (A) Outline... Contour Cut... Ð. R 1 Contour Cut Mark... T 0 Shadow... S a Clear Contour Cut - 23 DesignCentral Q Separate Contour Cut 1+ C 🔲 5 R Contour • -----н Z 0.500in + ↔ 2.000in - A-- V 1 \$ 2.000in -Sm atalata Proportional With holes 9 🛛 🗕 🕞 🗙 🗸 111  $\bullet \bullet \bullet \boxtimes$ • • • • • • Creates cut marks around contour cut objects License expires in 14 days.
- 3. Применить метку контурной резки GCC AASII, выполнив Effect > Contour Cut Mark.

4. В окне SignPal DesignCentral выбрать **GCC AASII**, чтобы создать приводочные метки AAS II (позиционирование по 4 точкам). Подтвердить кнопкой **Apply**.





5. Есть три варианта приводочных меток GCC AAS II: 4-Point Positioning (по 4 точкам), Segmental Positioning (по сегментам), Multiple Copies (создание копий). Для позиционирования по сегментам в окне DesignCentral выбрать GCC Segmentation и нажать Apply.



- 6. Создание копий в SignPal недоступно. На текущий момент воспользоваться функцией копирования можно только через модуль для CorelDraw.
- 7. Для вывода изображения выполнить File > Print.

Sign!	Pat r		the second second		3
		New	Ctrl+N		
		Open	Ctrl+0		×
	E	Close	Ctrl+F4	ካ. ጦ ጦ 🛗 🛗 🚱 🔍 🚹 🐵 🌧	
	2 <b>B</b>	Find File		6 8 10 12 in	iches
1		Save	Ctrl+S		^
Π	9	Save As	Ctrl+Shift+S		
50	( 🐴	Import			
	6	Export			
1	¢	Acquire Image	•		
Z	6 🗈	Document Setup	Ctrl+B		ш
[n]	67	Cut/Plot	Ctrl+L		
1	6 3	Cut Contour			
		Print Setup	Ctrl+Shift+P		
- Inda	{ 🖶	Print	Ctrl+P		
	0	Archive to Cloud			
		Workspace	Þ		
		1			-







8. В окне Print (Печать) установить значение Scale (Масштаб) равным 100 %.

Printer Name: \\gpprinter2\4F_行鎖_共用_FX Doct  Properties Status: Ready Type: Microsoft enhanced Point and Print compatibility driver PostScript data: C Binary
Copies   Number of copies:   123   123   Collate   Scale   Scale   Fit drawing to paper   Fit drawing to paper   Fit border to paper   Scale:   12in = 1ft (100%)   Position   Position   Position   Center
Advanced Offset X: 0.000in
✓ Ignore overprint       □ Ignore bitmap transparency         OK         Cancel

9. Загрузить в плоттер винил и отправить данные командой File > Cut Contour. На вкладке Properties (Свойства) диалогового окна Cut Contour доступен предварительный просмотр задания. Здесь же можно изменить параметры резки. Система Production Manager автоматически активируется для выполнения задачи.



1]	
nge Text Effects Bitmap Window Help	
i 🖨 🖗 👗 👗 🗗 🛅 ဟ ာ. ભ ભ	
0 4 6	
	Select a Production Manager
	C On the internet address:
T Cut Contour	
Jaguar V-61 LX@GCC USB 000       ✓       Job       Status         Properties       🔊       ✓       Job       Status         ✓       🖓       🗣       ✓       ✓       Image: Status         ✓       🖓       🗣       ✓       ✓       ✓       Image: Status         ✓       ✓       🖓       🗣       ✓       ✓       ✓       ✓       ✓         ✓	.24     .22     .20     .18     .16     .14     .12     .10     .8     .6     .4     .2     .0       .8
Send mode: Send now	
Position + 1.575in ÷ + 1.575in ÷	24 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28
Size ↔ 2.908in ↔ 100.000% ↔	
🗘 🔁 🗇 Fit to media	
Copies	6 21 4
Send job 1 times	
All colors	↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓



### [4] Перечень функций SignPal 12

# ЭкспертНовичок Текст Работа с текстом • Текст по дуге Текст по кривой Вертикальный текст По вертикальной кривой Кернинг Разделить/Объединить Рисование Кривые Безье Свободное рисование Фигуры Прямоугольник Овал Приводочные метки Размеры Редактировать кривую Выбрать точку Удалить точку Добавить точку Выпрямить кривую Скруглить угол Заострить угол Оптимизировать по кривой Оптимизировать по дуге Оптимизировать по 3 точкам дуги Создать дугу Сократить число точек Замкнуть кривую Изменить начальную точку Разделить

Ножницы	•
Создать прямой угол	•
Разорвать кривую	•
Соединить кривые	•
Выровнять по горизонтали	•
Выровнять по вертикали	•
Выровнять точки	•
Применить длину и	
угол	•
Удалить мелкие объекты	•
Векторный ластик	•
Разделить по кривой	•

# Работа с файлами

Информация по заданию	•	
Сканирование	•	
Выйти в облако	•	•
Рабочие области	•	•

#### Вид

DesignCentral	•	•
Цветовой микшер	•	•
Захват	•	•

#### Упорядочивание

Сгруппировать	•	•
Объединить	•	•
Маскировать	•	•
Направляющие	•	٠
Контурная резка	•	٠
Перевести в кривые	•	٠
Элементы в кривые	•	•
Преобразовать Linked		
to Native	•	•
Направление кривой	•	٠
Упорядочить	•	٠
Порядок резки	•	٠

Выровнять	•	•
Расстояние	•	•
Повернуть	•	•
Изменить размер	•	•
Убрать перекос	•	•
Зеркально отобразить	•	•
Многократно копировать	•	

# Эффекты

Комбинирование	•	
Контур	•	
Контурная резка	•	٠
Метка контурной резки	•	٠
Тень	•	

### Растр

Автотрассировка	•
Цветовой режим	•

#### Производство

• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •		
Резать/рисовать	•	•
Ручное разделение линий	•	•
Упорядочить все копии	•	•
Монтировать до границы	•	•
Автоматическое слияние	•	٠
Автоматический треппинг	•	٠
Нахлест	•	•
Оптимизация порядка резки	•	•

# Программа Sure Cuts A Lot

Ниже приведены базовые сведения по работе с программой Sure Cut A Lot. За более подробной информацией обращаться к справочным файлам Sure Cut A Lot.

### 1. Выбрать нужный принтер и изменить рабочую область.

-----\* 12" × 12 G 14 Vertical (Po т, Inches • ٥ // 0 0 // 0 Version 4.006 Copyright © 2014 Craft Edge Inc. All Rights Reserved Posts ND B 100 ----0 1 0

Шаг 1 Запустить программу Sure Cuts A Lot.

Шаг 2 Для изменения рабочей области в меню Cutter выбрать My Cutter, затем Manage Cutters.





Шаг 3 В списке компаний и марок выбрать GCC и нужную модель, нажать кнопку

Add to list.

11 12 i Manage My Cutters Cutters you currently have added are listed to add another Brand/Model.	below. To add another Cu	tter, click the Add button	Cutters to add	nage My Cutters s you currently have added are liste another Brand/Model.	d below. To add another Cu Add a Cutter	utter, dick the Add button
Cutter	Add a Cutter		GCC	er i-Craft	Company/Brand:	GCC •
GCC I-Craft	Company/Brand: Model: < Add to list	GCCI-Craft ▼ <unspecified> GCC GCC i-Craft</unspecified>			Model:	AR24 ▼ AR24 Bengal Expert 24 Expert 52 Expert 52X Expert II 24 Expert II 24 Expert II 52 Expert II 52LX
Remove Remove All		Done	Re	move Remove All		Expert Pro Jaguar II Jaguar III Jaguar III Puma III DX RX RX (Sable

Шаг 4 Слева выбрать GCC и нажать Done.

Manage My Cutters	
Cutters you currently have added are listed b to add another Brand/Model.	elow. To add another Cutter, click the Add button
Cutter	Add a Cutter
GCC i-Craft GCC	Model: Jaquar IV
	- Add to list
Remove Remove All	Done

Шаг 5 Чтобы изменить размер и ориентацию рабочей области, нужно ввести соответствующие значения в окне Document (Документ).

DOCUMENT	
Mat Size: 12" x 12"	
Orientation: Vertical (Portrait)	4
Units: Inches 🔻	Ň
Chan Crid	G
Show Ghu	ß
Grid Lines: 6.00 in	- -
Subdivision: 6	ÂΑ
Workspace Alpha:	
70	
Show Outlines Only	





## 2. Вставка изображения из библиотеки

Шаг 1 Для вставки выбрать в библиотеке нужный файл с изображением.

v Come Save Cor Corr Fune Undo Rado Jacon Trate	Liber Star Price Car	_
	Library	No         FORTING & SEX           X1         3.000 m            Y1         3.000 m            Nudge:             H Align:
	Blages     Roder     Projects       Image: Roder     Image: Roder       Image: Roder     Image: Roder	

### 3. Добавление текста

Щелкнув на значке Т слева, в текстовом окне ввести текст и выбрать нужный шрифт.



#### 4. Импортирование макета

Макет из другой графической программы импортируют командой Import или Place image из меню File. SCA поддерживает форматы svg, scut, scal, pdf, ai. eps, png и wpc.

🥐 s	ure Cuts A Lot 4: Unti	tled	
File	Edit Object Patl	n Layer Page	Effects Text
	New Project	Ctrl+N	
	Open Project	Ctrl+O	Tinda Dat
	Save Project	Ctrl+S	
	Save Project As	Ctrl+Shift+S	
	Import	Ctrl+Shift+I	
	Export	Ctrl+Shift+E	6 7
	Trace Image	Ctrl+Shift+T	·
	Place Image		
	Scan2Cut FCM Batch Convert		
	eshape Store Share Project Sync My Library		
	Print Setup Print		
	Recent Projects		•
	Exit	Ctrl+Q	

Специально для ПО Sure Cuts A Lot созданы тысячи файлов SVG! <u>http://SVGCuts.com</u> — лучший ресурс для создания дизайнов в формате SVG. Тысячи элементов в высоком качестве: шаблоны для открыток, скрапбукинга, подарочных пакетов, коробок, объемных цветов.



#### 5. Преобразование изображения в файл реза

Шаг 1 Открыть окно настройки, выполнив Trace Image (Трассировка изображения) из меню File или щелкнув на кнопке Trace Image на панели инструментов.

🖌 s	ure Cuts A Lot 4: Untitle	d	
File	Edit Object Path	Layer Page Eff	ects Text View Cutter Window Help
	New Project Open Project	Ctrl+N Ctrl+O	
	Save Project Save Project As	Ctrl+S Ctrl+Shift+S	
	Import	Ctrl+Shift+I	
	Export	Ctrl+Shift+E	6 7 8 9 10 11 12
	Trace Image	Ctrl+Shift+T	·
	Place Image		
	Scan2Cut		
	FCM Batch Convert		
	Send to	+	

Шаг 2 Импортировать изображение кнопкой Choose an image, указать настройки изображения (Image Settings) и вывода (Output Settings) и нажать OK. Программа автоматически создаст контур изображения.

Trace Image	
Input Choose an image Cat_girl_kids_cartoon.jpg (1779 x 1118)	Output Show Nodes Nodes: 1885 Show Source Image:
Image Settings Mode: Monochrome  Contrast (0-100):  194	
Output Settings Smooth (0-100): 80 - Detail (0-100): 98 - Single Line Threshold: 0 -	
Break Apart Outlines Blackout Add Image Layer (Print+Cut)	Update Preview The preview is currently showing what will be traced. Click the Update Preview button to see trace result.
Restore Settings Save as SVG	Cancel

#### <mark>Примечание</mark>

✓ На результаты трассировки влияют контрастность и пиксели.
 Предпочтительно импортировать файлы с высокой контрастностью.



#### 6. Резка макета

Шаг 1 Щелчком на кнопке Cutter на панели инструментов открыть диалоговое окно настроек.



Шаг 2 Щелчком на кнопке Settings... открыть диалоговое окно GCC Cutter Settings.

GCC Model: Jaguar IV	9 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12
Connection: USB	
Port: <a href="https://www.example.com">Auto Detect&gt; </a>	C Test Connection 5- 6- 7-
Cut Settings Cut Mode: WYSIWYG	8- 9- 10- <i>GCC</i>
Use Software Speed and Pressure	Mirror H Mirror V 11-
End Action: Rewind to origin	
Тримоцацио	

Шаг 3 В окне GCC Cutter Settings при необходимости отрегулировать приводочные метки.



\* <u>Registration Marks</u> (Приводочные метки): настроить расстояние между кромкой материала и приводочными метками в поле Mark Offset; размер меток — в поле Mark Size; толщину линий — в поле Mark Thickness.





Шаг 4 При необходимости задать настройки Blade Offset, Overcut Value, Multi-Cut и Quality в окне CutSettings.

GCC			0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	
Model: Jag	Jar IV	▼ Settings	1-	1
Connection:	USB	•	3-	L
Port: <	to Detect>	C     Test Connection	6-	l
Cut Settings Cut Mode:	VYSIWYG   re Speed and Pressure ewind to origin  opy Paper  Regular Blade (0.25 mi	Mirror H Mirror V		
Holder:	Plade Dep Dremat		- 1	
Holder: Blade Offset:	Blade/Pen Prompt	Overcut: 0.0 (None)		
Holder: Blade Offset: Multi-Cut:	Blade/Pen Prompt 0.25  Off	Overcut: 0.0 (None)  Quality: Small Letter		l
Holder: Blade Offset: Multi-Cut: Speed:	Blade,/Pen Prompt 0.25 ▼ 0ff ▼	Overcut: 0.0 (None) Quality: Small Letter 15 cm/s		l
Holder:	Plade Dep Dremat		- 1	I

- \* <u>Blade Offset</u> (Смещение ножа): задается с учетом типа ножа; для стандартного ножа составляет 0,25 мм, для дополнительного улучшенного ножа 0,5 мм, для дополнительного пера 0 мм.
- \* <u>Quality</u> (Качество): чем выше качество, тем ниже скорость обработки.
- \* <u>Multi-Cut</u> (Несколько проходов): для повторного выполнения задания из той же позиции при резке толстого материала.
- \* <u>Overcut</u> (Нахлест): упрощает отделение облоя и компенсирует незамкнутые линии реза.





Шаг 5 В разделе Cut Settings предусмотрен ряд полезных функций. Задав нужные параметры, данные отправляют на режущий плоттер GCC кнопкой Cut. Плоттер начинает работу.

Cut Settings	
General	
GCC	
Model: Jaguar IV	
Connection: USB	
Port: <a detect="" to=""> <ul> <li>Test Connection</li> </ul></a>	
Cut Settings	
Cut Mode: WYSIWYG	
Use Software Speed and Pressure Mirror H Mirror V	
End Action: Rewind to origin	
Holder: Regular Blade (0.25 mm) - +	
Blade/Pen Prompt 🔹	Preset: < Custom Preset >
Blade Offset: 0.25   Overcut: 0.0 (None)	Holde Cardstock (250lb.)
Multi-Cut: Off   Quality: Small Letter	Cardstock (350lb.)
Speed:	Flocked heat transfer
Pressure: 70 g	Blade Offse Sign Vinyl 0 (None)
	Soft Magnet (0.2mm)
	< Custom Preset >
Print+Cut Save to file Cancel Cut	Speed: 3

- \* <u>Cut Mode</u> (Режим резки): параметры WYSIWYG и Origin Point. Режим WYSIWYG — плоттер выводит изображение точно так же, как в окне предварительного просмотра. В режиме Origin Point (Исходная точка) плоттер начинает резку с левой верхней точки материала.
- \* <u>Use Software Speed and Pressure</u> (Программные скорость и давление): установите флажок, чтобы вручную задать параметры скорости и давления.
- \* **<u>Preset</u>** (Предварительные настройки): программа автоматически задает скорость и давление реза для выбранного материала.
- \* <u>Speed & Pressure</u> (Скорость и давление): для повышения качества можно настраивать вручную скорость и давление реза.





#### 7. Печать и резка макета

Функция Print and Cut позволяет отпечатать изображение из программы Sure Cuts A Lot на принтере, а затем загрузить материал с распечаткой в режущий плоттер GCC и через Sure Cuts A Lot вырезать по контуру.



Шаг 2 На панели инструментов нажать на значке плоттера (Cutter), задать нужные параметры. Нажать на кнопку Print+Cut, чтобы добавить приводочные метки и распечатать изображение.

General							
GCC					0-	9 1 2 3 4 9	6 / 6 9 10 11 12
Model: Jagui	ar IV	•	Settings		1-2-		
Connection:	USB	-			3-		
Port: <aut< td=""><td>o Detect&gt;</td><td>- C</td><td>Test Conne</td><td>ection</td><td>5-</td><td></td><td></td></aut<>	o Detect>	- C	Test Conne	ection	5-		
					6-7-		
Cut Settings					8-		
Cut Mode: W	YSIWYG 👻				10-	-	100 C
Use Softwar	e Speed and Pressure	Mirro	r H 📃 Mirr	or V	11-		********
End Action: Re	wind to origin					* * * *	* * * * *
							/
Preset: Co	py Paper		<b>-</b> +				
	[						
Holder:	Regular Blade (0.25 mn	.n)	• <b>+</b>				
	Blade/Pen Prompt		•				
Blade Offset:	0.25 👻	Overcut:	0.0 (None)	•			
Multi-Cut-	Off •	Quality:	Small Letter	-			
, and Cold							
Speed:	-0		15 cm/s				
Pressure:			70 g				
	-						
	· · ·						

Программа Sure Cuts A Lot



Шаг 3 Нажать кнопку Print... В открывшемся окне настроек принтера выбрать ОК.

File E	dit Object Path Layer Page Effects	Text View Cutter Windo	w Help		
	D 💾 🔍 🗅 🗋 🖡	ົງ (2) 🏭 🖾 [	🖄 💭 🗳	1	
New	🐣 列印		<u> </u>		
*	印表播 名稱(M): <u>Microsoft XPS Document Writer</u> 狀態: 就緒 類型: Microsoft XPS Document Writer 位置: XPSPort: 1992	▼ 內容(?)	Cut i)	Registration Marks	
	<ul> <li>列印範圍</li> <li>● 全部(Δ)</li> <li>● 頁(G) 從(F): 1</li> <li>● 選擇項目(S)</li> </ul>	份數 份數(C): 1 ◆ 11 22 33	eady 1, click the to print 1 g the in order k with the	Cut Settings	
	<ul> <li>Print outlines only</li> <li>Print registration marks</li> <li>Print selection only</li> </ul>	OK Cancel	on marks. aper onto d load it chine. on when ntinue uctions ndow.	Preset: Copy Paper Holder: Regular Blade (0.25 Blade/Pen Prompt Blade Officet: (0.25	
				Multi-Cut: Off   Speed:  Pressure:	Quality: Small Letter 15 cm/s 70 g
<b>Q</b> 1		Cancel	Print		Prov

Шаг 4 Распечатать макет с наружными приводочными метками.



Шаг 5 Загрузить запечатанный материал в режущий плоттер GCC.

Шаг 6 Нажать Next, затем Scan+Cut. Плоттер GCC распознает приводочные метки и автоматически вырежет контурные линии.

Print and Cut	Print and Cut
Print and Cut (Auto Scan)       Registration Marks         This will guide you through the steps needed for doing a print and Cut       Reg Mark 1: Static Reg Mark 2: Static         1 if you have not already print dutton below to print with your printer.       Reg Mark 3: Static         1 if you have not already print button below in order to print your artwork with the required Registration Marks.       If you have not already print button below in order to print your artwork with the required Registration Marks.         Place the printed paper onto the Cutting Mat and load it into the cutting machine.       Iso Software Force & Speed Preset: Custom Preset > • • Speed: 45         Click the Next button when you are ready to continue and follow the instructions displayed in this window.       Multi-Cut: Off	Scan for Registration Marks         • Position the Carriage so that registration marks at the top- left of the design.         • Cick Scan Cut to start the Auto Scan.         • Wulls Software Force & Speed         Pressure:       45         Multi-Cut:       Off
Cancel Print Prev Next	Cancel Print Prev Scan+Cut

Программа Sure Cuts A Lot



General			$\mathbf{Q}$ $\mathbf{Q}$ $\mathbf{Q}$
GCC			0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12
Model: Jagu	ar IV	▼ Settings	1-
Connection:	USB	•	3-
Port: <aut< td=""><td>to Detect&gt;</td><td>Test Connection</td><td>6-</td></aut<>	to Detect>	Test Connection	6-
Cut Settings			8-
Cut Mode: W	YYSIWYG 🔫	]	10-
Use Softwar	e Speed and Pressure	Mirror H Mirror V	11-
End Action: R	ewind to origin 🔹	]	
Preset: Co	opy Paper	• +	
Holder:	Regular Blade (0.25	mm) 🔹 🕂	
	Blade/Pen Prompt	<b>•</b>	
Blade Offset:	0.25 🔻	Overcut: 0.0 (None) -	
Multi-Cut:	Off •	Quality: Small Letter 🔻	
Speed:	0	15 cm/s	
Pressure:		70 g	
1			
Print+Cut	Save to file	Cancel Cut	
Test Conne	ction	-	

Совет Как экономить материалы с функцией Test Connection. ✓ Нажать кнопку Test Connection, чтобы проверить соединение.



This test will not lower the blade and will not cut anything.

Cancel

OK