

Серия RX II Руководство по эксплуатации





ПРИМЕЧАНИЕ

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 серии GCC RX II*. Перед началом работы с плоттером необходимо ознакомиться с мерами предосторожности и указаниями ниже.



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ!

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





Х (Неверно)

- Запрещается трясти и бросать держатель ножа риск отламывания кромки ножа.
- Запрещается касаться движущихся частей плоттера в процессе работы, 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.





Осторожно

Запрещается одновременно нажимать верхний и нижний захваты, как на рисунке ниже:

О (Верно)





🔀 (Неверно)

Нажать:



отключить



Нажать снизу, чтобы освободить захват

включить

Примечание.

Если из-за ошибок в эксплуатации захваты застряли в сведенном положении, необходимо пинцетом вытянуть штангу-упор, одновременно нажимая верхний захват. Полностью вытянув и зафиксировав упор, отпустить захваты, как на рисунке справа.



Содержание

Важная информация

1. Общие	свед	ения	
-	1.1.	Введение	1-1
	1.2.	Комплектация	1-1
	1.3.	Основные особенности	1-2
	1.4	Внешний вид серии RX II	
		1.4.1. Вид спереди	1-3
		1.4.2. Вид сзади	1-4
		1.4.3. Общий вид	1-5
		144 Певый торец	1-6
		145 Правый торец	1-6
		1.4.6. Прижимной ролик	1-7
2. Устанс	овка		
	21	Меры предосторожности	2-1
	22	Стойка и опора для гибких материалов	2-2
	2.3	Хомут и кронштейн лля кабеля USB	2-8
	2.0.	Настольная опора для гибких материалов	2-10
	2.4.	Использование демоферного валика	2.10
	2.0.		2-12
	2.0.		2-15
	2.7.	Кабельные соединения	2-13
	2.0.	281 Интерфейс USB	2-17
			2-17
			2-17
			2-10
		2.0.1.3. Удаление драивера	2-21
		2.0.2. VIHIEPWENC RS-232	2-24
			2-24
			2-29
	0.0	2.8.5. Настроика оощего доступа	2-29
	2.9.	Установка программного обеспечения	2-32
		2.9.1. YCTAHOBKA GreatCut	2-32
		2.9.2. Установка Sure Cuts A Lot	2-37
		2.9.2.1. Автоматическая установка	2-37
		2.9.2.2. Активация программы вручную	2-41
		2.9.2.3. Повторная установка Sure Cuts A Lot	2-43
	2.10.	Установка системы автоматического отреза	2-44
3. Панел	ь упра	авления	
	3.1.	ЖК-панель	3-1
	3.2.	Меню в онлайн-режиме	3-3
	3.3.	Меню в автономном режиме	3-4
	3.4.	Пункты меню	3-6
4. Испол	ьзова	ние изделия	
	4.1.	Загрузка материала	
		4.1.1. Загрузка листового материала	4-1
		4.1.2. Загрузка рулонного материала	4-3



4.2.	Отслеживание	4-6
4.3.	Усилие реза и регулировка смещения	4-7
4.4.	Как вырезать буквы в 5 мм	4-0
4.3.	Как получить длинномерное изделие	4-0
4.0.		4-9
4.7.	Настроика драивера печати RX II	1 10
	4.7.1. Настроика драивера печати RX II > Вкладка Орноп	4-10
	4.7.2. Настроика драивера печати RX II > Вкладка Реп	4-13
4.0	4.7.3. Настроика драивера печати RX II > Вкладка Paper	4-17
4.8	Рекомендованные настроики для различных материалов	4-18
5. Система а	втоматического 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 серии RX II	5-3
	5.2.3. Автоматическое определение направления макета	5-5
5.3.	Тестирование печати	5-6
5.3.	Допустимое смещение приводочных меток	5-8
5.3.	Контурная резка	5-8
5.3.	Советы по AAS	5-10
6. Техническ	ое обслуживание	
6.1.	Очистка режущего плоттера	6-1
6.2.	Очистка решетчатого барабана	6-2
6.3.	Очистка прижимных роликов	6-2
7. Поиск и ус	транение неисправностей	
7 1	Нарушения не связанные с эксплуатацией	7-1
72	Неисправности связанные с эксплуатацией	7-2
73	Нарушение обмена данными	7-3
7.4.	Отказ программных средств	7-4
7.5.	Снижение качества резки	7-5
7.6.	Проблемы с подключением по USB	7-6
Припожение		
		Λ 1
A-1.		A-1
A-2.	ι εληνιμές το ματισμής μική πολισή Μματογγιμής πο μειροπγίμε ΓογοίΩΡΛΙΛΙ	H-Z
A-J.		A-3 A 4
A-4.	Инструкция по программному модулю Соненскам Инструкция по программному модулю Шиstrator	л-4 л б
A-J.	инструкция по программному модулю шизнают Инструкция по программному модулю GreatCut	A-0
A-0.	инструкция по программному модулю Greatout Инструкция по SignDal 12	A-0 A 7
A-7.	ипструкция по Sign at 12 Программа Sure Cute A Lat	A-1 A 0
A-0.	ripurpamma Sure Guis A LUI	A-0





Раздел 1. Общие сведения

1.1 Общая информация

Режущие плоттеры серии RX II предназначены для получения созданных на компьютере изображений и контурной резки рулонного и листового материала на основе поливинила.

В настоящем руководстве по эксплуатации рассмотрены следующие модели режущих плоттеров серии RX II:

·RX II-61	для материалов шириной: от 50 до 810 мм
•RX II-101S	для материалов шириной: от 50 до 1326 мм
•RX II-132S	для материалов шириной: от 50 до 1635 мм
•RX II-183S	для материалов шириной: от 50 до 2145 мм

1.2 Упаковка

В комплект поставки моделей серии RX II входят перечисленные ниже

компоненты. Следует внимательно проверить комплектацию и в случае нехватки компонентов обратиться к региональному дилеру.

Стандартная комплектация	Кол-во
1. Режущий плоттер	1
 2. Типовая комплектация (только для RX II-101S/132S/183S) (Расширенная для RX II-61) ● Стойка Т-образная — 2 шт. 	4
 Траверса стойки — 1 шт. Винты М6 — 18 шт. Канан на правити Бабласии и на правити правити. 	1
 ключ под шестигранник г-ооразный для винтов М5 — 1 шт. Руководство по сборке стойки — 1 шт. 	



1
1
1
1
1
1

1.3 Технические характеристики

Ниже перечислены основные технические характеристики режущих плоттеров RX II:

- Подключение к трем портам: последовательный, USB, Ethernet.
- Усилие реза до 600 г.
- Скорость реза до 1530 мм/с (под углом 45°).
- Работа с материалами толщиной до 0,8 мм.
- Гарантированное отслеживание длины в 10 м.
- Удобная панель управления с возможностью переключения языка.
- Улучшенная система автоматического выравнивания (AAS II) для автоматической контурной резки.
- Оригинальная корзина для материала (дополнительно).





1.4 Внешний вид плоттеров серии RX II

1.4.1 Вид спереди (рис. 1-1)



Рис. 1-1



1.4.2 Вид сзади (рис. 1-2)





1.4.3 Общий вид устройства RX II (рис. 1-3)









1.4 4 Левый торец (рис 1-4)



1.4.5 Правый торец (рис. 1-5)





1.4.6 Прижимной ролик (рис. 1-6)

В зависимости от типа обрабатываемого материала для прижимных роликов выбирается одна из трех настроек давления. Например, при резке тонких материалов типа витринной тонировочной пленки давление центрального прижимного ролика должно быть низким.



Важно: давление прижимных роликов слева и справа всегда должно быть таким же или выше, чем у центрального ролика. Настройки давления для прижимных роликов слева и справа должны быть одинаковыми. Возможные комбинации для прижимных роликов. (Таблица 1-1)



Слева	Центр	Справа
Высокое	Среднее	Высокое
Среднее	Среднее	Среднее
Среднее	Низкое	Среднее

Таблица 1-1





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 выключенном 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 воздуха в рабочей зоне 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 электропитания подключить к разъему питания режущего плоттера.



Примечание 4 Порядок затяжки и ослабления винтов

При работе ключом и электрической отверткой соблюдать осторожность и не прилагать чрезмерных усилий при затягивании и ослаблении винтов. Для 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 Стойка и опора для гибких материалов (для RX II-101S/132S/183S)

Шаг 1

Найти в картонной коробке с вспомогательными компонентами к стойке такие детали:

- Нижние опоры 2 шт.
- Боковые опоры 2 шт.
- Траверса стойки 1 шт.
- Винты М6 20 шт.
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М5— 1 шт.
- Руководство по сборке стойки 1 шт.

Шаг 2

- Достать из картонной транспортной упаковки корпус и компоненты.
- Двумя винтами прикрепить нижнюю опору к боковой опоре, получив Тобразную стойку (рис. 2-1).



Рис. 2-1



Обращать внимание на расположение нижней опоры (колесо на передней части опоры оснащено тормозом, в отличие от заднего).





Шаг З

Траверсу поместить на Т-образную стойку и собрать по меткам **12** (см. рис. 2-4 и 2-5). Центровочные штифты не предусмотрены. Совмещать винты с головкой с внутренним шестигранником с резьбовыми отверстиями на обеих Т-образных стойках.



Рис. 2-5

Шаг 4

Расположив траверсу перпендикулярно к части **①**, вставить в отверстия винты и затянуть их, как на рис. 2-5. Готовая стойка должна выглядеть, как на рис. 2-4.



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. 2-6.



Рис. 2-6



Совместить отверстия на опорах держателя рулона с резьбовыми отверстиями стойки, наживить и затянуть винты, как показано на рис. 2-7. Резьбовые отверстия выбираются в зависимости от желаемого положения опоры.



Шаг 7

Поместить два держателя рулона на опору и убедиться, что белая выступающая часть лежит в прорези. (Рис. 2-8)





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



Рис. 2-9

Шаг 9

Вставить торец держателя рулона без демпфера в левую опору держателя. Затем вставить торец держателя с демпфером в правую опору и убедиться, что белая выступающая часть лежит в прорези (рис. 2-10).



Рис. 2-10



Затянуть винт на демпфере так, чтобы плотно притянуть держатель к правой опоре (рис. 2-11).



Рис. 2-11

Шаг 11

После сборки устройство должно выглядеть, как показано ниже (рис. 2-12).





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 зажим.



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







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





Вытянуть хомут

Поднять защелку



Ослабить хомут



2.4 Настольная подставка для гибких материалов (только для RX II-61)

Шаг 1

Найти в коробке с вспомогательными компонентами к стойке такие детали:

- 1 комплект фланцев для рулонных материалов (2 шт.)
- 1 комплект держателей рулонов (2 шт.)
- 1 комплект направляющих втулок (4 шт.)
- 1 комплект опор для рулонов (2 шт.)
- 1 комплект настольных опорных кронштейнов (2 шт.)
- 4 пластиковые ножки
- Винты M4 (4 шт.)
- Винты M6 (12 шт.)
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М4 (1 шт.)
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М5 (1 шт.)
- Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М6 (1 шт.) для регулировки винтов держателей рулонов
- Руководство по монтажу стойки (1 шт.)

Шаг 2

4 пластмассовые ножки поместить под опору для рулонов. Вставить винт М4 в отверстие в ножке и затянуть ключом под внутренний шестигранник для винтов М4 (рис. 2-13).





Шаг З

Совместить опорный кронштейн с опорой держателя рулона, вставить винты М6 в резьбовые отверстия опоры и затянуть ключом под внутренний шестигранник для винтов М6 (см. рис. 2-14).

Шаг 4

Повернуть устройство нижней панелью набок и совместить опору держателей рулона в сборе с нижней панелью устройства. Пропустить винты M6 сквозь отверстия в опоре держателей, вставить в резьбовые отверстия в нижней панели устройства и затянуть ключом под внутренний шестигранник, как на рис. 2-15.



Шаг 5

Установить два держателя рулонов шипами вала в пазы в опоре держателей (рис. 2-16).

Шаг 6

Настольная подставка для материалов в сборе с плоттером показана на рис. 2-17.





2.5 Использование демпферного валика

Регулировка демпфирования осуществляется вращением диска, как описано ниже. Чем больше число, тем сильнее демпфирующее усилие. Уровень демпфирования показан на наклейке с условным обозначением уровня (рис 2-18,19).



Рис. 2-18



Рис. 2-19



2.6 Установка ножа

На рис. 2-20 показан держатель ножа. Нож вставляется в нижнюю часть держателя. Для извлечения необходимо нажать на штифт. Запрещается касаться острия ножа пальцами.



Шаг 1

Вставить нож (рис 2-21).



Рис. 2-21



Рис. 2-22

Шаг 2

Протолкнуть нож в нижнюю часть держателя (рис. 2-22).

Шаг З

Отрегулировать высоту режущей части, поворачивая винт регулировки ножа по часовой или против часовой стрелки (рис. 2-23).



Рис. 2-23

Совет:

Оптимальной высотой режущей части считается лезвие, высота которого на 0,1 мм больше толщины пленки. Если толщина пленки составляет 0,5 мм, высоту 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 (см. рис. 2-24), закрепить крышку (рис. 2-25).



Рис. 2-24

Рис. 2-25

Шаг 5 Для демонтажа держателя выполнить 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. Для обеспечения качества реза его необходимо заменять так часто, как потребуется. Качество ножа существенно влияет на качество реза. Для достижения хороших результатов следует использовать ножи высокого качества.



2.7 Автоматическое определение длины ножа

На рис. 2-26 показан новый держатель ножа со шкалой и каретка с меткой. Высота ножа в держателе определяется автоматически. На шкале будет показано, насколько нужно повернуть регулировочную головку.



Рис. 2-26

Рис. 2-27

На шкалу нанесено 10 делений. Каждое соответствует 0,05 мм. Соответственно, высота ножа регулируется в пределах от 0,00 до 5,00 мм (рис. 2-27).

Чтобы отрегулировать высоту выступающей части ножа:

- 1. До начала регулировки режущая часть должна оставаться внутри держателя.
- 2. Одну из меток на держателе ножа выровнять по метке на каретке.
- 3. В разделе CUT TEST (Тестирование реза) выбрать Blade Length Adjust (Регулировка выступающей части). Ввести нужную высоту ножа в поле Set Length, проверить держатель ножа, затем нажать ENTER, чтобы проверить высоту выступающей части.

Примечание. При проверке держателя ножа и высоты выступающей части держатель должен оставаться в одном положении.



 По завершении проверки на экране будет показано, на сколько (величина после обозначения CW или CCW) и в каком направлении [CW (по часовой стрелке) или CCW (против часовой стрелки)] повернуть регулировочную головку.

Например, Turn CW 5 означает «повернуть головку на 5 делений по часовой стрелке» (рис. 2-28, 2-29).

5. Когда значение на экране будет равно 0, система выведет сообщение Adjustment complete (Регулировка завершена). Высота ножа оптимальна и не требует корректировки. Нажать Enter, чтобы завершить настройку и приступить к резке.









2.8 Кабельные соединения

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

!! Примечание. При установке соединения через USB последовательный порт отключается автоматически.



2.8.1 Интерфейс USB

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

2.8.1.1 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.







2.8.1.2 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, \checkmark в систему входить через учетную запись с правами администратора.
- Шаг 1 Вставить установочный диск DVD в устройство чтения компакт-дисков. Перед началом установки 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.



Шаг 4 Для установки драйвера пользователям Windows 7 и выше 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!



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

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 CorelDRAW and Illustrator program before continuing
Install



Шаг 9 Проверить версии CorelDRAW и AI в окне Install Message, затем нажать

кнопку ОК.

COALCH Down one successful	
CCAASII_Draw.gms successful	
	iCCAASII_Draw.gms successful

Примечание.

(1) При повторной установке пользователю необходимо подтвердить,

нужна ли ему копия уже установленного драйвера.

GCC Driver	Installation 📃	3
	The RXII-132S driver installed Do you want to add an attachment?	
	Yes No	

(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.





Pen Paper AAS Installer GCC AAS Installer Press the "Install" button to begin the installation process Install Install	General	Sharin	a Ports	Advance	d Color N	lanagement	Security	Options
GCC AAS Installer Press the "Install" button to begin the installation process	General	Pen	9 1010	Pap	er	lanagement	AAS Installer	optiona
			GCC AAS Press t installa	S Installer he "Install tion proce In	" button t ss stall	o begin ti	he	

2.8.1.3 Удаление драйвера

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 (Драйверы).

🖶 Print Server P	roperties		X					
Forms Ports	Drivers Security Ad	dvanced						
Forms on:	MARKET-EILEENC							
10x11 10x14			Delete					
10x14 11 x 17								
11x17			- Save Form					
			_					
Form name:	10x11							
🔲 Create a n	ew form							
Define a new measuremen	form by editing the e ts. Then click Save Fo	xisting name and rm.						
←Form descrip	Form description (measurements)							
Units:	Metric	English						
Paper size:	Printer a	area margins:						
Width:	25.40cm Left:	0.00cm Top:	0.00cm					
Height:	27.94cm Right:	0.00cm Botton	n: 0.00cm					
Change Form Settings								
		Close Car	ncel Apply					



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

GCC

Print Server Properties	-		×
Forms Ports Drivers Security Advanced			
MARKET-EILEENC Installed printer drivers:			
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	
Briver Settings			
OK Cancel Apply			

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

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: RXII-132S_1 (x86)	Driver RXII-1325_1 was removed.
Delete	Delete

2.8.2 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.

2.8.3 Ethernet-соединение

I. Настройка сетевого подключения

Шаг 1 Соединить порт LAN и порт Ethernet режущего плоттера GCC Ethernetкабелем RJ45 и включить устройство.





Шаг 2 Нажать On/Off line, затем кнопку MISC на панели управления.



Шаг 3 На вкладке DHCP кнопками со стрелками вверх и вниз выбрать Enable и нажать ENTER.

DHCP	Enabled
Select: 4> Ok:ENTER	Change: AV Ok: ENTER

Шаг 4 IP-адрес будет автоматически выведен на экран. Его необходимо записать.



II. Настройка подключения Ethernet

Имеется два способа вывода файлов через Ethernet. Если файл создан в GreatCut, придерживайтесь инструкции **I. Вывод через GreatCut**. Если файл создан в Adobe Illustrator or CoreIDRAW, придерживайтесь инструкции **II. Вывод через драйвер Ethernet**.



I. Вывод через GreatCut

GreatCut — программный модуль для CorelDRAW и Illustrator. (Инструкции по установке GreatCut см. в разделе **2.9.1**)

Настройка Ethernet для GreatCut

Шаг 1 Открыть GreatCut, создать новый файл и линию реза.



Шаг 2 В разделе Settings найти Output Devices (Устройства вывода).



Шаг 3 В списке Driver окна Setup Device выбрать нужную модель

Common: Device name	Driver:	
GCC RX-101S	GCC RX-101S	•
Image: Point Server (13) Device Types: Local Ports: COM/ LPT USB / FireWire Devices: USB / FireWire Devices: TFP / IP	GCC Puma SP 60 GCC RX-1015 GCC RX-1325 GCC RX-1835 GCC RX-61 GCC Sable SB-60 GCC SignPal LYNX S-1325	•
TCP / IP 192 . 16 Spooler: Spooler ??? DneNo	7 . 101 . 170 Port 9100	•



Шаг 4 В поле TCP/IP ввести IP-адрес, скопированный с панели управления. Завершить настройку кнопкой ОК.

Setup Device	Setup - Output Devices
Common:	Current Output Device
Device name Driver:	GCC RX-101S
GCC RX-101S GCC RX-101S ▼ ■> □ Run as Plot Server (192.168.100.137) Device Types:	Driver: GCC RX-81 File: C.\Program Files\GCC\GreatCut 3\cutter\GccRX.ECD Port: 192.167.101.170 Mode: Cut Material: Enil
COM/ LPT ◎ << Please select >> ▼ Settings	
USB / FireWire Devices:	Default Settings
	Keep reference point Weed border: 2.00 mm
FireWire	Wait after segment Overlap: 0.00 mm
TCP / IP:	Sort before output Copies spacing: 0.00 mm
	Plot to file Segment spacing: 0.00 mm
TCP / IP 💿 192 . 167 . 101 . 170 Port: 9100 👻	Read out automatically Stack spacing: 0.00 mm
- Spooler:	Output only tool-assigned layers No tooltips
Spooler ??? OneNote 2010	Enable output for objects larger than page size
OK Cancel	OK Cancel Apply

Шаг 5 В меню File выбрать Output и проверить параметры.



Завершить установку драйвера. Теперь для режущего плоттера GCC доступны сетевые подключения.

Примечание Чтобы добавить новое локальное устройство, в окне Settings перейти в раздел Output Devices и выбрать Add local device (если устройство установлено, но нужно выбрать другое устройство, нажать Change и указать IP-адрес другого устройства).

Current Out	put Device				
GCC RX-	101S			┙┉╷	Add local device
Driver:	GCC RX-61				Connect to Plot Manager.
File:	C:\Program Files\GCC\Grea	tCut 3\cutter\GccRX.ECD			Change
Port:	192.168.101.170				Delete
Mode:	Cut			•	
Material:	Foil			•	
	(
Default Sett	ings				
📃 Keep r	eference point	Weed border:	2.00	mm	
🗐 Wait af	fter segment	Overlap:	0.00	mm	
V Sort be	efore output	Copies spacing:	0.00	mm	
	file	Segment spacing:	0.00	mm	
Plot to	lile				
Plot to	out automatically	Stack spacing:	0.00	mm	
Plot to	only tool-assigned layers	Stack spacing:	0.00	mm	
Plot to	ut automatically only tool-assigned layers	Stack spacing:	0.00	mm	
Plot to	nne out automatically only tool-assigned layers	Stack spacing:	0.00	mm	
Plot to Read o Output	out automatically only tool-assigned layers output for objects larger th	Stack spacing:	0.00	mm	L .
Plot to	ine out automatically only tool-assigned layers output for objects larger th	Stack spacing:	0.00	mm	
Plot to Read o Output	only tool-assigned layers output for objects larger th	Stack spacing:	0.00	mm	

II. Вывод через драйвер Ethernet

GCC

Шаг 1 Подсоединить кабель Ethernet к компьютеру и установить драйвер Cutter Ethernet. Продолжить кнопкой OK.



Шаг 2 Ввести IP-адрес с панели управления и выбрать модель (см. раздел 1 настоящего руководства).

TCP/IP Configurat	tion			×
This setup al	lows you to con	figure your	TCP/IP port.	
IP Address:	192 .	168	. 1	. 153
Model:	RXII-132S	•	•	
			Save	Cancel



Шаг 3 Драйвер установлен. Теперь можно отправлять на вывод файлы из Al и CorelDRAW.



2.8.4 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.

2.8.5 Настройка общего доступа

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







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).



Шаг 2

На вкладке Advanced выбрать Print directly to the printer.

拱 Bengal-60 Pr	operties					×
General Sharin	ng Ports	Advanced	Color Management	Security	Option	Paper
⊚ A <u>l</u> ways av ⊚ Availa <u>b</u> le t	ailable from	12:00 AM	To	12:00	AM	A V
Priorit <u>y</u> :	1	* *				
Driver:	Bengal-6	i0			Ne <u>w</u> Driv	/er
 Spool print documents so program finishes printing faster Start printing after last page is spooled Start printing immediately Print directly to the printer 						
☐ <u>H</u> old misr ☐ P <u>r</u> int spoo ☐ <u>K</u> eep print ☐ <u>E</u> nable adv	natched d)led docun ted docum vanced pri	ocuments nents first nents nting feature	:5			



Шаг З

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



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.





2.9 Установка программ

2.9.1 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 Do	wnload GreatCut	3				
Great	ut					
Software Regis	tration					
Last name, first nam	ie: Eileen	Chen		1	Required fields	
	Would you please use Latin re	sp. West-European chara	cters!	*		
Compar	ny: GCC					
Stre	et: 4F-1, No. 236, Fude 2nd F	Rd., Xizhi Dist.		1		
PO bo	ox:					
Ci	ty: New Taipei City			1		
State/Pro	v.: (only US and Canada)		•			
Zip (postcod	e): 22151			1		
Count	ry: Taiwan		T	1		
Phor	ne: 886266166692			1		
Fa	ax:					
eMail addres	s: eileen.chen@gcc.com.tw	(1		
	Important: Pay attention to ent because license coo	ter your eMail address co de is sent to this address!	mectly.			
	Request license coo	de 🗶				

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 Получив письмо с ссылкой для активации, щелкнуть по ссылке и скачать программу GreatCut.





Шаг 6 Или выбрать Install GreatCut из меню установочного диска DVD.



Шаг 7 Указать папку для установки.

SreatCut 3 setup Choose Destination Locatio Select folder where setup will in Greet Cut	n natal files. Setup will install GreatCut 3 in the following folder. To install to this folder, click Next. To install to a different folder, click Browse and select another folder.
	O estination Folder C-NProgram Files/GCC/GreatCut 3 Bgowse
InstallShield	<back [next="">] Cancel</back>

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

GreatCut 3 setup Setup Type Select the setup type to install		
	Click the type	of setup you prefer, then click Next.
	 Typical 	Program will be installed with the most common options. Recommended for most users.
	🔘 Compact	Program will be installed with minimum required options.
Great	🗢 Custom	You may select the options you want to install. Recommended for advanced users.
InstallShield		<back next=""> Cancel</back>



Шаг 9 Указать нужную папку и щелкнуть на кнопке Next.

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



Шаг 10 Программа GreatCut устанавливается на компьютер.









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: CRCS-ONLINE «dire 收件者: clieen.chen@gcc.cor 副本:	ctdownload@eurosystems.lu> n.tw		
主旨: GreatCut 3 - Receip	it and License code		
☑ 訊息 _ GC16P-1867.ed	ct (273 B)		
GCC G	eatCut		-
1. Please print this eM	ail.		
2. License data for Gr	eatCut 3		
The following license couse.	ode will be activated by copying or saving the	att	Live Update:
For a possibly necessary	y manual input, here the license data (green) ag	ain	
Company / Name:	GCC		License installed successfully.
eMail:	eileen.chen@gcc.com.tw		
Code:	GC16P	5	
Number of Licenses:	1		OK
Serial No.:	GC16P-1867		

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

License data:			
	Note: Please fill out the fields of the license data exactly as you received it.		
	Company / name: [GCC eMail: [keira lee@gc.com.tw Code: [KGCC-XXXXX-XXXX-XXXXX-XXXXX Svetem information PIN:		
	3666223328-0-9-1-57-MARKET-KEIRA2		
寄件者: RCS-ONLINE «dire 文件者: eileen.chen@gcc.co; 別本:	ctdownload @eurosystems.lu> n.tw	寄件日期:	2015/2/25 (3
E旨: GreatCut 3 - Receip]	t and License code f (273 B)		
The following license c activation is done fully For a possibly necessary	ode will be activated by copying or saving the attached file to the comput- automatic and GreatCut 3 is ready to use. 7 manual input, here the license data (green) again in plain text:	er and starting it via double clic	ck. Thus the
Company / Name:	GCC		
eMail:	eileen.chen@gcc.com.tw		
Code:	GC16P-I		
Number of Licenses:	1		
Serial No.:	GC16P-1867		



Шаг 14 Программа GreatCut готова к работе.



2.9.2 Установка Sure Cuts A Lot (приобретается дополнительно)

2.9.2.1 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.
ALOSO	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.



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.

📴 Setup - Sure Cuts A Lot 4	- • ×
Select Additional Tasks Which additional tasks should be performed?	
Select the additional tasks you would like Setup to perform while installing Lot 4, then click Next.	g Sure Cuts A
Additional icons:	
Create a desktop icon	
File extensions:	
✓ Associate "scut4" extension	
<back< td=""><td>Cancel</td></back<>	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 of	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. I Install USB Driver 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.

Sure Cuts A Lot 4 Demo Mode		
"Sure Cuts A Lot 4" will run in Demo Mode until the software is activated with a purchased License key.		
In Demo Mode:		
- The software will cut horizontal lines through your design as a DEMO watermark.		
- You can browse and purchase designs from the eshape Store, but will not be able to download to use them.		
You can purchase a license at http://www.crafted.ge.com/purchase/scal		
Purchase License OK OK		



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.



Шаг 11 Программа Sure Cuts A Lot готова к работе.



Примечание

GCC

 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.



2.9.2.2 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 (Код сайта) и Activation Code (Код активации). 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:	69212-01482-69910-41083-92243		
Site Code:	62920-43822-24190-41812		
Activation Code:			
🔽 Activate manuall	y 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.ge.com/activation/scal			

Шаг 2 На компьютере с доступом к Интернету открыть веб-страницу_ <u>http://www.craftedge.com/activation/surecutsalot</u>. 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.



GCC

Important: Y within "Sure of trying to activ	ou only need to do the following if you are having trouble activating from Cuts A Lot" or do not have an Internet connection on the computer you are rate on.
You must acti need to choo serial number web page. Do purchased.	vate 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 , 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 view th the software	e About box in Sure Cuts A Lot and it shows your name and serial number, is activated ok.
If you have p an Activation confirmation	roblems activating automatically, you must use this web page and generate Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing
"Activate" a	nd checking the "Activate Manually" option.
"Activate" a Name:	k
"Activate" a Name: Serial:	nd checking the "Activate Manually" option. k Please enter your full name 71184-04510
"Activate" a Name: Serial:	nd checking the "Activate Manually" option. k Please enter your full name 71184-04510- Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345- 12345)
"Activate" a Name: Serial: Site Code:	nd checking the "Activate Manually" option. k Please enter your full name 71184-04510 Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345-12345) xxxxxx-xxxxxx-xxxxxx

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



2.9.2.3 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**.

File Edit Object Path Layer Page Effects Text View Cutter Window Help New Open Save Cox Coxy Pame Undo Redo Import Trace Handles: Basic Page 1 Import Trace Import Trace Import Trace <th>Sure Cuts A Lot 4: Untitled</th> <th></th>	Sure Cuts A Lot 4: Untitled	
New Open Save Cut Cogy Pase Undo Redo Import Trace About Sure Cuts A Lot 4 Handles: Basic Page 1 Import Trace Import Trace Import Trace Page 1 Import Trace Import Trace Import T	File Edit Object Path Layer Page Effects Text View Cutter Window	Help
Handles: Basic Handles: Basic	New Open Save Cot Cogy Faste Utado Redo Import Trace L	About Sure Cuts A Lot 4 Help F1 Online Forums
Pege 1 Image: Constraint of the second s	Handles: Basic	Online Video Tutorials Install Driver
T Deactivate Deactivate	Page 1 Image: Contract of the second se	Support Register Product Check for Updates
	$\begin{bmatrix} \mathbf{r}_{\mathbf{k}} \\ \mathbf{r}_{\mathbf{k}} \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} \mathbf{r}_{\mathbf{k}} \\ \mathbf{r}_{\mathbf{k}} $	Deactivate

🔀 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



2.10. Установка системы автоматического отреза

Шаг 1 Отвинтить крышку с каретки с помощью отвертки (рис. 2-31 и 2-32).



Рис. 2-31



Шаг 2 Снять крышку, которая теперь держится на каретке только на проводах (рис. 2-33 и 2-34).



Рис. 2-33

Рис. 2-34



Шаг 3 Снять крышку полностью, отсоединив черный и красный провода между крышкой и кареткой от белой соединительной муфты (рис. 2-35 и 2-36). Примечание. При отсоединении белой муфты соблюдать осторожность, чтобы не нарушить работу вентиляторов.



Рис. 2-35

Рис. 2-36

Шаг 4 Снять винт с левой части блока отреза (рис. 2-37 и 2-38).







Пластина



Шаг 5 Демонтировать весь блок отреза, удерживая его и одновременно смещая влево небольшую металлическую пластину справа (рис. 2-39 и 2-40).



Рис. 2-39





Рис. 2-40

Рис. 2-41

Если толкнуть пластину влево, блок отреза отделится автоматически (рис. 2-41).



Шаг 6 Снять винт блока отреза (рис. 2-42 и 2-43) и демонтировать фиксатор ножа отреза, потянув его вверх (рис. 2-44).





Шаг 7 Отвинтить отрезной нож от фиксатора, на котором он держится с помощью магнита. С помощью щипчиков установить новый нож вдоль паза, отмеченного красным цветом (рис. 2-45 и 2-46).



Примечание. Отрезной нож очень острый. Обращаться осторожно.

Рис. 2-45



Рис. 2-46



Рис. 2-47 Рис. 2-48 Рис. 2-49 2-49 Установка

Шаг 8 Присоединить фиксатор отрезного ножа к блоку отреза, толкнув держатель вверх (рис. 2-47 и 2-48) и прикрутив винт (рис. 2-49).



Шаг 9 Присоединить фиксатор отрезного ножа к каретке, нажимая на металлическую пластину справа и одновременно толкая блок отреза вверх (рис. 2-50 и 2-51). Прикрутить винт (рис. 2-52).



Рис. 2-50

Рис. 2-51



Шаг 10 Снова подсоединить провода через белую соединительную муфту (рис. 2-53).



Рис. 2-53

Шаг 11 Установить на место и закрепить крышку каретки. Для этого вставить кончик винта в отверстие и затянуть винт (рис. 2-54).



Кончик винта

Рис. 2-54



Раздел 3. Панель управления

В этом разделе описаны функции кнопок и экранных меню плоттеров серии RX II. После подготовки режущего плоттера к работе согласно разделам 1 и 2 для всех функций установлены параметры по умолчанию.

3.1 Сенсорная панель

GCC



<Сенсорная панель на плоттере серии RX II>

Клавиша	Функция	
ЖК-дисплей	Для вывода функций и сообщений об ошибках	
Индикатор	Состояние (горит — питание включено; не горит — отключено)	
Клавиши-стрелки	Для смены положения, выбора функции и изменения настроек	
ENTER	Для настройки и подтверждения последнего значения	
PAUSE/RESUME	Для приостановки и возобновления резки	
ON/OFF LINE	Для переключения режима, остановки резки, отмены изменений	
OFFSET	Для регулировки смещения ножа	
FORCE	Для регулировки усилия реза	
SPEED	Для регулировки скорости и качества реза	

CUT TEST	Для проверки реза на различных материалах
CUT OFF	Для отрезания материала после завершения задания
MISC	Для настройки функций
TOOL SELECT	Для выбора инструментов
DATA CLEAR	Для очистки буфера памяти

Подробнее см. в разделе 3.4 «Пункты меню»



3.2 Меню в онлайн-режиме

GCC.





3.3 Меню в автономном режиме









GCC___



3.4 Пункты меню

Ниже описаны функции пунктов меню

Меню или клавиша	Функция	Параметр	Исходн.	
Размер материала				
Roll	Замер ширины материала.	Длина до 150 м		
Edge	Замер ширины материала и протяжка материала назад до открытия фронтального датчика бумаги.	Длина до 150 м		
Single	Замер ширины и длины материала.	Длина до 10 м		
	POWER			
	Оповещение о состоянии			
	[Кнопки со стрелками]			
	 Перемещение каретки с инструментом по оси X или Y. Выбор функций и изменение значений параметров. 			
	[ENTER]			
	 Отображаемые параметры сохраняются автоматически. Задание текущего положения каретки в качестве исходной точки. В режиме offline передвинуть каретку в нужное положение [клавишами со стрелками], после чего клавишей ENTER задать новую исходную точку. При перемещении с отображением параметров по осям ХҮ нажать клавишу [MISC] для прецизионного перемещения. Для отключения функции снова нажать [MISC]. 			
[PAUSE/RESUME]				
	Приостановка процесса резки. Чтобы возобновить резку, нажать [Pause/Resume] повторно.			



[ONLINE/OFFLINE]					
	 Переключение между активным и автономным режимами. Остановка резки или сброс изменений в параметрах. При нажатии клавиши задание реза немедленно прерывается и не может быть возобновлено. 				
[OFFSET]					
	Задание или изменение расстояния между острием ножа и центральной осью. Клавишами с левой или правой стрелками выбирают нужный нож (красный, зеленый, желтый, синий, черный или перо). Затем настраивают величину смещения, нажав Enter, если необходимо.	от 0,000 до 1000 мм	0,275 мм		
	[FORCE]	•			
	Задание или изменение усилия инструмента. При усилии реза более 450 г, скорость реза не должна быть выше 30 см/с (Small Letter). При усилии реза 300– 449 г скорость должна быть 30 см/с в режиме Fine.	от 5 до 600 г шаг 5 г	80 г		
	[SPEED]				
Speed	Задание или изменение скорости перемещения инструмента по горизонтали. При скорости реза свыше 72 см/с, качество устанавливают на Normal.	от 3 до 153 см/с; шаг 3 см/с	72 см/с		
Up Speed:	Задание или изменение скорости перемещения инструмента по вертикали.	от 3 до 153 см/с; шаг 3 см/с	72 см/с		
Quality	Задание или изменение качества резки. Для мелких букв установить значение Small letter. Для большой скорости установить значение Draft. В обычном режиме установить значение Normal.	Режимы Draft, Fair, Normal, Fine, Small Letter	Стандарт		
[CUT TEST]					
Square Cut	Тестирование резки с текущим положением ножа. Подробнее о регулировке усилия ножа и скорости реза см. в разделе 4.3. «Усилие реза и регулировка смещения».				
Repeat AAS	Для автоматического повторения задания из AAS без				
Job	Внимание: функция обычно применяется для режима бумаги Single. Перед запуском убедитесь, что загружен новый материал и в качестве исходной точки задана первая приводочная метка. По окончании задания AAS пользователю будет предложено на выбор повторить задание (Repeat AAS Job Again) или вернуться в главное меню, нажав Online/Offline.				
Pattern Setting	Два режима тестового реза Примечание. Для толстых материалов рекомендована опция Cross.	Элементы Arrow (стрелка) и Cross (крест).	Arrow		
Ratio Setting	Для настройки размеров элемента	100%, 200%, 300%, 400%	100%		
Blade Length Adjust	 Регулировка длины выступающей части ножа. До начала регулировки высота ножа должна составлять 0. Сначала проверяется держатель ножа, затем нажатием ENTER запускается тест высоты ножа. При проверке держателя ножа и высоты выступающей части держатель должен оставаться в одном положении. По завершении проверки держателя и высоты ножа 	от 0,00 до 5,00 мм	0.00mm		



	 на экране будет показано, на сколько (величина после обозначения CW или CCW) и в каком направлении [CW (по часовой стрелке) или CCW (против часовой стрелки)] повернуть регулировочную головку. Turn CW 0.5: повернуть головку на 5 делений по часовой стрелке. 5. Если значение на экране 0.0, высота ножа оптимальна и не требует корректировки. Система выдаст подсказку в сообщении: Adjustment completes and you may start cutting at this point. 				
Redo Jobs in Memory	Для повторного выполнения сохраненного в памяти тестового задания: повторный рез или получение тестовых копий.	Recut (число повтором: 1-99) Сору (число заданий: 1-999)	Recut		
	[DATA CLEAR]				
	Для очистки буфера памяти.				
	[TOOL SELECT]				
Set Smoothing Cut Select:	Включение функции плавной резки.		Enable		
Over Cut	Резка с нахлестом для удобного отделения облоя.	От 0,00 до 1,00 мм с шагом	0.00mm		
Set Tangential Mode	Активация тангенциального режима для толстых материалов и мелких букв. Примечание: при значении Offset, установленном на 0,000 мм, меню Set Tangential Mode недоступно.		Enable		
Pouncing	 Получение перфорированных контуров. * Для использования функции необходим перфорирующий инструмент. * Перед запуском перфорации защитить марзан, положив на него специальную ленту. * Для отключения режима значение устанавливают на 0 мм. * Инструмент для перфорации приобретается дополнительно 	от 0 до 200 мм	0mm		
Настройка панели	Ассерt setup command: Ввод команд Force, Speed, Cutting Quality и Offset только из программы. Control panel only: Ввод команд Force, Speed, Cutting Quality и Offset только с панели управления плоттера.		Accept setup command		
Restore Default	Сброс всех параметров меню до заводских настроек.				
Save Parameter	Сохранение параметра (параметров) резки для последующего использования. На панели сохраняются 4 набора параметров. Клавишами Page Up и Page Down выбрать нужный набор параметров, нажать Enter для подтверждения (число в левом верхнем углу при этом изменится). В набор параметров входят: Speed (скорость), Force (сила), Offset (смещение), Up Speed (скорость по вертикали), Quality (качество), Scaling (масштаб). Три последних в этом разделе не отображаются. Для корректировки или проверки отдельных значений вернитесь с помощью	Схема 1: винил Схема 2: тонирование витрин Схемы 3 и 4: значение по умолчанию, необходимо-	Схемы 3 и 4		
	соответствующих клавиш панели и нажмите Enter для	СТИ МОЖНО			
	подпосрждения.	ИЗМСНИТЬ			
[MISC]					


Auto Unrolled Media	Предотвращение затора бумаги и отказа двигателя путем автоматической размотки материала (50 см и более) перед началом резки. * Автоматическая размотка действует только с рулонами. * При переходе в режим Single функция автоматически отключается. * Если в рулоне меньше 2 м материала или он мало весит, функцию рекомендуется отключить.		Enabled
Auto Unrolled Media	Для регулировки скорости размотанного материала.	Slow, Normal, Fast	Slow
Rear Paper Sensor	Определение доступности бокового датчика бумаги. Если режим активирован, плоттер распознает, перекрыл ли материал боковой датчик бумаги в режимах Roll и Edge. При отключении боковой датчик работать не будет. Примечание. Боковой датчик бумаги функционирует только в режимах Roll и Edge.	Enable Disable	Enable
Image Scaling Width	Регулировка масштаба изображения по отношению к длине и ширине материала с учетом толщины материала. Числитель — идеальная длина, знаменатель — реальная длина по факту.		
Image Scaling Length	 Пример: резка линии длиной 500,0 мм. Процедура: 1. Нажатием [СТРЕЛКИ ВЛЕВО] выбрать числитель и 500.0 mm. 2. Отправить графический файл для резки 3. Измерить длину, затем [СТРЕЛКОЙ ВПРАВО] выбрать знаменатель, 4. Нажатием [СТРЕЛКИ ВВЕРХ / СТРЕЛКИ ВНИЗ] изменить анариски фактироской плини. 		
Scale Width	изменить значение шактической для технического Фиксированный масштаб, только для технического обслуживания.		
MAC Address	МАС-адрес режущего плоттера.		
IP Address	IP Address IP-адрес режущего плоттера.		
DHCP	Ваш IP-адрес для конфигурации TCP/IP		Disable
Select Units	Четыре системы измерения для удобства пользователя.	cm/s; inch/oz; cm/oz; inch/gram	Metric
Select Language	Выбор языка ЖК-панели: английский, испанский, итальянский, немецкий, португальский, польский, турецкий.		English
Sizing Setting	Для настройки размеров. При активации пользовательского режима при каждом включении устройства пользователь сможет задавать размер. В режиме Default Roll после включения устройства будет определяться размер рулона.	User Defined /Default Roll	User Defined
Firmware Version	Версия встроенного программного обеспечения и код FPGA, которые меняются в зависимости от модели		
Set Communication	Настройка обмена данными между компьютером и плоттером. Baud Rate определяет скорость передачи данных. Data Bits определяет размер одного блока данных. Parity — контроль корректности передачи данных. 9600, n, 7, 1, р 9600 бит/с, 7 бит, БЕЗ контроля 9600, n, 7, 1, р 9600 бит/с, 7 бит, НЕЧЕТНОСТЬ		



	9600, n, 7, 1, p 9	600 бит/с, 7 бит, ЧЕТНОСТЬ		
	9600, n, 8, 1, p 9	600 бит/с, 8 бит, БЕЗ контроля		
	9600, n, 8, 1, p 9	600 бит/с, 8 бит, НЕЧЕТНОСТЬ		
	9600, n, 8, 1, p 9	600 бит/с, 8 бит, ЧЕТНОСТЬ		
	19200, n, 7, 1, p 1	9200 бит/с, 7 бит, БЕЗ контроля		
	19200, n, 7, 1, p 1	9200 бит/с, 7 бит, НЕЧЕТНОСТЬ		
	19200, n, 7, 1, p 1	9200 бит/с, 7 бит, ЧЕТНОСТЬ		
	19200, n, 8, 1, p 1	9200 бит/с, 8 бит, БЕЗ контроля		
	19200, n, 8, 1, p 1	9200 бит/с, 8 бит, НЕЧЕТНОСТЬ		
	19200, n, 8, 1, p 1	9200 бит/с, 8 бит, ЧЕТНОСТЬ		
Paper	Четыре режима экон	омии материала:		Length
Saving Mode	1. Увеличение длинь	ы 2. Увеличение ширины		expanded
	3. Увеличение длинь	и ширины 4. Без увеличения		mode
First Back to	Возвращение каретк	и в предыдущую исходную точку.	Enable	Enable
Origin	При выборе Enable к	аретка не вернется в предыдущую	Disable	
	точку. При выборе D	isable каретка вернется		
	в предыдущую точку			
AAS Copy	Подключение копирс	вания AAS. При выборе Enable	Enable	Enable
	модуль ААЅ продолж	кит считывание приводочных меток	Disable	
	для контурной резки.	. Пользователь может задать		
	расстояние между из	вображениями и количество копий		
	AAS. Диапазон расст	гояний от 0 до 500 мм, количество		
	копий от 0 до 1000.			
AAS Offset	Для настройки и изм	енения смещения AAS.		
	Подробнее см. «5.3.	Тестирование печати».		
Vacuum	Включение вентилят	оров для оптимизации	Enable	Enable
	отслеживания и точн	юсти реза. При отключении	Disable	
	вакуума вентиляторы	ы будут бездействовать в режиме		
	резки и графопостро	ения.		
Auto Unrolled	Для регулировки дли	ны размотанного материала.	от 500	500 мм
Length			до 3000 мм	
		[CUT OFF]	1	
	Для автоматического	о отреза материала по завершении		
	задания клавишами	со стрелками подвести каретку		
	к нужной точке, чтоб	ы отрезать материал вручную		
	и нажать кнопку CUT	OFF.		



Раздел 4. Эксплуатация

4.1 Загрузка материала

4.1.1 Загрузка листового материала

Для правильной загрузки материала выполнить перечисленные ниже шаги:

Шаг 1

Рычагом с верхней правой стороны режущего плоттера поднять или опустить нижние прижимные ролики. Потянуть рычаг вперед до щелчка, чтобы поднять ролики (рис. 4-1).



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**.







Шаг З

Вручную переместить прижимные валики в нужное положение. Прижимные валики должны находиться на решетчатом барабане. Определить положение барабанов можно по белым меткам на верхней станине (рис. 4-3).



Рис. 4-3

Шаг 4

Отвести рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики.

Шаг 5

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

Примечание.

- Регулировку положения проводить только с поднятым прижимным роликом. 1.
- 2. Для перемещения прижимного ролика нажать на торец опоры ролика.
- 3. Не перемещать ролик за переднюю прорезиненную часть (рис 4-4).



Неправильно

(X)

Рис. 4-4





Примечание.

Для правильного определения ширины материала сначала поднимают все прижимные ролики (рис. 4-5) и только потом толкают рычаг.



Нажать снизу, чтобы освободить захват



Рис. 4-5

4.1.2 Загрузка рулонного материала

Шаг 1

Направляющие втулки держателя поместить на два держателя (рис 4-6).





Шаг 2

— Вариант А (с фланцами для рулона) (Рекомендовано)

Вставить с обеих сторон рулона фланцы в сердечник рулона и плотно затянуть винтами ручной затяжки, зафиксировав рулон (см. рис. 4-7).

Установить рулон с материалом на держатели. Отрегулировать положение рулона так, чтобы фланцы проворачивались в проточках направляющих втулок (рис. 4-8).



— Вариант В

Вставить два держателя рулона в опорный узел, затем поместить рулон между двумя держателями (рис 4-9).



Рис. 4-9



Шаг З

Загрузить материал в устройство так, чтобы край рулона лег на опорную пластину. См. «4.1.1. Загрузка листового материала». После загрузки рулона расправить материал на опорной пластине и надежно зафиксировать переднюю кромку рулона (рис. 4-10).



Шаг 4

Провернуть рулон в направлении намотки, добившись равномерного натяжения материала (рис. 4-11)

Шаг 5

Передвинуть прижимные ролики в нужное положение. Они должны обязательно находиться над решетчатыми барабанами.

Шаг 6

Отвести рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики.

Шаг 7

Направляющие втулки держателя поместить на два держателя, зафиксировав рулон.

Шаг 8

Включить питание и выбрать нужный режим для настройки (Roll, Edge или Single) или задать настройки по умолчанию (Default). Параметры Roll in Sizing и Roll Type sizing задаются после включения плоттера. Режущий плоттер готов к работе.

Шаг 9

Для снятия материала выполнить шаги в обратном порядке.

<mark>Прим</mark>.

Убедиться, что материал натянут равномерно по всей ширине. Провисание материала на опорной пластине приведет к проблемам с отслеживанием!





4.2 Отслеживание

Чтобы обеспечить качество отслеживания для длинных макетов, рекомендуется соблюдать правила загрузки материала, изложенные ниже.

При длине материала менее 4 м оставляют поля от 0,5 до 25 мм от левой и правой кромок материала (рис 4-12).



При длине материала более 4 м оставляют поля не менее 25 мм от левой и правой кромок материала (рис 4-13).



Подробнее см. раздел 4.5 «Как получить длинномерное изделие».



4.3 Усилие реза и регулировка смещения

Чтобы получить хорошие результаты резки, до отправки дизайна на плоттер можно провести тестирование. Функцию Cut Test повторяют до получения нужного результата на материале.

После измерения материала нажать кнопку [CUT TEST], выбрать square cut и подтвердить клавишей [ENTER].

Сила реза и величина смещения по умолчанию составляют 80 г и 0,275 мм, соответственно. Клавишами со стрелками переместить каретку в нужную позицию. Клавишей [ENTER] запустить тестовый рез.

Примечание. При тестовом резе одновременно задается новая исходная точка.

Плоттер вырежет нужный макет. Следует проверить, насколько легко облой отделяется от материала. Если легко, усилие реза выбрано верно. Если облой не отделяется или прорезан, клавишей [FORCE] отрегулировать усилие инструмента до получения нужного результата (рис. 4-14).



Если получен результат типа ВВ или СС, следует регулировать смещение клавишей [OFFSET] до получения результата АА.

Рис. 4-14



4.4 Как вырезать буквы в 3 мм

Для получения качественного результата рекомендуется брать узкие материалы. При работе с широкими материалами:

- 1. Расположить два прижимных ролика как можно ближе с двух сторон области реза.
- 2. Убедиться, что материал выровнен, натяжение равномерное по всей ширине опорной пластины.
- 3. Рекомендованные настройки:

Усилие реза: 55 г (или в зависимости от материала) Скорость реза: 45–50 см/с Скорость инструмента: 45–60 см/с Плавный рез: Disable Quality: Small Letter

4.5 Как получить длинномерное изделие

Для резки длинномерного изделия из рулона тяжелого и широкого винила или бумаги использовать функцию AUTO UNROLL MEDIA. Для получения наилучшего качества рекомендованы следующие параметры. Качество результата может отличаться для разных материалов.

- 1. При длине макета от 3 до 5 м: скорость реза менее 72 см/с, качество реза Normal.
- 2. При длине макета от 5 м и сложном для резки материале скорость реза рекомендуется еще снизить.
- 3. После загрузки рулона расправить материал на опорной пластине и надежно зафиксировать переднюю кромку рулона (рис. 4-15).





Провернуть рулон в направлении намотки, добившись равномерного натяжения материала (рис. 4-16)

Убедиться, что материал натянут равномерно по всей ширине. Провисание материала на опорной пластине приведет к проблемам с отслеживанием.



- 4. Активировать прижимные ролики.
- 5. Направляющие втулки держателя поместить на два держателя, зафиксировав рулон.
- Выступающая высота ножа должна быть больше толщины винила. (См. приложение «Параметры ножа: об инструменте».) Выполнив все шаги, можно приступать к изготовлению крупногабаритных изделий.

4.6 Как закончить резку

Закончив работу, поднять рычаг для загрузки листов и вынуть материал. Отрезать готовую продукцию удобно с помощью безопасного ножа (входит в комплект) вдоль направляющей (рис. 4-17). Или подвести каретку к нужной точке, чтобы отрезать материал вручную и нажать кнопку CUT OFF на панели управления. Материал будет отрезан автоматически.



Рис. 4-17



4.7 Настройка драйвера печати RX II

4.7.1	Настройка	драйвера	печати RX	>	Вкладка Option	1
-------	-----------	----------	-----------	---	----------------	---

Printing Preferences	
Options Pen Paper AAS Installer	
	51.5.1
Setting	File Function
Quaility: Normal 🔻	Save
Blade: Red Blade 🔻	Load
	Original
Use Plotter Setting	Save To Default
Back to Home	Delete
AAS: Origin using printer setting	History File
Auto CutOFF mm	
Vector Function	
Normal	
X Sorting	
Inside Out Cutting	
Cutting Path Optimazation	
Section Cutting	
By Registration Marks	Setting
At 200 mm intervals	Reflective_film.RX VinyI.RX Window_tint.RX
L	OK Cancel

Настройка: перечисленные ниже параметры устанавливаются в зависимости от приложения и желаемых результатов.

Quality:

[Ниже скорость / выше качество - Выше скорость / ниже качество] Параметр Cutting Quality задает соотношение качества и скорости в зависимости от конкретного задания. Режим Draft — самая высокая скорость в ущерб качеству. Режим Small letter — самое высокое качество в ущерб скорости. Необходимо учитывать, что скорость и качество — понятия взаимоисключающие.

Blade:

Выберите тип ножа для конкретного задания.

Use Plotter Setting:

Параметры будут соответствовать введенным с панели управления.



Back to home:

При установке флажка каретка будет возвращаться в исходную позицию.

Auto Cut off:

По окончании работы плоттер отрезает материала. Это упрощает эксплуатацию резака без оператора на больших объемах заказов. Материал будет отрезан автоматически при установке флажка Auto Cut в драйвере GCC. Здесь же настраивается расстояние между вырезаемым изображением и линией отреза.

Значение по умолчанию — 10 мм: материал отрезается на расстоянии 10 мм от изображения. Значение функции отреза регулируется в диапазоне от 0 до 100 мм, в зависимости от задачи.

Векторная функция

1. Normal:

Значение для векторной функции по умолчанию. Порядок резки зависит от порядка создания графики в программном приложении.

2. X sorting:

Порядок резки определяется следующим ближайшим объектов по оси X от исходной точки. В примере ниже порядок резки будем следующим: 1, 2, 3, 4 (см. рис. 4-20).







3. Inside Out Cutting:

При резке векторного макета, где у изображения есть зона резки, соприкасающаяся с другой зоной резки, выбирается режим Inside-out Sorting (сортировать изнутри наружу). В этом режиме драйвер печати автоматически обрабатывает внутреннее векторное изображение, затем переходит к наружному. Таким образом, режущий плоттер автоматически начинает с внутреннего векторного изображения, постепенно перемещаясь наружу.

4. Cutting Path Optimization:

Настройка, уменьшающая время обработки. При установке флажка драйвер принтера анализирует изображение и автоматически определяет самую эффективную траекторию его обработки.

5. Section Cutting:

Пользователи могут выводить длинномерные макеты посегментно. Результат будет стабильнее, а качество печати — выше. Сегменты можно настроить по приводочным меткам или ввести значения вручную. Закончив резку первого сегмента, плоттер перейдет ко второму. См. рис. ниже:







File Function (вкладка Option):

Раздел для управления параметрами режущего плоттера. 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 RX 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 в разделе Custom Media, не затрагивая файл .RX на жестком диске. Удалить файл с жесткого диска можно только вручную через операционную систему.

Примечание.

При работе с операционной системой Windows 2000 или XP для сохранения настроек режущего плоттера необходимо войти в систему с администратором или с правами администратора.



4.7.2 Настройка драйвера печати RX II > Вкладка Реп

В серии RX II 16 различных параметров реза, включая скорость реза и смещение ножа, представлены 16-ю различными цветами. Эти цвета называют «маркерами» (pens). Каждый маркер соответствует не только цвету макета, но и определенному параметру плоттера. Изображение, состоящее из черного, красного и синего цветов, будет обработано с настройками, присвоенными каждому из этих цветов. Чтобы использовать до 16 разных маркеров (параметров режущего плоттера), необходимо, чтобы графическая программа распознавала и использовала 16 цветов-маркеров, присвоенных драйвером печати GCC RX II (см. рис. 4-21).

Options	Pen	Paper	AAS Ir	nstaller				
No.	Color	Speed	Force	Offset	Over Cut(mm) Start/End	Length (mm))	
1		72	80	0.250	N/A	0.0		~
2		72	80	0.250	N/A	0.0		
3		72	80	0.250	NZA.	0.0		
4		72	80	0.250	NZA	0.0		
5		72	80	0.250	NZA.	0.0		
6		72	80	0.250	NZA.	0.0		
7		72	80	0.250	NZA.	0.0		
8		72	80	0.250	NZA.	0.0		2.24
9		72	80	0.250	NZA.	0.0		
10		72	80	0.250	NZA.	0.0		
11		72	80	0.250	N Z A	0.0		
12		72	80	0.250	N Z A	0.0		~
Speed	: 🔄				<u>)</u>	72 cm/s		
Force:	Ŀ				•	80 g		
lffset:	E				<u></u>	0.250 mm		
.ength:	. <u>1</u>	Ŭ.			Þ	0.0 mm	🔲 Die Cut	
Γo	ver Cut			Image Sca	aling			
	Start: 0.0	m 🚽	m	X: 🔳		▶	500 / 500) mm
	End: 0.0	m	m	Y: 🔳		▶	500 / 500) mm
			1.5					

Чтобы назначить собственные цвета для определенного параметра плоттера, достаточно дважды щелкнуть на нужном цвете в меню маркеров. В окне менеджера цветов нажать «Define custom colors» и выбрать собственные цвета (см. рисунок ниже). Это удобно, если изображение состоит из цветов, которые не входят в меню маркеров по умолчанию. В этом случае вместо внесения изменений в макет достаточно присвоить настройки, соответствующие цветам изображения.



No. C	olor S	peed	Force	Offset	Over Cut (mm) Start / End	Length (mm)		
1		72	80	0.250	0.0 / 0.0	0,0	^	
2		72	80	0.250	N/A	0.0	ST 1	
3		72	80	0.250	N/A	0.0		
4		72	80	0.250	N/A	0.0		
5		72	80	0.250		0.0		
6		72	80	0.250	Color		? X	
7		72	80	0.250	Rasis colore			
8		72	80	0.250	Dasic Colors.			
9		72	80	0.250				
10		72	80	0.250				
11		72	80	0.250				
12		72	80	0.250				
Speed	4							
		1	_					
Force:	<u>.</u>	_						
Offset :	•							
	el l	-			Custom colo	rs:		
Length								
-			1					
Ver Uver U	Lut							
~ .	0.0	-						
Start	0.0	* mm	1:		De	efine Custom Color	\$>>	РИС. 4-2

Примечание.

Драйвер устройств серии GCC RX II хранит не более 16 цветовых маркеров или различных параметров настройки в одном файле.

Speed (Скорость) на вкладке Pen [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ: 72cm/sec]

Ползунок скорости управляет скорость реза в процессе работы плоттера при диапазоне от 3 до 153 см/с. Максимальная скорость реза для серии GCC RX II составляет 153 см/с.

Force (Сила) на вкладке Pen [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ: 80g]

Ползунок силы управляет усилием реза в процессе работы плоттера при диапазоне от 0 до 600 г.

Offset (Смещение) на вкладке Реп [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ: 0.25mm]

Ползунок смещения управляет смещением ножа с учетом выбранного типа ножа.



Die Cut (Высечка) на вкладке Реп

Функция Die cut позволяет прорезать материал вместе с подложкой. Для этой функции доступны только первые 8 маркеров. Если выбрать маркер №1 и нажать Die Cut, маркер №9 станет маркером №1* для настройки другого параметра для той же линии реза (рис. 4-24).

)ptions	Pen	Paper	AAS I:	nstaller				
No.	Color	Speed	Force	Offset	Over Cut(mm) Start/End	Length (mm)]	
1		72	80	0.250	N/A	0.0		
2	1.00	72	88	0.250	N/A	0.0		
3		72	80	0.250	N/A	0.0		
4		72	80	0.250	N/A	0.0		
5		72	80	0.250	N/A	0.0		
6		72	80	0.250	N/A	0.0		
7		72	80	0.250	N/A	0.0		
8		72	80	0.250	N/A	0.0		
9		72	80	0.250	N/A	0.0		
10		72	80	0.250	N/A	0.0		
11		72	80	0.250	N/A	0.0		
12		72	80	0.250	N/A	0.0	×	
Speed :	4) i	72 cm/s		
Force:	4		1))	80 g		
Offset:	4				•	0.250 mm		Dis Contempora
ength:	3				Þ.	0.0 mm	🔽 Die Cut	Die Cui warning
	ver Cut			Image Sca	aling			No.9 will be set as the Die Cut parameter of No. continue? (Yes/No)
9	Start: 0.0	mm	m	X: <u>•</u>		<u>+</u>	500 / 500 mm	Yes No
1	End: 0.0	m	m	Y	1	F.	500 / 500 mm	

Рис. 4-23



При необходимости любой параметр, включая силу и длину, можно откорректировать для маркера №1 и маркера №1*.

Пример:







Image Scaling (Масштабирование изображения) на вкладке Реп

Функция позволяет настроить масштаб изображения относительно длины и ширины материала, чтобы сократить разницу между фактической и оптимальной длиной из-за различия в материалах, которые используются для резки.



4.7.3 Настройка драйвера печати RX II > Вкладка Рарег

Contortar	Sharing	Ports	Advanced	Color Managem	ent	Security	Options
	Pen		Paper			AAS Installer	
Pa	per Size			Unit			
	X:	2032.00	mm	Metric (mm)			
	Y:	1016.00	mm	Imperial (incl	1)		
Lar	nguage						
	English			▼ Cha	nge		
Ve	rsion No.						
			RXII-10)1S			
			All Rights Re	eserved.			
			DV 1.02	-01b			
			GCC				
		C	Copyright (c) Great	Computer Co.			
		ſ	www.gccv	vorld.com			
			65°07				

Рарег Size (Формат бумаги) на вкладке Рарег [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ:

Y = ширина устройства; X рассчитывается автоматически умножением длины Y на два]

Формат бумаги соответствует общей рабочей площади. Значение X соответствует длине, Y — ширине. Для лучшего качества реза формат бумаги должен соответствовать изображению.

Unit (Единицы измерения) на вкладке Paper [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ: Metric (мм)]

Для настройки стандартных единиц измерения, с которыми будет работать драйвер печати RX II, — метрических или дюймовых.



4.8. Рекомендованные настройки для различных материалов

Параметры ниже используются для материалов из таблицы, сертифицированных GCC.

Материал	Настенные наклейки	Магниты	Персонализирован. наклейки	Витринный декор	
Нож	красный	зеленый	красный	красный	
Длина лезвия, мм	0,3	0,8	0,28	0,25	
Усилие, гс	95	580	105	95	
Скорость, см/с	72	3	72	65	
Смещение, мм	0,275	0,5	0,275	0,275	
	RX, Jaguar, Puma,		RX, Jaguar, Puma,	RX, Jaguar, Puma,	
Рекомендованная	EX-P, Bengal, EXII,	RX, Jaguar	EX-P, Bengal, EXII,	EX-P, Bengal, EXII,	
модель	AR-24		AR-24	AR-24	
Материал	Наклейки на автомобили	Светоотраж. пленка	Картон		
Нож	красный	зеленый	зеленый		
Длина лезвия, мм	0,27	0,5	0,3		
Усилие, гс	85	380	165		
Скорость, см/с	60	3	30		
Смещение, мм	0,275	0,5	0,5		
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal	RX, Jaguar, Puma EX-P, Bengal, EXII, AR-24		
Материал	Тонирование витрин	Тонировочная защита	Стра	13Ы	
Нож	красный	зеленый	зелен	ный	
Длина лезвия, мм	0,09	0,3	0,8	3	
Усилие, гс	70	320	19	0	
Скорость, см/с	72	3	15	5	
Смещение, мм	0,275	0,5	0,5	5	
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma EX-P, Bengal, EXII, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal	RX, Jagua	ar, Puma	



Раздел 5. Автоматическое выравнивание

Внимание! Это глава представляет собой вводную инструкцию к AASII. Пошаговые инструкции приведены в следующих главах: 08_А-3 Модуль CorelDraw, 08_А-4 Модуль Illustrator, 08_А-5 Модуль GreatCut.

5.1 Общая информация

Серия режущих плоттеров RX II укомплектована стандартной системой автоматического выравнивания (AAS II), которая распознает приводочные метки на отпечатках, гарантируя точность реза.



■ ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать крышку модуля ААS в процессе работы.





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. «4.1. 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 CoreIDRAW
- 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
- Поля: 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 автораспознавания 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.

5.2.2 AAS II для серии RX II

GCC

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 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-3: Инструкция по программному модулю CoreIDRAW», «Приложение А-4: Инструкция по программному модулю Illustrator», «Приложение А-5: Инструкция по программному модулю GreatCut» и «Приложение А-6: Инструкция по SignPal 12».

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 дизайна.



2. Позиционирование по сегментам

К четырем исходным точкам добавляются промежуточные приводочные метки по осям X и Y 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 У: от 200 до 600 мм, по умолчанию 300 мм





Точная резка длинномерных макетов

Для более качественных результатов серия RX II работает с секционной резкой.

- Объект обрабатывается по секциям с учетом настроек позиционирования по сегментам.
- Последовательность: Сегмент 1-> Сегмент 2-> Сегмент 3- > Сегмент 4



3. Multiple Copies (Создание копий)

Функция используется для тиражирования изображений, если нужно получить сразу несколько экземпляров. Датчик AAS II автоматически отсканирует приводочные метки для каждого отдельного изображения, обеспечив точность реза.

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





5.2.3 Автоматическое определение направления макета

Для удобства пользователей устройства серии RX II автоматически определяют направление подачи материала при контурной резке. На рис. 5-1 показана последовательность распознавания приводочных меток при стандартной подаче материала (1->2->3->4). На рис. 5-2 устройство RX II распознает приводочные метки (3->4->1->2) при подаче в обратном направлении. Плоттеры серии RX II распознают метки и выполняют контурную резку независимо от способа загрузки материала.

Алгоритм распознавания направления:

(См. рис. 5-2)

- а. Распознавание положения третьей приводочной метки
- b. Переход к четвертой приводочной метке для определения направления

(Направление распознается по четвертой приводочной метке)

- с. Перед началом резки драйвер обрабатывает информацию
- d. Метки распознаны, идет выполнение задания

(Последовательность распознавания меток 3->4->1->2)





Рис. 5-2

П 2

3



5.3 Пробная печать

Перед выполнением контурной резки с системой AAS рекомендуется распечатать тестовый файл с установочного диска DVD, чтобы обеспечить точность реза на RX 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 RX 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
 - Снова 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 к осям X и Y.



Примечание.

GCC

- 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.



5.5 Контурная резка

Для точности контурной резки с функцией AAS выполнить следующие шаги:

Шаг 1

Создание графики

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



• Создать контур реза вокруг изображения.



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 метки приводки.





Разместить приводочные метки

Макет в AAS:

30 mm(1.18 in)	10 mm(0.39 in)	Track of Pinch Roller (grey strip)			
	10 mm(0.29 in)				
	10 mm(0.57 m)				
25 mm (0.98 in) 2nd Mark	- 5 mm(0.2 in)	AAS II Layout Instruction Standard media verification: (Oracle white-color vinvi (651)		3rd Mark	
25 mm (0.98 in)	5 mm(0.2 in)	 / Grafityp white-color vinyl / SV white-color vinyl Mark size / Length: 25 mm(0.98 in) / Thickness: 1 mm(0.04 in) margin between mark & graph: 5 X Distance (between 2nd & 3rd marks): / Maximum: 600 mm(23.62 in) / Minimum: 70 mm(27.6 in) (depends Y Distance (between 1st & 2nd marks): / Maximum: 170 mm(69.68 in) (dep / Minimum: 70 mm(27.6 in) (depends Repeatability: less than 0.3 mm(0.01) 	mm(0.2 in) .on graphic design) ends an media & cutter) .on graphic design) in)		80 mm(3.15 in) (under Fager Saving Mode/ width expanded mode or Both unexpanded mode) 50 mm(1.97 in) (under Paper Saving Mode, Both expanded mode)
1st Mark Origin		WORKABLE AREA (light grey blocks)		4th Mark	
Auto-detecting area		Track of Pinch Roller (grey stip)	30 mm(1.18 in)		

* Функция автораспознавания на 1^й метке охватывает серую зону.

• Рекомендованы 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.



Отпечатать графику

• Отпечатать на принтере изображение и метки.



(масштаб = 100 %).

• При печати на рулоне придерживаться следующей ориентации:



Шаг 4 Загрузить отпечаток в режущий плоттер

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



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 RX II.
 Шаг 1 В папке Printer & Fax на компьютере найти модель RX 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 300–600 мм/с.
- Проследить, чтобы прижимные ролики не закрывали приводочные метки.
- При распознавании приводочных меток убедиться, что материал не загнут.



Раздел 6. 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.

6.1 Очистка режущего плоттера

Необходимо регулярно и тщательно очищать режущий плоттер — от этого зависит качество его работы.



- Во избежание удара электрическим током 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 смочить ткань водой или спиртом. Просушить и вытереть остатки влаги мягкой безворсовой тканью.
- Протереть направляющие рейки каретки от пыли и грязи.
- Удалить грязь и остатки материала из-под корпуса прижимного ролика с помощью пылесоса.
- Очистить опорную пластину, датчики бумаги, прижимной ролик влажной тканью, смоченной в воде или в спирте и просушить мягкой безворсовой тканью.
- Протереть стойку от пыли и грязи.



6.2 Очистка решетчатого барабана

- 1. Режущий плоттер отключить, каретку отодвинуть от очищаемой области.
- 2. Поднять прижимные ролики и отодвинуть от решетчатого барабана.
- 3. Жесткой щеткой (можно зубной) очистить поверхность барабана от пыли. В процессе очистки проворачивать барабан вручную. См. рис. 6-1.



Рис. 6-1

6.3 Очистка прижимных роликов

- 1. Если прижимные ролики нуждаются в очистке, удалять загрязнения с обрезиненной части роликов следует безворсовой тканью или тупфером. Чтобы прижимной ролик не проворачивались при очистке, придерживать ролик пальцем.
- 2. Въевшиеся и стойкие загрязнения удалять безворсовой тканью или тупфером, смоченными в медицинском спирте.

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



Раздел 7. 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 обращаться за техническим обслуживанием, необходимо убедиться, что проблема в режущем плоттере, а не в интерфейсе, в компьютере или в программном обеспечении.



Почему режущий плоттер не функционирует?

Вероятные причины:

7.1 Нарушения, не связанные с эксплуатацией

Сначала проверить следующее:

- Правильно ли подключен шнур питания к плоттеру?
- Правильно ли подключен шнур питания к источнику питания?
- Горит ли светодиодный индикатор питания?

Решения:

Если на дисплее отображаются сообщения, режущий плоттер исправен. Отключить и повторно включить режущий плоттер. Проверить, сохранилась ли проблема. Если на дисплее ничего не отображается, следует обратиться к техническим специалистам дилера.



7.2 Нарушения, связанные с эксплуатацией

К нарушениям работы могут привести механические неисправности и отказ функций. В сообщениях об ошибках, которые выводятся на дисплей, сначала указана проблема, затем рекомендованные действия. Если после выполнения рекомендованных действий проблема не исчезла, следует обратиться за техническим обслуживанием.

Error, Check Media Or Drum or X Motor В сообщении указывается, что проблема может быть по **оси Х**. Проверьте, работает ли барабан и правильно ли загружен материал. Для перезагрузки системы устранить нарушение и включить плоттер повторно.

Error, Check Media Or Y Motor В сообщении указывается, что каретке может что-то мешать на оси Ү. Для перезагрузки системы устранить нарушение и включить плоттер повторно.

Error, Check Carriage Sensor or VC Motor В сообщении указывается, что неисправен датчик опускания и поднятия ножа. Для перезагрузки системы отключить и повторно включить плоттер. Если проблема не исчезла, следует обратиться к техническому специалисту.

Graph Was Clipped. Data In Buffer В сообщении указывается, что область реза превысила лимит. Загрузить материал большего размера или уменьшить изображение. Для продолжения нажать клавишу на дисплее.



7.3 Нарушения взаимодействия режущего плоттера и компьютера

Представленные ниже сообщения указывают на нарушения взаимодействия режущего плоттера и компьютера.



Примечание.

Настроенные параметры обмена данными для компьютера должны быть совместимы с требованиями плоттера.

HP-GL/2 Cmd. Error

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.


7.4 Отказ программных средств

Сначала проверить следующее:







7.5 Снижение качества резки

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





Технические характеристики серии RX II

Номер модели:	RX II-61	RX II-101S	RX II-132S	RX II-183S		
Способ работы	 	Роликов	ЫЙ			
Ширина реза, до	610 мм	1010 мм	1320 мм	1830 мм		
Длина реза, до		50 м				
Ширина материала, от	810 мм	1326 мм	1635 мм	2145 мм		
Ширина материала, от		50 мм				
Кол-во прижимных	2	3	4	5		
Допустимая толщина		0,8 мм	1			
Приводной двигатель		Серводвигатель пос	стоянного тока			
Усилие реза		от 5 до 6	00 г			
Скорость реза, до		1530 мм/с (под угло	ом 45°)			
Ускорение		4,2 G (yc	корение свободного г	адения)		
Смещение		от 0 до 1,0 мм (с ша	том 0,025 мм)			
Буфер памяти		16 Mố				
Интерфейсы	USB 2.0 (полноскоростной), последовательный (RS-232), Ethernet					
Тип команд		HP-GL, HP	-GL/2			
Физическое разрешение		0,006 N	IM			
Экранное разрешение		0,025 N	IM			
Точность перемещения	±0	,254 или ±0,1% хода, по	о большей величине			
Повторяемость		±0,1 мі	N			
Автовыравнивание	Полностью автоматическая система контурного реза для режима «печать–резка»					
Сглаживание дуг и		Да				
Настройка исходной		Да				
Функция тестирования		Да				
Тангенциальный режим		Да				
Over Cut		Да				
Повтор		Да				
Копирование	Да					
Перфорация	Да					
Панель управления	ЖК (20 символов х 2 строки), 15 клавиш, 1 светодиодный					
Диаметр ножа	2,5 мм					
Источник электропитания	Переменное напряжение 100–240 В, 50/60 Гц (автопереключение)					
Энергопотребление	251,8 Вт					
Габариты (ВхШхГ), мм	437 x 1098 x 479	1147 x 1614 x 651	1147 x 1923 x 651	1147 x 2433 x		
Габариты (ВхШхГ) дюймы	17,2 x 43,2 x 18,8	45,2 x 63,5 x 23,8	45,2 x 75,7 x 23,8	45,2 x 95,8 x		
Масса нетто	25 кг	61,8 кг	71,5 кг	72 кг		
Автоматический отрез		Станда	рт			
Ширина отреза, не более	696 мм	1107 мм	1417 мм	1927 мм		
Стойка	Дополнительно		Стандарт			
Корзина для материала		Дополните	льно			
Условия Температура		от 15 °С до	30 °C			
эксплуат. Влажность		От 25 % до	75 %			

Технические характеристики RX II



- 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.





Технические характеристики ножей







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.



Высота, на которую выступает нож = 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			×
General Layout Separations Prepress Misc <table-cell> M</table-cell>	lo Issues		
Name: Jaguar IV 183	Properties		
Type: Jaguar IV 183 Status: Ready			
Where: GCCU5B0: Comment:	Print to file		
Print range Current document Current page Pages:	Copies Number of copies: 1		
Print style: CorelDRAW Defaults	Saye As	H H Page 1	~



6. 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 Layo Separ Image position and siz As in gocument Eit to page Comparison images Settings for Page Position: x: 35.91 m A y: 169.071 A Print tiled pages Tile overlap:	ations Prep e to: 1: Size: ₩ 138.18 41.14 m	Center of pag Center of pag Center of pag Top center Left center Bottom center Top left corne Top right corne Bottom left co Bottom left co	e r r r r r r r r r r r r r	# of tiles:			
Bleed limit:	4.0 mm	ent (Full Page)	X	<u>E</u> dit	A Page 1	~
Print Previe <u>w</u>		Prin	it Cancel	Apply	Help]	

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

No Issues		Ľ
Properties		
Print to file		
Copies Number of <u>c</u> opies: 1	P	
Saye As	Page 1	
	No Issues Properties Usg PPD Print to file Number of copies: 1 2 3 Copliate Saye As	No Issues Properties Usg PPD Print to file ▶ Copies Number of copies: 1 ♥ 1 2 3 3 Collate Saye As ★ Saye As



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 метки приводки по объекту). При щелчке на пустой области страницы по умолчанию выбирается опция Add Registration Mark by page size.

Для модуля AAS можно добавить значок быстрого запуска

Выполнить Tools \rightarrow Options \rightarrow Workspace \rightarrow Customization \rightarrow Commands \rightarrow Macros \rightarrow GCCMadual.GCC_AAS_Plug_In и нажать OK.

	(
Wardspace General - General Mactoz Bit PowerClip Funne - Snip to Objects Converter:Start - Warnings Converter:Start - VBA Converter:Start - Savet Converter:Start - VBA Converter:Start - Convertified Waard.CreateColerG. - VBA Convertified - Conmands Converter:Start - Conmands Bar- Color Platte Converter:Start Document Convertified	CorelDRAW X7 (64-Bit) - Untitled-1 File Edit View Layout Arrange Effects Bitmap Effects Bitm



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 варьируется от 5 до 25 мм,	
в зависимости от размера страницы.	Add Registration Mark by page size
 При добавлении приводочных меток по странице, как показано ниже, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ внесение изменений в раздел Origin во избежание смещения метон (см. рис. А3-2). 	C 44Point Position
Options X Snap to Objects Warnings VBA Save Rulers VBA Save Nudge PowerTRACE Nudge PowerTRACE Nudge PowerTRACE Nudge Options X Clobal Vertical: Inches Vertical: Origin Inches Horizontal: 0.0 Vertical: 0.0 Wertical: 0.0 Vertical: 0.0 Wertical: 0.0 Vertical: 0.0 Vertical: 0.0 Vertical: Nuches Background Vertical: Grid Save Export To HTML Vertical: Show Rulers Edit Scale	Y Step 300 mm C Multiple Copies No. of X Copies 1 No. of Y Copies 1 Copies with outline Apply Cancel PMC. A3-1
Cancel Help	Рис. А3-2

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





Модуль CorelDRAW



Рабочая область

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

Для материалов А4 рабочая зона 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 зона 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.

Printer:	\\gpprinter2\4F_客服_共用_KYOCE	RA FS-2025D KX	Preferences			
Page:	Match orientation (Landscape)		Use PPD		Left side	٦
Status: Location: Comment:	Default printer; Ready 192.168.100.246		🏾 Print to file 🛛 🕨		.0 📧 🏠	
Print range Current do Current pa	ocument 💿 Documents age 💿 Selection	Copies Number of copies:	1	side		Buttom sid
O Pages:	1 Even & Odd		Collate		Right side	
		Print as bitmap:	300 🚽 dpi (Drigin		

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-Point Positioning</mark> (по 4 точкам)

→ Количество копий X * количество копий Y =

общее 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.



4-Позиционирование по точкам

х AAS II Reg. Mark Setting v1.02-01 4-Point Positioning Add Registration Mark by page size Length: длина меток Add Registration Mark by Object Диапазон: от 5 до 50 мм \rightarrow 4-Point Position Оптимально: 25 мм \rightarrow Length mm 25 Thickness: толщина линии меток Thickness mm 1 \rightarrow Диапазон: от 1 до 2 мм Margin mm 0 Оптимально: 1 мм \rightarrow Segmental Positioning C Поля: Расстояние между метками и изображениями X Step 500 mm Диапазон: от 0 до 50 мм \rightarrow Y Step 500 mm \rightarrow Оптимально: 5 мм O Multiple Copies No. of X Copies No. of Y Copies 1 Copies with outline Рис. А3-5 Apply Cancel

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	Рекомендуемая длина метки
(в мм)	(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	Для высокоточной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки
Add Registration Mark by page size Add Registration Mark by Object 4-Point Position	длинных и крупноформатных изображений.
Length 25 mm Thickness 1 mm Margin 0 mm	Позиционирование по сегментам
 Segmental Positioning X Step 200 mm Y Step 200 mm C Multiple Copies No. of X Copies 1 No. of Y Copies 1 C Copies with outline 	 X Step: расстояние промежуточного положения по оси X Шаг Y: Расстояние промежуточного положения по оси X → Диапазон: от 200 до 600 мм → Оптимально: менее 500 мм
Apply Cancel	Рис. АЗ-9

Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.

le Edit View Layout Object Effects Birmaps Test Table Tools Window Help Edit View Layout Object Effects Birmaps Test Table Tools Window Help storm tetom Welcomes M I 2000 mm 10 United-1 United-2 Welcomes M I United-2 Welcomes M I 10 Welcomes M I 10 Welcomes M I 10 Welcomes M I 10 Window M I 10 Welcomes M I 10 Window M I 10 Welcomes M I 10 Welcom	
Image: Solution of the soluti	
tstem ▶× • 700.0 mm tie ↓ ↓ \$10 liss Unite millimeters • ◆ 0.1 mm ⊕ 94, 5.0 mm tie ₽5 ⊕ Welcome 5 1 10 mittled-2 + 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	
Wetcomes Mail Unitided-1 Unitided-2 Mail Mail<	
	750 mitimaters
	•
	111
	1
•	
D bit 4 total bit D Desci	-
	1.04
4.517, 303.969) ▶ @ ↔ X None & Co M40	Y:0 K:100 0.500 pt

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.



Multiple Copies (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.





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).

General Color Composite Layout Print geparations O Use document color settings Output colors as: Output colors as: Correct colors using color profile: Document; SRGB IEC61966-21 Preserve RGR unchers Bendering intent: Relative colorimeting: Print Preview Print Preview Print Cancel Apply	Print		□ □ Page 1
Print geprations Oulse color settings Use color groof settings Oulse color groof settings Oulse colors as: Output colors as: Output colors as: Correct colors using color profile: December 368 DEC61966-21. Preserve 768 numbers Bendering intent: Relative colorimetric. Preserve 768 numbers Color concert hat you selected on the General tab. Print Preview Print Preview Print Cancel Apply Help	General Color Composite Layout F	Prepress 😥 No Issues	🤍 🛁 🧶 🖬 Clone Layer
 Print geparations Use color groof settings Use color groof settings Use color groof settings Color congersions performed by: Deschort colors to RG8 Correct colors using color profile: Convert space colors to RG8 Correct colors using color profile: Convents SRGB EEC61966-2.1 Master Page Guides The color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic elvice printer that you selected on the General tab. Print Preview Print Cancel Apply Help 		Print composite	Forthangle Forthangle
Use document color settings Use color groof settings Outor conversions performed by: Outor conversions		O Print separations	Rest Margie
Outse color groof settings Outse color groof settings Output colors as: Output colors as: Correct colors using color profile: Documenty SRGB IEC61966-2.1 Bendering intent: Relative colorimetric The color settings and preview available in this dialog box are set for the Windows Graphic Oright Preview Print Preview Print Cancel Apply Help		Our of the settings ● Use document color settings	Per Varie
Color conversions performed by: Quiput colors as: Correct colors using color profile: Correct colors using color profile: Documenty SRGB IEC61966-2.1 Preserve RGB runnbers Bendering intent: Relative colorimetric The color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic device printer that you selected on the General tab. Print Preview Print Preview Print Preview Print Preview Cancel Apply Help		O Use color proof settings	Rectangle
Output colors as: RCB Correct colors using color profile: (Document) sRGB IEC61965-2.1 Bendering intent: Relaxive colorimetric Image: The color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: The preview interview	Color conversions performed by:	Jaguar IV-183	Rectangle
Correct colors using color profile: (Document) SRGB IEC61965-2.1 Bendering intent: Priserve ROB numbers W The color settings and preview available in this dialog box are set for the Windows Graphic Print Preview IP Print Cancel Apply	Qutput colors as:	RGB	
Correct colors using color profile: (Document) sRGB IEC61966-2.1 Counters Bendering intent: Preserve RGB numbers Bendering intent: Relative colorimetric Counters Device printer that you selected on the General tab. Print Preview Print Cancel Apply Help		Convert spot colors to RGB	Rectangle
Bendering intent: Relative colorimetric Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image: Color settings and preview available in this dalog box are set for the Windows Graphic Image:	Correct colors using color profile:	(Document) sRGB IEC61966-2.1	Master Page Gundes
Bendering intent: Relative colorimetric Image: Colorimetric Image: Colorimetric <td></td> <td>Preserve RGB numbers</td> <td>• 9 . Desktop</td>		Preserve RGB numbers	• 9 . Desktop
The color settings and preview available in this dialog box are set for the Windows Graphic device printer that you selected on the General tab. Print Preview Print Cancel Apply Help	Rendering intent:	Relative colorimetric	
Print Preview_ I// Print Cancel Apply Help	The color settings and preview ava device printer that you selected on	ilable in this dialog box are set for the Windows Graphic I the General tab.	
Print Preview			
	Print Previe <u>w</u>	Print Cancel Apply Help	

Рис. АЗ-14



Шаг 2На 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, открыв диалоговое окно свойств принтера.







GCC....

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

Pe	en		Paper			AAS Installer	
General	Sharing	Ports	Advanced	Color	Management	Security	Options
 Always a Availabl 	available e from	12:00 AN	A Â	То	12:00 AM	Å	
Priority:	1	·					
Driver:	RXII-13	2S			- New	Driver	
Hold mismatched documents Print spooled documents first							
Enable a	nted docu	ments rinting feat	ures				
Printing Defaults Print Processor Separator Page							



Инструкции для пользователя

Шаг 1 Открыть Illustrator.

GCC

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 4 Выделить нужные приводочные метки.



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

AASII_Reg_Mark_Setting Prog 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 J				
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).





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

Document Setup
Bleed and View Options
Units: Points 🔹 Edit Artboards
Top Bottom Left Right 🔨
Bleed: 🗘 0 pt 🗘 0 pt 🗘 0 pt 🕄 💙 0 pt
Show Images In Outline Mode
Highlight Substituted Fonts
Highlight Substituted Glyphs
Transparency
Grid Size: Medium 👻
Grid Colors: 🗱 Light 🔻
Simulate Colored Paper
Preset: [Medium Resolutio 👻 Custom
Type Options
✓ Use Typographer's Quotes
Language: English: USA 🔹
Double Quotes: "" 🔻 Single Quotes: ՝ 🔻
Size Position
Superscript: 58.3 % 33.3 %
Subscript: 58.3 % 33.3 %
Small Caps: 70 %
Export: Preserve Text Editability
OK Cancel

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





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 Shift+Ctrl+N	Iniform 🔽 🔹 5 p	t. Round	Opacity: 100%	Style
Open	Ctrl+0				
Open Recent Files	•				
Browse in Bridge	Alt+Ctrl+O				
Close	Ctrl+W				
Save	Ctrl+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	F12		1	a la	
Place					
Save for Microsoft Office					
Export					
Scripts	•	100 20	3		
Document Setup	Alt+Ctrl+P				
Document Color Mode		▶़♦़♦			
File Info	Alt+Shift+Ctrl+I		/		
Print	Ctrl+P				
Exit	Ctrl+Q	\sim		i I	
	<u> </u>				
	22				



Print	And in case of the local division of the loc
	Print Preset: Custom
	Printer: KXII-1325
General	General
Marks and Bleed Output	Copies: 1 Collate 🗌 Reverse Order
Graphics Color Management	Artboards: • All
Advanced	Range:
Summary	🗌 Ignore Artboards 🛛 🗹 Skip Blank Artboards
	Modia Sizer Defined by Driver
	Width: 7483.4644 p Height: 3741.7322 p
	Orientation: 🗌 Auto-Rotate 🛛 🙀 🛃
	Options
	Print Layers: Visible & Printable Layers
	Placement: 200 X: 0 pt Y: 2899.84 p
	Scaling: Do Not Scale 🔹 Overlap: 🚽 0 pt
H → 1 of 1 → H	Scale: W: 100 3 H: 100
Document: 595.28 pt x 841.89 pt	The Panaes
Media: 7483.46 pt x 3741.73 pt	
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 зона 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 АЗ рабочая зона 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	eset: Custom 🕑 💾
Prir	nter: JaguarIV-101
	PPD:
	General
General 🔨	Copies: 1 Collate Reverse Order
Output Graphics	⊙ <u>A</u> ll Ignore Art <u>b</u> oards
Color Management	○ <u>R</u> ange: Skip Blank Artboards
Advanced Summary	Media
	<u>Wi</u> dth: 5760 pt Height: 2880 pt 🗿 🗟 🔮
Left side	Options Placement: X: Opt Y: Opt
Top Side	⊙Do Not S <u>c</u> ale
TOP SINC	○ <u>Fit</u> to Page (483.8058%)
	○Custo <u>m</u> Scale: <u>W</u> : 100 ⑧ <u>H</u> : 100
Origin ragni side	O Ile Full Pages Overlap: ○ pt
	Scale: W: 100 🖁 H: 100
H 1 of 1 (1)	Tile Range:
	Print Lavers: Visible & Printable Lavers
Setup	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 Prog v2.10-01					
Make by Page size	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 J					
No. of X Copies: 1	(1~50)				
No. of Y Copies: 1	(1~50)				
Copies with outline					
Execute Cancel					



Три типа приводочных меток

Позиционирование по 4 точкам

AASII_Reg_Mark_Setting Prog v2.10-01	
Make by Page size	4-Point Positioning
 ✓ 4-Point Poisitioning ↓ Length(mm): 25 (10~50) Thickness(mm): 1 (1~2) Margin(mm): 0 (0~50) Segmental Poisitioning ↓ 	 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 Поля: Расстояние между метками и
X Step(mm): 500 (200~600) Y Step(mm): 500 (200~600) Multiple Copies↓	изображениями → Диапазон: от 0 до 50 мм → Оптимально: 5 мм
No. of X Copies: 1 (1~50) No. of Y Copies: 1 (1~50) Copies with outline Execute Apply Cancel	

Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.

AI File	Edit Object Type Select Effect View Window Help 🔝 📰 •	Essentials + 20	
No Selection	🔹 💋 🔹 Streken 🗘 🚛 🔹 👘 Streken 🔹 💽 Spit Round 🔹 Speakter (1004) 🔹 Streken 🔹 Streken 🔹 Document Setup 🛛 Preferences 🗤		
30 <u>-</u>	國民黨 al" @ 74% (CMYK/Proview) ×		
14.5455000000000000000000000000000000000		Symbolic Oracle Symbolic Control of Control	
4 14 11 			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	Рекомендуемая длина метки
(в мм)	(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.



Позиционирование по сегментам

- X Step: расстояние промежуточного положения по оси X
- Шаг Ү: Расстояние промежуточного положения по оси Х
 - → Диапазон: от 200 до 600 мм
 - → Оптимально: менее 500 мм

Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.

По сегментам





Multiple Copies (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).

Find Contour				Color
Maximum gray	scale	97	%	
Backgrou	د nd Tolerand	• 0	%	Change
	<	>		
Accuracy:	Very high (slower) ~	1	
🗌 Keep interi	or elements			
Distance and	Line Guidance			Extended
Contour offset		2.00 mr)	Cancel
Corner	Normal	~ /	\wedge	Calculate

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 Max. Y distance 600.00 mm Cancel	 Размер Длина меток Диапазон: от 5 до 50 мм Оптимально: 25 мм Поля объекта: Расстояние между метками и изображениями Диапазон: от 0 до 50 мм Диапазон: от 0 до 50 мм Оптимально: 5 мм Line thickness: толщина линии меток Диапазон: от 1 до 2 мм 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	
	During the cu	Show always contour and outline settings 🗹 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.

📉 CorelDRAW X8 (64-Bit) - Untitled-1



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	Рекомендуемая длина метки
(в мм)	(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.

Jode: Cut with AAS Output Profile: Foil Manage Profiles	Number of outputs: 1 Number of copies: 1 Stack spacing: 0.00 mm Weed border: 2.00 mm Copies spacing: 0.00 mm	Output only Keep refer Plot to file Enable tool	r tool-assigned layers ence point tips segment Save settings
Parameter AAS Offset origin X [mm] AAS Offset origin Y [mm] Pressure [g] Speed [cm/s]	0.00 Av 0.00 Av 15 50 M	казать ост AS Offset, aterial wid	альные параметр Pressure, Speed, th и пр.
Material width [mm]	208.43		Sort Options
Length [mm]	320.18	-	
Number of outputs in X-direction	1		
Distance between copies [mm]	10.00	-	
Step count	1		
		Accuracy:	Normal \sim
		Origin:	New origin 🗸 🗸
		Objects:	All objects ~



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 m	Output only tool-assigned laye Keep reference point Plot to file Enable tool tips
Output Profile:	Foil V Manage Profiles	Copies spacing: 0.00 m	m 🗌 Wait after segment
Parameter		Value	Sort before output
AAS Offset origin	X [mm]	0.00	
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00	Actual Setting:
Pressure [g]		15	⊢ U
Speed [cm/s]		50	
Material width [mm	1	208.43	Sort Options
Length [mm]		320.18	
Number of outputs	in X-direction	1	
Number of outputs	in Y-direction	1	
Distance between	copies [mm]	10.00	
			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.

output								
Device	GCC Jaguar V LX 61	~	Number of outputs:	1	Output only	tool-assigned laye	ers	
			Number of copies:	1	Keep refer	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	~		0.00				
	597249457897949743		Copies spacing:	0.00 mm	Wait after s	egment		
	Manage Profiles					Save settin	gs	
Parameter			Value	- 11				
AAS Offset origin	1 X [mm]		0.00		✓ Sort before	output		
AAS Offset origi	Y [mm]		0.00					
Pressure [a]			15		Actual Setting	. <mark>↓</mark> U		
Speed [cm/s]			50					
Material width [mm]			208.43				_	
Length [mm]			320.18	Sort Options				
Number of output	s in X-direction		1					
Number of output	s in Y-direction		1					
Distance hetwee	n copies [mm]		10.00					
Step count			1	_				
					Accuracy:	Normal	~	
					Origin:	New origin		
					Objects:	All objects		
	VALUE STATISTICS					11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11		



- 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.





Шаг 2 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 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.

Type GCC (AAS II)	
 Align to selection Align to working area Size Object Margin Line thickness Max. X distance 600.00 mm Max. Y distance 600.00 mm Target layer Cancel 	ание по сегментам tance: Расстояние очного положения 0 до 500 мм tance: Расстояние очного положения



Шаг 4	Убедиться,	ЧТО	установлены	все	три с	рлажка	ниже,	и нажа	ть 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 cu	ut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 💟
		Create new file while cutting
		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	5		×	
Type GCC (AAS II) ~		٦	
O Align to workin Size Object Margin Line thiskness 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 C Target layer 1.	tri)	 При работе с функцией Multiple Copies применяются параметры, указанные в этом разделе.
	ОК	Cancel		



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

4 метки, как на рисунке ниже.





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
		Number of copies:	1	Keep reference point
Mode:	Cut with AAS 🗸	Stack spacing:	5.00 mm	Plot to file
Output Profile:	Foil	Weed border:	2.00 mm	Enable tool tips Disable sending of technology data
output Home.		Copies spacing:	2.00 mm	Wait after segment
	Manage Profiles	Segment spacing:	0.00 mm	Save settings
Parameter		Value		Sort before output
AAS Offset origin	X [mm]	0.00		-
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00		Actual Setting:
Pressure [g]		80		Search for heat Sort Nathad
Speed [cm/s]		21		Search for best Soft Method
Material width (mm	0	208.43		Sort Options
Length (mm)	is V direction	320.18		
Number of outputs	in X-direction	2		
Distance between	copies [mm]	0.00		
Step count	copies []	1		
• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •				
				Accuracy: Normal
				Origin: New origin
				Objects: Selected objects
	Job will be segmented!			Test drive

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

k,	₫		9	1	A D	g. ³		5	ß	10	
ę.,	A U	ntitle	Multi	-Cop	y 📔						
	N	350	Case e a			250	*****	200	ene transis	150	-1-1



M

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.

Number in X	2	
Number in Y	2	
Distance in X	0.00	🖨 mm
Distance in Y	0	t mm
	Distance to object	~

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	(64-Bit) - Unti	tlec
<u>F</u> ile	<u>E</u> dit <u>V</u> iew	<u>L</u> ayout	Ob
C	<u>N</u> ew	Ctrl+N	
Ē	New <u>f</u> rom Tem	plate	
	Open	Ctrl+O	
	Open <u>R</u> ecent		•
×	<u>C</u> lose		
ę	C <u>l</u> ose All		
•	<u>S</u> ave	Ctrl+S	
¢.	Save <u>A</u> s	Ctrl+Shift+S	
æ	Save as Te <u>m</u> pla	ate	
e.,	Revert		
	Ac <u>q</u> uire Image		•
×	Search Content	t	
[1]	Import	Ctrl+I	
1	<u>E</u> xport	Ctrl+E	
	Export Fo <u>r</u>		•
	Sen <u>d</u> To		•
PDF 🖽	Publis <u>h</u> to PDF		
4	<u>P</u> rint	Ctrl+P	
	Print Merge		•
6	P <u>r</u> int Preview		
1	Collect For O <u>u</u> t	put	
7	Document Prop	perties	
ப	Exit	Alt+F4	

Шаг 11 В окне GreatCut нажать кнопку Output.

Device:	GCC i-Craft •	Number of outputs:	1	Output only tool-assigned layers	
Mada	0.4	Number of copies:	1	Reep reference point	
Mode.	Cut with AAS	Stack spacing:	5.00 mm	Plot to file	
Output Profile:	Foil	Weed border:	2.00 mm	Disable sending of technology data	
output Profile.	FOI	Copies spacino:	2.00 mm	Wait after segment	
	Manage Profiles	Segment spacing:	0.00 mm	Save settings	
Parameter		Value			
AAS Offset origin	X [mm]	0.00		Sort before output	
AAS Offset origin		0.00		Actual Setting:	
Pressure (a)	. []	80			
Speed [cm/s]		21		Search for best Sort Method	
Material width [mn	1	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 segmented!			Test drive	



Редактирование изображений в Adobe Illustrator

4-Позиционирование по точкам

Шаг 1 Создать новый файл в Adobe Illustrator.



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

New	Ctrl+N	- IVI	Basic 🗸	Opacity: 100%	> Style:	-	⊡~	
New from Template	Shift+Ctrl+N	(CDU Denvirus) M						
Open	Ctrl+0	GPU Pleview) ×						
Open Recent Files	*							
Browse in Bridge	Alt+Ctrl+O							
Close	Ctrl+W							
Save	Ctrl+S							
Save As	Shift+Ctrl+S							
Save a Copy	Alt+Ctrl+S						P	
Save as Template			100	87/				
Save Selected Slices		177.00	~~~					
Revert	F12			5				
Search Adobe Stock			-			72		
Place	Shift+Ctrl+P			7				
Export	>			2	LE	MANS		
Export Selection			9	$\mathbf{\bullet}$				
GreatCut 4	>	Cut)			4 5	Ĭ	
Package	Alt+Shift+Ctrl+P	Direct cutting			· 🔨			
Scripts	>	Contour		1	21			
Provent Cature	Alta Chila D	Multi-Copy	-		111	ALL BU	F)	
Document Setup	Alt+Cul+P	Set Jog Marks		10.2	DROIT	AU		
Eila lafa	Alt. Chift. Chil. 1	Outline				VIV		
File mio	AIL+Shill+Ctri+I	Welding			A	14	2	
		Create Outline I	aver			150V		
Print	Ctrl+P	Create Outline-L	Layei				d	



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 0 %	Change	
Accuracy: Very high (slower)		
Keep interior elements		Смещение контура —
Distance and Line Guidance	Extended	расстояние между объектом
Contour offset:	Cancel Calculate	и линией контура.

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
GreatCut 4 Package Scripts	Alt+Shift+Ctrl+P	Cut Direct cutting Contour Multi-Copy	Offset: 2.00 mm Copies: 1 Copies: Coutline Cont modify corners Coutline Cut corners Coutline Cut corners Coutline Cut corners
Document Setup	Alt+Ctrl+P	Set Jog Marks	
Document Color Mode		Outline	Delete objects Target
File Info	Alt+Shift+Ctrl+1	Welding	smaller than: 2.00 mn Tolerance 0.50 .
Print	Ctrl+P	Create Outline-Layer	
Exit	Ctrl+Q	Export Settings	OK

 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 selecting Align to working Size Object Margin Line thickness Max. X distance Max. Y distance	on g area 25.00 mm 5.00 mm 600.00 mm 600.00 mm	Outside corners Output marks (or by pressing Ctrl) Target layer 1. Cancel		 Size: длина меток Диапазон: от 5 до 50 мм Оптимально: 25 мм Object Margin: расстояние между метками и 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 cu	Show always contour and outline settings 🗹 at 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,

и выполнить File > GreatCut > Cut.



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	Output only	tool-assigned laye	rs
Mode:	Cut with AAS	~	Number of copies: 1 Stack spacing: 0.00 mm		Plot to file Plot to file I Enable tool tips		
Output Profile:	Foil ~		Weed border: 2.00 mm Copies spacing: 0.00 mm		Wait after segment		
Manage Profiles					Save settings)s
arameter			Value		Sort before	output	
AS Offset origin	X [mm]		0.00				
AS Offset origin	Y [mm]		0.00	0.00 Actual		: IT	
Pressure [g]			15		Sort Options		
Speed [cm/s]			50				
Material width [mm]			208.43				
Length [mm]			320.18		Surropions		
Number of outputs in X-direction			1				
lumber of outputs	s 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	



Dutput					
Device: GCC Jaguar V LX 61 V Mode: Cut with AAS V		Number of outputs: 1 Number of copies: 1 Stack spacing: 0.00 mm	Output only tool-assigned layers Keep reference point Plot to file		
Output Profile:	Foil	Weed border: 2.00 mm Copies spacing: 0.00 mm	M Enable tool N □ Wait after s	tips segment	
	Manage Profiles		Save settings		
Parameter	- 122	Value	Sort before	e 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 [mm	1	208.43		Cart 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			
			_	1001 65	
			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 refer	ence point	
Mode:	Cut with AAS 🗸	Stack spacing:	0.00 mm	Plot to file		
	Foil ~	Weed border:	2.00 mm	Enable tool tips		
Output Profile:			2.00 mm	_		
		Copies spacing:	0.00 mm	Wait after s	segment	
	Manage Profiles			Save sett		S
arameter		Value		Sort before	output	
AS Offset origin	X [mm]	0.00		Controctore		
AS Offset origin	Y [mm]	0.00		Actual Setting:	n nt	
Pressure [g]		15		/ total ooting	" <mark>IU</mark>	
speed [cm/s]		50				
laterial width [mr	n]	208.43				
ength [mm]		320.18			Sort Options	
lumber of output	s in X-direction	1				
lumber of outputs	s in Y-direction	1				
)istance betweer	n copies [mm]	10.00				
Step 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.







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 Marks		×	Č.
Type GCC (AAS II) ~ on		
🔿 Align to workin	g area		Позиционирование
Size	25.00 mm		
Object Margin	5.00 mm	Outside corners	
Line thickness	1.00 mm	Output marks (or by pressing Ctrl)	промежуточного положения
Max. X distance	600.00 mm		то оси Х
Max. Y distance	600.00 mm	Target layer 1.	Диапазон: от 200 до 500 мм
			• Max. y Distance: Расстояние
	UK	Cancel	промежуточного положения

Диапазон: от 200 до 500 мм



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



Шаг 2 Выполнить File > GreatCut > Set Jog Marks. Будут созданы 4 метки,







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

itput					
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 spacing:	5.00	mm	Plot to file
Output Profile:	Foil	Weed border:	2.00	mm	Disable sending of technology data
output i rome.		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			0.
AS Offset origin	Y [mm]	0.00			Actual Setting:
ressure [g]		80	80		Search for best Sort Method
peed [cm/s]		21			over on the best soft method
aterial width [mm	1	208.43			Sort Options
umber of outputs	in X direction	320.10			
lumber of outputs	in X-direction	2			
istance between	copies [mm]	0.00			
tep count		1			
					Accuracy: Normal
					Origin: New origin
				-	origin. Inter origin
					Objects: Selected objects
	Job will be segmented!				Test drive



New	Ctrl+N	window Heip	E1 - · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		~ ···
New from Template	Shift+Ctrl+N	Ba	sic 🗸 Opacity: 100%	> Style: ~	· 🖤 🗄 🖓 👘
Open	Ctrl+O	(GPU Preview) ×			
Open Recent Files	>				
Browse in Bridge	Alt+Ctrl+O				
Close	Ctrl+W		Ð		
Save	Ctrl+S				
Save As	Shift+Ctrl+S	SE			
Save a Copy	Alt+Ctrl+S				
Save as Template					
Save Selected Slices					
Revert	F12		\sim		
Search Adobe Stock			\sim /		
Place	Shift+Ctrl+P	A 🔍			
Export	>		2	LE M.	ANS
Export Selection	_	an I			
GreatCut 4	>	Cut		1	
Package	Alt+Shift+Ctrl+P	Direct cutting			
Scripts	>	Contour	-	> F	AA
Document Setun	Alt+Ctrl+P	Multi-Copy		11	
Document Color Mode	ALCOUTE	Set Jog Marks		A	UBUT
File Info	Alt+Shift+Ctrl+1	Outline		DROIT	
a contraction of the second se	C.L.	Welding	22		IV
Print	Ctrl+P	Create Outline-Layer		NI	VA
Exit	Ctrl+Q	Export		-	
	1	Settings			

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.

nam copy			
Number in X	2	+	
Number in Y	2	-	
Distance in X	0.00	-	mm
Distance in Y	0	-	mm
	Distance to object	~	
	ОК	Ca	ncel

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 Type	Select	Effect	View
	New			Ctrl+N
	New from Template		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	А	lt+Shift+	-Ctrl+S
	Save Selected Slices			
	Revert			F12
	Place			
	Save for Microsoft Office.			
	Export			
	GreatCut 4			+
	Scripts			+
	Document Setup		Alt+	-Ctrl+P
	Document Color Mode			+
	File Info	۵	lt+Shift	+Ctrl+I
	Print			Ctrl+P
1	Exit			Ctrl+Q

Шаг 11 В окне GreatCut нажать кнопку Output.

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 spacing:	5.00 mm	Plot to file
		Waad baadaa	0.00 mm	Enable 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
Parameter		Value		Sort before output
AAS Offset origin	X [mm]	0.00		
AAS Offset origin	Y [mm]	0.00		Actual Setting:
Pressure [g]		80		
Speed [cm/s]		21		
Material width (mn	1	208.43		
Length [mm]		320.18		Sort Options
Number of outputs	s in X-direction	2		
Number of outputs	s in Y-direction	2		
Distance between	copies [mm]	0.00		
Step count		1		
				Accuracy: Normal
				Origin: New origin
				Objects: Selected objects
	Job will be segmented!			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	O Drivers		
) User Manual	Below you will find	drivers for GCC cutting plotters	and ID card printers. Simply choose from
Clipart Download	the selections below a	and press the "Download" butto	n. As to laser engraving/cutting/marking
Product Video	systems of other proc	acts, please contact your local	distributors for further assistance.
) Showcase	Step 1	Step 2	Step 3
Product Registration	Cutter	▼ Others ▼	······ v
GCC Bonus Credit	Please note		GreatCut 3 v16.0.10 SignPal 10.5.1
	For some of the drive To ensure the correct for support before yo	er(s) version might cause proble t version on your system, pleas u update your system.	em(s) on you vice v2.03-01 e contact your locar supplier
	L		Download

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





(<u>1</u>) Установка и активация ПО на компьютере с интернетподключением

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 activa	ation code that accompanied your software purchase
Activation Code	5H4LALUCZHTTW37YZDU

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.

	Create A Free SAi Cloud Account
	 I am a returning customer I am new to the SAi Cloud
Ent	er your email address to get started.
lmp this the sof use	oortant: The email address you select for SAi Cloud account will be the owner of software. It will be used for all SAi tware services. It is recommended you a permanent business email address.
	784306662@qq.com
	Create Account



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

Crea	te Account	
∫ Small † Pasavord	754306553(20); com	
Retype Password		Terms And Conditions
Company Name		Terms and Conditions
- Country	Please choose	IMPORTANT—READ CAREFULLY:
* Time Zone	(GMT+00:00) UTC	and
Address Line 1		SA International Inc. BY USING YOUR SAI CLOUD ACCOUNT, YOU (AS THIS TERM IS DEFINED
Address Line 2		BELOWI) 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 LIMITED TO, ANY WARRANTY DISCLAIMERS,
City		LIMITATIONS OF LIABILITY, JURISDICTION, AND TERMINATION PROVISIONS. IF YOU DO NOT AGREE TO THE TERMS OF THIS AGREEMENT, DO NOT OPEN AN SAI CLOUD ACCOUNT AND EXIT NOW
State Province		Article I. Defined Terms:
Zigi Postal	Create Account	Account means your account on the SAI Cloud Agreement means this End-User Account Agreement. Bentity means any individual, partnership, joint venture, corporation, limited IAccept 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.

Choose	Setup Language	×	
E	Select the language for the the choices below.	e installation from	
	English Chinese (Simplified) Chinese (Traditional) Dutch	-	
SAi Production Suite Clou	id		SAi Production Suite Cloud
Ð	Welcome to the Install Production Suite Cloud	Shield Wizard for SAi	
	The InstallShield? Wizard w Cloud on your computer. To	ill install SAi Production Suite continue, click Next	SAI Production Suite Lloud is configuring your new software installation. SAI Production Suite - InstallShield Wizard
			If the USB dongle is connected to the computer, please remove it now, so that the dongle driver can be installed
			ОК
			InstallShield
	< Back	Next > Cancel	Cancel
SAi Production Suite Clou	id J	×	SAi Production Suite Cloud
Select Features Select the features setu	up will install.		Setup Status PRODUCTION SUITE
Select the features you	want to install, and deselect the feature	es you do not want to install.	SAi Production Suite Cloud is configuring your new software installation.
Sai Production Samples VSafeNet Sentin	Suite Cloud S el System Driver 7.6.4	escription afeNet Sentinel driver	Installing D:\\SAi\SAi Production Suite Cloud\Program\AGreyDev.dll
704.70 MB of space rea	quired on the D drive		
30888.40 MB of space InstallShield	available on the D drive		InstallShield
	< Back	Next > Cancel	Cancel
SAi Production Suite Clou	ud men k	×	SAi Production Suite Cloud
License Agreement Please read the following	ng license agreement carefully.		E Choose Destination Location Select folder where setup will install files. SUITE
Software License Agre	ement	•	Setup will install SAi Production Suite Cloud in the following folder.
IMPORTANT(REA contract between You PhotoPRINT Software This Agreement (as the Software from SA It using the Software. Th license; and (iii) original the Software and alter	D CAREFULLY: This Agreement (as def (as defined below) and SA International (as defined below); defined below) sets forth the terms and nternational inc. and You (as defined be ins Agreement Applies to any (1) single-us l equipment manufacturer (DEM) or Spe- theoretic as the strength of the strength of the theoretic as the strength of the strength of the strength of the strength of the strength of the strength of the strength of the strength of the strength	fined below) is a legal Inc. for the Flexi and conditions for licensing of low), and installing and er license; (i) multi-user cial Edition (SE) versions of elineurition endocements of	To install to this folder, click Next. To install to a different folder, click Browse and select another folder.
BY OPENING THE DOWNLOADING THE	SEALED PACKAGE CONTAINING TH SOFTWARE FROM AN AUTHORIZED	E SOFTWARE OR O ON-LINE SITE, OR	
 I accept the terms o I do not accept the I 	f the license agreement terms of the license agreement	<u>Print</u>	Destination Folder D:\\SAi\SAi Production Suite Cloud Browse
InstallShield			- InstallShield -
	< <u>B</u> ack	Next > Cancel	< Back Next > Cancel



5. Вставить код в поле для кода активации.

0	×	0	
Activation Code Enter an Activation Code to get a license	(License Success	(
When you purchase new software it comes with an Activation Code. En Activation Code below. Activation Code: 5H4LALUCZHTTW37YZDU	ter the		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 □ Clear Ap □ Install t	o desktop oplication's previous preferences o 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.





2. 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**.

License Could not communicate with the SAi Cloud		
License manager was unable to connect to the Cloud License Server. Possible causes for this may include:		
 The "SAi Cloud" website may be experiencing issues. Please open your browser and try to log into your account on www.saicloud.com. 		
 Your activation code has not yet been linked to your saicloud.com account. Please go to www.saicloud.com, enter your activation code on the "Activation Code" field, enter your email address and password, and click on "Activate License." 		
 Your computer may not have access to the license server. Please verify that port 443 is open for both incoming and outgoing connections in your firewall for all SA applications. 	System Rating:	5,7 Windows Experience Index
During the process you may be asked for a Computer ID. If you require a Computer ID, use the value below	Processor:	Intel(R) Core(TM) i5-2450M CPU @ 2.5
https://www.saicloud.com/	Installed memory (RAM):	8.00 GB (7.90 GB usable)
Computer ID: 5E19DA26B331	System type:	64-bit Operating System
You should retrieve a license file from the website. When you have a license file imort it using the button below.	Pen and Touch:	No Pen or Touch Input is available for
	Computer name, domain, and	workgroup settings
Import License File	Computer name:	Jeff-PC
Use Proxy Settings	Full computer name:	Jeff-PC
	Computer description:	
< Back Next > Close	Workgroup:	WORKGROUP

 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.

lease enter the activa	tion 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 Acc	ount
 I am a returning I am new to the state 	customer SAi Cloud
Enter your email address to get starte Important: The email address you se this SAi Cloud account will be the owr the software. It will be used for all SAi software services. It is recommended use a permanent business email add	d. lect for ler of you lress.
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





 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 final step in the install process will run a "Lie application.				
Step 3 - License The "License Manager" application will ask for an ac QTP5NDB8FXYUXGXHLTA6 "License Manager" can't connect?	tivation code. Use the activation code below to			
Create License Go Back Your software will be licensed to be used on the computer wit	Current Install Computer ID: 5E19DA26B331 Computer Name: JEFF-PC User Name: Administrator Mar 21, 2014 Download License			
Create License Now	License Removed? 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.

0	×
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
 Remove License 	From This Computer
	< Back Finish Close
0	×
License	(iii)
	17 - 11
The license was successfully re	moved from this computer.
Software ID:	0077325
Removal Code:	NLSK7RKC3R
License this complete	puter again
	K Back Finish Close

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
License	(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
Check For License Updates	, d	License this computer again
 Import A License File 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.



	Dloud	
Current Install		
Computer ID: 5E19DA26B331	Software Domoved?	
Computer Name: jeff-pc	Soltware 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	have displayed a removal code. Enter the removal code below.	
Download License	GMYKCTIG45	
License Removed?	Remove	
Download Now	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 device	
What is the brand name of your vinyl cutter	?
GCC	•
What is the model name of your GCC?	
AR24	•
GRC-23 i-Craft	
Jaguar III-101 Jaguar III-132	
Jaguar III-183 Jaguar III-61	
Jaguar IV-101	
Jaguar IV-183	
Jaguar IV-76 Jaguar IV-101S	
Jaguar JII-132S Jaguar JII-61	
Jaguar JII-76S Jaguar JB-101S	
Jaguar JR-132S Jaguar JR-61	
Jaguar JR-76S Jaguar V-101	
Jaguar V-101 LX Jaguar V-132	Cancel
Jaguar V-132 LX Jaguar V-183	







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

🔤 S	ignP	al Expert - [Untitled 1]					1		
	File	Edit View Arrange Text Effects Bitmap Wi	ndow Help						_ 8 ;
1 E		New Ctrl+N	bran	1 1 1 1 1 1) 🎛 🚲 🐗				
4	B	Open Ctrl+O	16	24	32	inches	-		
		Close Ctrl+F4	<u></u>	<u>. </u>	<u></u>	<u> </u>	(SA) Clo		
In	R	Find File							
Q	B	Save Ctrl+S					Tools	,	
20	H	Save As Ctrl+Shift+S					10013	•	
	-	Import						55 35	
下	Ð	Export					-	_	-
Z		Acquire Image				=	Files	Flexiquote	Reports
		Document Setup Ctrl+B							
							Reso	urces	E
	۶ 4	Cut/Plot Ctrl+L							
[add.	1	Print Setup Ctrl+Shift+P							<u><u></u></u>
		Print Ctrl+P	1				Printer	Support	License
		Archive to Cloud					Profiles	-	
		Workspace		Ĩ		-	You		
441									
		1 Fill0002							
Cita		21100001		License expir	ies in 14 days.			Jun	
	- F	nnter Name: <u>\\gpprinter2\4F_行銷</u> Status: Ready Type: Microsoft enhanced Poi Where: 4F_行銷 Comment:	共用_FX Docu	Print	Properties er)			
		Size: A4 Source: Automatically Select	•	A	 Portra C Lands 	iit scape			
		Help Network		OK	Ca	ncel			



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







[3] Начало работы с SignPal AASII

- SignPal Expert [Untitled 1] - -File Edit View Arrange Text Effects Bitmap Window Help - 5 다 여 등 함 유 후 그 시 다 다 여 가 여 다 등 등 Q 🖬 🐵 📣 0 R 0 П 50 à Θ R 111 Z 0 11 Sm littelete -III •• • 🛛 8.476, 0.574) License expires in 14 days.
- 1. С помощью инструмента Rectangle создать прямоугольник.

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





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**.





 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.

SignPatr.		and the second second	
File) New	Ctrl+N	lelp _ 5
	Dpen	Ctrl+O	
50	Close	Ctrl+F4	ኮ. ෆ ෆ. 🗄 🛗 🔅 🍳 🏪 👁 🍫
- 12 m	Find File		
	Save	Ctrl+S	
[[[[] [Save As	Ctrl+Shift+S	
	Import		
167	Export		
ć	Acquire Image	•	
2 🤇 🖻	Document Setup	Ctrl+B	
3 67	Cut/Plot	Ctrl+L	
6	Cut Contour		
	Print Setup	Ctrl+Shift+P	
<u> </u>	Print	Ctrl+P	
	Archive to Cloud		
10	Workspace	•	
	in an		





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

Print			? 🗾 🗙
Printer Name: \\gpprinter2\4F_行銷_共用_FX Doct ▼ Properties Status: Ready Type: Microsoft enhanced Point and Print compatibility driver PostScript data: © Binary © ASCII			
Copies Number of copies: 1 : 123 123 Collate Scale Fit drawing to paper Fit border to paper Scale: 12in = 1ft (100%)	Print Options Selection only Border Wireframe Substrate Guides Grid Contour cut paths Template Select Template		
Print tiled pages Overlap: 0.000in	Position Center		
Advanced Use device margins Ignore overprint Ignore bitmap transparency	Offset X: 0.000in 💼		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.



11	
n 1 ange Text Effects Bitman Window Help	
° · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	Select a Production Manager
Image: Cut Contour Jaguar V-61 LX@GCC USB 000 Properties Image: Cut Contour Image: Cut Contour <t< th=""><th></th></t<>	
Send mode: Send now	24 28 30 3
Size ↔ 2.908in + 100.000% + 2.334in + Fit to media	16 15 12 12
□ 1 → 4 0.000in →	
Send job 1 times	
All colors	R C B R Done



[4] Перечень функций SignPal 12

	Эксперт	Новичок
Текст		
Работа с текстом	•	•
Текст по дуге	•	
Текст по кривой	•	
Вертикальный текст	•	•
По вертикальной кривой	•	
Кернинг	•	
Разделить/Объединить	•	•
Рисование		
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		
Оптимиз. 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	•	•
Контурная резка	•	•
Перевести в кривые	•	•
Преобразовать		
элементы в кривые	•	•
Преобразовать связанные		
во встроенные	•	•
Направление кривой	•	•
Упорядочить	•	•
Порядок резки	•	•



Выровнять	•	•
Расстояние	٠	٠
Повернуть	•	•
Изменить размер	•	•
Убрать перекос	•	•
Зеркально отобразить	•	•
Многократно копировать	•	
Эффекты		
Комбинирование	•	
Контур	•	
Контурная резка	•	•
Метка контурной резки	•	•
Тень	•	
Растр		
Автотрассировка	•	
Цветовой режим	•	
Производство		
Резать/рисовать	•	•
Ручное разделение	•	•
Упорядочить все копии	•	•
Монтировать до границы	•	•
Автоматическое слияние	•	•
Автоматический	•	•
Нахлест	•	•
Оптимизация порядка	•	•

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.



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 : Manage My Cutters Cutters you currently have added are liste to add another Brand/Model.	ed below. To add another Cu	Itter, click the Add button		Manage My Cutters Cutters you currently have added are to add another Brand/Model. Cutter	isted below. To add another Cutter, dick	the Add button
Cutter	Add a Cutter			GCC i-Craft	Company/Brand: GCC	-
GCC i-Craft	Company/Brand: Model:	GCC i-Craft ▼ <unspecified> GCC GCC i-Craft</unspecified>			Model: AR24 AR24 < Add to list Bengal Expert 2	 24
	< Add to list]	-		Expert Expert Expert Expert Expert Expert	4LX 2 2LX I 24 I 24LX I 52
	-			Remove Remove All	 Expert I Expert F Jaguar J Jaguar J 	I 52 LX ro I II
Remove Remove All	•	Done			Daguar 7 Puma II 	. DX

Шаг 4 Слева выбрать GCC и нажать Done.

Hanage My Cutters	X
Cutters you currently have added are listed b to add another Brand/Model.	pelow. To add another Cutter, dick the Add button
Cutter	Add a Cutter
GCC i-Craft	Company/Brand: GCC
GCC	Model: Jaguar 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" •	î D
Orientation: Vertical (Portrait) 🔻	4
Units: Inches 🔻	
	(S)
Show Grid	ß
Grid Lines: 6.00 in	
Subdivision: 6	ÂA
Workspace Alpha:	
70	
Show Outlines Only	





2. Вставка изображения из библиотеки

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

Cons Save Cut Cuty Pase Tado Redo Japon	Trust Library State Periete Coller	
		POSITIXM & ST22 X: 3.000 in the X: 3.000 in the Nuclose: Nuclose: Nuclose: Nuclose: VAlor: Description: Keep Proportion Ht. 0.64725:
	Lorery Report Report Report Report Report Report Report Report Report Report Report Report Re	

3. Добавление текста

Нажав значок Т слева, в текстовом окне ввести текст и выбрать нужный шрифт.

Sure Cuts A Lot 4: Untitled	
File Edit Object Path Layer Page Effects Text View Cutter Window Help Image: Serie Ima	
Prest Image: Construction Image: Construction Image: Construction Image: Constructio	TEXT View: All Inft: Lucda Callgraphy afc Image: Contract of the state of
33% • 5.09, -0.81 Ready	



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: Un	titled		
File] Edit Object Pa	ith Layer	Page	Effects Text
	New Project		Ctrl+N	
	Open Project		Ctrl+C	Undo Ref
	Save Project		Ctrl+S	s
	Save Project As	Ctr	l+Shift+S	s
	Import	Ct	rl+Shift+	1
	Export	Ctr	l+Shift+l	E 6 7
	Trace Image	Ctr	l+Shift+1	<u>r</u> <u>Huuluu</u>
	Place Image			
'	Scan2Cut			
	FCM Batch Conver	t		
	Send to			•
	eshape Store			
	Share Project			
	Sync My Library			
	Print Setup			
	Print			
	Recent Projects			•
	Exit		Ctrl+C	2

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	and a second
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.

g 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	Update Preview The preview is currently showing what will be traced. Click the Update Preview button to see trace result.
Add Image Layer (Print+Cut) Restore Settings Save as SVG	Update Preview The preview is currently showing what will be traced. Click the Upda Preview button to see trace result

<mark>Примечание</mark>

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



6. Резка макета

Шаг 1 Кнопкой Cutter на панели инструментов открыть диалоговое окно настроек.



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

General		
GCC		0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12
Model: Jaguar IV	Settings	1-
Connection: USB	-	3-
Port: <auto detect=""></auto>	C Test Connection	5 4- 5-
		6-
Cut Settings		8-
Cut Mode: WYSIWYG 👻		9- 10-
Use Software Speed and Pressure	Mirror H Mirror V	11-
End Action: Rewind to origin		
Гримоцанио		

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.

*<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 🔹 Settings	
Connection: USB	
Port: <auto detect=""></auto>	
Cut Settings	
Cut Mode: WYSIWYG -	
Use Software Speed and Pressure Mirror H Mirror V	
End Action: Rewind to origin -	
Preset: Copy Paper 🔹 🕂	
Holder: Regular Blade (0.25 mm) 🗸 🛨	
Blade/Pen Prompt 👻	Preset: < Custom Preset >
Blade Offset: 0.35 - Overalt: 0.0 (Mass) -	Cardstock (120lb.)
	Holde Cardstock (250lb.)
Multi-Cut: Off Quality: Small Letter	Copy Paper
Speed: 15 cm/s	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 Щелкнуть на значке плоттера (Cutter) на панели инструментов, задать нужные параметры. Щелчком на опции Print+Cut добавить приводочные метки и распечатать изображение.

			$\bigcirc \bigcirc $	
GCC			0 1 2 3	4 5 6 7 8 9 10 11 12
Model: Jagu	ar IV	▼ Settings	1-	
Connection:	USB	•	3-	
Port: <a a="" href="https://www.example.com" www.example.com"="" www.example.com<="">	o Detect>	C Test Connection	5-	
Cut Settings			7-	
Cut Mode: W	YSIWYG 👻		9-	and the second se
Use Softwar	e Speed and Pressure	Mirror H Mirror V	11-	
End Action:			32- V V V	* * * * * *
End Action. R				
Preset: Co	pov Paper	• F		
Holder:	Regular Blade (0.25 m	n) 🔻 🕇		
	Blade/Pen Prompt	•		
	0.25 🔹	Overcut: 0.0 (None) 🔹		
Blade Offset:	0	Outing to the second		
Blade Offset: Multi-Cut:	Off •	Quality: Small Letter 👻		
Blade Offset: Multi-Cut: Speed:	[off ▼]	Quality: Small Letter ▼ 15 cm/s		
Blade Offset: Multi-Cut: Speed: Pressure:	Off •	Quality: Small Letter 15 cm/s 70 g		

Программа Sure Cuts A Lot



File Edit	is A Lot 4: Untitled Object Path Layer Page Effects Text View Cutter Window	Help
New 🔗	9 💾 🔍 🗋 🛅 🖾 📿 🌆 🚰 🖄	
* *	印表機 名種(V): Microsoft XPS Document Writer 内容(P) 秋趣: 就給 類型: Microsoft XPS Document Writer 位置: XPSPort: 註解: Eurorson // 44	hrough or doing a
	● 全部(A) ● 頁(G) 從(P): 1 到(T): 1 ● 選擇項目(S) 日 2 33	eady , click the to print ig the in order k with the on Marks. eper onto
	Print outlines only Print registration marks Print selection only Cancel	Blaad it Preset: Copy Paper • sn when Holder: Regular Blade (0.25 mm) • Holder: Blade/Pen Prompt • uctions Blade/Pen Prompt •
		Multi-Cut: Off Quality: Small Letter Speed: Pressure: 70 g
(C) 11- (R)	Cancel	Print Prev Next

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 fyou have not already printed your design, click the Print button below to print with your printer. Reg Mark 3: Static You must print using the Print button below in order to print your atvork with the required Registration Marks. If you have not already print button below in order to print your atvork with the required Registration Marks. Place the printed paper onto the Cutting Mat and load it into the cutting machine. If you have not already preset: I	Scan for Registration Marks • Position the Carriage so that it is over the first prinder • auto Scan. • Uick Scan + Cut to start the Auto Scan. • Uick Scan + Cut to start the Auto Scan. • Uick Scan + Cut to start the Auto Scan. • Uick Scan + Cut to start the Auto Scan. • Uick Scan + Cut to start the Auto Scan. • Uick Software Force & Speed • Presset: • Off
Cancel Print Prev Next	Cancel Print Prev Scan+Cut

Программа Sure Cuts A Lot



Совет Как экономить материалы с функцией Test Connection.

✓ Нажать кнопку Test Connection, чтобы проверить соединение.

Cut Settings	
General	
GCC Model: Jaguar IV ▼ Settings Connection: USB ▼ Port: <auto detect=""> ▼ C Test Connection</auto>	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 0 1 2 3 4 5 6
Cut Settings Cut Mode: WYSIWYG Use Software Speed and Pressure Mirror H Mirror V End Action: Rewind to origin	
Preset: Copy Paper + Holder: Regular Blade (0.25 mm) + Blade/Pen Prompt + Blade Offset: 0.25 Overcut: 0.0 (None) Multi-Cut: Off Quality: Small Letter Speed:	
Print+Cut Save to file Cancel Cut	•
Test Connection	X
This will attempt to move the rollers or blade a short distance back a If you do not see the rollers or blade move, double check the conner make sure the cable is not loose and the power is turned on. This test will not lower the blade and will not cut anything. Cancel	oK

