

F-Mark2

Auto sheet feeder

Руководство по программному обеспечению

F-Mark2 Руководство по ПО_01RUS

СОДЕРЖАНИЕ

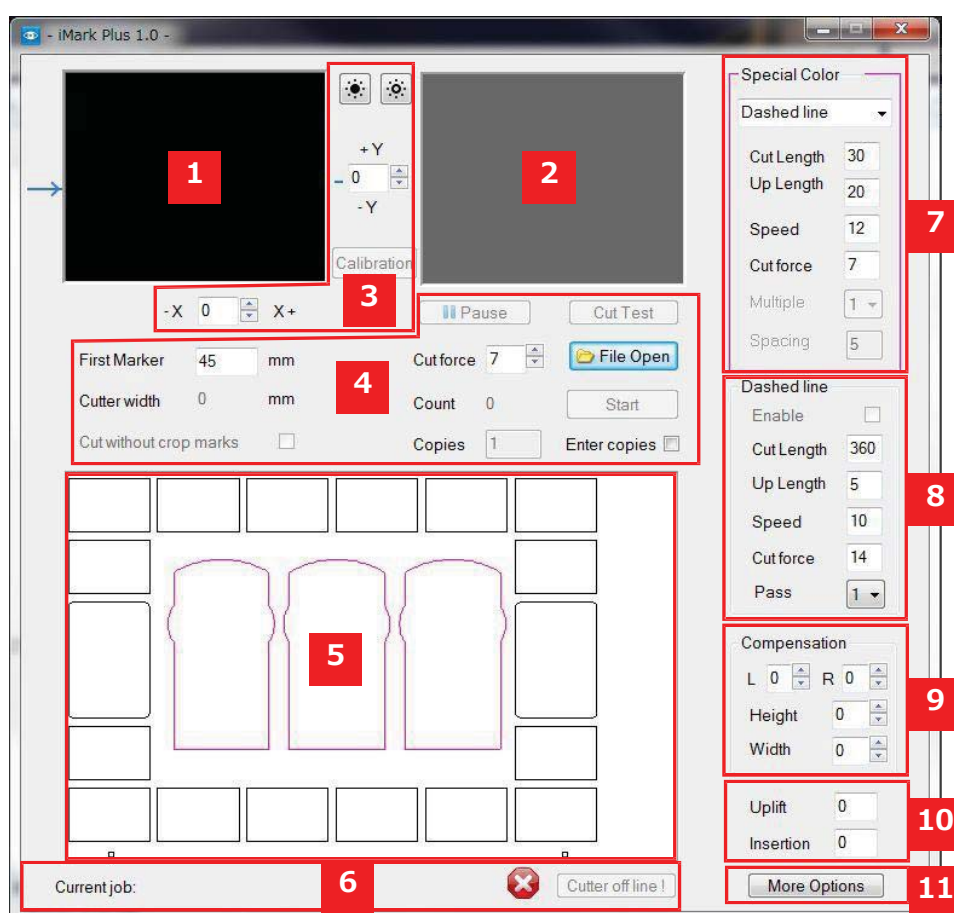
1. Структура программы iMark Plus	1
2. Создание графических файлов	2
3. Слои для печати	3
4. Слои для резки	4
5. Сохранение файлов для резки	5
6. Положение регистрационных меток и область резки.....	7
7. Как использовать "File Open" и "First Marker" и "Open last job"	8
8. Статус и сообщения об ошибках программы iMark Plus	9
9. Как использовать "Camera brightness adjustment" и "Cutting position adjustment" и "Pause" и "Test Cut"	12
10. Как использовать "Cut force" и "Cut without crop marks" и "Start" и "Copies"	13
11. Как использовать регулировку положения резки	15
12. Как калибровать F-Mark2	17
13. Как использовать Компенсацию	23
14. Как использовать Пунктирную линию	24
15. Как использовать Специальный цвет	26
16. Как использовать частичную резку в специальном цвете (Пурпурная линия: Частичная резка, Черная линия:Частичная резка)	21
17. Как использовать частичную резку в специальном цвете (Пурпурная линия: Частичная резка, Черная линия:Перфорация)	28
18. Как использовать Пунктирную линию в специальном цвете (Пурпурная линия: Перфорация, Черная линия:Частичная резка)	29
19. Как использовать Пунктирную линию в специальном цвете (Пурпурная линия: Перфорация, Черная линия:Перфорация)	31
20. Как использовать Биговку в специальном цвете	33
21. Как использовать Биговку в специальном цвете (Пурпурная линия: Биговка, Черная линия:Частичная резка)	36
22. Как использовать Биговку в специальном цвете (Пурпурная линия: Биговка, Черная линия:Перфорация)	38
23. Как использовать "Uplift" и "Insertion"	40
24. Как использовать "Default Speed" и "Cutting direction sorting" и "Save cut setting" и "Load cut setting" в кнопке "More Options"	41

1. Структура программы iMark Plus

- iMark Plus - это специальное программное обеспечение для работы с режущим плоттером CE7000-40 и устройством автоматической подачи листов F-Mark2.
- Программное обеспечение можно установить на компьютер с CD-диска F-Mark2. Не требуется установка драйвера Windows под режущий плоттер CE7000 для использования системы CE7000-ASF (CE7000-40 + F-Mark2).

Чтобы узнать, как установить программное обеспечение iMark Plus на компьютер, обратитесь к «Руководству пользователя по установке F-Mark2».

- Доступны различные режимы резки при настройке параметров в программе iMark Plus.
- Программное обеспечение iMark Plus быстро сканирует две регистрационные метки с помощью камеры CCD, чтобы выровнять положение резки.



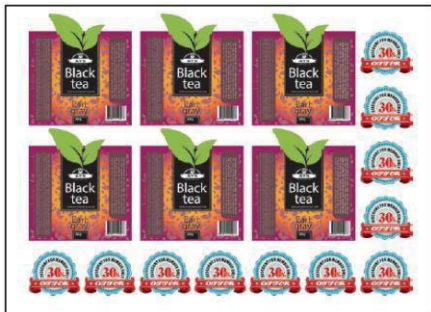
- | | |
|----------------------------------|--|
| 1 Текущий обзор камеры | 7 Панель Специального цвета
(Активна, если графические файлы содержат линии
пурпурного цвета) |
| 2 Последний снимок камеры | |
| 3 Команды калибровки | 8 Панель Пунктирной линии |
| 4 Общие команды области | 9 Компенсация |
| 5 Предпросмотр области | 10 Регулировка механики F-Mark2 |
| 6 Панель состояния | 11 Дополнительные настройки (другие функции) |

2. Создание графических файлов

При резке этикеток через программное обеспечение iMark Plus, рекомендуется создавать отдельные слои для каждого графического элемента, как показано ниже.

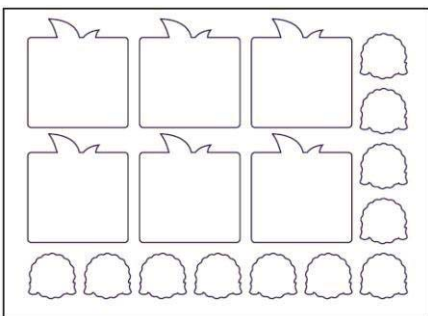
- **Графический слой**

Слой, на котором изображен только дизайн этикетки.



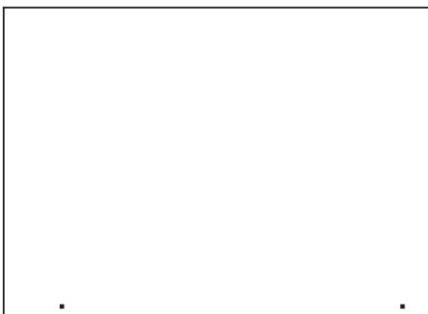
- **Контур резки**

Слой, только с контурными линиями этикеток, которые будут вырезаны на F-Mark2.



- **Слой регистрационных меток**

Слой, только с регистрационными метками.



- **Файл для печати этикеток.**

При печати этикеток на принтере включите слой «**Графика**» и слой «**Регистрационных меток**», сохраните файл и распечатайте его.

- **Файл для контурной резки этикеток.**

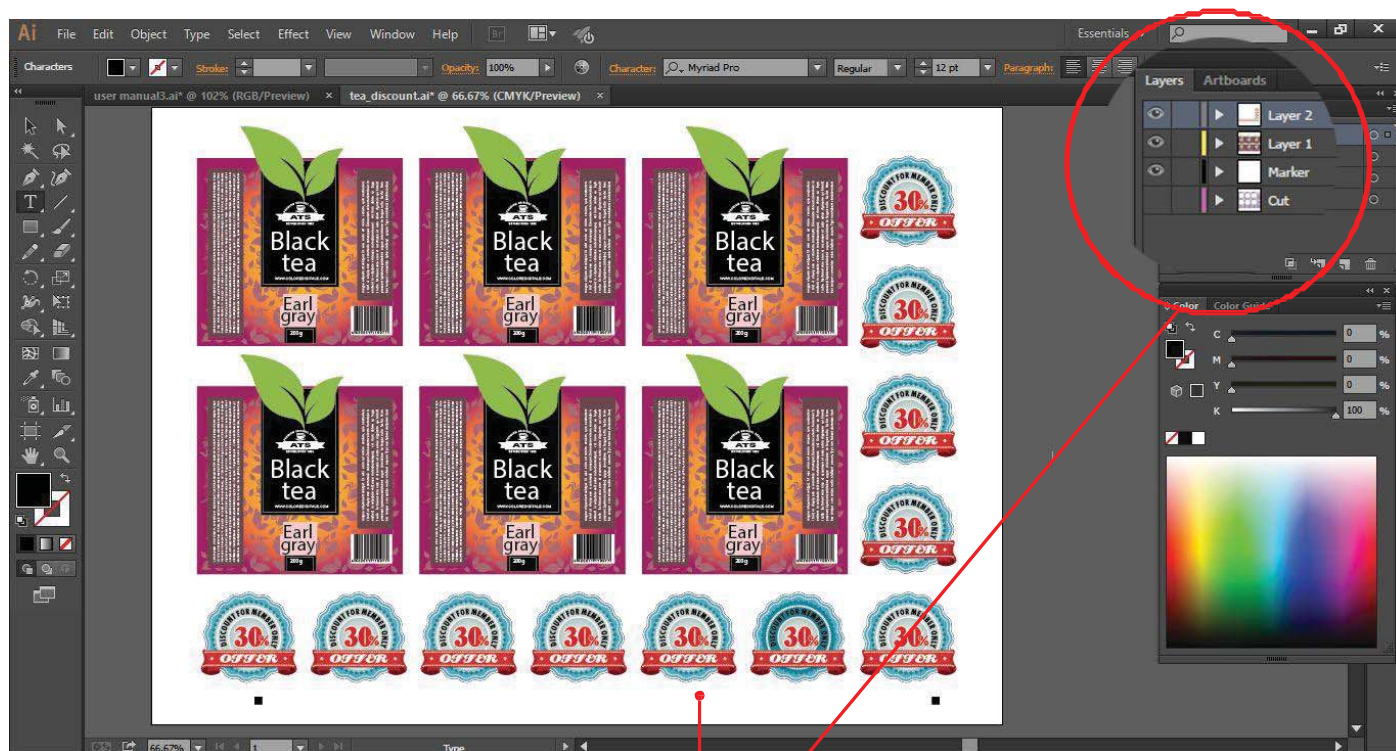
При контурной резке этикеток с помощью F-Mark2 включите слой **Контура резки** и слой **Регистрационных меток**, сохраните файл под другим именем, чем у файла, для печати.

- **При редактировании файла в формате PDF.**

При редактировании файла, сохраненного в формате PDF, через Illustrator или Corel Draw, внешний фрейм может автоматически сгенерироваться как граница страницы. Эта внешняя рамка не нужна для печати этикеток и резки этикеток, и может вызвать проблемы с программным обеспечением iMark Plus. Удалите ее.

3. Слои для печати

- При печати этикеток на принтере включите **«Графический слой»** и слой **«Регистрационных меток»**, сохраните файл и распечатайте его.
- Отключите слой **Контура резки** для предотвращения печати линий контура на этикетках.



Для файла, подготовленного к печати, включите только Графический слой и Слой Регистрационных меток.

4. Слой для резки

- **Файл контурных линий этикеток для резки.**

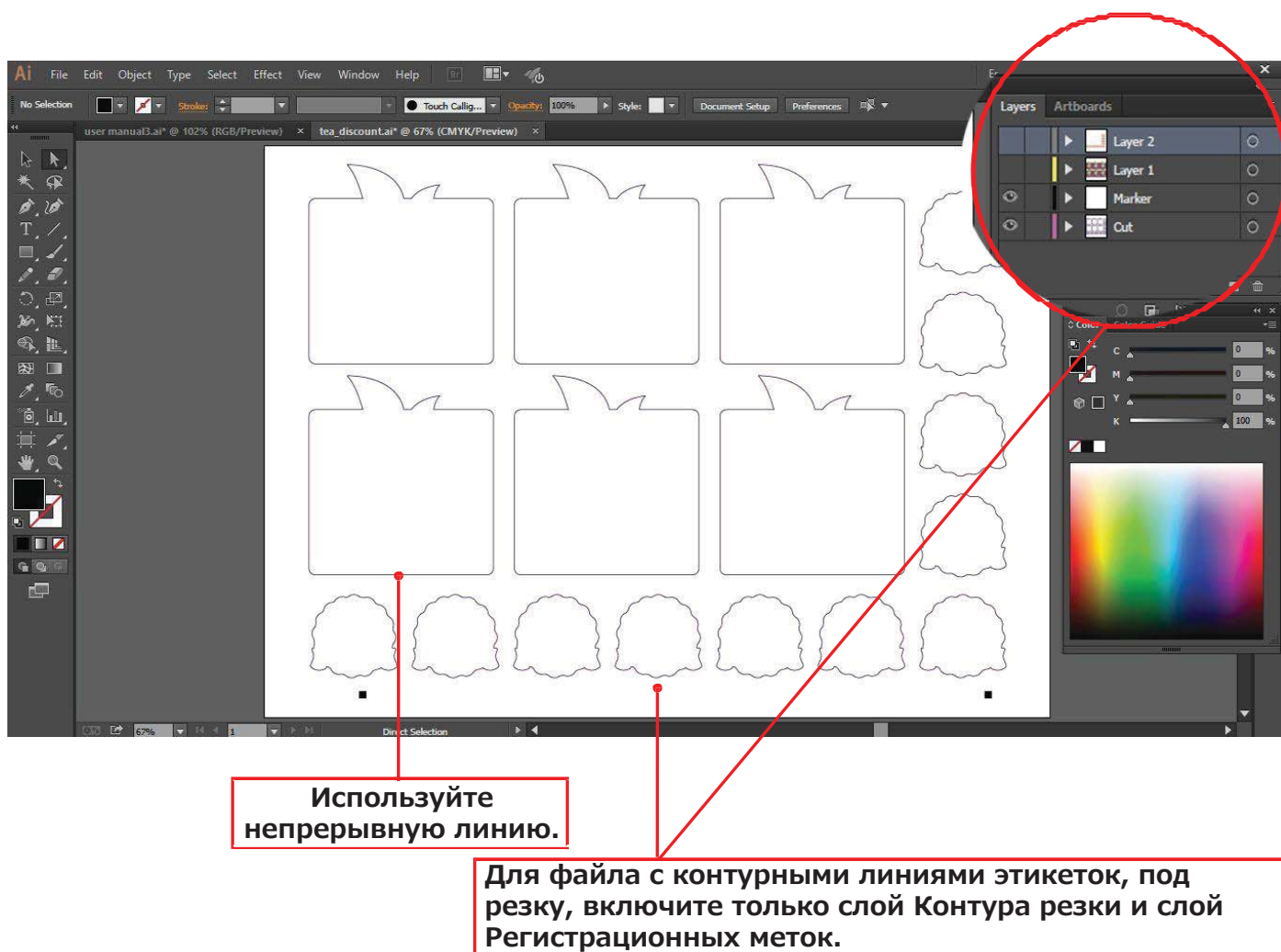
При контурной резке этикеток с помощью F-Mark2 включите слой **Контура резки** и слой **Регистрационных меток**, сохраните файл под другим именем, чем у файла, для печати.

- **Отключите Графический слой.**

- **Если используется функция «направляющих», скройте направляющие или удалите их перед сохранением файла.**

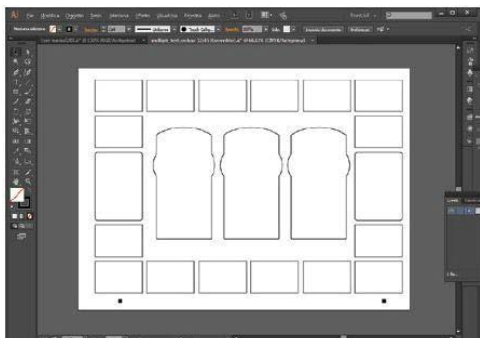
ПРИМЕЧАНИЕ:

- **Используйте непрерывную линию для построения контуров этикеток для резки, если использовать пунктирную линию для контура этикеток, программное обеспечение iMark Plus может работать с ошибками.**

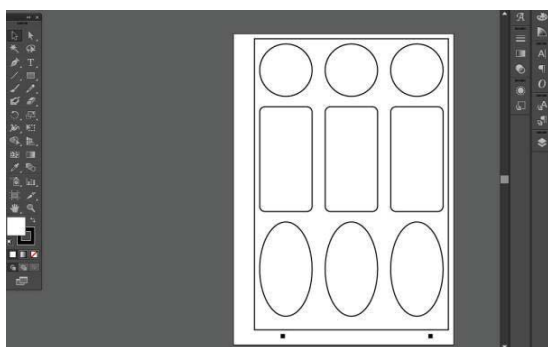


5. Сохранение файла для резки

- При сохранении файла с контуром резки для материалов формата **A3, SRA3, Extended A3**, сохраняйте дизайн контура этикеток в режиме просмотра «**Горизонтальный (альбомный)**».



- При сохранении файла с контуром резки в формате **A4**, сохраняйте дизайн контура этикеток в режиме просмотра «**Вертикальный (портретный)**».

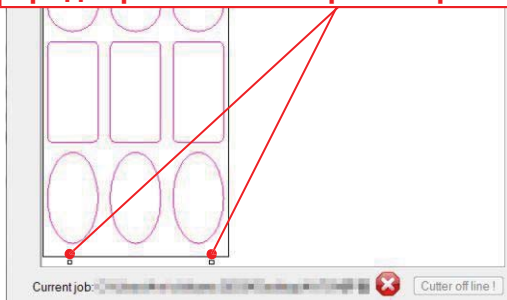


- Для программы iMark Plus не обязательно использовать линий определенной ширины или определенных цветов при создании контура резки.
- Выполняйте построение контура непрерывной линией.
- Обязательно устанавливайте регистрационные метки в нижней части файла.
- Программу iMark Plus можно использовать со всеми версиями Illustrator и Corel Draw.
- В программе iMark Plus пурпурные линии обрабатываются отдельно.

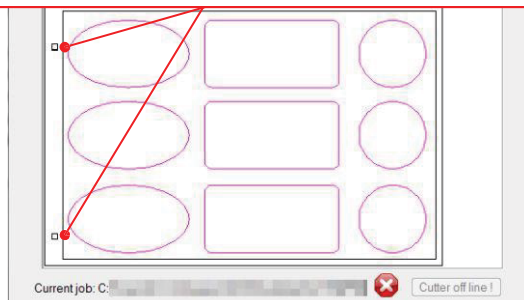
ПРИМЕЧАНИЕ

При загрузке файла с контуром резки, построенного в правильной ориентации, в программу iMark Plus, регистрационные метки всегда будут отображаться в нижней части окна предварительного просмотра. Если метки отображаются вертикально, программа iMark Plus не сможет их обнаружить, поэтому исправьте ориентацию файла с контуром резки.

Регистрационные метки должны отображаться в нижней части окна предварительного просмотра.



Если метки отображаются вертикально, программа iMark Plus не сможет их обнаружить



Примечание по сохранению файла в Illustrator.

- При сохранении файла контура для резки этикеток, созданного в Illustrator, включите слой контура резки и слой регистрационных меток, сохраните его в формате **Illustrator 8**.



При загрузке графического файла с контуром резки, который не был сохранен в формате Illustrator 8, в программное обеспечение iMark Plus, будет отображаться сообщение «Графический файл сохранен не корректно», и файл загружаться не будет.



Примечание по сохранению файла в Corel Draw.

- При сохранении файла с контуром резки, созданного в Corel Draw, выполняйте экспорт в **формате EPS**. При экспорте установите флажок «**Только выделенное**», выберите контур резки этикеток и регистрационные метки, и сохраните их.

Примечание по наименованию файла с контуром резки.

- При использовании двухбайтовых символов в имени файла с контуром для резки программное обеспечение iMark Plus может работать некорректно, в имени файла используются буквы и цифры.
- При присвоении имени файлу с контуром резки, имя файла должно отличаться от имени печатного файла следующим образом.
Например.

Имя файла для печати: Label.ai

Имя файла для контура резки: Label_Contour.ai

6. Положение регистрационных меток и область резки

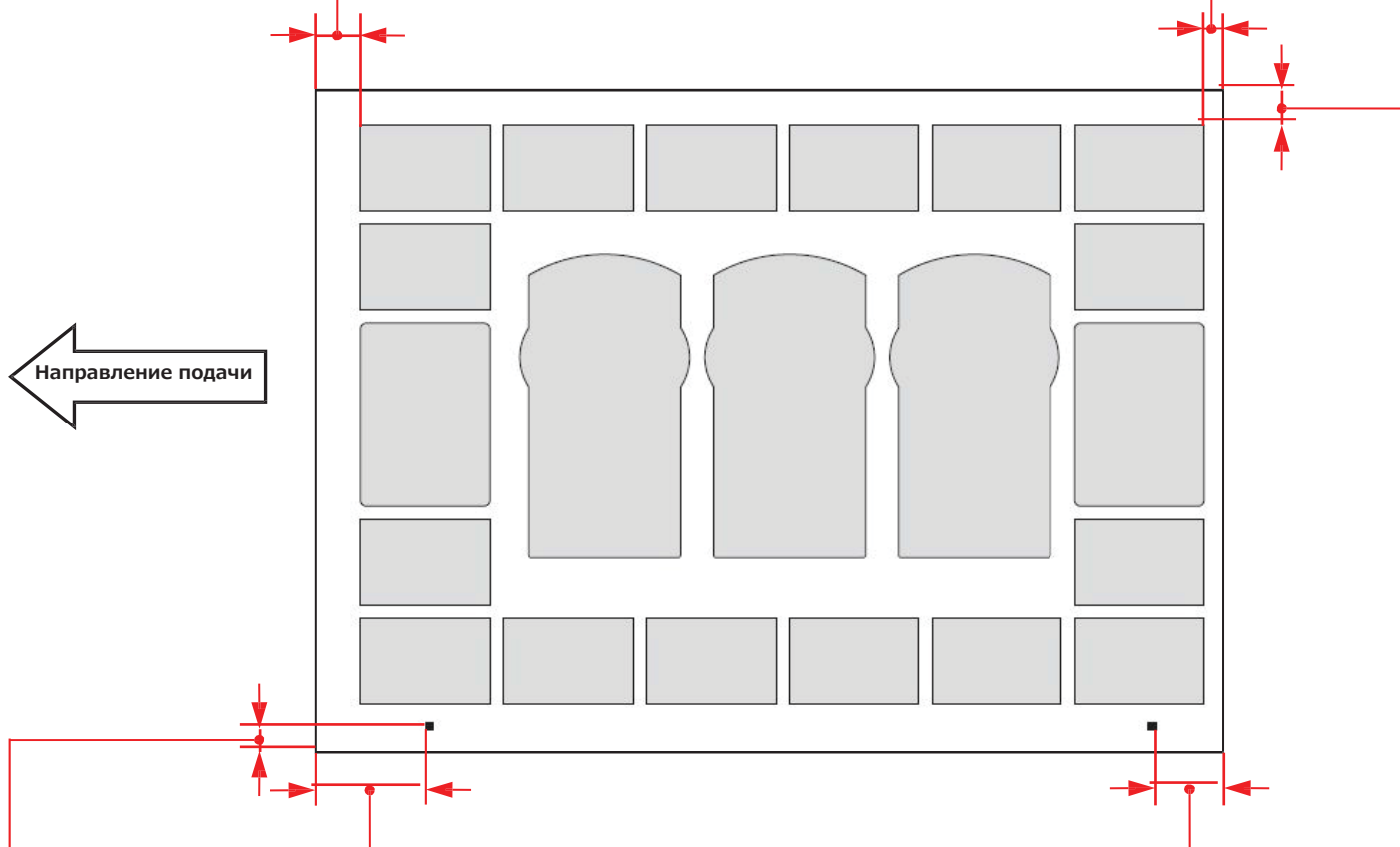
Минимальное расстояние от переднего края до линии резки.

Частичная резка: 20мм (Рекомендуется: 30мм)

Пунктирная линия: 25мм (Рекомендуется: 35мм)

Минимальное расстояние от верхнего края до линии резки. **5мм (Рекомендуется: 15мм)**

Минимальное расстояние от заднего края до линии резки. **5мм (Рекомендуется: 15мм)**



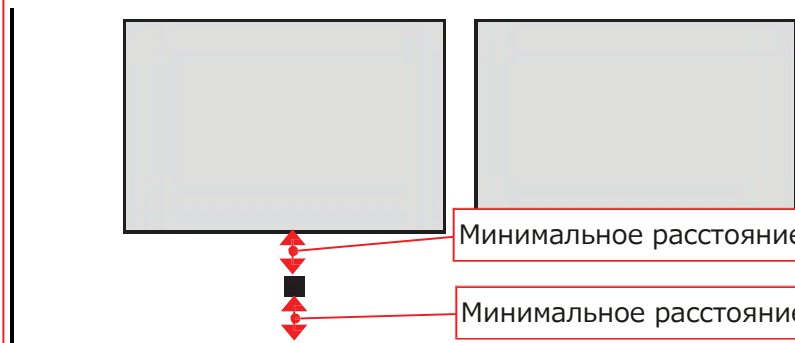
Минимальное расстояние от переднего края до первой регистрационной метки: **20мм**

Метки квадратные 4 мм

Минимальное расстояние от заднего края до второй регистрационной метки: **20мм**

Минимальное расстояние от нижнего края до первой регистрационной метки: **6мм**

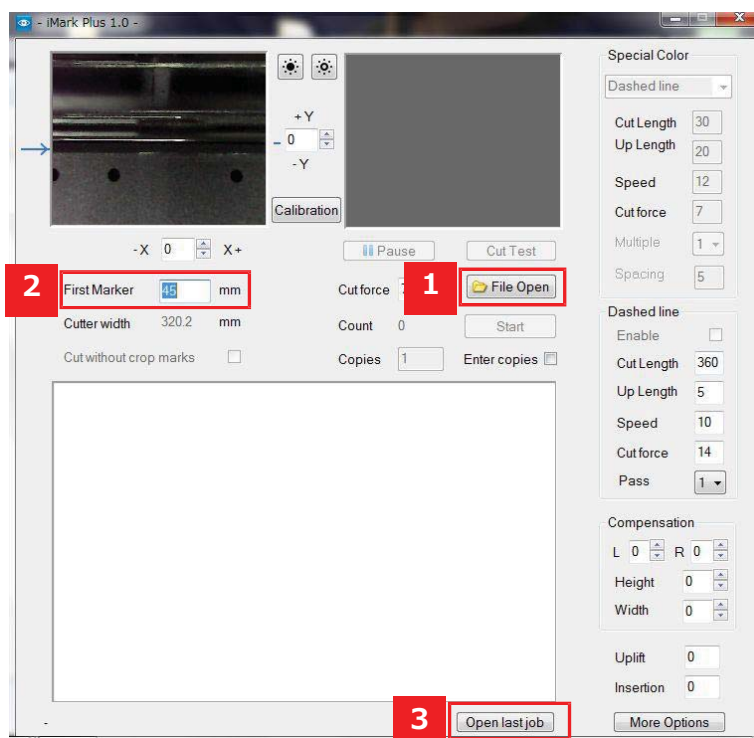
Расстояние между отпечатанными графическими элементами и метками



Минимальное расстояние от графики до метки: **5мм**

Минимальное расстояние от нижнего края до метки: **6мм**

7. Как использовать "File Open" и "First Marker" и "Open last job"



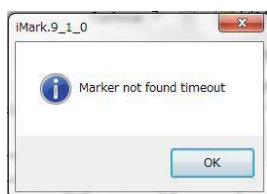
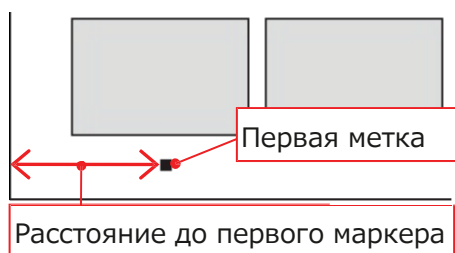
1 File Open (Открыть файл)

Кнопка «Открыть файл» загружает файл с контуром резки в программу iMark Plus. При загрузке графического файла, который не был сохранен в формате Illustrator 8, в программе iMark Plus, будет отображаться сообщение «Графический файл сохранен не правильно», и файл загружаться не будет.



2 First Marker (Первый маркер)

Для «Первого маркера» введите расстояние от переднего края материала до «Первой регистрационной метки». Ошибка этого значения составляет около 5 мм. Если введенное значение для «Первого маркера» сильно отличается или регистрационная метка находится не по центру камеры, будет отображаться сообщение «Маркер не найден».

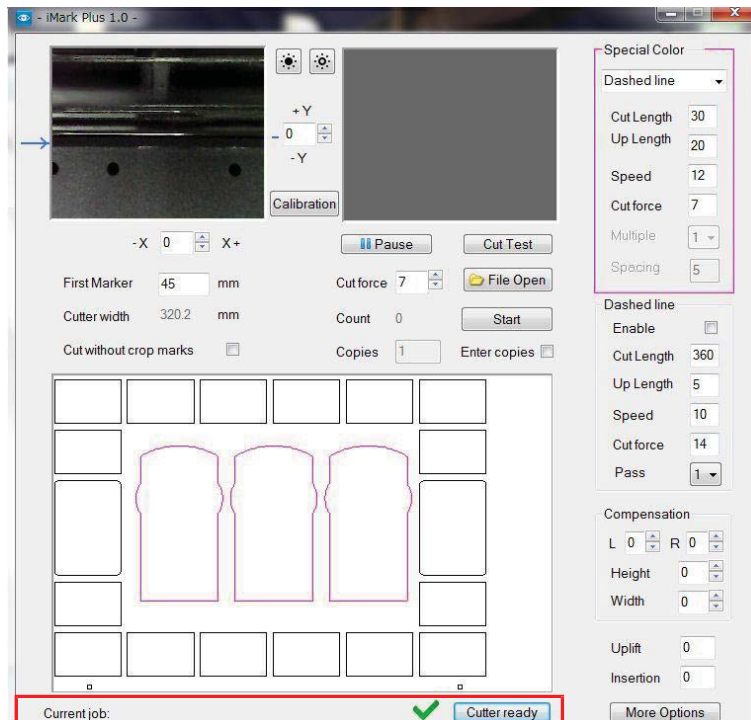


3 Open last job (Открыть последнее задание)

При нажатии кнопки «Открыть последнее задание» в программу iMark Plus загружается последний использованный файл с контуром резки.

8. Статус и сообщения об ошибках программы iMark Plus

Текущее состояние F-Mark2 будет отображаться в нижней части окна программы iMark Plus.



- **Current job (Текущее задание)**

При загрузке файла с контуром резки в программу iMark Plus, директория на компьютере с загруженным файлом будет отображаться в разделе «Текущее задание».

Current job: C:\cdr\glow gold N contour.ai

- **Cutter off line (Автономный режим)**

Когда отображается «Cutter off line», плоттер CE7000-40 недоступен. Убедитесь, что питание CE7000-40 включено, а кабель USB подключен правильно.

Для более подробной информации, обратитесь к Руководству пользователя F-Mark2.



- **Load Media (Загрузите материал)**

Когда отображается сообщение «Загрузите материал», это значит, CE7000-40 подключен, но подготовка плоттера не завершена. Поднимите рычаг установки материала на плоттере CE7000-40, затем нажмите кнопку «2» на панели управления. Для получения дополнительной информации см. Руководство пользователя F-Mark2.

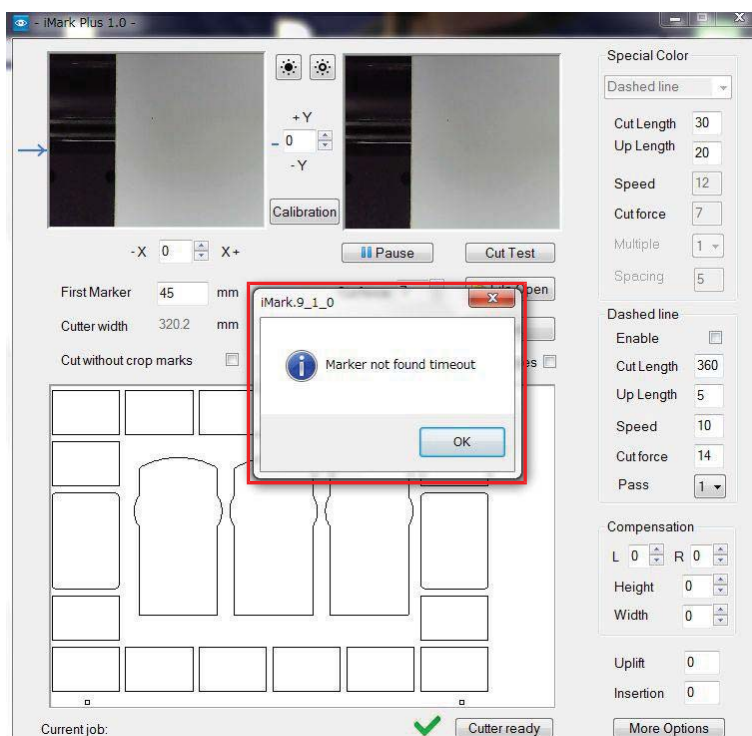


- **Cutter ready (Плоттер готов)**

Когда отображается «Плоттер готов», доступны кнопки «Тестовая резка» и «Пуск». Возможна операция резки.



При запуске резки через F-Mark2, если есть какие-либо проблемы, сообщения об ошибках будут отображаться в окне программы iMark Plus.



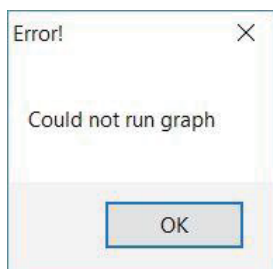
- **F-Mark feeder off or not connected (Подающий механизм F-Mark выключен или не подключен)**

При нажатии кнопки «Тестовая резка» или «Пуск» отображается сообщение «Подающий механизм F-Mark отключен или не подключена защита программы», и F-Mark2 не работает. Убедитесь, что питание F-Mark2 включено, а USB-кабель подключен правильно. Для более подробной информации, обратитесь к Руководству пользователя F-Mark2.



- **Could not run graph (Не удалось запустить график)**

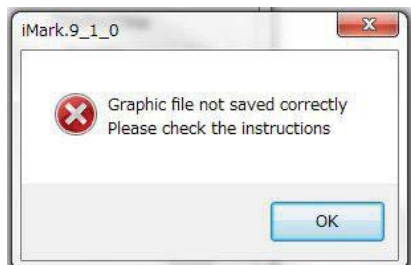
Если отображается сообщение «Не удалось запустить график», возможно, USB-кабель камеры не подключен к USB-концентратору, либо на компьютере запущено несколько программных приложений, либо вы пытаетесь запустить несколько программ iMark Plus. Убедитесь, что USB-кабель камеры подключен правильно, и закройте приложения и ненужные программы iMark Plus.



- **Graphic file not saved correctly (Графический файл сохранен не правильно)**

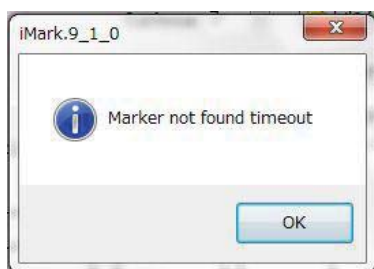
При загрузке графического файла с контуром резки, который не был сохранен в формате Illustrator 8, в программу iMark Plus, будет отображаться сообщение «Графический файл сохранен не правильно», и файл загружаться не будет.

Сохраните файл с контуром резки в формате Illustrator 8.



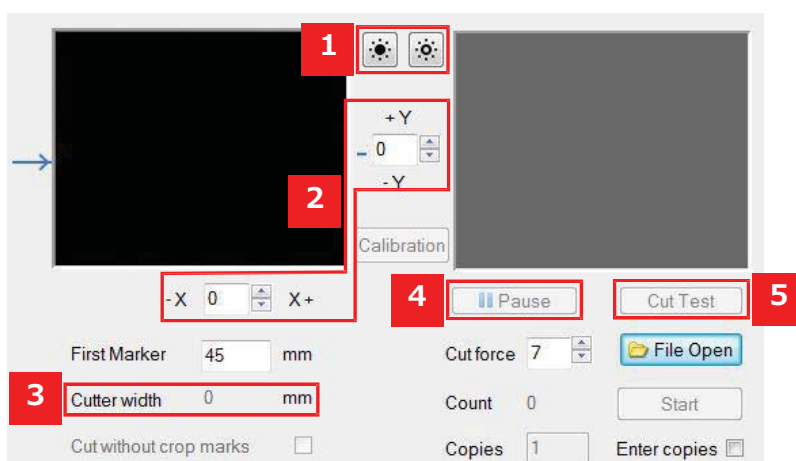
- **Marker not found timeout (Маркер не найден)**

Если камера не может прочитать регистрационные метки, отобразится сообщение «Маркер не найден». В этом случае отрегулируйте положение F-Mark2 так, чтобы метка могла быть считана камерой, или убедитесь, что введенное значение для «Первого маркера» правильное, или что метки, загруженные на F-Mark2, соответствуют графическому файлу с контуром резки, загруженному в программу iMark Plus.



Когда отображается это сообщение, нажмите кнопку «OK» в окне сообщения, материал, подаваемый в плоттер CE7000-40, автоматически выталкивается в F-Mark2.

9. Как использовать “Camera brightness adjustment” и “Cutting position adjustment” и “Cutter width” и “Pause” и “Test Cut”



1 Camera brightness adjustment (Регулировка яркости камеры)

При использовании материала с высоким коэффициентом отражения, с помощью этой кнопки можно точно настроить яркость камеры.

2 Регулировка положения резки

Положение резки можно смещать по осям X и Y в соответствии с введенным значением.
Единица ввода: 0.1 мм, Например 10=1мм

3 Cutter width (Ширина реза)

Отображается ширина левого и правого прижимных роликов.

4 Pause (Пауза)

При нажатии кнопки «Пауза» резка останавливается. При однократном нажатии кнопки «Пауза» отображение меняется с «Пауза» на «Возобновить». Нажмите кнопку «Возобновить», чтобы возобновить резку.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если нажать кнопку «Пауза» во время резки, резка будет остановлена, после завершения текущего процесса резки.

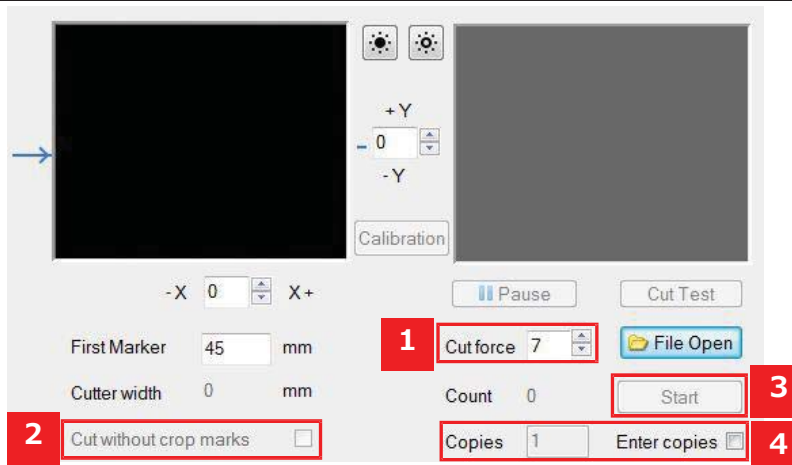
5 Test Cut (Тестовая резка)

Нажмите кнопку «Тестовая резка», чтобы запустить резку одного листа.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Убедитесь, что отрегулировано положение и сила резки, выполнив «тестовую резку» перед запуском продолжительной резки.
- Введенные и измененные значения параметров отражаются при выполнении тестовой резки.

10. Как использовать “Cut force” и “Cut without crop marks” и “Start” и “Copies”



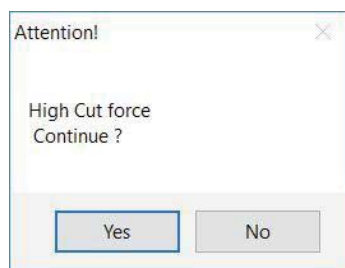
1 Cut force (Сила резки)

Силу резки плоттера CE7000-40 для выполнения частичной резки можно изменить.

Диапазон регулировки значений: от 1 до 38

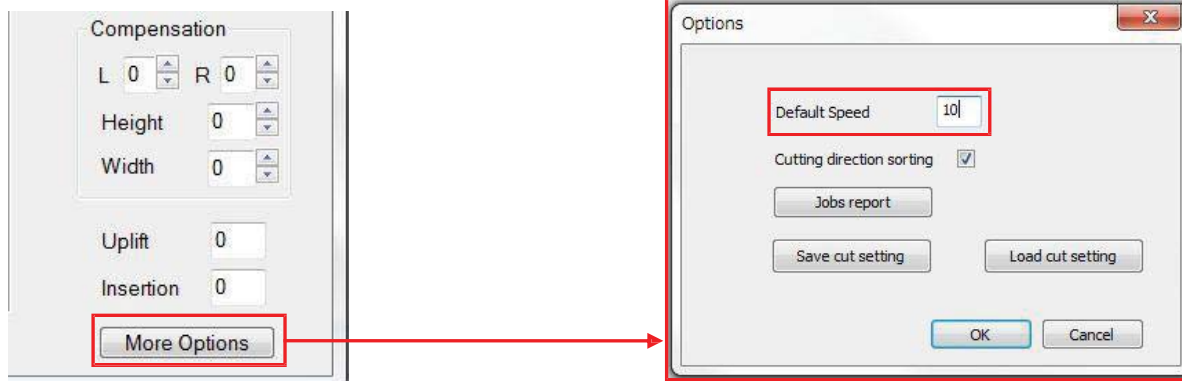
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Когда сила резки установлена выше значения 14 и нажата кнопка «Cut Test» или «Start» для запуска резки, появляется сообщение «High Cut force Continue?». Если сила резки правильная, нажмите кнопку «Да», чтобы начать резку. Если сила резки выбрана не верно, нажмите кнопку «Нет», чтобы отменить резку, а затем скорректируйте значение силы резки.



● Как отрегулировать скорость резки.

Скорость для частичной резки может быть установлена, через кнопку “More options” (Больше опций)



● Скорость по умолчанию

Можно задать скорость частичной резки

Доступные значения: 1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

2 Резка без регистрационных меток

Если установлен флажок «Резка без регистрационных меток», F-Mark2 может выполнять резку без считывания меток.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Регистрационные метки не считываются при резке в этом режиме, но метки требуются для данных файла контура резки.

3 Start (Пуск)

При нажатии кнопки «Пуск» запускается процесс непрерывной резки. И количество отдельных листов будет отображаться в «Count» (Счетчике).

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Введенные и измененные значения параметров отражаются при выполнении тестовой резки. Следовательно, после ввода значений или изменения значений параметров, при выполнении непрерывной резки через «Пуск» без выполнения «тестовой резки» введенные значения не отображаются.

Перед непрерывной резкой, нажав кнопку «Пуск», проверьте следующее.

- Убедитесь, что вы отрегулировали положение и силу резки, выполнив «Тестовую резку».
- При использовании материала для этикеток выполните тестовую резку, чтобы убедиться, что вылет лезвия верный и этикетка корректно снимается с подложки.
- Лезвие постепенно изнашивается, каждый раз при резке материала. После резки большого объема материала проверьте качество, прежде чем выполнять непрерывную резку.
- Для получения информации о том, как установить режущий плунжер на SE7000-40 и как отрегулировать вылет лезвия, см. Руководство пользователя SE7000-40.

4 Copies (Копии)

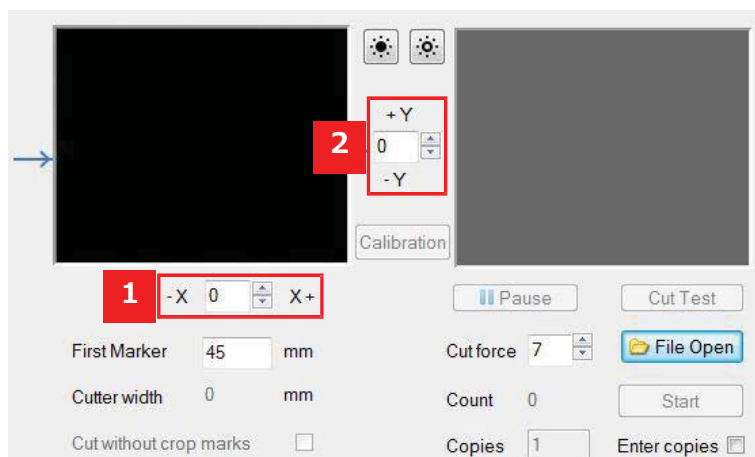
При отметке «Ввод копий» можно ввести количество копий в окне «Копии».

После ввода количества копий, запустите процесс непрерывной резки кнопкой «Старт», начнется резка того количества, которое указано в окне «Копий».

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если нажать кнопку «Пуск», не отмечая «Ввод копий», и начать резку, резка будет продолжаться до тех пор, пока не закончится материал.

11. Как отрегулировать положение резки



1 Регулировка положения резки по оси X

Положение резки по оси X можно скорректировать, вводя значения в нижней части окна предварительного просмотра камеры в программном обеспечении iMark Plus. При вводе значений в окне X, положение резки смещается в горизонтальном направлении материала.

Единица ввода: 0.1мм, Например 1=0.1 мм

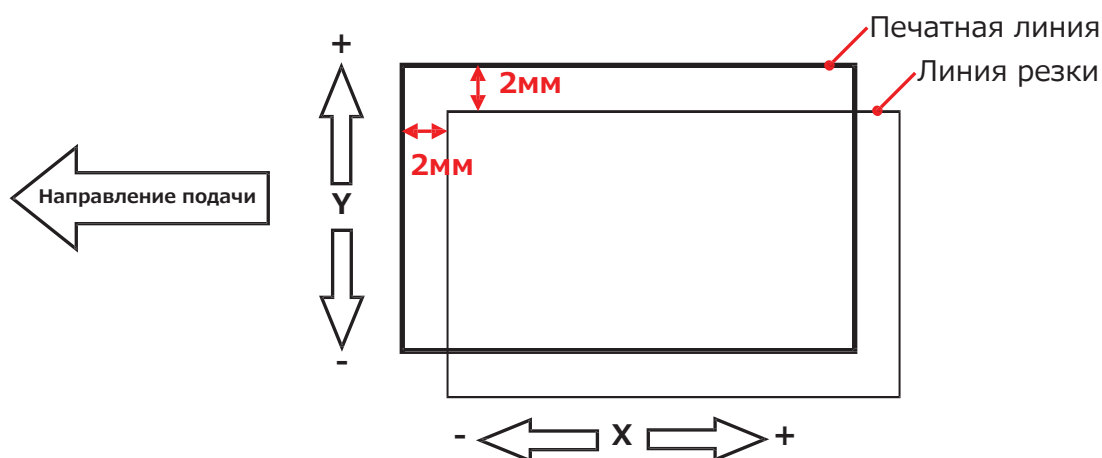
2 Регулировка положения резки по оси Y

Положение резки по оси Y можно скорректировать, вводя значения в нижней части окна предварительного просмотра камеры в программном обеспечении iMark Plus. При вводе значений в окне Y, положение резки смещается в вертикальном направлении материала.

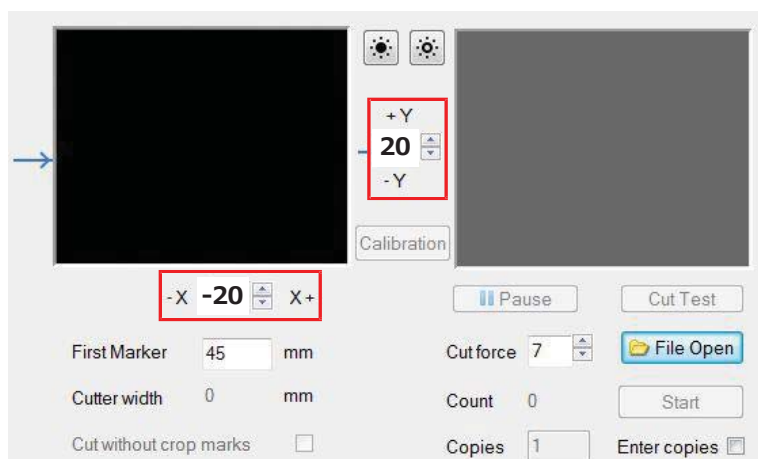
Единица ввода: 0.1мм, Например 1=0.1 мм

- **Пример как отрегулировать положение резки**

Когда положение резки смещается, как показано на рисунке ниже. Отрегулируйте положение резки в соответствии со следующими процедурами.



1. Введите "-20" для X, и значение "20" для Y.



2. Затем нажмите кнопку "Cut Test" для выполнения тестовой резки, и проверьте положение.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Введенные значения для положения резки по X и Y не сохраняются без выполнения тестовой резки через команду "Cut Test". Поэтому после ввода значений для X и Y обязательно нажмите кнопку «Cut Test», для запуска тестовой резки.
- Введенные значения для X и Y сбрасываются на 0, при нажатии кнопки «Start» и выполнении резки, но каждое введенное значение будет действовать для сдвига положения резки.
- В зависимости от типа материала значения регулировки X и Y могут отличаться от 1 = 0,1 мм, отрегулируйте значения по X и Y в зависимости от результатов резки.

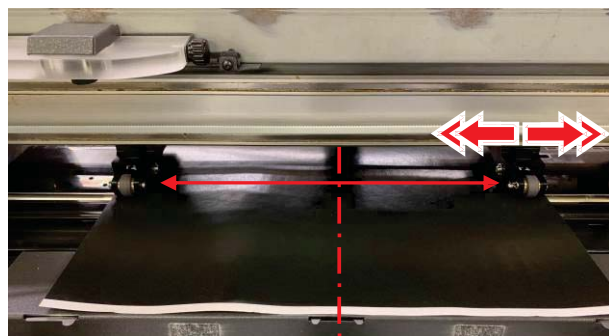
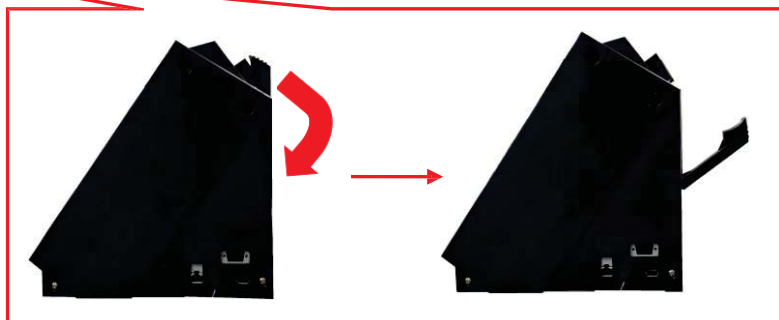
12. Как калибровать F-Mark2

Чтобы правильно считать регистрационную метку, F-Mark2 необходимо калибровать. Перед выполнением калибровки F-Mark2 проверьте следующее.

- Программное обеспечение iMark Plus установлено на рабочий компьютер.
- F-Mark2 подключен к рабочему компьютеру и плоттеру CE7000-40.
- Настройки CE7000-40 были изменены на F-Mark2.
- Угол камеры отрегулирован правильно.
- Левый прижимной ролик CE7000-40 находится в правильном положении.

Для более подробной информации, обратитесь к Руководству пользователя F-Mark2.

1. Опустите рычаг установки материала на плоттере CE7000-40, и загрузите "Калибровочный лист" в CE7000-40.

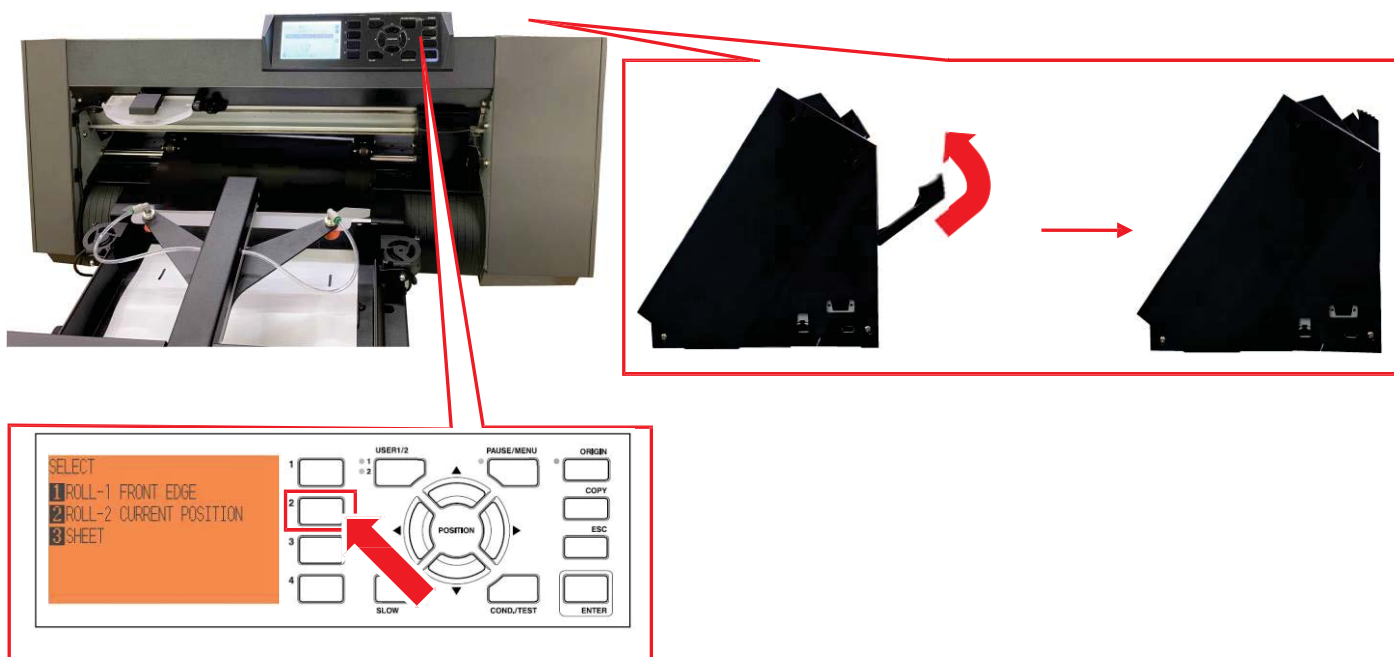


При загрузке калибровочного листа в CE7000-40 разместите его так, чтобы он располагался по центру между левым и правым прижимными роликами. И измените положение правого прижимного ролика в соответствии с шириной калибровочного листа.

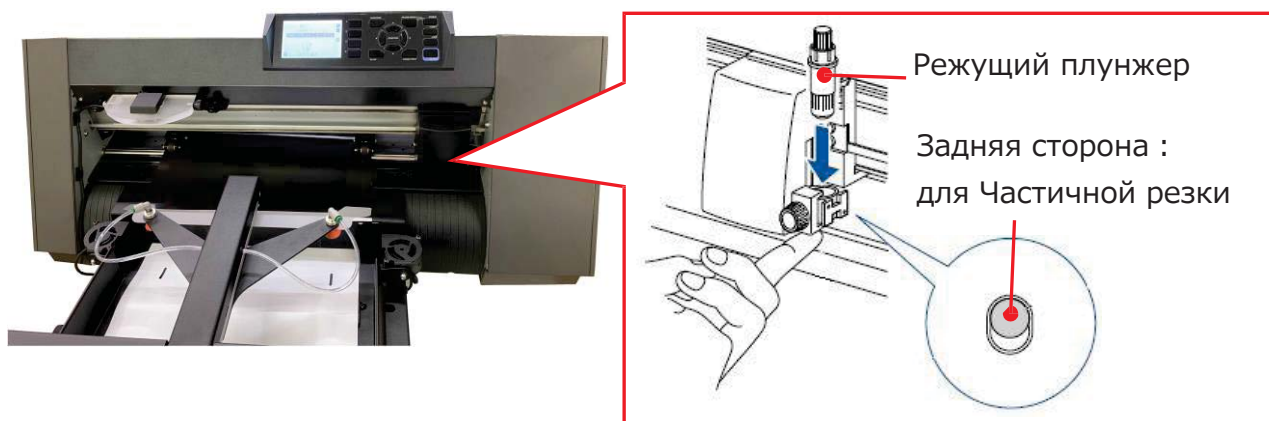
ПРИМЕЧАНИЕ

Никогда не меняйте положение левого прижимного ролика.

2. Поднимите рычаг установки материала на плоттере CE7000-40, и затем нажмите клавишу "2" на панели управления CE7000-40.



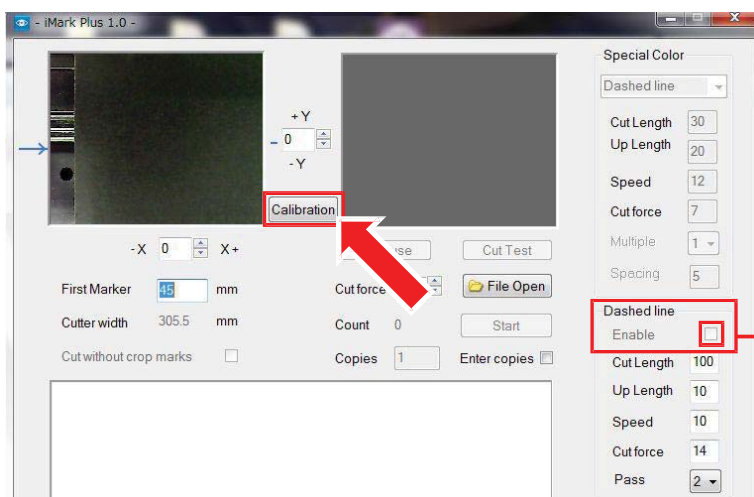
3. Установите режущий плунжер в заднюю часть (для частичной резки) держателя инструмента на CE7000-40.



ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в держатель инструмента на CE7000-40, обратитесь к руководству по эксплуатации CE7000-40.
- Для получения информации о том, как отрегулировать вылет лезвия на плунжере, обратитесь к руководству по эксплуатации CE7000-40.
- При выполнении калибровки F-Mark2 установите режущий плунжер в заднее положение (для частичной резки) держателя инструмента на CE7000-40.

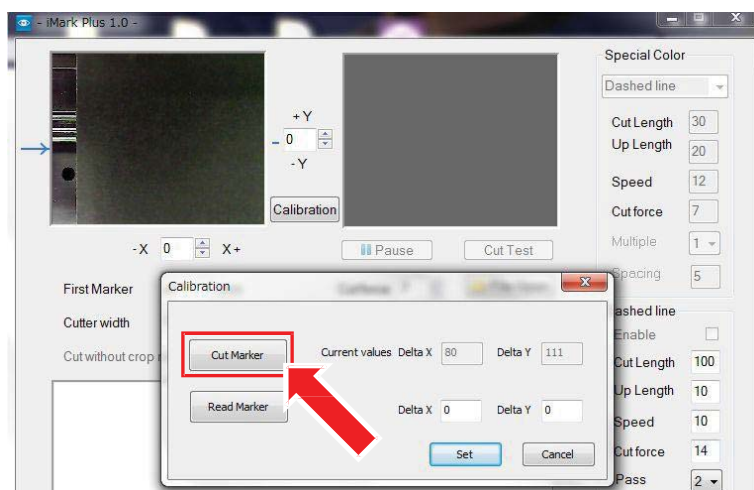
3. Запустите программу iMark Puls и убедитесь, что флажок «Enable» в «Пунктирной линии» не установлен, а затем нажмите кнопку «Калибровка».



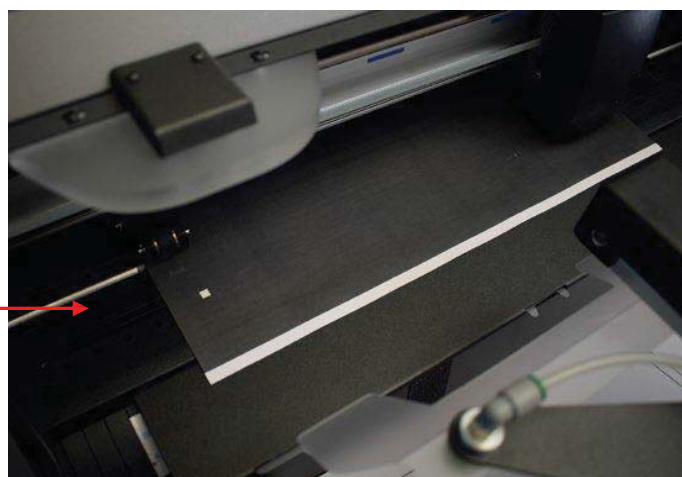
ПРИМЕЧАНИЕ

Калибровка выполняется не правильно, если установлен флажок «Enable» в «Пунктирной линии».

4. Отобразится окно «Калибровка», затем нажмите кнопку «Маркер резки» (Cut Marker), после чего плоттер SE7000-40 вырежет небольшой квадрат на калибровочном листе.



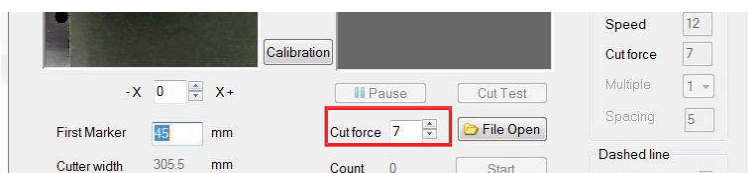
5. Отделите небольшой квадрат, вырезанный плоттером CE7000-40 с калибровочного листа, чтобы было видно белое поле подложки.



ПРИМЕЧАНИЕ

Если вырезанный квадрат не отделяется от калибровочного листа или если квадрат прорезается насквозь через подложку листа, отрегулируйте следующее.

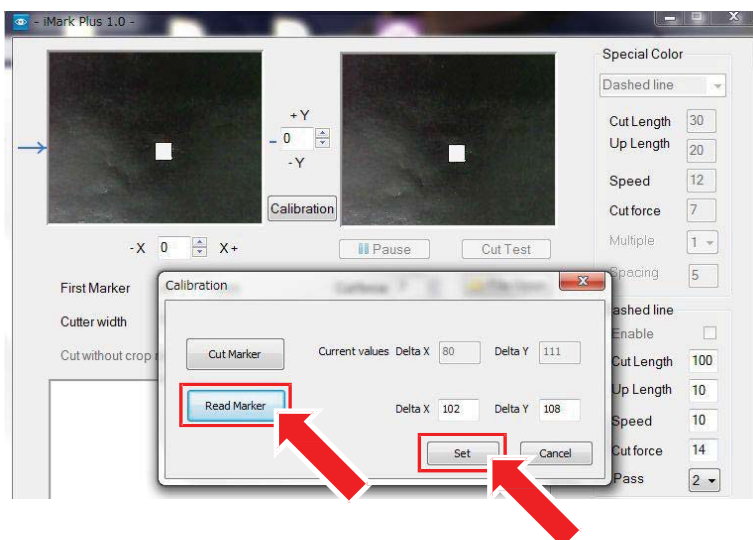
- Отрегулируйте силу резки “Cut force” в программе iMark Plus.



- Отрегулируйте вылет лезвия из режущего плунжера

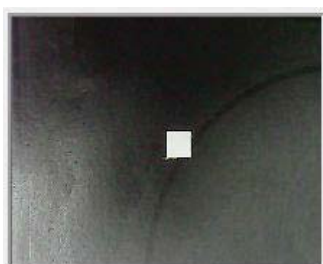
*Для подробной информации как отрегулировать вылет лезвия плунжера, обратитесь к руководству по эксплуатации CE7000-40.

6. Нажмите кнопку «Read Maker» (чтение маркера), чтобы прочесть данные калибровки, а затем нажмите кнопку «Установить» (Set), чтобы сохранить данные калибровки.

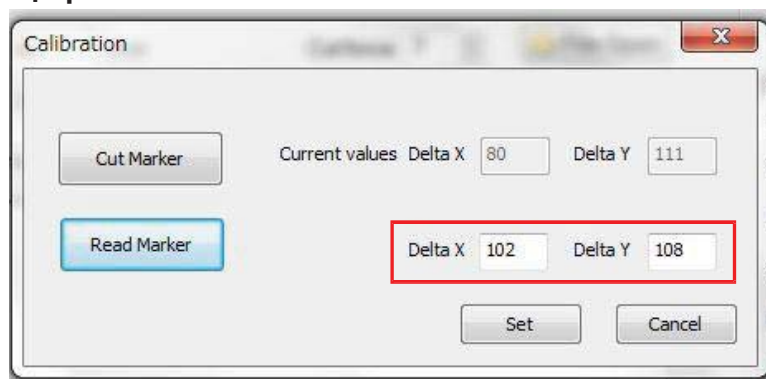


ПРИМЕЧАНИЕ

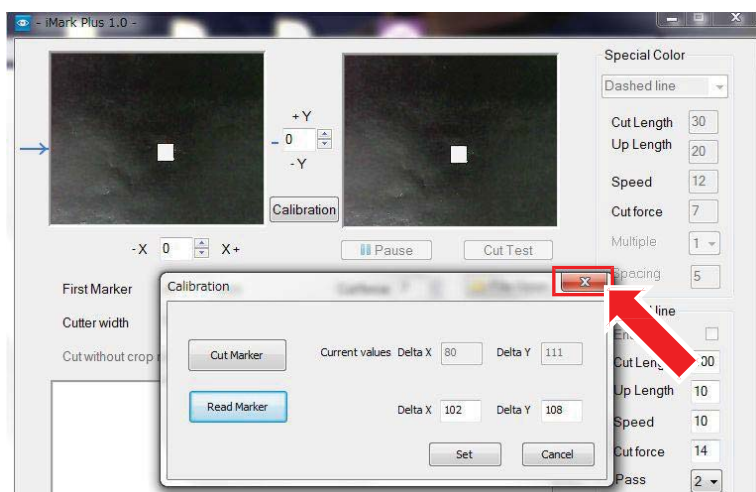
- При выполнении «Read Maker» (Чтение маркера).
Если «Чтение маркера» выполняется, когда калибровочный лист бликует от освещения в помещении, калибровка может быть ошибочной.
В этом случае, пожалуйста, затемните камеру так, чтобы маленькая квадратная часть не бликовала на свету, а затем выполните «Read Maker».



- После выполнения калибровки.
При выполнении правильной калибровки значение *90–120 отображается в окне «Delta X», а значение *95–135 отображается в «Delta Y».
(* Значения являются эталонными, они варьируются в зависимости от оборудования.)
Если значения Delta X и Delta Y сильно отличаются от приведенных выше эталонных значений, калибровка выполнена не правильно. Выполните калибровку еще раз.



7. Нажмите кнопку «X» в левом верхнем углу окна калибровки, чтобы закрыть его, удалите калибровочный лист из CE7000-40 и завершите калибровку.

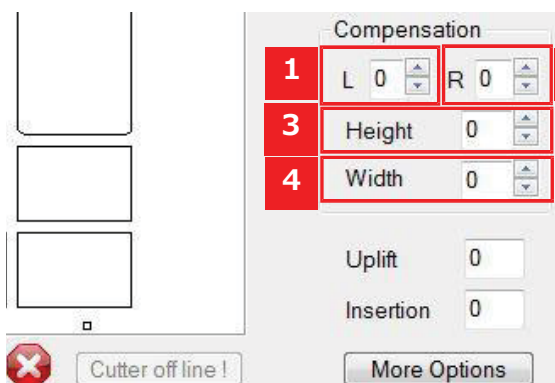


8. После завершения калибровки, выполните тестовую резку “Test Cut” для проверки результатов работы F-Mark2.

ПРИМЕЧАНИЕ

- В комплекте F-Mark2 поставляется два калибровочных листа, если они израсходованы, распечатайте данные изображения «calibblack.pdf», которые находятся на дополнительном компакт-диске, на подобном материале и используйте его в качестве калибровочного листа.
- Данные калибровки сохраняются на рабочем компьютере.
- При смене рабочего компьютера требуется повторная калибровка.
- При отключении USB кабеля требуется повторная калибровка.
- Выполняя калибровку при ярком освещении, например прожекторах, калибровка может быть выполнена неправильно.

13. Как использовать компенсацию



Распечатанные изображения на цифровом принтере часто искажаются. Программное обеспечение iMark Plus использует оптическую камеру для обнаружения регистрационных меток, коррекции искажений на напечатанных изображениях рядом с метками и коррекции положения резки.

Однако коррекция положения резки до искажений напечатанных изображений, эффективна при использовании параметра «Compensation» (Компенсация).

1 L

Параметр «L» задает положение резки в верхней левой области материала.

Единица ввода: 0.1 мм, Устанавливаемые значения: от -30 до 30 (-3 мм до 3 мм)

2 R

Параметр «R» задает положение резки в верхней правой области материала.

Единица ввода: 0.1 мм, Устанавливаемые значения: от -30 до 30 (-3 мм до 3 мм)

3 Height (Высота)

The “Height” parameter expands the cutting path on the height.

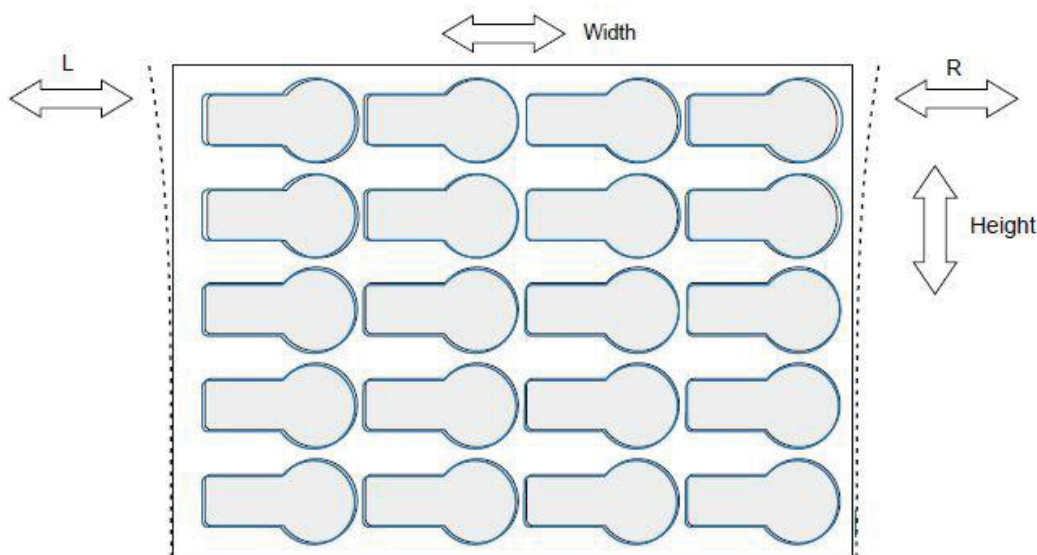
Input units: 0.1 mm, Settable values: -100 to 100 (-10 mm to 10 mm)

4 Width (Ширина)

Параметр «Ширина» увеличивает область резки по ширине.

Этот параметр можно использовать при выборе «Резка без регистрационных меток».

Единицы ввода: 0,1 мм, Доступные значения: от -100 до 100 (от -10 мм до 10 мм)



ПРИМЕЧАНИЕ

- После ввода параметров обязательно выполните тестовую резку через кнопку «Cut Test», чтобы применить введенные значения параметров для текущих условий резки и подтвердить положение резки.

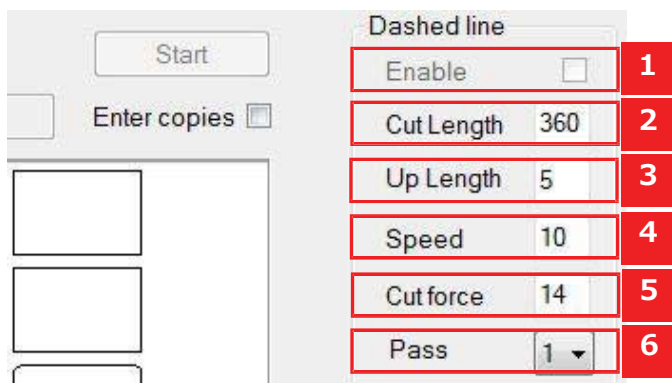
14. Как использовать Пунктирную линию

Эта функция позволяет выполнять резку пунктирной линией по картону. Можно использовать материал от 120 до 350 г/м² (от 35 до 80 фунтов). Обязательно выполните тестовую резку перед использованием любых других материалов. При резке пунктирной линией установите режущий плунжер в передней части держателя инструмента CE7000-40, в этом случае можно выполнить резку, потому что резка выполняется по канавке плоттера CE7000-40.



ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в CE7000-40 и как отрегулировать вылет режущего лезвия, см. Руководство по эксплуатации CE7000-40.



1 Enable (Включение)

При выполнении резки "Пунктирной линией", установите галочку в окошке "Enable".
Для изменения значений "Cut Length" и "Up Length", снимите галочку "Enable".

2 Cut Length (Длина реза)

Длина прорезаемого участка.

Единица ввода: 0.1 мм, Доступные значения: от 1 до 1000 (от 0.1 мм до 100 мм).

3 Up Length (Длина при подъеме)

Длина участка, на котором нож поднимается и материал не прорезается.

Единица ввода: 0.1 мм, Доступные значения: от 1 до 100 (от 0.1 мм до 10 мм).

4 Speed (Скорость)

Можно установить скорость резки "Пунктирной линией".

Устанавливаемые значения :1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

Рекомендованные значения: от 5 до 15 [см/сек].

5 Cut force (Сила резки)

Можно установить силу резки "Пунктирной линией".

Устанавливаемые значения: от 1 до 38.

Можно снизить износ режущего лезвия, если задать «Силу резки» меньше 20 и установить значение параметра «Pass» (Проход) на 2.

6 Pass (Проход)

Можно задать количество проходов "Пунктирной линией" по одному месту.

Устанавливаемые значения: от 1 до 3.

● Пример настройки пунктирной линии

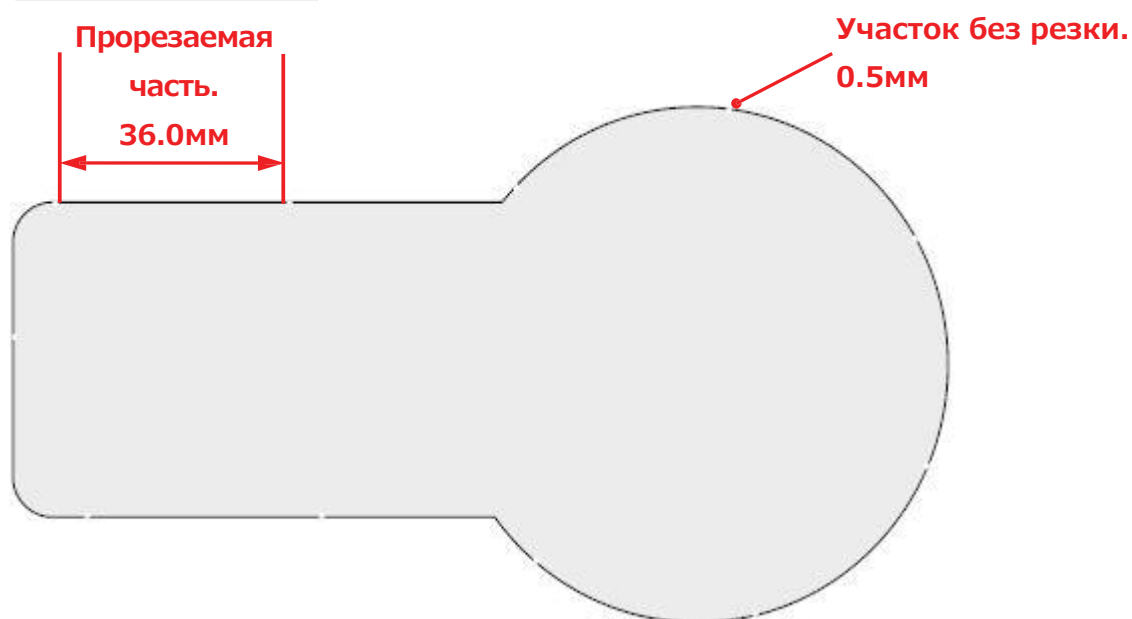
Dashed line	
Enable	☐
Cut Length	360
Up Length	5
Speed	10
Cut force	14
Pass	1

Настройки пунктирной линии следующие,

Длина резки: 360 (36 мм)

Длина для подъема: 5 (0.5 мм)

Резка пунктирной линией будет осуществляться как показано на рисунке.



ПРИМЕЧАНИЕ

- При резке на тонкого мелованного картона оставляйте не менее 3 см между прижимным роликом и местом резки, чтобы картон не порвался во время резки.

15. Как использовать Специальный цвет

Эта функция обрабатывает линию, нарисованную 100% пурпурным цветом, как линию резки отдельно от обычной линии, построенной черным цветом.

Линия, окрашенная 100% пурпурным цветом, может управляться функцией «Special Color» (Специальный цвет) в программном обеспечении iMark Plus.

- Линия, окрашенная 100% пурпурным цветом, не зависит от положения изображения, резку ее можно выполнять перед обычными линиями, нарисованными черным цветом.
- Для линии со 100% пурпурным цветом можно регулировать скорость резки и силу резки отдельно от обычной линии, нарисованной черным цветом.

«Специальный цвет» имеет следующие три функции в зависимости от применения.

1. Пунктирная линия

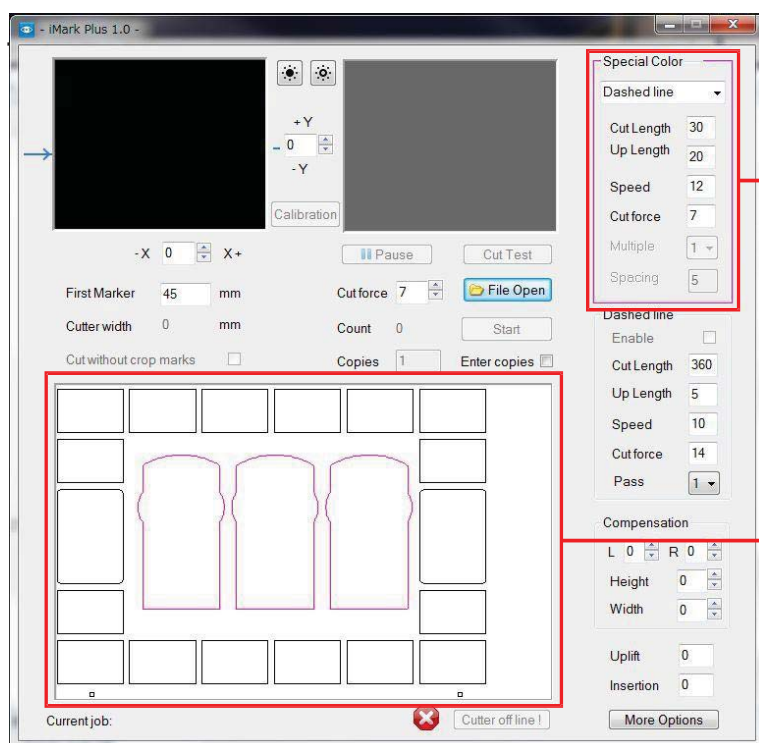
Перфорация выполняется по линии окрашенной в 100% Пурпурный цвет (Magenta)

2. Частичная резка

Частичная резка по линиям, окрашенных в 100% Пурпурный цвет

3. Биговка

Биговка по линиям окрашенных в 100% Пурпурный цвет



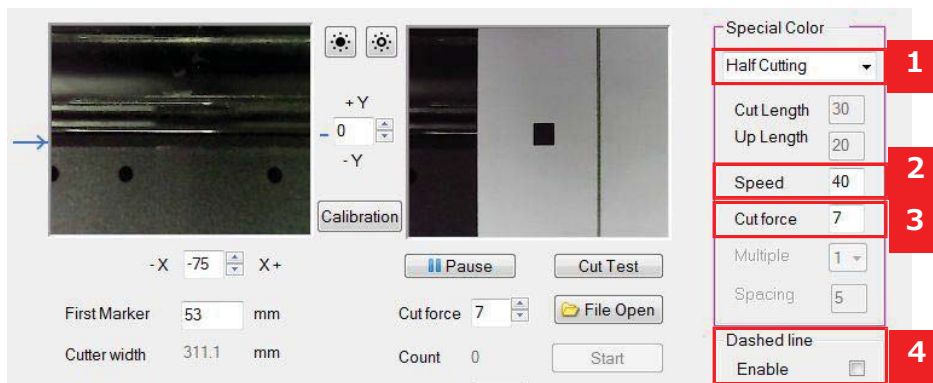
При загрузке файла с контуром резки, включающего линии, окрашенные в 100% пурпурный цвет, в программе iMark Plus, активна функция «Специальный цвет».

Линии, нарисованные 100% пурпурным, отображаются этим цветом даже в окне предварительного просмотра программы iMark Plus.

16. Как использовать частичную резку в специальном цвете (Пурпурная линия: Частичная резка, Черная линия: Частичная резка)

При резке в следующих режимах и порядке.

- 1-я: Пурпурные линии: Частичная резка.
- 2-я: Черные линии: Частичная резка.



1 Частичная резка

Частичная резка по пурпурным линиям.

2 Скорость

Вы можете задать скорость резки по пурпурным линиям.

Устанавливаемые значения: 1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

3 Сила резки

Вы можете задать силу резки по пурпурным линиям.

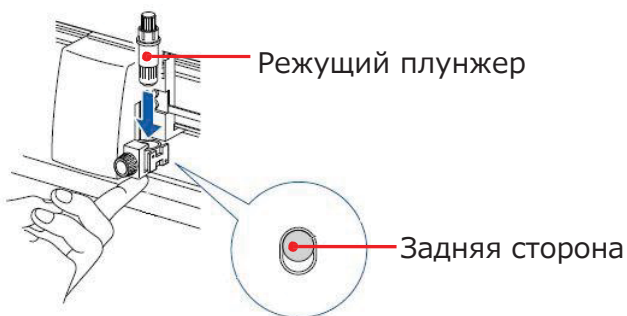
Устанавливаемые значения: от 1 до 38.

4 Настройка “Пунктирной линии”

Снимите галочку “Enable” для частичной резки по черным линиям.

● Настройка положения Плунжера

Установите режущий плунжер в заднюю часть держателя.



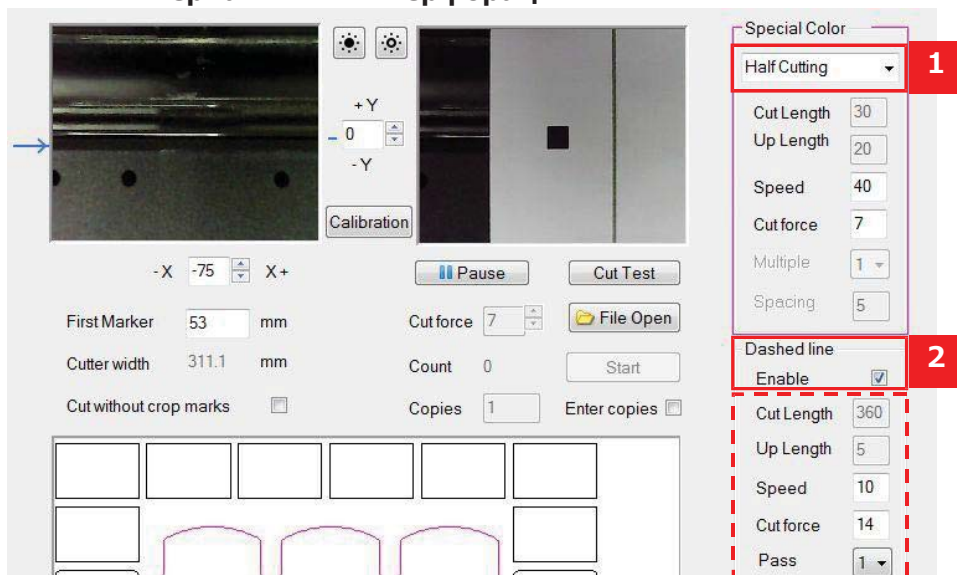
ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в CE7000-40 и как отрегулировать вылет режущего лезвия, см. Руководство по эксплуатации CE7000-40.

17. Как использовать частичную резку в специальном цвете (Пурпурная линия: Частичная резка, Черная линия: Перфорация)

При резке в следующих режимах и порядке.

- 1-я: Пурпурная линия: Частичная резка
- 2-я: Черная линия: Перфорация



1 Настройка "Special Color" (Специальный цвет)

Выберите "Half Cutting" для частичной резки по пунктирной линии.

2 Настройка "Dashed line" (Пунктирная линия)

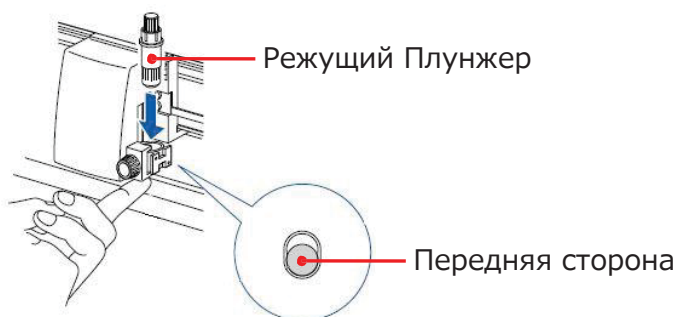
Установите галочку "Enable" для выполнения перфорации по черной линии.

Перед запуском резки, задайте все настройки для пунктирной линии "Dashed line".

Для изменения значений "Cut Length" и "Up Length", снимите галочку "Enable".

● Настройка положения Плунжера

Установите режущий плунжер в переднюю часть держателя.



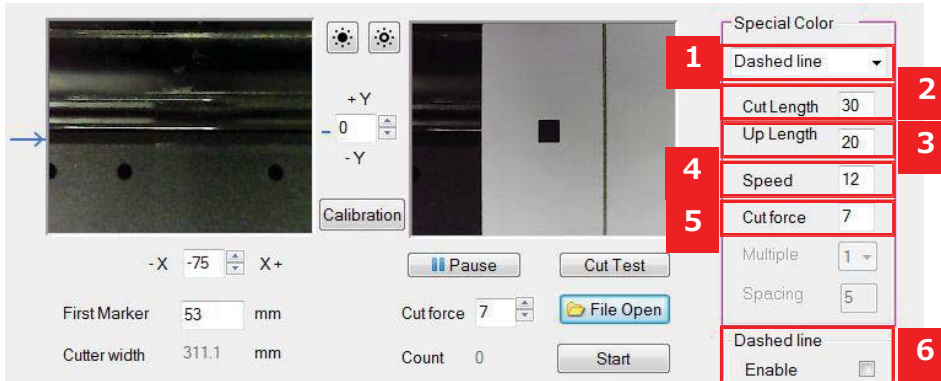
ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в CE7000-40 и как отрегулировать вылет режущего лезвия, см. Руководство по эксплуатации CE7000-40.

18. Как использовать Пунктирную линию в специальном цвете (Пурпурная линия: Перфорация, Черная линия: Частичная резка)

При резке в следующих режимах и порядке.

- 1-я: Пурпурная линия: Перфорация
- 2-я: Черная линия: Частичная резка



1 Пунктирная линия

Перфорация по пурпурной линии.

2 Cut Length (Длина реза)

Длина прорезаемого участка по пурпурной линии.

Единица ввода: 0.1 мм, Доступные значения: от 1 до 1000 (от 0.1 мм до 100 мм).

3 Up Length (Длина при подъеме)

Длина участка по пурпурной линии, где нож поднимается и не прорезает материал.

Единица ввода: 0.1 мм, Доступные значения: от 1 до 100 (от 0.1 мм до 10 мм).

4 Скорость

Вы можете задать скорость резки по пурпурной линии.

Устанавливаемые значения: 1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

5 Сила резки

Вы можете задать силу резки по пурпурной линии.

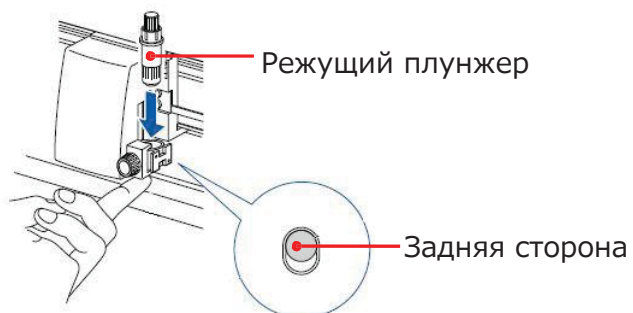
Устанавливаемые значения: от 1 до 38.

6 Настройка “Dashed line” (Пунктирной линии)

Снимите галочку “Enable” для частичной резки по черной линии.

● Настройка положения Плунжера

Установите режущий плунжер в заднюю часть держателя.



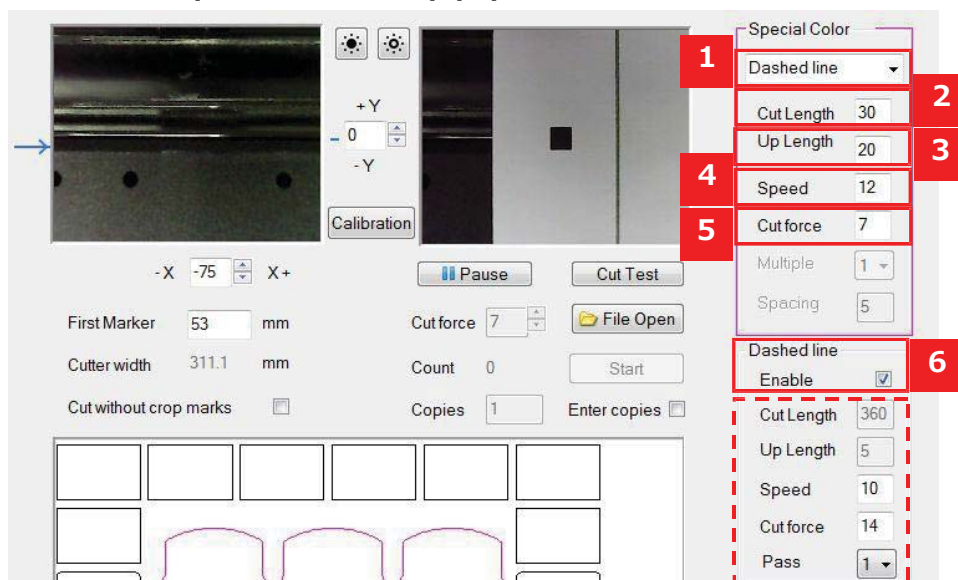
ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в CE7000-40 и как отрегулировать вылет режущего лезвия, см. Руководство по эксплуатации CE7000-40.

19. Как использовать Пунктирную линию в специальном цвете (Пурпурная линия: Перфорация, Черная линия:Перфорация)

При резке в следующих режимах и порядке.

- 1-я: Пурпурная линия: Перфорация
- 2-я: Черная линия: Перфорация



1 Настройка "Special Color" (Специального цвета)

Выберите "Dashed line" для перфорации по пурпурной линии.

2 Cut Length (Длина реза)

Длина прорезаемого участка по пурпурной линии.

Единица ввода: 0.1 мм, Доступные значения: от 1 до 1000 (от 0.1 мм до 100 мм).

3 Up Length (Длина при подъеме)

Длина участка по пурпурной линии, где нож поднимается и не прорезает материал.

Единица ввода: 0.1 мм, Доступные значения: от 1 до 100 (от 0.1 мм до 10 мм).

4 Скорость

Вы можете задать скорость резки по пурпурной линии.

Устанавливаемые значения: 1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

5 Сила резки

Вы можете задать силу резки по пурпурной линии.

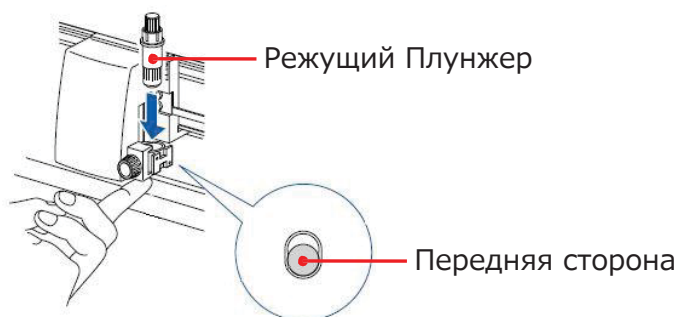
Устанавливаемые значения: от 1 до 38.

6 Настройка “Dashed line” (Пунктирной линии)

Установите галочку “Enable” для выполнения перфорации по черной линии.
Перед запуском резки, задайте настройки для каждого параметра “Dashed line”.
Для изменения значений “Cut Length” и “Up Length”, снимите галочку “Enable”.

● Настройка положения Плунжера

Установите режущий плунжер в переднюю часть держателя.



ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в CE7000-40 и как отрегулировать вылет режущего лезвия, см. Руководство по эксплуатации CE7000-40.

20. Как использовать Биговку в специальном цвете

Биговка "Blade creasing" в Специальном цвете "Special Color" - это выполнение линий сгибов путем многократных надрезов режущим лезвием с низким усилием.

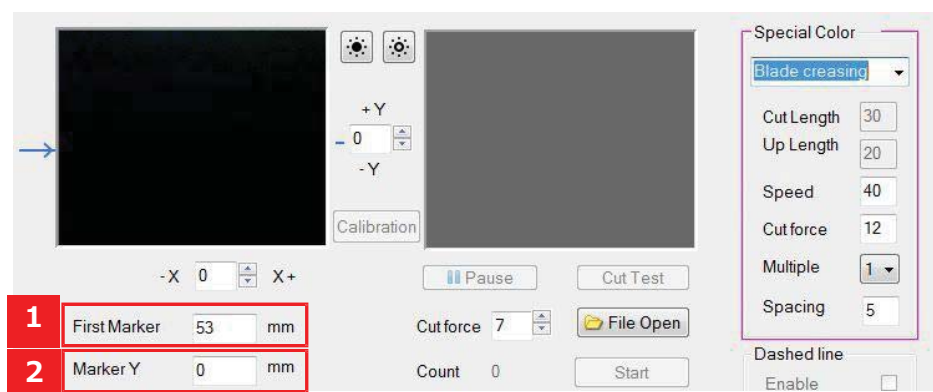
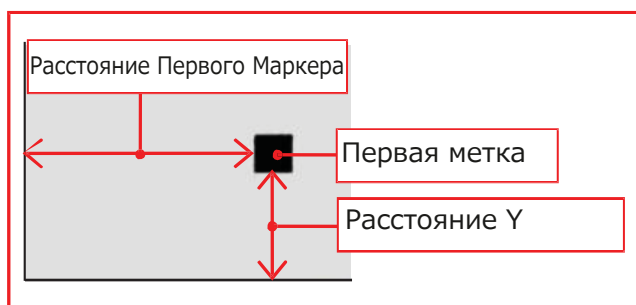
При биговке не распознаются метки камерой, потому что он режет с обратной стороны печатного материала, а вместо этого камера определяет угол листа.

Чтобы определить угол материала, необходимо измерить расстояние от угла листа до регистрационной метки и расстояние от нижнего края материала до метки используя линейку. Точность положения резки «Биговки» относительно печати составляет около 1 мм, поскольку это зависит также от точности принтера при печати.

При создании файла для «Биговки», учитывайте точность печати принтера и точности положения резки «Биговки».

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Регистрационные метки не считываются камерой, но эти метки необходимы для данных файла с контуром резки.
- Регистрационные метки не считываются камерой, но их необходимо печатать на принтере вместе с этикетками, которые затем вырезаются.



1 First Marker (Первый маркер)

Введите расстояние от переднего края материала до первой регистрационной метки.

2 Маркер Y

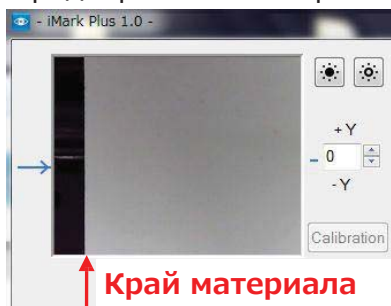
Введите расстояние от нижнего края материала до первой метки.

- **Как загрузить материал в F-Mark для выполнения Биговки**

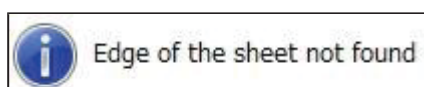
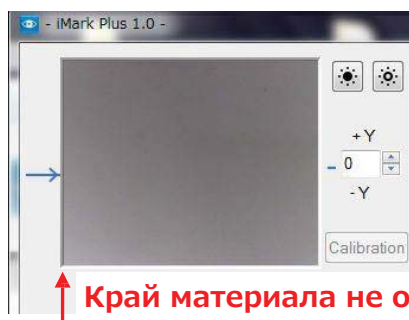
При выполнении Биговки, загружая материал в F-Mark2, обратите внимание на следующее.



- Необходимо загружать материал отпечатанной стороной вниз.
- Следите за тем, чтобы часть листа с метками находилась со стороны камеры.
- Отрегулируйте положение F-Mark2 так, чтобы край материала отображался в окне предварительного просмотра камеры в программе iMark Plus.



Если край материала не отображается в окне предварительного просмотра, при считывании первой метки с помощью камеры появится сообщение об ошибке «Край листа не найден» ("Edge of the sheet not found").

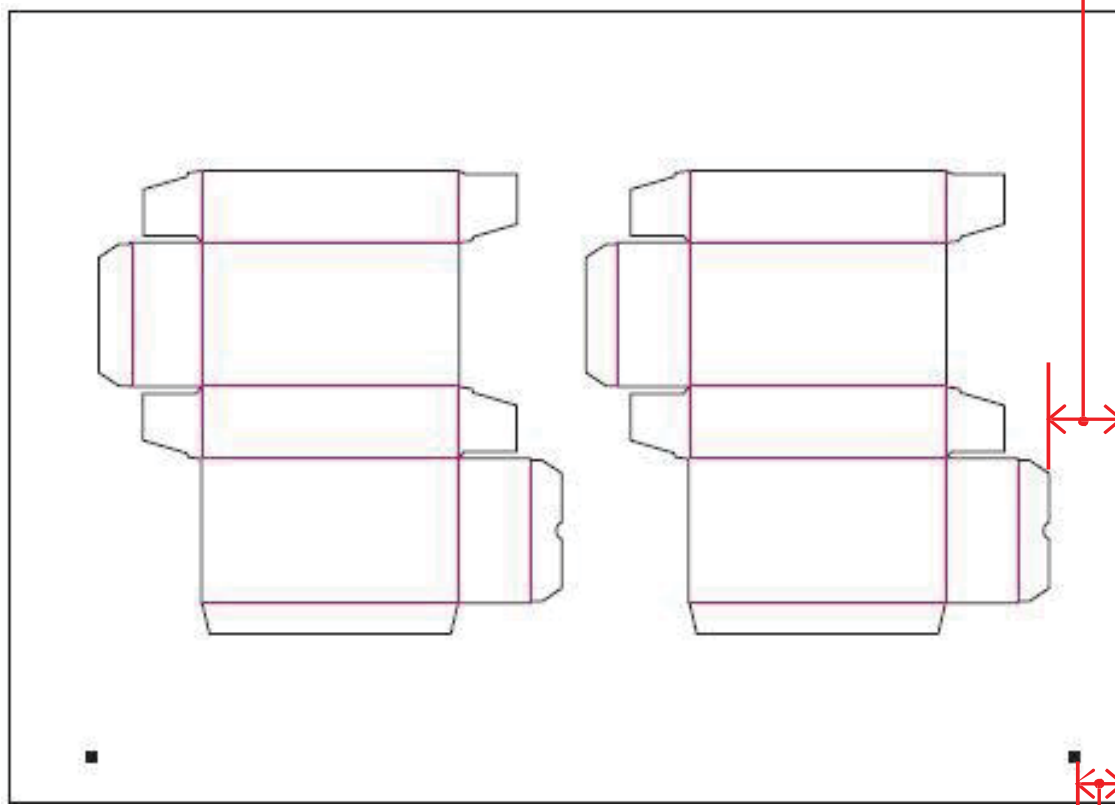


Появится сообщение, так как край материала не определяется камерой.

- **Положение меток и область резки при выполнении Биговки**

Положение регистрационных меток и область резки при Биговки отличаются от значений при выполнении обычной резки. Подробнее см. в следующем разделе.

Минимальное расстояние контура резки от правой границы материала - **25 мм.**

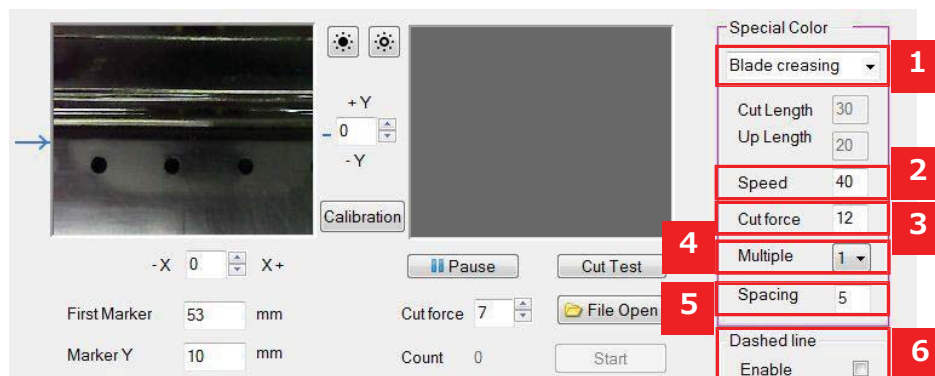


Расстояние от второй метки до правой границы материала должно быть от **15 мм до 10 мм.**

21. Как использовать Биговку в специальном цвете (Пурпурная линия: Биговка, Черная линия: Частичная резка)

При резке в следующих режимах и порядке.

- 1-я: Пурпурная линия: Биговка
- 2-я: Черная линия: Частичная резка



1 Биговка

Биговка по пурпурной линии.

2 Скорость

Вы можете задать скорость биговки по пурпурной линии.

Устанавливаемые значения: 1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

3 Сила резки

Вы можете задать силу биговки по пурпурной линии.

Устанавливаемые значения: от 1 до 38.

4 Multiple (многопроходность)

Вы можете задать сколько раз повторять биговку по одному месту.

Устанавливаемые значения: от 1 до 5

5 Spacing (Интервал)

Можно установить интервал между линиями реза при повторении Биговки.

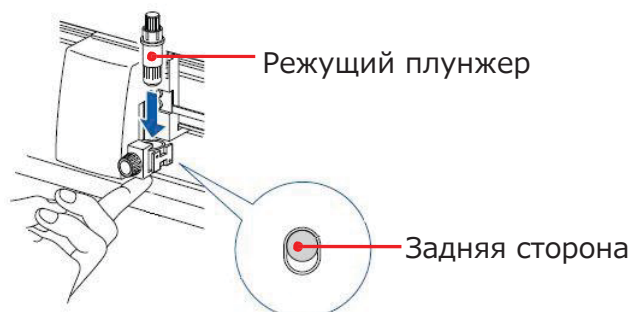
Единица ввода: 0.1 мм, Устанавливаемые значения: от 1 до 20 (от 0.1 мм до 2 мм).

6 Настройка “Dashed line” (Пунктирной линии)

Снимите галочку “Enable” для частичной резки по черной линии.

● Настройка положения Плунжера

Установите режущий плунжер в заднюю часть держателя.



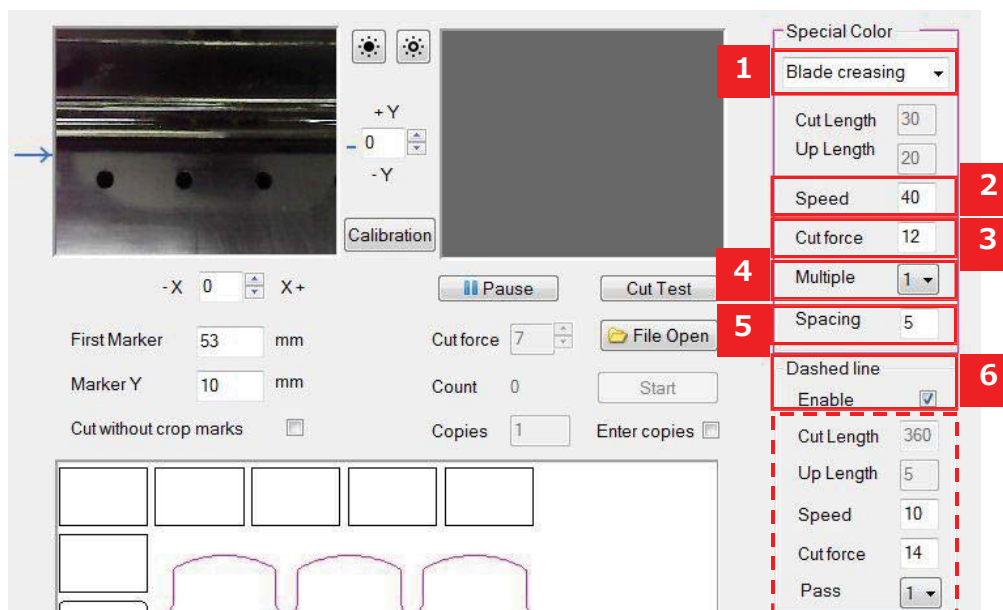
ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в CE7000-40 и как отрегулировать вылет режущего лезвия, см. Руководство по эксплуатации CE7000-40.

22. Как использовать Биговку в специальном цвете (Пурпурная линия: Биговка, Черная линия: Перфорация)

При резке в следующих режимах и порядке.

- 1-я: Пурпурная линия: Биговка
- 2-я: Черная линия: Перфорация



1 Биговка

Биговка по пурпурной линии.

2 Скорость

Вы можете задать скорость биговки по пурпурной линии.

Устанавливаемые значения: 1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

3 Сила резки

Вы можете задать силу биговки по пурпурной линии.

Устанавливаемые значения: от 1 до 38.

4 Multiple (многопроходность)

Вы можете задать сколько раз повторять биговку по одному месту.

Устанавливаемые значения: от 1 до 5

5 Spacing (Интервал)

Можно установить интервал между линиями реза при повторении Биговки.

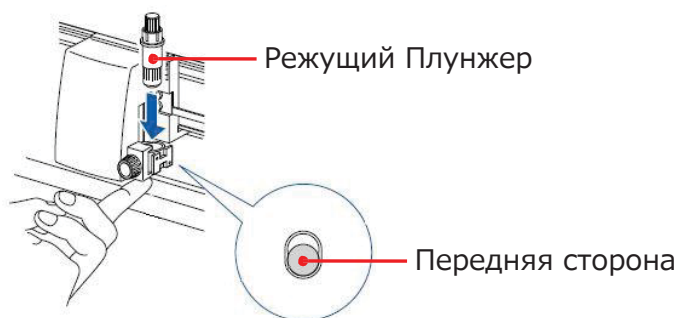
Единица ввода: 0.1 мм, Устанавливаемые значения: от 1 до 20 (от 0.1 мм до 2 мм).

6 Настройка "Dashed line" (Пунктирной линии)

Установите галочку "Enable" для выполнения перфорации по черной линии.
Перед запуском резки, задайте настройки для каждого параметра "Dashed line".
Для изменения значений "Cut Length" и "Up Length", снимите галочку "Enable".

● Настройка положения Плунжера

Установите режущий плунжер в переднюю часть держателя.

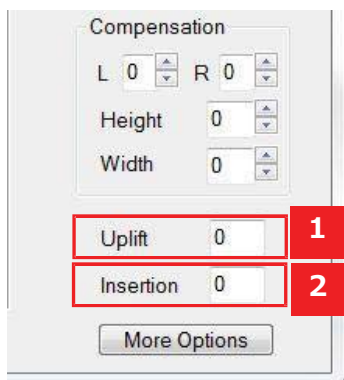


ПРИМЕЧАНИЕ

- Для получения информации о том, как установить плунжер в CE7000-40 и как отрегулировать вылет режущего лезвия, см. Руководство по эксплуатации CE7000-40.

23. Как использовать “Uplift” и “Insertion”

В правом нижнем углу окна программы iMark Plus есть две настройки для точной регулировки движения рычага захвата материала.



1 Uplift (Подъем)

При загрузке материала в CE7000-40 можно отрегулировать высоту подъема рычага. Если материал падает, ударяясь о край «Марзана» или «Канавки для резки» на плоттере CE7000-40, увеличьте значение подъема до такого уровня, чтобы материал не касался края «Марзана» или «Канавки для резки».

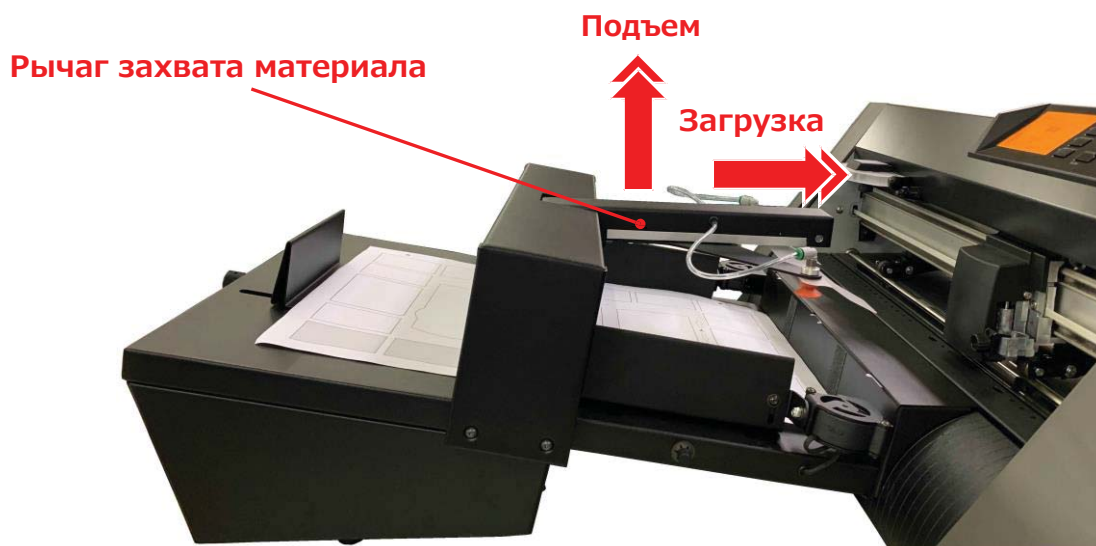
Единицы ввода: 0.1 мм, Устанавливаемые значения: от -100 до 100 (от -10 мм до 10 мм).

2 Insertion (Загрузка)

При заправке материала в CE7000-40 можно отрегулировать расстояние загрузки. Если величина загрузки недостаточна, материал не будет доходить до подающего вала CE7000-40, поэтому материал не будет установлен в CE7000-40.

Если значение загрузки слишком велико, передний край материала будет деформироваться или зажат прижимным роликом CE7000-40, так что материал не сможет подаваться в плоттер CE7000-40.

Единицы ввода: 0.1 мм, Устанавливаемые значения: от -100 до 155 (от -10 мм до 15,5 мм).



24. Как использовать “Default Speed” и “Cutting direction sorting” и “Save cut setting” и “Load cut setting” в кнопке “More Options”

В правом нижнем углу окна программы iMark Plus есть кнопка «More Options» (Дополнительные настройки). В «Дополнительных настройках» можно запрограммировать следующее.

1. Default Speed (Скорость по умолчанию)

Вы можете задать скорость частичной резки “Half Cutting” по черной линии.

2. Cutting direction sorting (Сортировка направления резки)

Вы можете изменить порядок резки.

3. Jobs report (Отчет по заданиям)

Вы можете просмотреть список истории резки.

4. Save cut setting (Сохранение настроек резки)

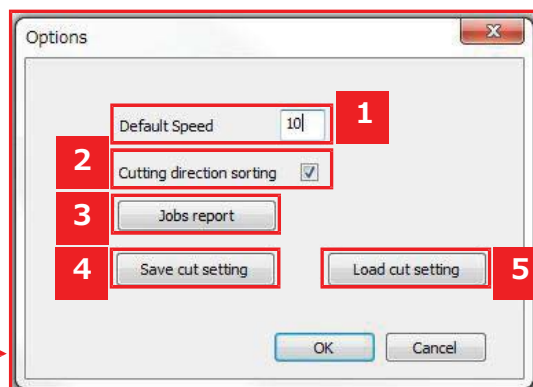
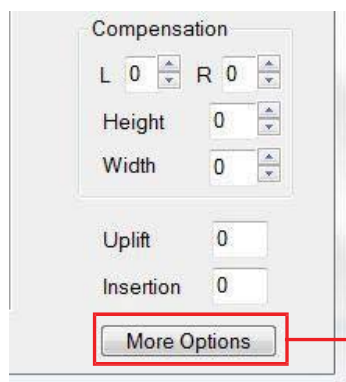
Вы можете сохранить настройки программы iMark Plus.

5. Load cut setting (Загрузка настроек резки)

Вы можете загрузить сохраненные настройки в программу iMark Plus.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Функция “Сохранение настроек резки” не сохраняет число копий.



1 Default Speed (Скорость по умолчанию)

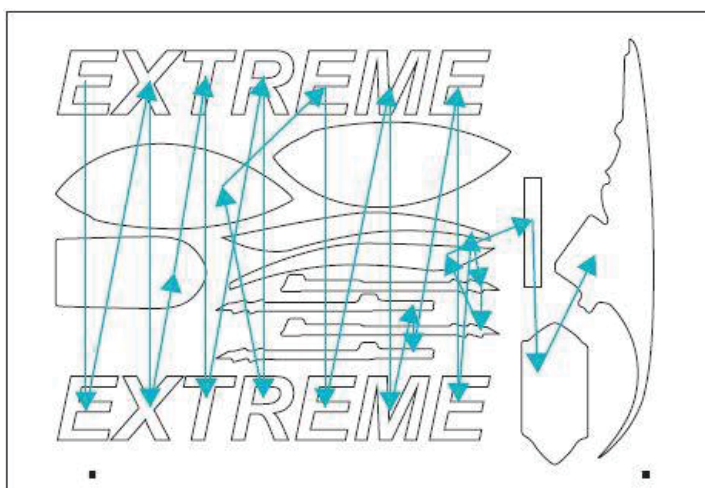
Вы можете задать скорость частичной резки по черной линии.

Устанавливаемые значения: 1 - 10,15,20,25,30,35,40,45,50,55,60 [см/сек].

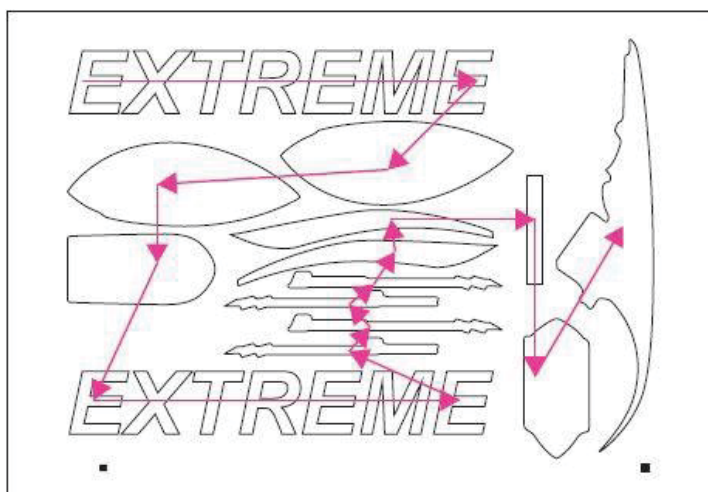
2 Cutting direction sorting (Сортировка данных)

Вы можете изменить порядок резки.

- Когда установлена галочка «Cutting direction sorting», автоматически регулируется порядок резки, так что перемещение инструмента становится меньше, как показано на рисунке.



- Когда снята галочка «Cutting direction sorting», порядок резки становится обратным порядку рисования контура в файле, как показано на рисунке.



3 Jobs report (Отчет по заданиям)

Отображается список истории резки.

Задания, отображаемые в списке истории, - это только задания, которые были выполнены через клавишу «Start». Задания, выполненные с помощью «Cut Test», не отображаются в списке истории.

В истории отображается следующее.

a. Jobs name (Имя файла)

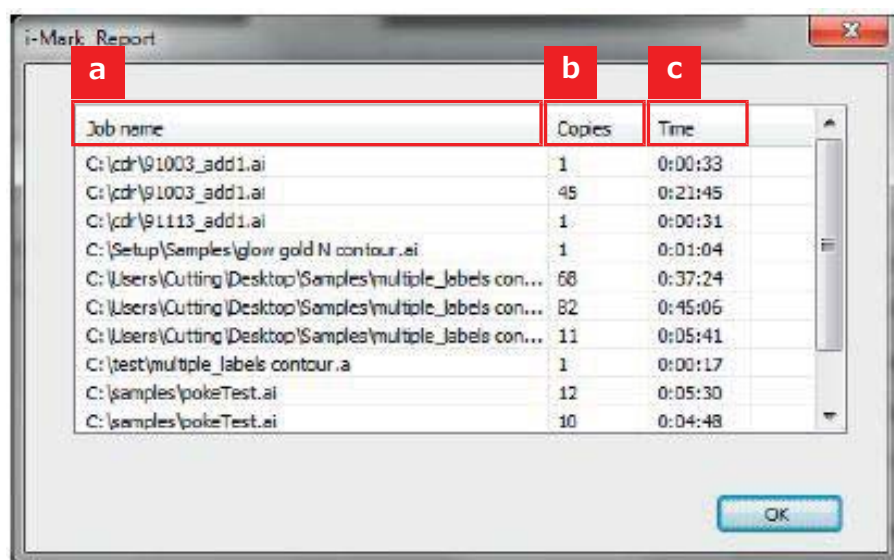
Отображается директория на компьютере, где хранится файл задания (графический файл с контуром резки).

b. Copies (Копии)

Отображается количество копий для каждого задания.

c. Time (Время)

Отображается время, затраченное на резку каждого задания.



The screenshot shows a window titled "i-Mark Report" with a table containing three columns: "Job name", "Copies", and "Time". Red boxes labeled 'a', 'b', and 'c' highlight these columns respectively. The table lists several jobs with their file paths, number of copies, and processing times. An "OK" button is visible at the bottom right of the window.

Job name	Copies	Time
C:\cdr\91003_add1.ai	1	0:00:33
C:\cdr\91003_add1.ai	45	0:21:45
C:\cdr\91113_add1.ai	1	0:00:31
C:\Setup\Samples\glow gold N contour.ai	1	0:01:04
C:\Users\Cutting\Desktop\Samples\multiple_labels con...	68	0:37:24
C:\Users\Cutting\Desktop\Samples\multiple_labels con...	82	0:45:06
C:\Users\Cutting\Desktop\Samples\multiple_labels con...	11	0:05:41
C:\test\multiple_labels contour.a	1	0:00:17
C:\samples\pokeTest.ai	12	0:05:30
C:\samples\pokeTest.ai	10	0:04:48

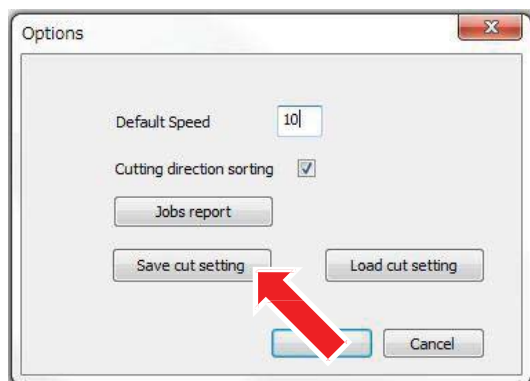
4 Save cut setting (Сохранение настроек резки)

Можно сохранить настройки программы iMark Plus, выполнив следующую процедуру.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Нельзя сохранить количество копий.

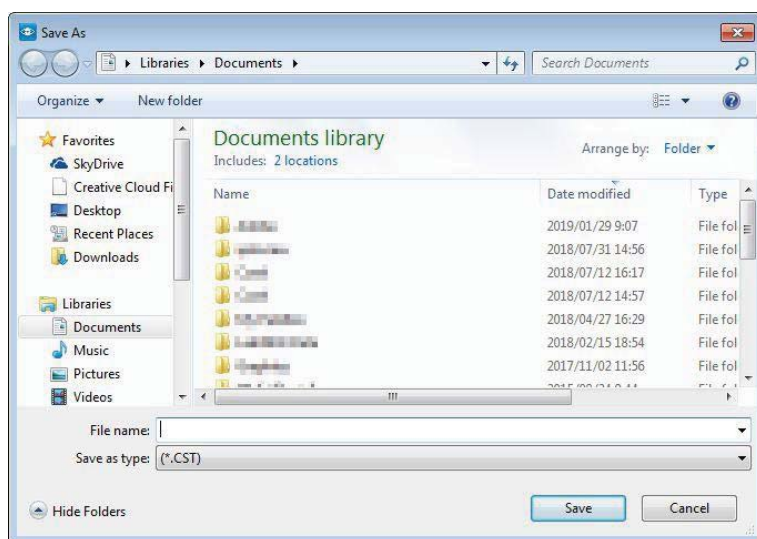
1. Нажмите кнопку "Save cut setting".



2. Отобразится папка для сохранения настроек программы iMark Plus.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Папка, в которой сохранен загруженный в программу iMark Plus файл контура резки, отображается автоматически.



3. Введите имя файла для сохранения настроек программы iMark Plus в поле «File name». Затем нажмите кнопку «Save», чтобы сохранить.



ПРИМЕЧАНИЕ

- Используйте только буквы и цифры для имени файла, не используйте двухбайтовые символы.
- Расширение файла «CST» выбирается автоматически, не меняйте его.

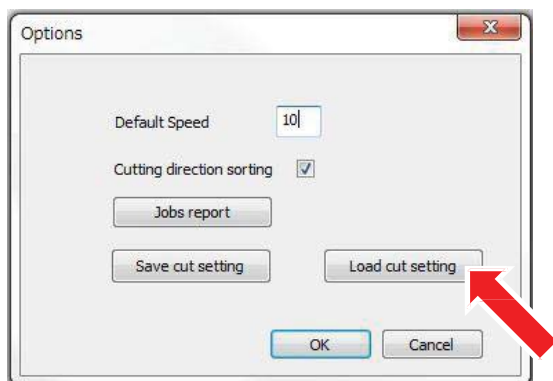
5 Load cut setting (Загрузка настроек)

Сохраненные настройки можно загрузить обратно в программу iMark Plus, выполнив следующую процедуру.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Нельзя сохранять количество копий.

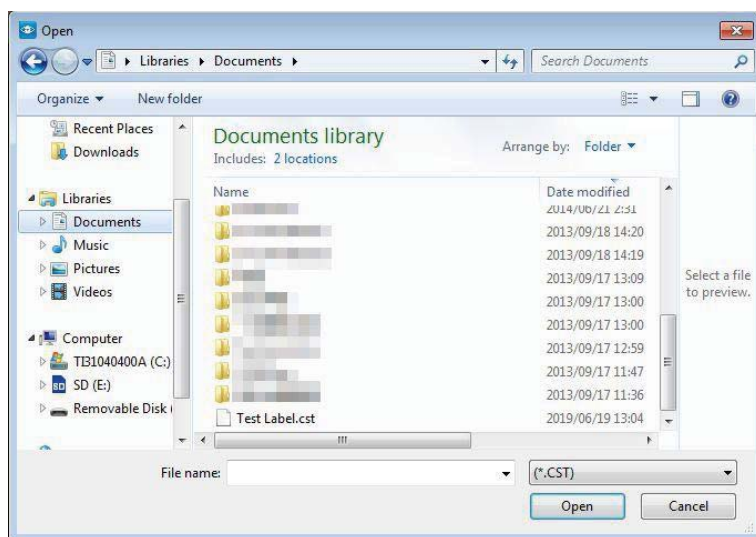
1. Нажмите кнопку "Load cut setting".



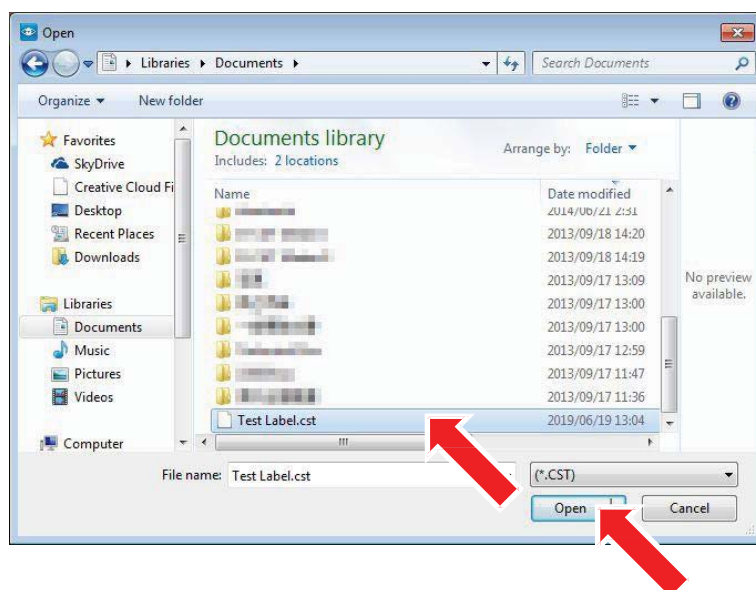
ПРИМЕЧАНИЕ

- Сохраненный файл настроек программы iMark Plus нельзя загрузить без загрузки файла контура резки.

2. Отобразится папка, в которой сохранен графический файл с контуром резки, загруженный в программу iMark Plus.



3. Нажмите и выберите файл (.CST) сохраненных настроек программы iMark Plus. И затем нажмите кнопку “Open” для загрузки настроек в программе iMark Plus.



4. После загрузки настроек в программу iMark Plus имя файла настроек будет отображаться рядом с названием программы iMark Plus.

