



# AFR-24S

## Руководство по эксплуатации



<http://www.GCCworld.com>

# Содержание

<b>Меры безопасности</b>	<b>5</b>
<b>Рабочее пространство</b>	<b>8</b>
<b>1. Общая информация</b>	
1.1    Общее	9
1.2    Содержимое упаковки	9
1.3    Общие сведения об устройстве	11
1.3.1    Режущий плоттер AFR-24S	11
1.3.2    Общие сведения о режущем плоттере	13
1.3.3    Внешний вид плоттеров AFR-24S	14
1.3.4    Прижимной ролик	15
<b>2. Установка</b>	
2.1    Подключение режущего плоттера GCC	16
2.1.1    Подключение по USB	16
2.1.1.1    Установка драйвера	16
2.1.1.2    Удаление драйвера	20
2.1.2    Подключение по RS-232	23
2.1.3    Подключение по Ethernet	23
2.1.4    Передача данных	27
2.1.5    Настройка общего доступа	28
2.2    Установка автоподатчика	30
2.3    Установка магнитного отделителя листов	33
2.4    Установка ножа	34
2.5    Автоматическое определение длины ножа	36
2.6    Установка биговочного инструмента	38
2.7    Установка программного обеспечения	41
2.7.1    Установка GreatCut	41
2.7.2    Установка программы Sure Cuts A Lot	46
2.7.2.1    Автоматическая установка	46
2.7.2.2    Активация программного обеспечения	51
2.7.2.3    Повторная установка ПО Sure Cuts A Lot	52
2.8    Настольная опора для гибких материалов	53
2.9    Использование демпферного валика	54
2.10    Замена отрезного ножа	55
<b>3. Панель управления</b>	
3.1    Сенсорная панель	62
3.2    Меню в онлайн-режиме	64
3.3    Меню в автономном режиме	65
3.4    Пункты меню	67
<b>4. Эксплуатация устройства</b>	
4.1    Как загрузить листы в автоподатчик	74
4.1.1    Работа в автоматическом режиме	78

4.2	Как загрузить листы в плоттер без автоподатчика	80
4.3	Регулировка усилия реза и смещения	83
4.4	Как вырезать буквы в 3 мм	85
4.5	Как закончить резку	85
4.6	Настройка драйвера печати RX II-Creasing	86
4.6.1	Драйвер печати RX II-Creasing > Вкладка Option	86
4.6.2	Драйвер печати RX II-Creasing > Вкладка Creasing	90
4.6.3	Драйвер печати RX II-Creasing > Вкладка Paper	97
4.6.4	Драйвер печати RX II-Creasing > Вкладка Paper Feeder	98
4.7	Рекомендованные настройки для различных материалов	99

## **5. Система автоматического выравнивания**

5.1	Общая информация	100
5.2	Система контурной резки AAS	101
5.2.1	Примечание по приводочным меткам	101
5.2.2	AAS II для серии RX II	102
5.2.3	Автоматическое определение направления макета	104
5.3	Пробная печать	105
5.4	Допустимое смещение приводочных меток	107
5.5	Контурная резка	107
5.6	Советы по AAS	109

## **6. Техническое обслуживание**

6.1	Очистка режущего плоттера	110
6.2	Очистка решетчатого барабана	111
6.3	Очистка прижимных роликов	111

## **7. Поиск и устранение неисправностей**

7.1	Нарушения, не связанные с эксплуатацией	112
7.2	Нарушения, связанные с эксплуатацией	113
7.3	Нарушения взаимодействия режущего плоттера и компьютера	114
7.4	Отказ программных средств	115
7.5	Снижение качества резки	116

## **Приложение**

A-1	Технические характеристики AFR-24S	A-1
A-2	Технические характеристики ножей	A-2
A-3	CorelDRAW	A-3
A-4	Модуль CorelDRAW	A-4
A-5	Модуль Illustrator	A-5
A-6	Модуль GreatCut	A-6
A-7	SignPal 12	A-7
A-8	Sure Cuts A Lot	A-8

## Меры безопасности

Перед началом установки изучить информацию ниже, чтобы не допустить возникновения потенциально опасных ситуаций.

### Общие меры безопасности

- Использовать источник электропитания с мощностью, идентичной мощности оборудования во избежание поломок и отказа.
- Убедиться, что вилка устройства полностью вставлена в розетку. Не использовать розетку, которая подсоединена не полностью.
- Не касаться устройства во время грозы.
- Не перегружать шнур электропитания.
- Не помещать тяжелых предметов на шнур или вилку электропитания и не допускать их повреждения.
- Не перегибать шнур электропитания и не тянуть за него.
- Не допускать попадания влаги на устройство, сетевой блок питания, вилку шнура. Не касаться их мокрыми руками и не проливать на них жидкость.
- При обнаружении постороннего запаха, перегреве, обесцвечивании, деформации и прочих нестандартных ситуациях отключить сетевой блок питания и прекратить эксплуатацию устройства.

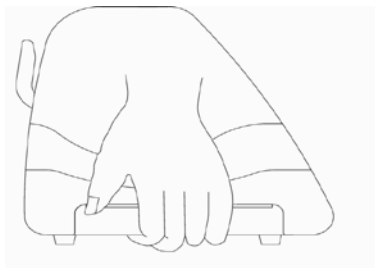
### Меры предосторожности при эксплуатации

- Не эксплуатировать устройство в пыльных помещениях, при высокой температуре (более 30 °C) и влажности (свыше 75 % или при приближении окружающей температуры к точке росы).
- Поверхность установки должна быть устойчива, не допускать значительной вибрации.
- При эксплуатации и хранении устройства избегать воздействия прямых солнечных лучей, брызг воды и масел, соленого воздуха и соленой воды, пыли и влажности, воспламеняющихся газов и сквозняков.
- При установке плоттера следить за тем, чтобы места было достаточно.
- Не касаться листов бумаги и движущихся частей плоттера в процессе работы. Необходимо следить, чтобы в плоттер не попали волосы и одежда.
- Не применять силу и не подвешивать предметы на движущийся рычаг.
- Отсоединять плоттер от розетки электропитания только за вилку, а не за шнур.

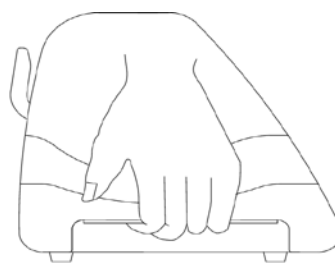


**【Важная информация】**

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



(O) Верно  
Удерживать за дно



X (Неверно)  
Удерживать за выемки  
по бокам

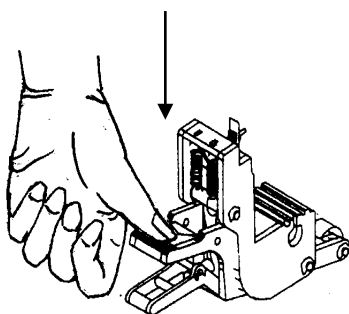
- Запрещается трясти и бросать держатель ножа — риск отламывания кромки
- Запрещается касаться движущихся частей плоттера в процессе работы (включая каретку). Необходимо следить, чтобы в плоттер не попали волосы и одежда.
- Кабель электропитания подключать только к розетке с заземлением.
- Использовать 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**

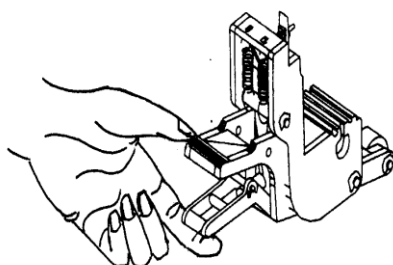
- Запрещается одновременно нажимать верхний и нижний захваты, как на рисунке ниже:

**О (ВЕРНО)**

Нажать:



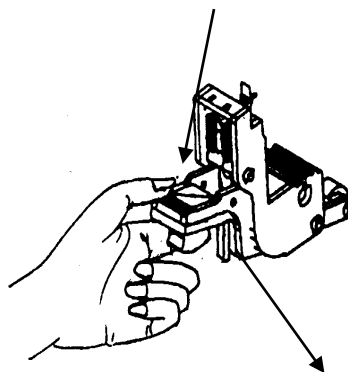
ОТКЛЮЧИТЬ

Нажать снизу,  
освободить  
захват

ВКЛЮЧИТЬ

**Х (НЕВЕРНО)**

Нажать:



Штанга-упор

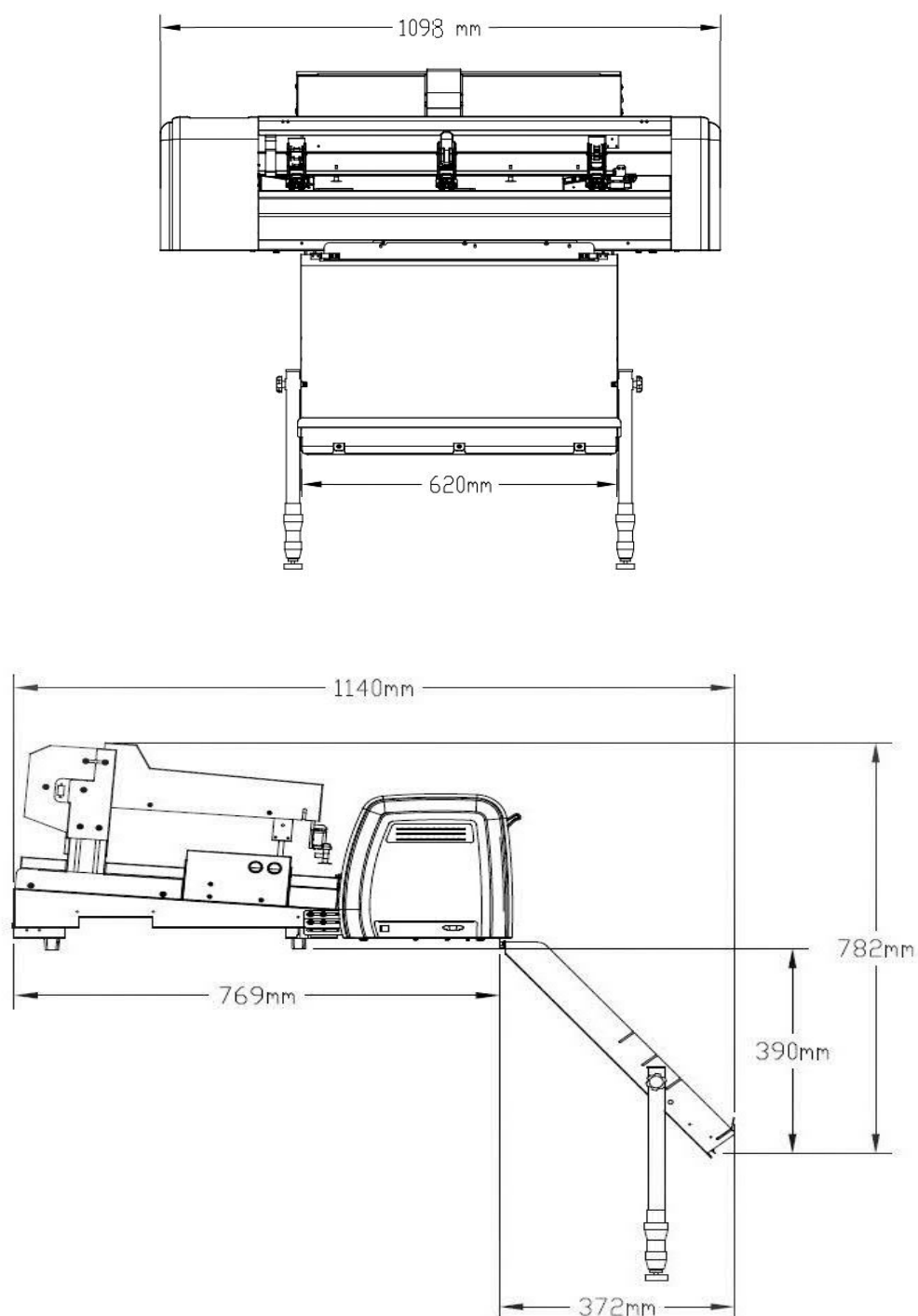
**Примечание.**

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.

## Рабочее пространство

Подготовить рабочий стол вмещающий плоттер RXII-61 с автоподатчиком. Ширина рабочего стола должна быть не менее 1100 мм, длина — не менее 800 мм, высота — не менее 600 мм.

Подготовить три розетки: для RXII, автоподатчика и компьютера.



# Глава 1      Общая информация

## 1.1      Общее

Режущий плоттер AFR-24S, дополненный автоматическим податчиком листов, поддерживает биговку листов и укомплектован двойным держателем инструмента с усилием реза до 600 гс/м<sup>2</sup> и скоростью реза 1530 мм/с. Благодаря цифровому устройству подачи листов он может параллельно осуществлять биговку и резку в полистном режиме без участия оператора. Это оптимальное решение для автоматизированной обработки коротких тиражей и выгодного производства макетов, складной картонной упаковки, персонализированных открыток, этикеток и наклеек.

## 1.2      Содержимое упаковки

В комплект поставки плоттера RX II с устройством автоматической подачи входят перечисленные ниже компоненты. Следует внимательно проверить комплектацию, и в случае нехватки компонентов обратиться к региональному дилеру.

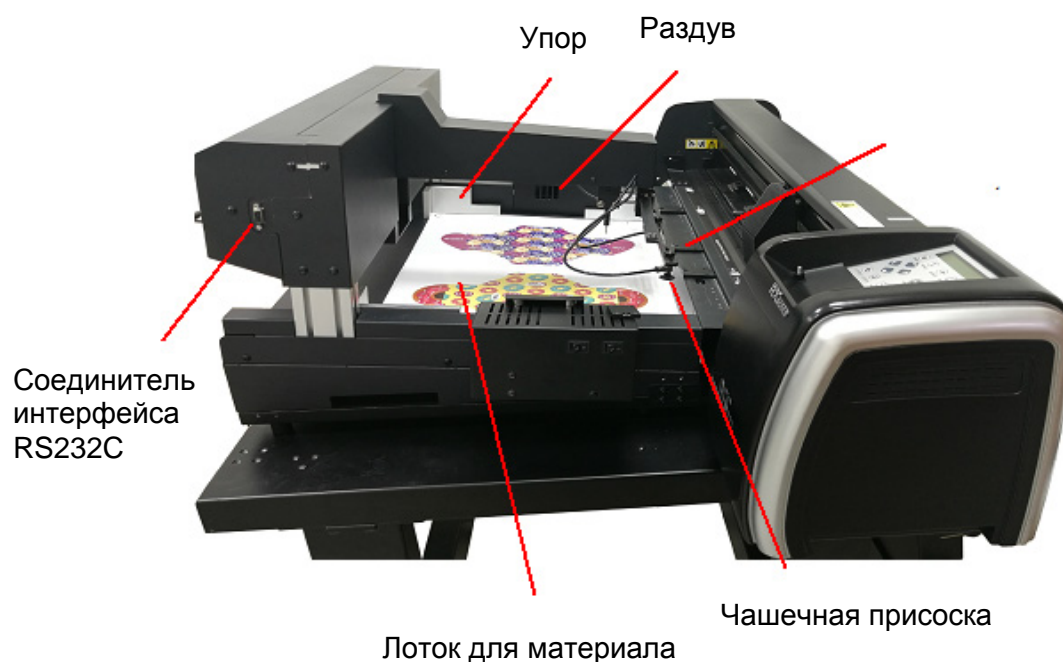
Типовая комплектация	Кол-во
<b>1. Режущий плоттер</b>	<b>1 ед.</b>
<b>2. Модульная опора для гибких материалов</b>  Фланцы для рулонных материалов — 2 шт. Держатели рулона — 2 шт. Втулки для направляющих держателя рулона — 4 шт. Держатели рулона — 2 шт. Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М6 — 1 шт. Руководство по монтажу стойки — 1 шт. Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М5 — 1 шт. Настольные опорные кронштейны — 2 шт. Пластмассовые ножки — 4 шт. Винты М4 — 4 шт. Винты М6 — 12 шт. Ключ под внутренний шестигранник Г-образный для винтов М4 — 1 шт.	<b>1 компл.</b>
<b>3. Дополнительные компоненты</b>  Шнур электропитания — 1 шт. Компакт-диск пользователя — 1 шт. Кабель передачи данных — 1 шт. (кабель USB длиной 3 м) Узел держателя ножа — 1 шт. (устанавливается в каретку режущего плоттера) Нож — 1 шт. (устанавливается в держатель ножа) Безопасный нож Марзан для резки поливинила — 1 шт. Пинцет — 1 шт. Карта Promise — 1 шт.	<b>1 компл.</b>

## Упаковка с автоподатчиком

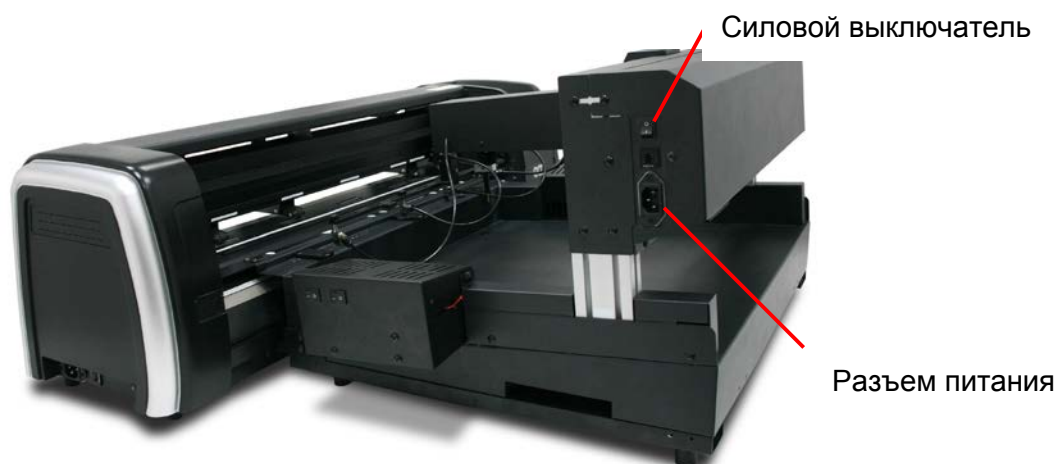
Элемент	Кол-во	Фото
Автоподатчик	1 шт.	
<b>Дополнительные компоненты автоподатчика</b>		
Лоток для приема материала	1 компл.	
Левый и правый соединительные кронштейны	2 шт.	
Винт с накатной головкой	2 шт.	
Винт	4 шт.	
Кабель электропитания	1 шт.	
Кабель RS-232	1 шт.	
Руководство по установке	1 шт.	
Упоры для материала	2 шт.	

## 1.3 Общие сведения об устройстве

### 1.3.1 Режущий плоттер AFR-24S



Элемент	Функция
Соединитель последовательного интерфейса RS232C	Подключение режущего плоттера к компьютеру через кабель последовательного интерфейса (RS232)
Упор	Выравнивание материала
Лоток для материала	Загрузка материала для последующей обработки.
Раздув	Подача воздуха для отделения материала с предотвращением двойной подачи.
Магнитный отделитель	Разделение материала с предотвращением двойной подачи при загрузке листов в режущий плоттер.
Чашечная присоска	Удерживает материал при загрузке листа в режущий плоттер.



Элемент	Функция
Разъем питания	Разъем для кабеля электропитания.
Силовой выключатель	Включение и отключение автоподатчика.
Регулируемый лоток для материала	Для приемки материала после резки.
Раздвижная стойка	Выдвигается на нужную высоту, служит опорой для лотка.

### 1.3.2 Общие сведения о режущем плоттере



Элемент	Функция
Силовой выключатель	Вкл. [I]; откл. [O]
Предохранитель	3 А
Разъем питания	Разъем для кабеля электропитания



Элемент	Функция
Соединитель последовательного интерфейса RS232C	Для подключения режущего плоттера к компьютеру через кабель последовательного интерфейса (RS232)
Порт Ethernet	Для подключения режущего плоттера по локальной сети
Порт USB	Для подключения режущего плоттера к компьютеру через кабель USB



### 1.3.3 Внешний вид AFR-24S

**Решетчатые барабаны:**

перемещают материал вперед и назад в процессе работы.

**Каретка:** режет материал при установленном ноже, рисует пером с модулем AAS.

**Панель управления:**

14 клавиш управления, 1 светодиодный индикатор и ЖК-экран.

**Опорная пластина:**

удерживает материал при резке и служит опорой.

**Отрезной паз:**

упрощает срезание лишнего материала.

**Линейки:** для выравнивания материала по прозрачным меткам направляющих.

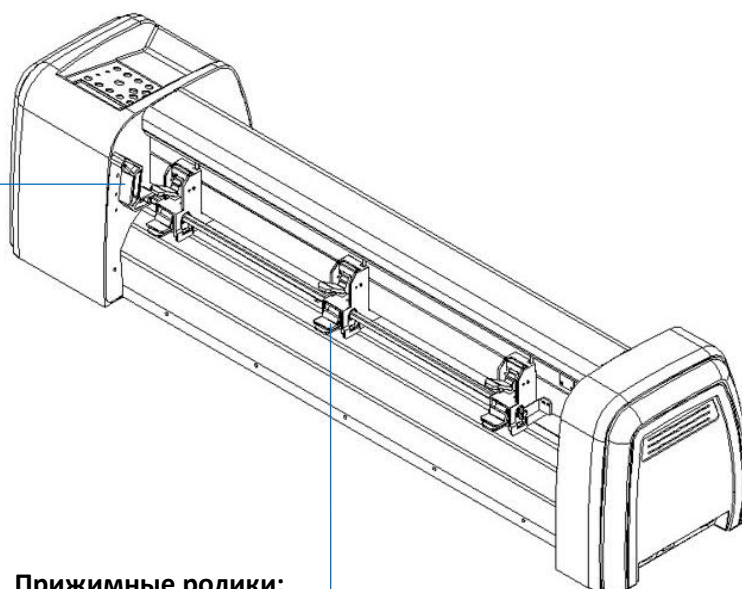
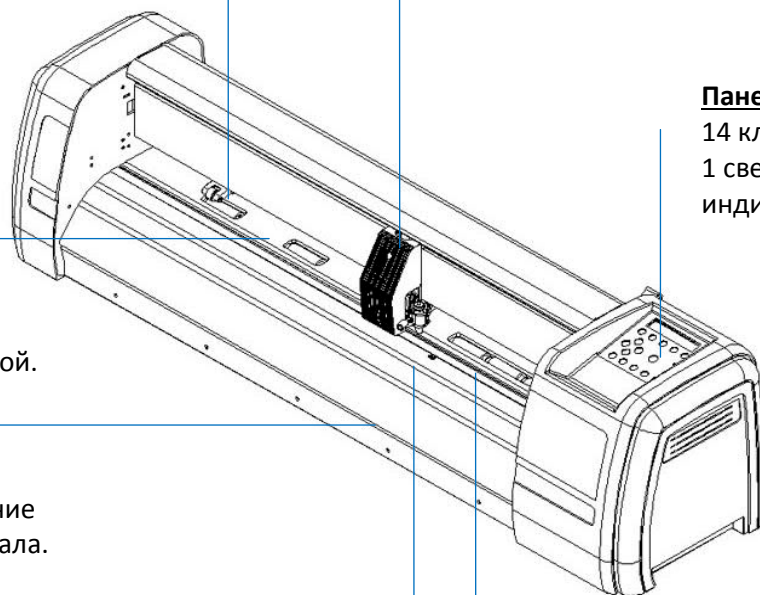
**Марзан:** защищает нож при резке.

**Рычаг:**

поднимает и опускает прижимные ролики.

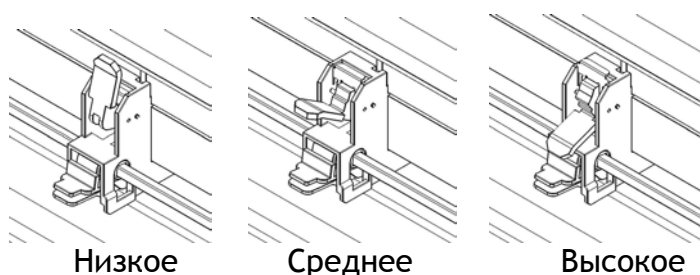
**Прижимные ролики:**

удерживают материал при резке.

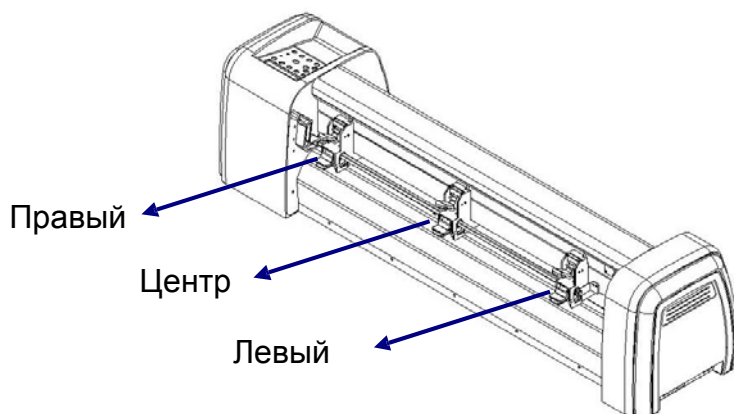


### 1.3.2 Прижимной ролик

В зависимости от типа обрабатываемого материала, для прижимных роликов выбирается одна из трех настроек давления. Например, при резке тонких материалов типа витринной тонирующей 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.



Левый	Центр	Правый
Высокое	Среднее	Высокое
Среднее	Среднее	Среднее
Среднее	Низкое	Среднее

## Раздел 2 Установка

Модель GCC AFR-24S работает в двух режимах и может использоваться либо автономно как стандартный плоттер (RXII-61 Creasing), либо в комплекте с автоподатчиком (AFR) для резки листов.

В настоящем руководстве описана установка и эксплуатация стандартного плоттера (RXII-61 Creasing) и плоттера с AFR.

### 2.1 Подключение режущего плоттера GCC

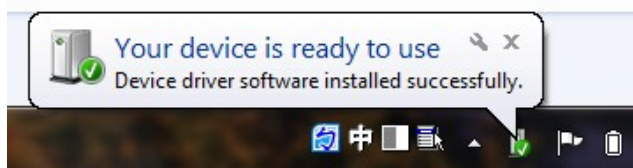
Режущий плоттер обменивается данными с компьютером через порт USB (Universal Serial Bus), последовательный порт (RS-232C) или Ethernet. В следующем разделе рассмотрено подключение плоттера к основному компьютеру, а также настройка компьютера и обмена данными с плоттером.

Примечание:

1. При установке соединения через USB последовательный порт отключается автоматически.

#### 2.1.1 Подключение по USB

1. Включить компьютер.
2. 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.



##### 2.1.1.1 Установка драйвера

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

#### Внимание!

- ✓ Если на компьютере установлена ОС Windows 7 и выше, в систему входить через учетную запись с правами администратора.

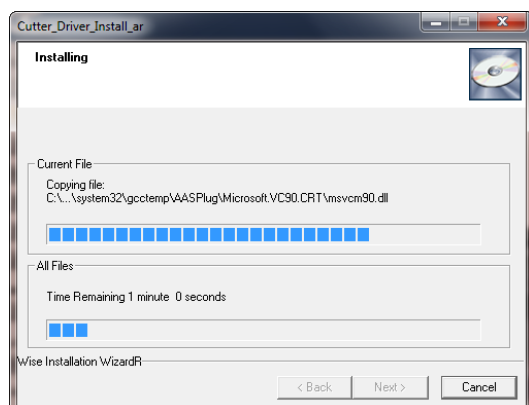
**Шаг 1** Вставить установочный диск DVD в устройство чтения компакт-дисков.

**Перед началом установки драйвера убедиться, что USB-устройство подключено.**

**Шаг 2** Выбрать из списка драйверов нужную модель и нажать Windows Driver (Win 7 and Above) (Automatic Detection) или Windows Driver (Win 7 and Above) (Manual Selection), чтобы установить драйвер и модуль AAS.



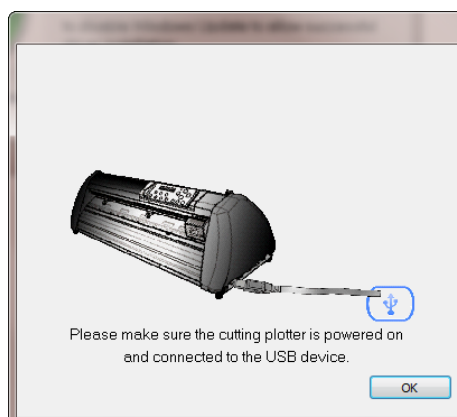
**Шаг 3** Запустить установку драйвера, нажав Next.



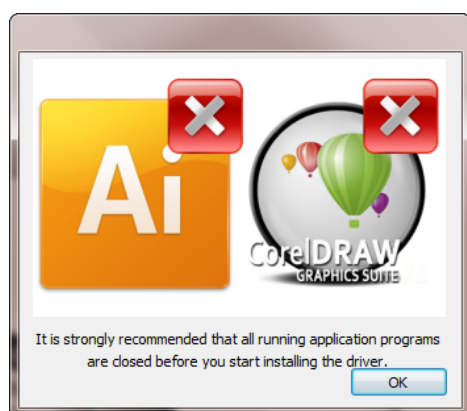
**Шаг 4** Для установки драйвера пользователям Windows 7 и выше необходимо нажать на **красную ссылку** и прочесть, как отключить функцию обновлений Windows Update. Нажав OK, перейти к следующему шагу.



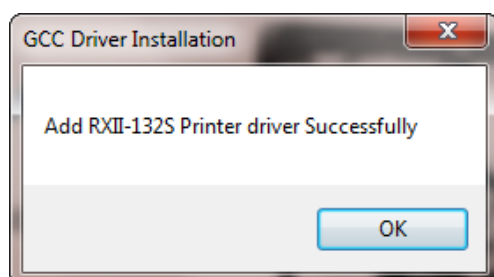
**Шаг 5** Убедившись, что питание включено и плоттер подсоединен к разъему USB, нажать кнопку OK.



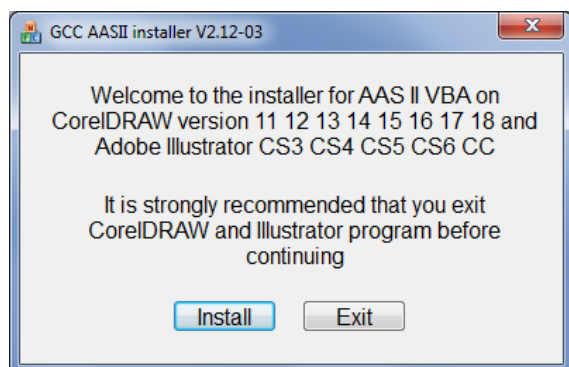
**Шаг 6** Перед началом установки подтвердить закрытие работающих программ и нажать OK.



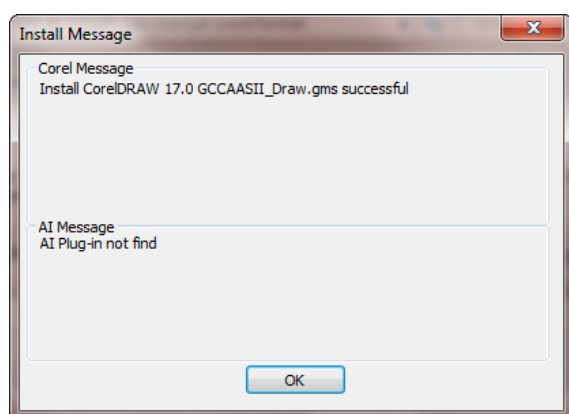
**Шаг 7** Установка занимает несколько минут. По окончании установки на экране появится следующее сообщение, под которым нужно нажать OK. Надеемся, вам понравится работать с плоттером GCC!



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

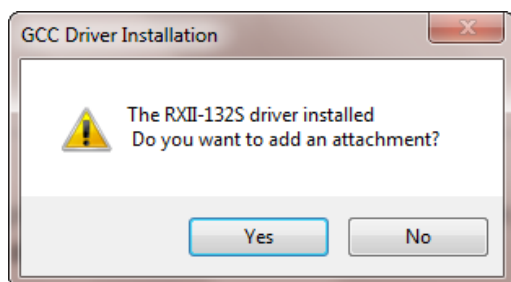


**Шаг 9** Проверить версии CorelDRAW и AI в окне Install Message, затем нажать OK.

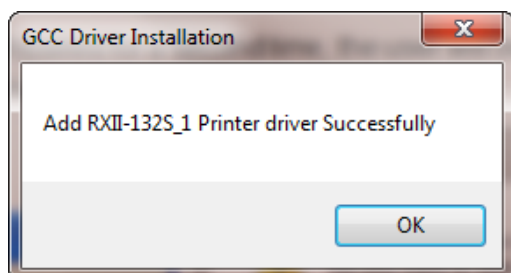


### Примечание

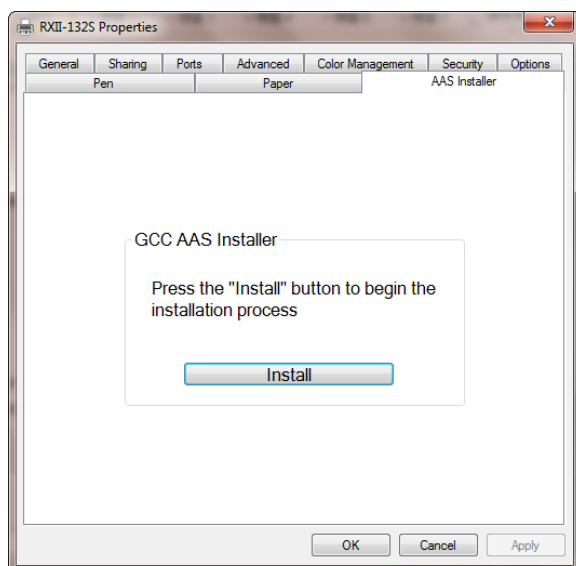
- (1) При повторной установке пользователю необходимо подтвердить, нужна ли ему копия уже установленного драйвера.



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



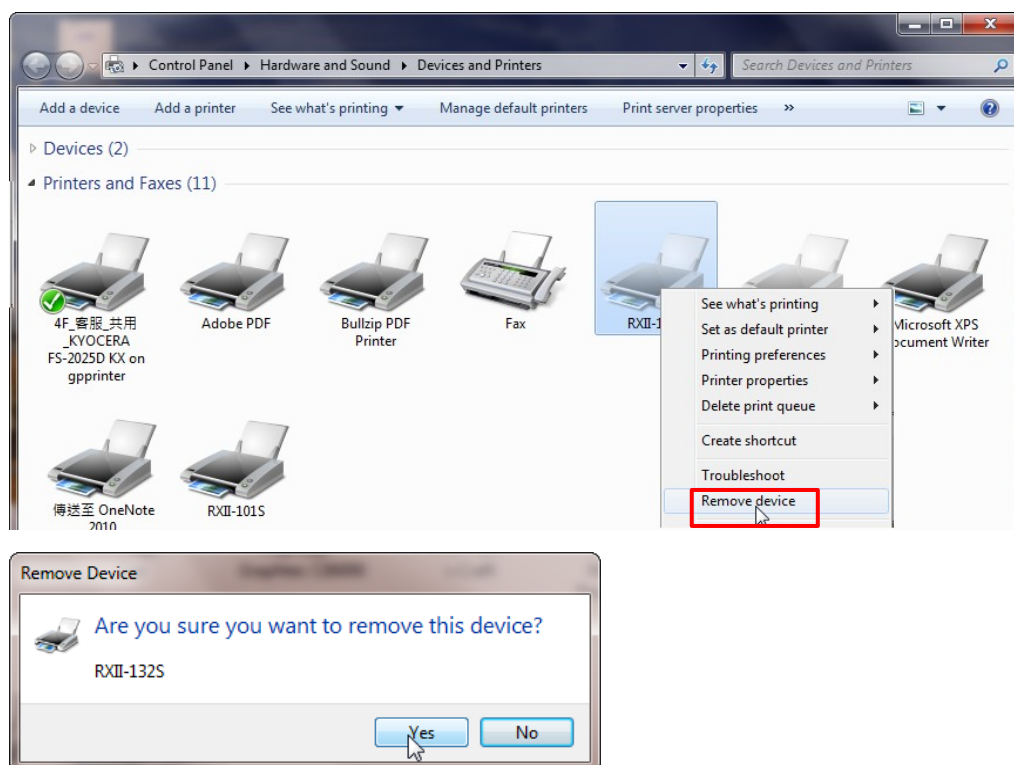
- (3) Пользователям, обновившим Adobe Illustrator или CorelDRAW, нужно открыть вкладку **AAS Installer** в окне **Свойства принтера** и нажать **Install** (Установить), чтобы получить доступ к последней версии модуля GCC AAS.



### 2.1.1.2 Удаление драйвера

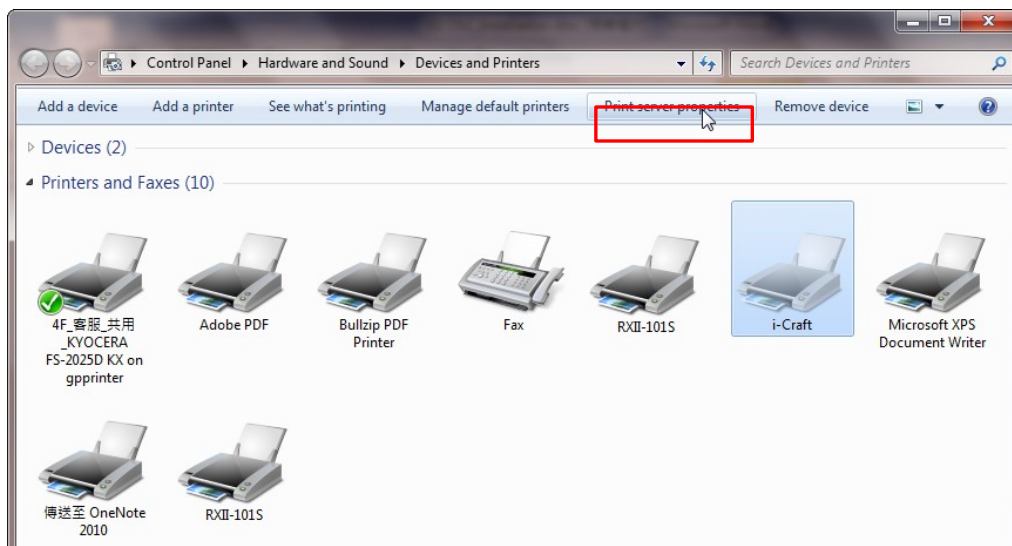
Перед установкой новой версии драйвера с компьютера необходимо полностью удалить предыдущую версию. Процедура удаления описана ниже.

**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).

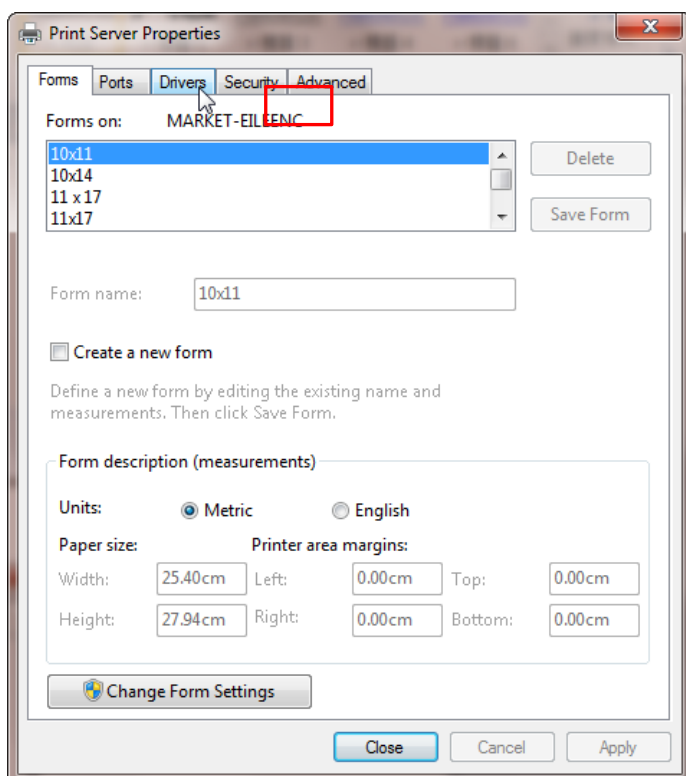




**Шаг 2** После удаления устройства щелкнуть на любом принтере в окне и выбрать **Print server properties** (Свойства сервера печати) — для Windows 7 и выше) или щелкнуть на пустом месте окна и выбрать **Print server properties** (для Windows XP)

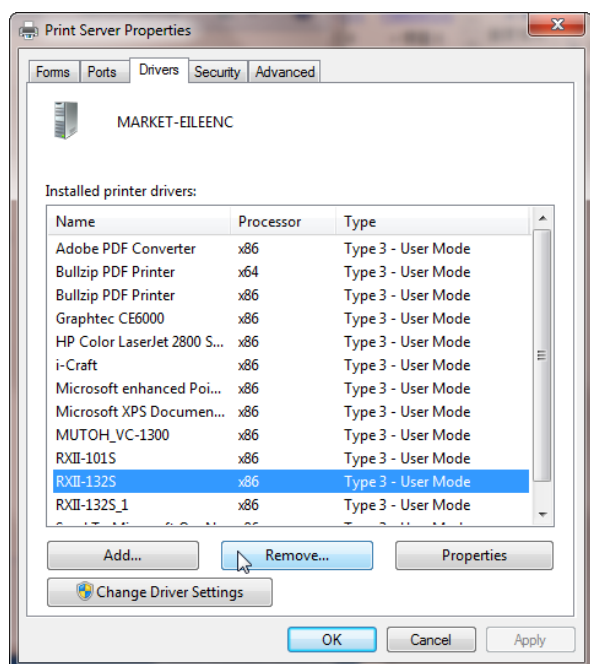


**Шаг 3** Перейти на вкладку Drivers.

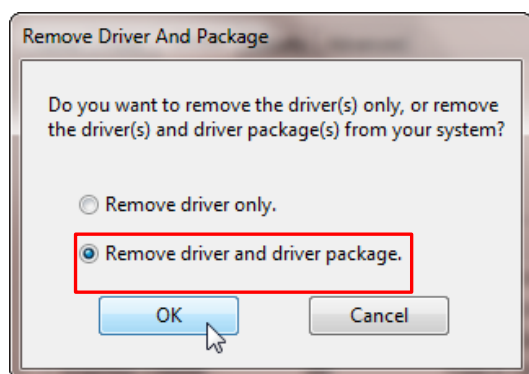




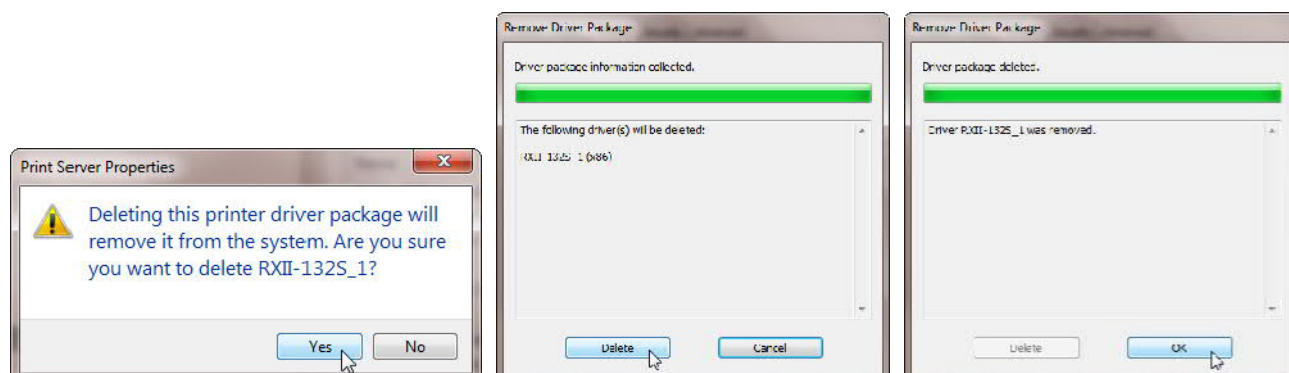
**Шаг 4** Выбрав нужную модель, нажать Remove (Удалить).



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



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



## 2.1.2 Подключение по 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.
2. 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.**

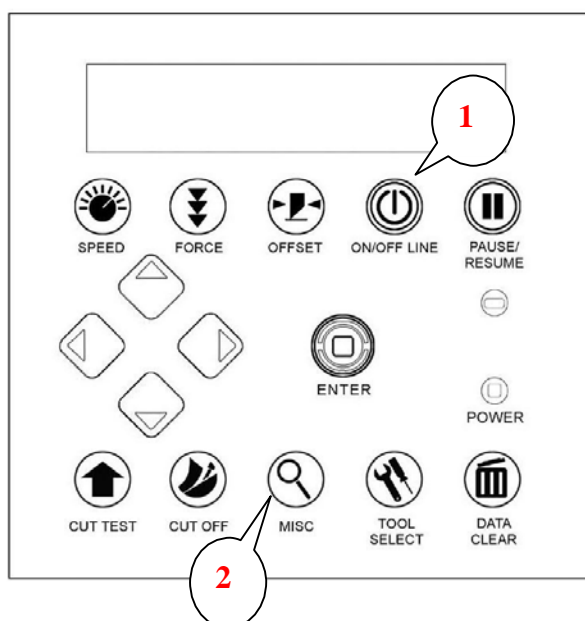
## 2.1.3 Подключение по Ethernet

### А. Настройка сетевого подключения

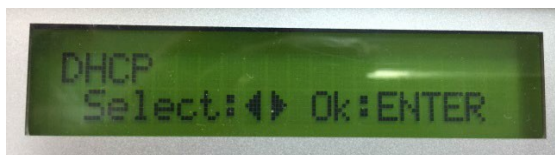
**Шаг 1** Соединить порт LAN и порт Ethernet режущего плоттера GCC Ethernet-кабелем RJ45 и включить устройство.



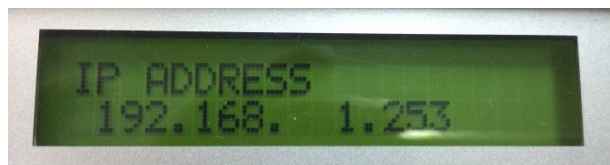
**Шаг 2** Нажать **On/Off line**, затем кнопку **MISC** на панели управления.



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



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



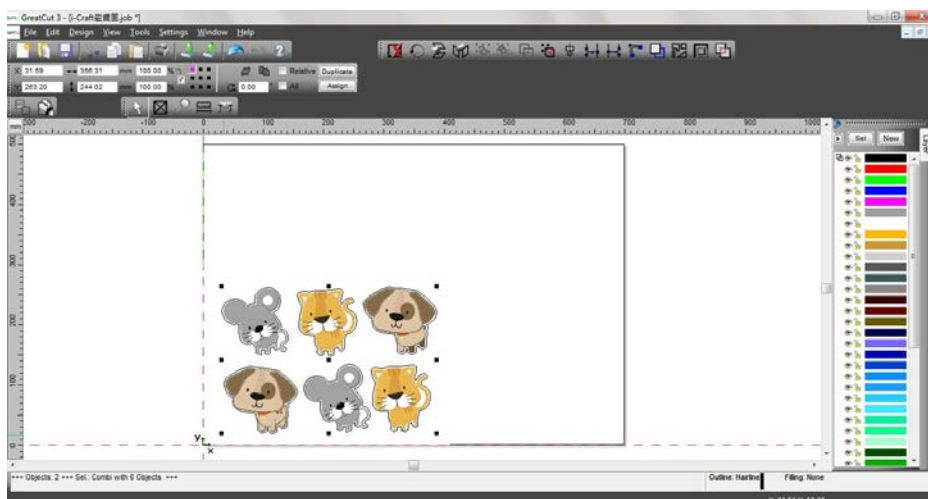
## В. Настройка подключения Ethernet

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 CorelDRAW, придерживайтесь инструкции **II. Вывод через драйвер Ethernet**.

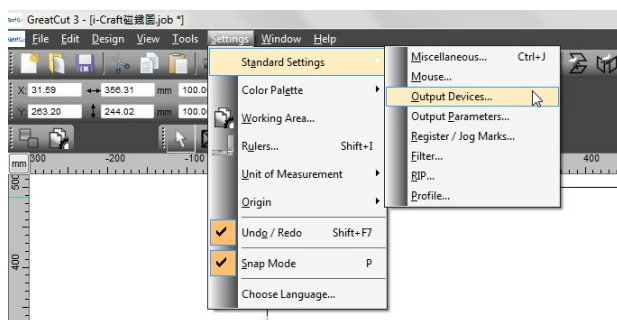
### I. Вывод через GreatCut

Настройка Ethernet для GreatCut

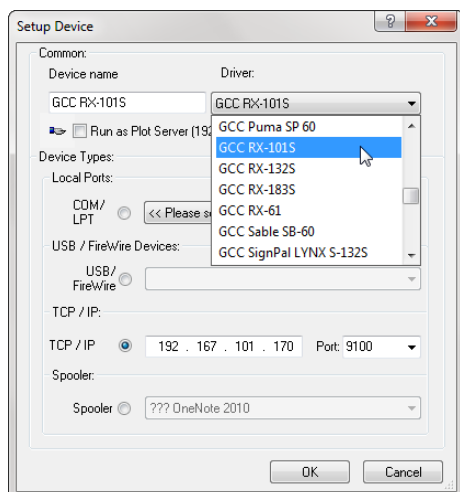
**Шаг 1** Открыть GreatCut, создать новый файл и линию реза.



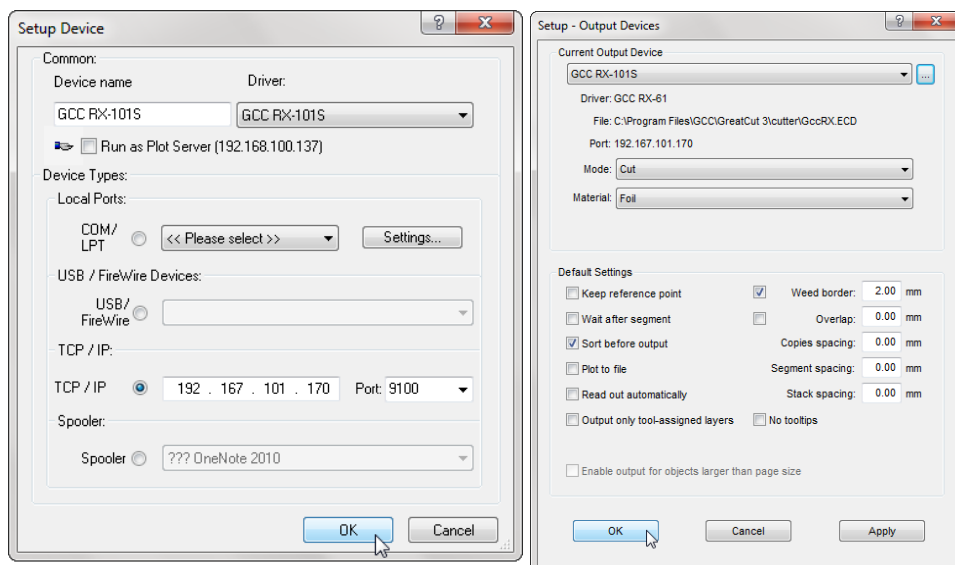
**Шаг 2** В разделе Settings найти **Output Devices** (Устройства вывода).



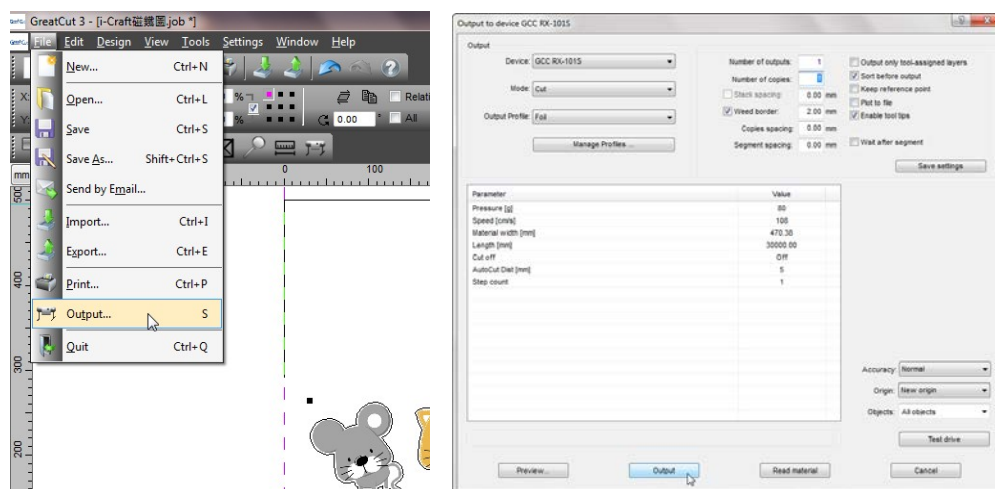
**Шаг 3** В списке Driver окна Setup Device выбрать нужную модель.



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

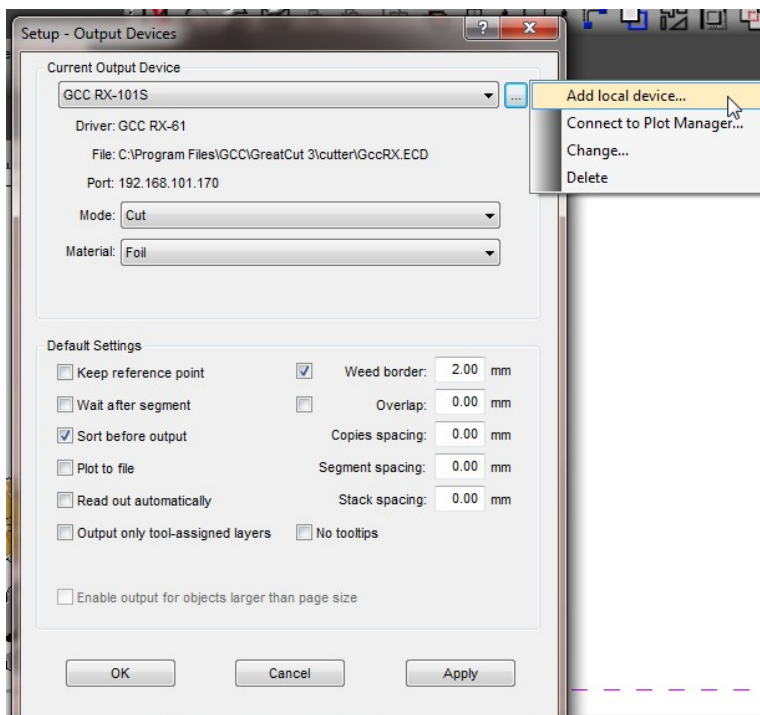


**Шаг 5** В меню File выбрать Output и проверить параметры.



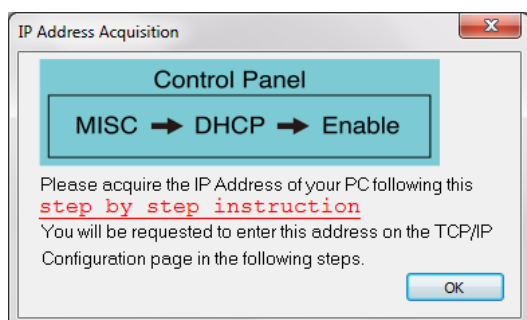
Завершить установку драйвера. Теперь для режущего плоттера GCC доступны сетевые подключения.

**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).

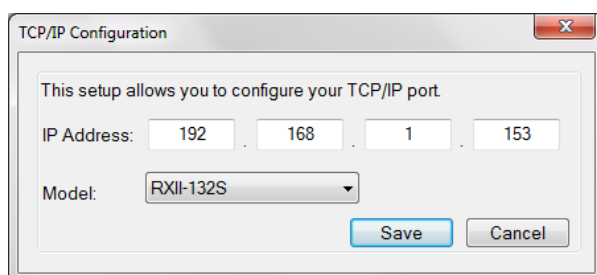


## II. Вывод через драйвер

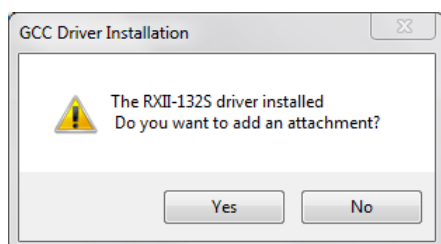
**Шаг 1** Подсоединить кабель Ethernet к компьютеру и установить **драйвер Cutter Ethernet**. Чтобы продолжить, нажать кнопку OK.



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



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



### 2.1.4 Передача данных

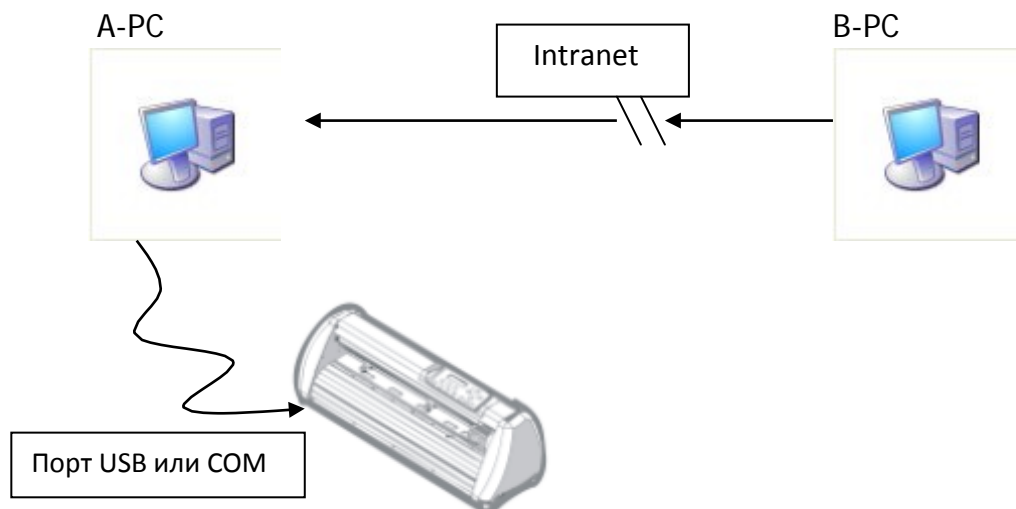
Передать данные с компьютера на режущий плоттер можно двумя способами.

**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.

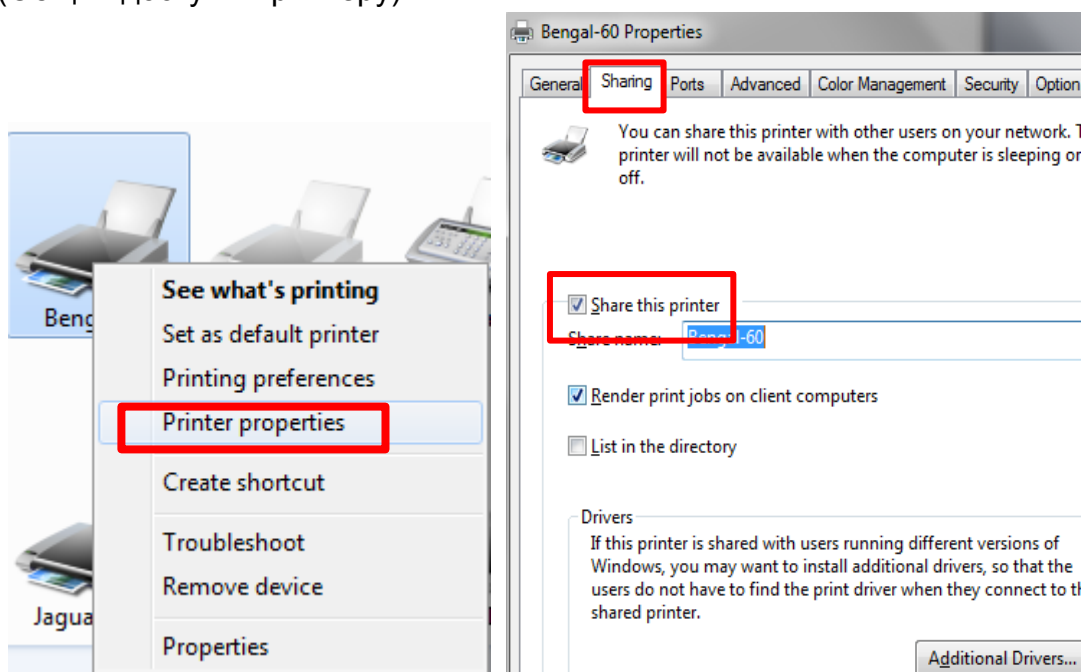
### 2.1.5 Настройка общего доступа

На компьютере A-PC настроить драйвер принтера как общий принтер, затем использовать компьютер B-PC для подключения к принтеру A-PC через Intranet.



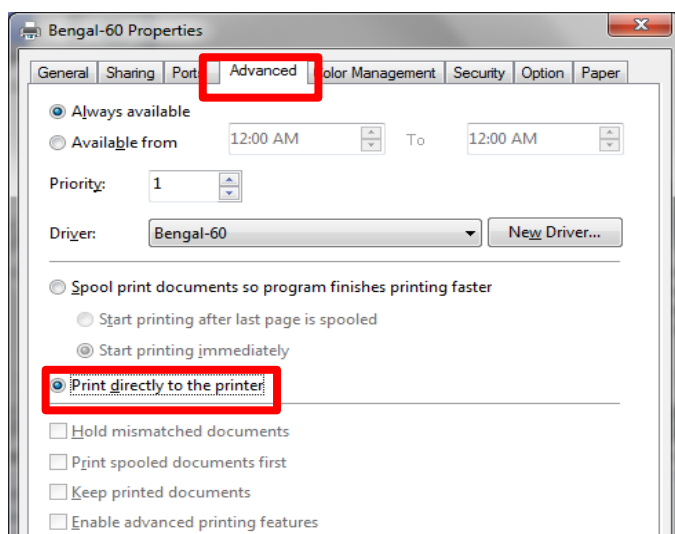
**Шаг 1** На компьютере A-PC настроить драйвер принтера как общий принтер.

Щелкнуть правой кнопкой мыши на значке принтера, выбрать Printer properties (Свойства принтера). Нажать Sharing (Общий доступ), затем Share this printer (Общий доступ к принтеру).

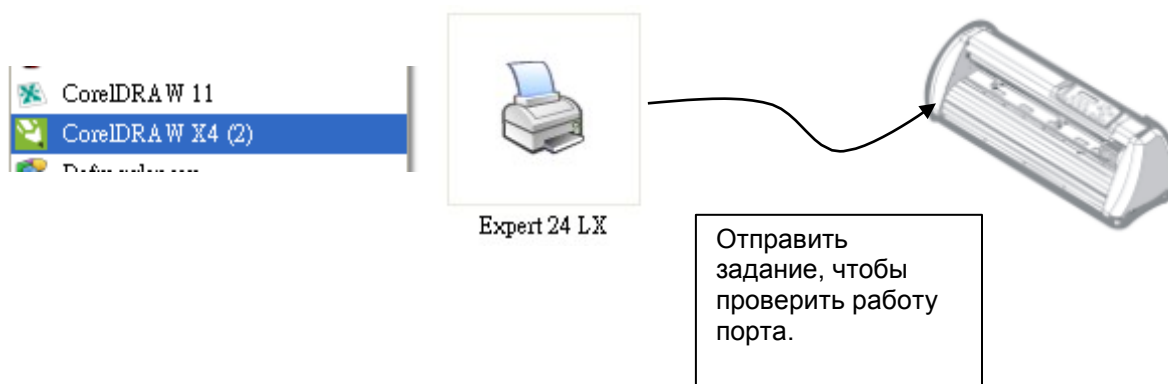




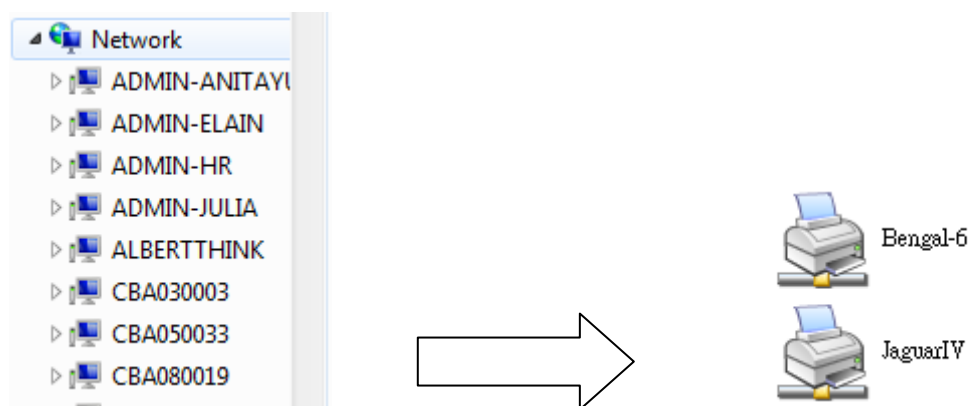
**Шаг 2** На вкладке Advanced выбрать Print directly to the printer.



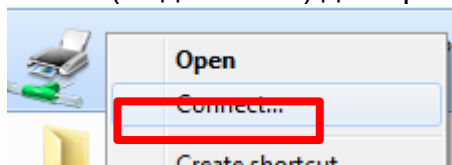
**Шаг 3** Отправить задание с компьютера A-PC на устройство, чтобы проверить, подключен ли к устройству компьютер A-PC.



**Шаг 4** Активировать драйвер принтера для компьютера A-PC через сеть B-PC.



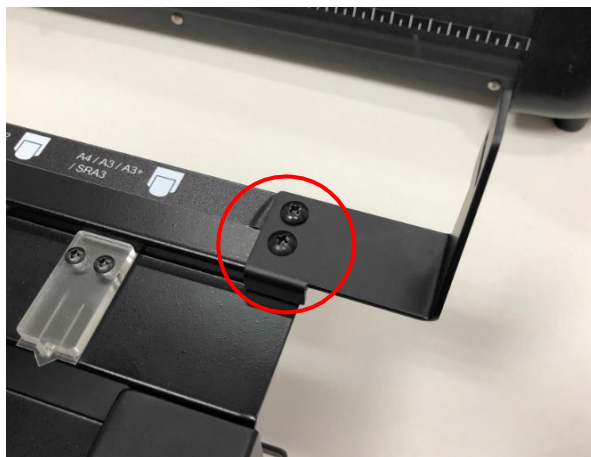
**Шаг 5** Правой кнопкой мыши щелкнуть на значке принтера и выбрать Connect (Подключить) для принтера A-PC.





## 2.2 Установка автоподатчика

1. С помощью правого и левого соединительных кронштейнов с двух сторон автоподатчика зафиксировать его винтами на плоттере.



2. Затянуть винтами с накатной головкой соединительные кронштейны на боковой стенке плоттера AFJ-24S.



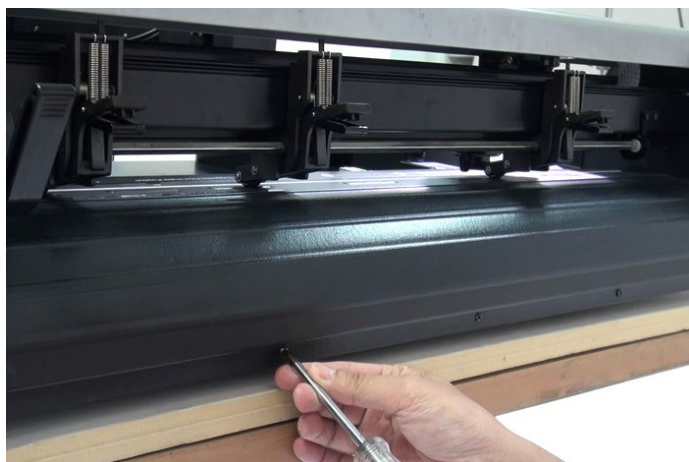
3. Ослабить винты на боковых кронштейнах автоподатчика.



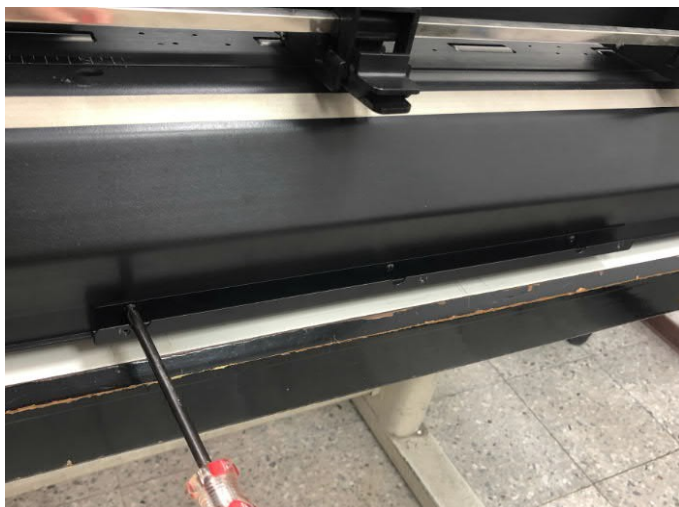
4. Выдвинуть боковые кронштейны до контакта с плоттером, затем затянуть винты.



5. Ослабить винты на тыльной стороне корпуса.



6. Зафиксировать соединительный кронштейн на тыльной стороне корпуса винтами.



7. Закрепить лоток для приема материала на соединительном кронштейне.



8. Убедиться, что раздвижные стойки по обеим сторонам касаются пола и поддерживают лоток.

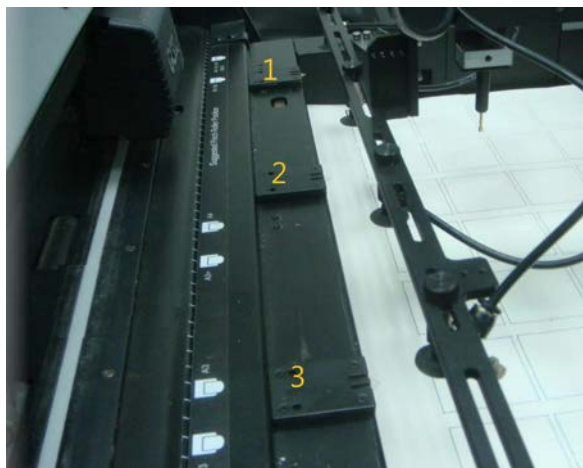


9. Вставить стопор для материала в пазы лотка. Стопор фиксируется магнитом. Отрегулировать положение стопора в зависимости от размера обрабатываемого материала.



### 2.3 Установка магнитного отделителя листов

Магнитный отделитель предотвращает двойную подачу при загрузке листов в режущий плоттер.



Отделитель крепится к податчику с помощью находящегося в нем магнита. При необходимости магнитный отделитель можно передвинуть в другое положение.





## 2.4 Установка ножа

Нож вставляется в нижнюю часть держателя. Для извлечения необходимо нажать на штифт. Запрещается касаться острия ножа пальцами.



### Шаг 1 Установить нож.



### Шаг 2 Протолкнуть нож в нижнюю часть держателя.



### Шаг 3 Отрегулировать вылет ножа, поворачивая винт регулировки ножа по часовой или против часовой стрелки.



#### Совет

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

**Шаг 4** Вставить держатель ножа в каретку. Убедившись, что внешнее кольцо держателя надежно входит в желоб каретки, закрыть крышку.



**Шаг 5** Для демонтажа держателя выполнить шаги в обратном порядке.

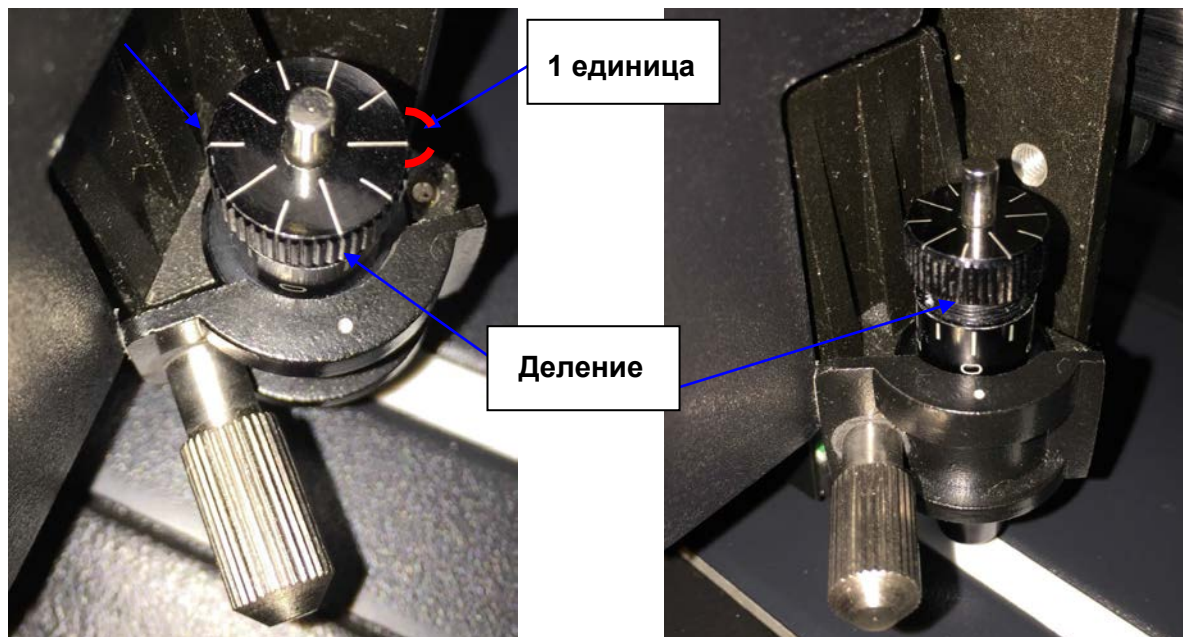
**Шаг 6** Извлечение ножа. Чтобы извлечь нож, подлежащий замене, нажать на «Штифт для извлечения ножа».

### 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.

### Автоматическое определение длины ножа

На фото показан новый держатель ножа со шкалой и каретка с меткой. Вылет ножа в держателе определяется автоматически. На шкале будет показано, насколько нужно повернуть регулировочную головку.



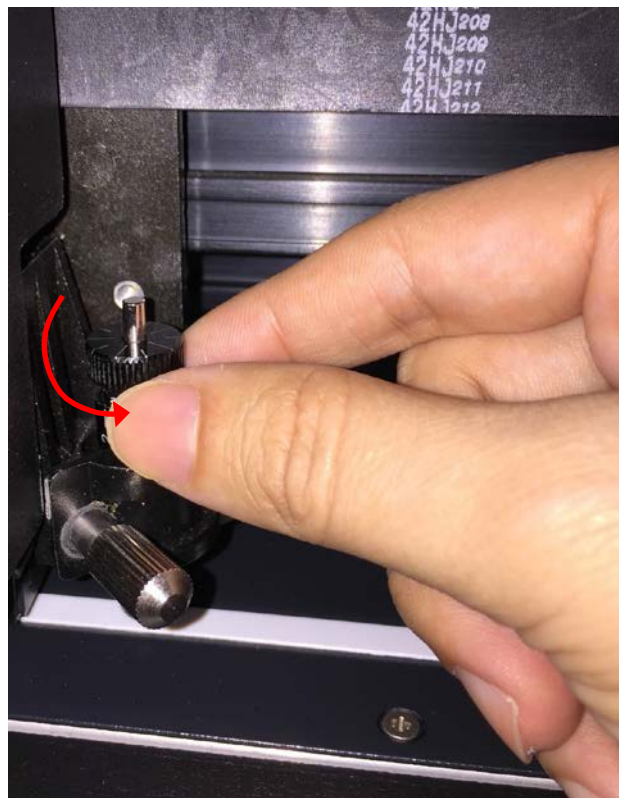
На шкалу нанесено 10 делений. Каждое соответствует 0,05 мм. Соответственно, высота ножа регулируется в пределах от 0,00 до 5,00 мм.

Чтобы отрегулировать вылет 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 нужный вылет ножа в поле Set Length, проверить держатель ножа, затем нажать ENTER, чтобы проверить вылет.

**Примечание** При проверке держателя ножа и вылета держатель должен оставаться в одном положении.

4. По завершении проверки на экране будет показано, на сколько делений (число 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 ручку на 5 делений по часовой стрелке».



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

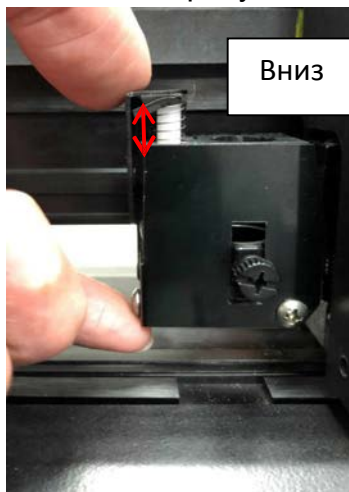


## 2.6 Установка биговочного инструмента

**Шаг 1** Снять с каретки биговочный инструмент и держатель.



**Шаг 2** Убедиться, что цилиндр находится в положении «Вверх».  
Нажимая на цилиндр, поддерживать модуль за нижнюю часть, фиксируя модуль и одновременно сжимая, как на рисунке ниже.



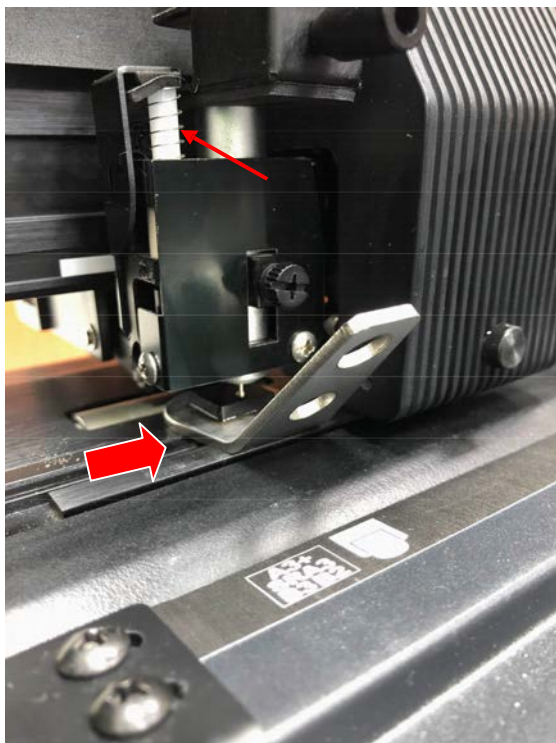
**Шаг 3** Вставить биговочный инструмент в корпус держателя.



**Шаг 4** Убедившись, что инструмент вставлен до упора, зафиксировать его вращением винта.



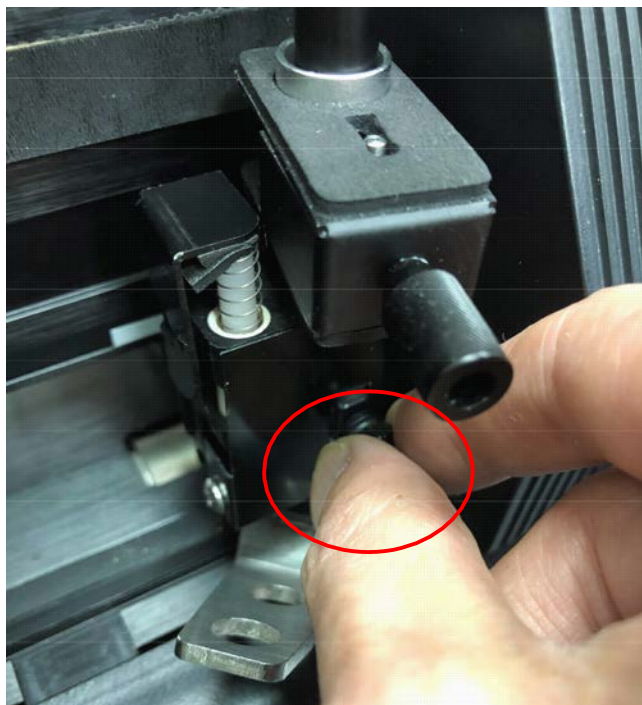
**Шаг 5** Поместить регулировочный калибр по месту расположения биговочного инструмента и вставить держатель. (Предварительно убедиться, что цилиндр находится в положении «Вверх»)



**Шаг 6** Нажимая на верхнюю часть биговочного инструмента и удерживая нижнюю часть цилиндра, отрегулировать высоту.



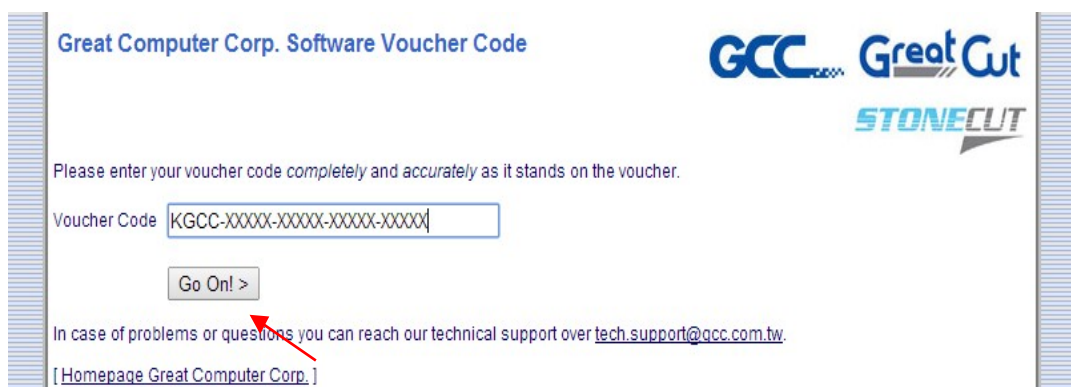
**Шаг 7** Поворотом нижнего винта зафиксировать положение биговочного инструмента и держателя.



## 2.7 Установка программного обеспечения

### 2.7.1 Установка ПО 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 нажать Request license code (Запросить код лицензии).

Software Download GreatCut 3

**GreatCut**  
Software Registration

Last name, first name: Eileen, Chen Required fields  
Would you please use Latin resp. West-European characters!

Company: GCC

Street: 4F-1, No. 236, Fude 2nd Rd., Xizhi Dist.

PO box:

City: New Taipei City

State/Prov.: (only US and Canada)

Zip (postcode): 22151

Country: Taiwan

Phone: 886266166692

Fax:

eMail address: eileen.chen@gcc.com.tw  
Important: Pay attention to enter your eMail address correctly, because license code is sent to this address!

Request license code >

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

Registration Successful

Thank you, that you decided for GreatCut 3.

An email with further information for GreatCut 3 was sent to the given email address (eileen.chen@gcc.com.tw). Please be patient, as it may last up to 30 minutes until you can receive this email.

If you don't receive an email, please fill out the form on [gccvoucher.eurosystems.lu](http://gccvoucher.eurosystems.lu) again with a working email address.

[ [Home Great Computer Corp.](#) ]

**Шаг 5** Получив письмо с ссылкой для активации, щелкнуть по ссылке и скачать программу GreatCut.

寄件者: tech.support@gcc.com.tw  
收件者: eileen.chen@gcc.com.tw  
副本:  
主旨: GreatCut 3 - Activation Link

Dear Customer,

thank you, that you decided for GreatCut 3.

Please click the following activation link or enter it in your web browser:

<http://gccvoucher.eurosystems.lu/activate.dml?id=128461259209629vuLFO0aiKeRkh0gg>

After clicking the link, you immediately will get download links and license data for GreatCut 3.

If you have questions, you can reach our support over [tech.support@gcc.com.tw](mailto:tech.support@gcc.com.tw).

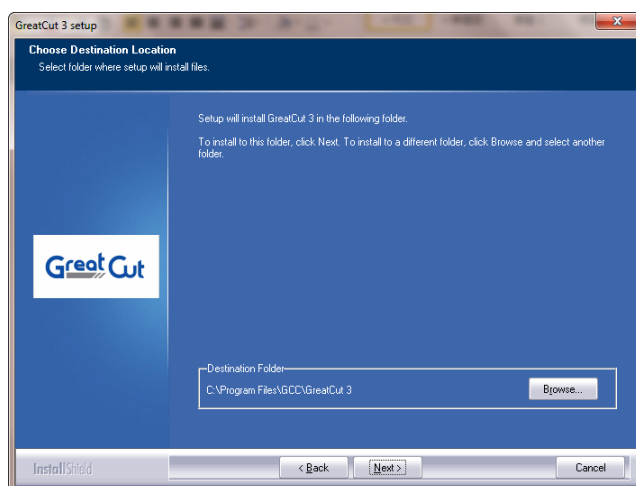
Best regards  
Great Computer Corp.



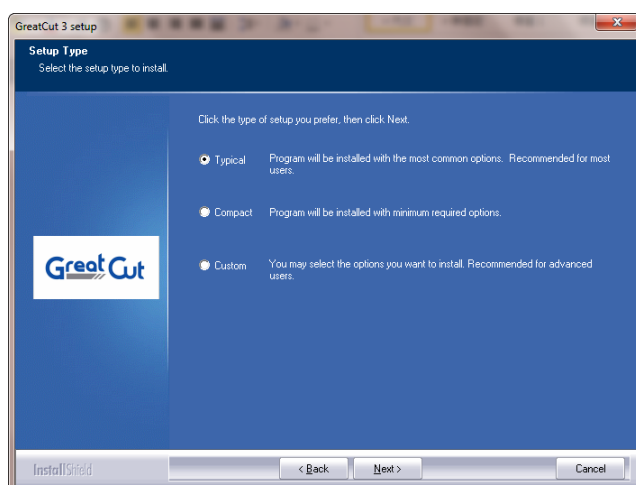
**Шаг 6** Или выбрать Install GreatCut из меню установочного диска DVD.



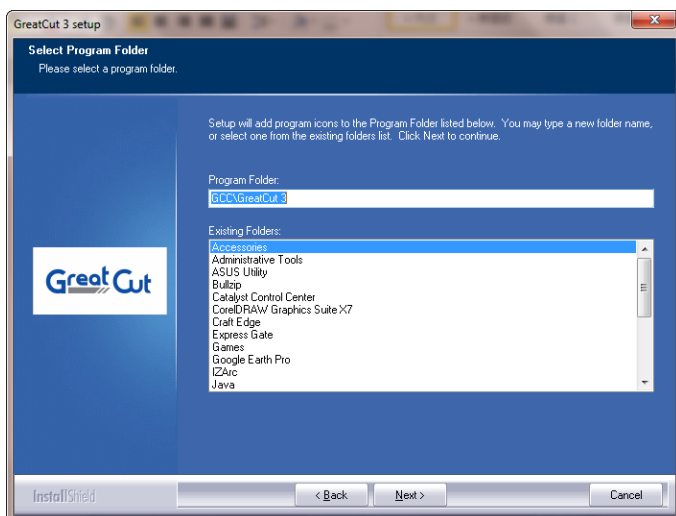
**Шаг 7** Указать папку для установки.



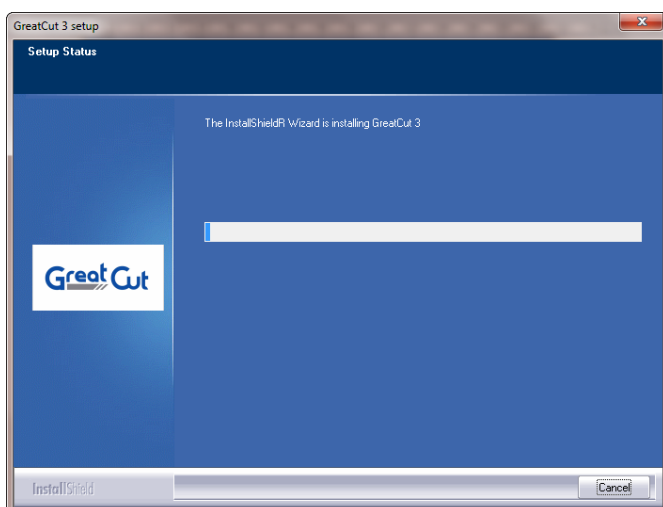
**Шаг 8** Выбрать Typical (Стандартная установка) и нажать Next.  
Примечание. Для установки дополнительных драйверов выбрать Custom (Пользовательская установка).



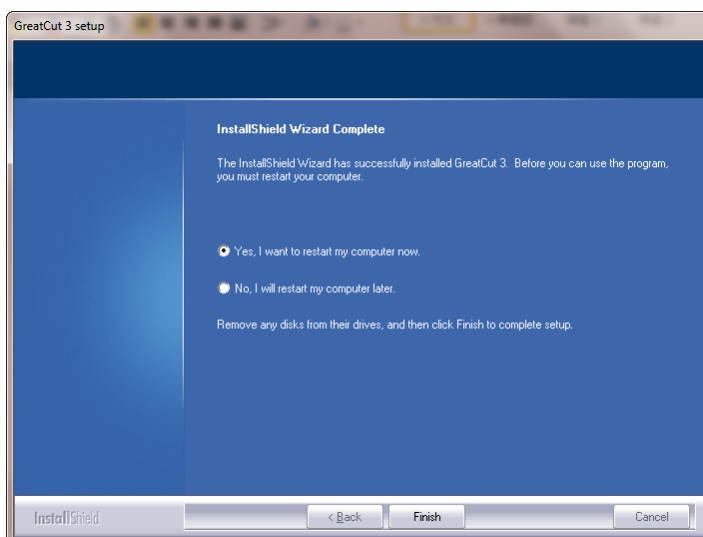
- Шаг 9** Указать нужную папку и нажать Next.  
Папка для установки по умолчанию в меню Пуск: GCC/GreatCut 3.



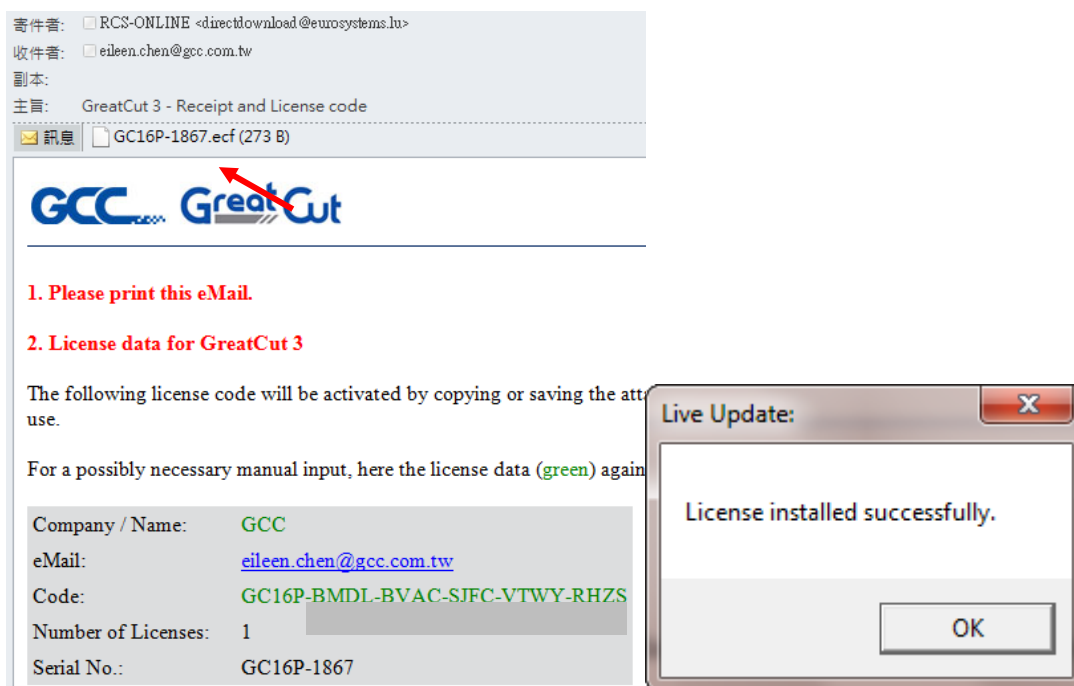
- Шаг 10** Программа GreatCut устанавливается на компьютер.



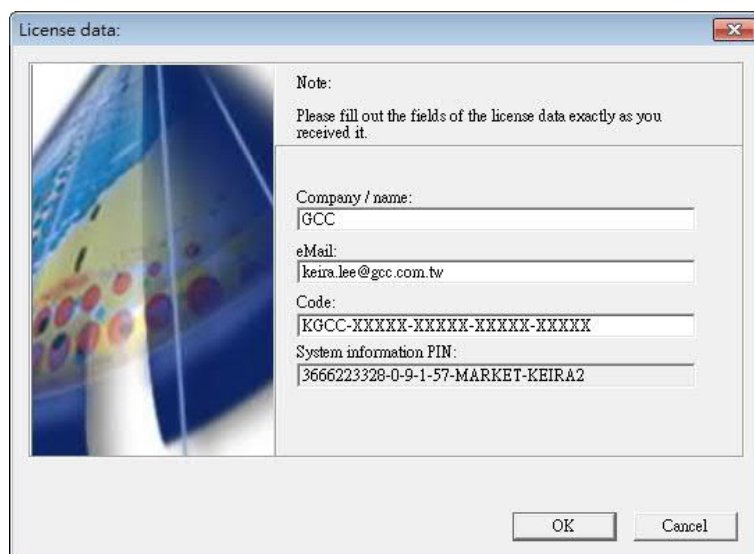
- Шаг 11** Завершить установку кнопкой Finish.



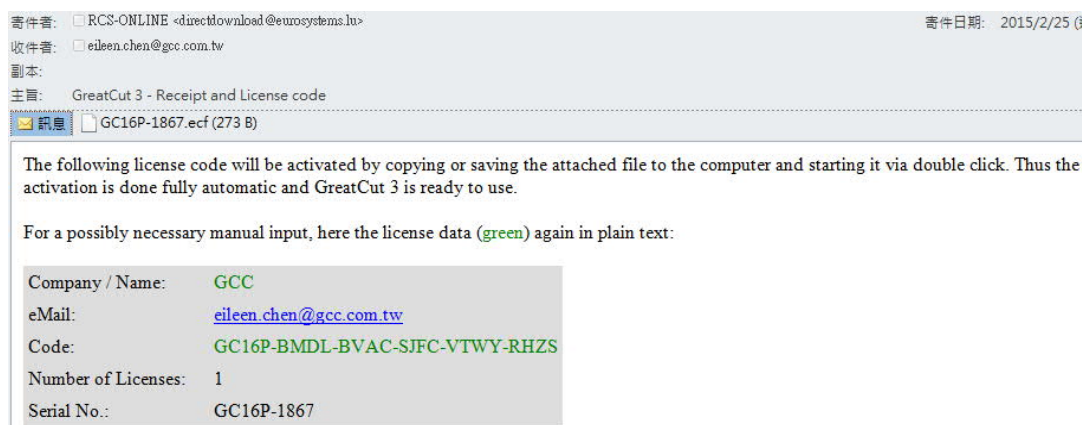
**Шаг 12** Не запуская программу GreatCut, открыть файл **.ecf**, приложенный к письму с данными по лицензии. Необходимая информация будет автоматически добавлена в GreatCut, и ее не придется вносить повторно.



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







**Шаг 14** Программа GreatCut готова к работе.



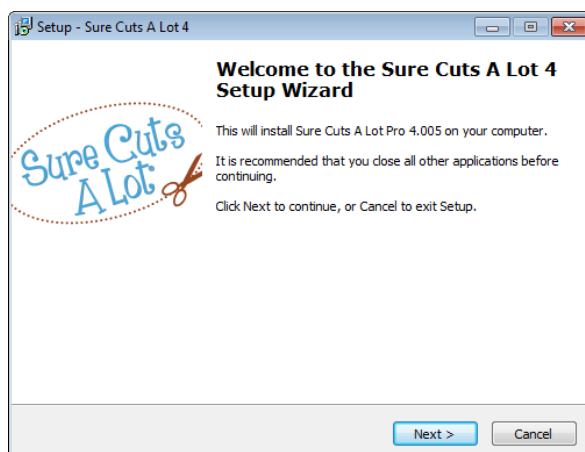
## 2.7.2 Установка ПО Sure Cuts A Lot (приобретается дополнительно)

### 2.7.2.1 Автоматическая установка

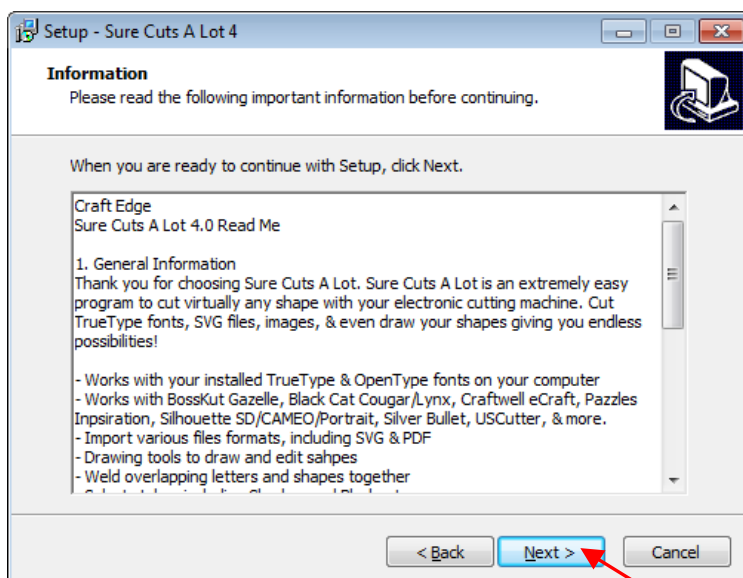
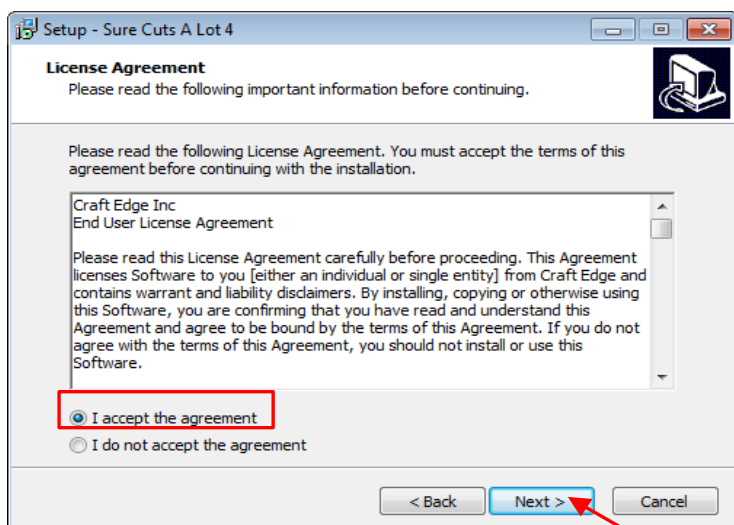
**Шаг 1** Вставить установочный диск DVD в устройство чтения компакт-дисков.  
Программа совместима с Windows 7 и выше, Macintosh OSX 10.6 и выше.

**Шаг 2** Для запуска установки выбрать Sure Cuts A Lot.

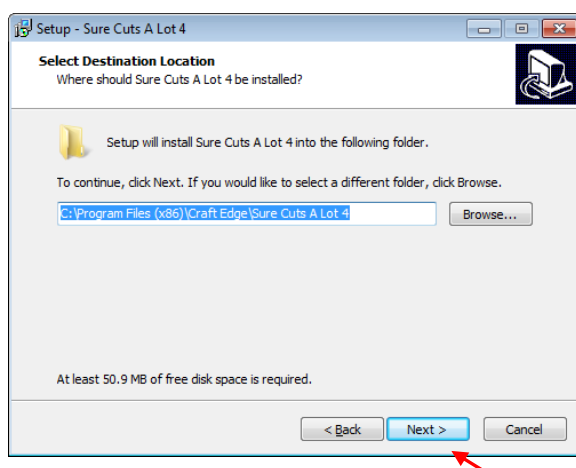
**Шаг 3** Для продолжения нажать кнопку Next.



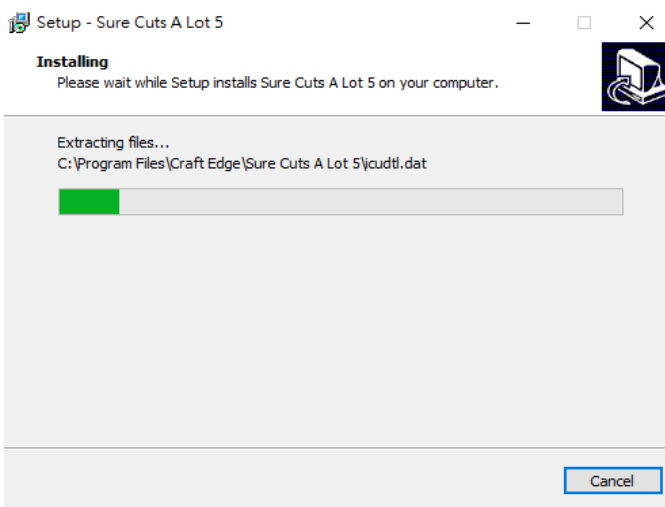
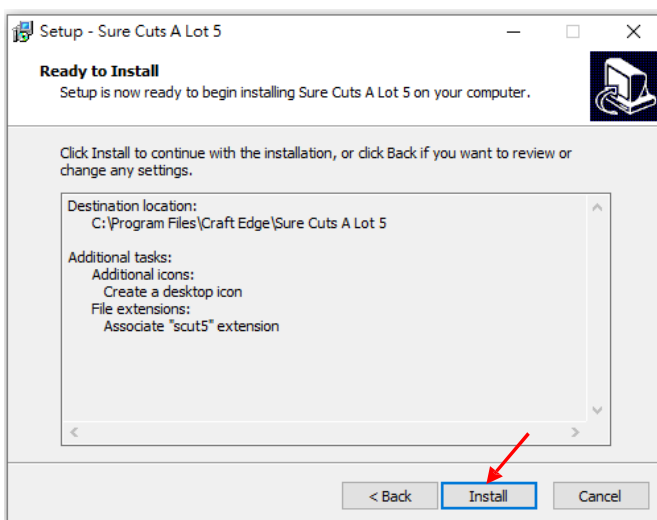
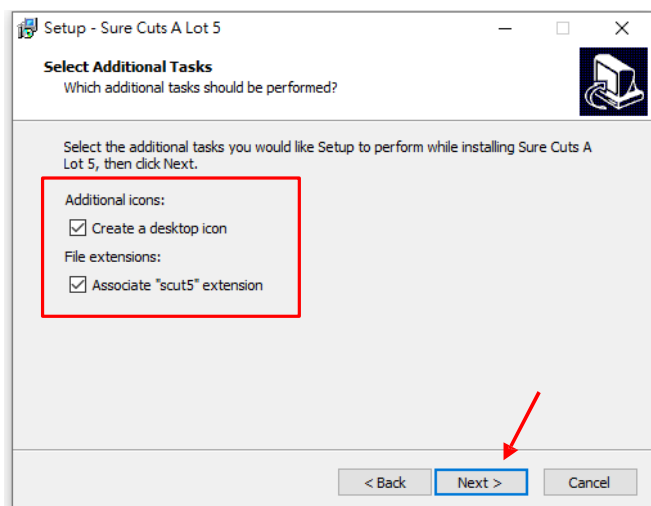
**Шаг 4** Установить флажок I accept the agreement (Принимаю соглашение) и нажать Next.



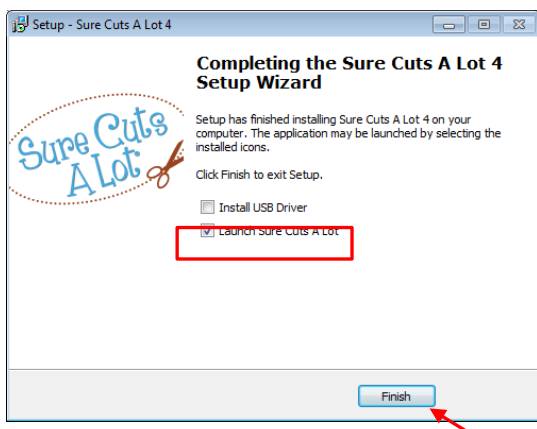
**Шаг 5** Принять предложенную по умолчанию папку установки или выбрать другую папку для установки и нажать Next.



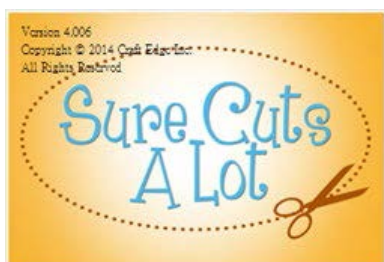
**Шаг 6** Для создания значка программы на рабочем столе, установить флажок Create a desktop icon. Чтобы по умолчанию открывать файлы с расширением scut4 программой Sure Cuts A Lot, установить флажок Associate scut4 extension. Запустить установку, нажав Next.



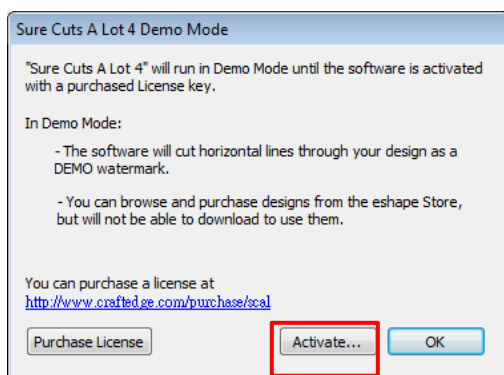
**Шаг 7** Установить флажок Launch Sure Cuts A Lot (Запустить Sure Cuts A Lot) и завершить установку кнопкой Finish.



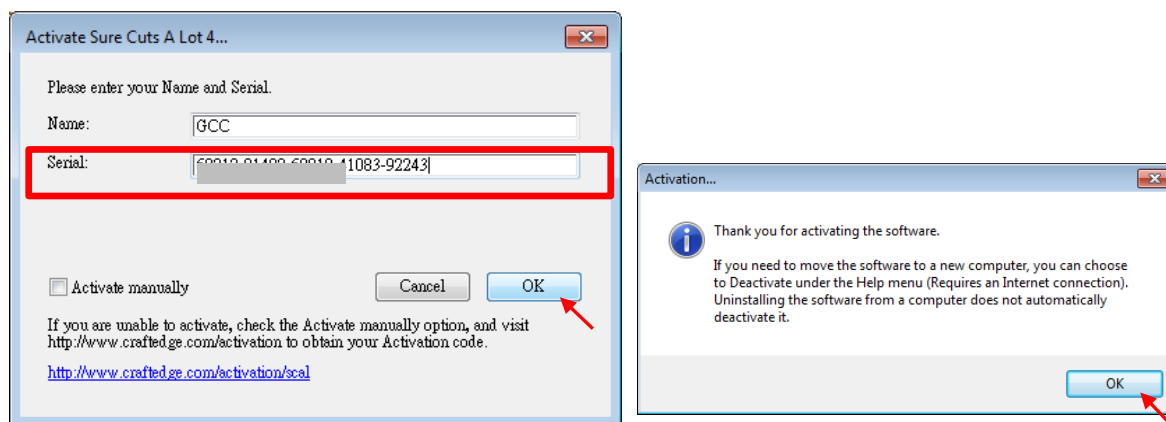
**Шаг 8** Запускается программа Sure Cuts A Lot.



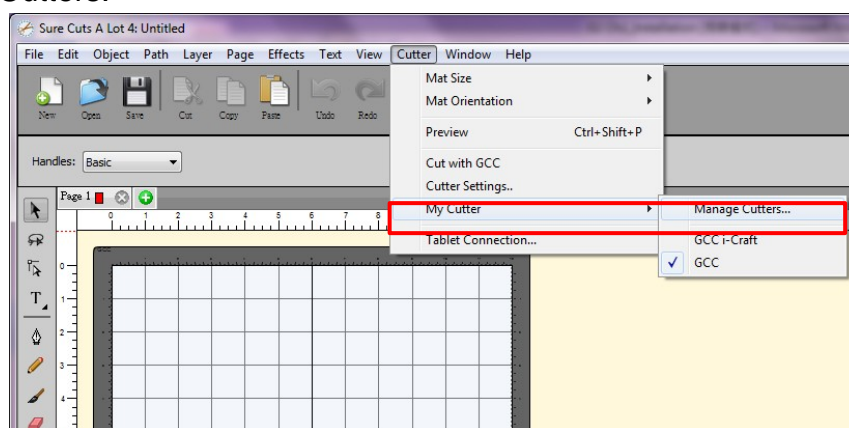
**Шаг 9** Для активации программы Sure Cuts A Lot нажать Activate... Предварительно следует убедиться в наличии доступа к Интернету.



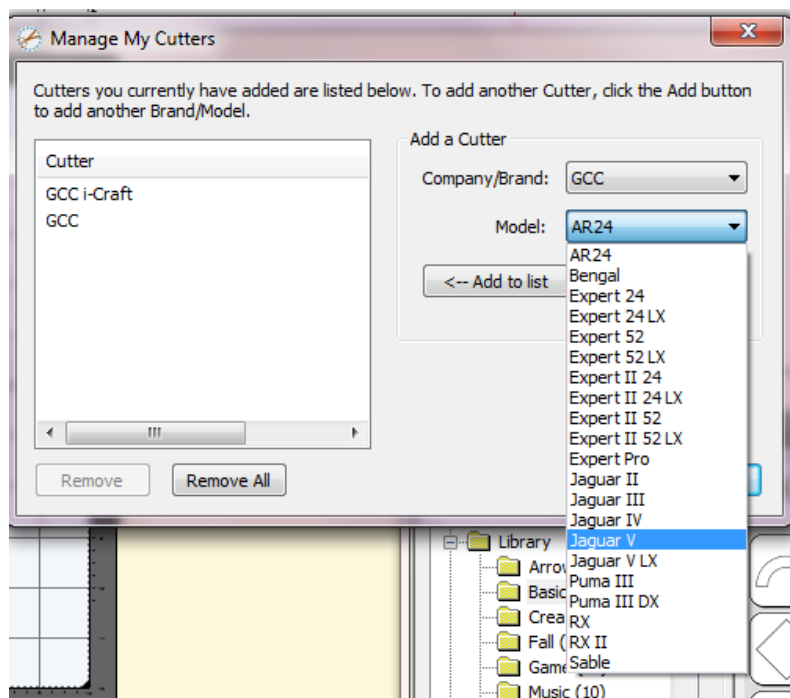
**Шаг 10** Указать имя в графе Name и ввести в поле Serial (Серийный номер) код из 25 символов, указанный на обложке диска DVD. Завершить активацию кнопкой OK.



**Шаг 11** Запустить Sure Cuts A Lot, в меню Cutter выбрать My Cutter, затем Manage Cutters.



**Шаг 12** В списке компаний и марок выбрать GCC и нужную модель, нажать кнопку Add to list, затем Done.



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

#### 2.7.2.2. 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 5... X

Please enter your Name, Serial and Activation Code.

Name:

Serial:

Site Code:

Activation Code:

☒ Activate manually

If you are unable to activate, check the Activate manually option, and obtain your Activation code at:  
<http://www.craftededge.com/activation/scal>

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

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

an Activation Code. The Name and Serial information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate..." and checking the "Activate Manually" option.

Name:   
Please enter your full name

Serial:   
Must enter with the dashes (example: 12345-12345-12345-12345)

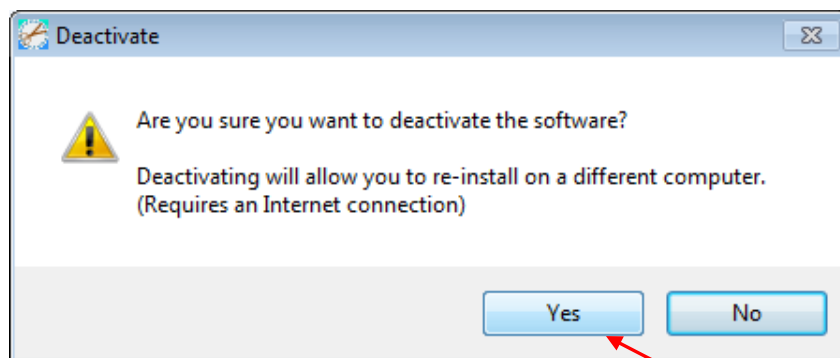
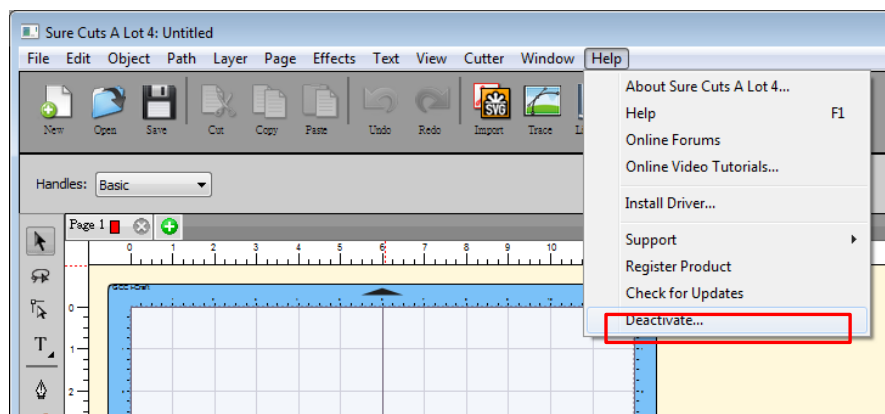
Site Code:

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

### 2.7.2.3 Повторная установка ПО 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**.





## 2.8 Настольная опора для гибких материалов (плоттер без автоподатчика)

Руководство по установке настольной опоры для гибких материалов используется только для плоттера, без присоединения автоподатчика.

**Шаг 1** 4 пластмассовые ножки поместить под опоры для рулонов. Вставить винты M4 в отверстия в пластмассовой ножке и затянуть ключом под внутренний шестигранник для винтов M4 (рис. 2-13).

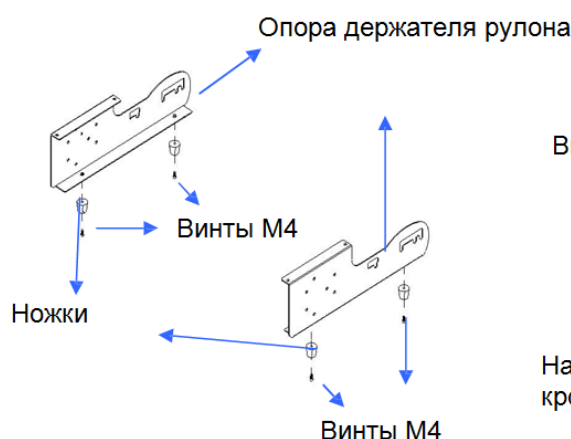


Рис. 2-13

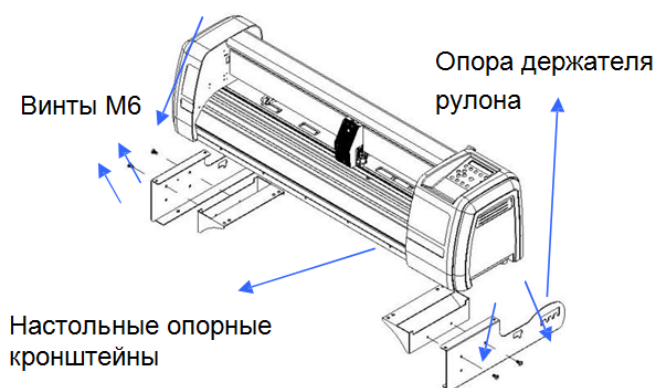
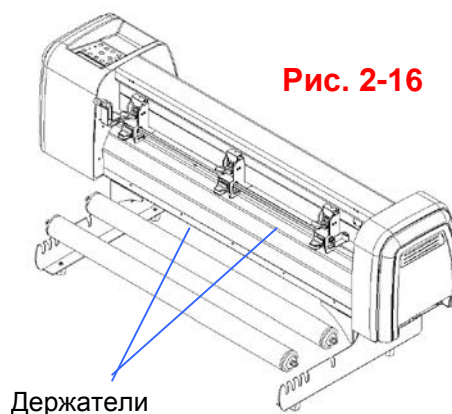
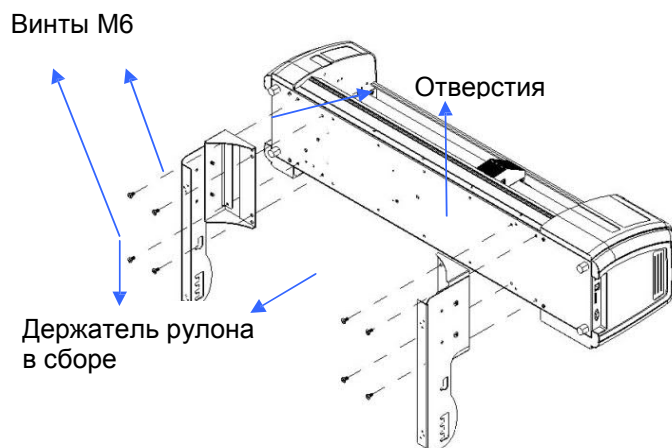


Рис. 2-14

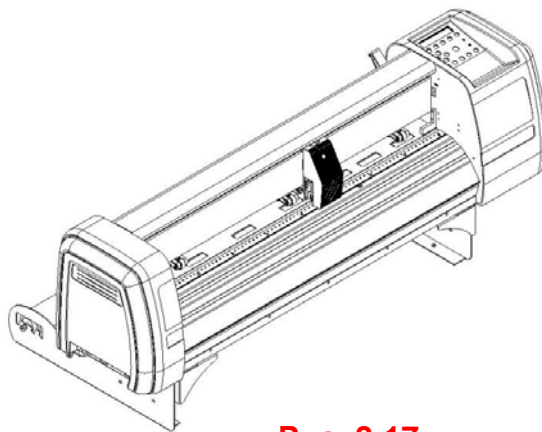
**Шаг 2** Совместить опорный кронштейн с опорой держателя рулона, вставить винты M6 в резьбовые отверстия опоры и затянуть ключом под внутренний шестигранник для винтов M6. (См. рис. 2-14).

**Шаг 3** Повернуть устройство нижней панелью набок и совместить опору держателей рулона в сборе с нижней панелью устройства. Пропустить винты M6 сквозь отверстия в опоре держателей рулонов, вставить в резьбовые отверстия в нижней панели устройства и затянуть ключом под внутренний шестигранник, как на рис. 2-15.



**Шаг 4** Установить два держателя рулонов шипами вала в пазы в опоре держателей (рис. 2-16).

**Шаг 5** Настольная подставка для материалов в сборе с плоттером показана на рис. 2-17.



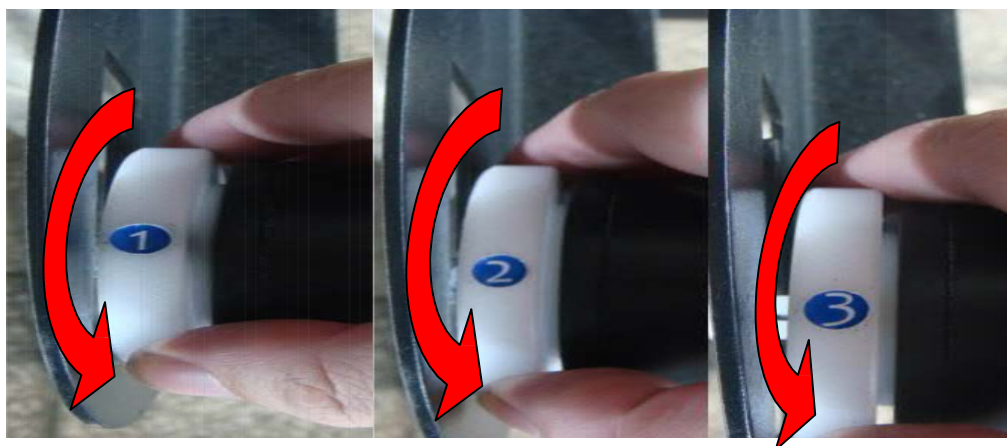
**Рис. 2-17**

## 2.9 Использование демпферного валика (плоттер без автоподатчика)

Регулировка демпфирования осуществляется вращением диска, как показано 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**

## 2.8 Замена отрезного ножа

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



Рис. 2-31

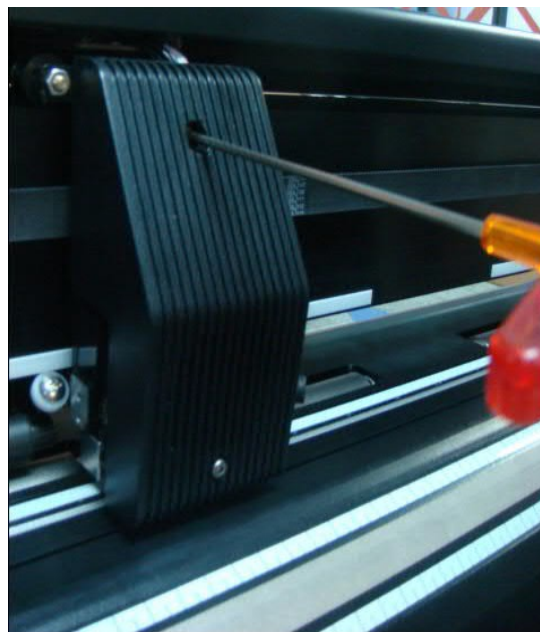


Рис. 2-32

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

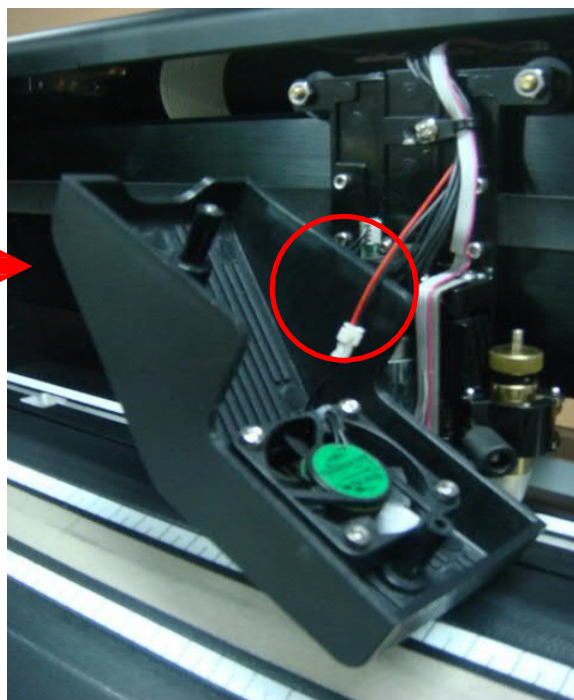


Рис. 2-33



**Шаг 3** Снять крышку полностью, отсоединив черный и красный провода между крышкой и кареткой от соединительной муфты (рис. 2-35 и 2-36).

**Примечание** При отсоединении проводов от 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).

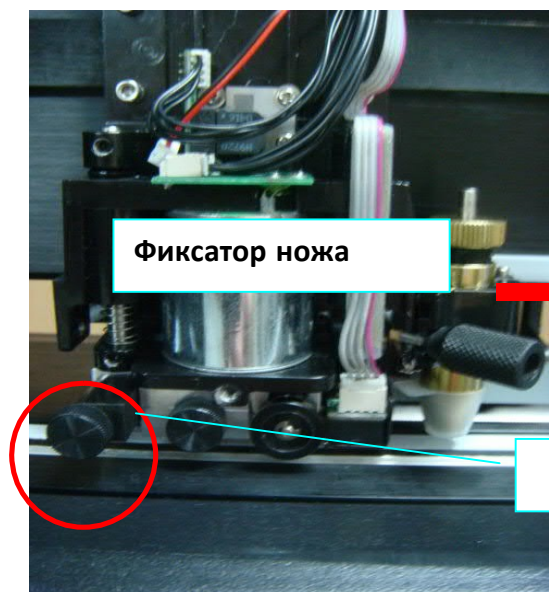


Рис. 2-37

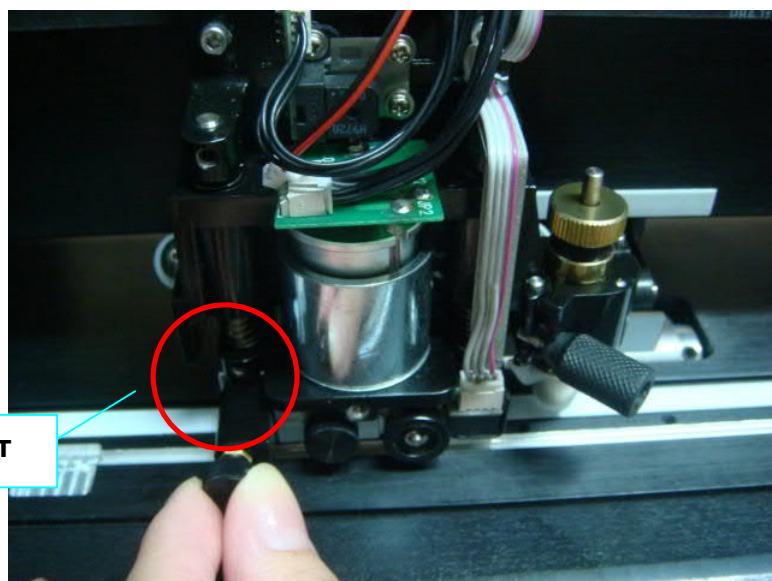


Рис. 2-38

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

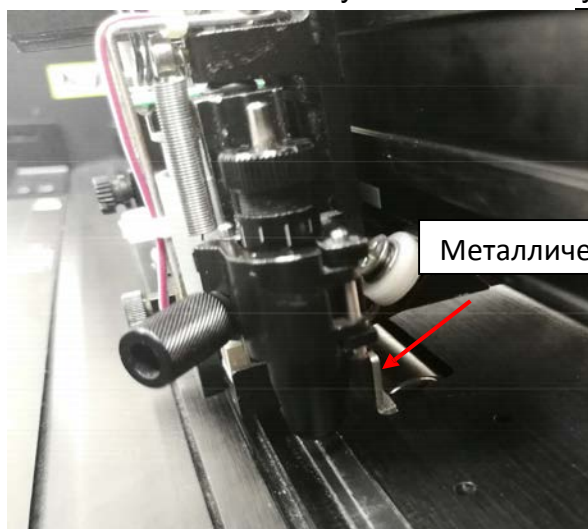


Рис. 2-39

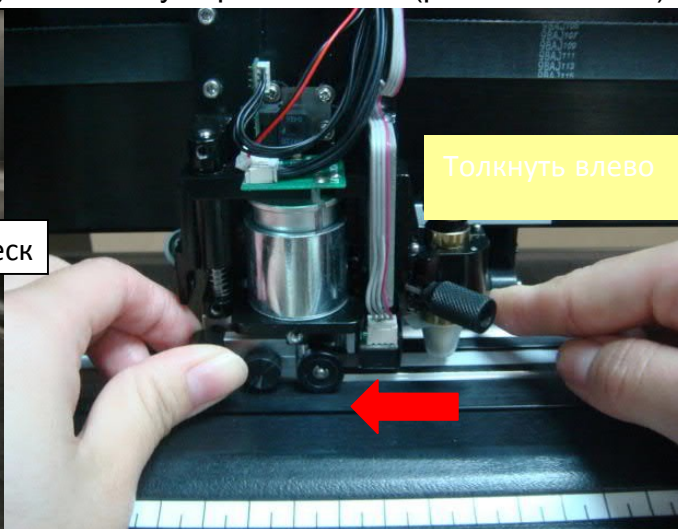


Рис. 2-40

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

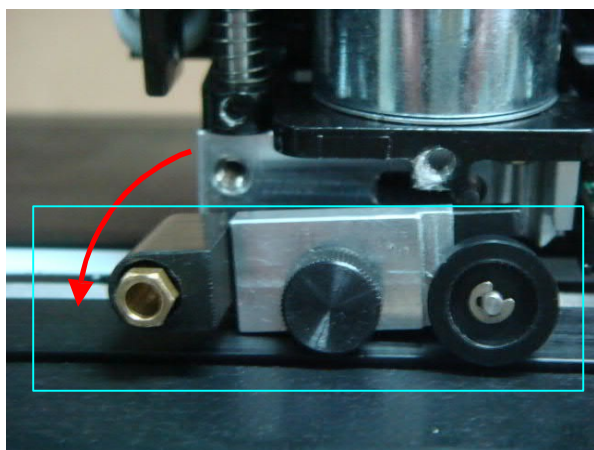


Рис. 2-41

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

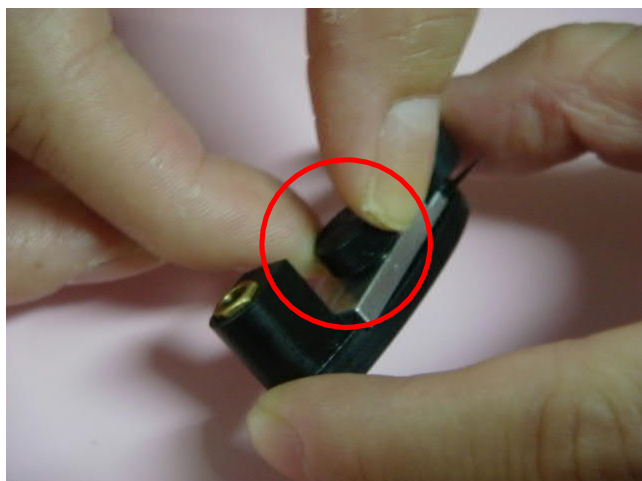


Рис. 2-42

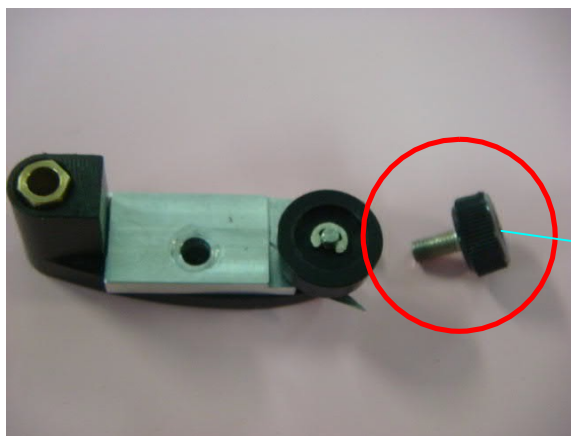


Рис. 2-43

Винт

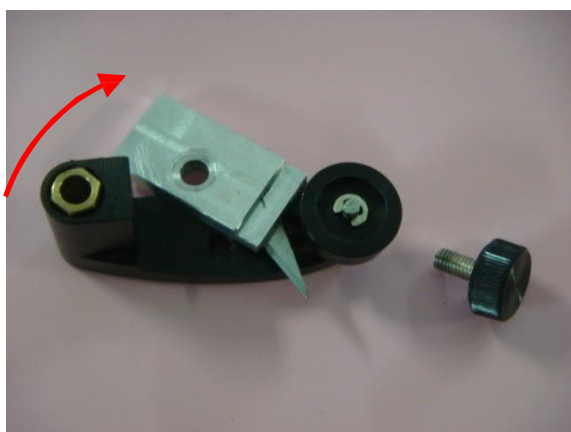


Рис. 2-44

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

**Примечание** Отрезной нож очень острый. Обращаться осторожно.

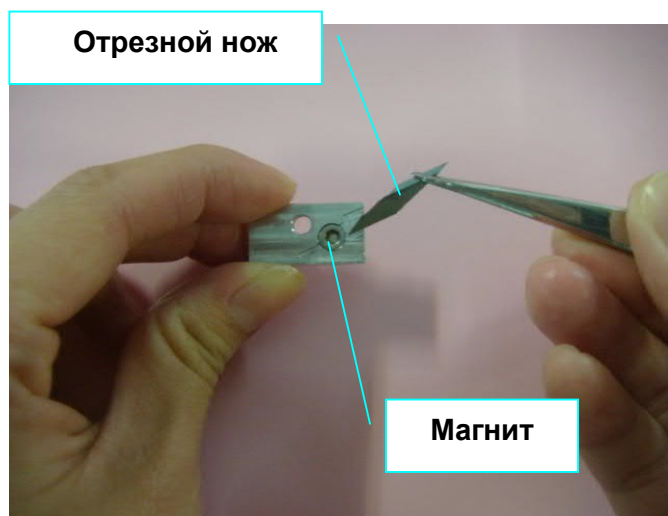


Рис. 2-45

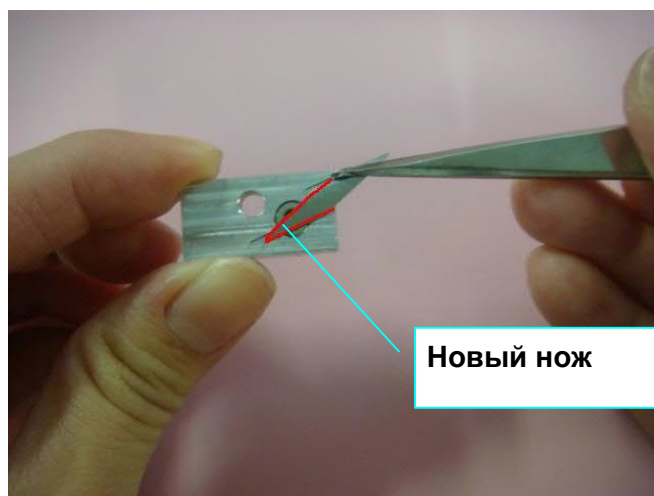


Рис. 2-46



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

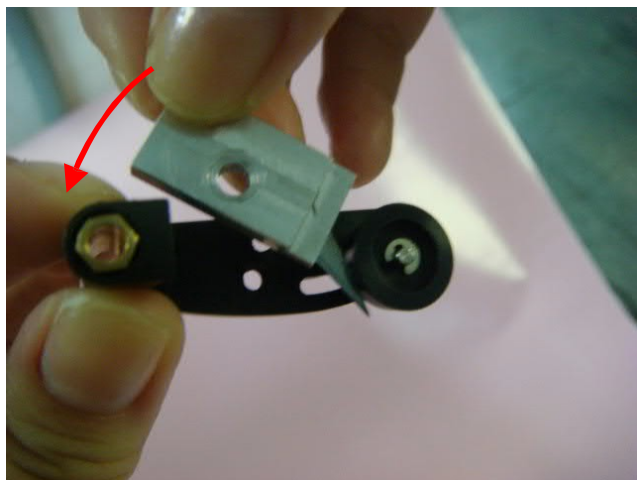


Рис. 2-47



Рис. 2-48

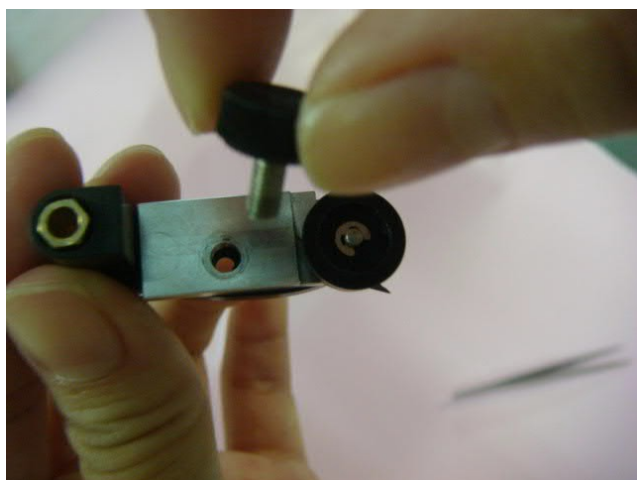


Рис. 2-49

**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).



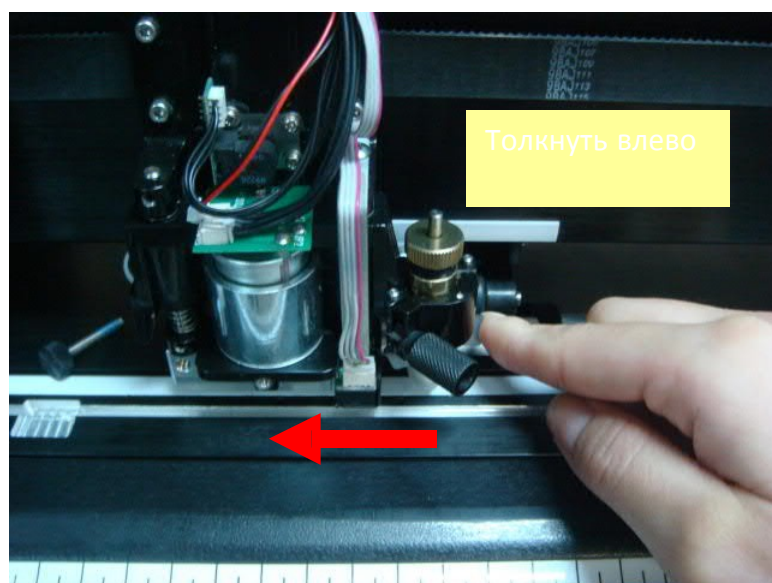


Рис. 2-50

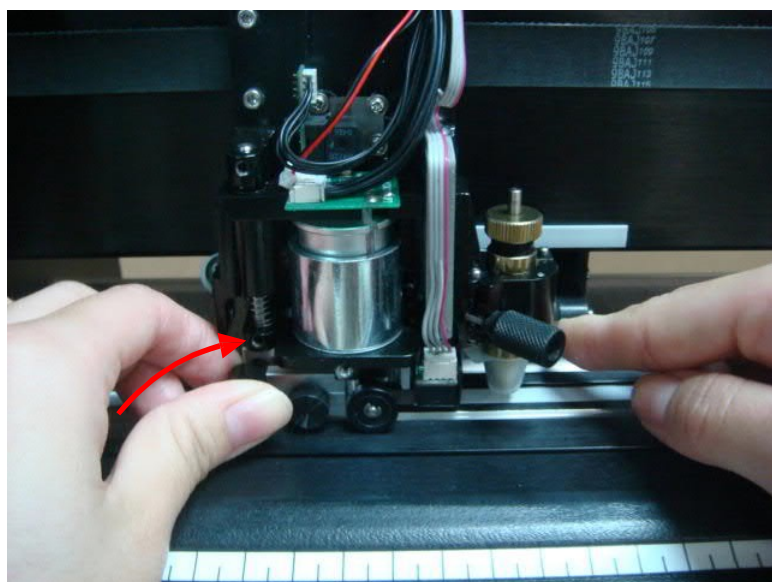


Рис. 2-51

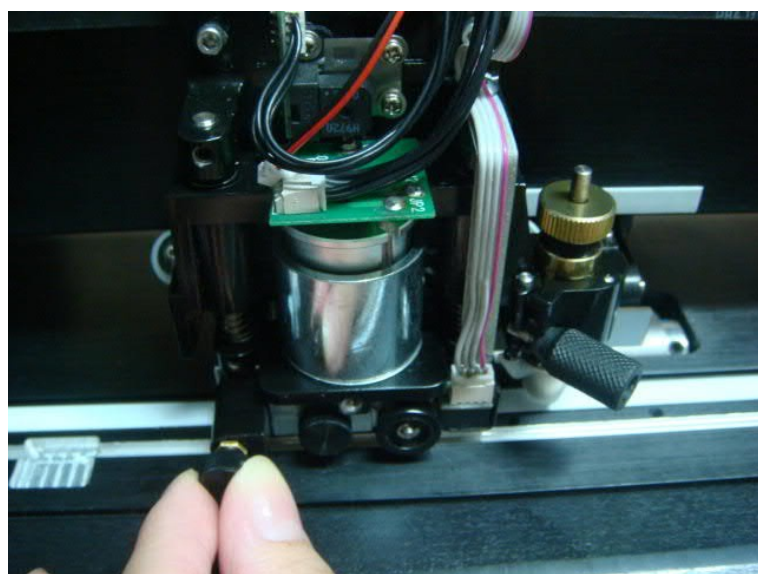


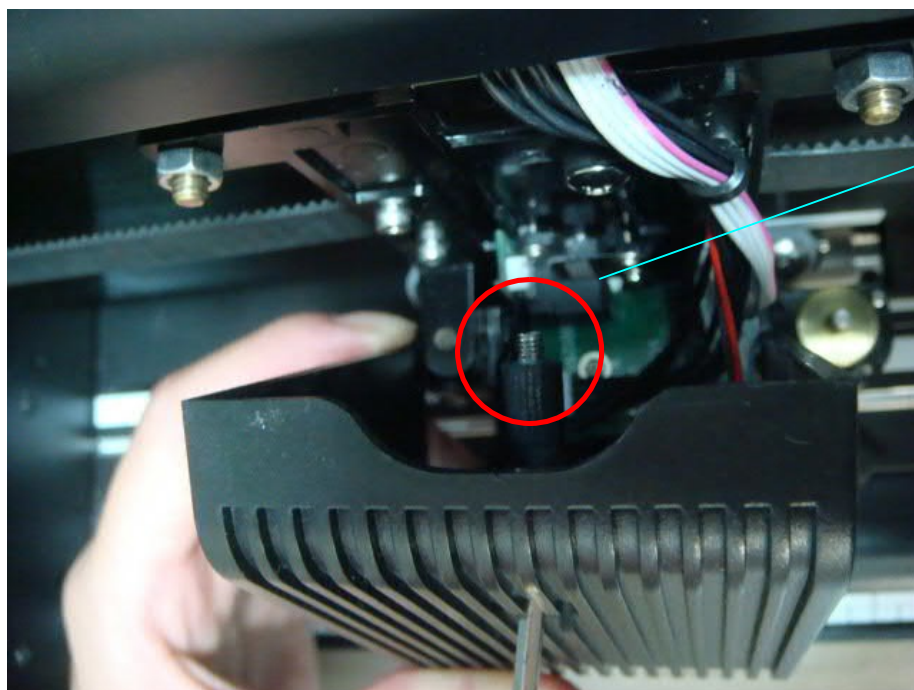
Рис. 2-52

**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 наживить и затянуть винт (рис. 2-54).

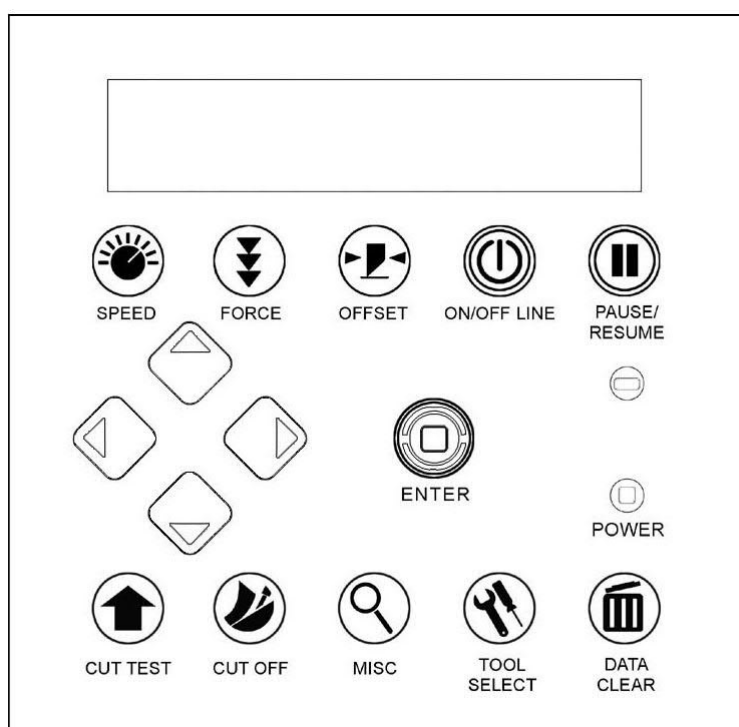


**Кончик винта**

## Глава 3 Панель управления

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

### 3.1 Сенсорная панель



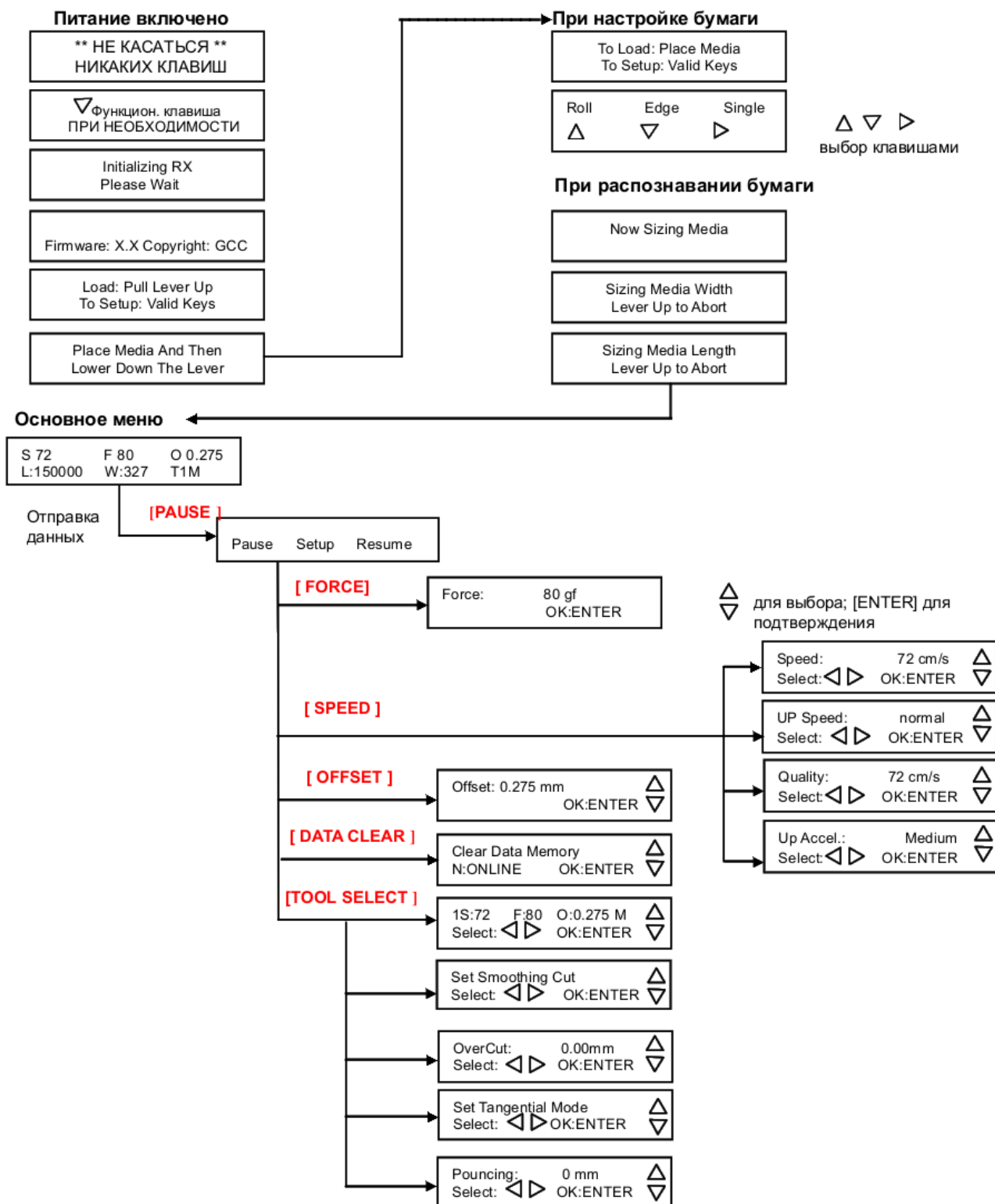
<Сенсорная панель плоттера серии RX II>

Элемент	Функция
ЖК-дисплей	Для отображения функций и сообщений об ошибках.
Светодиодный индикатор	Для оповещения о состоянии (индикатор горит: питание включено; индикатор не горит: питание отключено)
Клавиши-стрелки	Для смены положения, выбора функции и изменения настроек.
ENTER	Для настройки и подтверждения значения, введенного последним.
PAUSE/RESUME	Для приостановки и возобновления резки
ON/OFF LINE	Для переключения режима, остановки резки, отмены изменений в параметрах.
OFFSET	Для регулировки смещения ножа.
FORCE	Для регулировки усилия реза.

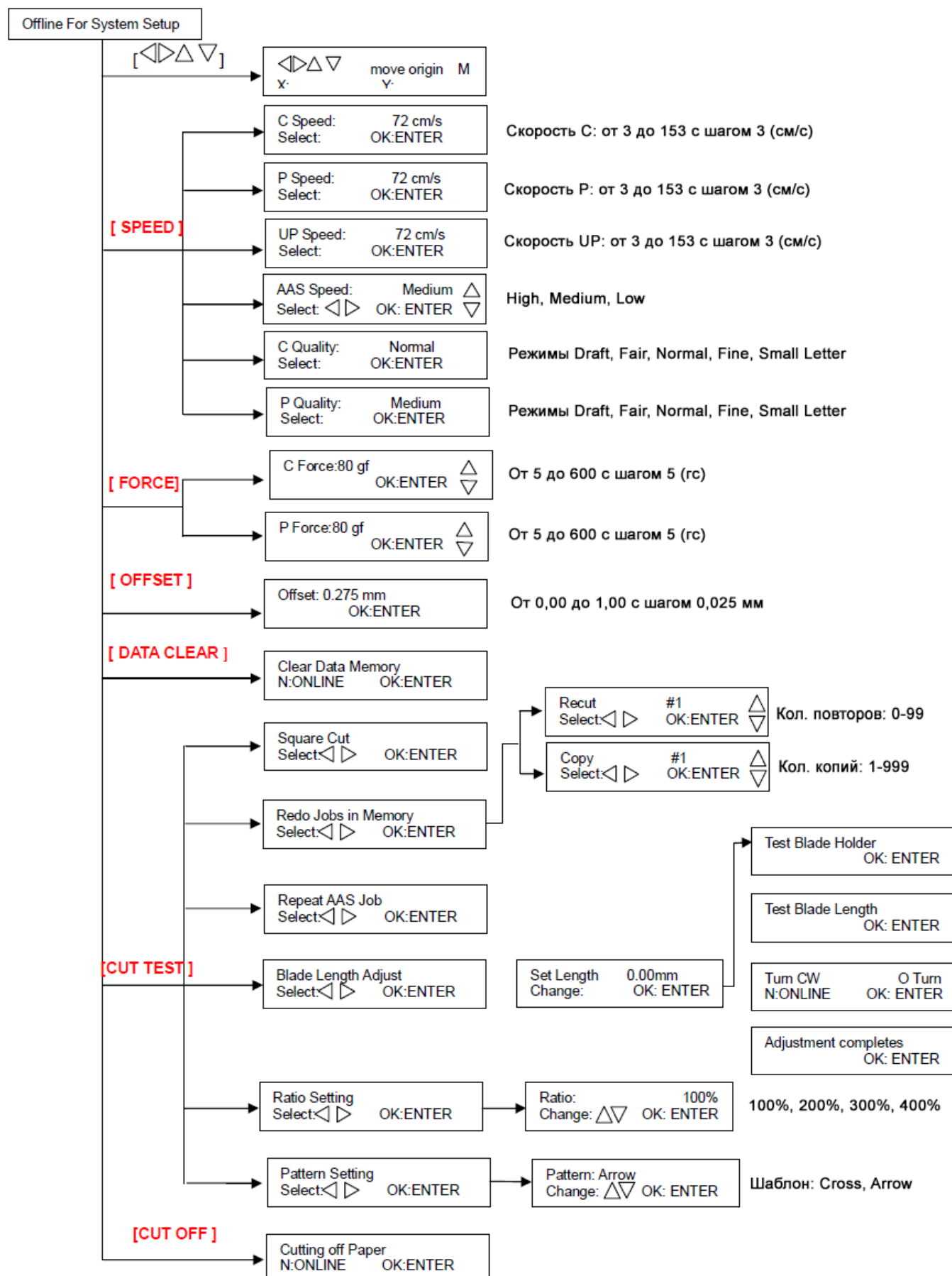
SPEED	Для регулировки скорости и качества реза.
CUT TEST	Для проверки реза на различных материалах.
CUT OFF	Для отрезания материала после завершения задания
DATA CLEAR	Для очистки буфера памяти.
TOOL SELECT	Для выбора инструментов.
MISC	Для настройки функций.

Подробнее см. в «3.4. Пункты меню».

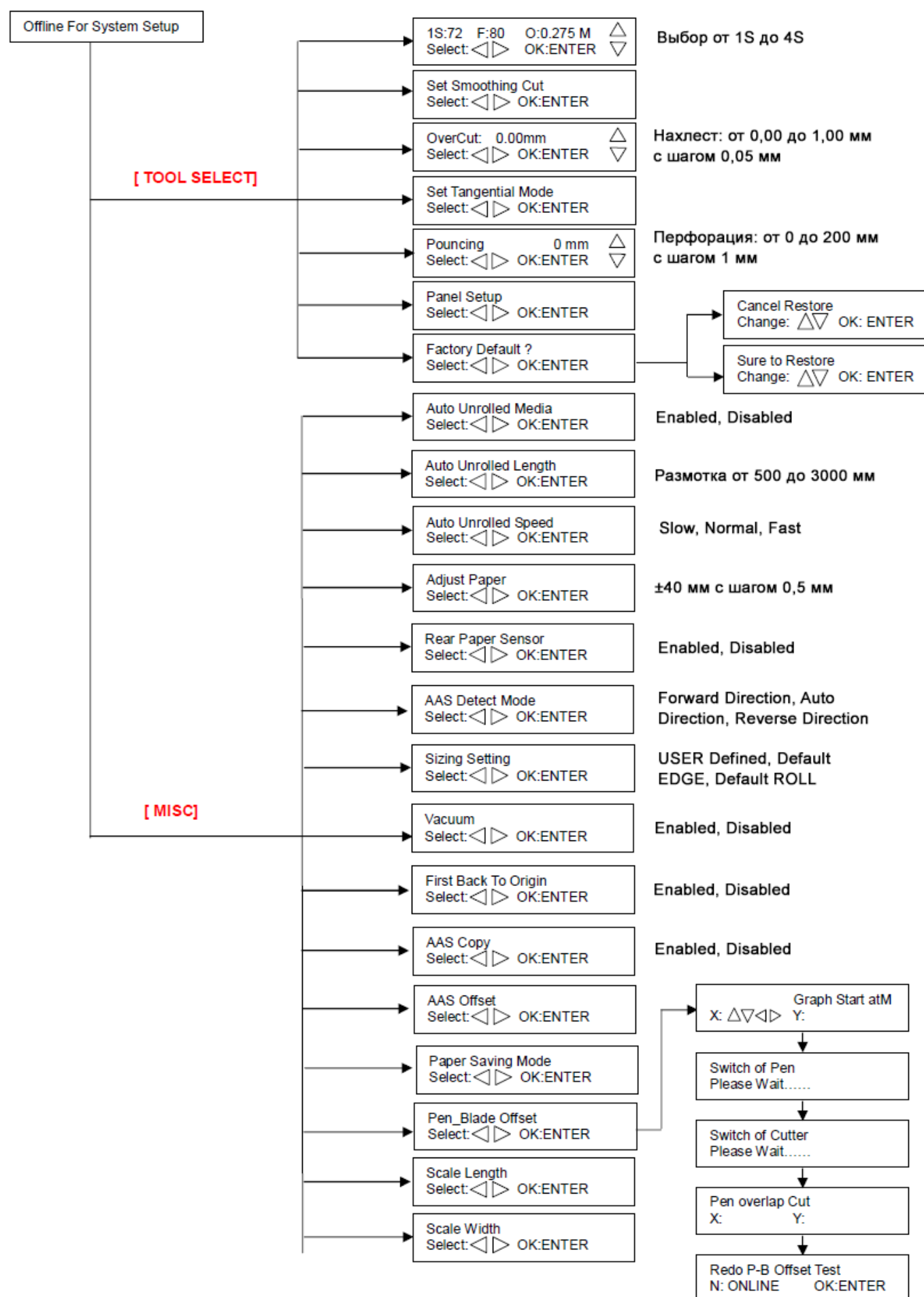
## 3.2 Меню в онлайн-режиме



### 3.3 Меню в автономном режиме

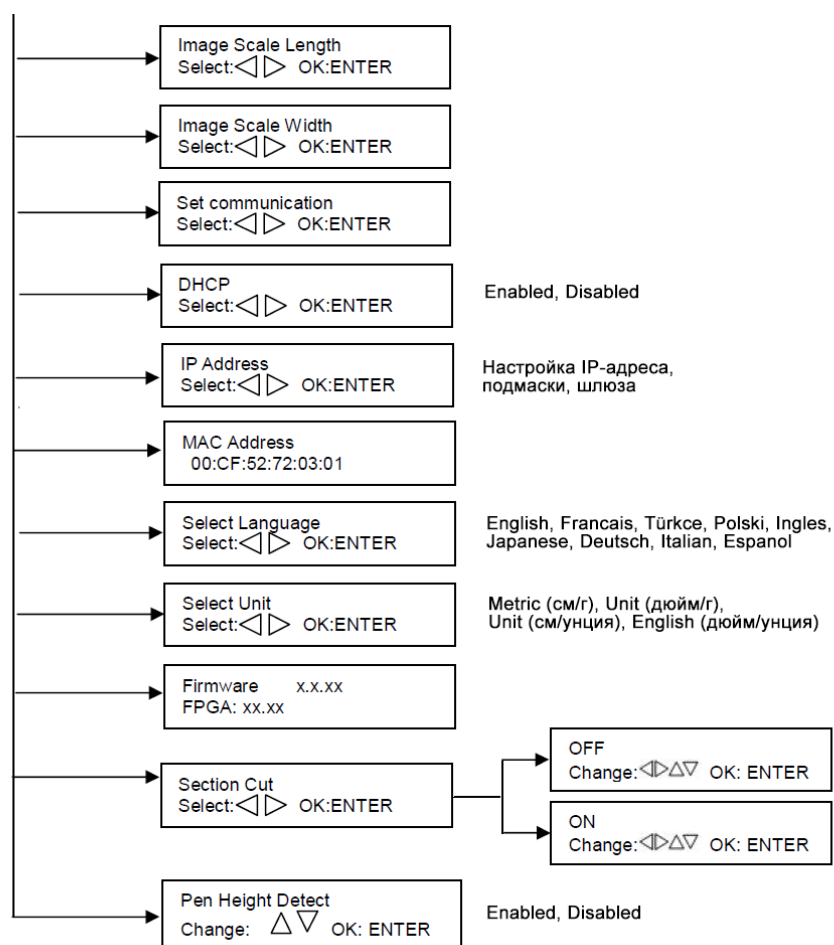








[ MISC ]



### 3.4 Пункты меню


Меню/Кнопка	Функция	Параметр	Исходн.
--- Определение 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	
--- МОЩНОСТЬ ---			

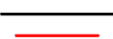



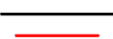



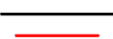



	Оповещение о состоянии.		
<b>[ Кнопки со стрелками ]</b>			
	1. Перемещение каретки с инструментом по оси X или Y. 2. Выбор функций и изменение значений параметров.		
<b>[ ENTER ]</b>			
	1. Отображаемые параметры сохраняются автоматически. 2. Задание текущего положения каретки в качестве исходной точки.  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 XY нажать клавишу [MISC] для точного перемещения. Для отключения функции снова нажать [MISC].		
<b>[ PAUSE/RESUME ]</b>			
	Приостановка процесса резки. Чтобы возобновить резку, нажать [Pause/Resume] повторно.		
<b>[ ONLINE/OFFLINE ]</b>			
	1. Переключение между активным и автономным режимами. 2. Остановка резки или сброс изменений в параметрах. При нажатии клавиши задание реза немедленно прерывается и не может быть возобновлено.		
<b>[ OFFSET ]</b>			
	Задание или изменение расстояния между острием ножа и центральной осью.	от 0,000 до 1000 мм	0,275 мм
<b>[ FORCE ]</b>			
C Force	Настройка или изменение усилия режущего ножа. Если усилие реза превышает 450 г, скорость реза не должна быть выше 15 см/с в режиме Small Letter. При усилении реза 300–449 г скорость реза должна составлять не более 30 см/с в режиме Fine.	от 5 до 600 г шаг 5 г	80 г
P Force	Настройка или изменение усилия пера. Если усилие пера превышает 450 г, скорость пера не должна быть выше 15 см/с в режиме Small Letter. При усилении реза 300–449 г скорость пера должна составлять не более 30 см/с в режиме Fine.	от 5 до 600 г шаг 5 г	80 г
<b>[ SPEED ]</b>			
C Speed	Настройка или изменение скорости перемещения ножа по горизонтали. Если скорость реза превышает 72 см/с, качество реза устанавливается на Normal.	от 3 до 153 см/с; шаг 3	72 см/с
P Speed	Настройка или изменение скорости перемещения пера по горизонтали.	от 3 до 153 см/с; шаг 3	72 см/с
Up Speed:	Задание или изменение скорости перемещения инструмента от конечной точки до следующей начальной точки по горизонтали.	от 3 до 153 см/с; шаг 3	72 см/с
AAS Speed	Настройка и изменение скорости распознавания AAS.	High, Medium, Low	Medium

C Quality	Настройка или изменение качества резки (ускорения). Draft (4.2G), Fair (2.8G), Normal (1.4G), Fine (0.7G), Small Letter (0.2G). Для мелких букв установить значение Small letter. Для большой скорости установить значение Draft. В обычном режиме установить значение Normal.	Draft, Fair, Normal, Fine, Small Letter	Normal
P Quality	Настройка или изменение качества графопостроения (ускорения). Draft (4.2G), Fair (2.8G), Normal (1.4G), Fine (0.7G), Small Letter (0.2G). Для мелких букв установить значение Small letter. Для большой скорости установить значение Draft. В обычном режиме установить значение Normal.	Draft, Fair, Normal, Fine, Small Letter	Normal
<b>[ CUT TEST ]</b>			
Square Cut	Тестирование резки с текущим положением ножа. Подробнее о регулировке усилия ножа и скорости реза см. в разделе «4.3. Регулировка силы реза и смещения».		
Redo Jobs in Memory	Для повторного выполнения сохраненного в памяти тестового задания: повторный рез или получение тестовых копий. Кол. повторов: 0 = бесконечно. Если значение нужно установить на 0, это делают между перезапуском плоттера и опусканием рычага.	Recut (число повторов: 0-99) Cory (число заданий: 1-999)	Recut
Repeat AAS Job	Для автоматического повторения задания из AAS без отправки с компьютера. Внимание: функция обычно применяется для режима бумаги Single. Перед запуском убедиться, 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. Сообщение выводится по окончании считывания всех		
Blade Length Adjust	Подробнее см. «2.5. Автоматическое определение высоты ножа». Регулировка длины выступающей части ножа Примечание: 1. До начала регулировки высота ножа должна составлять 0. 2. Сначала проверяется держатель ножа, затем нажатием клавиши ENTER запускается тестирование высоты ножа. 3. При проверке держателя ножа и высоты выступающей части держатель должен оставаться в одном положении. 4. 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 ручку на 5 делений по часовой стрелке». Если значение на экране 0.0, высота ножа оптимальна и не требует корректировки. Можно приступить к резке.	От 0,00 до 5,00 мм	0.00mm

Pattern Setting	Два режима тестового реза Примечание. Для материалов большой толщины рекомендована опция Cross.	Шаблоны Arrow (стрелка) и Cross (крест).	Arrow
Ratio Setting	Для настройки размеров элемента	100%, 200%, 300%, 400%	100%

[ DATA CLEAR ]			
	Для очистки буфера памяти.		
[ TOOL SELECT ]			
Save Parameter	Сохранение параметра (-ов) резки для дальнейшего использования. На панели сохраняются 4 набора параметров. Клавишами Page Up и Page Down выбрать нужный набор параметров, нажать Enter для (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 вернуться с помощью соответствующих клавиш панели и нажать Enter для подтверждения.	Схема 1: винил  Схема 2: тонирование витрин  Схемы 3 и 4: значение по умолчанию, которое можно изменить	Схемы 3 и 4
Set Smoothing Cut	Включение функции плавной резки.		Enable
Over Cut	Резка с нахлестом для удобного отделения обложки.	0,00 до 1,00 мм с шагом 0,05 мм	0.00mm
Set Tangential Mode	Эмуляция тангенциального режима для толстых материалов и мелких букв. Примечание: при значении Offset, установленном на 0,000 мм, меню Set Tangential Mode будет 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 устанавливается на 0. * Инструмент для перфорации приобретается дополнительно.	от 0 до 200 мм	0mm
Настройка панели	Accept setup command: Ввод команд Force, Speed, Cutting Quality и Offset только из программы.		Accept setup command
	Control panel only: Ввод команд Force, Speed, Cutting Quality и Offset только с панели управления плоттера.		
Factory Default	Сброс всех параметров меню до заводских настроек.		
[ 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.		Enable
Auto Unrolled Length	Регулировка длины размотанного материала.	от 500 до 3000 мм	3000 мм
Auto Unrolled Media	Регулировка скорости размотанного материала.	Slow, Normal, Fast	Normal
Adjust Paper	Для указания положения, из которого самонаклад будет подавать лист из стопы в рабочую область. Чем выше значение Adjust paper, тем больше расстояние подачи листа из стопы.  Настройка действительно с автоподатчиком и при автономной работе плоттера. (* Для Jaguar-61 и RXII-61-Creasing автоподатчик — опция).	-40.0 – 40.0mm, 0.5mm /per step OFF	29.0mm
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
AAS Detect Mode	Для определения направления загрузки материала. 1. Forward direction: для распознавания меток при стандартной подаче материала. 2. Auto detection: направление загрузки материала распознается автоматически. 3. Reverse direction: при подаче материала в перевернутом положении.	Auto detection, reverse direction, forward direction	Auto detection
Sizing Setting	Для настройки размеров материала. При режиме User Defined пользователь задает размер при каждом включении устройства. В режимах Default Edge or Roll, после включения устройства будет определяться положение кромки или рулона.	USER Defined, Default EDGE, Default ROLL	User Defined
Vacuum	Включение вентиляторов для оптимизации отслеживания и точности реза. При отключении вакуума вентиляторы будут бездействовать в режиме резки и графопостроения.	Enable Disable	Enable

First Back to Origin	Возвращение каретки в предыдущую исходную точку. При выборе Enable каретка не вернется в предыдущую точку. При выборе Disable каретка вернется в предыдущую точку.	Enable Disable	Enable													
AAS Copy	Подключение копирования AAS. При выборе Enable модуль AAS продолжит считывание приводочных меток для контурной резки. Пользователь может задать расстояние между изображениями и количество копий AAS. Диапазон расстояний от 0 до 500 мм, количество копий от 0 до 1000.	Enable Disable	Enable													
AAS Offset	Для настройки и изменения смещения AAS. Подробнее см. «5.3. Тестирование принтера».															
Paper Saving Mode	Четыре режима экономии материала: 1. Увеличение длины 2. Увеличение ширины 3. Увеличение длины и ширины 4. Без увеличения		Length expanded mode													
Pen_Blade Offset	<p>Коррекция расстояния между пером и резакон на каретке.</p> <p>1. Клавишами со стрелками передвинуть к курсор в нужное положение для графопостроения. Для завершения настройки и перехода к следующему шагу.</p> <p>2. Если линии построения и реза не одинаковы, значения X и Y для параметра Pen overlap Cut корректируют по таблице ниже.</p> <p>Переключение между осями X и Y клавишами ← и → .</p> <table><tr><td>Направление</td><td>Состояние</td><td>Клав.</td></tr><tr><td rowspan="2">X</td><td></td><td><b>6</b></td></tr><tr><td></td><td><b>8</b></td></tr><tr><td rowspan="2">Y</td><td></td><td><b>6</b></td></tr><tr><td></td><td>↓</td></tr></table> <p>Черная линия: перо, красная линия: линия реза.</p>	Направление	Состояние	Клав.	X		<b>6</b>		<b>8</b>	Y		<b>6</b>		↓		
Направление	Состояние	Клав.														
X		<b>6</b>														
		<b>8</b>														
Y		<b>6</b>														
		↓														
Scale Length	Фиксированный масштаб, только для технического обслуживания.															
Scale Width																
DHCP	Ваш IP-адрес для конфигурации TCP/IP		Disable													
IP Address	IP Address IP-адрес режущего плоттера.															
MAC Address	MAC-адрес режущего плоттера.															
Select Language	Выбор языка панели: английский, испанский, итальянский, немецкий, португальский, польский, турецкий, французский.		English													

Select Units	Система измерения для удобства пользователя.	cm/s; inch/oz; cm/oz; inch/gram	метрич.
Firmware Version	Версия встроенного программного обеспечения и код FPGA.		
Set Communication	<p>Настройка обмена данными между компьютером и плоттером.</p> <p>Baud Rate определяет скорость передачи данных.</p> <p>Data Bits определяет размер одного блока данных.</p> <p>Parity контроль корректности передачи данных.</p> <p>9600, n, 7, 1, p      9600 бит/с, 7 бит, БЕЗ контроля</p> <p>9600, n, 7, 1, p      9600 бит/с, 7 бит, НЕЧЕТНОСТЬ</p> <p>9600, n, 7, 1, p      9600 бит/с, 7 бит, ЧЕТНОСТЬ</p> <p>9600, n, 8, 1, p      9600 бит/с, 8 бит, БЕЗ контроля</p> <p>9600, n, 8, 1, p      9600 бит/с, 8 бит, НЕЧЕТНОСТЬ</p> <p>9600, n, 8, 1, p      9600 бит/с, 8 бит, ЧЕТНОСТЬ</p> <p>19200, n, 7, 1, p      19200 бит/с, 7 бит, БЕЗ контроля</p> <p>19200, n, 7, 1, p      19200 бит/с, 7 бит, НЕЧЕТНОСТЬ</p> <p>19200, n, 7, 1, p      19200 бит/с, 7 бит, ЧЕТНОСТЬ</p> <p>19200, n, 8, 1, p      19200 бит/с, 8 бит, БЕЗ контроля</p> <p>19200, n, 8, 1, p      19200 бит/с, 8 бит, НЕЧЕТНОСТЬ</p> <p>19200, n, 8, 1, p      19200 бит/с, 8 бит, ЧЕТНОСТЬ</p>		
Image Scale Length	<p>Регулировка масштаба изображения по отношению к длине и ширине материала с учетом толщины материала.</p> <p>Числитель — идеальная длина, знаменатель — реальная длина по факту.</p>		500/500 мм
Image Scale Width	<p>Пример: резка линии длиной 500,0 мм. Процедура:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нажатием [СТРЕЛКИ ВЛЕВО] выбрать числитель и 500.0 mm.</li> <li>2. Отправить графический файл для резки</li> <li>3. Измерить длину, затем [СТРЕЛКОЙ ВПРАВО] выбрать знаменатель,</li> <li>4. Нажатием [СТРЕЛКИ ВВЕРХ / СТРЕЛКИ ВНИЗ] изменить значение фактической длины</li> </ol>		
Section Cut	<p>При секционной резке длинный макет делится на части, что повышает качество и точность обработки.</p> <p>Сегменты можно настроить по приводочным меткам или ввести значения вручную.</p>		интервалы по 200 мм
Pen Height Detect	Автоматическое определение высоты пера		
<b>[ CUT OFF ]</b>			
Cut off Paper	Для автоматического отреза материала по завершении задания клавишами со стрелками подвести каретку к нужной точке для отреза материала вручную и нажать кнопку CUT OFF.		



## Глава 4 Эксплуатация

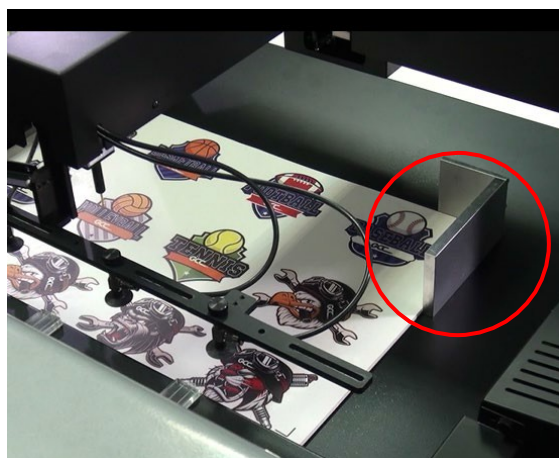
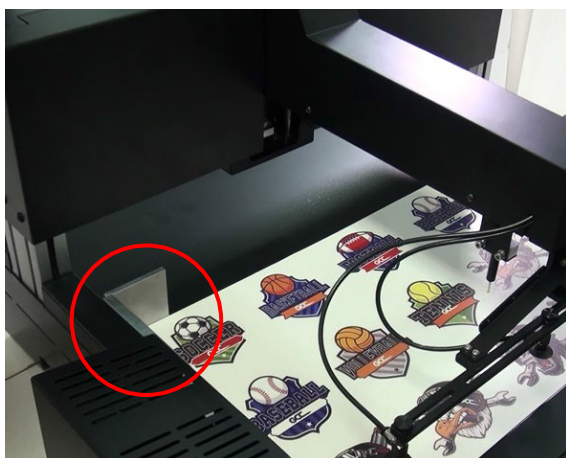
### 4.1 Загрузка листов в автоподатчик

**Шаг 1** Отрегулировать положение прижимного ролика под нужный формат материала.

**ПРИМЕЧАНИЕ** В автоподатчике использовать только материалы с покрытием. В противном случае чашечная присоска не сможет их удержать из-за утечки воздуха.



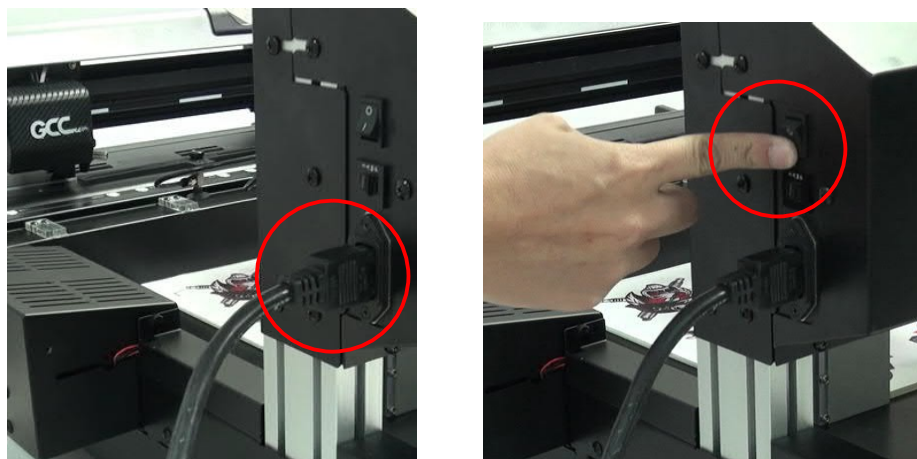
**Шаг 2** Подпереть кромки листов Г-образными упорами.



**Шаг 3** Подключить автоподатчик к плоттеру с помощью кабеля RS232.



**Шаг 4** Включить кабель электропитания в розетку и включить питание.



**Шаг 5** Включить режущий плоттер.



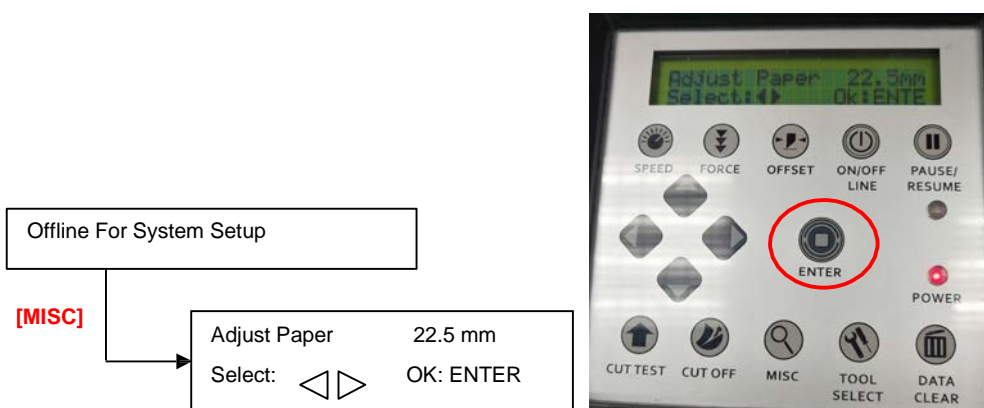
**Шаг 6** Опустив рычаг, поднять прижимной ролик.



**Шаг 7** Нажать клавишу ENTER для определения ширины материала.



**Шаг 8** В меню MISC с помощью левой и правой стрелок выбрать Adjust Paper и нажать ENTER. Установить для параметра Adjust Paper (Регулировка бумаги) значение 22,5 мм и подтвердить клавишей ENTER.



**Примечание** Команда Adjust paper служит для настройки положения передней кромки материала после определения размера.

Чем выше значение Adjust paper, тем ближе передняя кромка материала к ножу.



**Шаг 9** С помощью левой и правой стрелок выбрать AAS сору (Подключение копирования AAS).



**Шаг 10** Стрелками вверх и вниз указать повторяемое значение (от 0 до 500).



**Шаг 11** Отправить задание с компьютера. Режущий плоттер с податчиком начнет автоматизированный процесс резки.





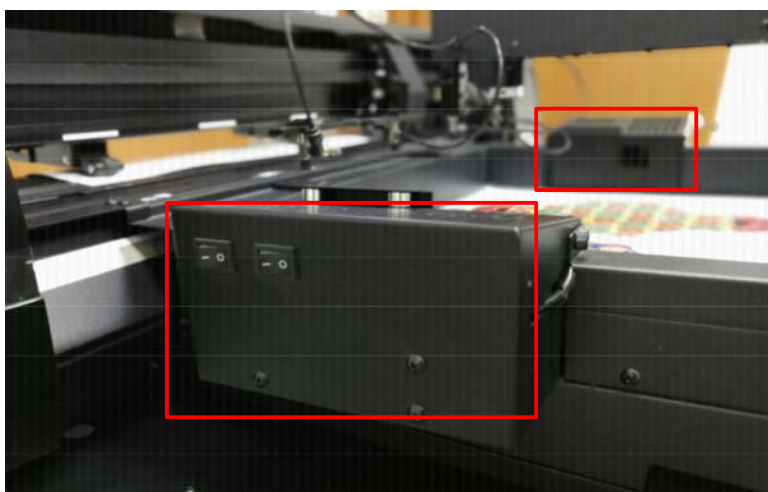
### 4.1.1 Работа в автоматическом режиме

1. Возьмите материал из лотка для загрузки в плоттер



#### ПРИМЕЧАНИЕ

Вентиляторы по обе стороны лотка автоматически включаются для отделения материала, когда тот готов к подаче. Контроль объема воздуха с учетом типа материала производится отключением вентиляторов.

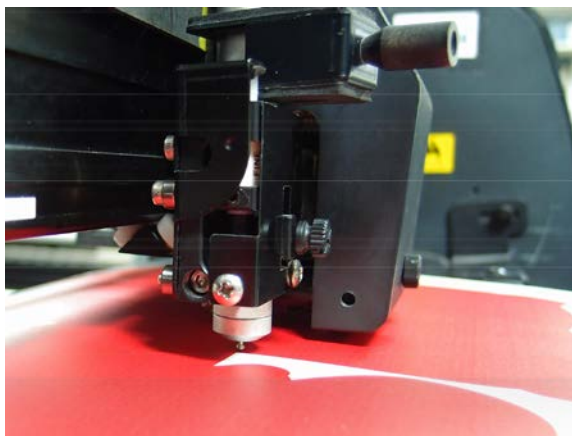


2. После определения размеров материала плоттер AAS II распознает приводочные метки.



3. Начать биговку

**ПРИМЕЧАНИЕ** Доступно только при настройке функции биговки через ПО (см. 4.6.2 Настройка драйвера печати RX II-Creasing > Вкладка Creasing)



4. После завершения биговки начинается резка.

**ПРИМЕЧАНИЕ** Для повышения качества обработки бумажных коробок вместо обычной резки рекомендуется выбирать высечку или надсечку.

5. Готовое задание поступает в лоток для приема материала.





## 4.2 Как загрузить листы в плоттер без автоподатчика

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).

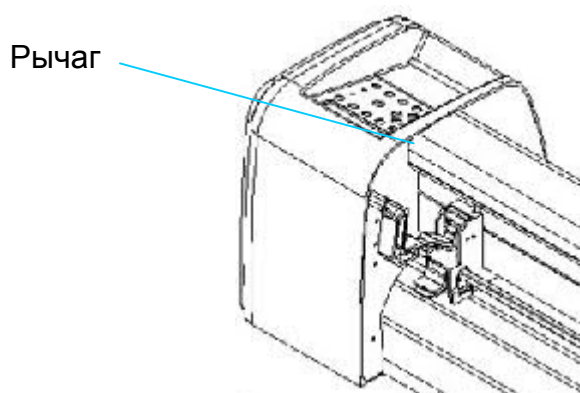


Рис. 4-1

### Шаг 2

Положить материал на опорную пластину и протолкнуть его под прижимные ролики спереди или сзади. Для выравнивания материала на опорной пластине имеются приводочные линейки.

#### Примечание

При загрузке материала убедиться, что он перекрыл датчики бумаги на опорной пластине. Должны быть перекрыты как минимум два датчика бумаги (рис. 4-2). Как только материал перекроет датчики, режущий плоттер автоматически определит длину и ширину материала.

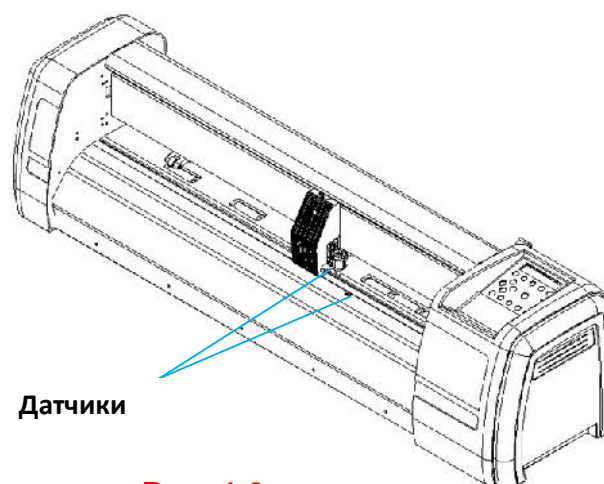
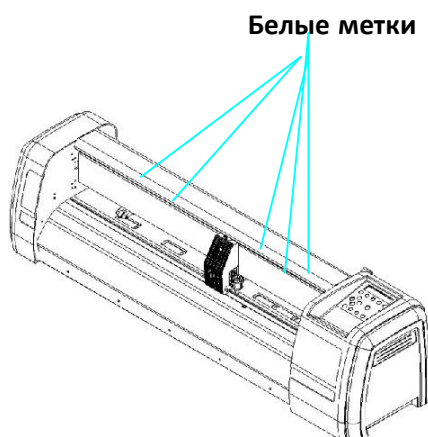


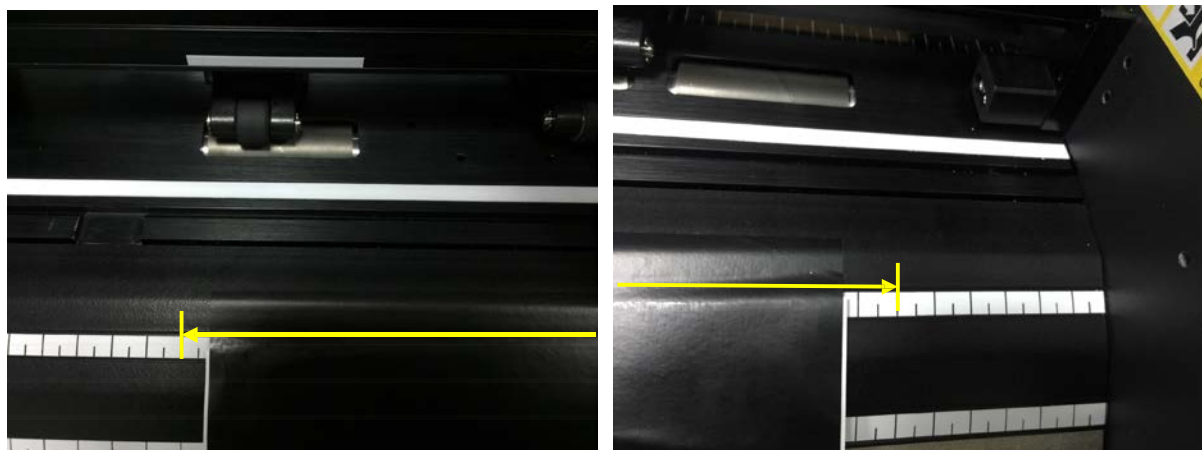
Рис. 4-2

**Шаг 3**

Вручную переместить прижимные ролики в нужное положение. Прижимные ролики должны находиться на решетчатом барабане. Определить положение барабанов можно по белым меткам на верхней станине. После этого отвести рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики.

**Рис. 4-3****Шаг 4**

Поместить материал так, чтобы он помещался в рабочий диапазон.

**Шаг 5**

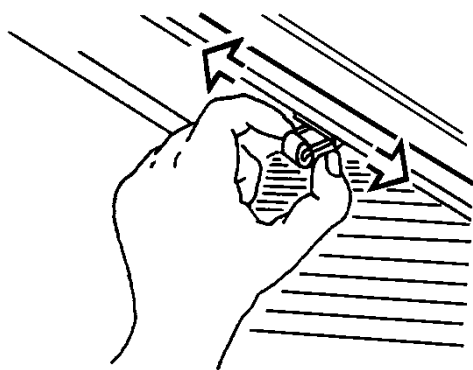
Отвести рычаг назад, чтобы опустить прижимные ролики.

**Шаг 6**

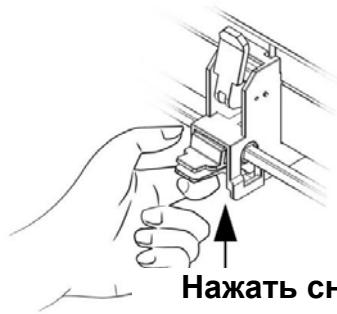
Включить питание. Каретка инструмента автоматически определит размер материала. Режущий плоттер начнет работать.

**Примечание**

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

**(X)****Неправильно****Примечание**

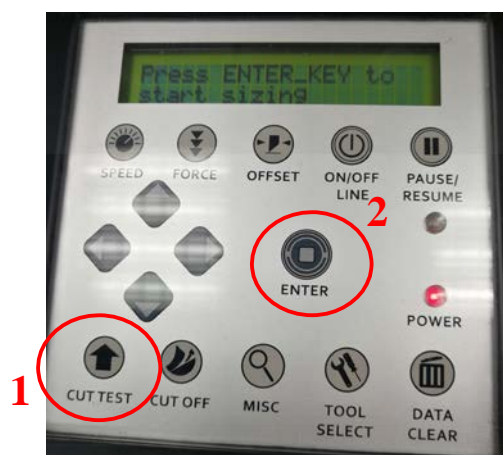
Для правильного определения ширины материала сначала поднимают все прижимные ролики (рис. 4-5) и только потом толкают рычаг.

**Нажать снизу, чтобы освободить захват****ВКЛЮЧИТЬ****Рис. 4-5**

### 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].



Усилие 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 BB или CC, следует регулировать смещение клавишей [OFFSET] до получения результата AA.

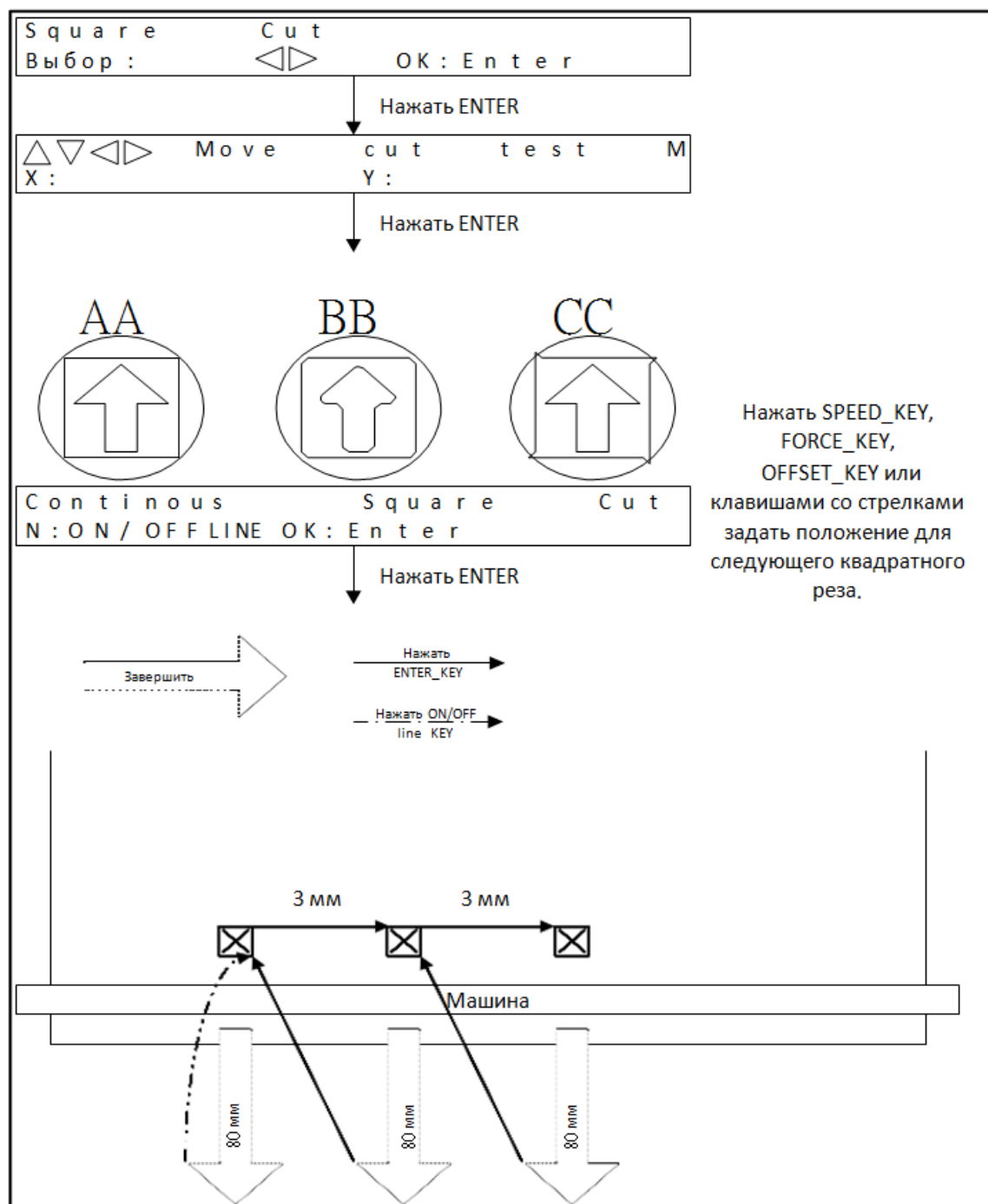


Рис. 4-14

### 4.3 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

### 4.4 Как закончить резку

Закончив работу, поднять рычаг для загрузки листов и вынуть материал или активировать функцию отреза.

#### Отрезать материал вручную

Отрезать готовую продукцию удобно с помощью безопасного ножа (входит в комплект) вдоль направляющей (рис. 4-17).

#### Отрезать материал автоматически

Чтобы использовать встроенный отрезной нож, подвести каретку к нужной точке, задать расстояние между отрезаемым изображением и линией отреза и нажать кнопку CUT OFF на панели управления. Материал будет отрезан автоматически.

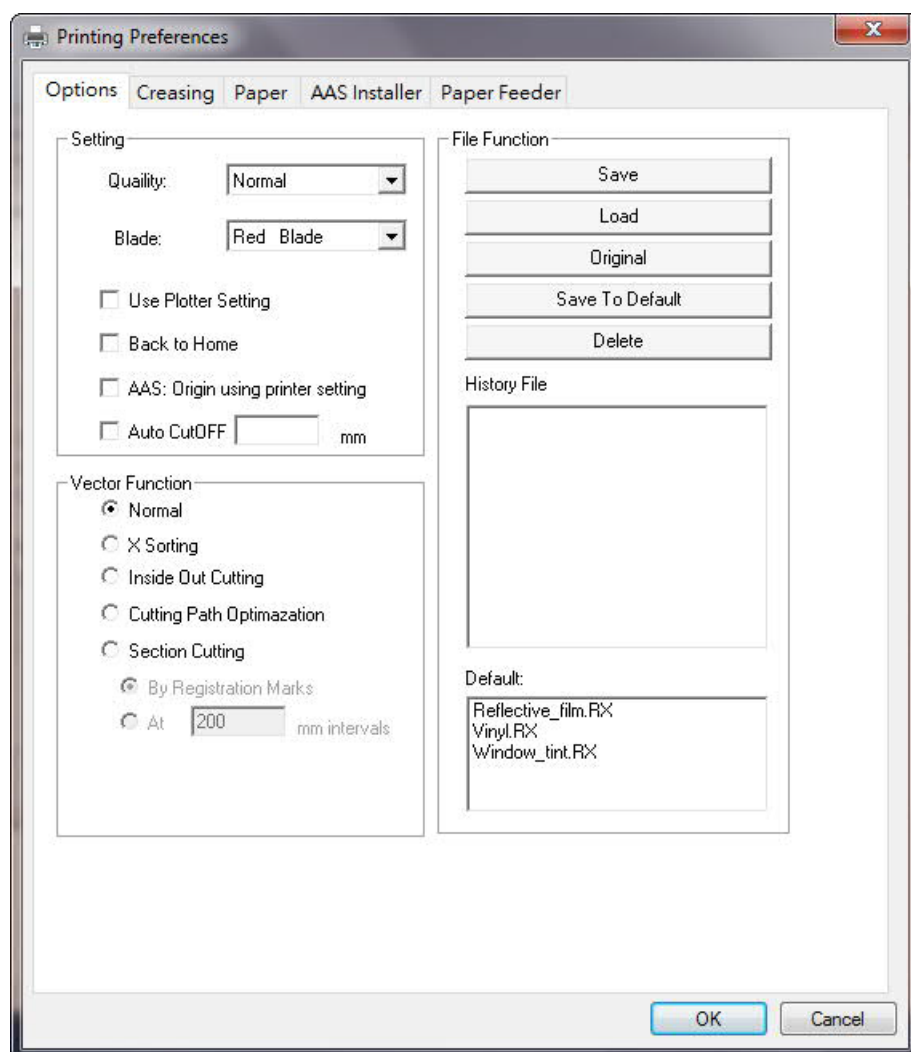


Рис. 4-17



## 4.6 Настройка драйвера печати RX II-Creasing

### 4.6.1 Настройка драйвера печати RX II-Creasing > Вкладка Option



**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 Cutoff

По окончании работы плоттер отрезает материал. 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 отрезаемым 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 объектом по оси X от исходной точки. В примере ниже порядок резки будем следующим: 1, 2, 3, 4 (см. рис. 4-19).

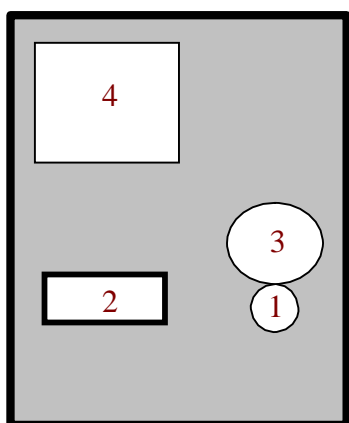


Рис. 4-19

### 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

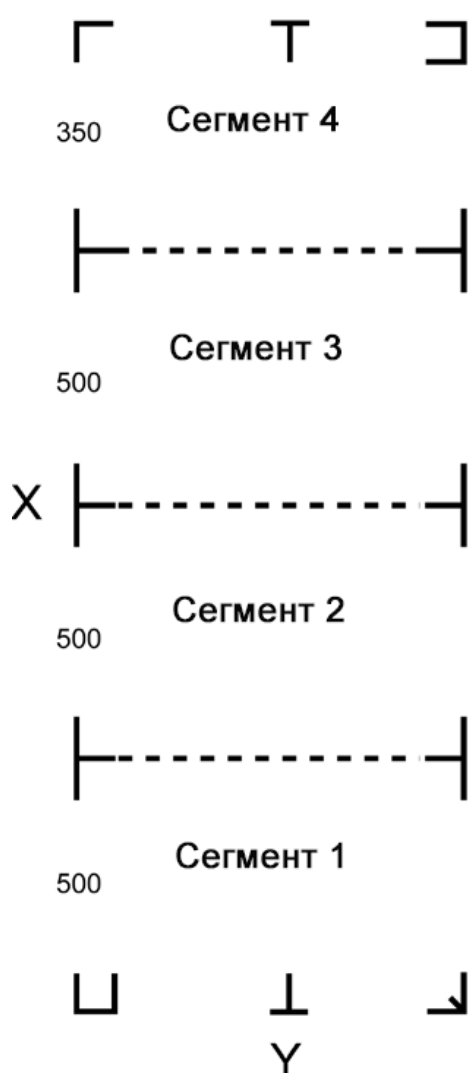
обрабатывает внутреннее векторное изображение, затем переходит к наружному. Таким образом, режущий плоттер автоматически начинает с внутреннего векторного изображения, постепенно перемещаясь наружу.

#### 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 длинные 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.

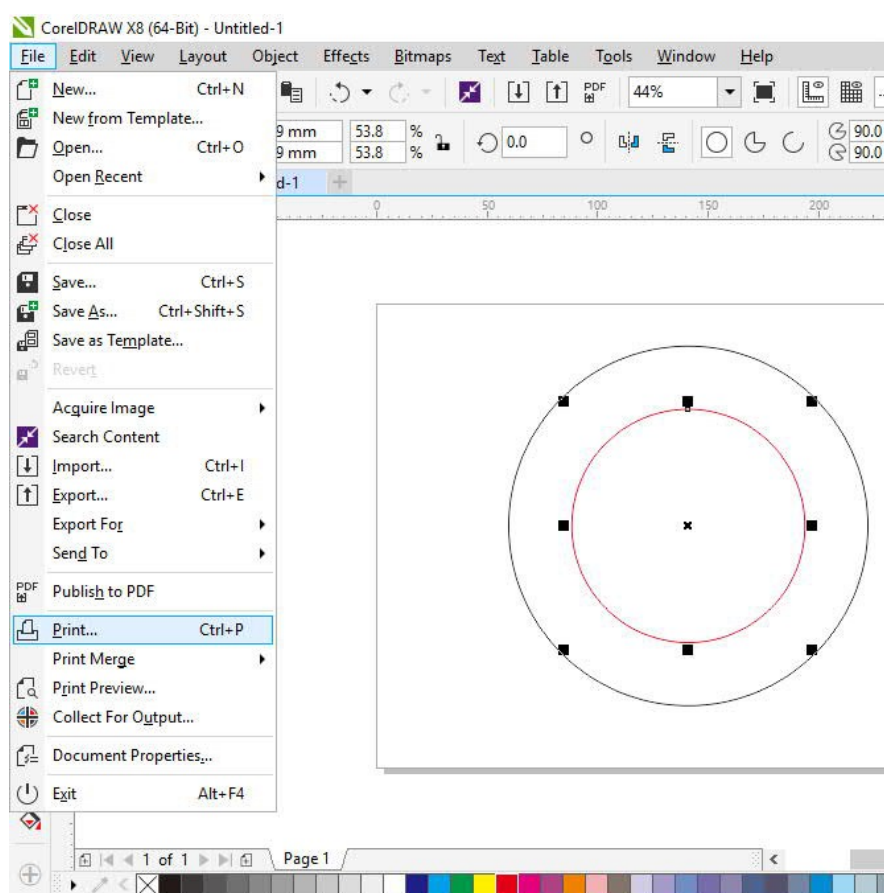
- **Custom Media.** Раздел содержит список недавно созданных и использованных файлов с параметрами настройки. Для удобства работы можно сохранять более 50 файлов.
- **Default.** В разделе содержатся эталонные настройки для проверенных материалов, обеспечивающие наилучшие результаты резки. Рекомендованные 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 учетной записью администратора или с правами администратора.

## 4.6.2 Настройка драйвера печати RX II-Creasing > Вкладка Creasing

В серии RX II 16 различных параметров реза, включая скорость реза и смещение ножа, представлены 16-ю различными цветами. Эти цвета называют «инструментами» (Tools). Каждый цвет соответствует 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 цветов (параметров режущего плоттера), необходимо, чтобы графическая программа распознавала и использовала 16 цветов, присвоенных драйвером печати GCC RX II (см. рис. 4-21).



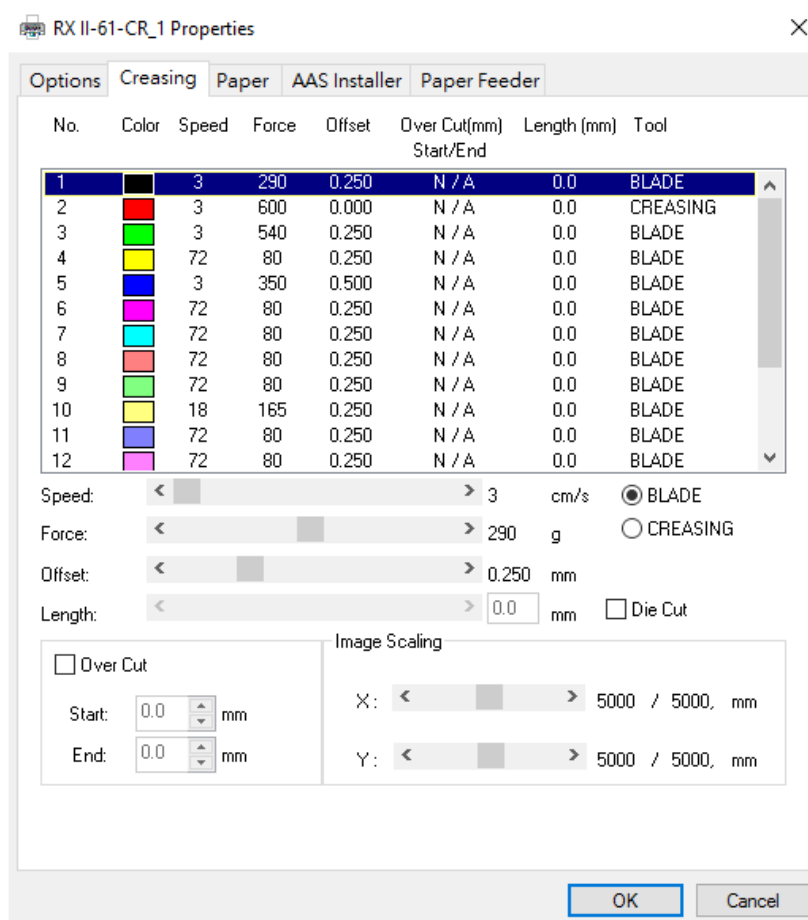


Рис. 4-21

Чтобы назначить собственные цвета для определенного параметра плоттера, достаточно дважды щелкнуть на нужном цвете в меню биговки. 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 биговки по умолчанию. В этом случае вместо внесения изменений в макет достаточно присвоить параметры, соответствующие цветам изображения.

### Примечание

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

Необходимо, чтобы **цветовой код RGB** в графическом редакторе, например, CorelDRAW или Adobe Illustrator, был тот же, что на вкладке Creasing (Биговка) в окне драйвера печати. Это обеспечит правильные параметры обработки плоттером. Выполнить пошаговые инструкции ниже.



1. Дважды щелкнуть на задаваемом цвете и нажать кнопку Define Custom Colors (Задать пользовательские цвета).

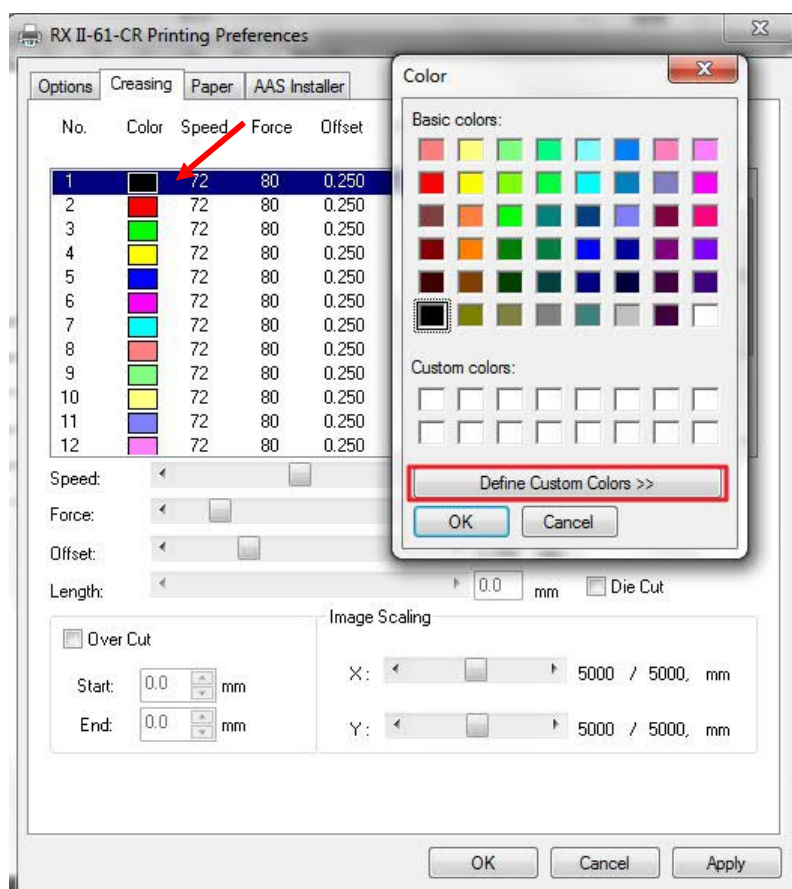
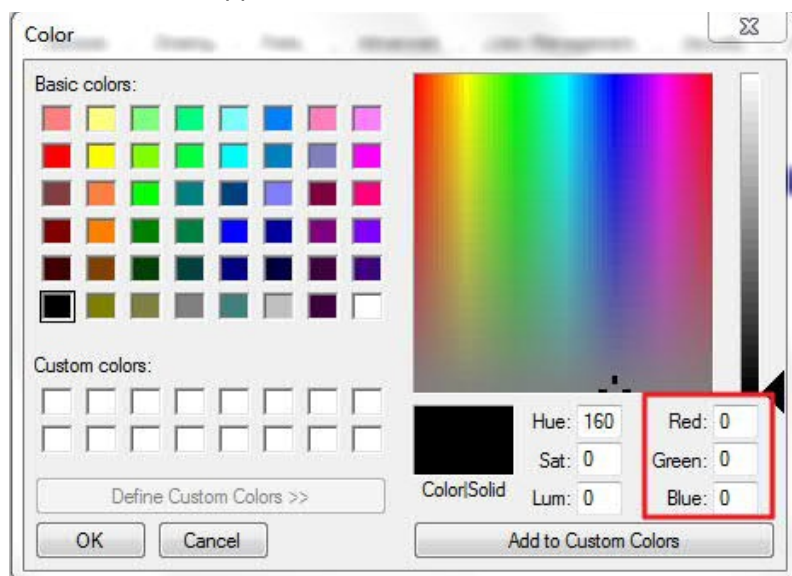
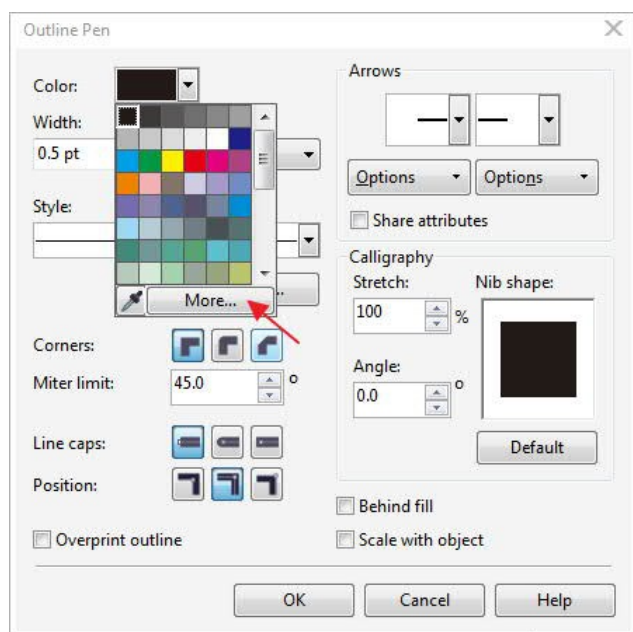


Рис. 4-22

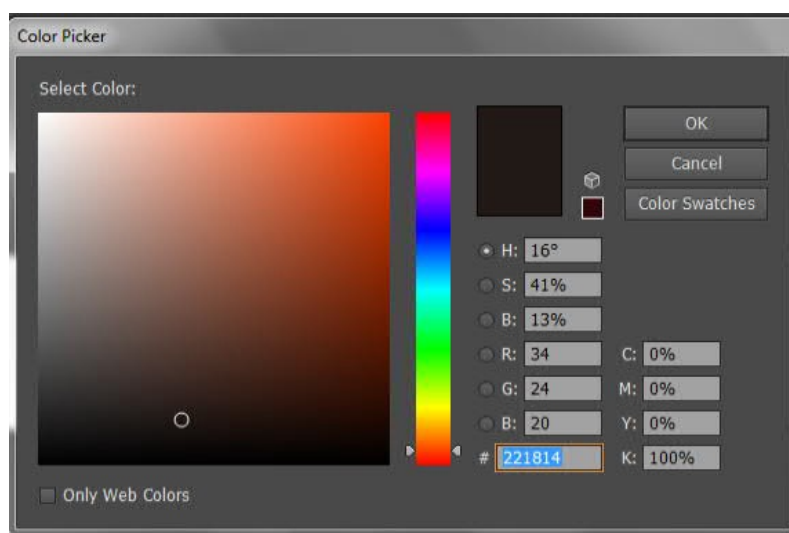
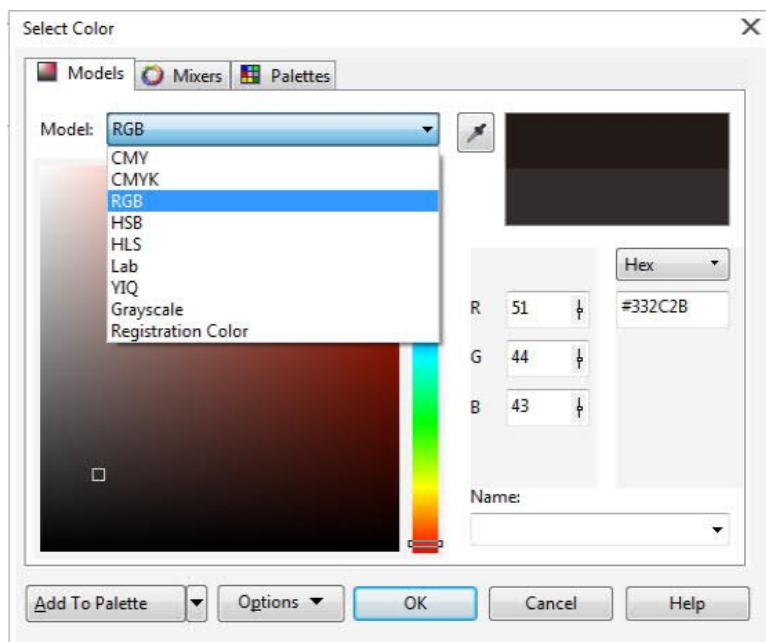
2. Запомнить код RGB.



3. Открыть Outline Pen Color (Цвет контура пера). В программе CorelDRAW нажать More... и выбрать RGB или активировать инструмент Color Picker (Пипетка) в Adobe Illustrator.

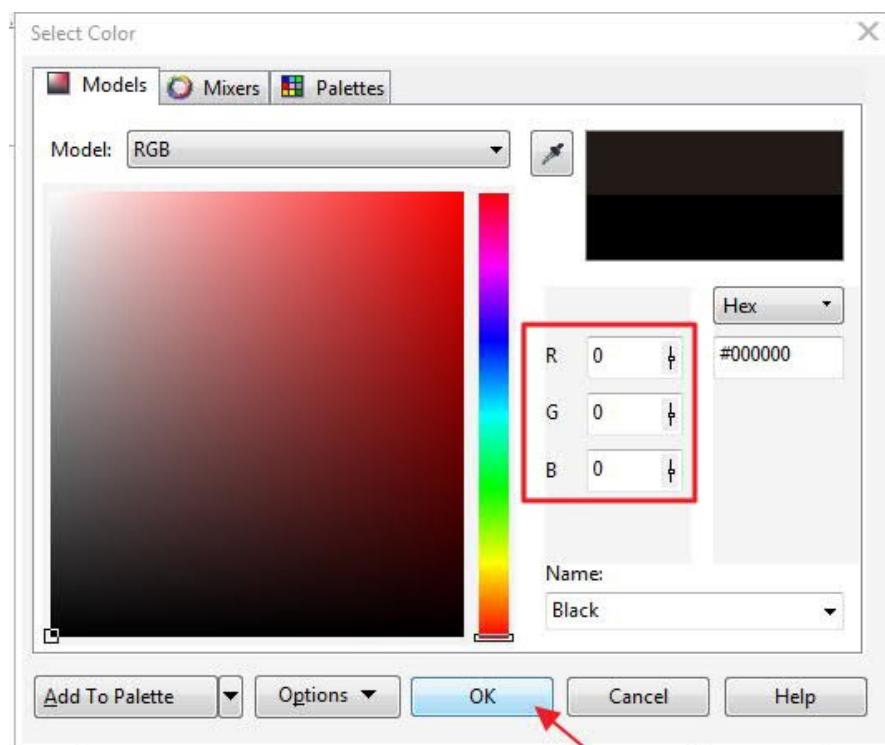


CorelDRAW

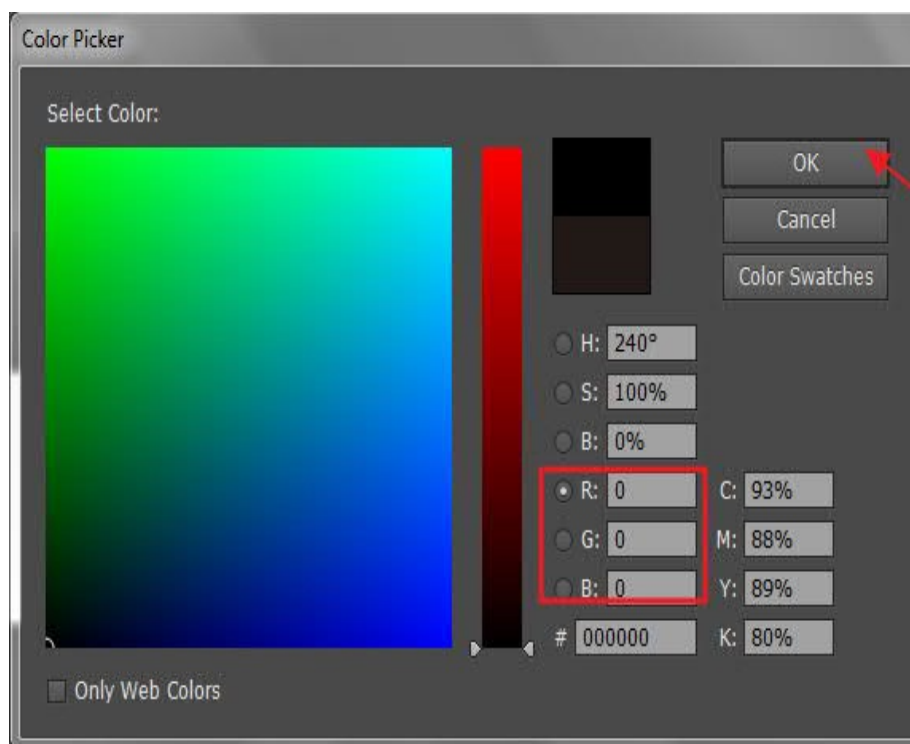


Adobe Illustrator

4. Убедиться, что код в CorelDRAW или Adobe Illustrator тот же, что в драйвере печати — для правильных параметров плоттера.



CorelDRAW



Adobe Illustrator

**Speed (Скорость) на вкладке Creasing [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ: 72 см/с]**

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

**Force (Усилие реза) на вкладке Creasing [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ: 80 гс]**

Ползунок регулирует усилие реза в процессе работы плоттера в диапазоне от 0 до 600 гс.

**Offset (Смещение) на вкладке Creasing [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ: 0,25 мм]**

Ползунок регулирует смещение ножа с учетом выбранного типа ножа.

**Die Cut (Высечка) на вкладке Creasing**

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

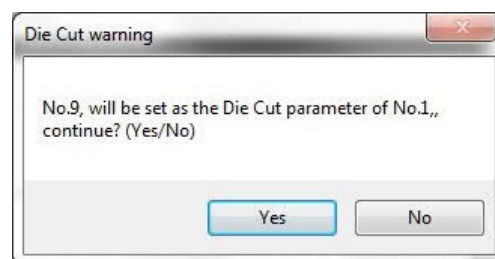
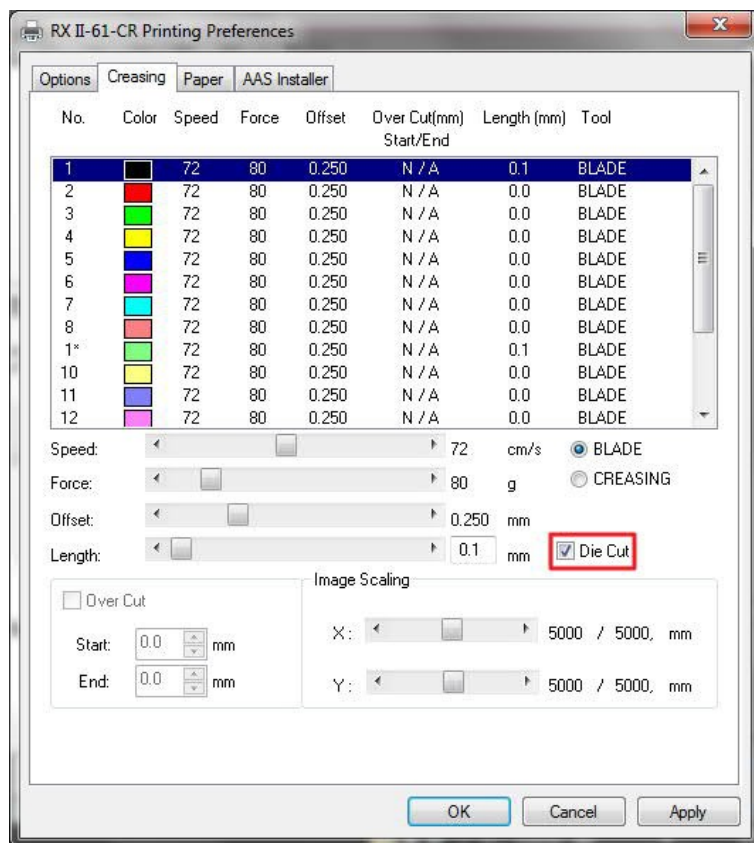
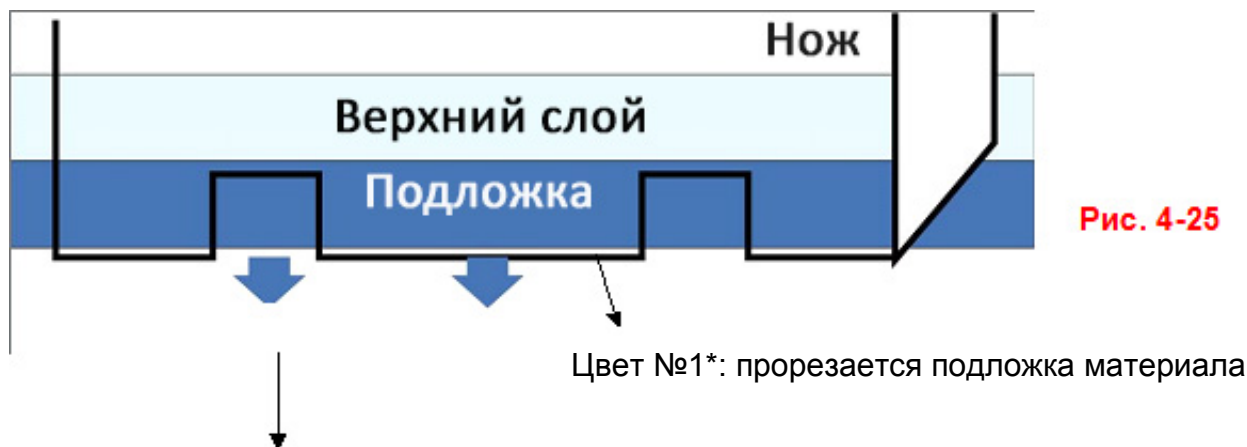


Рис. 4-24

Рис. 4-23

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

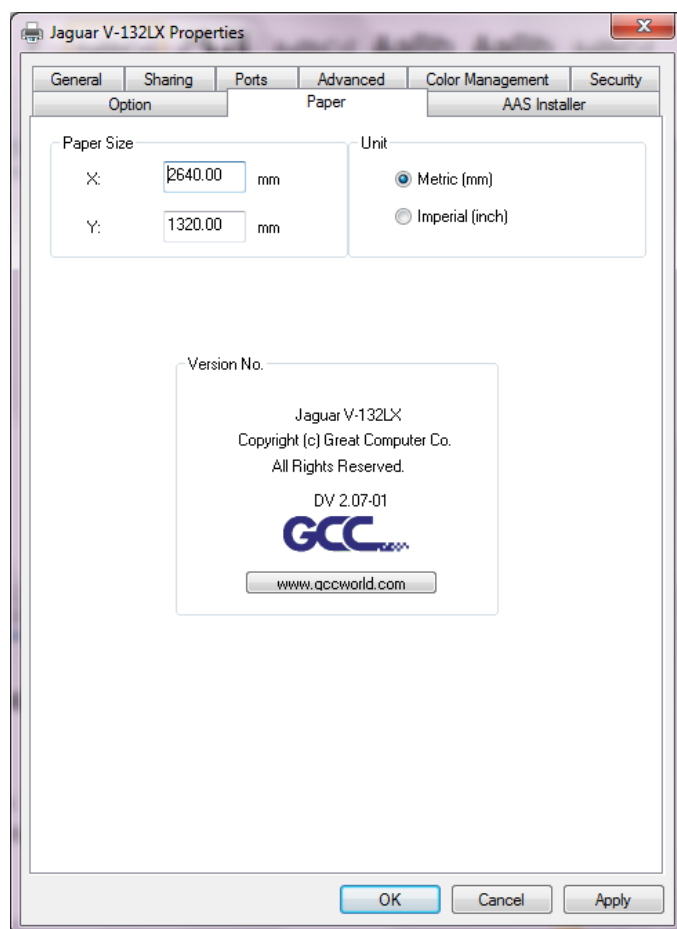
Пример:



### Image Scaling (Масштабирование изображения) на вкладке Creasing

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.

### 4.6.3 Настройка драйвера печати RX II-Creasing > Вкладка Paper



**Paper Size (Формат бумаги) на вкладке Paper [ЗНАЧЕНИЕ ПО УМОЛЧАНИЮ:**  
Y = ширина устройства; X рассчитывается автоматически умножением длины Y на два]

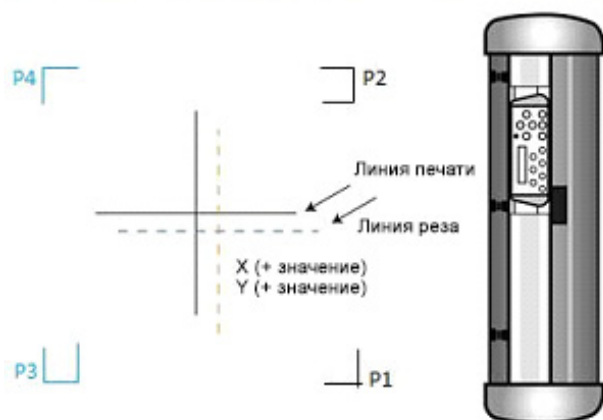
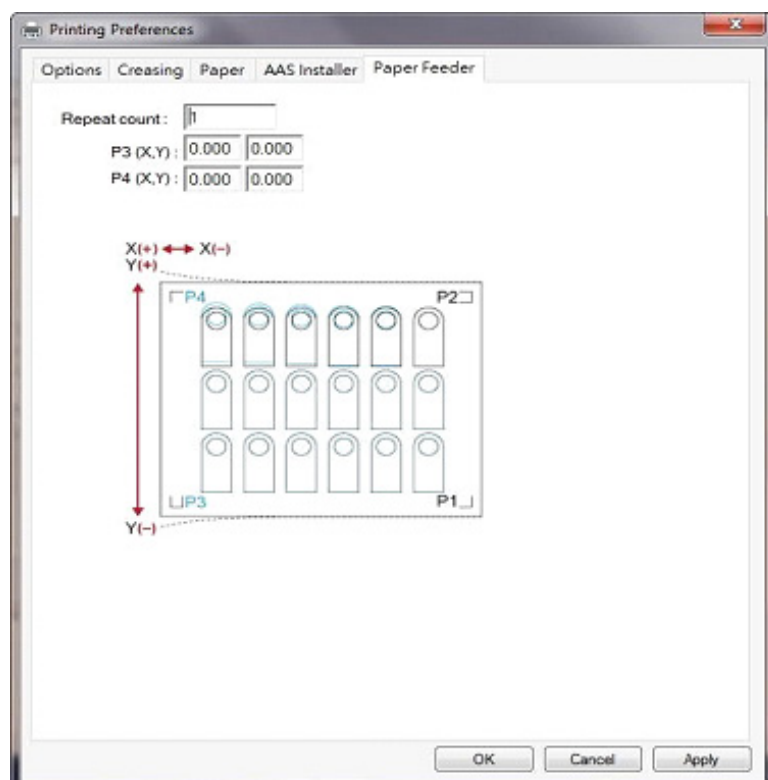
Формат бумаги соответствует общей рабочей площади. Значение X соответствует длине, Y — ширине. Для лучшего качества реза формат бумаги должен соответствовать изображению.

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

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



#### 4.6.4 Настройка драйвера печати RX II-Creasing > Вкладка Paper Feeder



Настройки на вкладке Paper Feeder действуют, если к файлу резки применяется настройка позиционирования приводочных меток по двум точкам. См. раздел А-4 «Добавление меток привода по двум точкам» или А-5 «Добавление меток привода по двум точкам».

- **Repeat count:** определение количества копий в одном задании на резку
- **P3 (X,Y) / P4 (X,Y):** значение смещения по оси X и Y (горизонтальная линия — Y, вертикальная линия — X (лицом к режущему плоттеру)).

Если нужно сместить линию реза и отпечатанную линию по направлению к метке P1, указывают отрицательное значение смещения. Если нужно сместить линию от метки P1, вводят положительное значение смещения. Это относится к осям X и Y.

## 4.8. Рекомендованные настройки для различных материалов

Параметры ниже используются для материалов из таблицы, сертифицированных GCC.

Материал	Персон. и настенные наклейки	Наклейки на автомобили	Витринный декор	Тонирование витрин
Нож	красный	красный	красный	красный / желтый
Длина лезвия, мм	0,28	0,27	0,25	0,09
Усилие, гс	105	85	95	70
Скорость, см/с	72	60	65	72
Смещение, мм	0,25	0,25	0,25	0,25
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Материал	Трафарет	Светоотражающая пленка	Флок	Картон
Нож	красный / зеленый	зеленый	зеленый	зеленый
Длина лезвия, мм	0,3	0,5	0,3	0,3
Усилие, гс	180	380	135	165
Скорость, см/с	15	3	30	30
Смещение, мм	0,25 / 0,5	0,5	0,5	0,5
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Материал	Магниты	Тонировочная защита	Стразы	Маска для пескоструйки
Нож	зеленый	зеленый	зеленый	синий
Длина лезвия, мм	0,8	0,3	0,8	0,27
Усилие, гс	580	320	190	85
Скорость, см/с	3	3	15	60
Смещение, мм	0,5	0,5	0,5	0,25
Рекомендованная модель	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Материал	Мелкий текст (винил)			
Нож	черный			
Длина лезвия, мм	0,27			
Усилие, гс	толстый: 150 тонкий: 90			
Скорость, см/с	9			
Смещение, мм	0,175			
Рекомендованная модель	RX, Jaguar, Puma			

## Глава 5 Система автоматического выравнивания

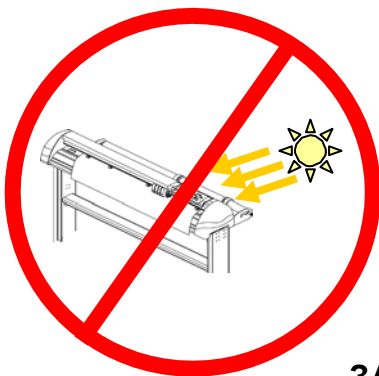
Внимание! Этот раздел представляет собой вводную инструкцию к AASII. Пошаговые инструкции приведены в следующих разделах: A-4 модуль CorelDRAW, A-5 модуль Illustrator, A-6 модуль GreatCut.

### 5.1 Общая информация

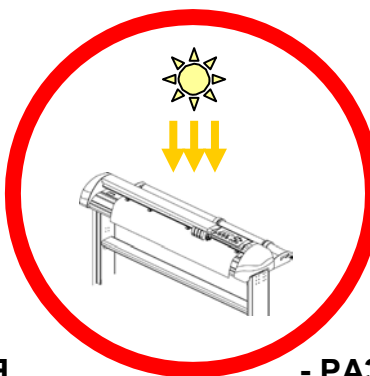
Серия режущих плоттеров RX II укомплектована стандартной системой автоматического выравнивания (AAS II), которая распознает приводочные метки на отпечатках, гарантируя точность реза.

#### Уведомление

- Избегать горизонтального освещения модуля AAS любым источником света.



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ



- РАЗРЕШЕНО

- ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать крышку модуля AAS в процессе работы.



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ

## 5.2 Система контурной резки AAS

Исключительная точность работы системы AAS обеспечивается специальными калибровочными процедурами. Для работы с системой AAS необходимо уметь загружать материал (См. [4.2 Как загрузить листы в плоттер на стр. 77](#))

### 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 материал

**Приводочные метки должны быть:**

- Созданы в программе для резки типа GreatCut, SCAL, модуля Illustrator или CorelDRAW, SignPal.
- Черного цвета (важно качество печати приводочных меток: неверные цвета, проблемы привода, размытие, размазывание могут ухудшить результаты резки)

	Длина	Толщина	Поля
Диапазон	от 5 до 50 мм	от 1 до 2 мм	от 0 до 50 мм
Оптимально	25 мм	1 мм	5 мм

Режущий плоттер не распознает метки, если:

- Перед распознаванием каретку плоттера не подвели к внешней границе первой метки.
- 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

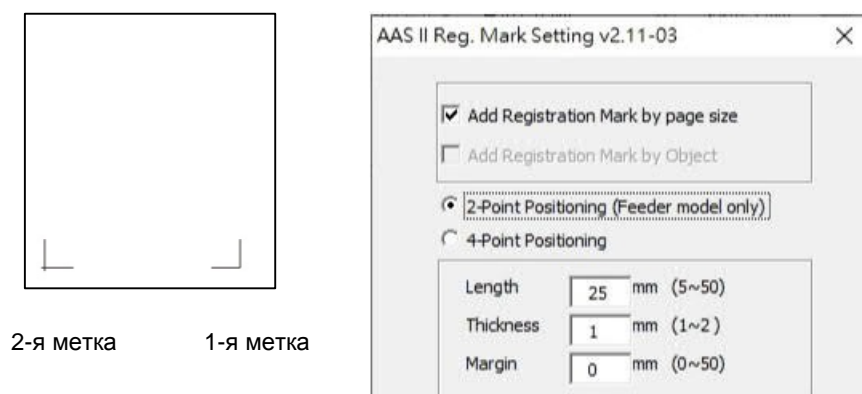
В AAS II есть четыре схемы работы с метками: **2-Point Positioning** (по 2 точкам) (только в режиме подачи), **4-Point Positioning** (по 4 точкам), **Segmental Positioning** (по сегментам), **Multiple Copies** (создание копий).

Перед печатью макетов на струйном принтере необходимо добавить к макету приводочные метки, созданные в программе для резки типа GreatCut, SCAL, SignPal или модуле GCC для CorelDRAW. Режущие плоттеры GCC не работают с рисунками и метками, сделанными от руки.

Подробнее о настройке приводочных меток в программе резки см. в приложении.

### 1. 2-Point Positioning (позиционирование по 2 точкам, только в режиме подачи)

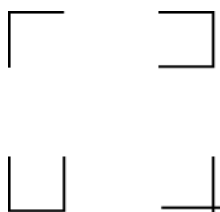
Простой режим, ускоряющий распознавание приводочных меток.



### 2. 4-Point Positioning (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):Layout: 4 приводочные метки по четырем углам вокруг макета.



### 3. Segmental Positioning (позиционирование по сегментам)

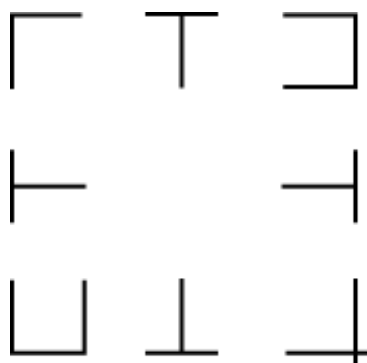
К четырем исходным точкам добавляются промежуточные приводочные метки по осям X и Y для большой точности резки, особенно крупных изображений.

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

■ **Компоновка:**

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

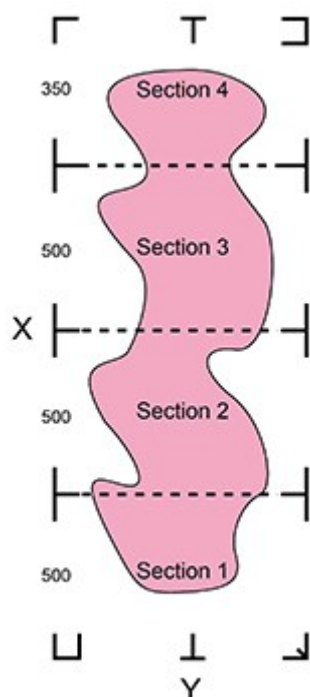
Промежуточное расстояние по оси Y: от 200 до 600 мм, по умолчанию 300 мм



■ **Точная резка длинных макетов**

Для более качественных результатов плоттеры серии RX II работают с секционной резкой.

- Объект обрабатывается по сегментам с учетом настроек, схемы Segmental Positioning.
- Последовательность резки: Сегмент 1 > Сегмент 2 > Сегмент 3 > Сегмент 4

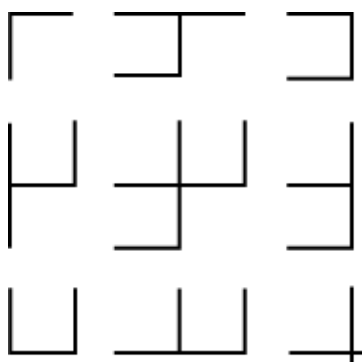




### 3. Multiple Copies (Создание копий)

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

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



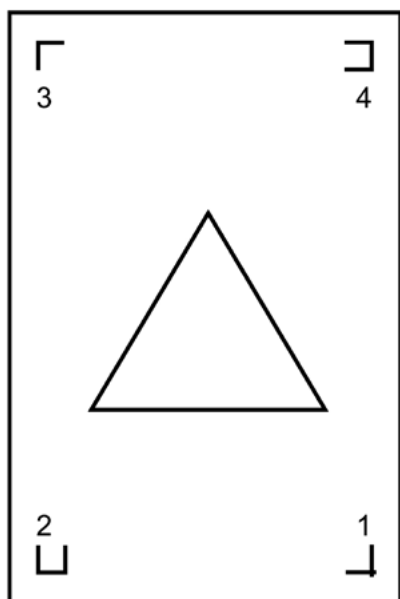
#### 5.2.3 Автоматическое определение направления макета

Для удобства пользователей плоттеры 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 плоттер 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:

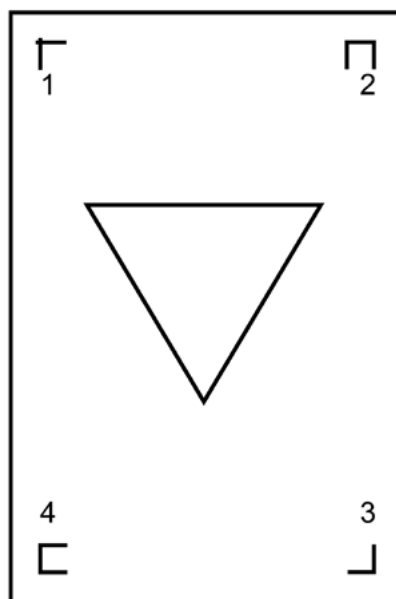
(См. рис. 5-2)

- a. Распознавание положения третьей приводочной метки
- b. Переход к четвертой приводочной метке для определения направления (направление распознается по четвертой приводочной метке)
- c. Перед началом резки драйвер обрабатывает информацию
- d. Метки распознаны, идет выполнение задания (последовательность распознавания меток 3 > 4 > 1 > 2)



Обычное направление подачи 1-&gt;2-&gt;3-&gt;4

Рис. 5-1



Обратное направление подачи 3-&gt;4-&gt;1-&gt;2

Рис. 5-2

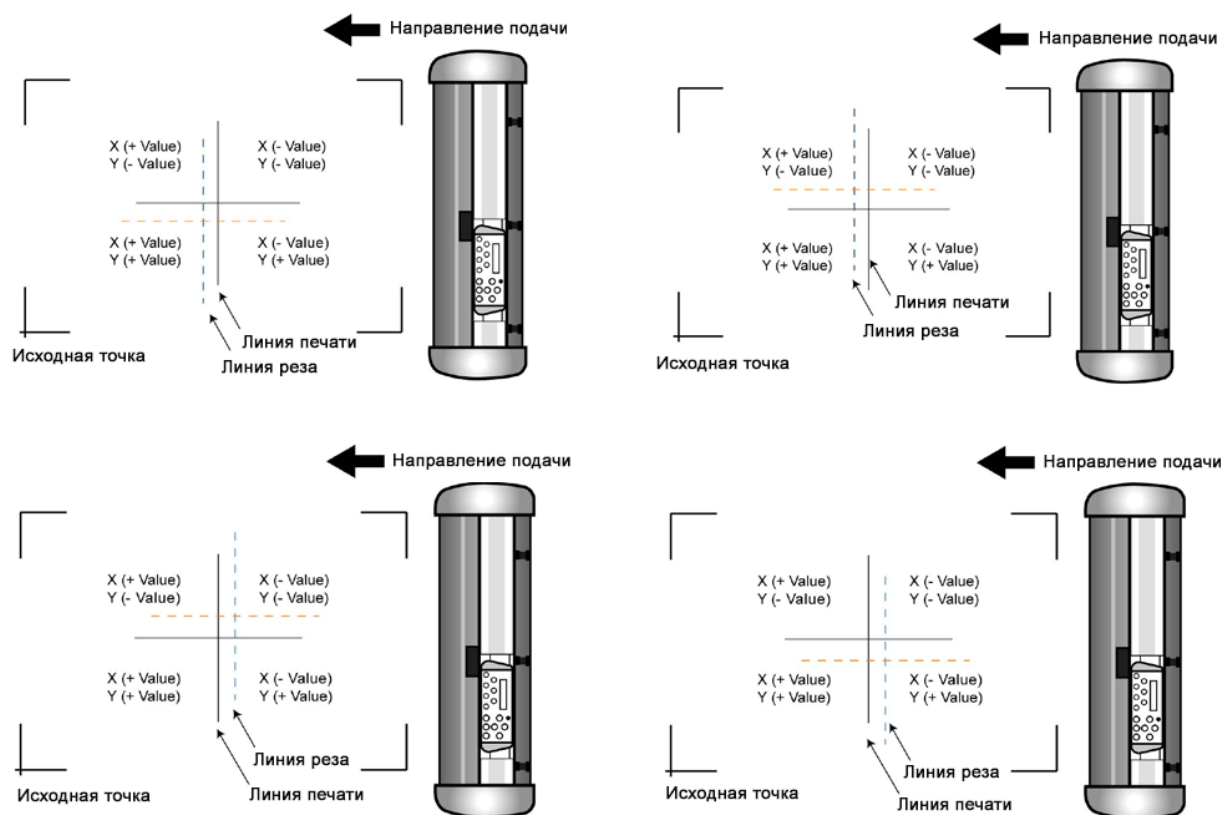
### 5.3 Пробная печать

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)

- ☐ Распечатать тестовое изображение. (На принтере с высокой точностью)
- ☐ 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
  - ▶ Повторно протестировать резку
- Величину смещения по осям X и Y 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**

- 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 производителю или 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.

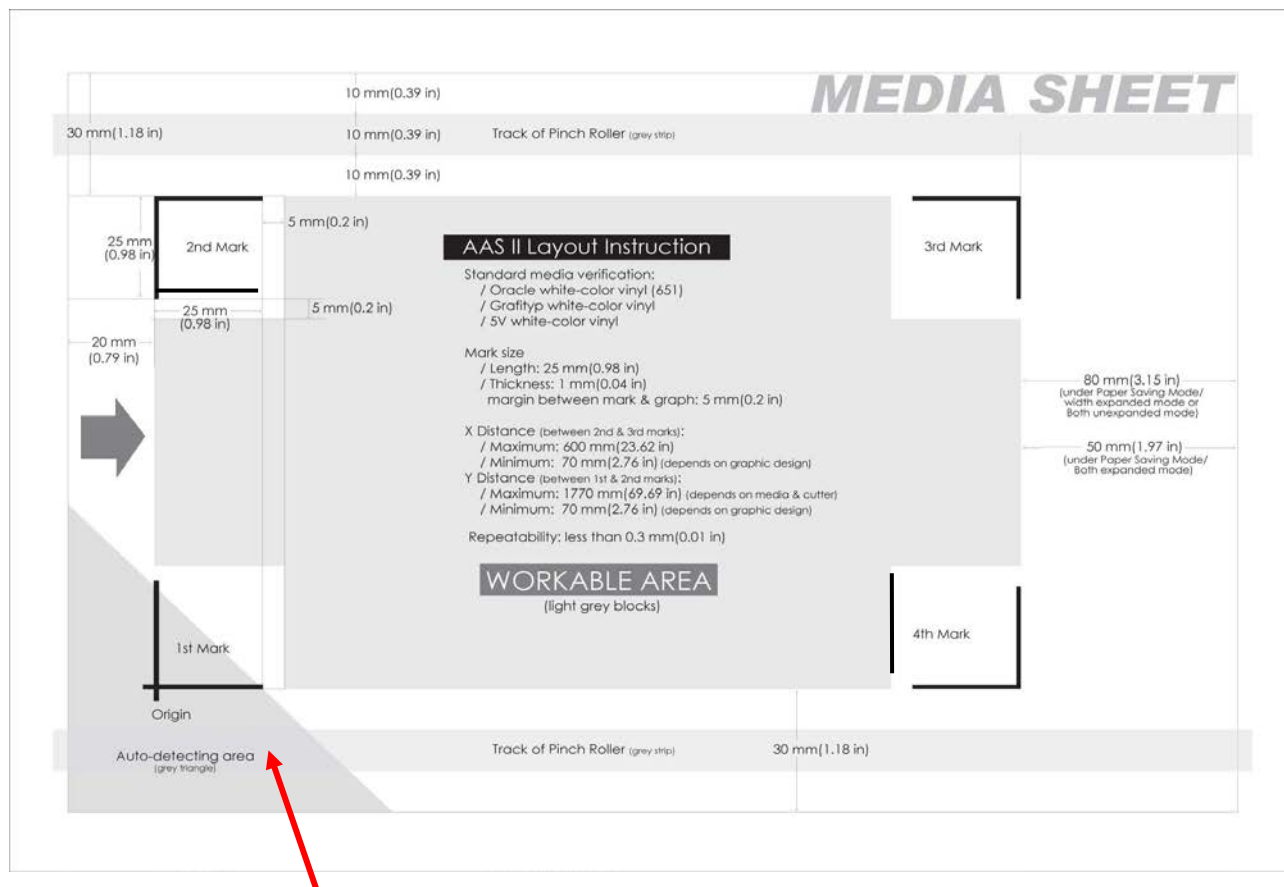
- Добавить приводочные метки вокруг изображения.

### Примечание

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

## Шаг 2 Разместить приводочные метки

- Макет в AAS:

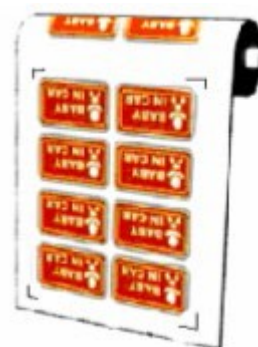


\* Функция автораспознавания на 1-й метке охватывает серую зону.

- 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.

### Шаг 3 Отпечатать графику

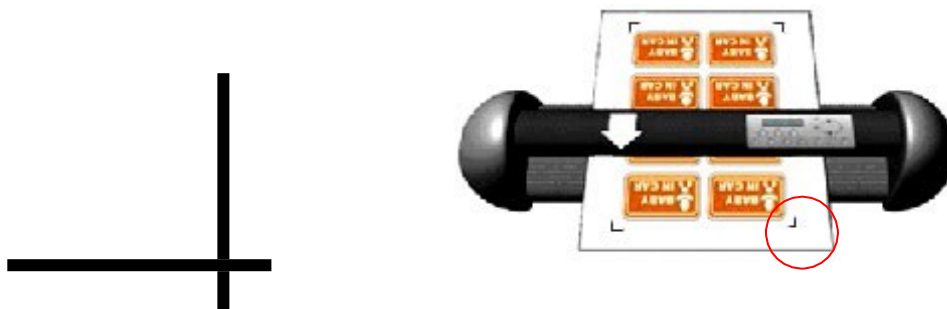
- Отпечатать на принтере изображение и метки.
- При печати на рулоне придерживаться следующей ориентации:



(масштаб = 100 %).

**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 AAS**

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 AFJ-24S.

**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.



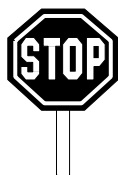
## Глава 6 Техническое обслуживание

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.

## Меры предосторожности!



- 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 (рис. 6-1).

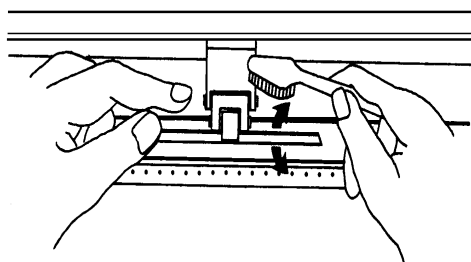


Рис. 6-1

## 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 проворачивался при очистке, придерживать его 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.

## Глава 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 X**. Проверить, 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 Y**. Для перезагрузки системы устранить нарушение и включить плоттер повторно.

**Error, Check Carriage Sensor or VC Motor**

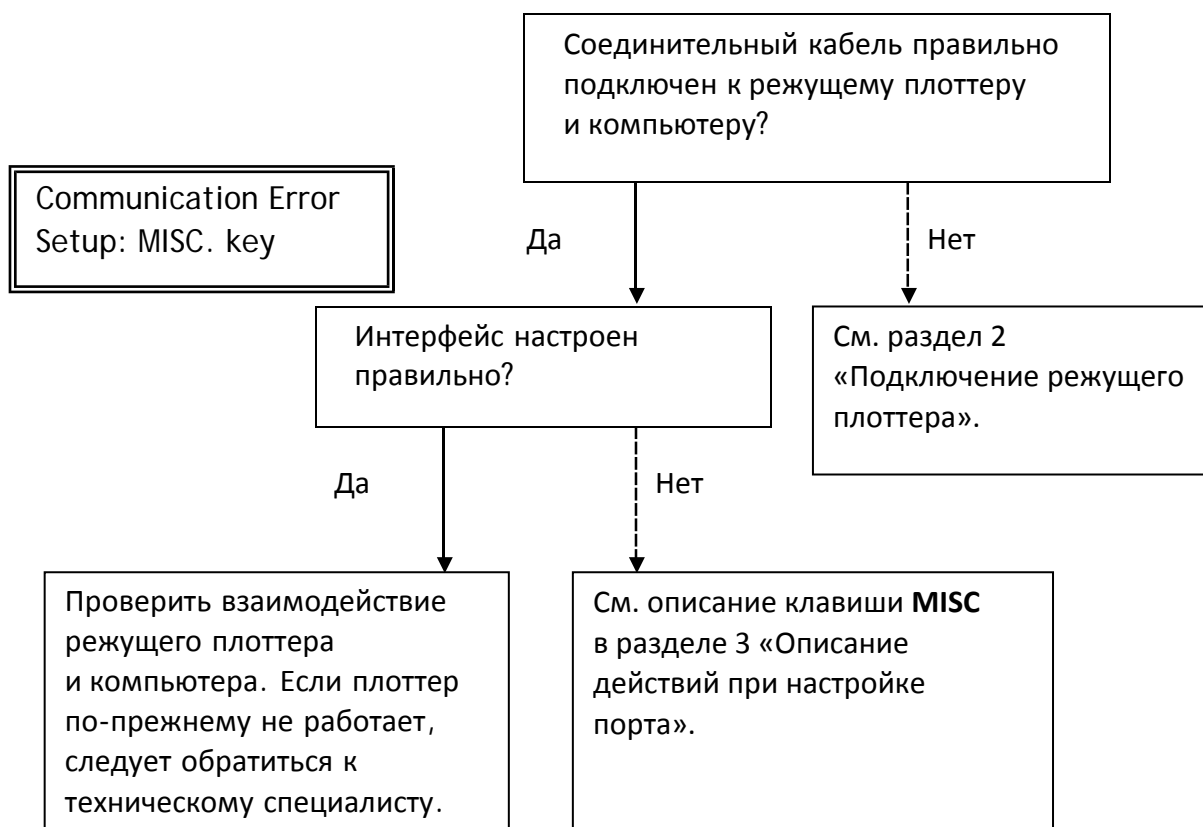
В сообщении указывается, что неисправен датчик опускания и поднятия ножа. Для перезагрузки системы отключить и повторно включить плоттер. Если проблема не исчезла, следует обратиться к техническому специалисту.

**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

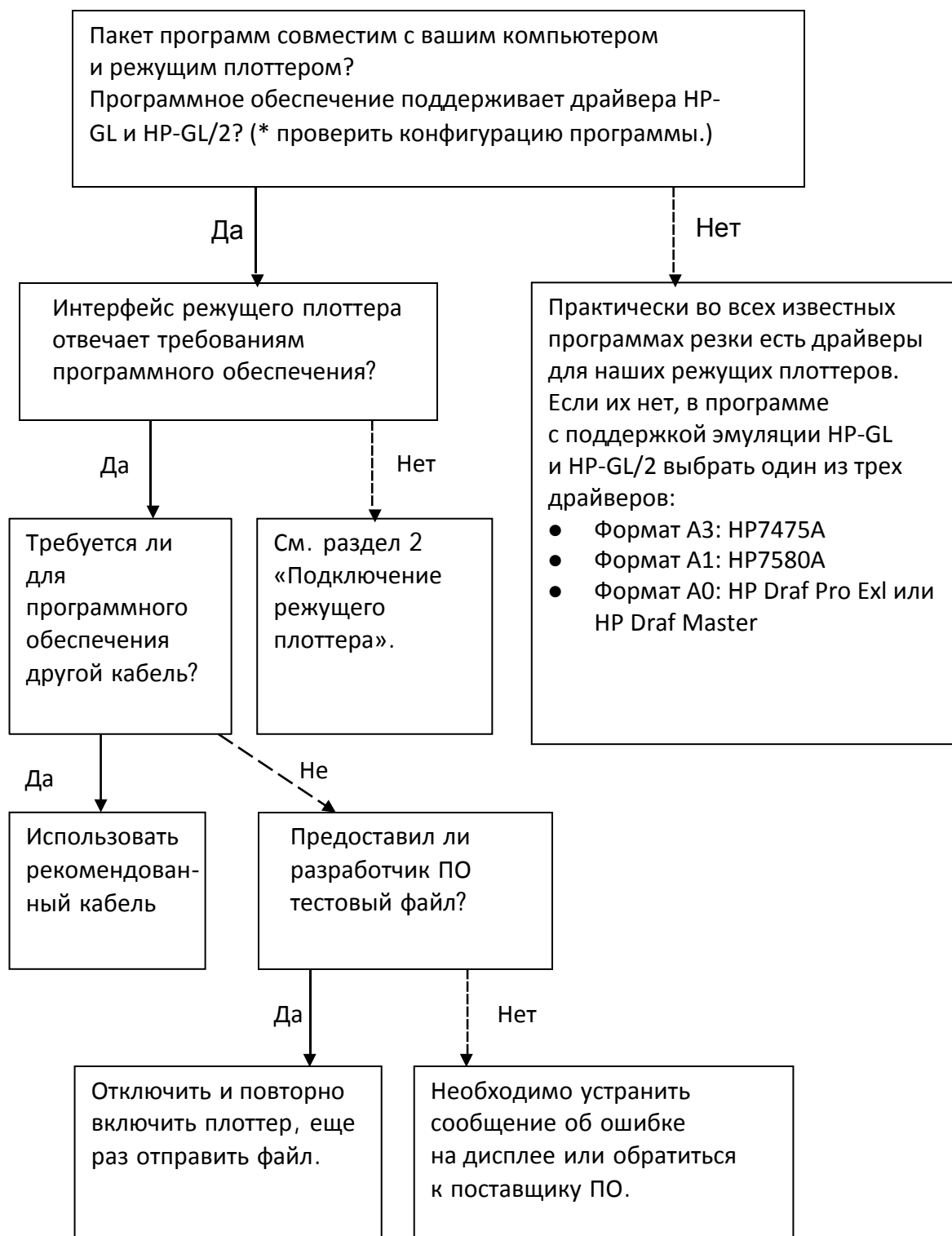
Настроенные параметры обмена данными для компьютера должны быть совместимы с требованиями плоттера.

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.

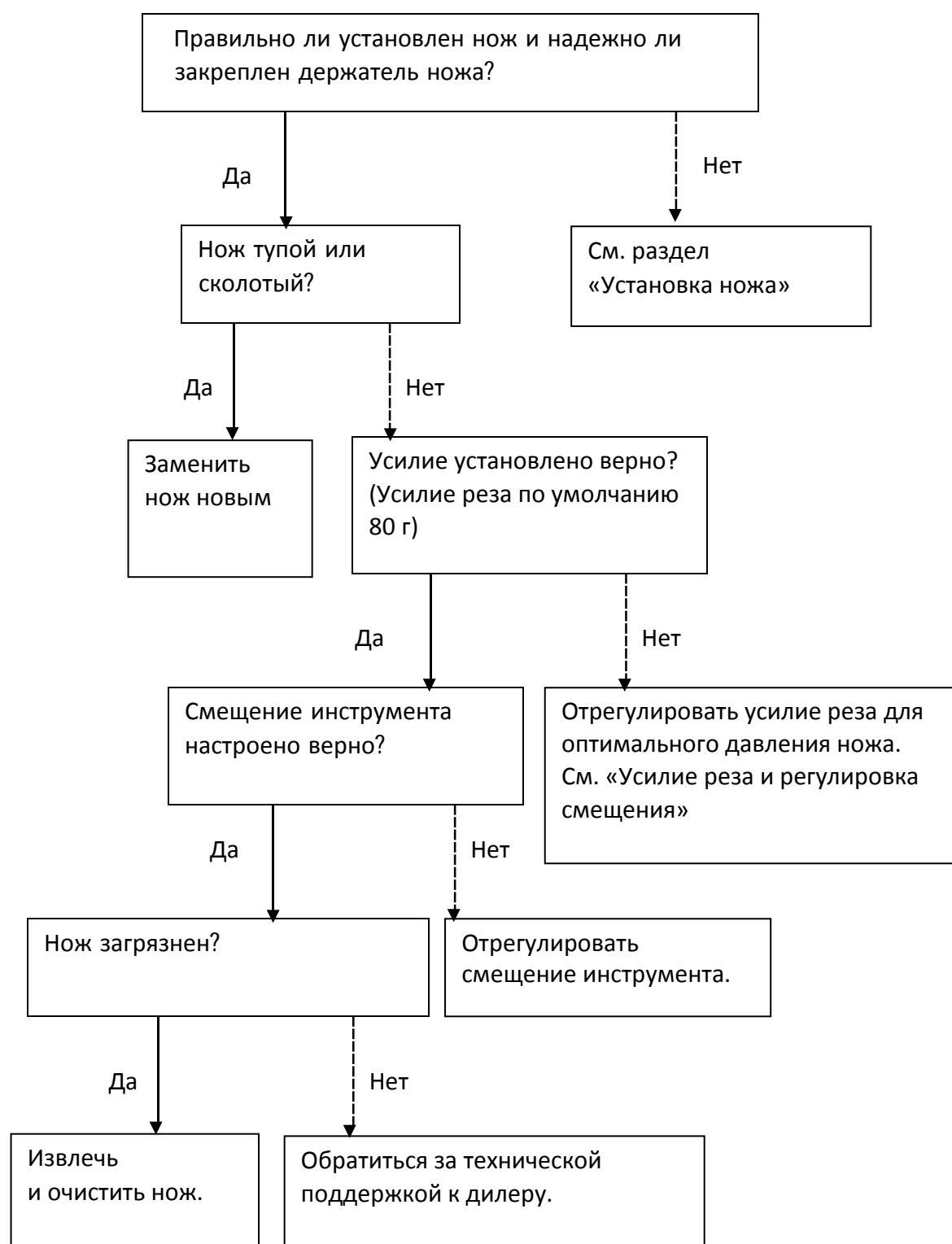
## 7.4 Отказ программных средств

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.





## А-1 Технические характеристики

Элемент	Описание
<b>Автоматический финишер (режущий плоттер с автоподатчиком)</b>	
Форматы материала	A4 (297 x 210 мм), SRA4 (320 x 235 мм), A3 (297 x 420 мм), SRA3 (320 x 450 мм), B3 (500 x 353 мм) (альбомная ориентация) Дополнительно: B2 (500 x 707 мм)
	A3+ (329 x 483 мм) (книжная ориентация)
Интерфейс	USB 2.0 (полноскоростной), последовательный (RS-232C), Ethernet
Источник питания	От 100 до 240 В переменного тока (три источника питания)
Эксплуатационные условия	Температура: от +15 до +30 °C Относительная влажность: от 25 до 75 % (конденсация не допускается)
Габариты (плоттер с податчиком)	Около 1098 (Ш) x 1140 (Г) x 782 (В) мм (плоттер необходимо установить на краю стола)
Масса	Около 47,5 кг (плоттер: 25,5 кг, автоподатчик: 22 кг)
<b>Режущий плоттер (J5-61LX Creasing)</b>	
Скорость реза, не более	1530 мм/с (под углом 45°)
Ускорение, не более	4,2 G
Усилие реза, не более	600 гс
Интерфейс	USB 2.0 (полноскоростной), последовательный (RS-232C), Ethernet
Источник питания	От 100 до 240 В переменного тока
Энергопотребление, не более	251,8 Вт
<b>Автоподатчик</b>	
Форматы материала	Ширина: от 279 до 500 мм; длина: от 210 до 500 мм До 350 г/м <sup>2</sup>
Емкость подающего лотка	250 листов плотностью до 150 г/м <sup>2</sup> или высотой до 50 мм (зависит от материала, толщины и состояния)
Интерфейс	Последовательный (RS-232C)
Источник питания	Блок питания сетевой, выходное напряжение от 100 до 240 В переменного тока. выходная мощность около 60 ВА

- 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.)
- GCC оставляет за собой право на изменение технических характеристик без предварительного уведомления.

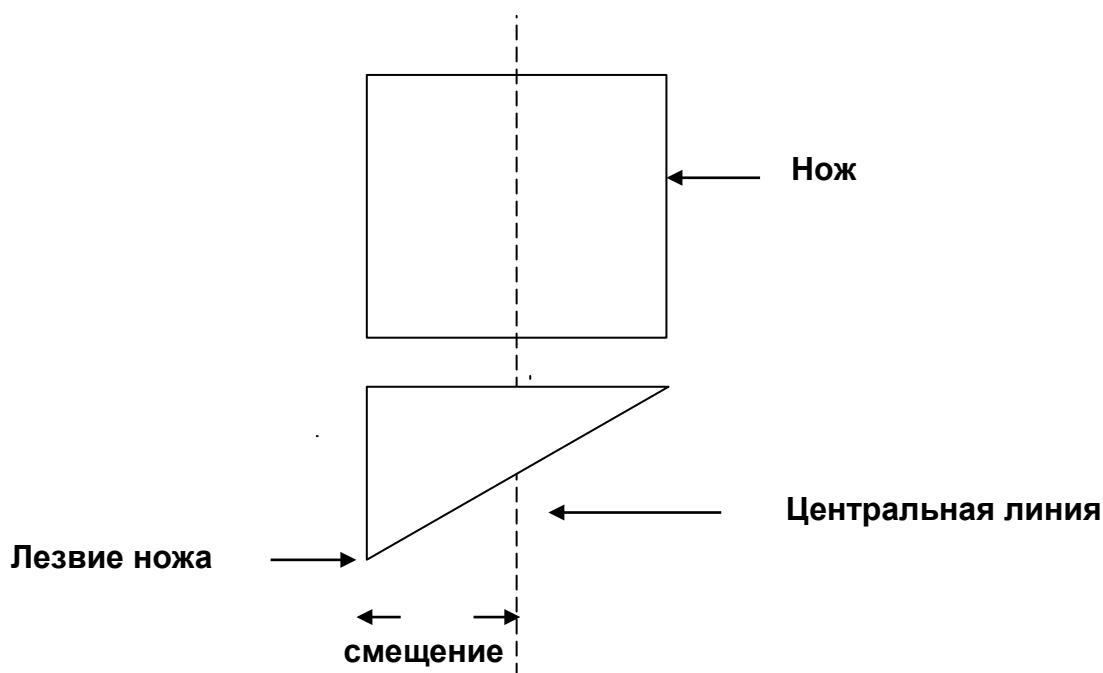
## A-2 Технические характеристики ножей

265019700G	<p>Для толстой флуоресцентной и витринной тонирующей пленки. Также для работ из стандартного винила с мелкими деталями.</p> <p>Характеристики ножа: 45°, <b>красная насадка</b>, смещение 0,25 мм, диаметр лезвия 2,5 мм</p>
	
265017540G	<p>Для резки светоотражающего винила, картона, пескоструйных материалов, флока, острых краев трафарета.</p> <p>Характеристики ножа: 60°, <b>зеленая насадка</b>, смещение 0,50 мм, диаметр лезвия 2,5 мм</p>
	
265017550G	<p>Для резки тонких пескоструйных масок и шаблонов. Особая конструкция и острый угол заточки для контуров с малыми радиусами.</p> <p>Характеристики ножа: 60°, <b>синяя насадка</b>, смещение 0,25 мм, диаметр 2,5 мм.</p>
	
265017560G	<p>Для резки мелкого текста и сложных деталей. Острый нож с минимальным смещением.</p> <p>Характеристики ножа: 50°, <b>черная насадка</b>, смещение 0,175 мм, диаметр лезвия 2,5 мм</p>
	
265017530G	<p>Для тонких и хрупких материалов, включая витринные тонирующие пленки.</p> <p>Характеристики ножа: 25°, <b>желтая насадка</b>, смещение 0,25 мм, диаметр лезвия 2,5 мм</p>
	

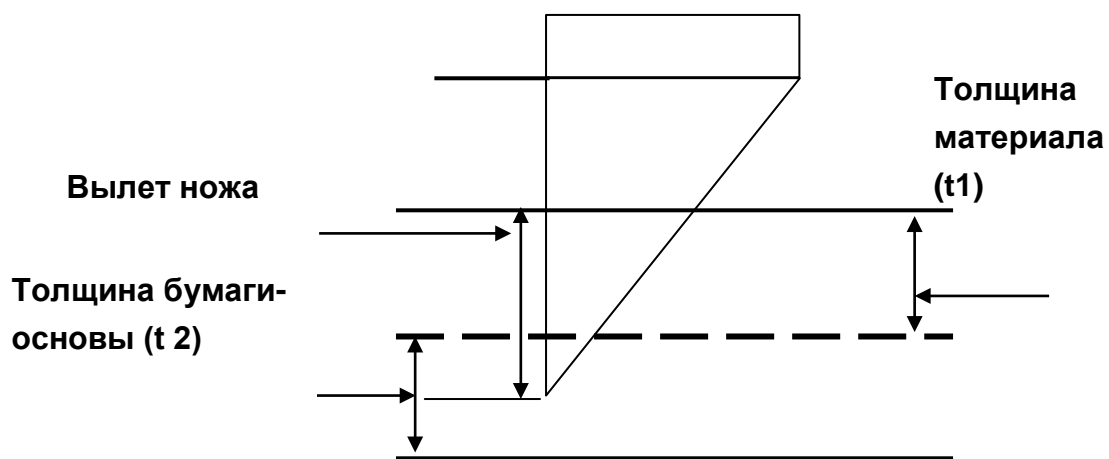
## Об инструменте

Общий термин, обозначающий нож для резки листов, перо для графопостроения и светодиодный прицел (дополнительно) для наведения на точку привязки.

**СМЕЩЕНИЕ** — расстояние, на которое сдвинуто лезвие ножа относительно центральной линии ножа.



### Вылет ножа



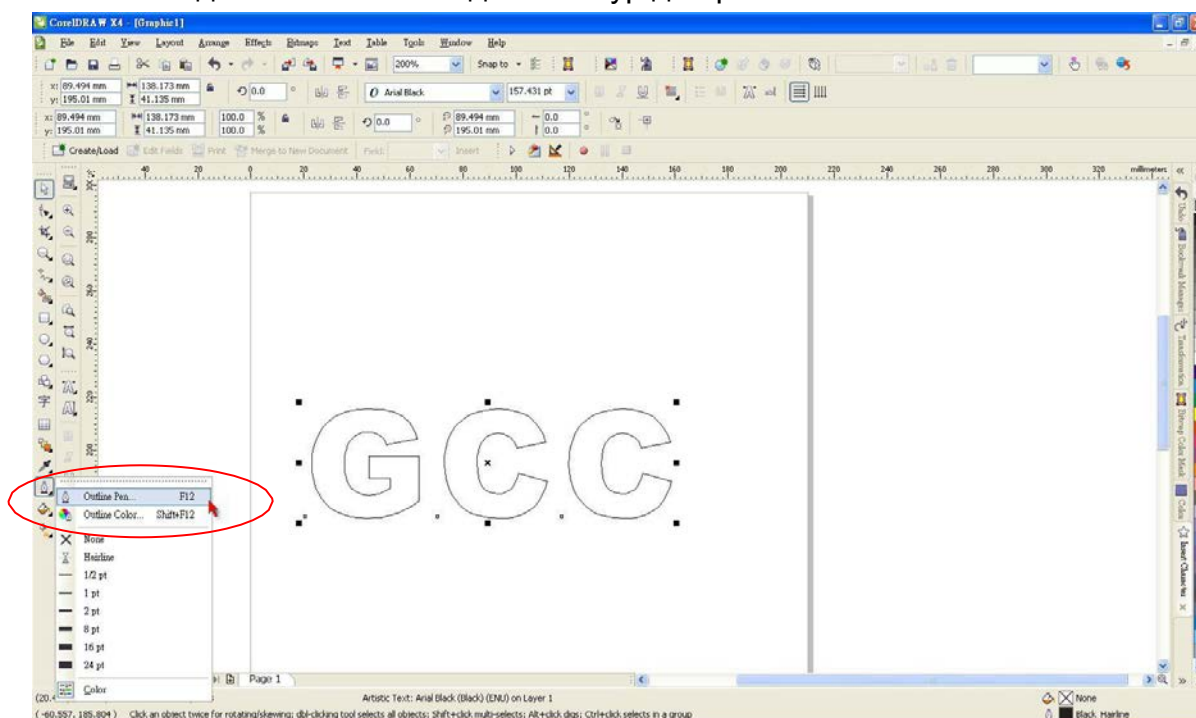
Вылет, то есть высота, на которую выступает лезвие ножа  $= t_1 + t_2 / 2$ . Для удобства можно считать, что это от 0,3 до 0,5 мм от края держателя.

## A-3 Инструкция по выводу из CorelDRAW

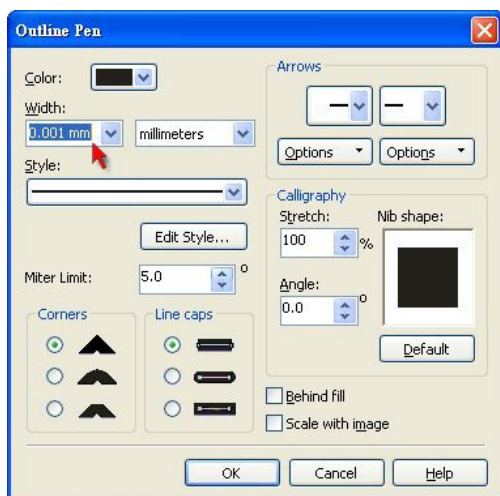
Ниже описана процедура вывода файла из CorelDRAW.

### Инструкции для пользователя

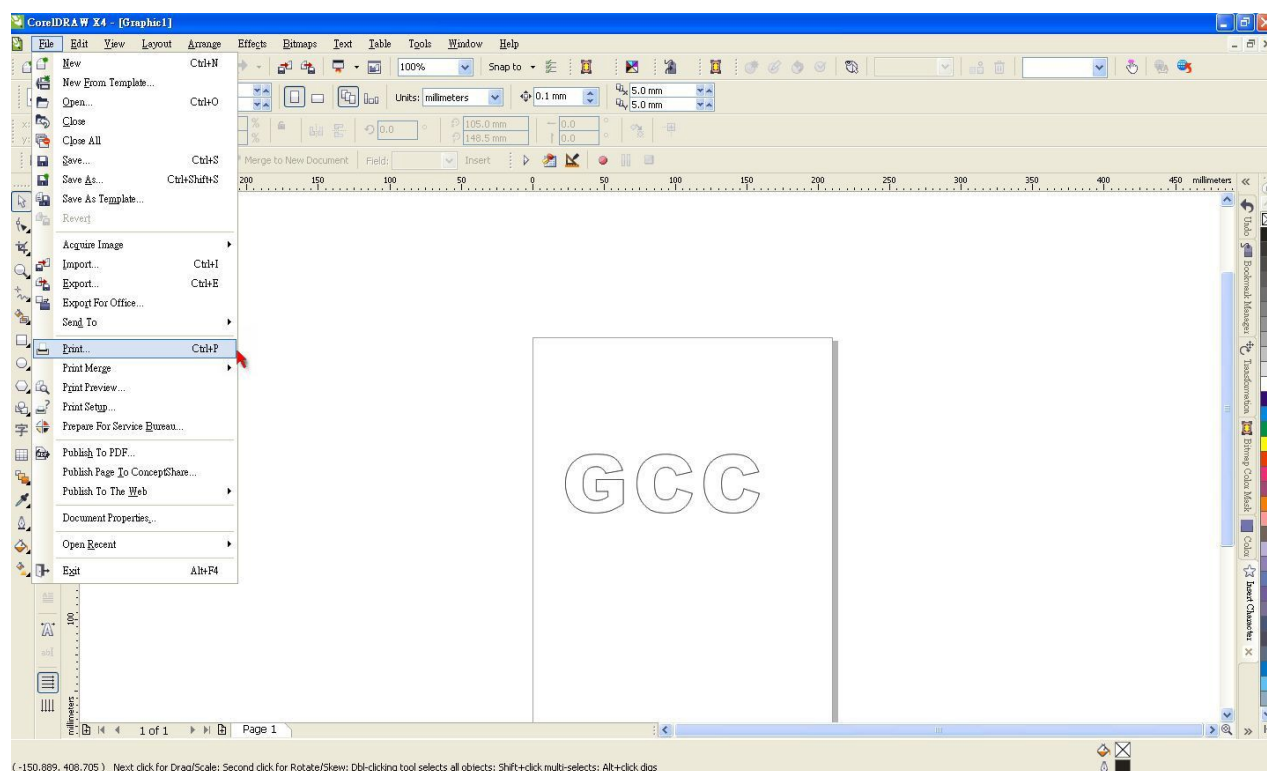
1. Открыть CorelDRAW, закончить редактирование всех файлов для вывода и выбрать сразу все изображения.
2. Командой Outline Pen задать контур для резки.



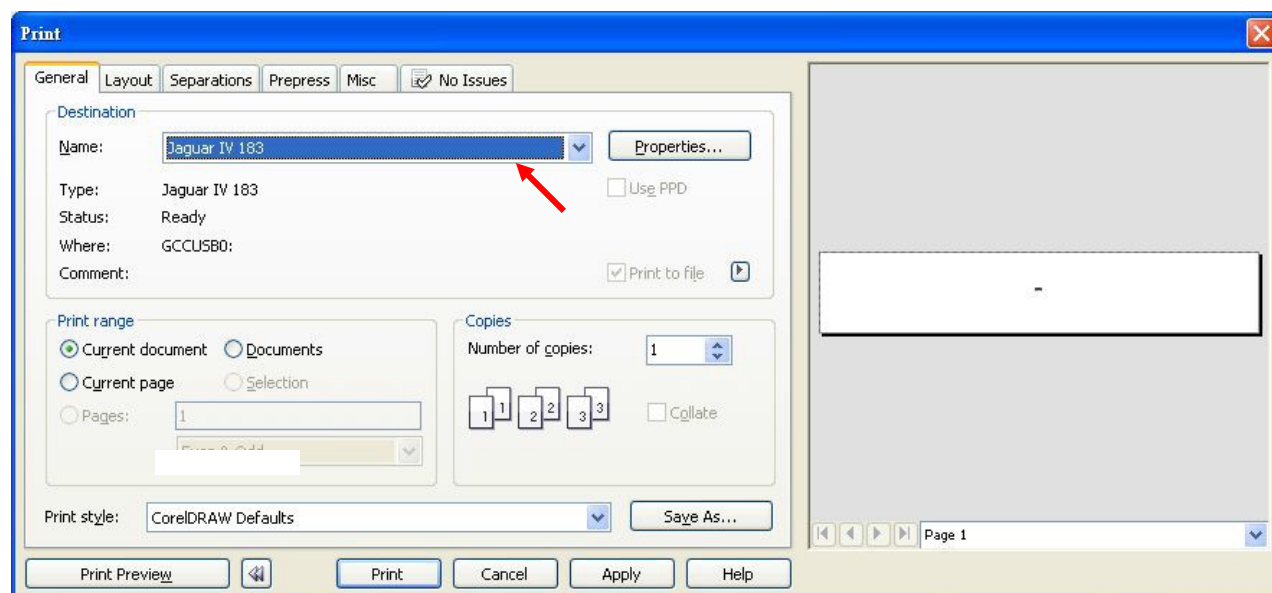
3. Установить значение ширины пера на 0,001 мм и подтвердить кнопкой ОК.



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

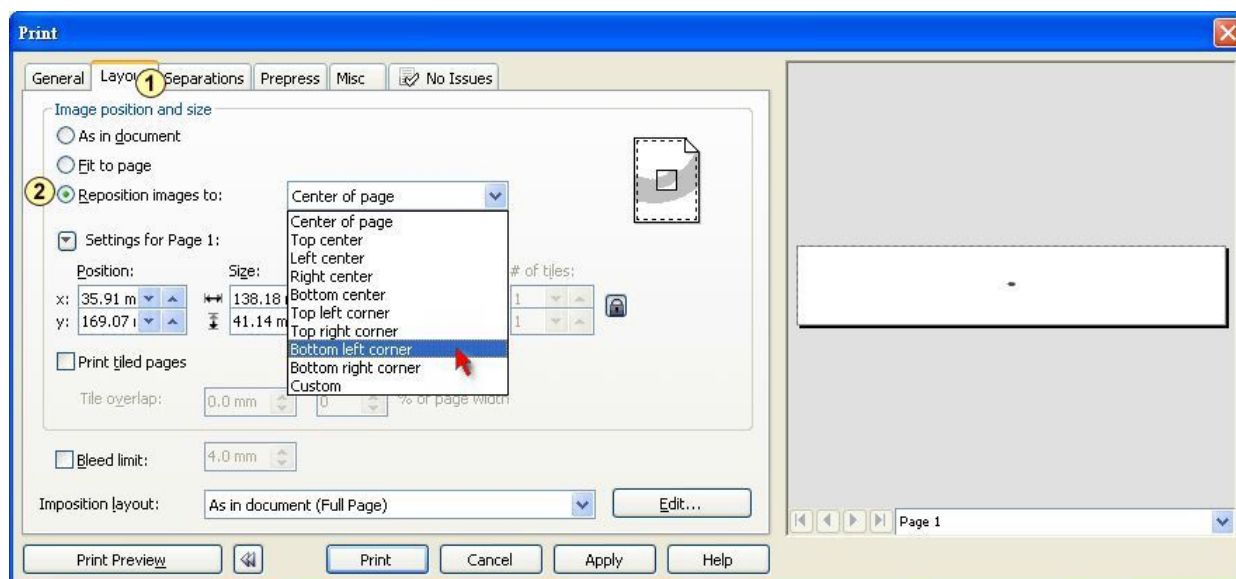


5. Выбрать установленную модель.

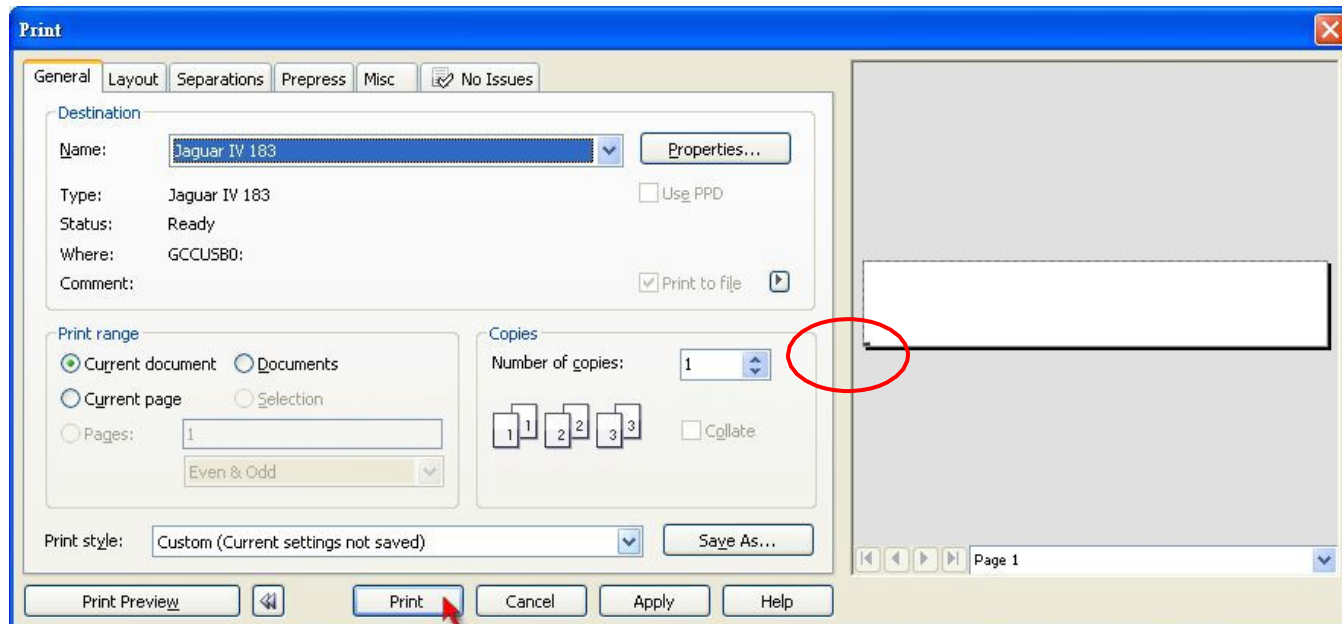


6. На вкладке Layout для опции Reposition images to выбрать вариант: → Bottom left corner (Выравнивание по левому нижнему углу).

**Внимание:** изображение должно находиться в нижнем левом углу.



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



## A-4 Инструкция по модулю CorelDRAW

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

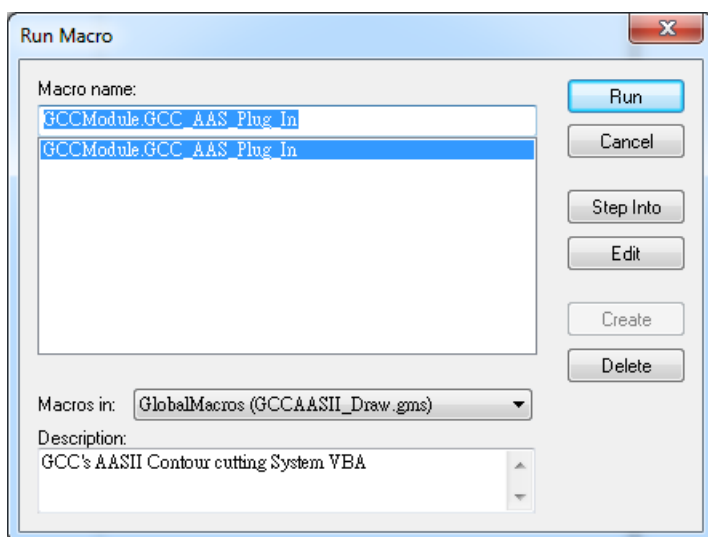
### Установка

Установка программного модуля AAS для CorelDRAW описана в шаге 8 раздела 2.1.1.1 «Установка драйвера» (стр. 15).

### Запуск программного модуля CorelDRAW AAS

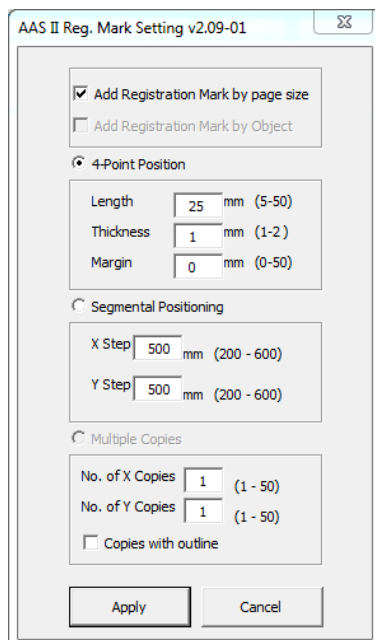
**Шаг 1** Запустить CorelDRAW для редактирования графики и выделить сразу все изображения для отправки на плоттер.

**Шаг 2** Запустить макрос командой Tools → Macros → Run Macro. В меню Macros in выделить опцию **Global Macros (GCCAASII\_Draw13.gms)** и нажать Run (Выполнить).





**Шаг 3** Нажать Apply (Применить) и указать тип приводочных меток — по размеру страницы или по объекту.

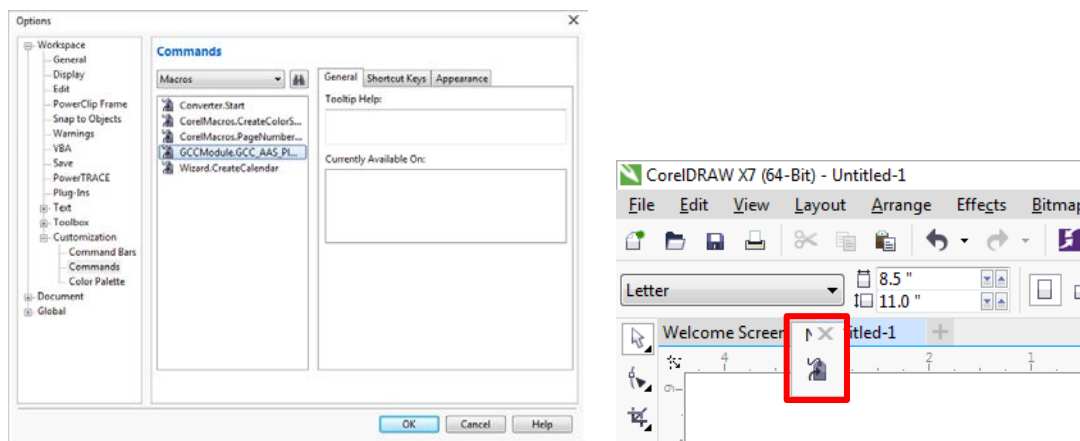


**Шаг 4** Теперь можно распечатывать файл с приводочными метками.

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

## Для модуля AAS можно добавить значок быстрого запуска

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



## Добавление приводочных меток по странице

Если установить флажок Add Registration Mark by page size и нажать Apply программа автоматически создаст приводочные метки (рис. А3-1).

### Примечание

1. Длина в пределах от 5 до 25 мм, в зависимости от размера страницы.
2. После добавления приводочных меток по странице, как показано ниже, **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ** внесение изменений в раздел Origin во избежание смещения меток (см. рис. А3-2).

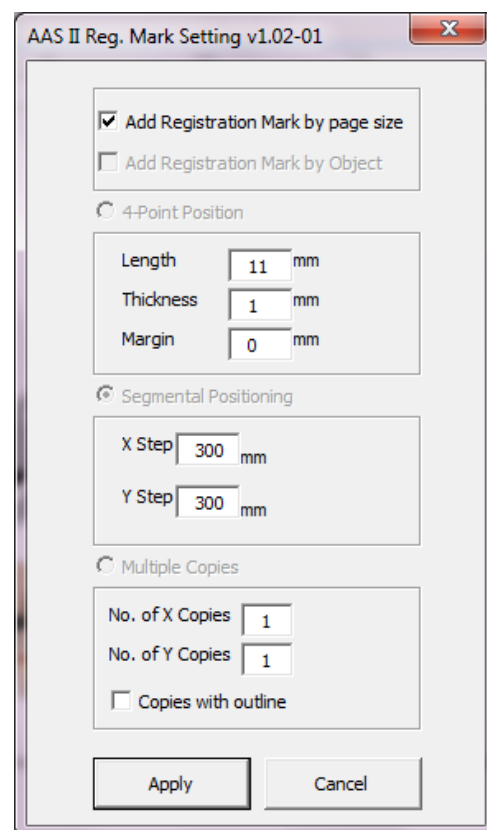


Рис. А3-1

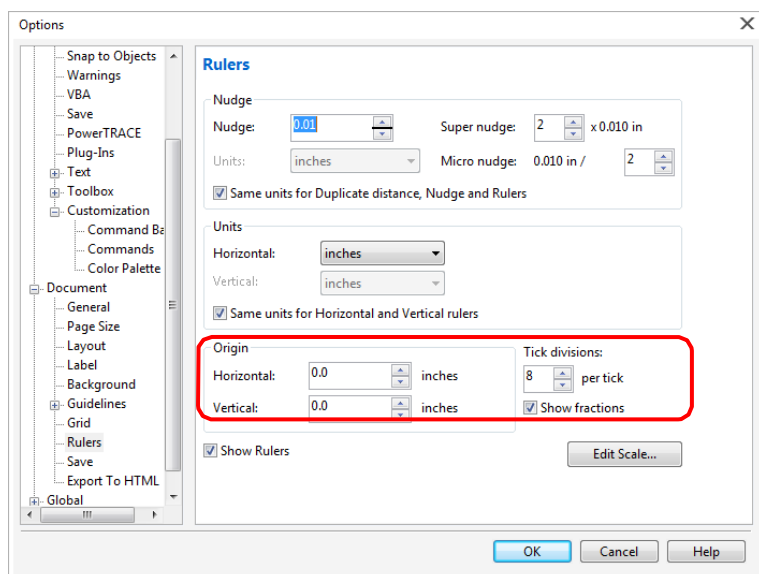


Рис. А3-2

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

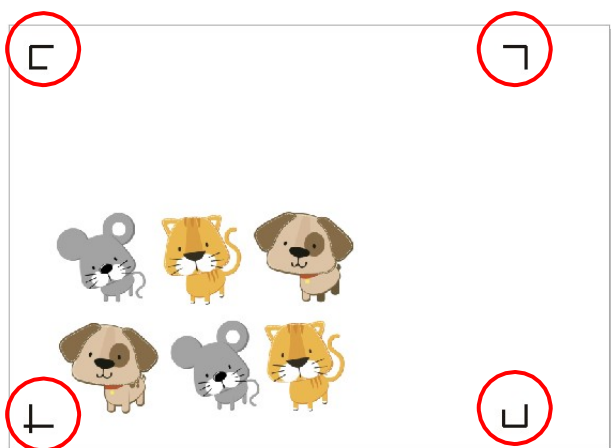


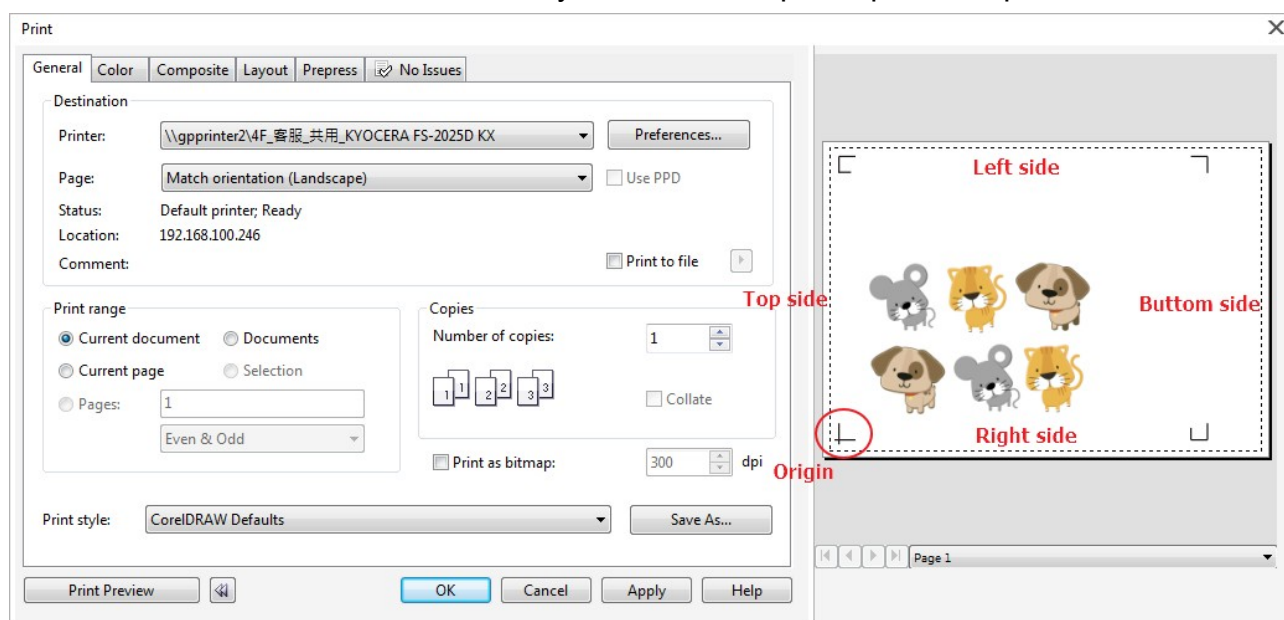
Рис. А3-3

## Рабочая область

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

Для материалов A4 рабочая область на 2,5 мм заходит за приводочные метки с правой и левой сторон, на 4,5 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

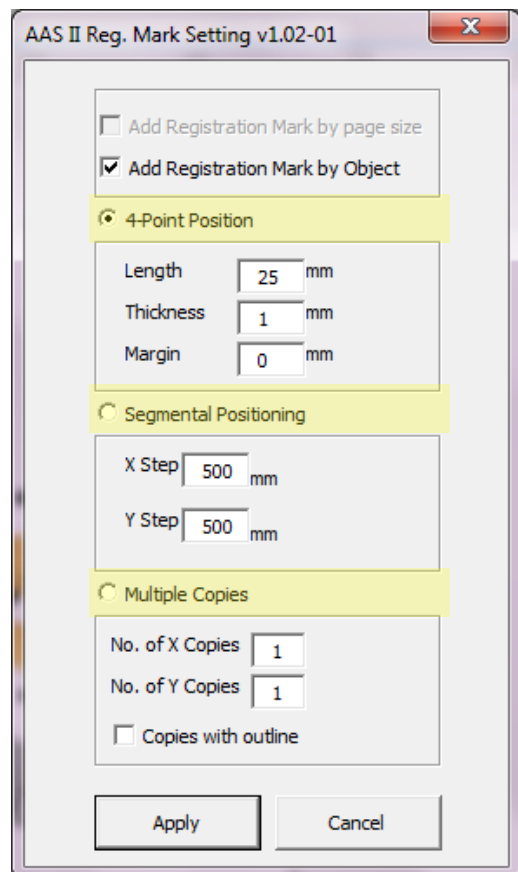
Для материалов формата A3 рабочая область на 10 мм заходит за приводочные метки с левой стороны, на 9 мм — с правой стороны, на 11 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.



**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.



**Рис. А3-4**

### **4-Point Positioning (по 4 точкам)**

- Length: длина меток  
→ Диапазон: от 5 до 50 мм  
→ Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток  
→ Диапазон: от 1 до 2 мм  
→ Оптимально: 1 мм
- Margin: расстояние между метками и изображениями  
→ Диапазон: от 0 до 50 мм  
→ Оптимально: 5 мм

### **Segmental Positioning (по сегментам)**

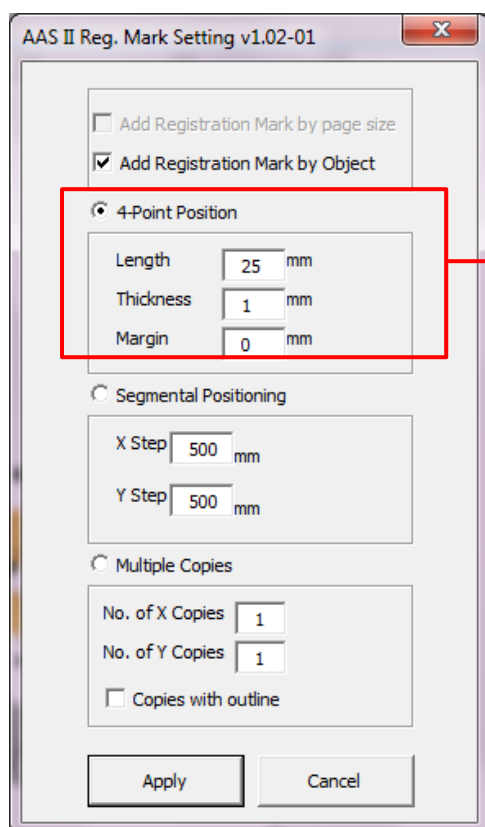
- X Step: расстояние промежуточного положения по оси X
- Y Step: расстояние промежуточного положения по оси Y  
→ Диапазон: от 200 до 600 мм  
→ Оптимально: менее 500 мм

### **Multiple Copies (создание копий)**

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

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

## Позиционирование по 4 точкам



### 4-Point Positioning

- Length: длина меток  
→ Диапазон: от 5 до 50 мм  
→ Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток  
→ Диапазон: от 1 до 2 мм  
→ Оптимально: 1 мм
- Margin: расстояние между метками и изображениями  
→ Диапазон: от 0 до 50 мм  
→ Оптимально: 5 мм

Рис. А3-5

Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.

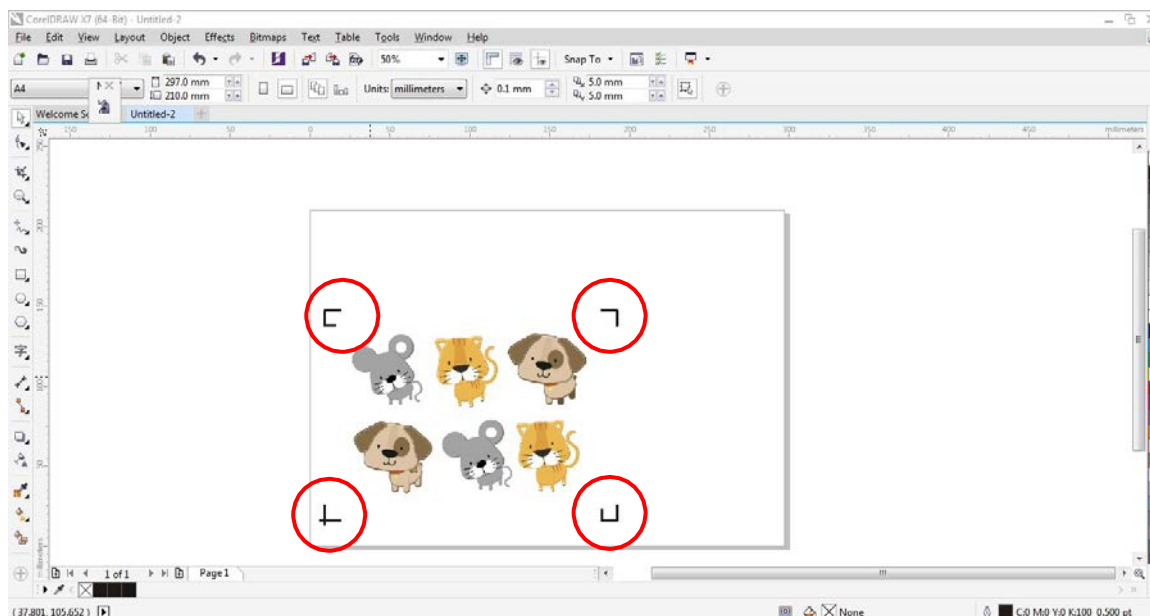


Рис. А3-6

### Примечание

1. 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).

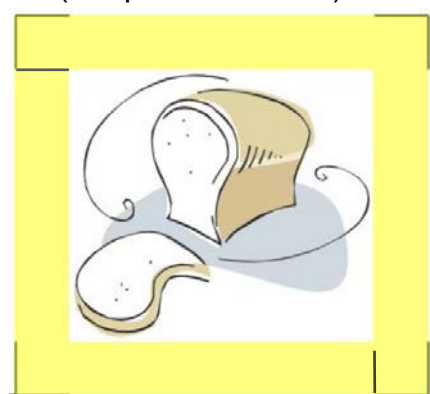
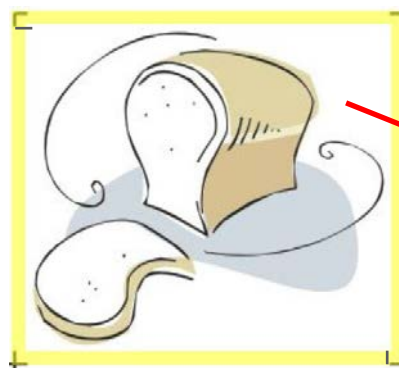


Рис. А3-7

25mm



Область реза

Рис. А3-8

5mm

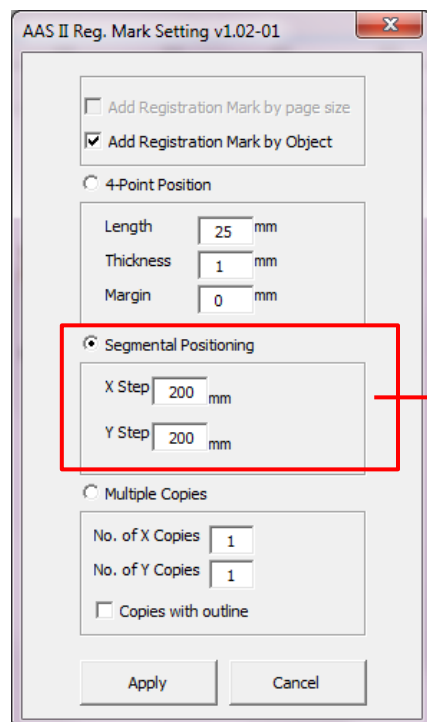
Формат страницы, мм	Рекомендуемая длина метки, мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841) и более	25*

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

Рис. А3-9

Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.

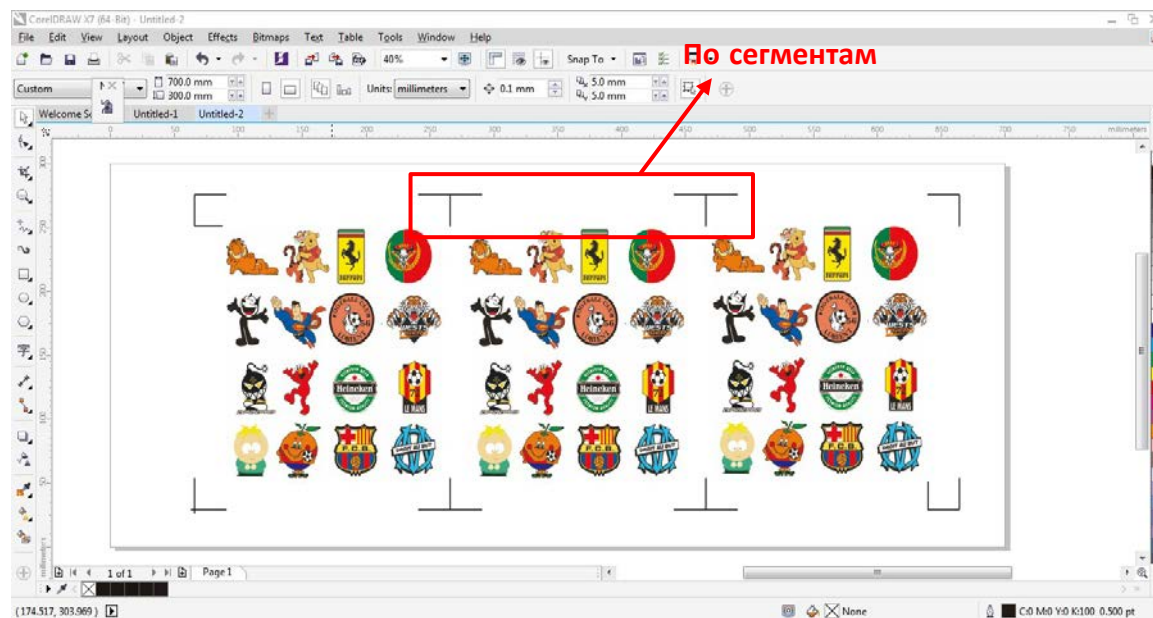


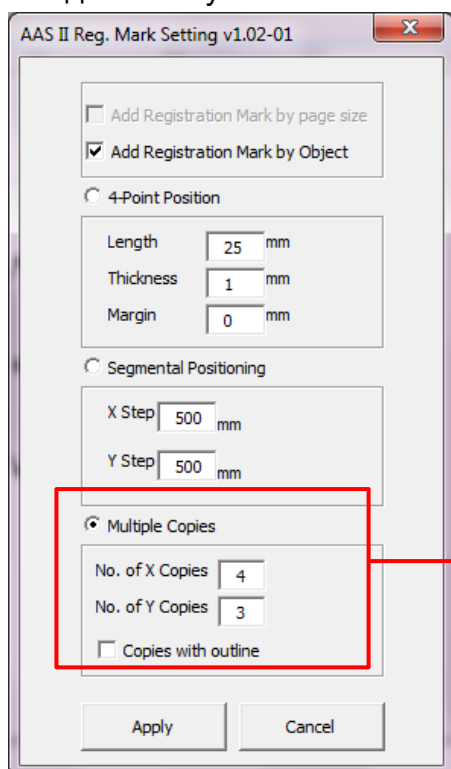
Рис. А3-10

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.



### Multiple Copies

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

Рис. А3-11

Программа создаст результат, как показано на рисунке ниже.

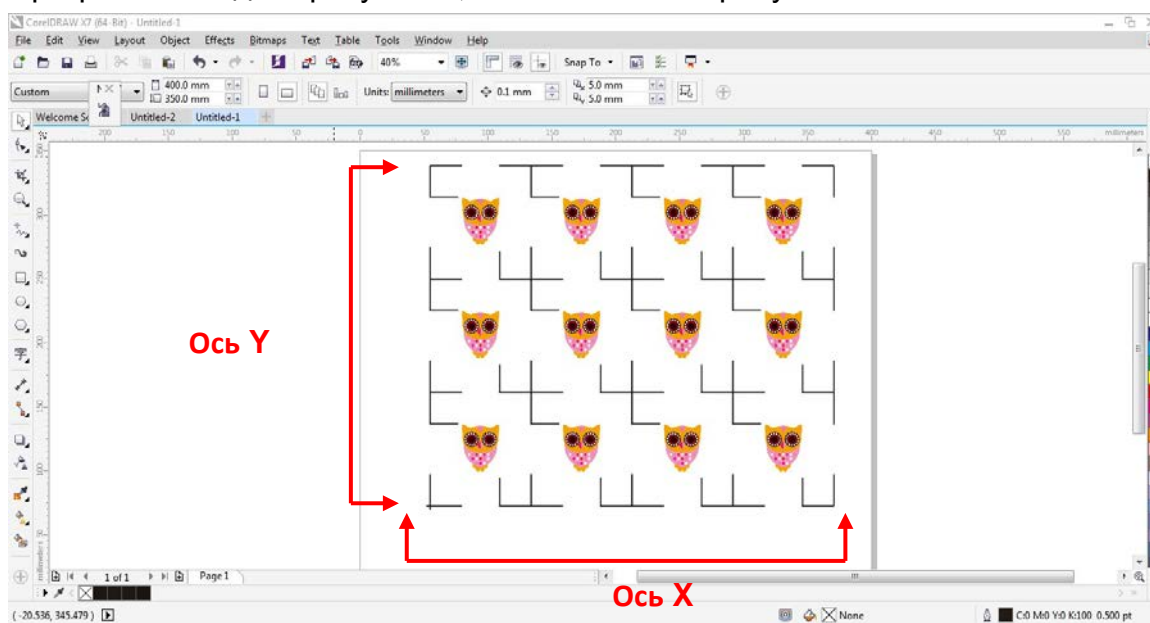
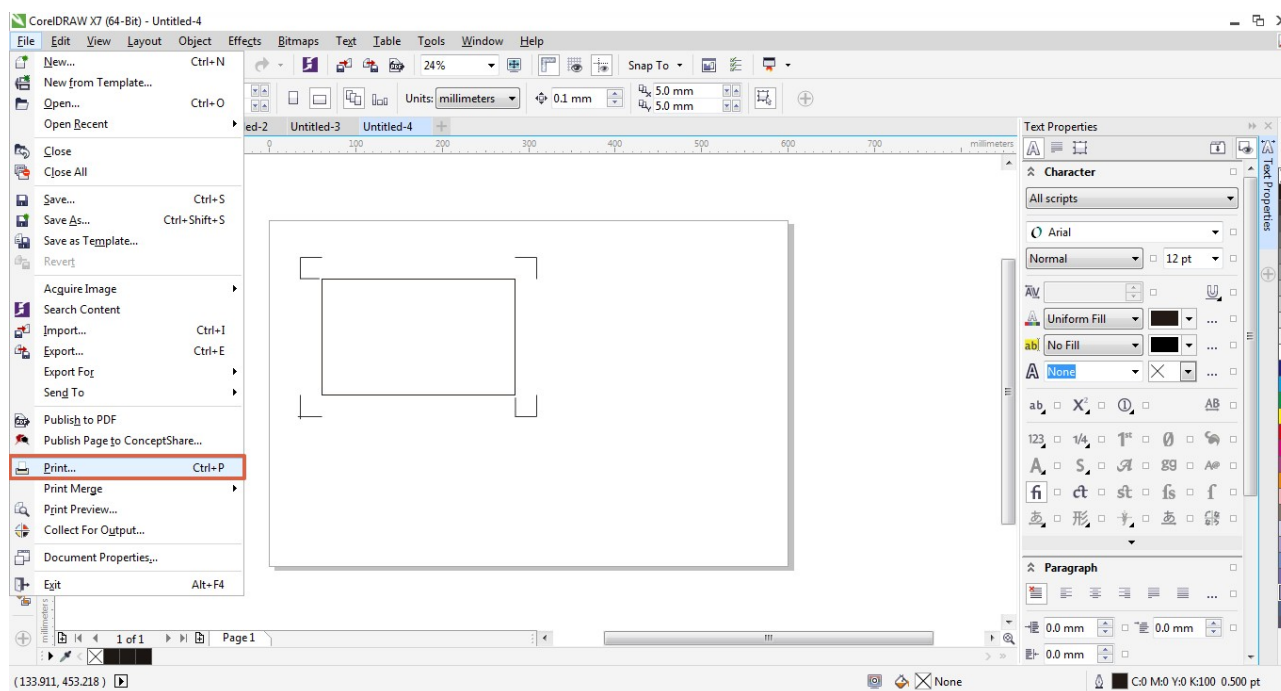


Рис. А3-12

## Контурная резка через CorelDraw

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

**Шаг 2** Выполнить Files → Print.



**Рис. А3-13**

**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).

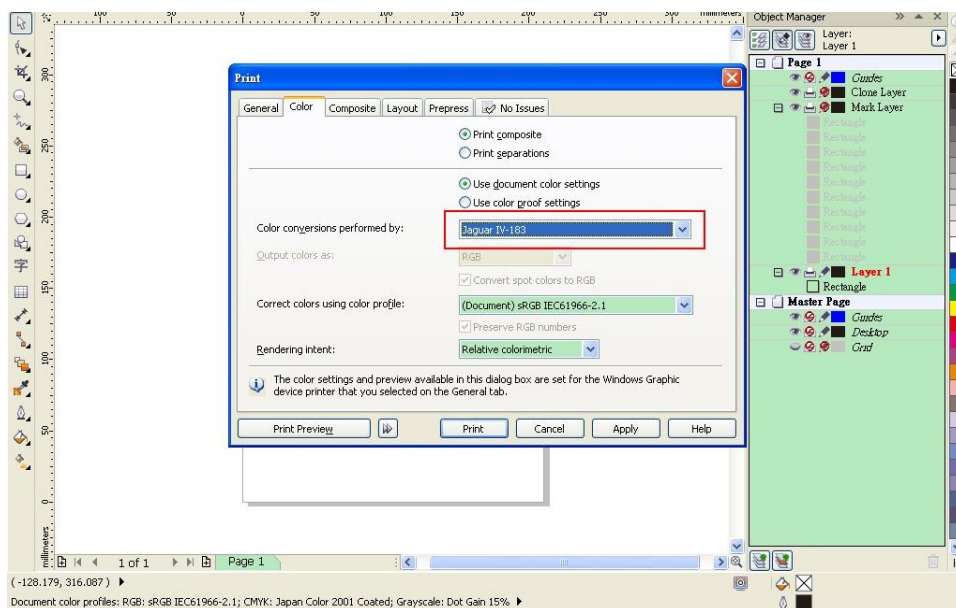


Рис. А3-14

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

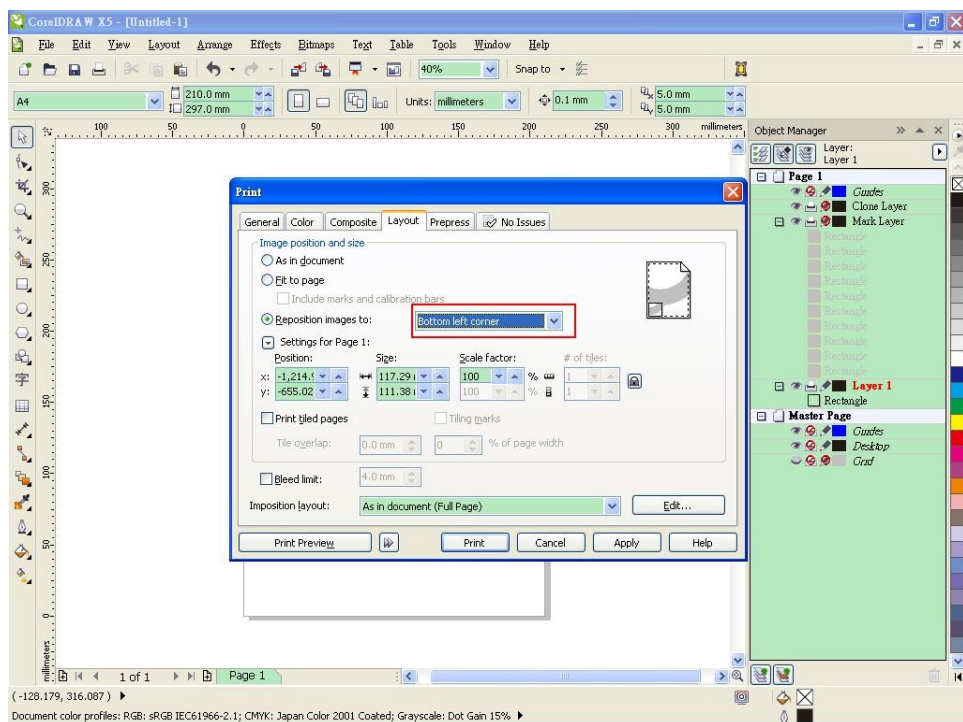


Рис. А3-15

## A-5 Инструкция по модулю Illustrator

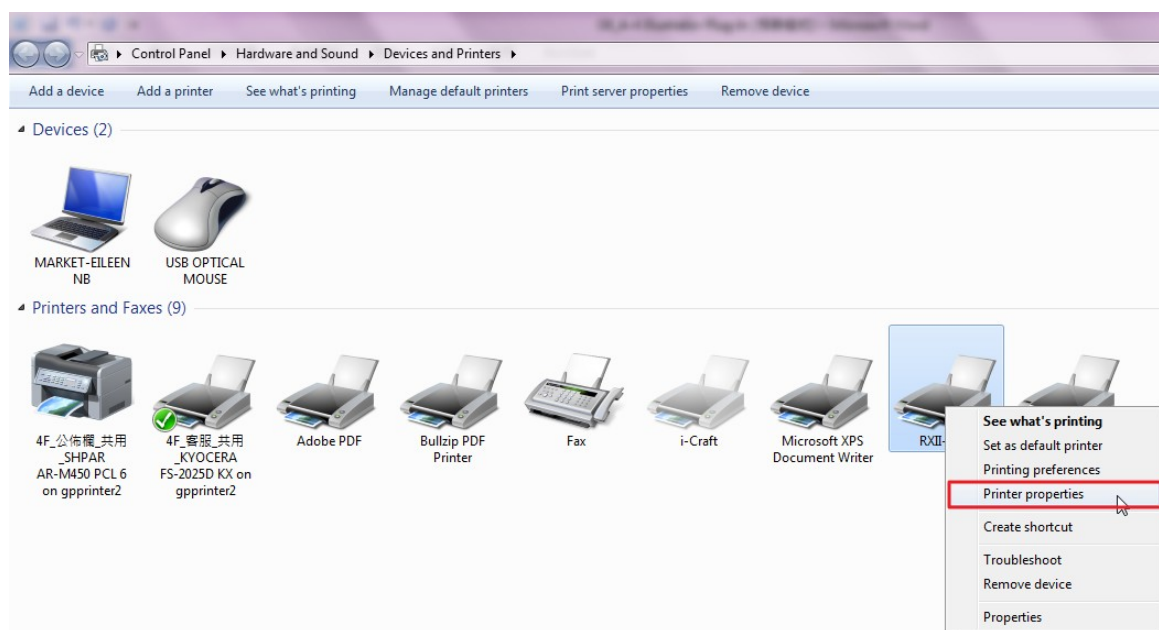
Установщик AASII VBA работает с Adobe Illustrator версий CS4, CS5, CS6, CC.

### Установка

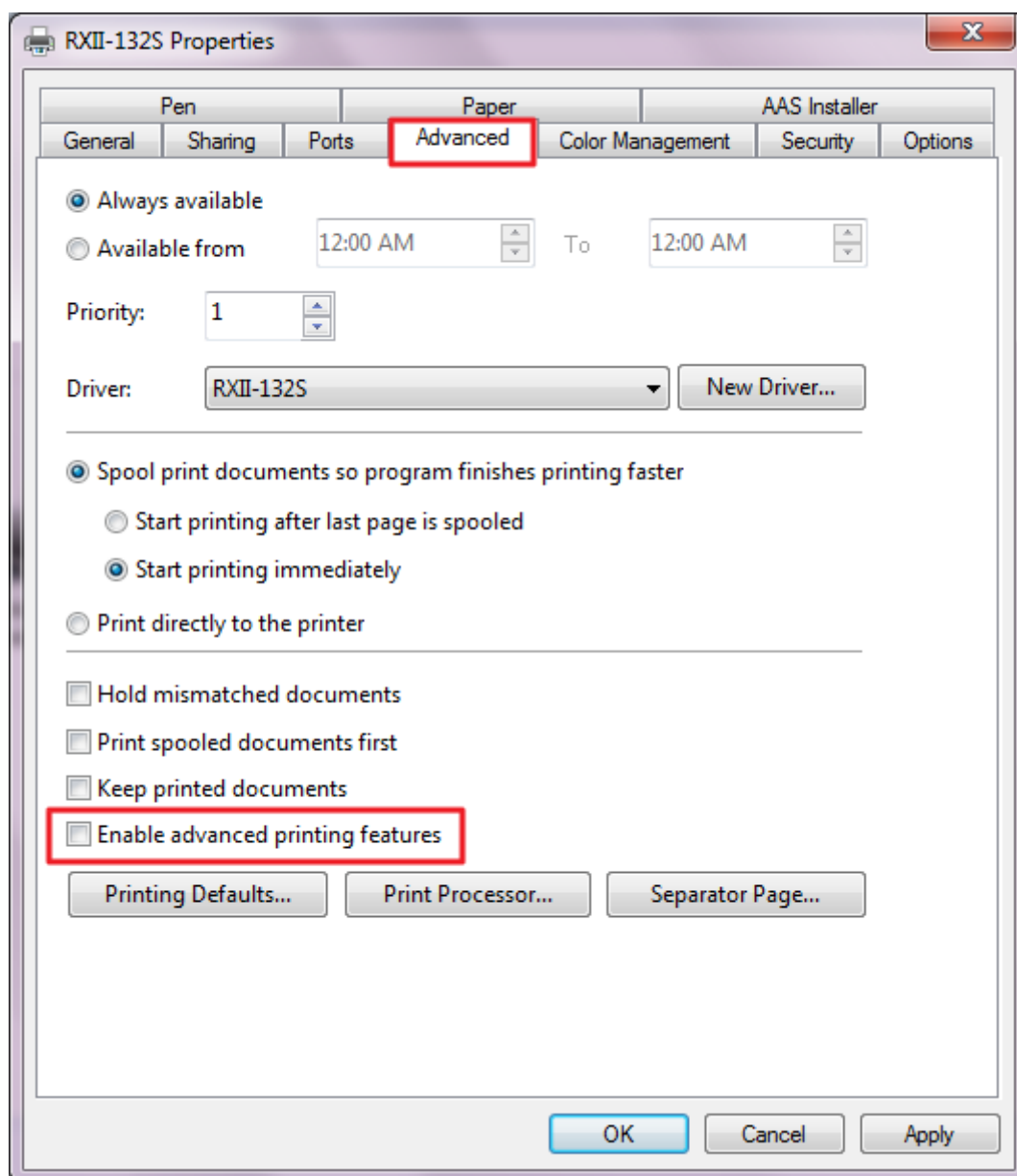
Установка программного модуля AAS для Adobe Illustrator описана в шаге 8 раздела 2.1.1.1 «Установка драйвера» (стр. 15).

### Настройка принтера

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



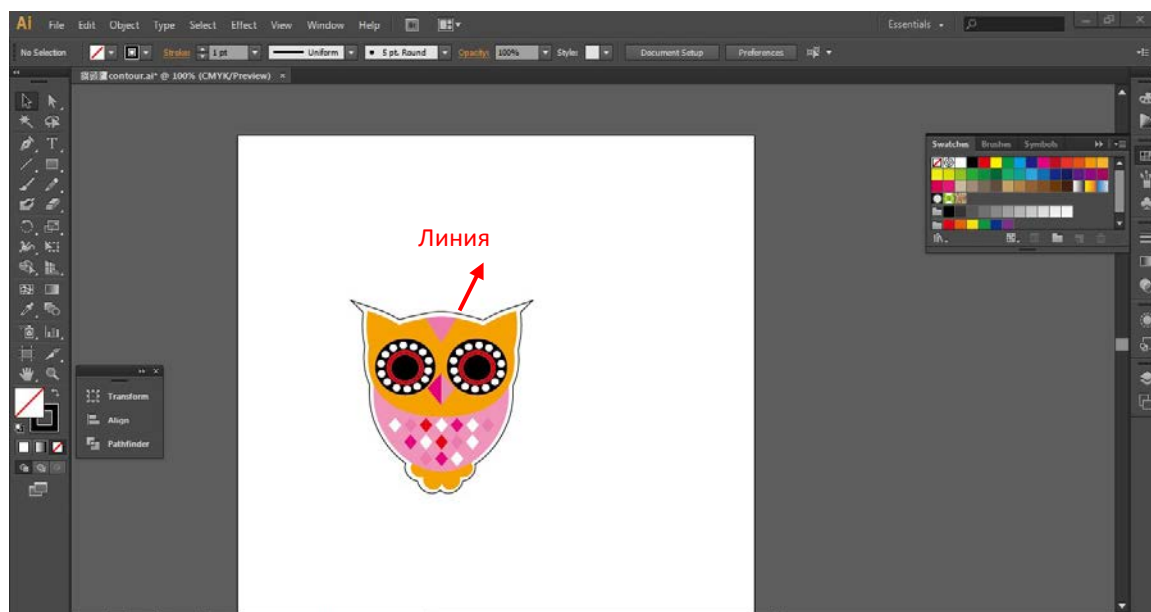
**Шаг 2** Убедиться, что на вкладке Advanced (Дополнительно) снят флажок Enable advanced printing features (Включить дополнительные возможности печати).



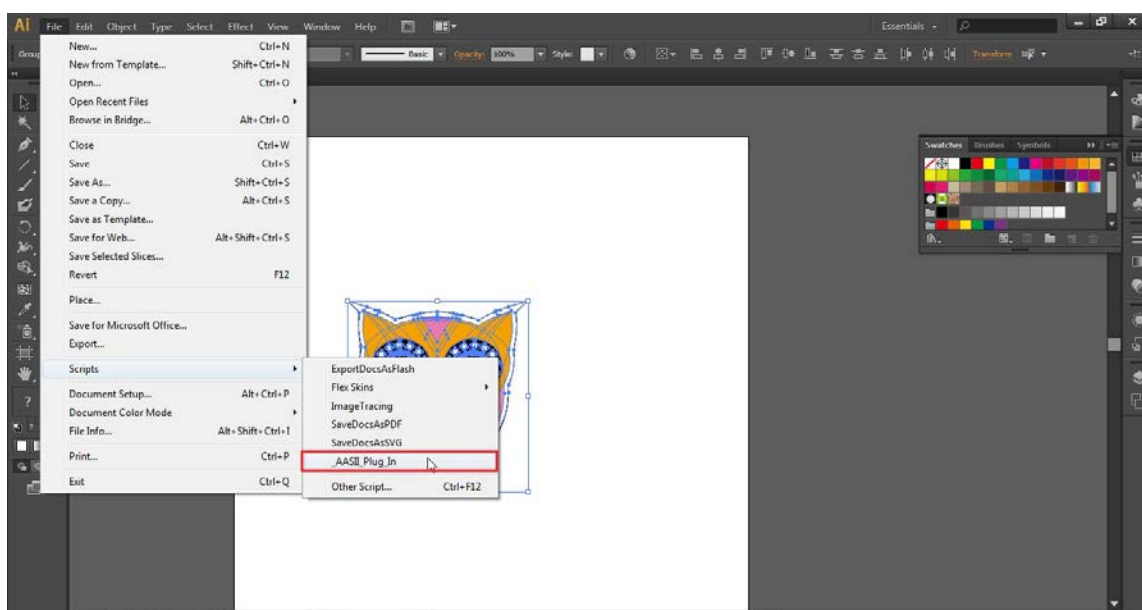
## Инструкции для пользователя

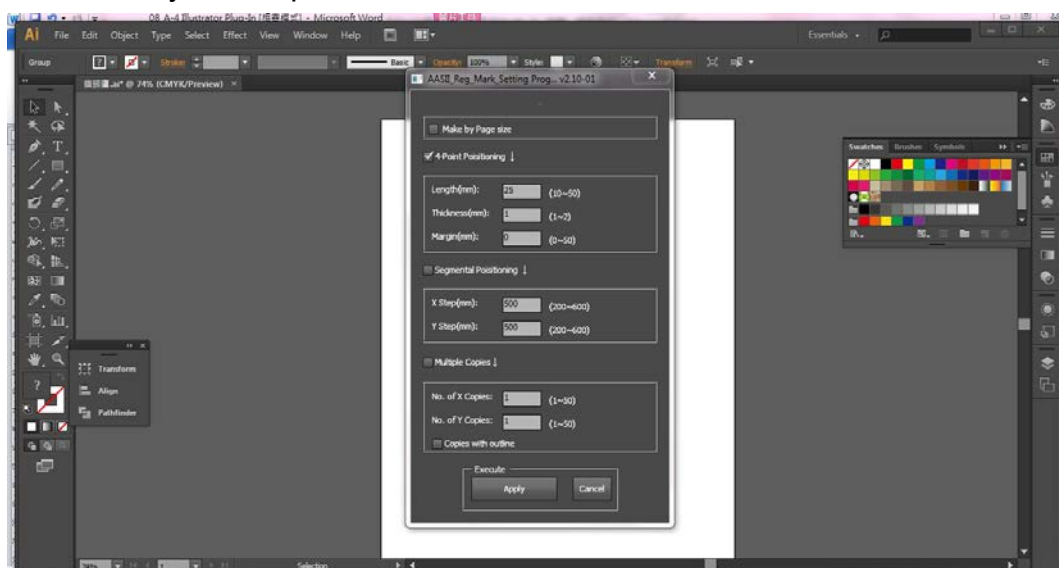
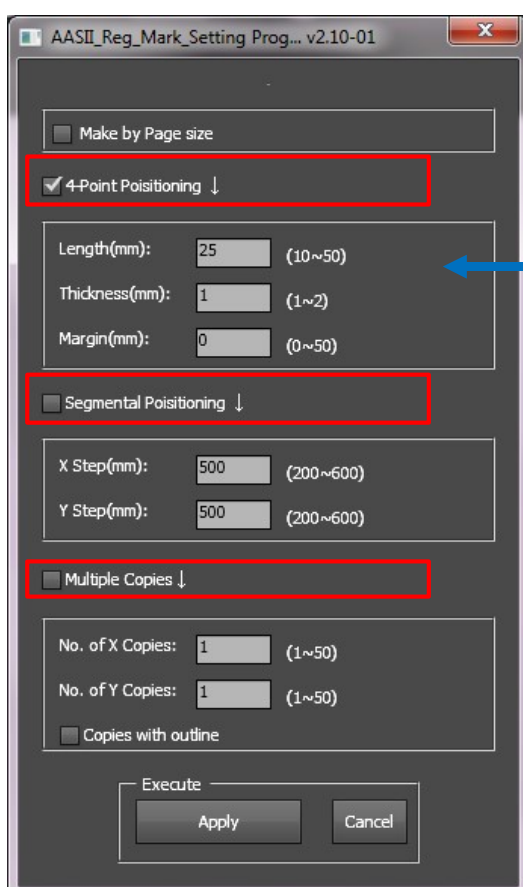
**Шаг 1** Открыть Illustrator.

**Шаг 2** Отредактировать изображение, создав контурную обводку. (**Примечание.** Ширину линии установить на 0,001 мм).



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

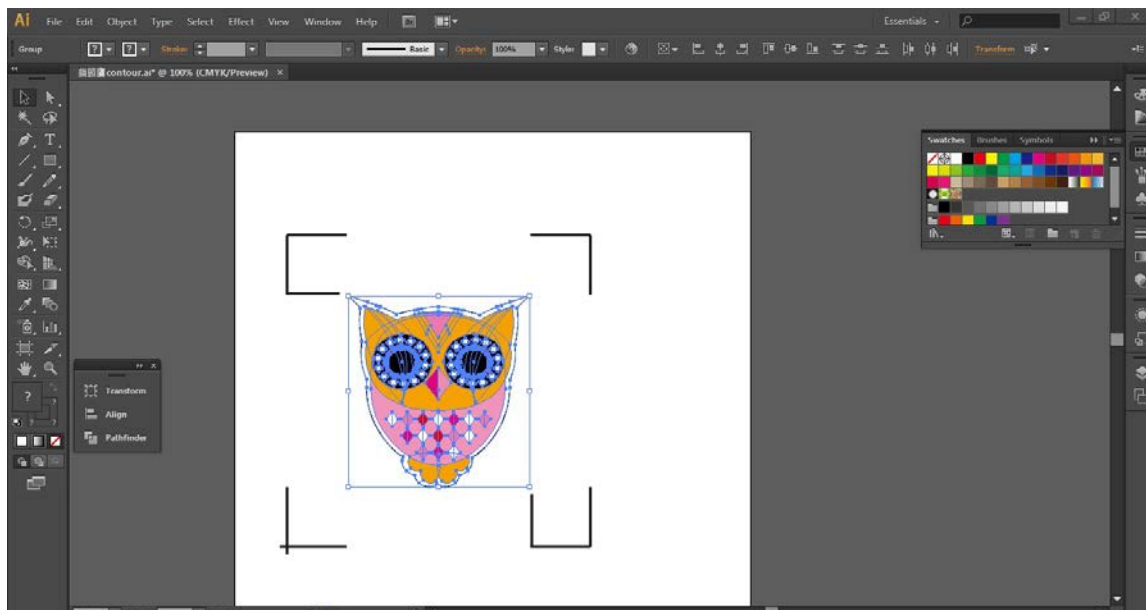


**Шаг 4** Выделить нужные приводочные метки.**Шаг 5** Здесь доступны три типа приводочных меток: 4-Point Positioning (по 4 точкам), Segmental Positioning (по сегментам), Multiple Copies (создание копий).**Примечание**

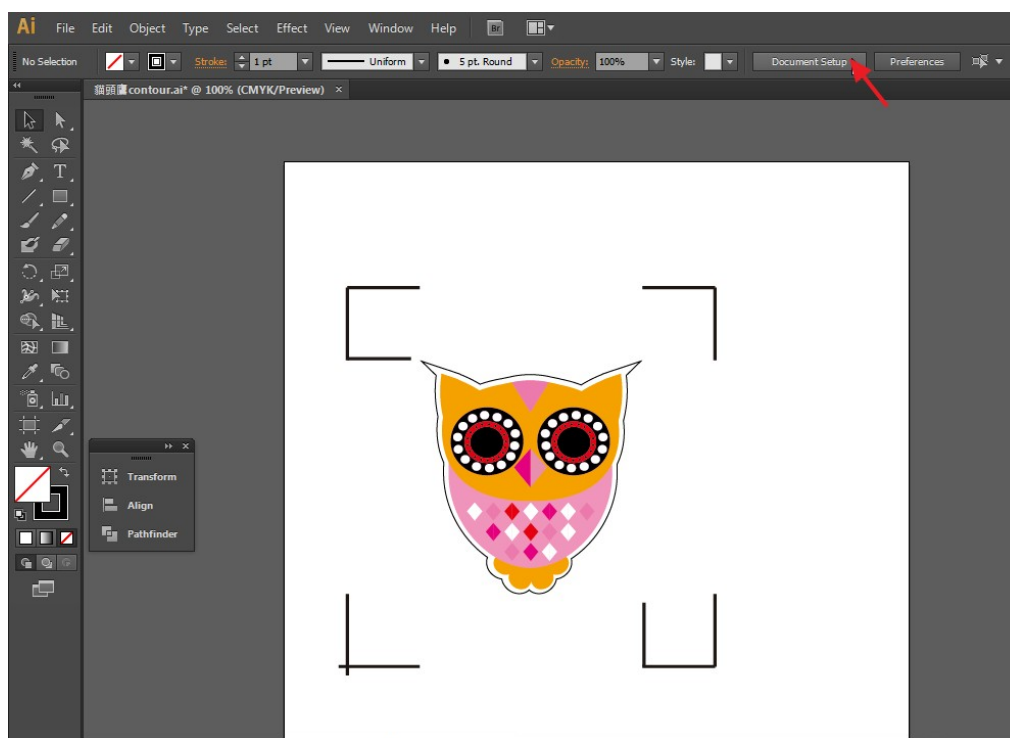
Значения, указанные в разделе 4-Point Positioning (длина, толщина, поля), действительны также с установленными флажками Segmental Positioning и Multiple Copies.



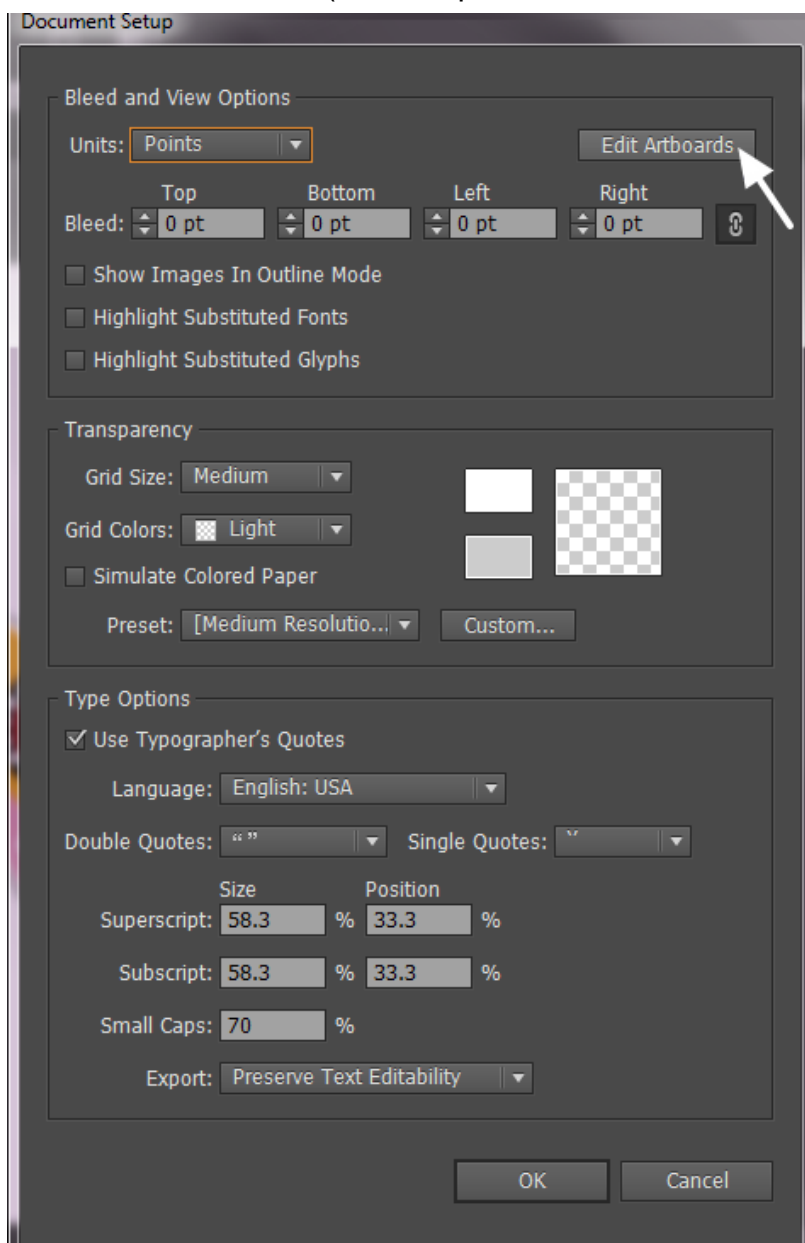
**Шаг 6** Подтвердить приводочные метки (далее в примере рассмотрено позиционирование по 4 точкам).



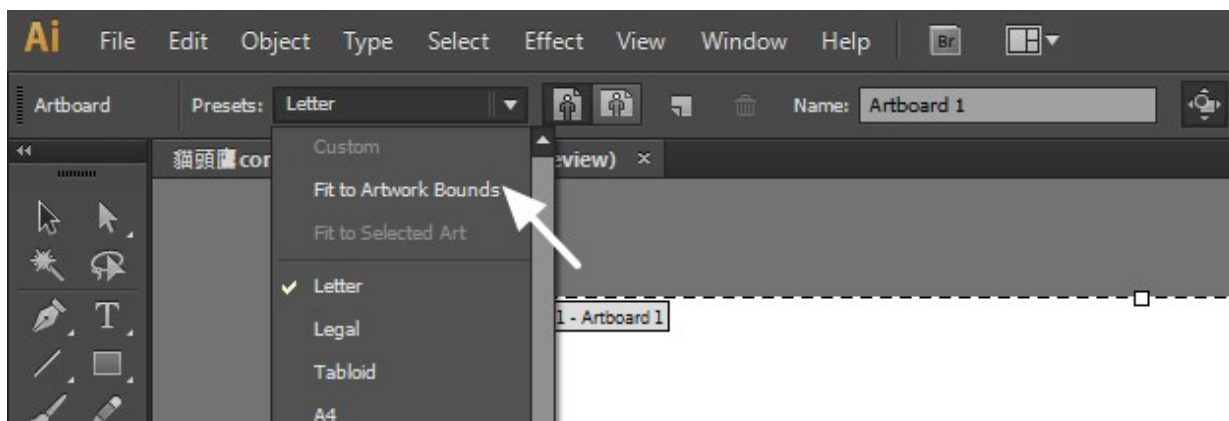
**Шаг 7** Щелкнув на пустой области страницы, выбрать Document Setup (Настройка документа).



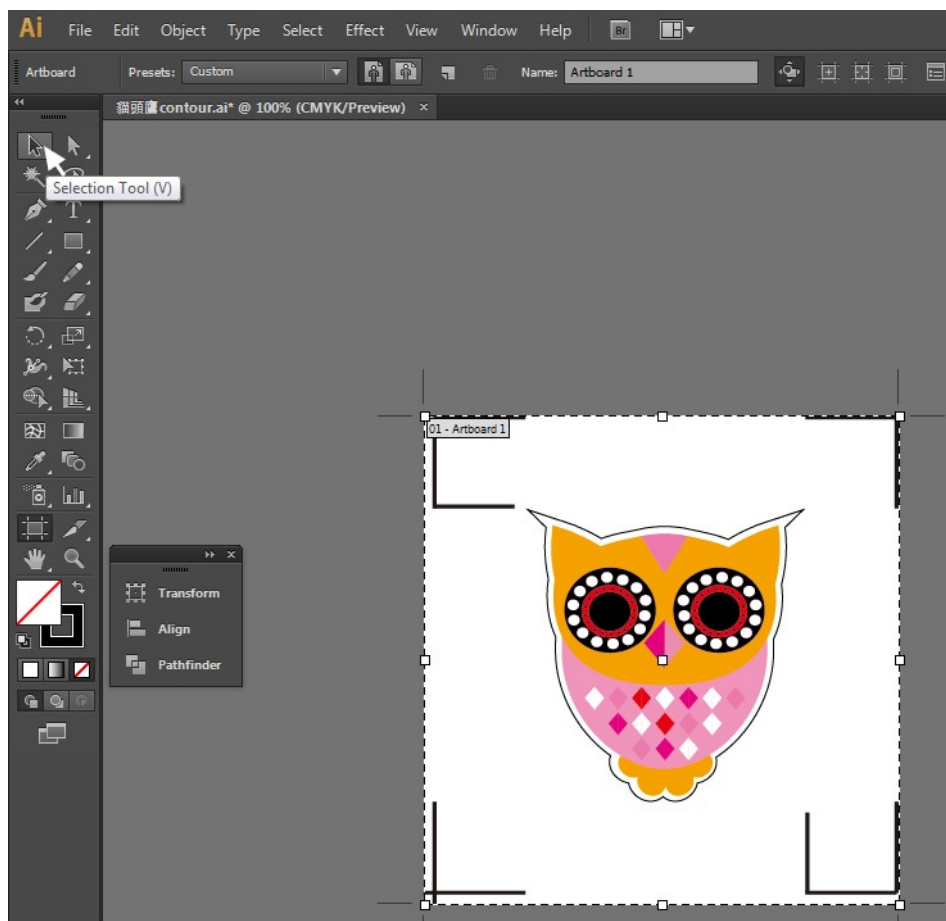
**Шаг 8** Нажать Edit Artboards (Редактировать монтажные области).



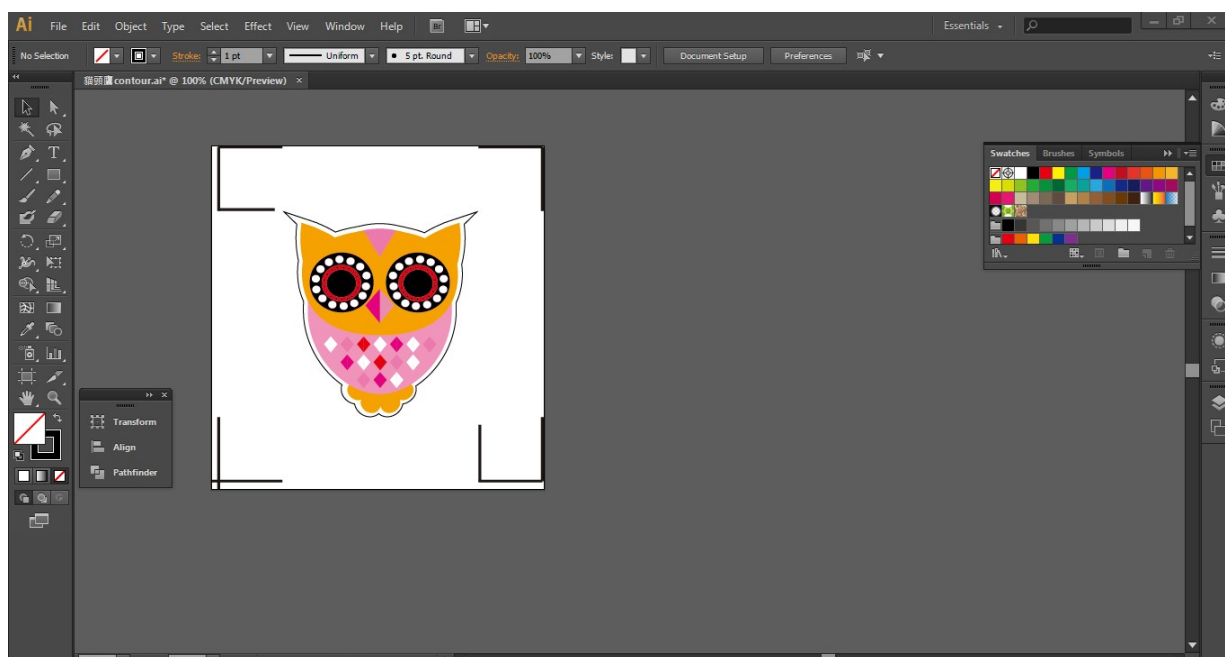
**Шаг 9** Выполнить Presets → Fit Artboard to Artwork bounds (Подогнать монтажную область по выбранной иллюстрации).

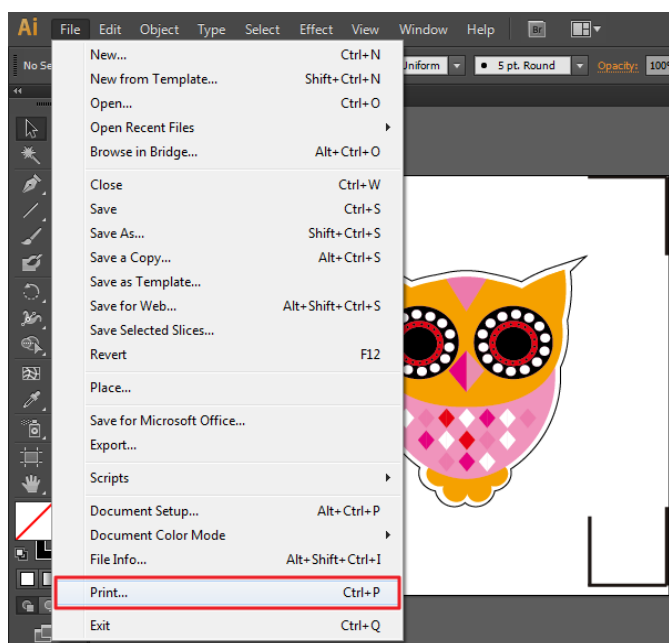
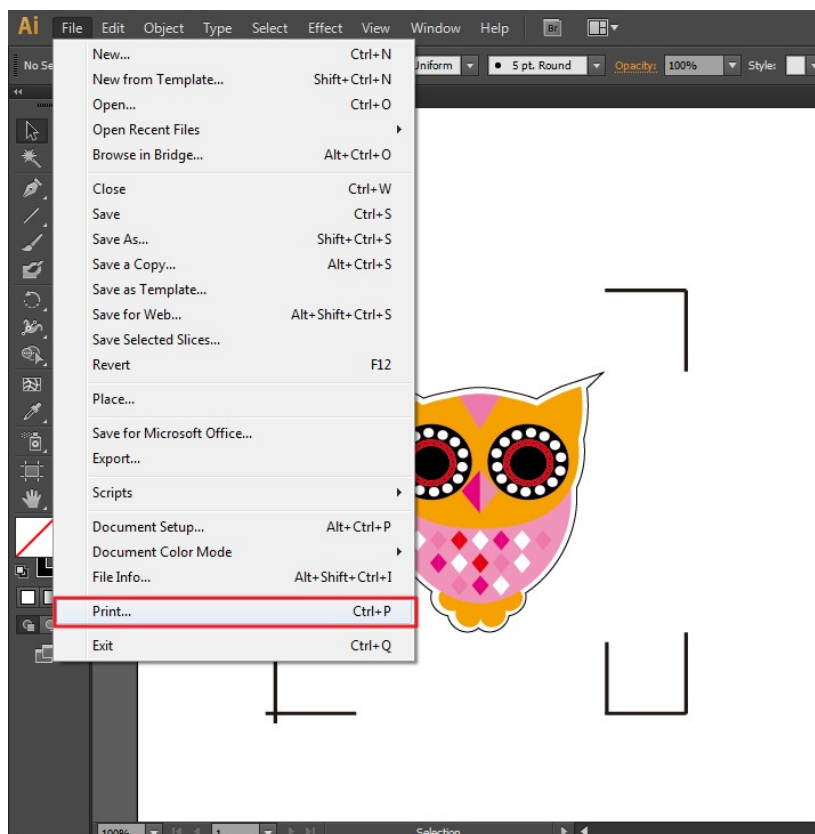


**Шаг 10** После шага 9 навести мышь на панель инструментов слева и выбрать инструмент выделения Selection Tool.

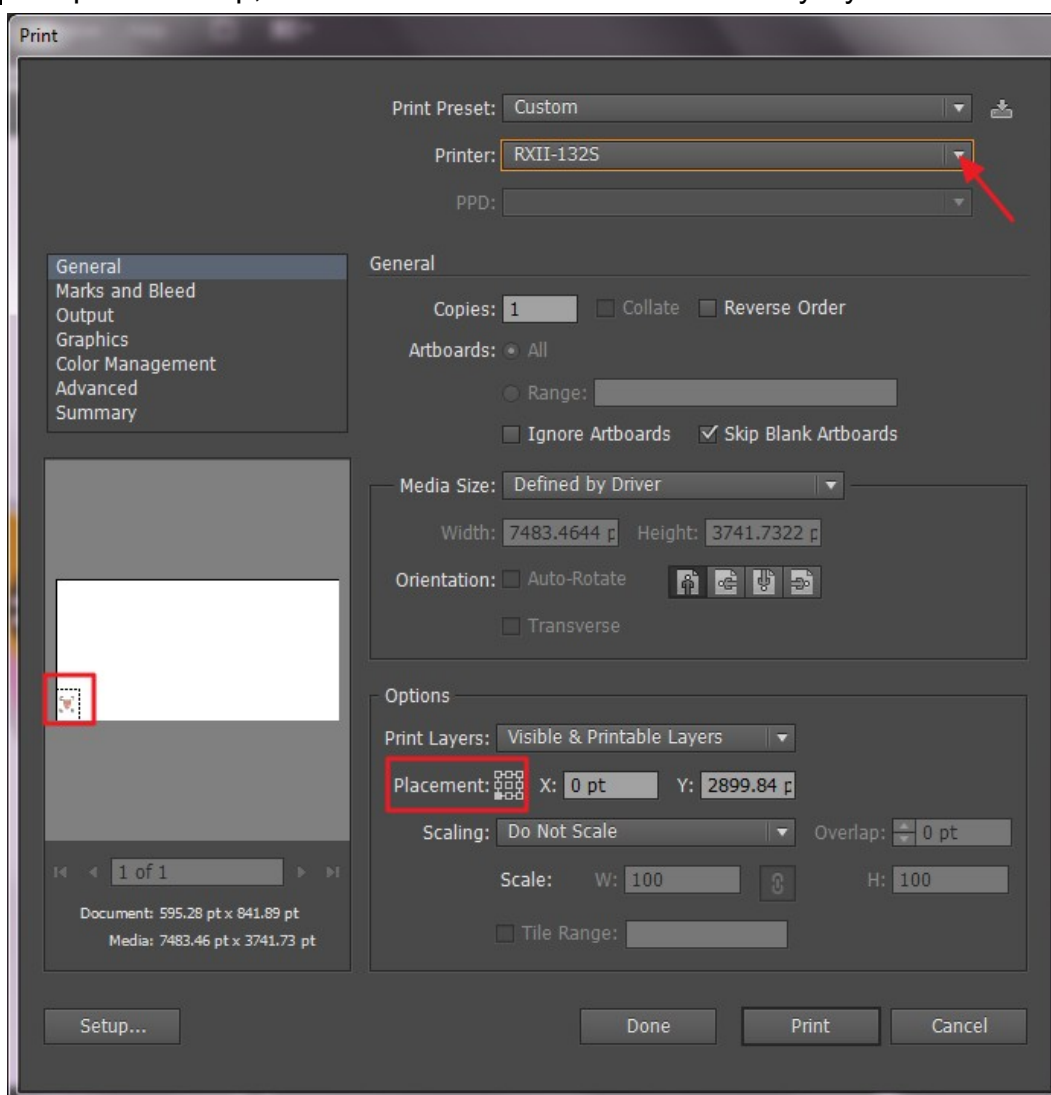


**Шаг 11** Режим редактирования снова активен.



**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.

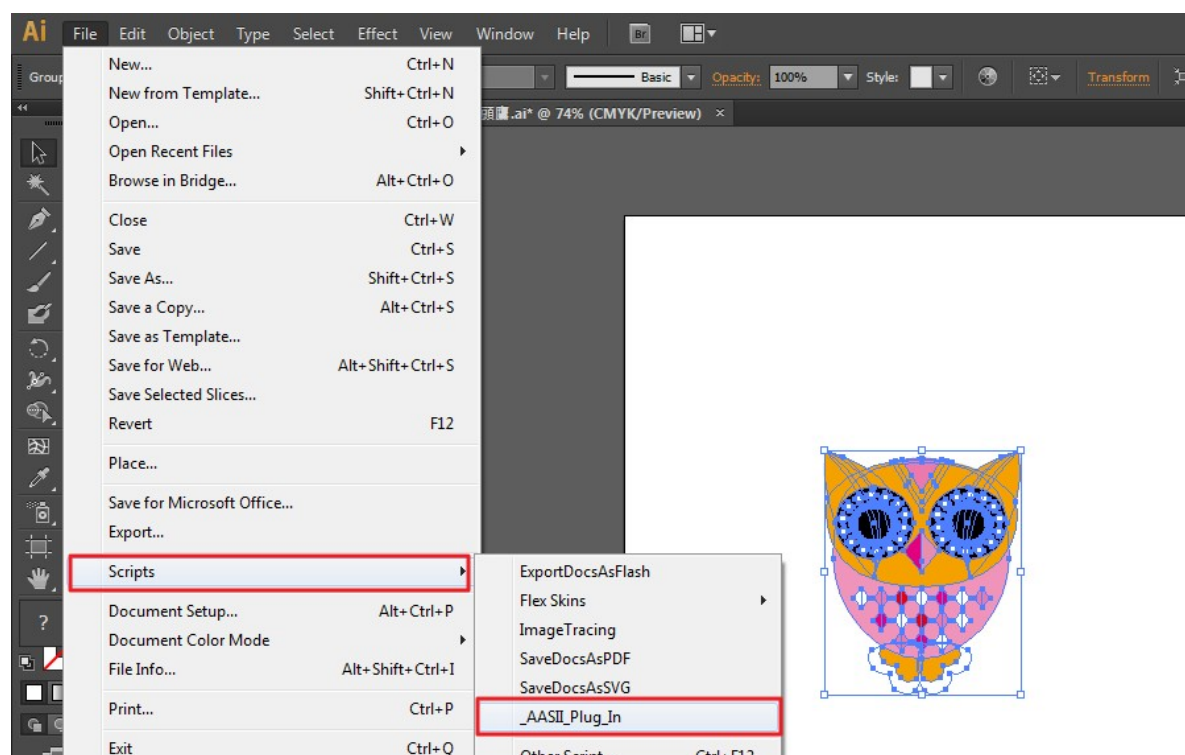
**Шаг 15** Выбрав плоттер, поместить объект в левом нижнем углу.



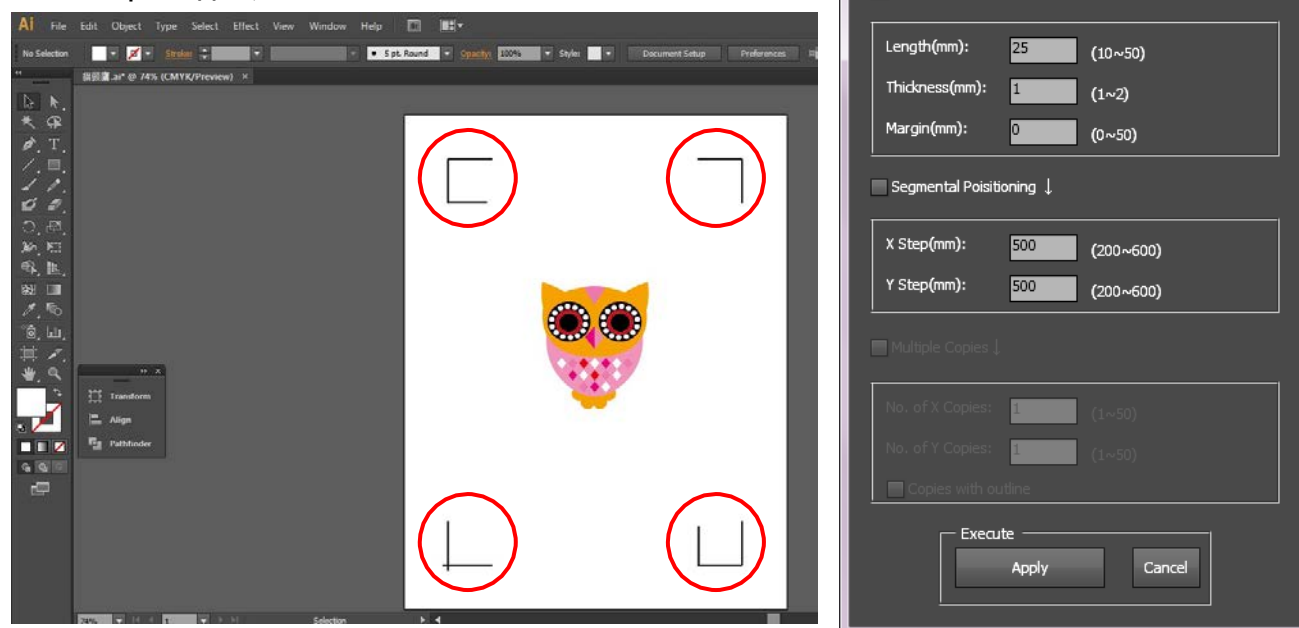
**Шаг 16** Работа завершена.

## Добавление приводочных меток по странице

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



Установив флажок Make by page size, нажать Apply (Применить). В четырех углах страницы создаются метки привода, как показано ниже.



### Примечание

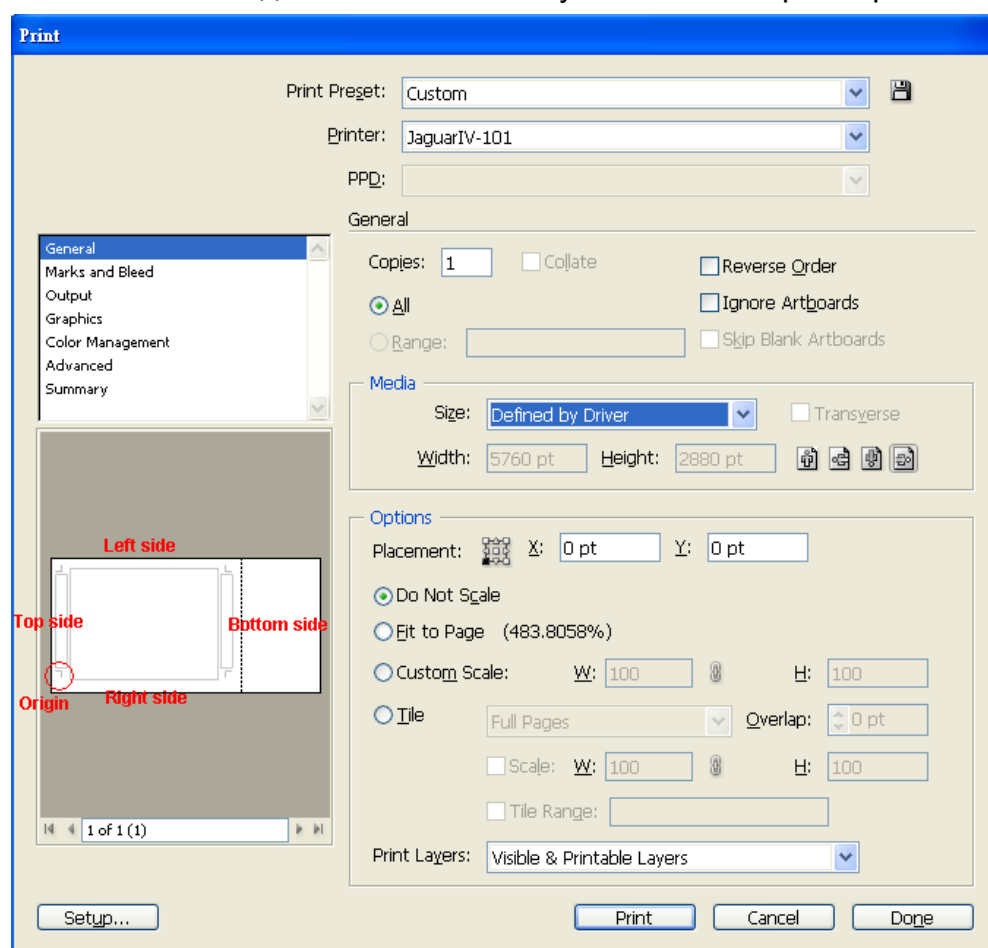
Длина метки составляет от 10 до 50 мм, в зависимости от размера страницы.

## Рабочая область

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

Для материалов A4 рабочая область на 2,5 мм заходит за приводочные метки с правой и левой сторон, на 4,5 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.

Для материалов формата A3 рабочая область на 10 мм заходит за приводочные метки с левой стороны, на 9 мм — с правой стороны, на 11 мм — за верхнюю метку. Рекомендованное расстояние до нижнего края материала — не менее 25 мм во избежание падения листа и на случай ошибки в размерах материала.



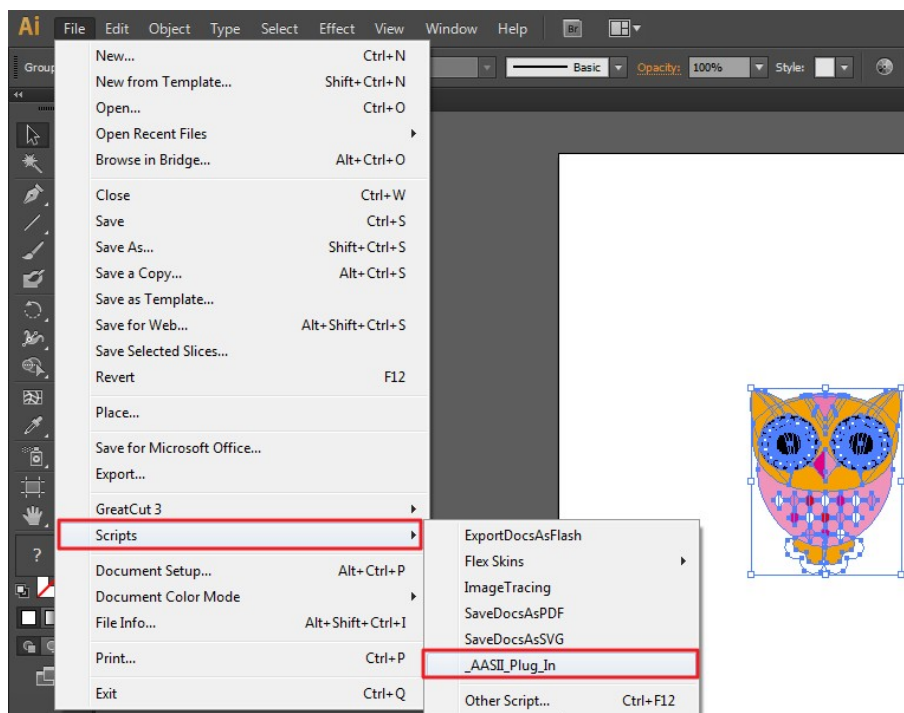
**Примечание** Для размотки рулона выбрать режим Edge при настройке формата материала. При работе в режиме **Single** лист материала нельзя переместить назад, а значит, фронтальный датчик бумаги его не распознает.



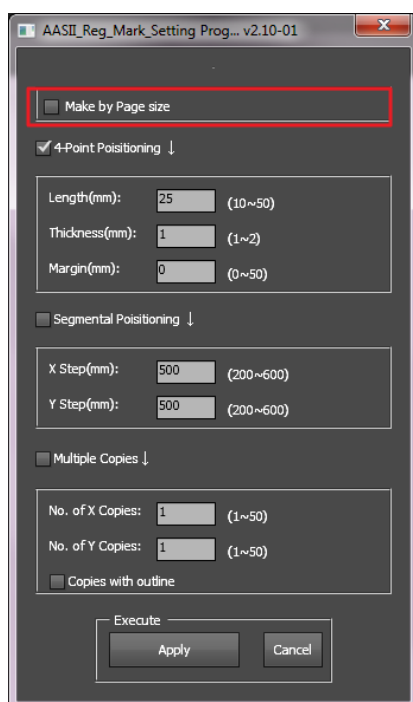
## Добавление приводочных меток по объекту

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.

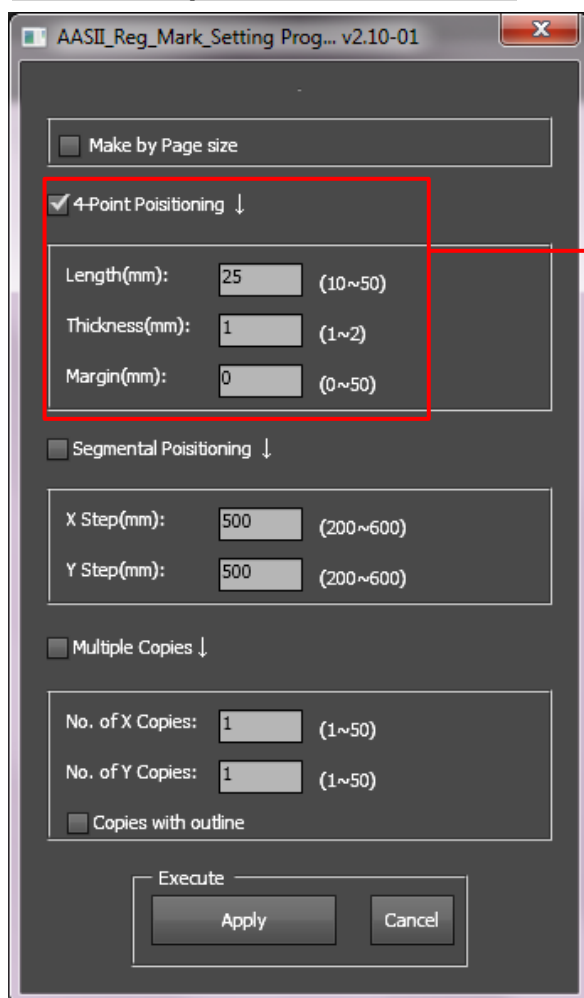


Флажок Make by page size следует снять, а затем указать нужный тип приводочных меток.



## Три типа приводочных меток

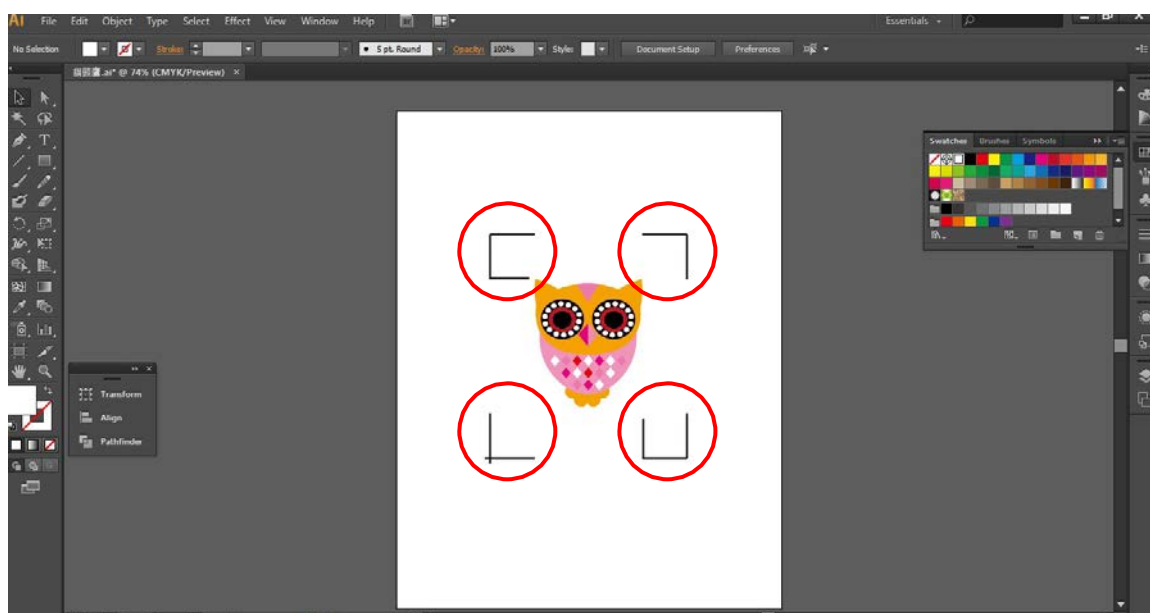
### Позиционирование по 4 точкам



#### 4-Point Positioning

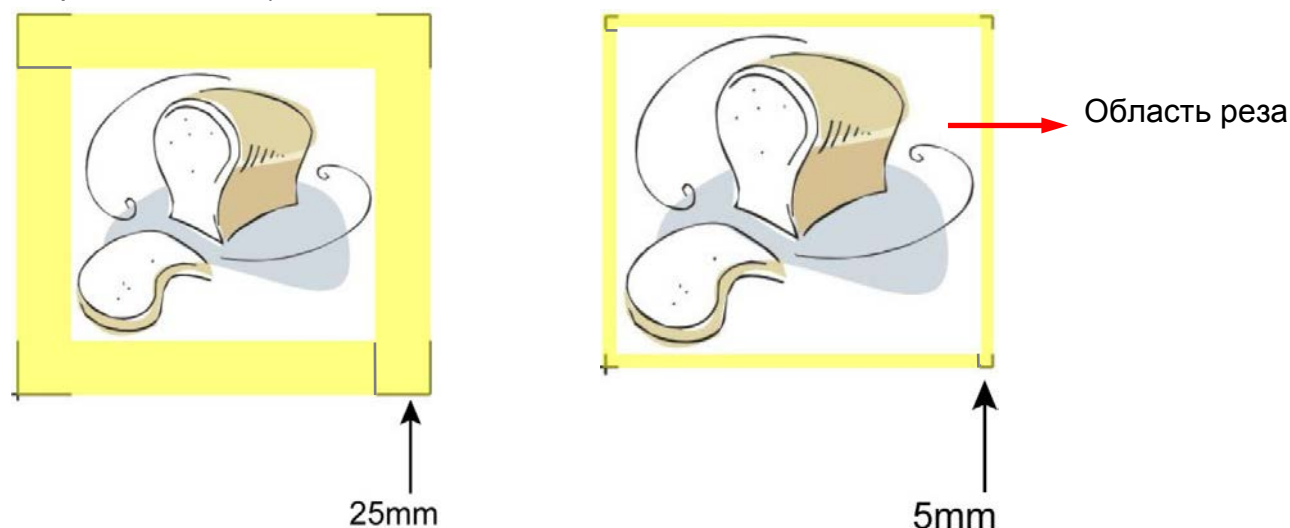
- Length: длина меток  
→ Диапазон: от 5 до 50 мм  
→ Оптимально: 25 мм
- Thickness: толщина линии меток  
→ Диапазон: от 1 до 2 мм  
→ Оптимально: 1 мм
- Margin: расстояние между метками и изображениями  
→ Диапазон: от 0 до 50 мм  
→ Оптимально: 5 мм

Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.



**Примечание**

1. 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, мм	Рекомендуемая длина метки, мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841) и более	25*

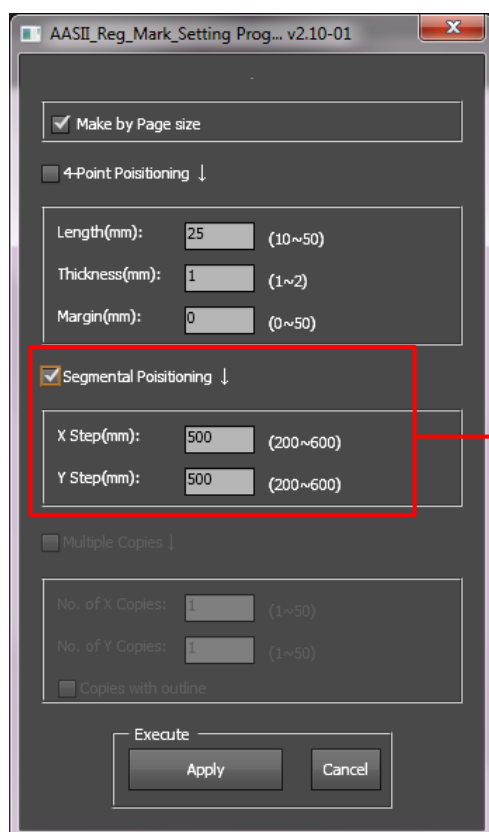
Таблица 1

\*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

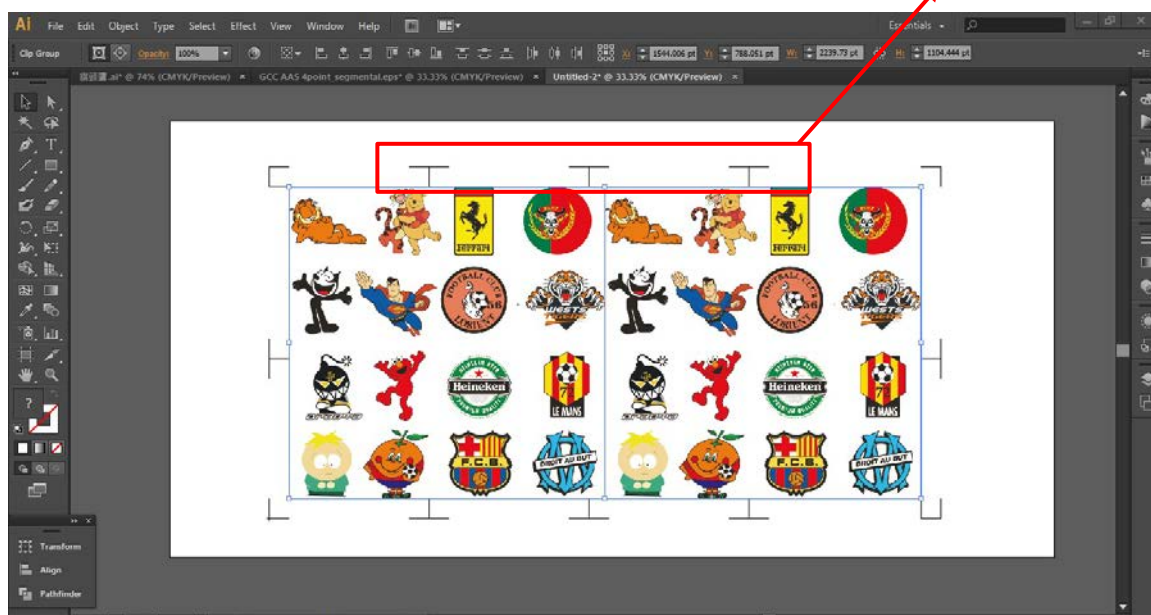
Для точной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив точность обработки длинных и большеформатных изображений.



### Segmental Positioning

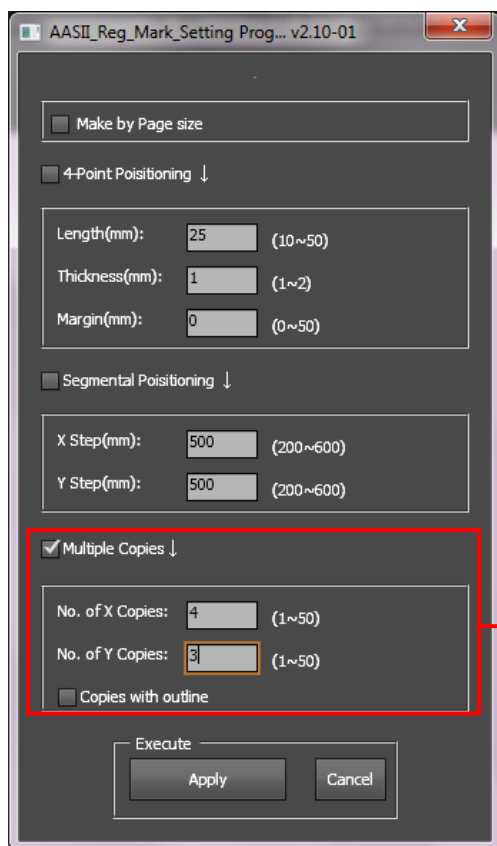
- X Step: расстояние промежуточного положения по оси X
  - Y Step: расстояние промежуточного положения по оси Y
- Диапазон: от 200 до 600 мм  
→ Оптимально: менее 500 мм

Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.



## Создание копий

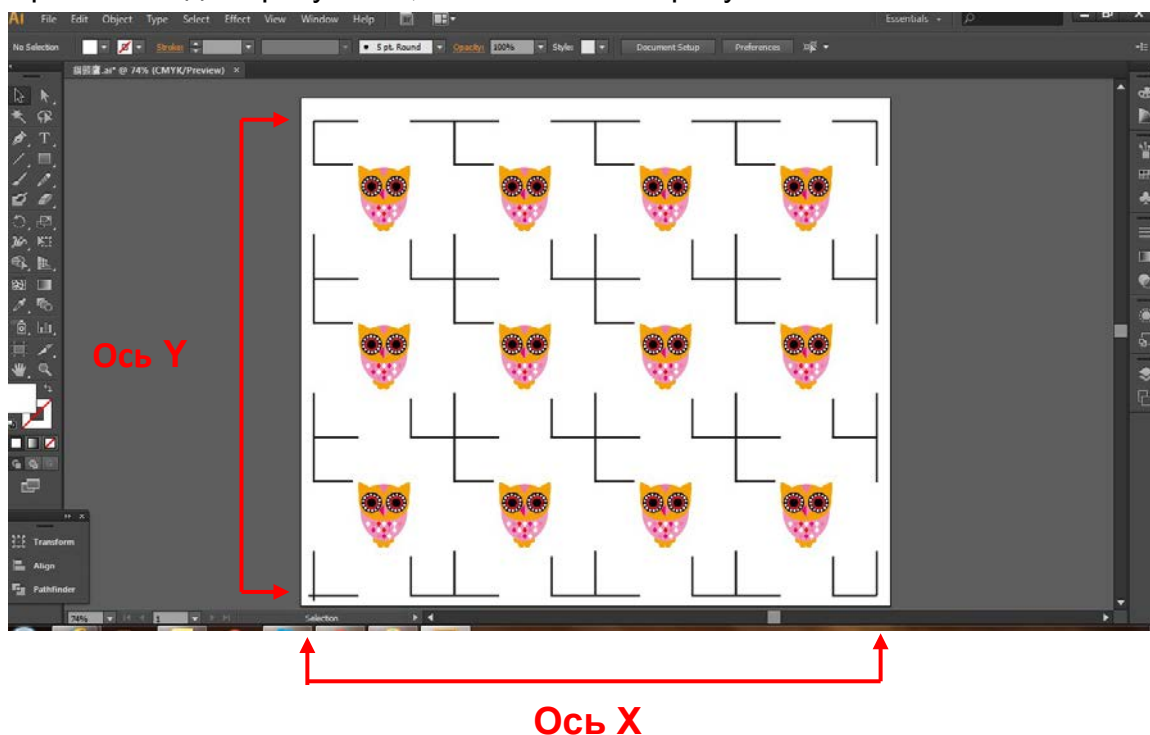
Переключатель Multiple Copies повышает точность реза в случаях, когда из материала необходимо получить несколько экземпляров одного изображения.



### Multiple Copies

- No. of X Copies: количество копий по оси X
- No. of Y Copies: количество копий по оси Y  
→ Диапазон: от 1 до 50 (чем больше копий, тем больше времени нужно на передачу данных).  
→ Количество копий X \* количество копий Y = общее количество копий изображения
- Copies with outline: для отображения контуров изображения
- Margin: расстояние между метками; должно быть 0 или  $\geq 20$ ; отрицательные значения не допускаются

Программа создаст результат, как показано на рисунке ниже.



## A-6 Инструкция по модулю GreatCut

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

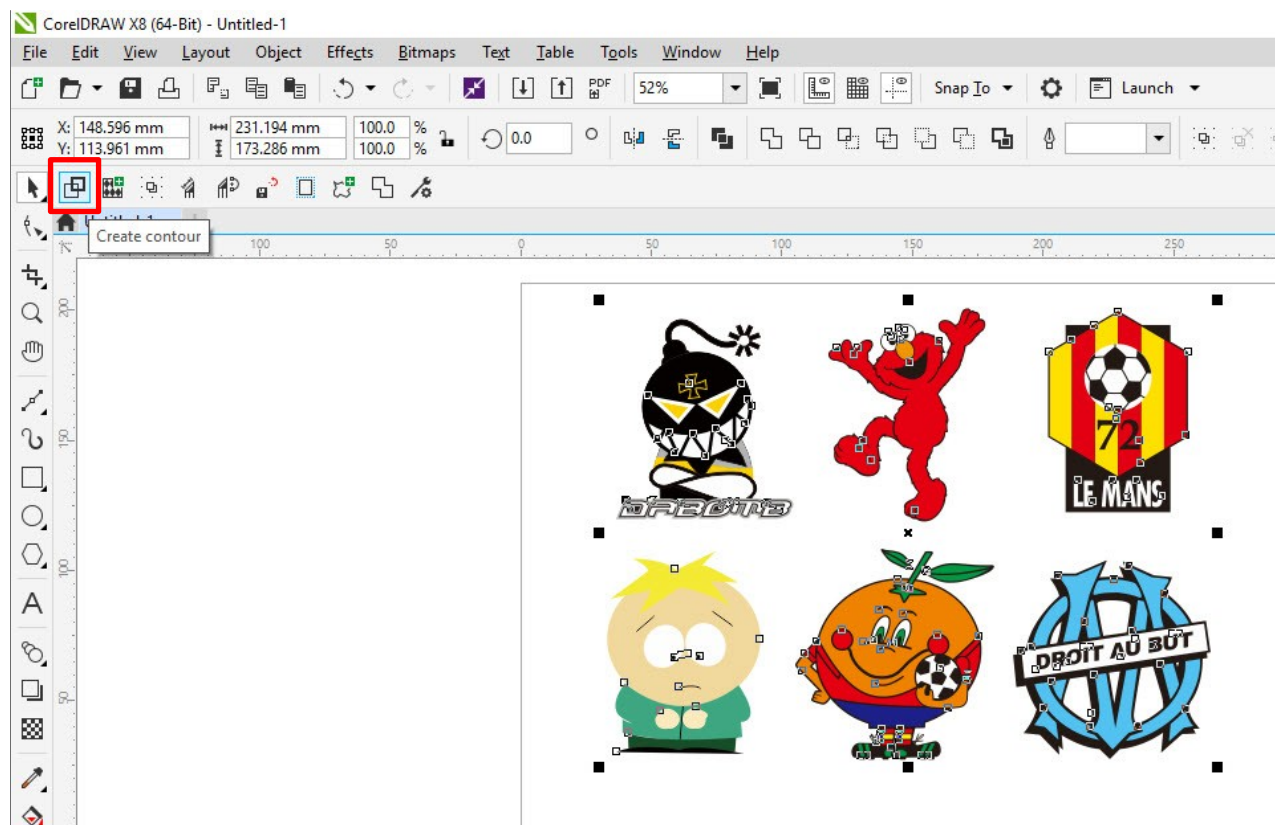
### Система GCC AASII

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

### Редактирование изображений в CorelDRAW

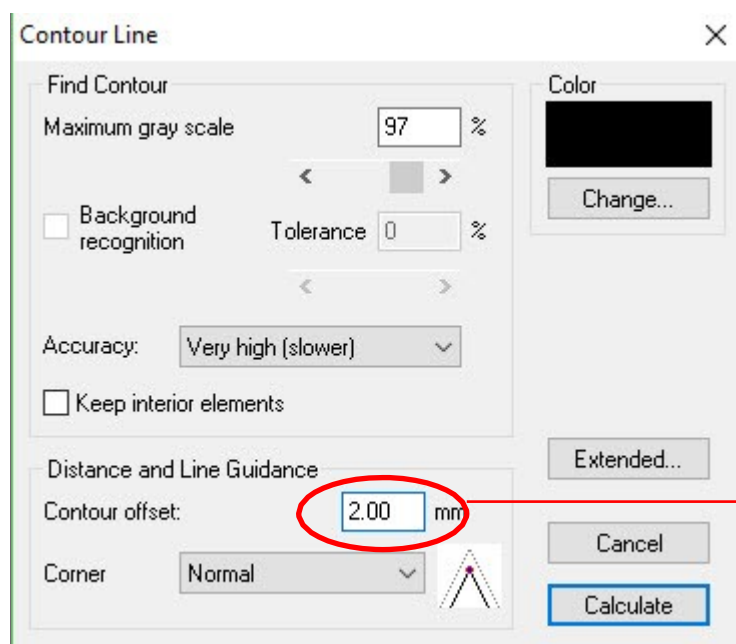
#### Позиционирование по 4 точкам

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



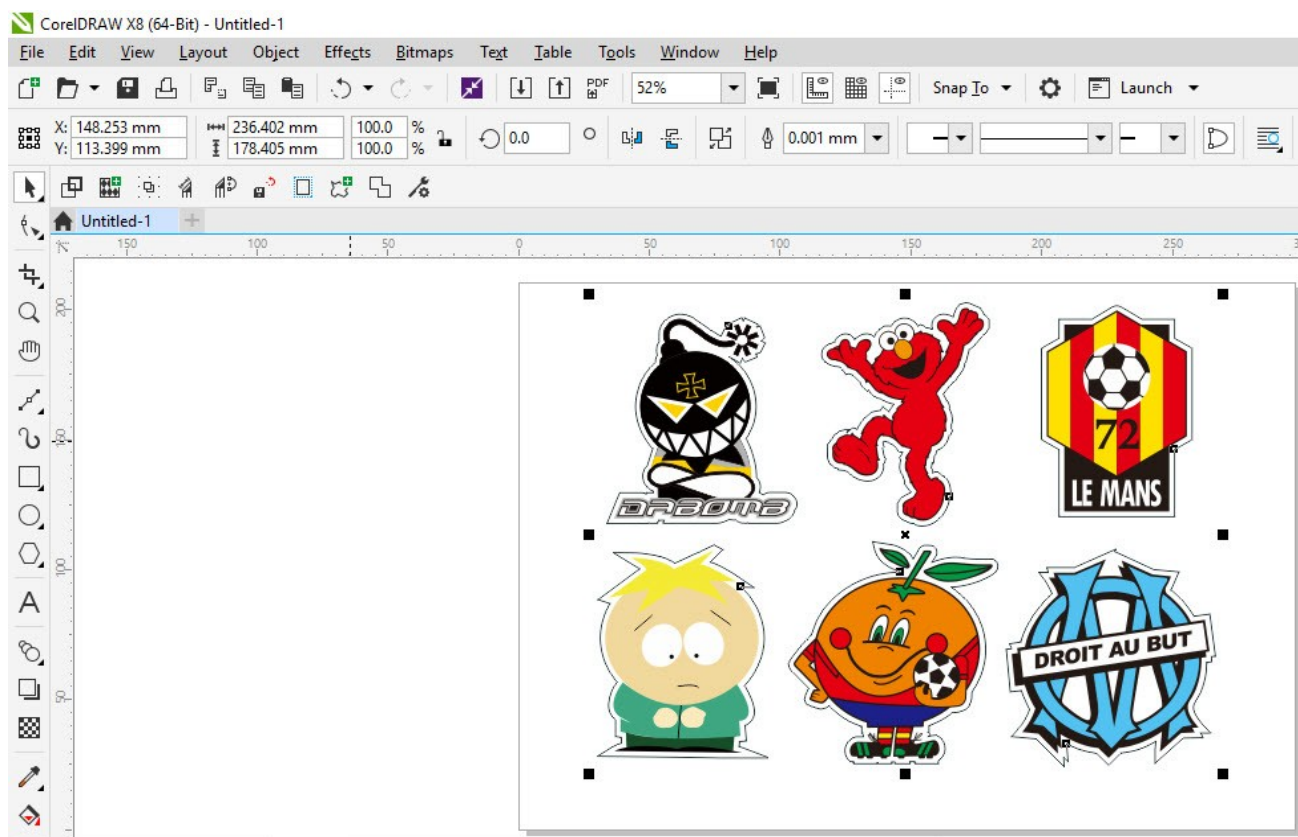


**Шаг 2** Настроить параметры контура, включая смещение контура, и подтвердить кнопкой Calculate (Расчет).



Смещение контура — расстояние между объектом и линией контура.

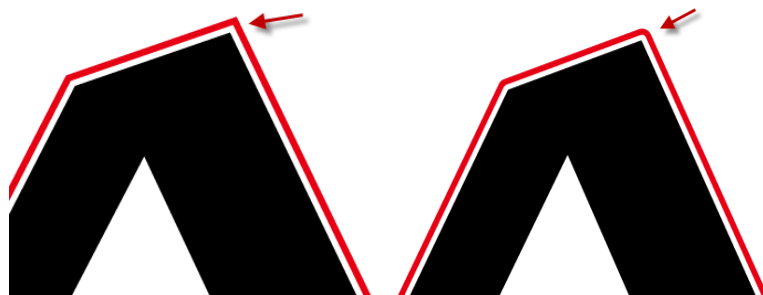
К изображениям будут добавлены контурные линии.





**Совет** Закругленный контур для векторного объекта

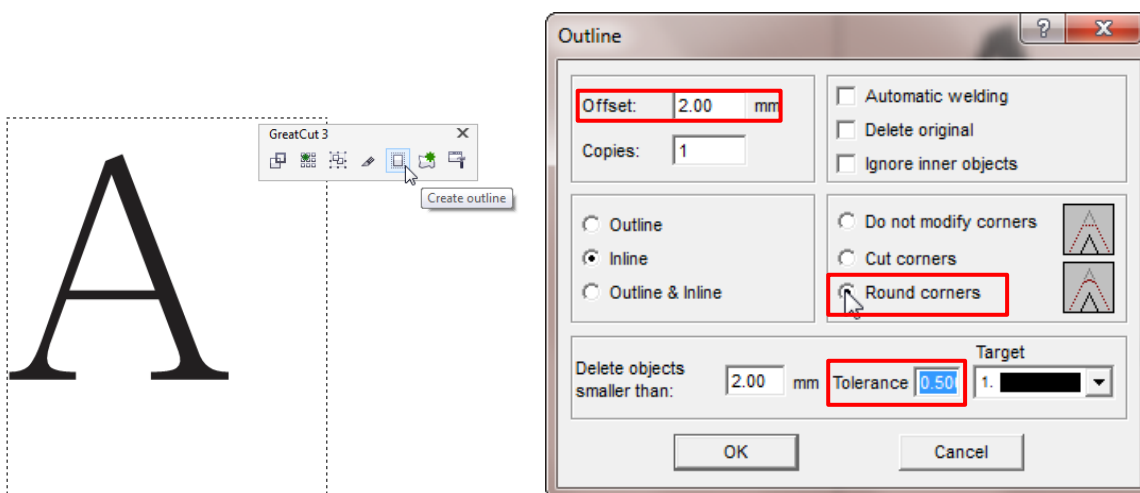
Функция Outline (Контур) повышает качество обработки векторных объектов. На острых углах заметна разница между вариантами Normal (Стандарт) и Round (Со скруглением). См. рис. ниже:



Стандарт

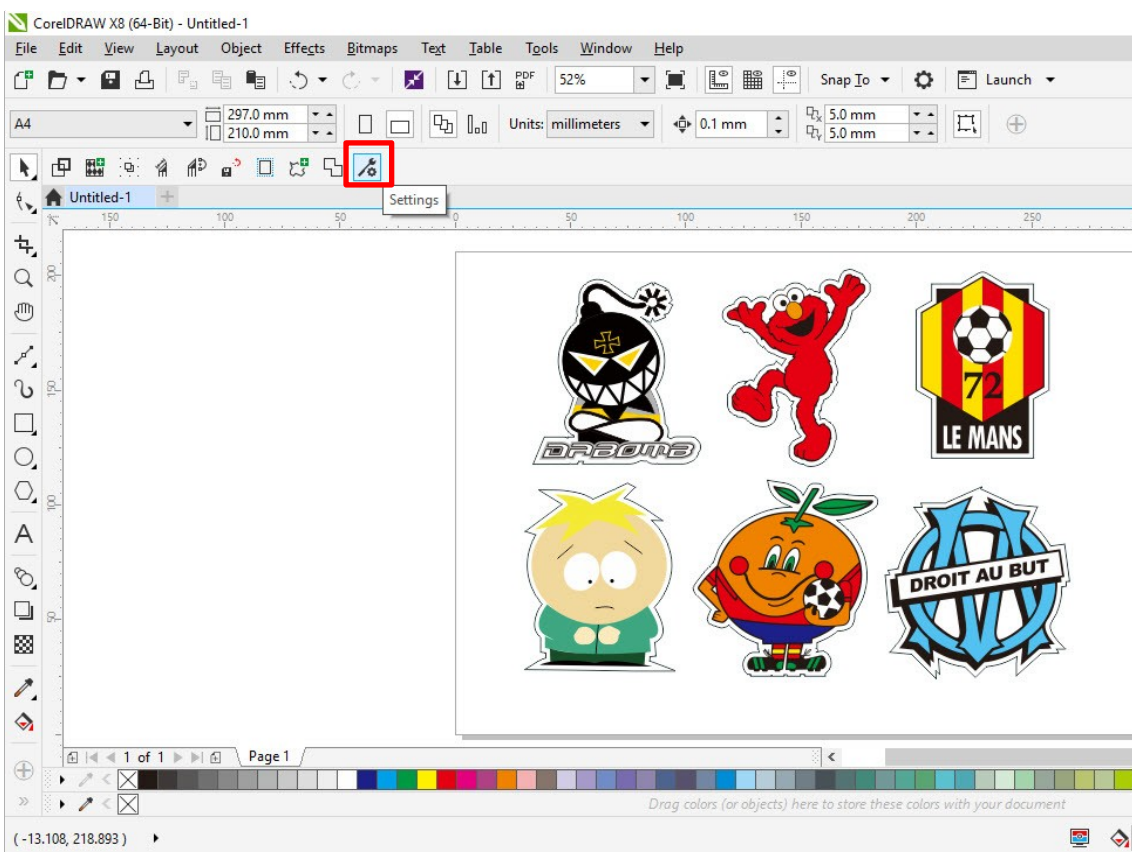
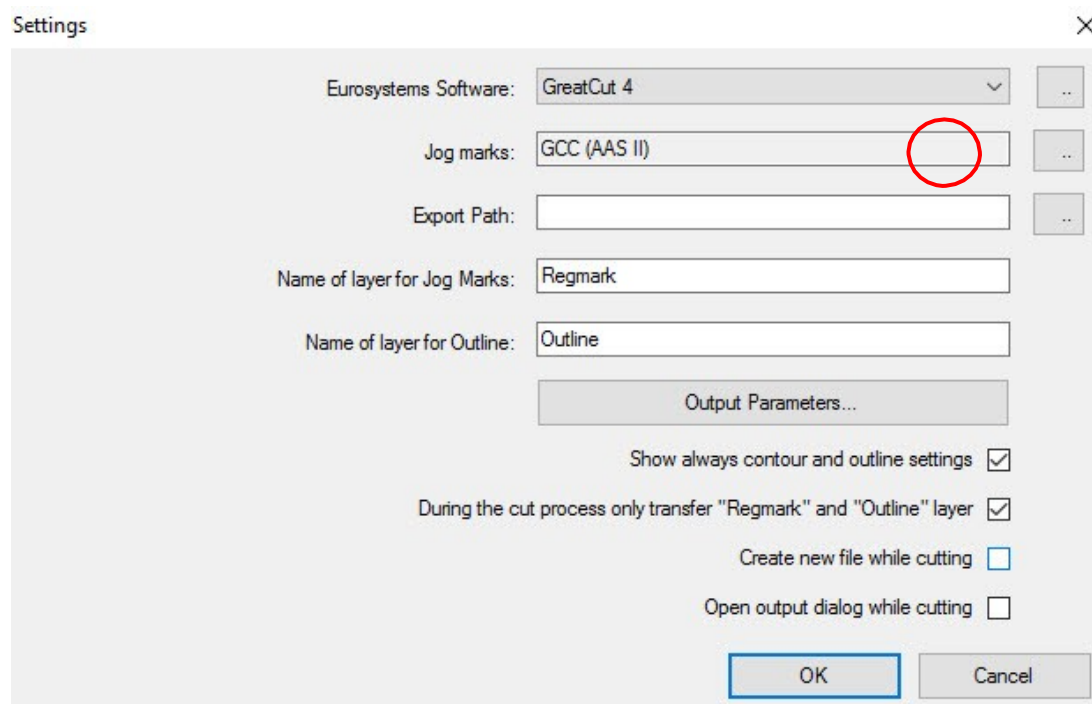
Со скруглением

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

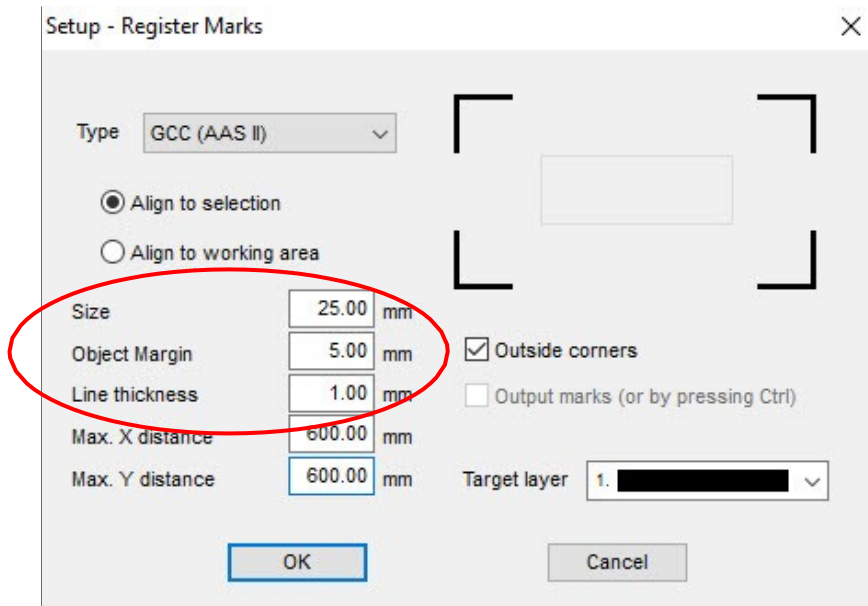


2. Выбрать Round corners и указать параметры Offset и Tolerance.

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

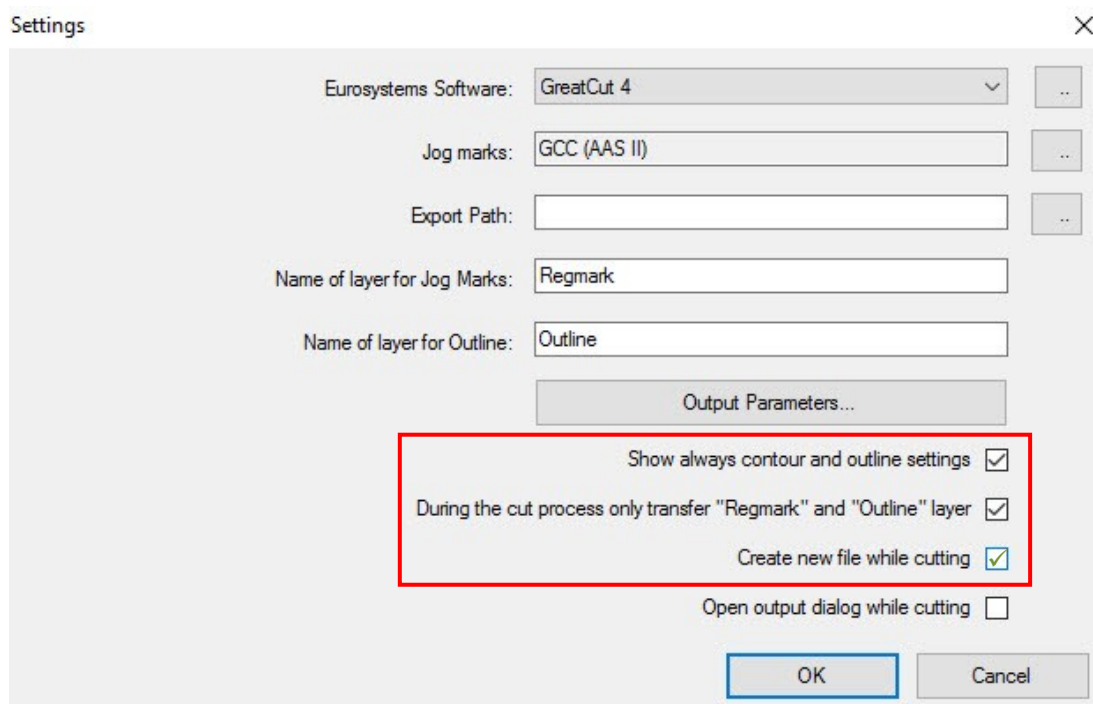
**Шаг 5** В окне настройки указать размер, расстояние до объекта и толщину линий приводочных меток и подтвердить кнопкой ОК.

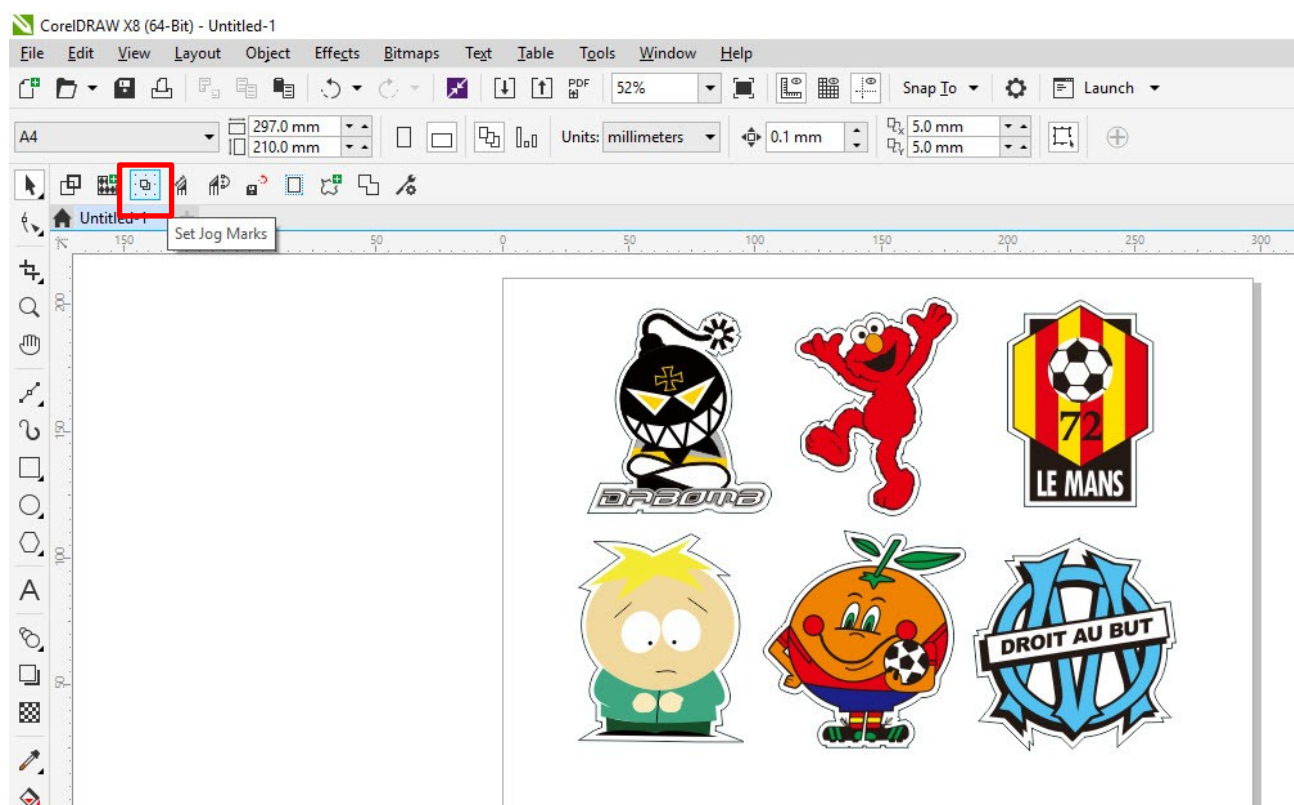


#### Позиционирование по 4 точкам

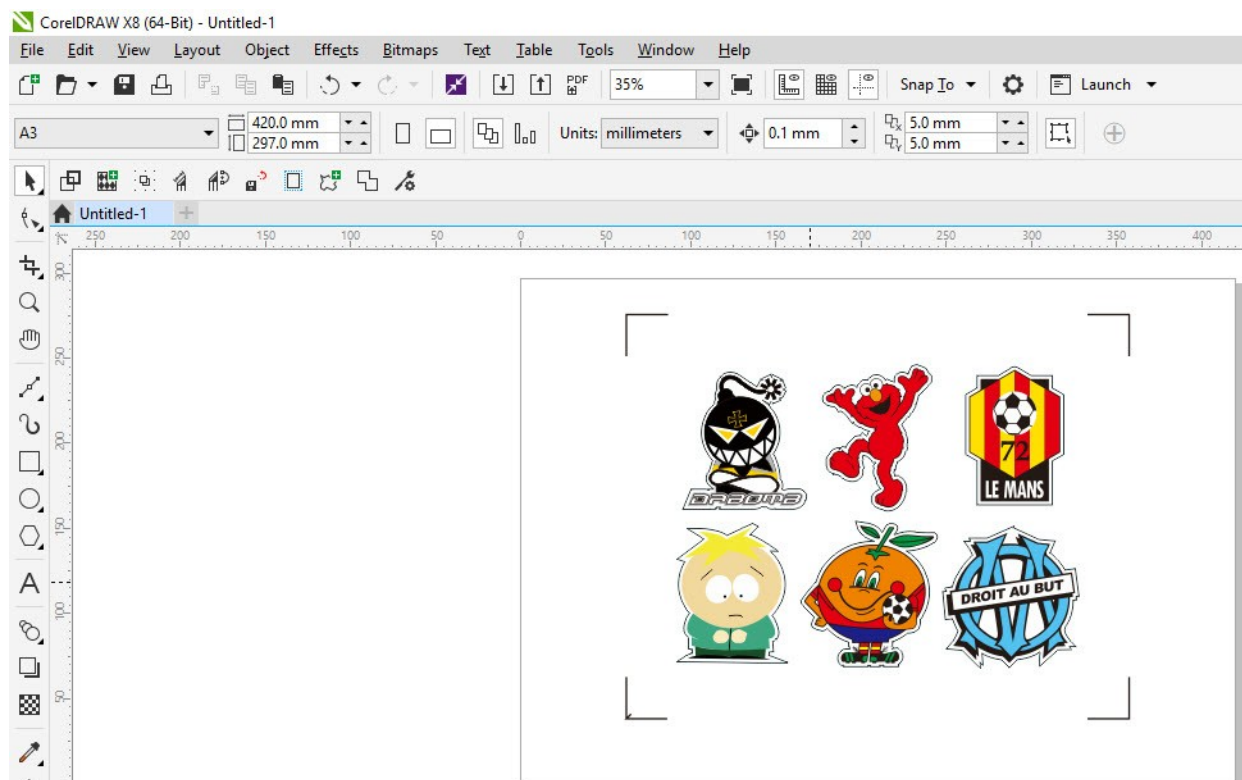
- **Size:** длина меток  
→ Диапазон: от 5 до 50 мм  
→ Оптимально: 25 мм
- **Object margin:** расстояние между метками и изображениями  
→ Диапазон: от 0 до 50 мм  
→ Оптимально: 5 мм
- **Line thickness:** толщина линии меток  
→ Диапазон: от 1 до 2 мм  
□ □ Оптимально 1 мм

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



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

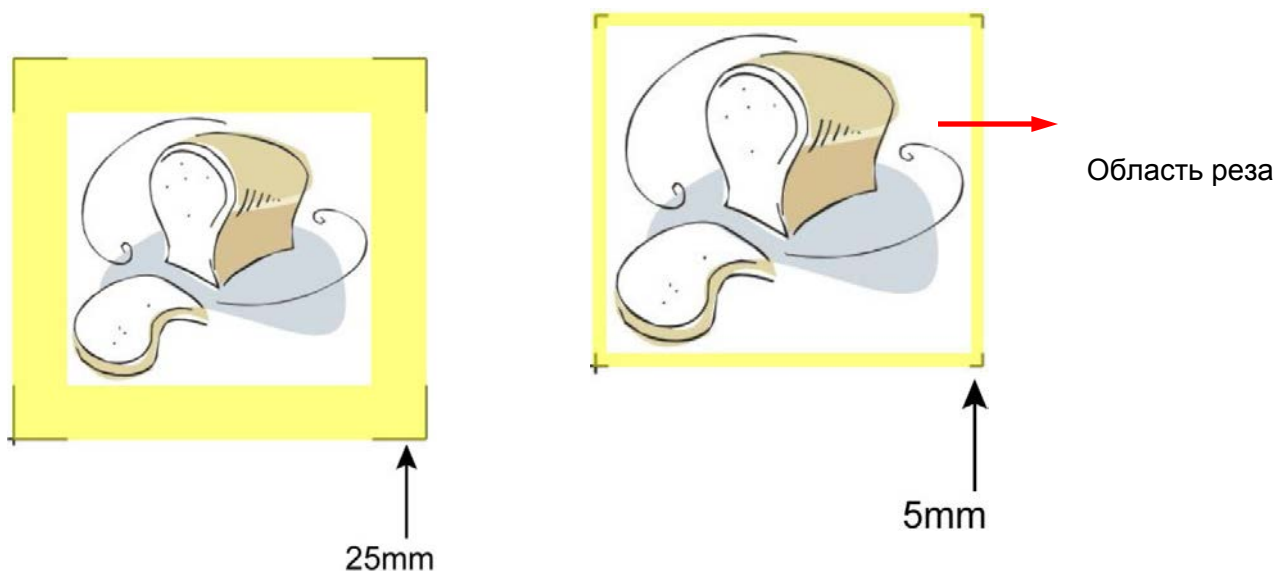
Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.



**Примечание**

1. 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, мм	Рекомендуемая длина метки, мм
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841) и более	25*

Таблица 1

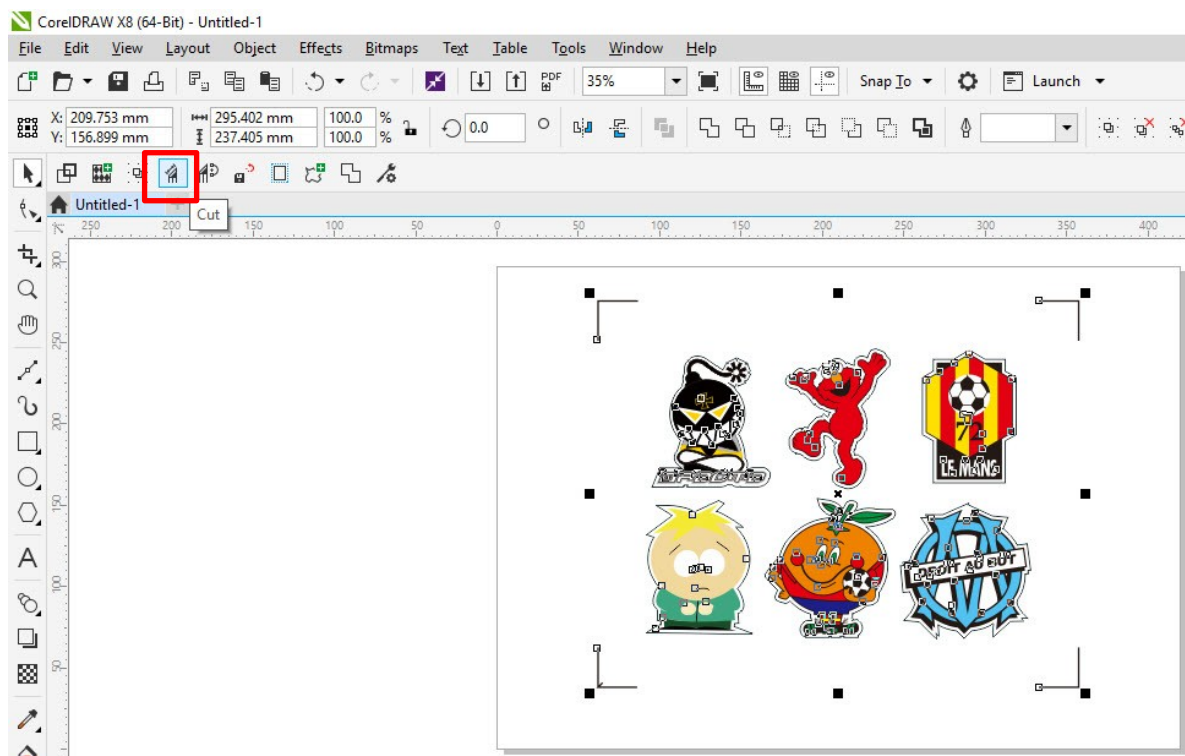
\*25 мм — рекомендованная длина приводочной метки

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

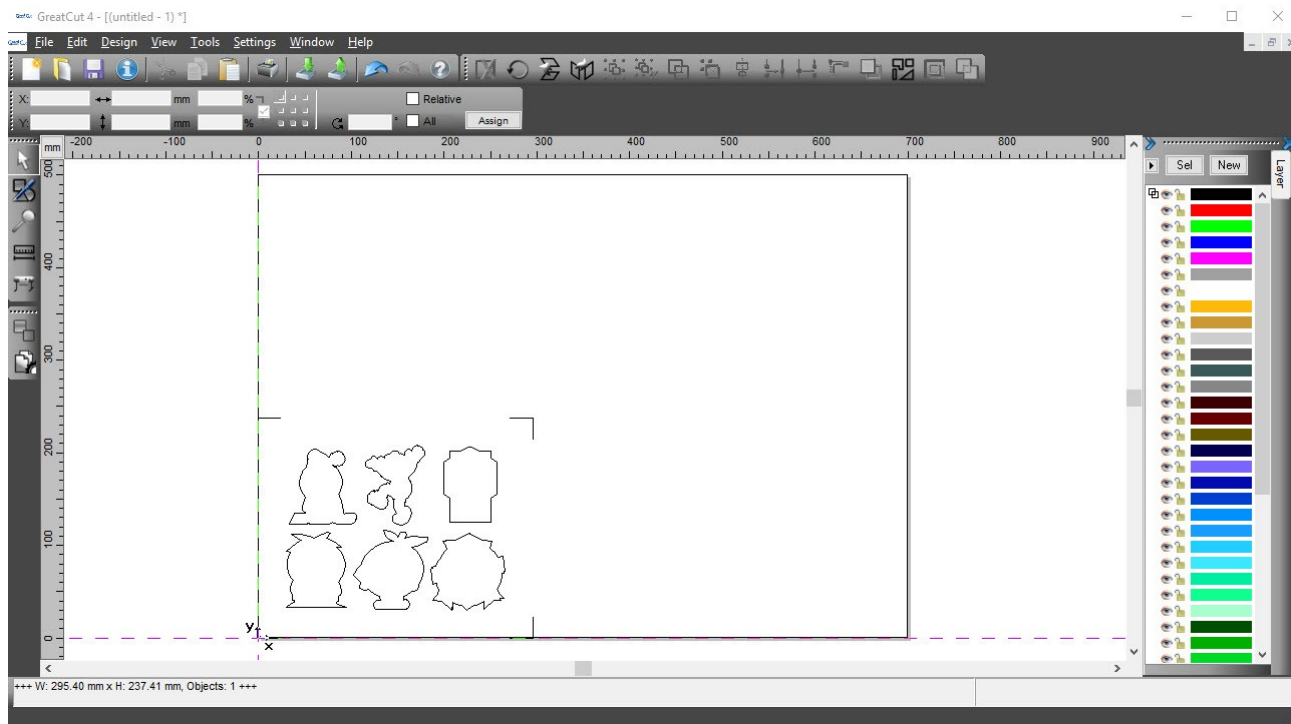


## Вывод

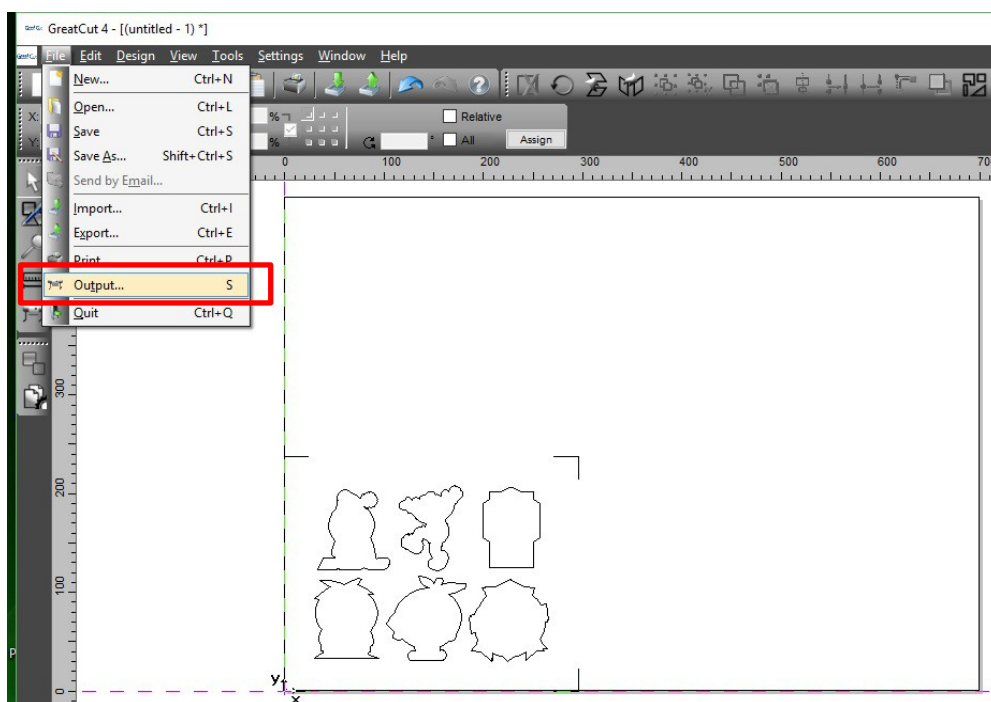
**Шаг 1** Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура, и нажать значок Cut на панели инструментов GreatCut.



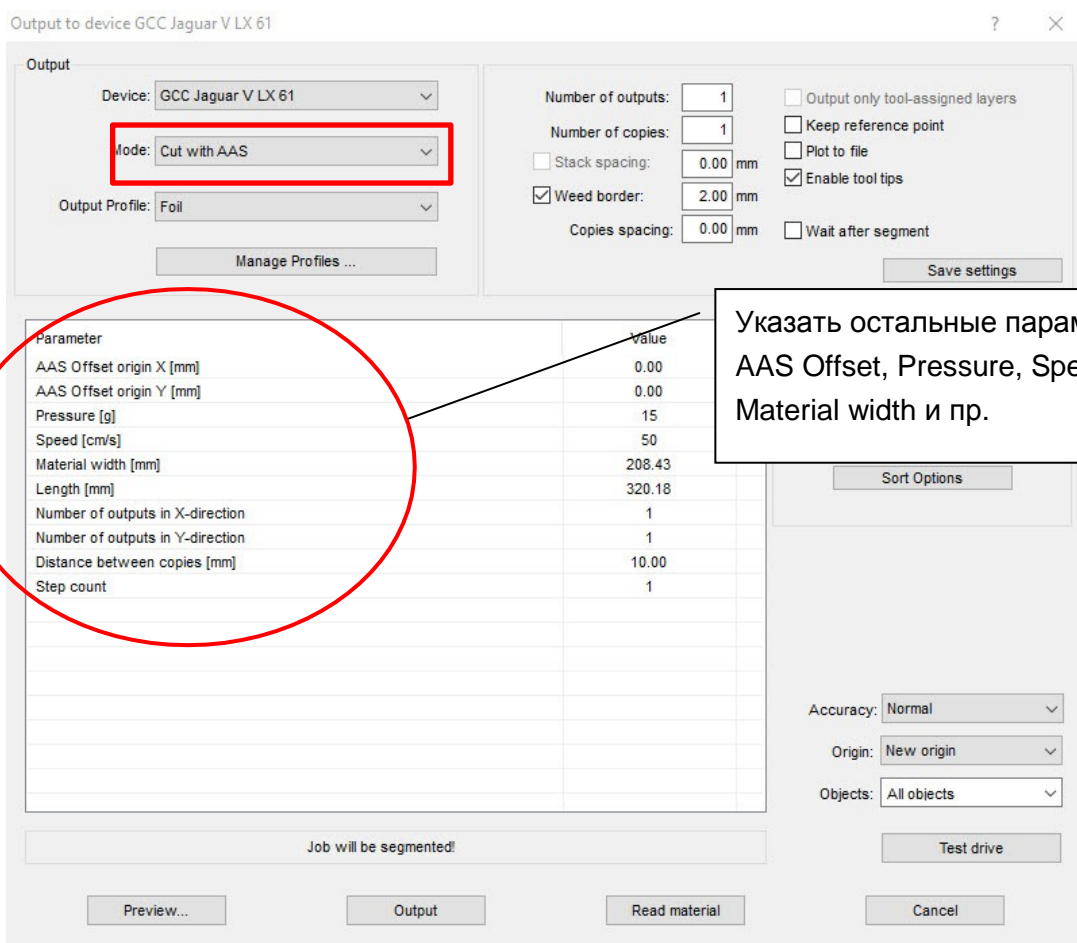
**Шаг 2** Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.



**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.





**Шаг 5** Нажать Output — объект будет отправлен на режущий плоттер GCC.

Output

Device:

GCC Jaguar V LX 61

Mode:

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 tool-assigned layers

☐ Keep reference point

☐ Plot to file

☒ Enable tool tips

☐ Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	208.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

Job will be segmented!

Preview...

Output

Read material

Accuracy:

Normal

Origin:

New origin

Objects:

All objects

Test drive

Cancel

☒ Sort before output

Actual Setting:

Sort Options

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

Output to device GCC Jaguar V LX 61

Output

Device: GCC Jaguar V LX 61

Mode: 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 tool-assigned layers

Keep reference point

Plot to file

✓ Enable tool tips

Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	208.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

Sort before output

Actual Setting:

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Job will be segmented!

Preview... Output Read material Cancel



1. 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.

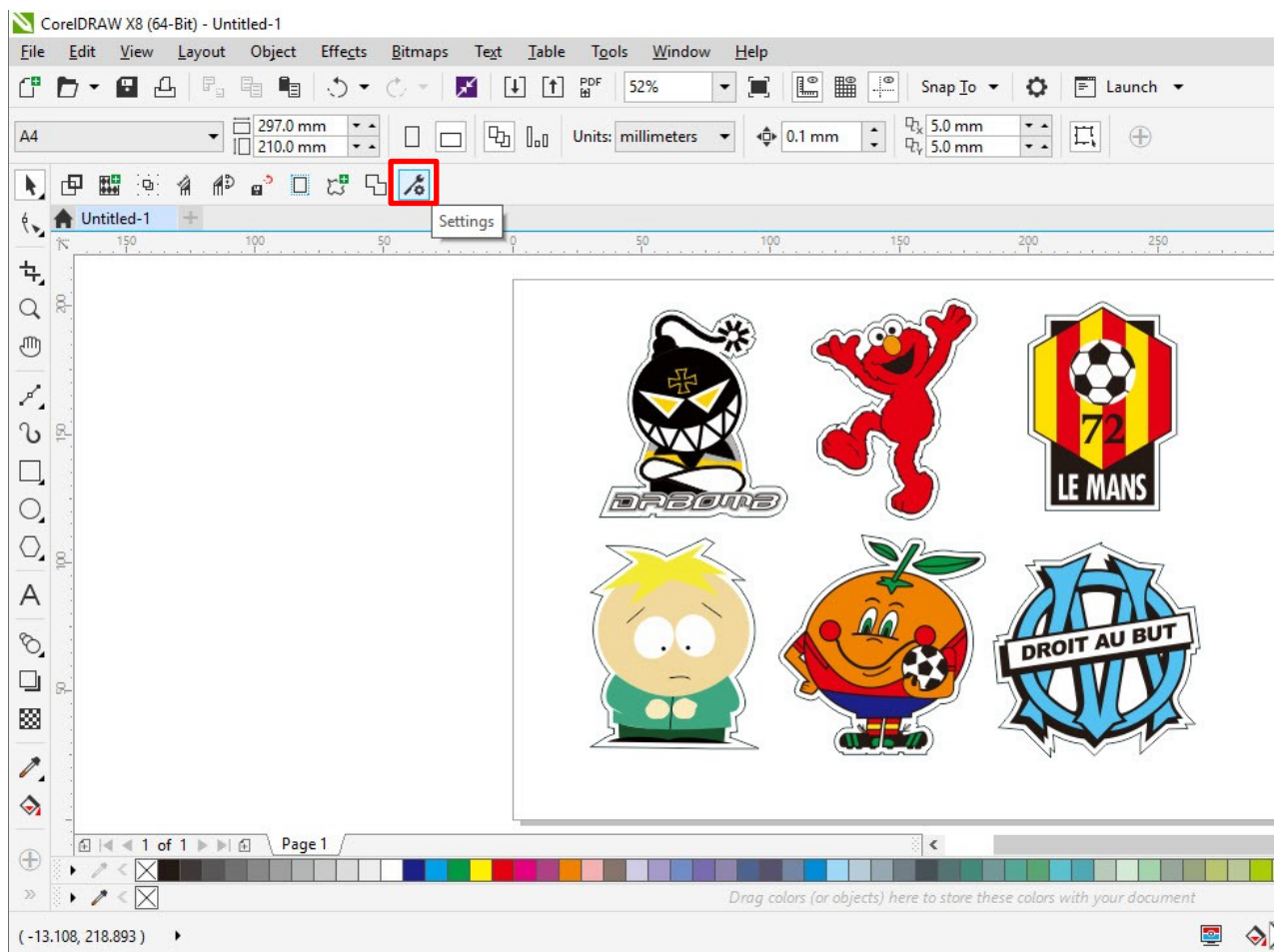
## Расширенная настройка

### Позиционирование по сегментам

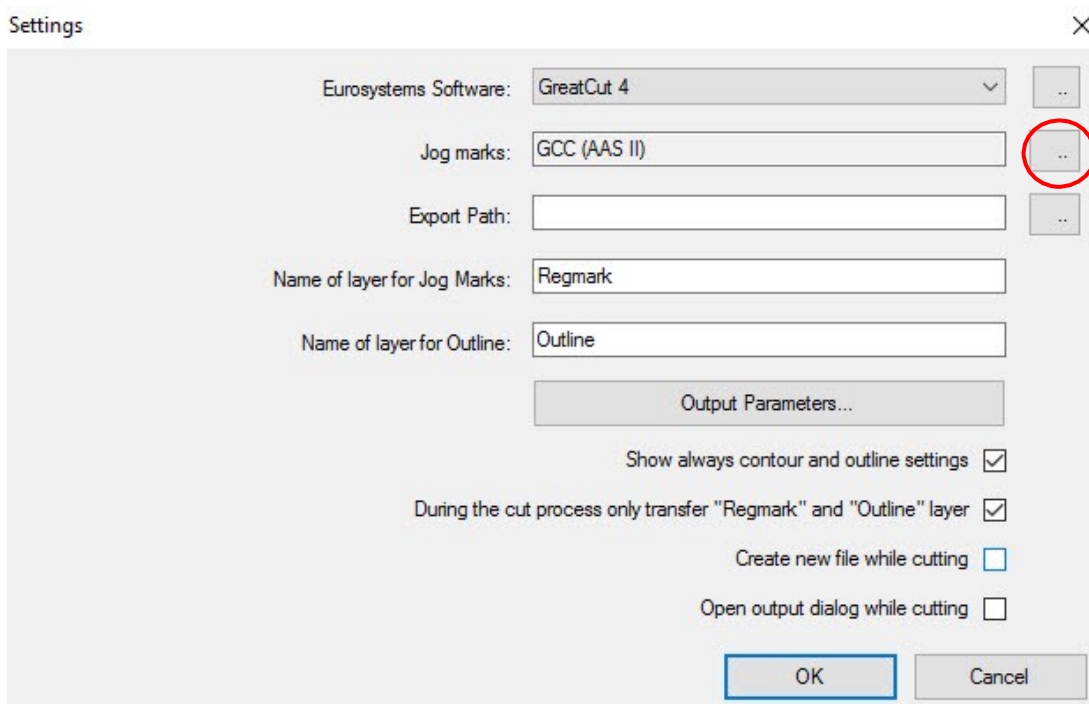
Для точной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив качество обработки длинных и большеформатных изображений.

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.

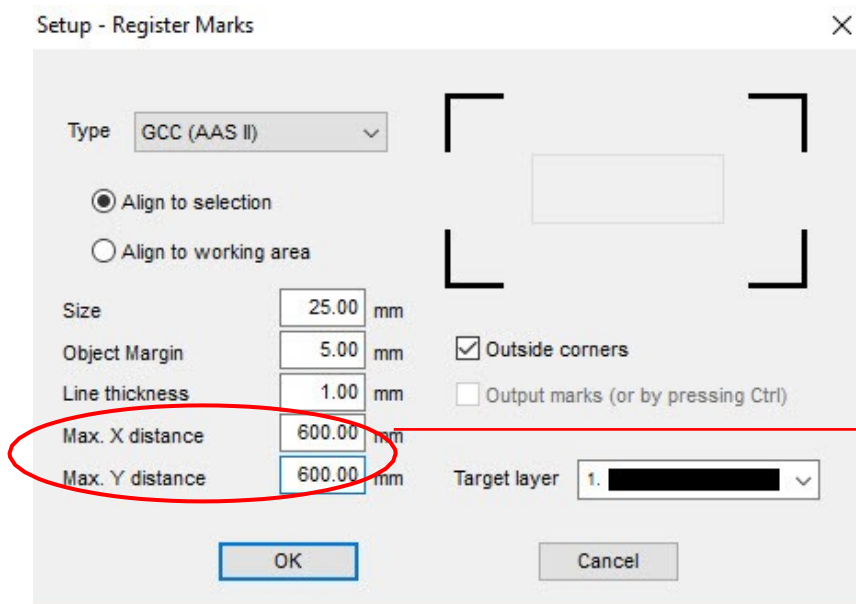
**Шаг 1** Нажать значок Settings на панели инструментов GreatCut.



**Шаг 2** Нажать кнопку справа от поля Jog marks.



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



**Позиционирование по сегментам**

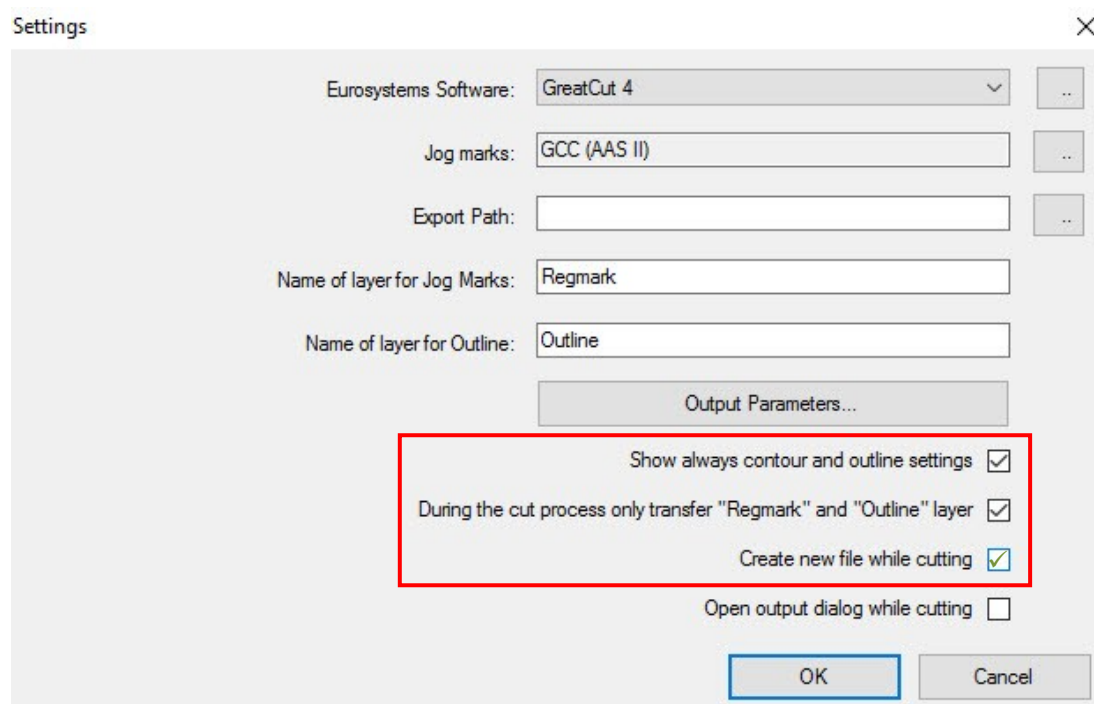
- **Max. X Distance:** расстояние промежуточного положения по оси X

→ Диапазон: от 200 до 500 мм

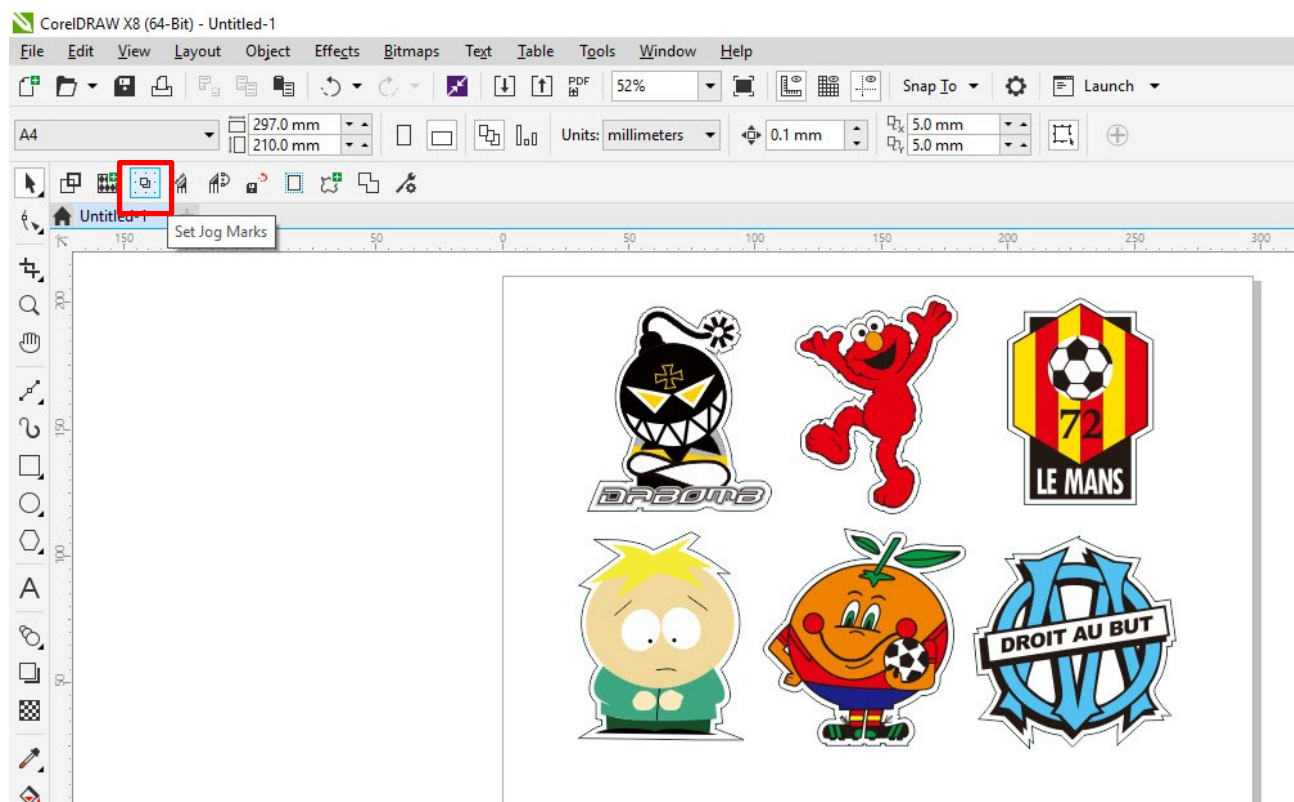
- **Max. Y Distance:** расстояние промежуточного положения по оси Y

→ Диапазон: от 200 до 500 мм

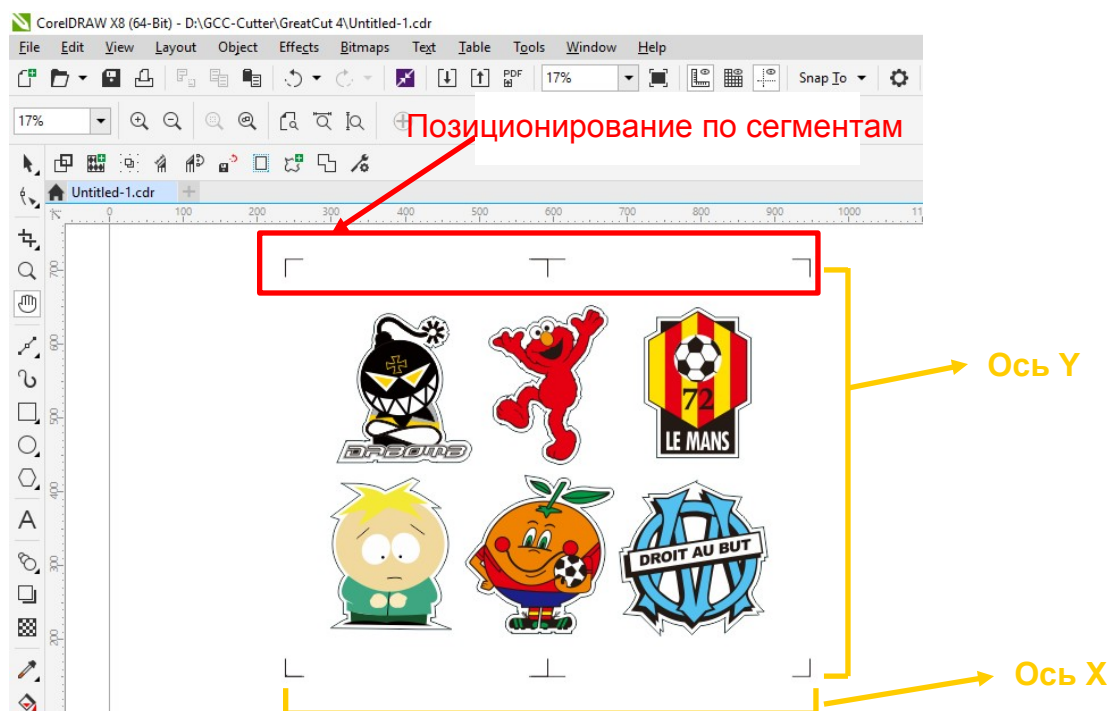
**Шаг 4** Убедиться, что установлены все три флажка ниже, и нажать ОК.



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



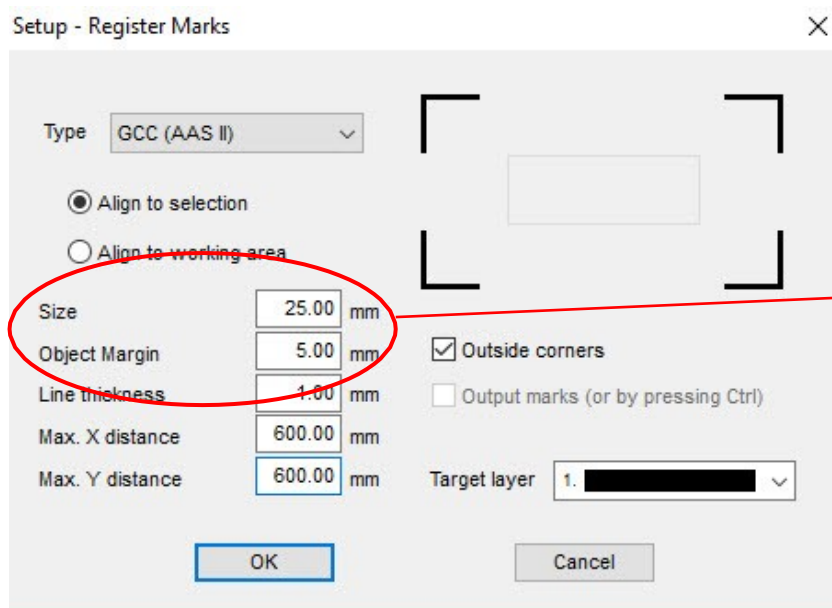
Программа создаст метки, как показано на рисунке ниже.



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

## Создание копий

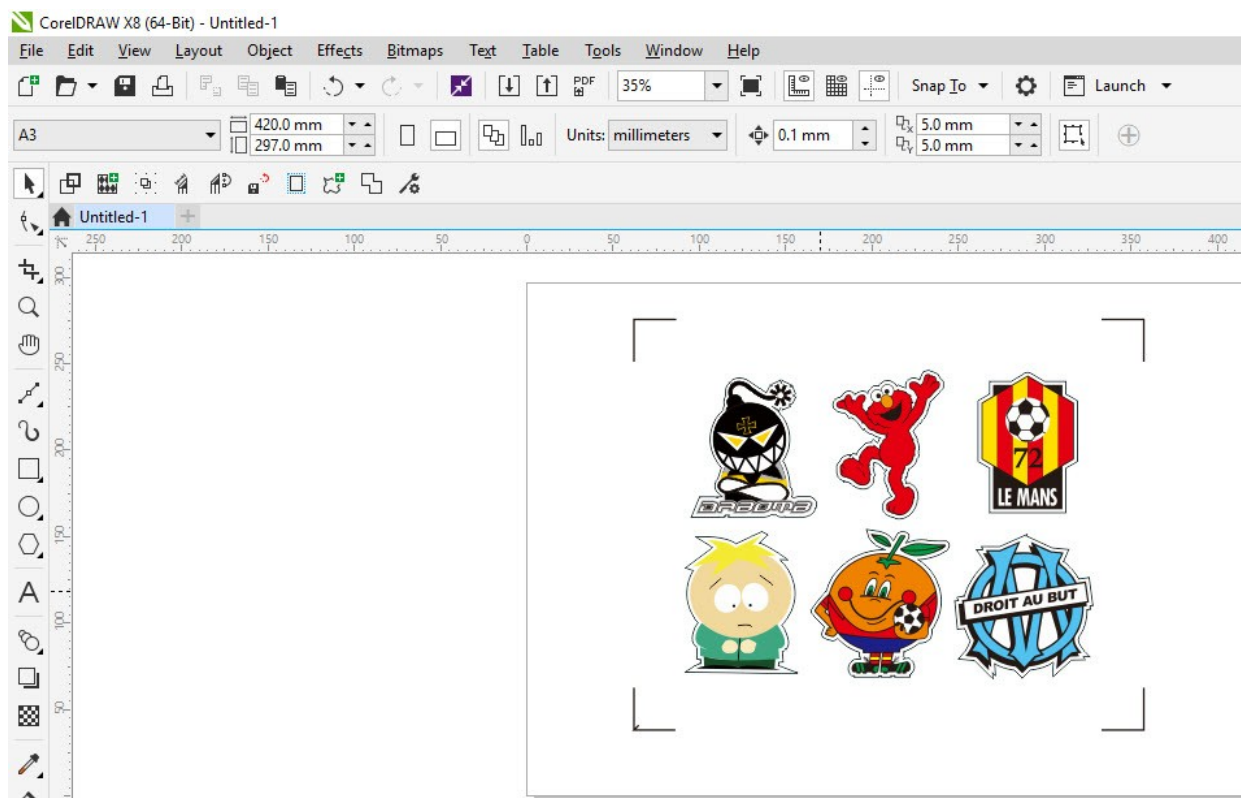
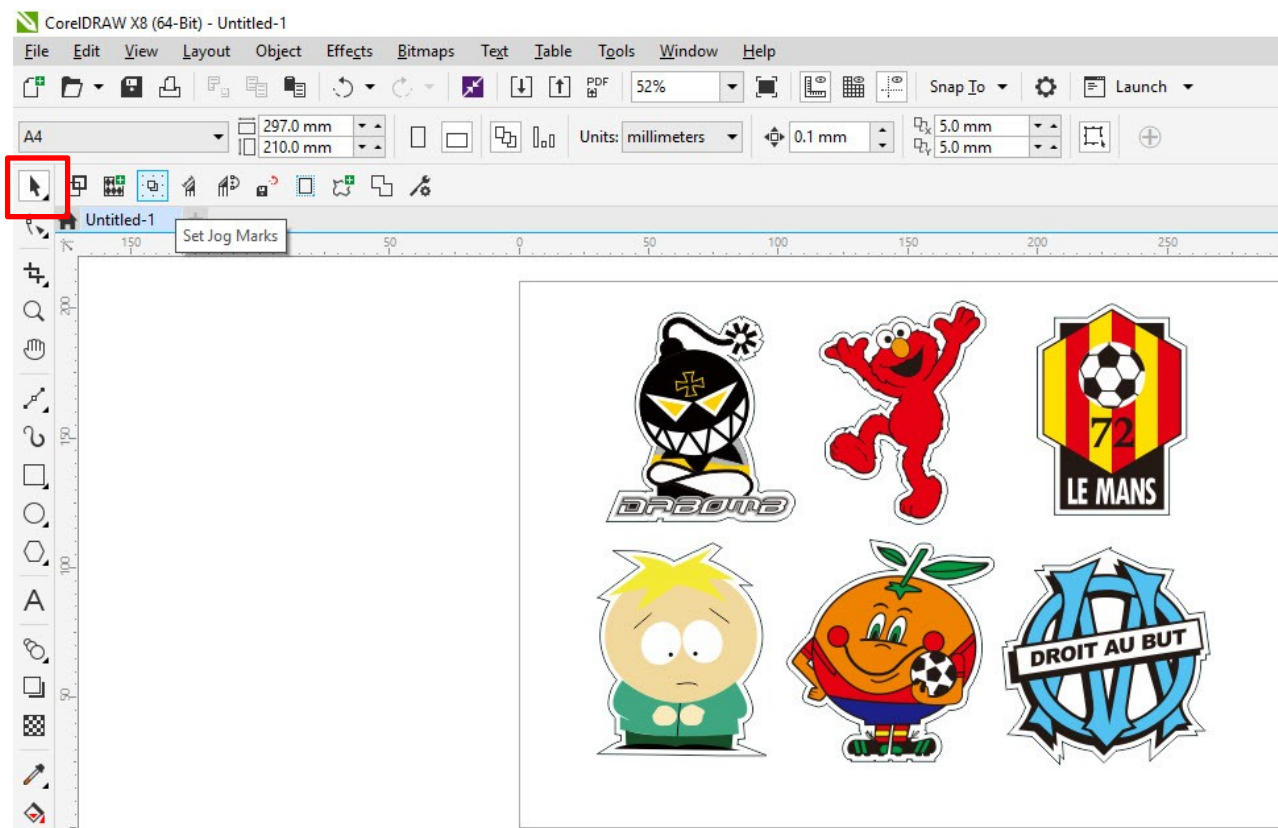
**Шаг 1** Для настройки линии реза и создания приводочных меток повторить шаги из раздела **Позиционирование по 4 точкам**.



При работе с функцией Multiple Copies применяются параметры, указанные в этом разделе.

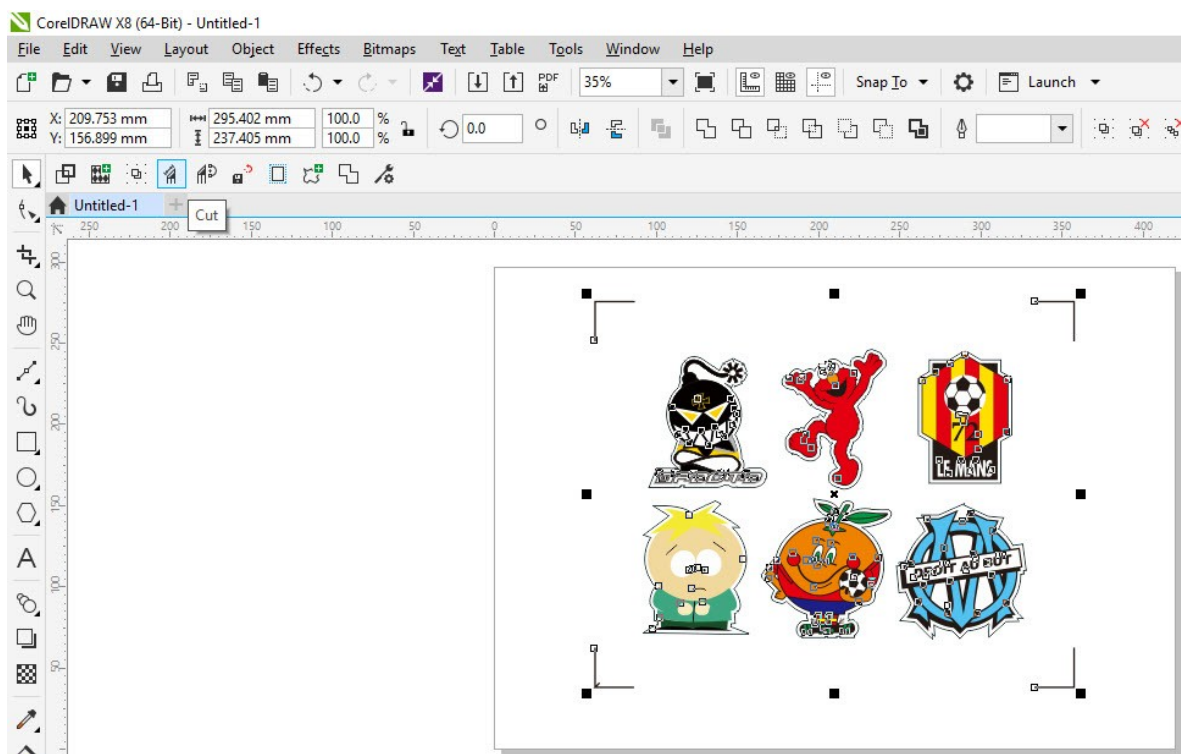


**Шаг 2** Нажать значок Set Jog Marks на панели инструментов GreatCut: будут созданы 4 метки, как на рисунке ниже.

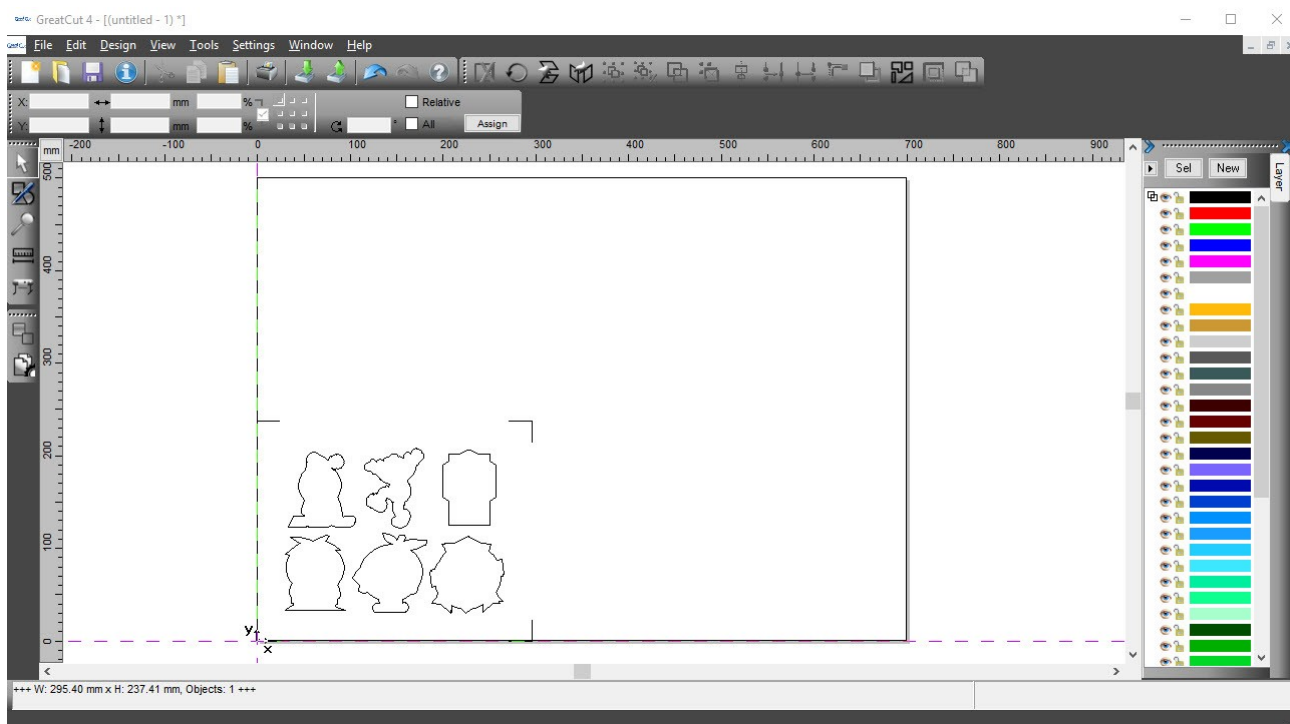




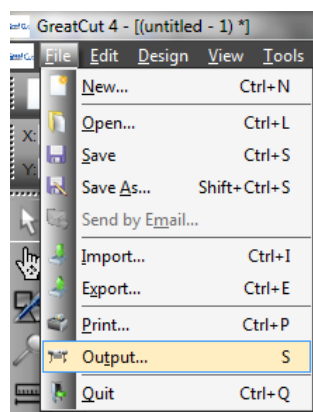
**Шаг 3** Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура, и нажать значок Cut на панели инструментов GreatCut.



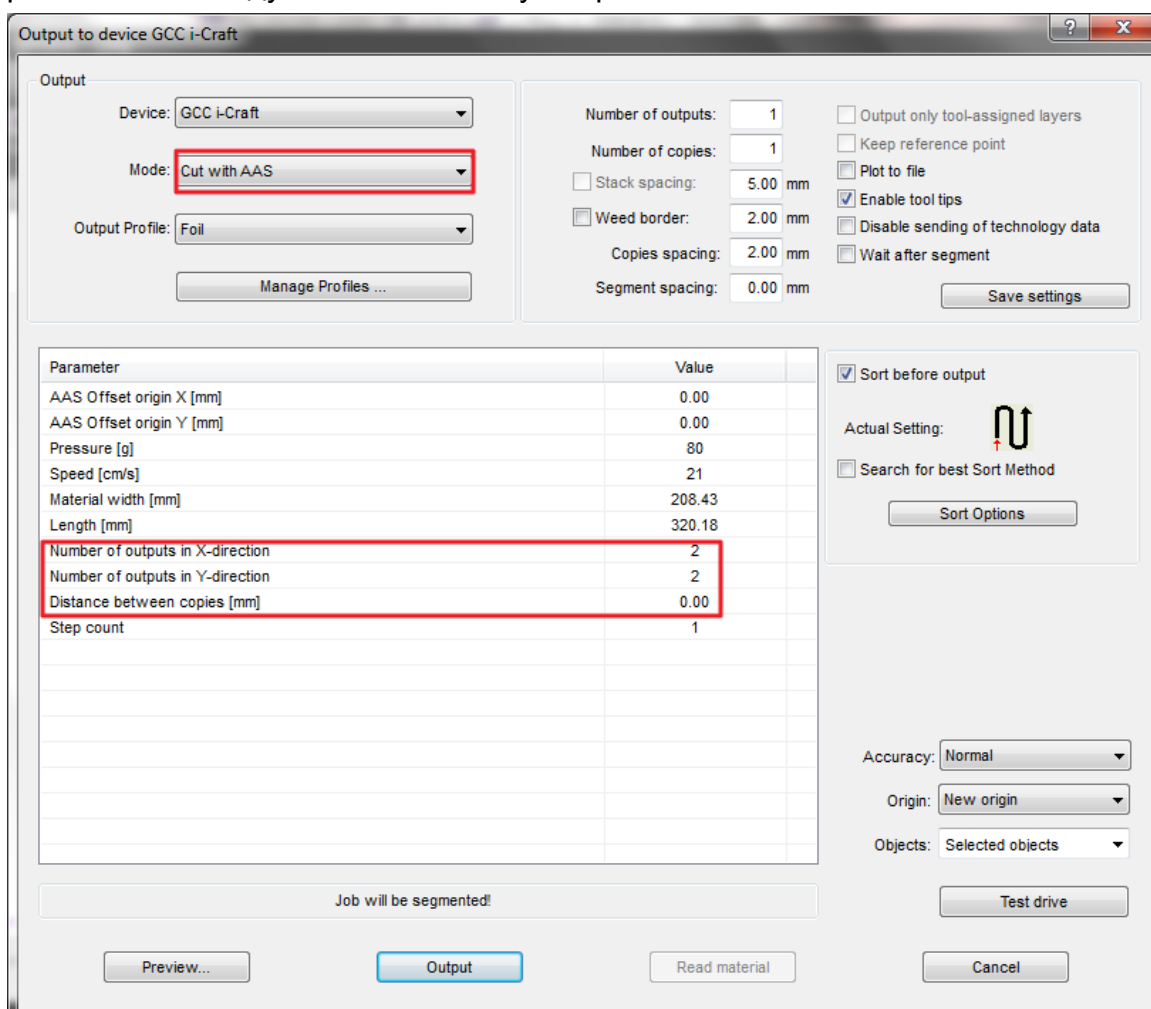
**Шаг 4** Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.



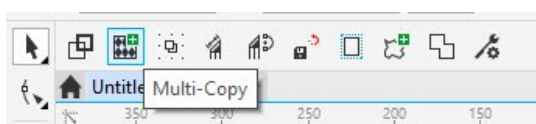
**Шаг 5** Из меню File выбрать команду Output (Вывод).



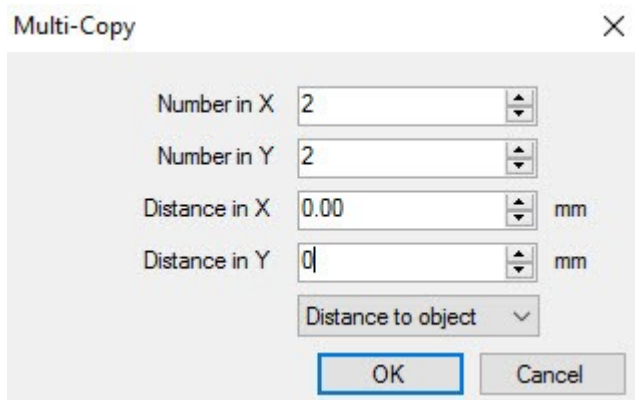
**Шаг 6** В поле Mode выбрать Cut with AAS, указать количество изделий по осям X и Y, расстояние между копиями. Кнопку Output не нажимать.



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

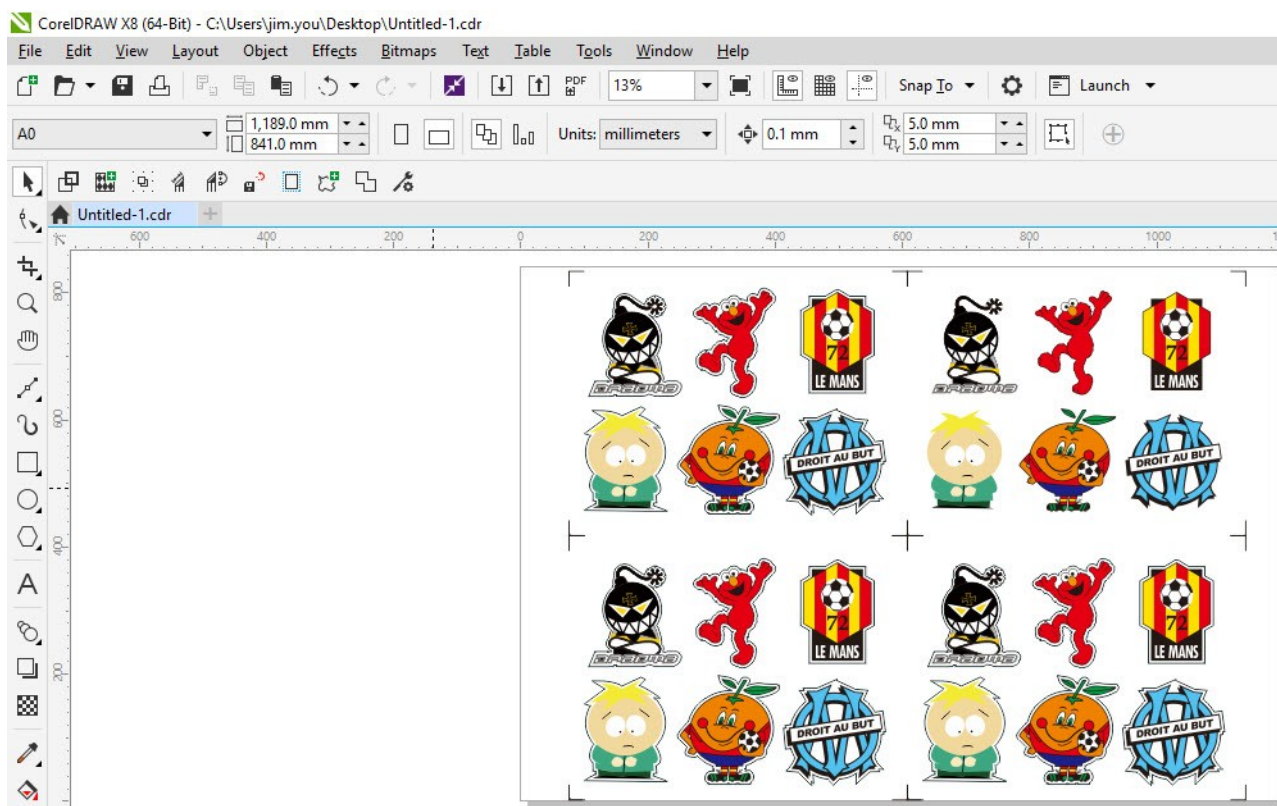


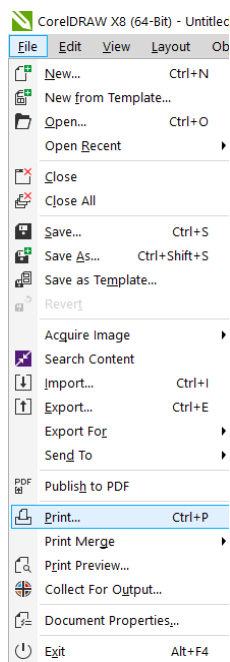
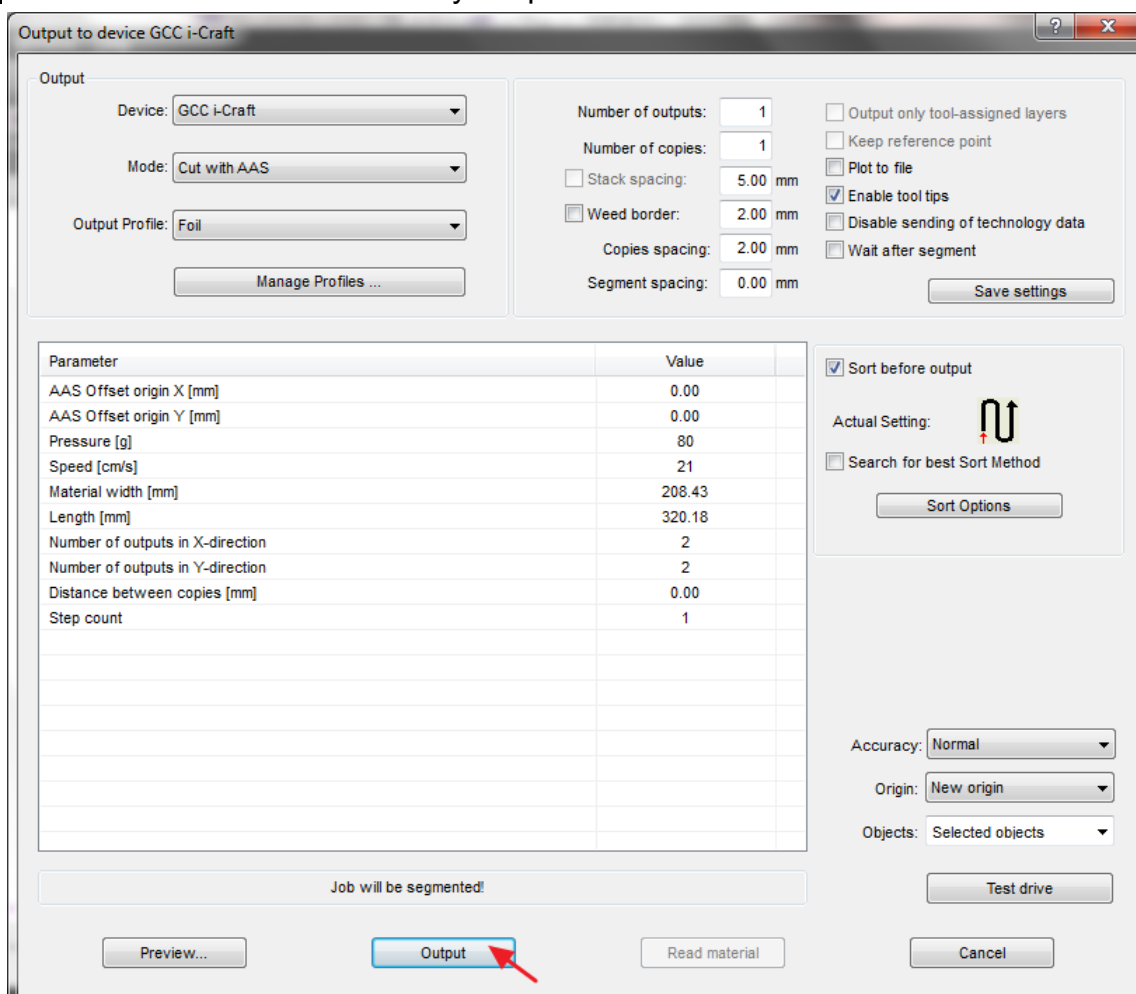
**Шаг 8** Указать параметры Number in X/Y (количество копий по осям X и Y), расстояние Distance in X/Y (расстояние между копиями). Нажать ОК. Убедиться, что значение Distance in X/Y совпадает с указанным в шаге 6.



**Примечание** Расстояние по горизонтали и вертикали (Offset X & Y) должно быть  $\geq 20$  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 несколько копий объекта с приводочными метками, как показано на рисунке ниже.



**Шаг 10** Отпечатать копии изображений, материал с отпечатками загрузить в режущий плоттер GCC.**Шаг 11** В окне GreatCut нажать кнопку Output.

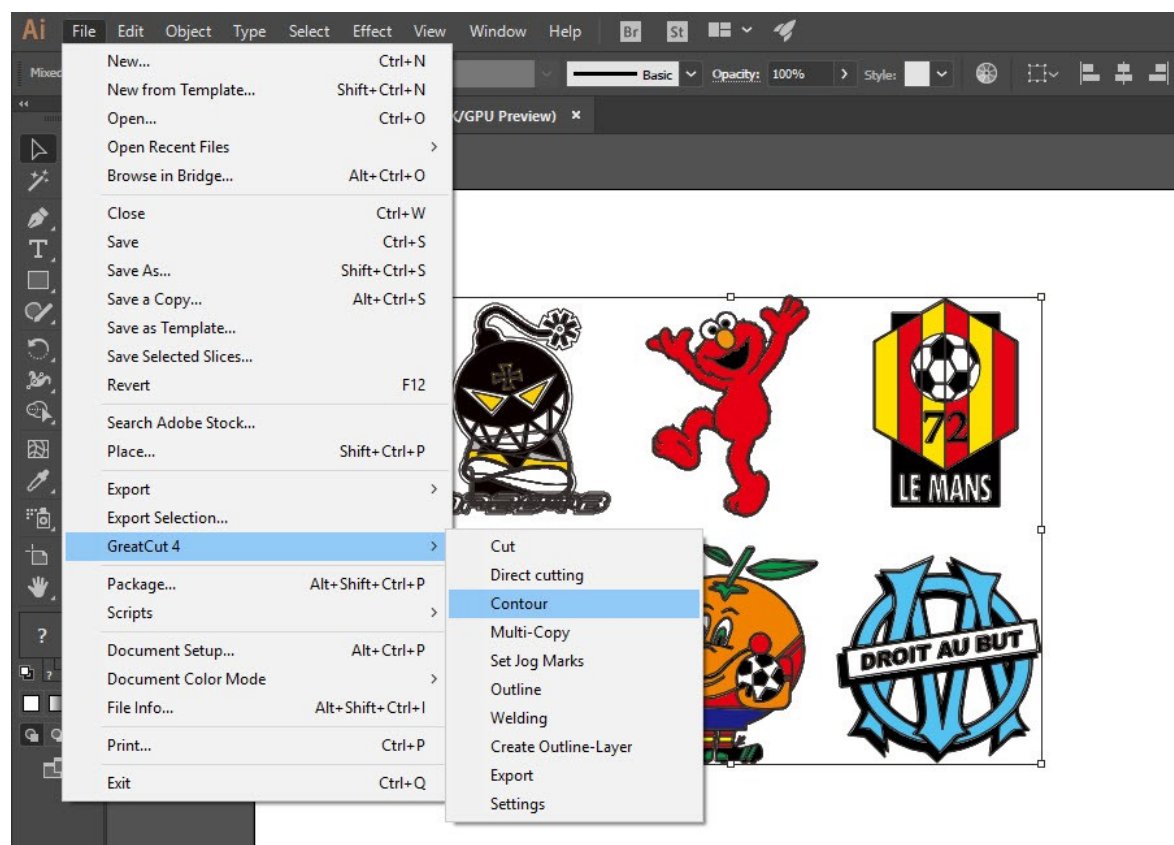
## Редактирование изображений в Adobe Illustrator

### Позиционирование по 4 точкам

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

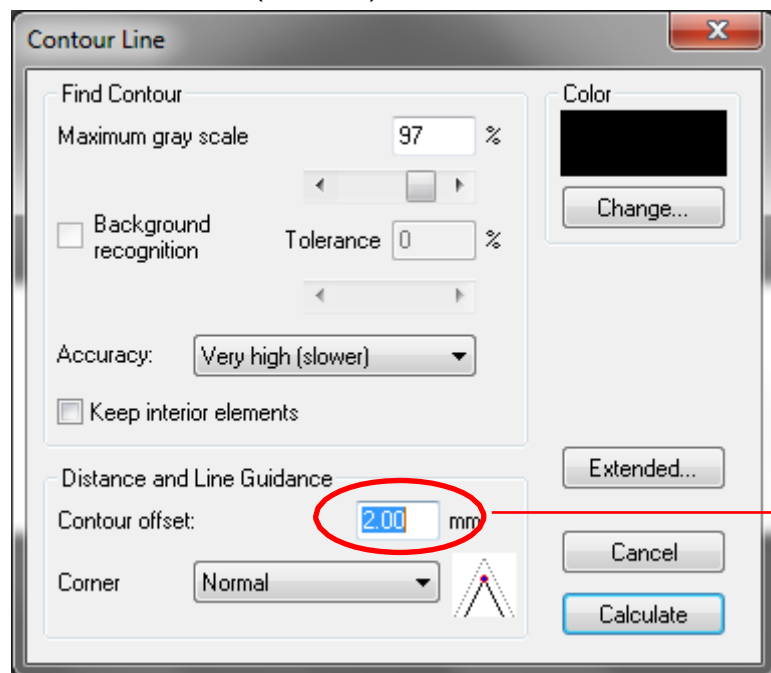


**Шаг 2** Выбрать изображение и выполнить File > GreatCut > Contour.





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



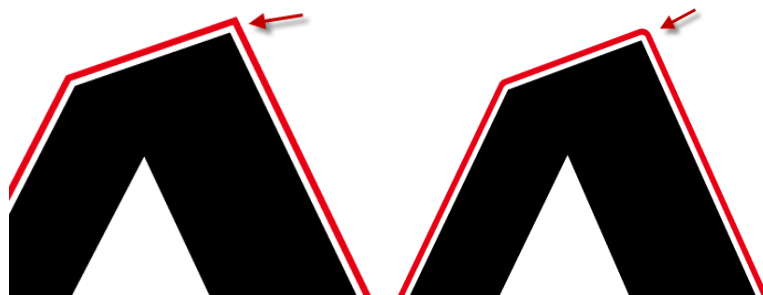
Смещение контура — расстояние между объектом и линией контура.

К объекту добавлена линия контура.



**Совет** Закругленный контур для векторного объекта

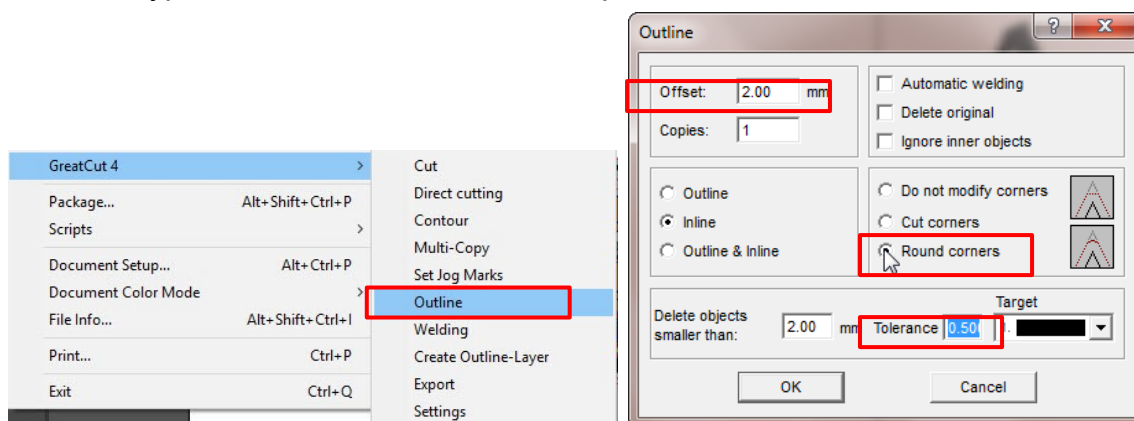
Функция Outline (Контур) повышает качество обработки векторных объектов. На острых углах заметна разница между вариантами Normal (Стандарт) и Round (Со скруглением). См. рис. ниже:



Стандарт

Со скруглением

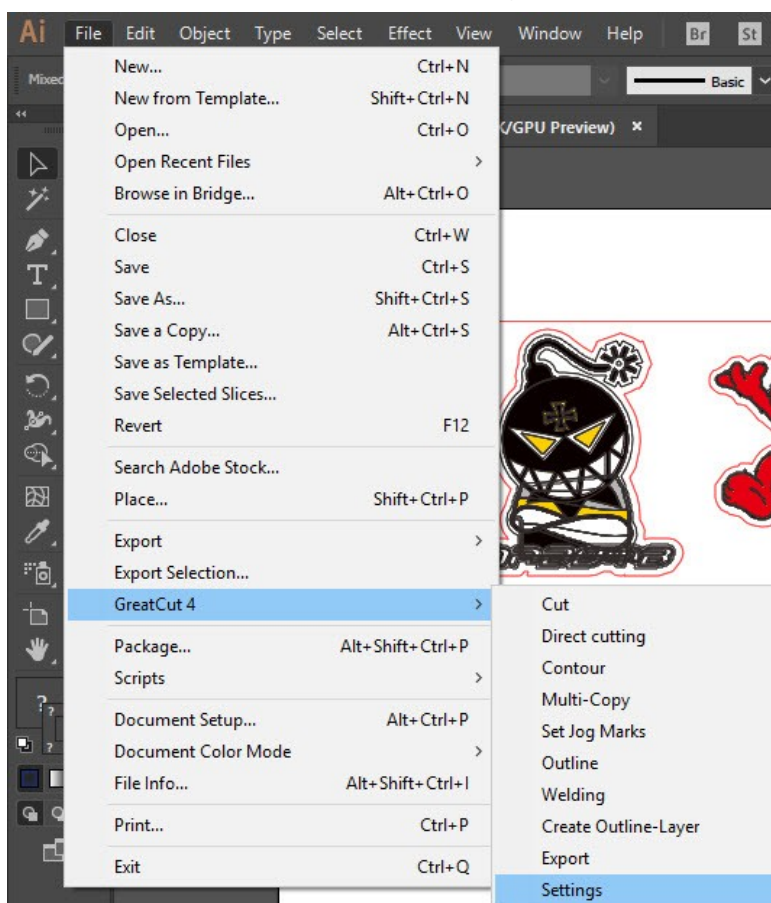
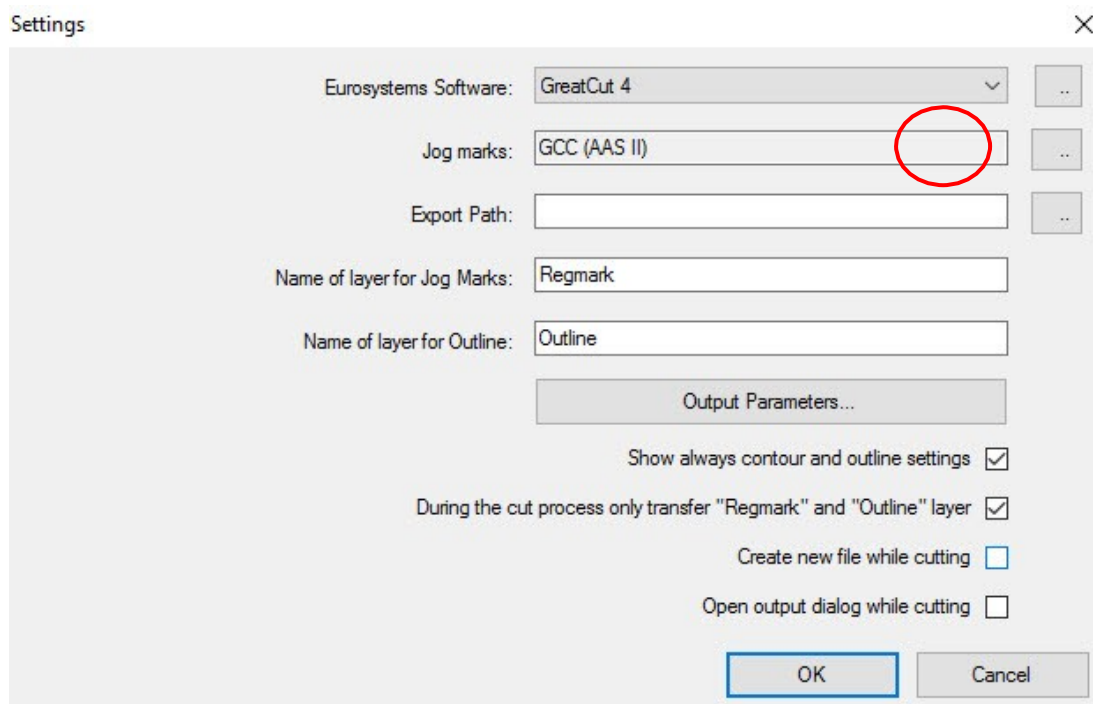
1. Выполнить File > GreatCut > Outline, создав вокруг текстовых объектов контуры на свободно задаваемом расстоянии.



2. 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.

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

Setup - Register Marks

Type: GCC (AAS II)

☒ Align to selection  
☐ Align to working area

Size: 25.00 mm  
Object Margin: 5.00 mm  
Line thickness: 1.00 mm  
Max. X distance: 600.00 mm  
Max. Y distance: 600.00 mm

☒ Outside corners  
☐ Output marks (or by pressing Ctrl)

Target layer: 1.

OK Cancel

#### 4-Point Positioning

- **Size: длина меток**  
→ Диапазон: от 5 до 50 мм  
→ Оптимально: 25 мм
- **Object margin: расстояние между метками и изображением**  
→ 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...

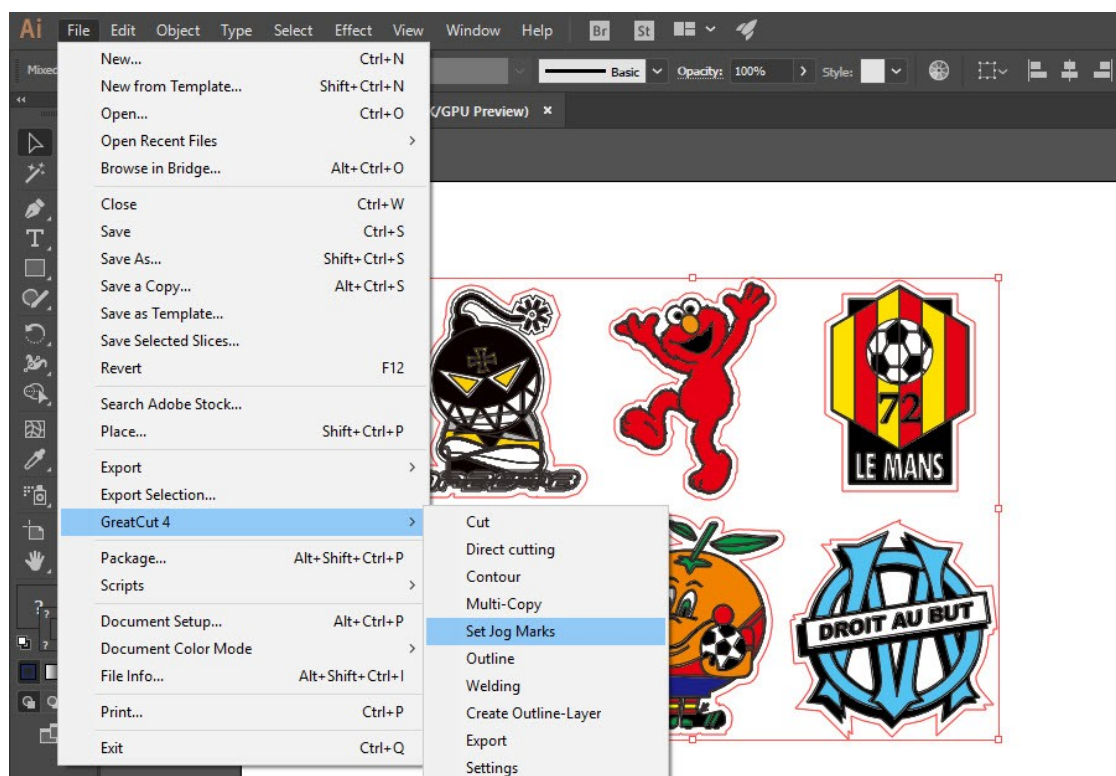
Show always contour and outline settings ☒

During the cut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer ☒

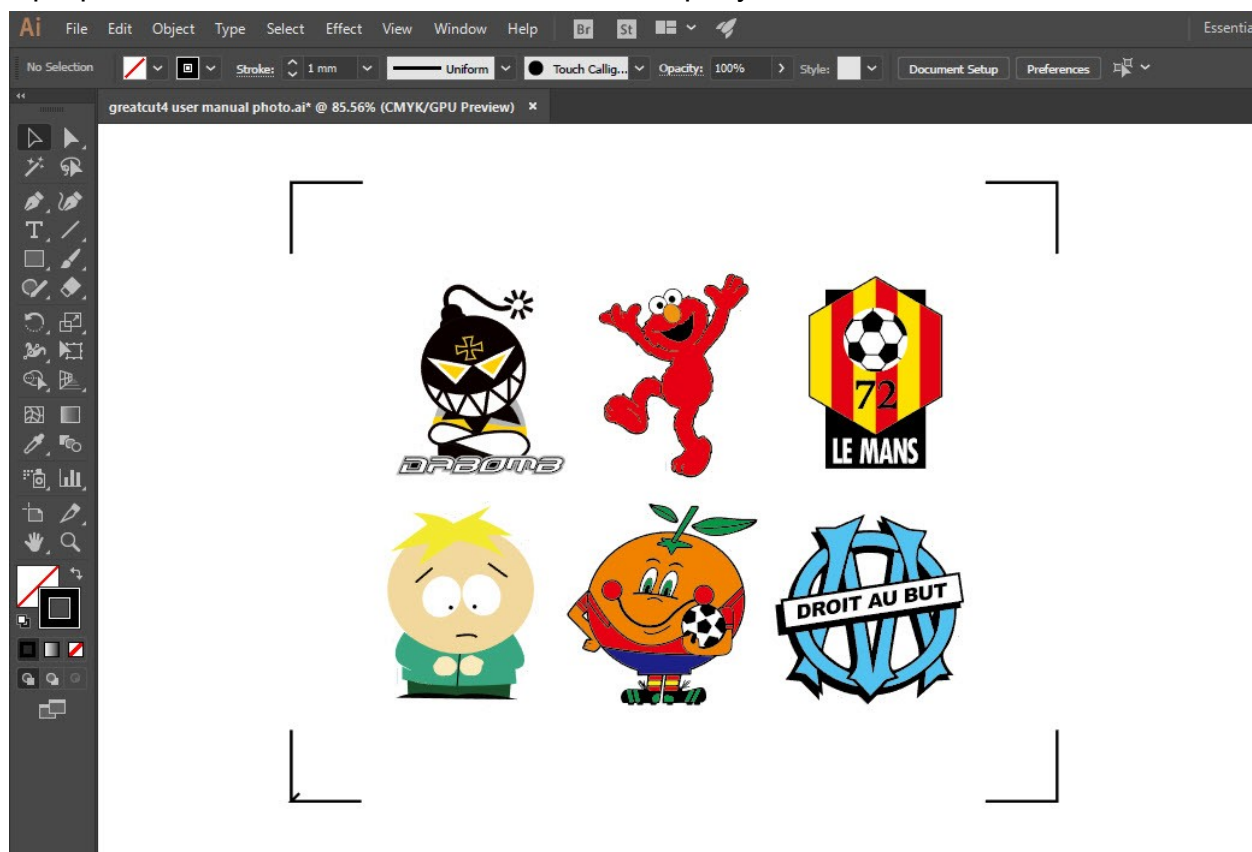
Create new file while cutting ☒

Open output dialog while cutting ☐

OK Cancel

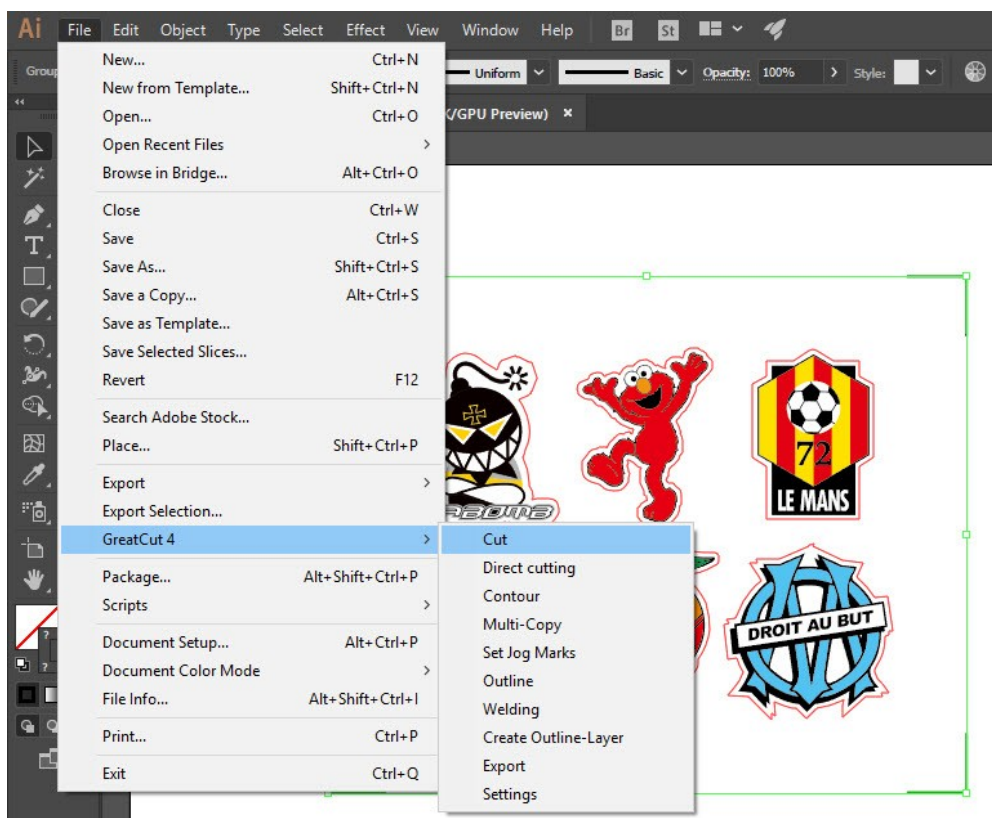
**Шаг 8** Выполнить File > GreatCut > Set Jog Marks.

Программа создаст 4 метки, как показано на рисунке ниже.

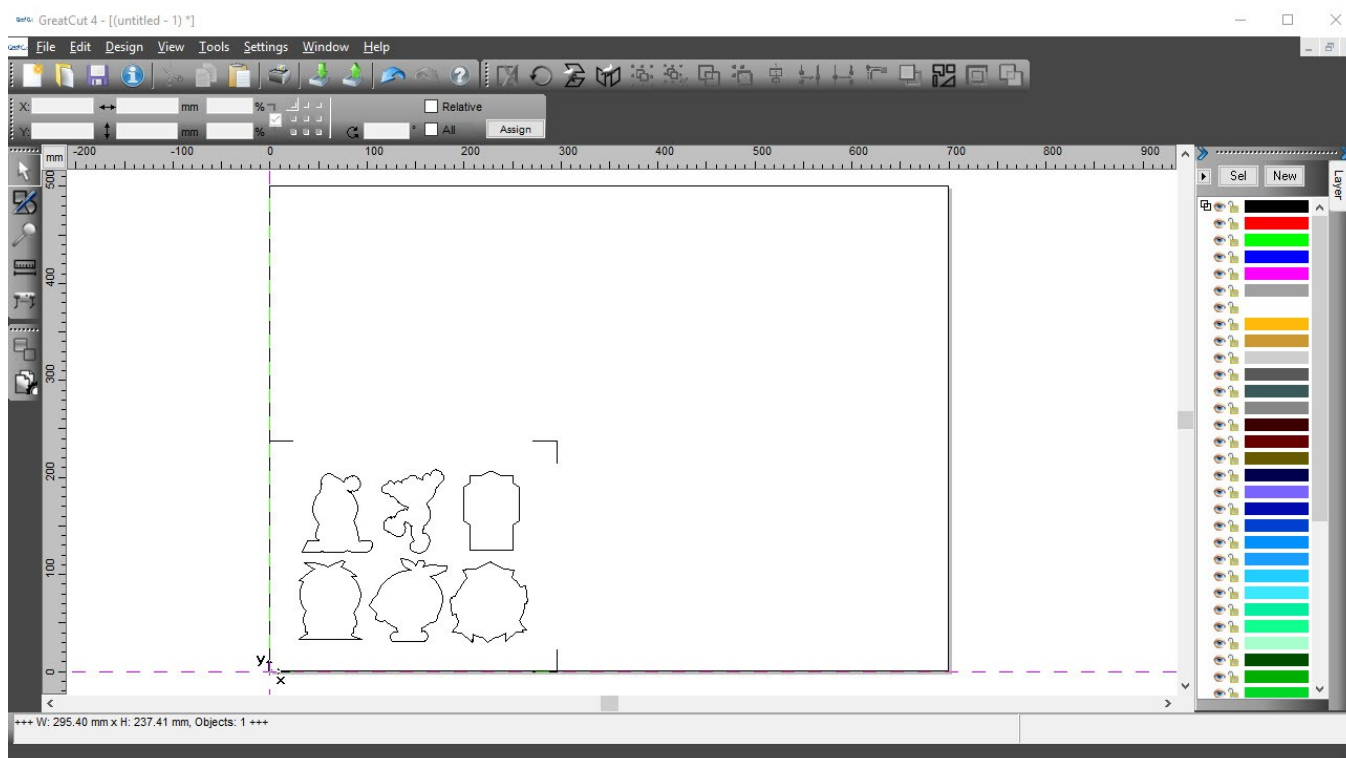


## Вывод

**Шаг 1** Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура, и выполнить File > GreatCut > Cut.

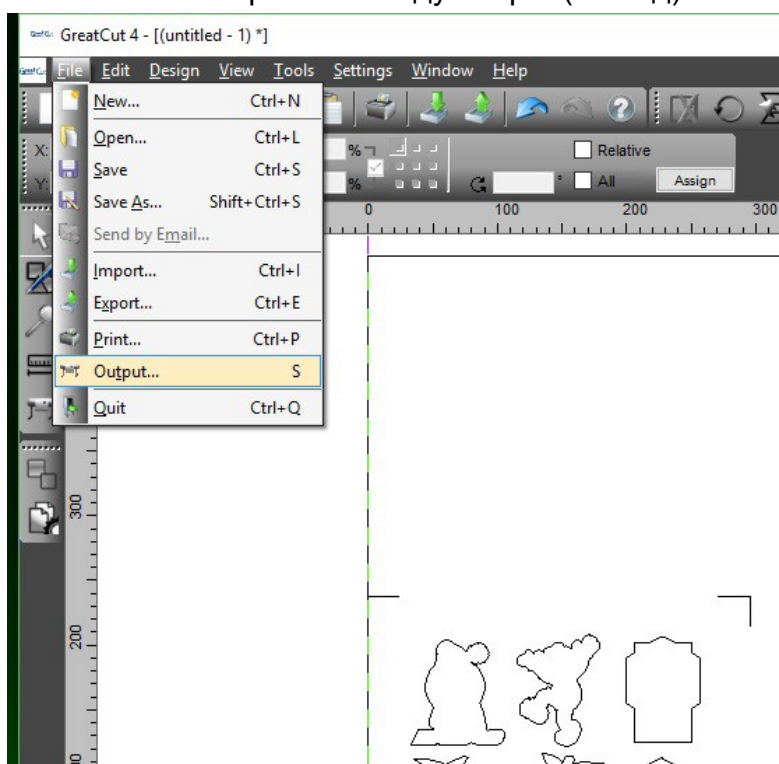


**Шаг 2** Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.

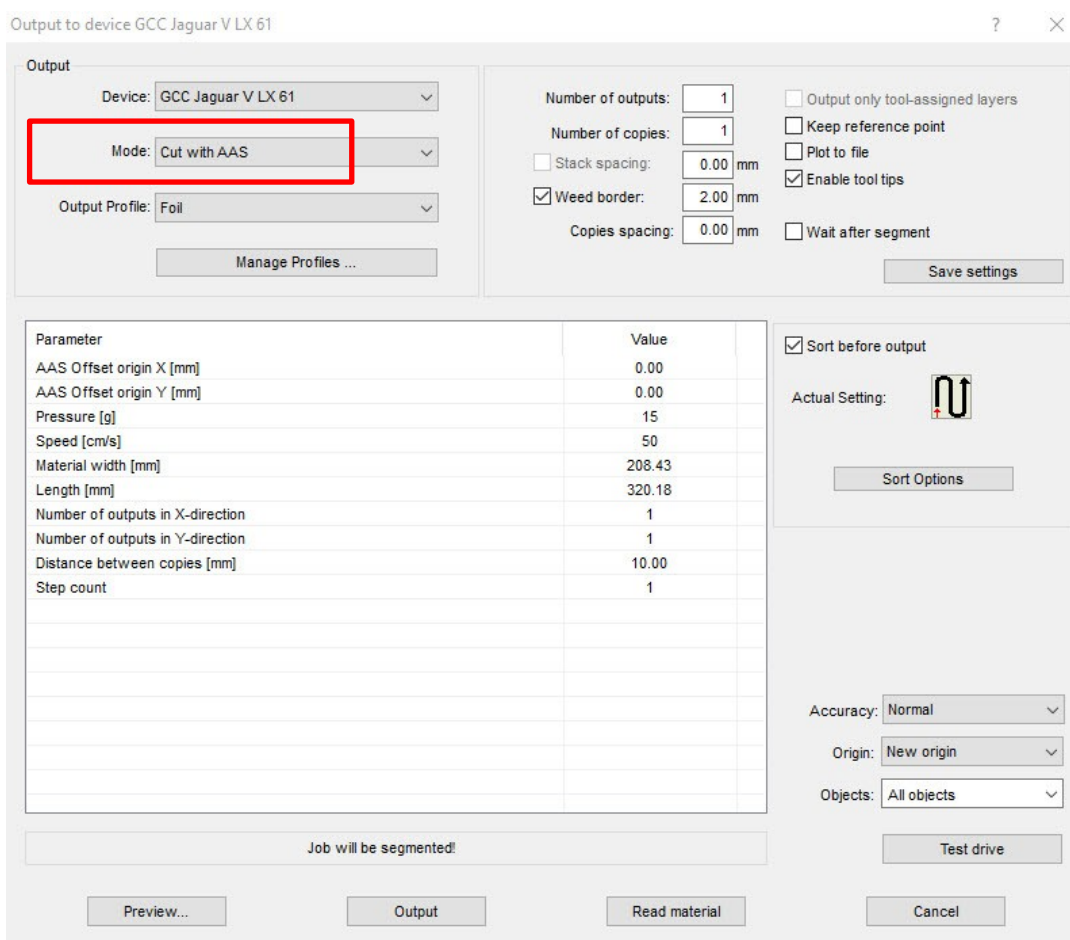




**Шаг 3** Из меню File выбрать команду Output (Вывод).



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



**Шаг 5** Нажать Output — объект будет отправлен на режущий плоттер GCC.

[illegible]

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

Output to device GCC Jaguar V LX 61

Output

Device: GCC Jaguar V LX 61

Mode: 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 tool-assigned layers

☐ Keep reference point

☐ Plot to file


☒ Enable tool tips

☐ Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	208.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

☒ Sort before output

Actual Setting: 

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Job will be segmented!

Preview... Output Read material Cancel



1. 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.



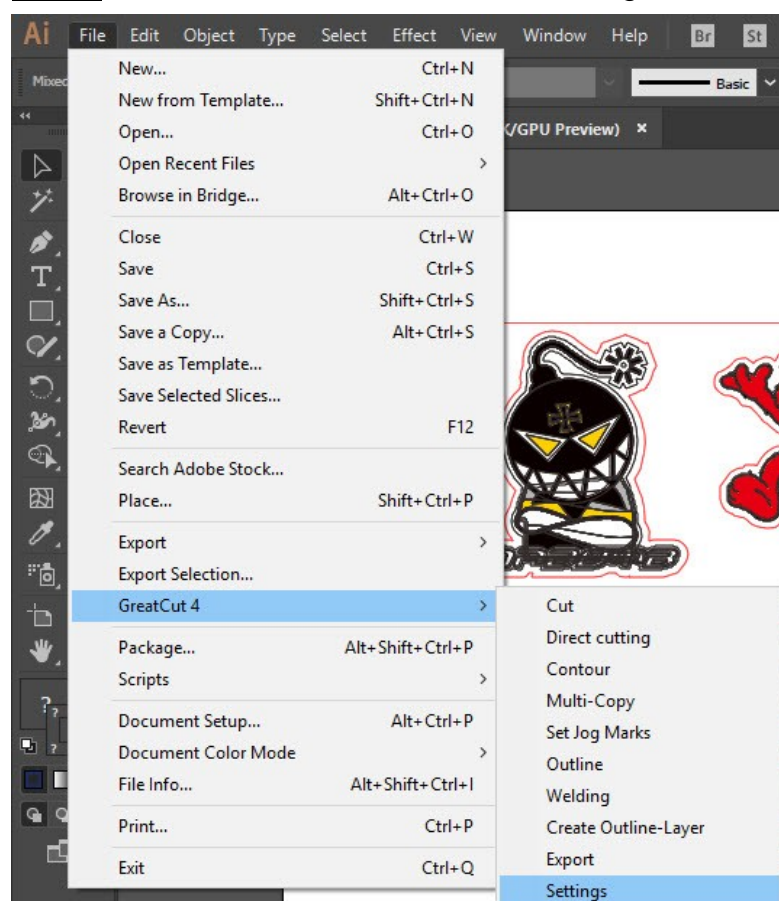
## Расширенная настройка

### Позиционирование по сегментам

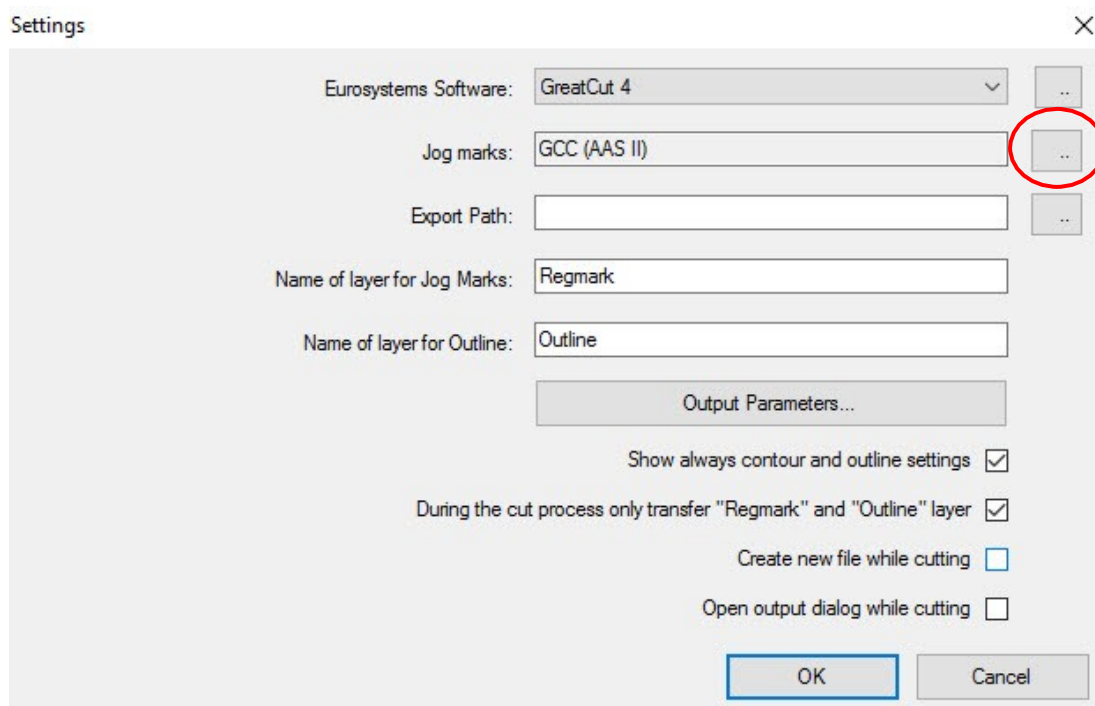
Для точной резки рекомендуется выбрать режим Segmental Positioning, повысив качество обработки длинных и большеформатных изображений.

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.

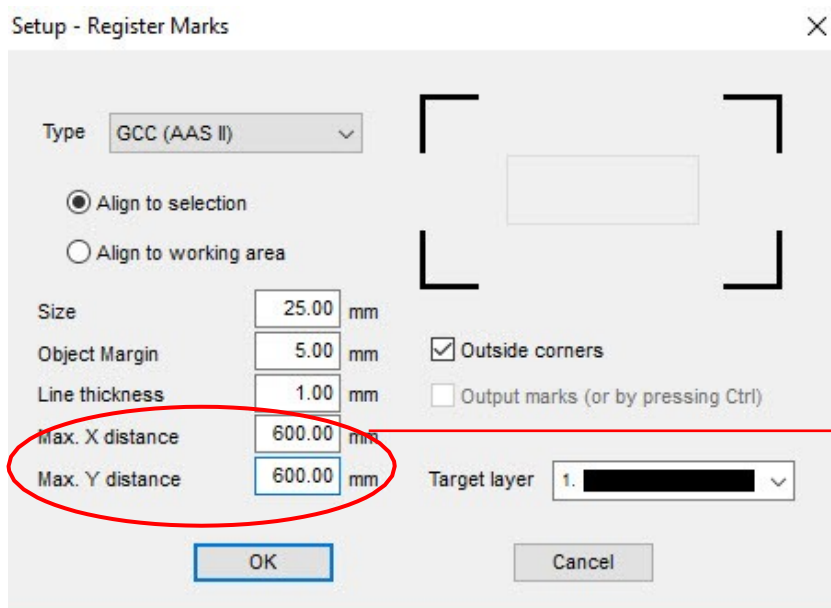
**Шаг 1** Выполнить File > GreatCut > Settings.



**Шаг 2** Нажать кнопку справа от поля Jog marks.



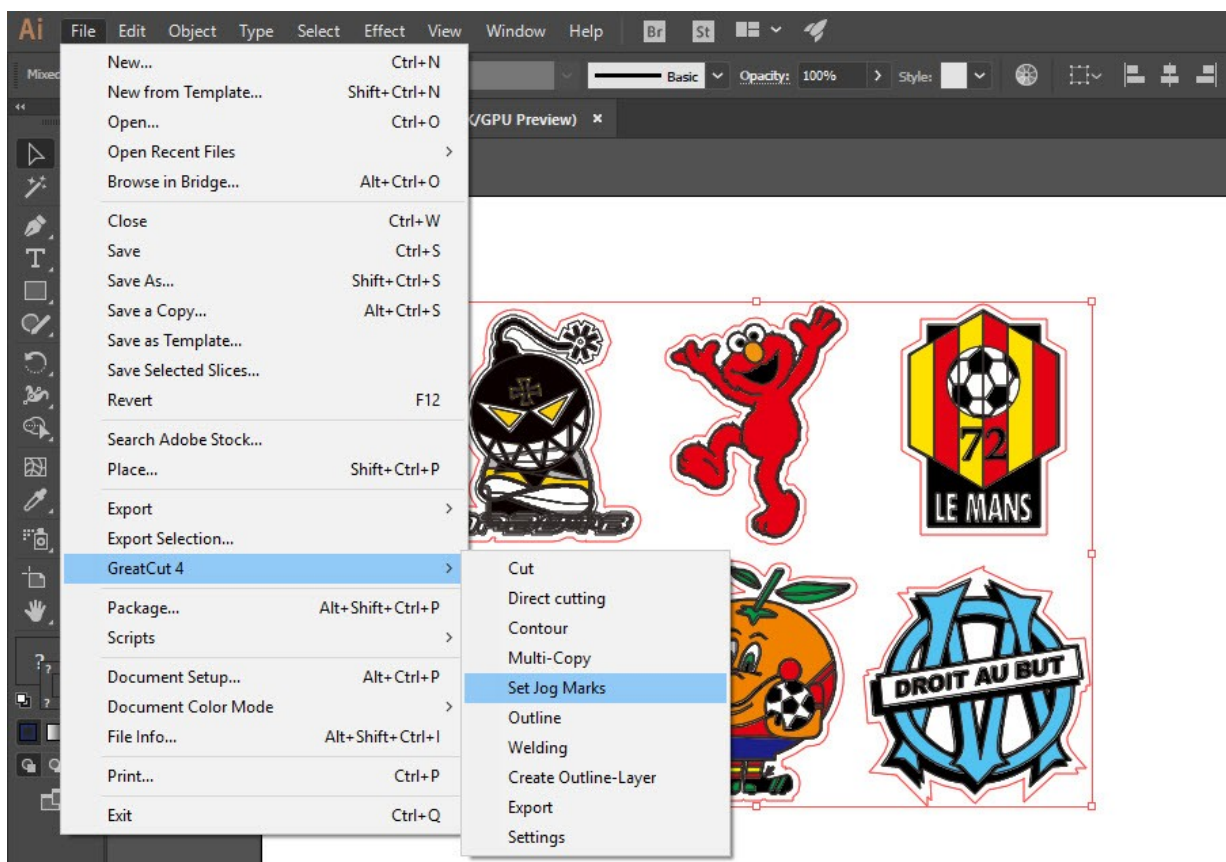
**Шаг 3** Указать размер, расстояние до объекта и толщину линий приводочных меток и подтвердить кнопкой ОК.



### Segmental Positioning

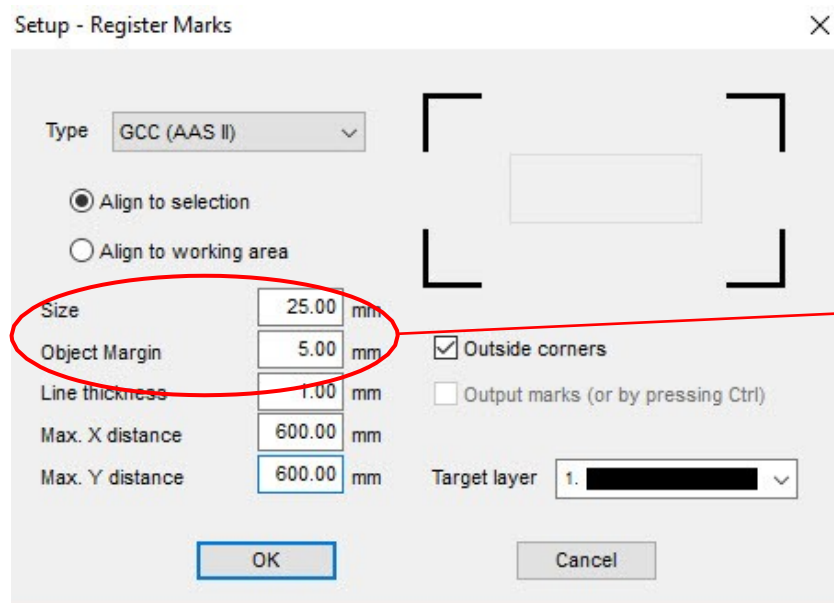
- **Max. x Distance:** расстояние промежуточного положения по оси X  
→ Диапазон: от 200 до 500 мм
- **Max. y Distance:** расстояние промежуточного положения по оси X  
→ Диапазон: от 200 до 500 мм

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



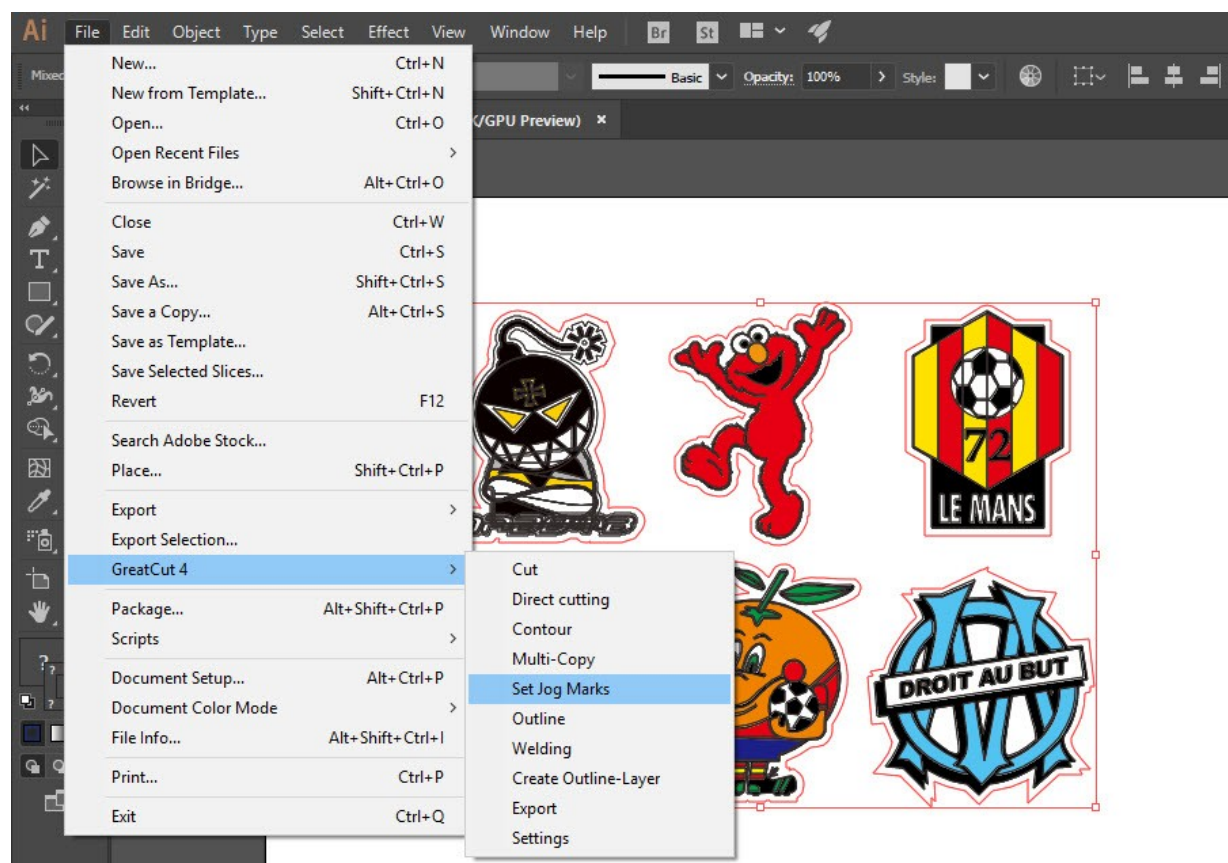
## Создание копий

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



При работе с функцией Multiple Copies применяются параметры, указанные в этом разделе.

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

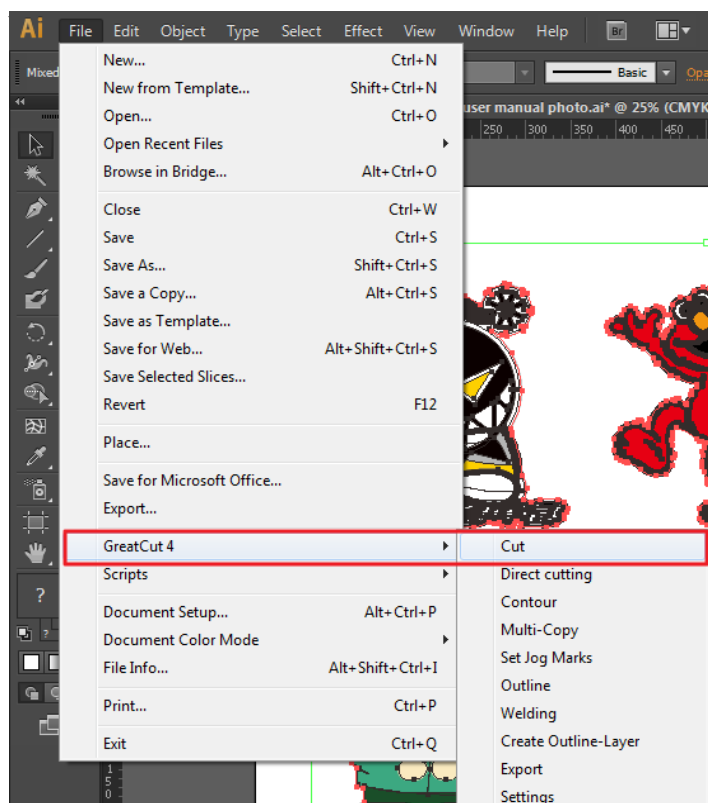




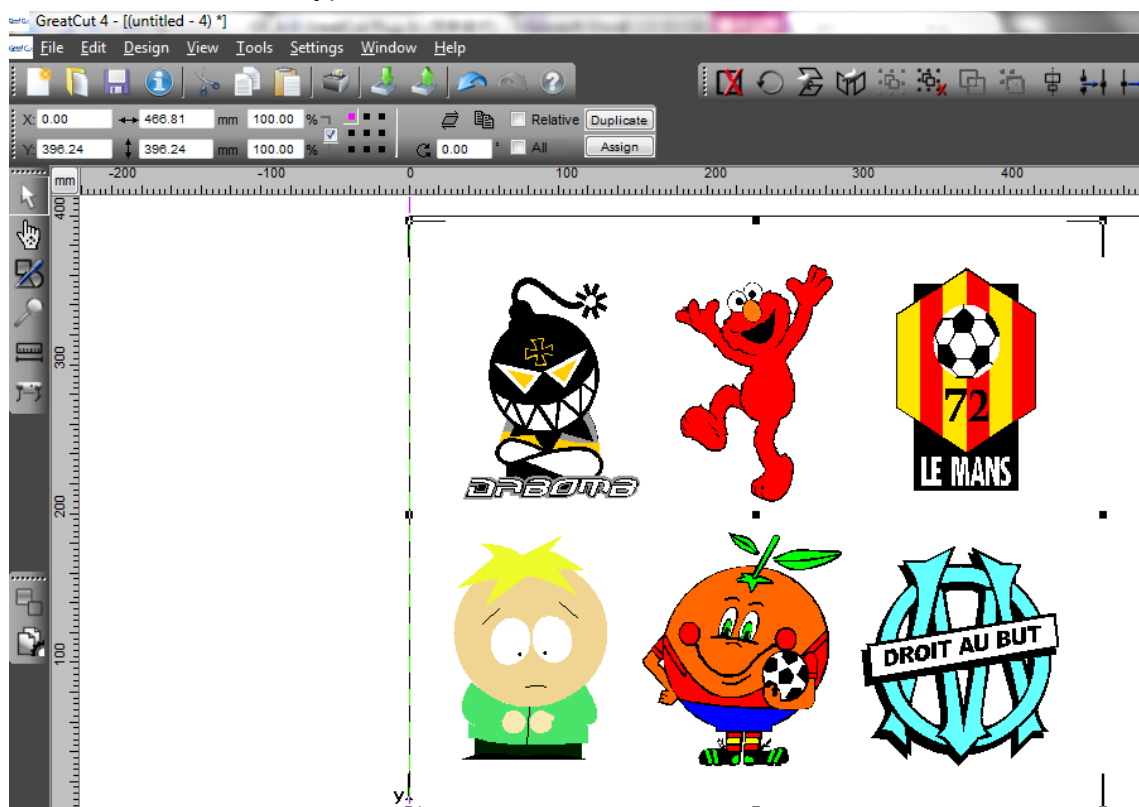


**Шаг 3** Выбрать объект целиком, включая приводочные метки и линию контура, и выполнить File > GreatCut > Cut.

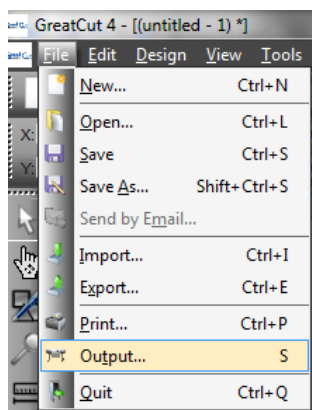




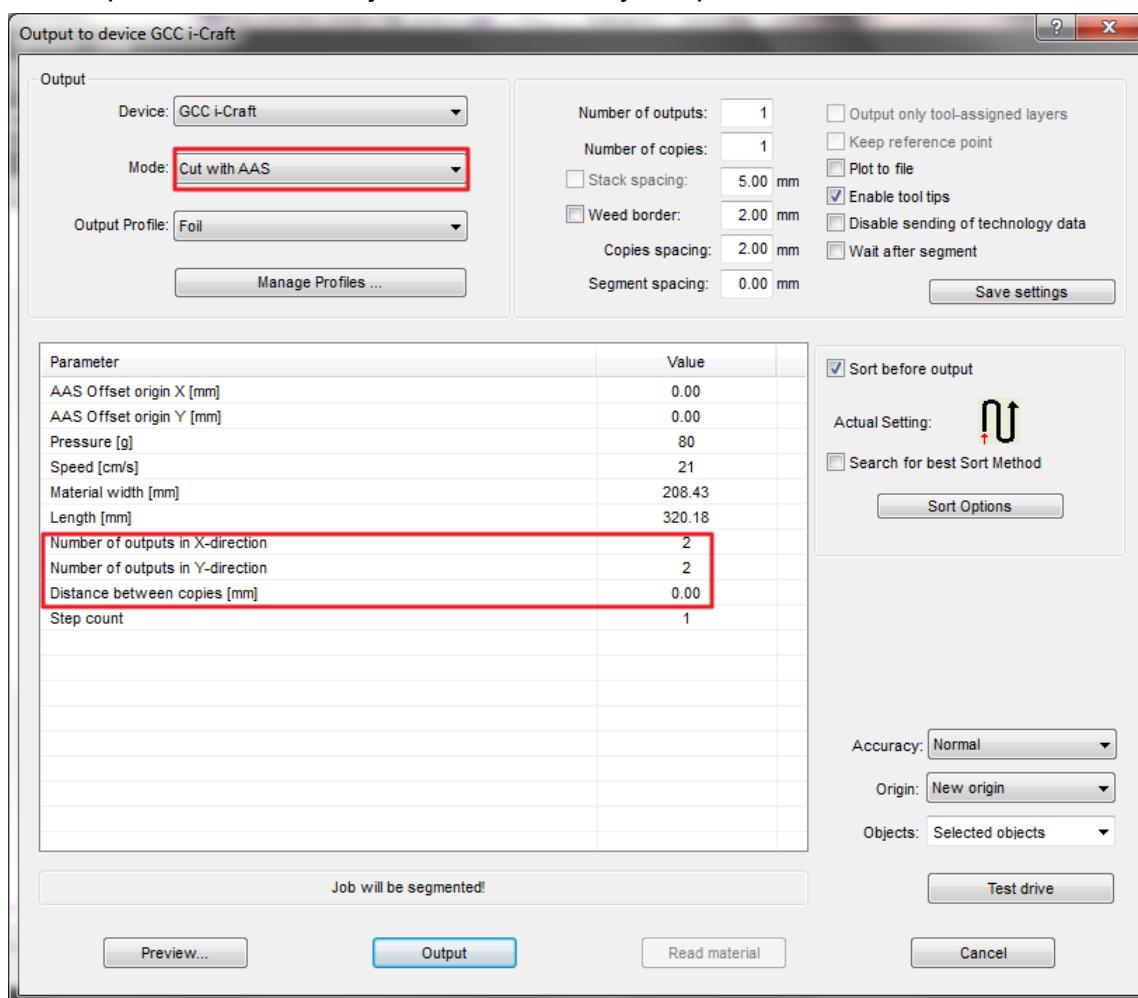
**Шаг 4** Система автоматически активируется и запустит импорт приводочных меток и линии контура в GreatCut.



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

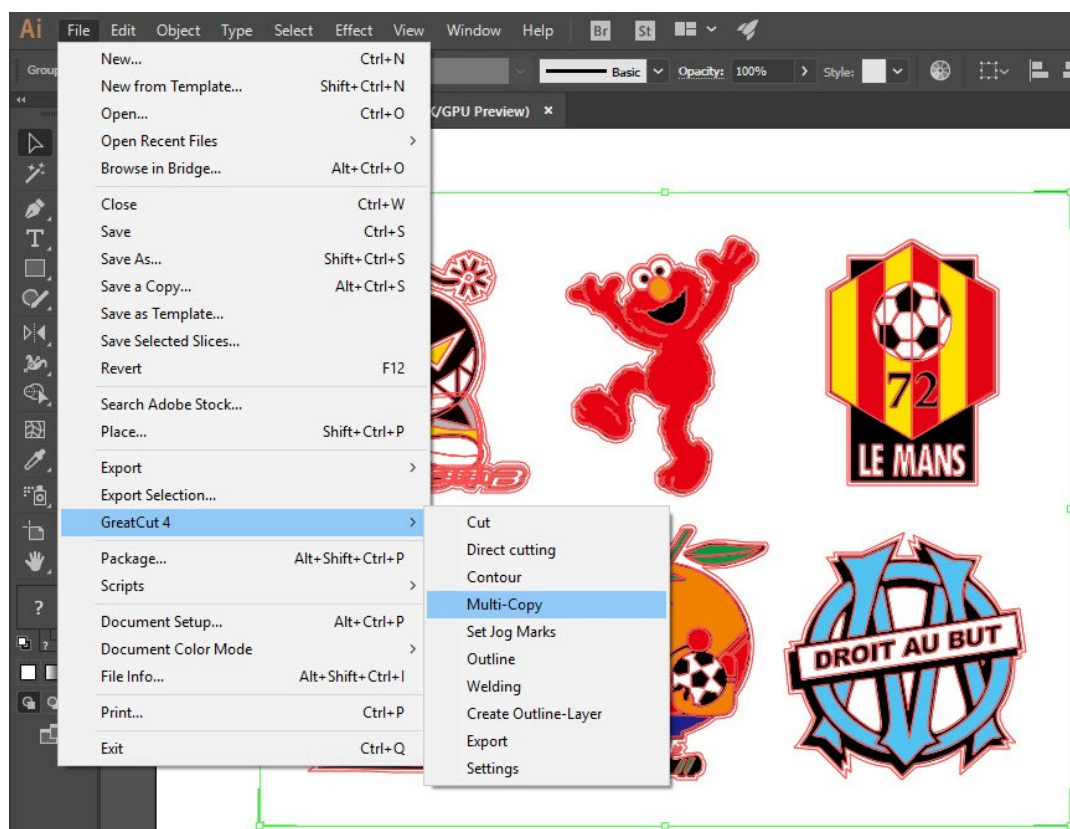


**Шаг 6** В поле Mode выбрать Cut with AAS, указать количество изделий по осям X и Y, расстояние между копиями. Кнопку Output не нажимать.

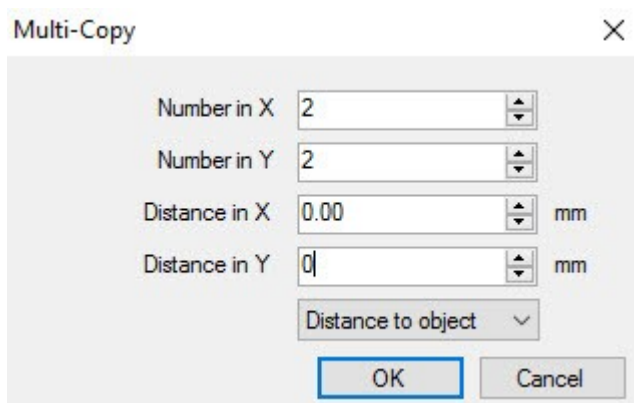




**Шаг 7** Вернуться в Adobe Illustrator. Выполнить File > GreatCut > Multi-Copy.

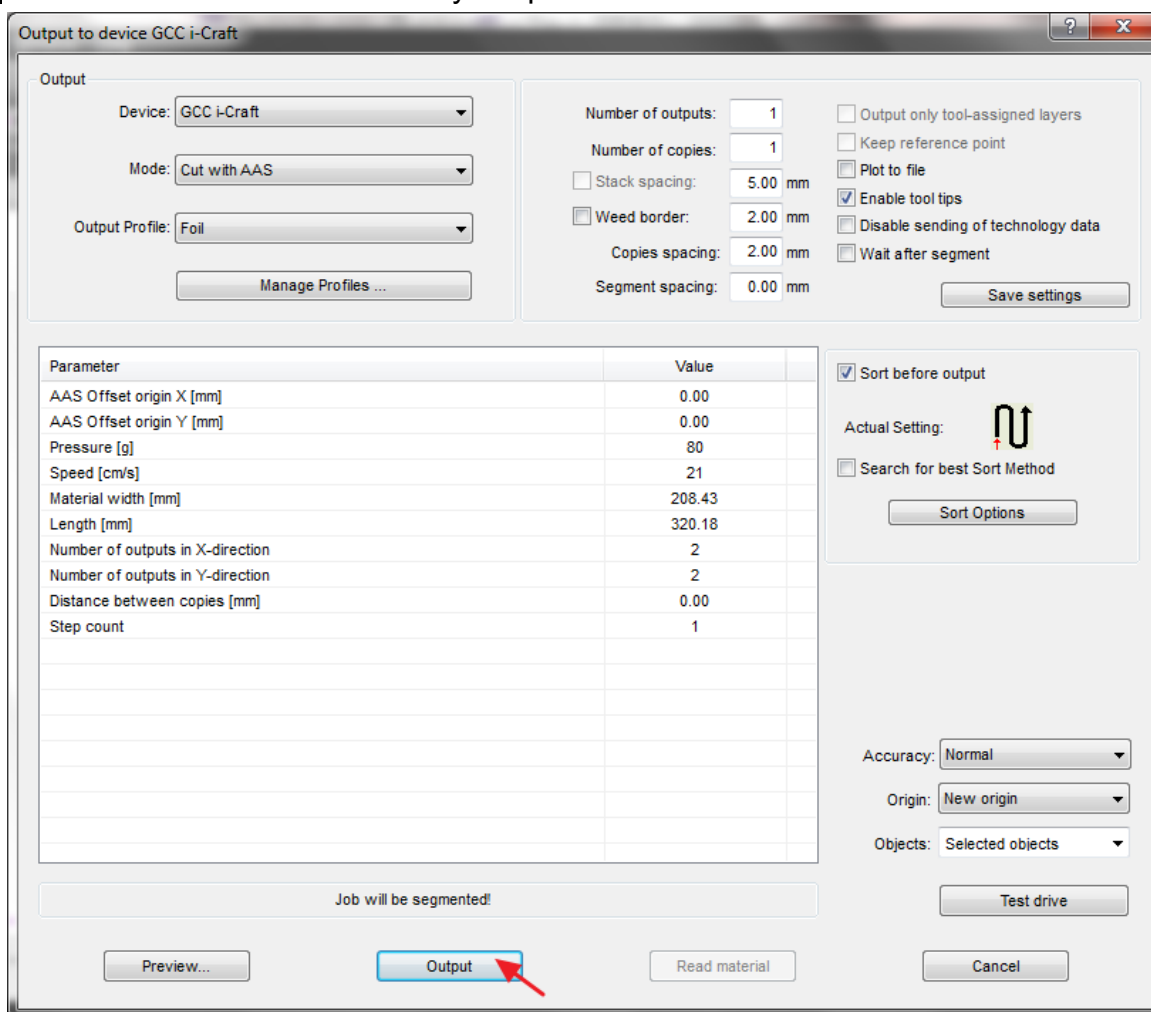


**Шаг 8** Указать параметры Number in X/Y (количество копий по осям X и Y), расстояние Distance in X/Y (расстояние между копиями). Нажать ОК. Убедиться, что значение Distance in X/Y совпадает с указанным в шаге 6.



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



**Шаг 11** В окне GreatCut нажать кнопку Output.

## A-7 Инструкция по SignPal 12

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

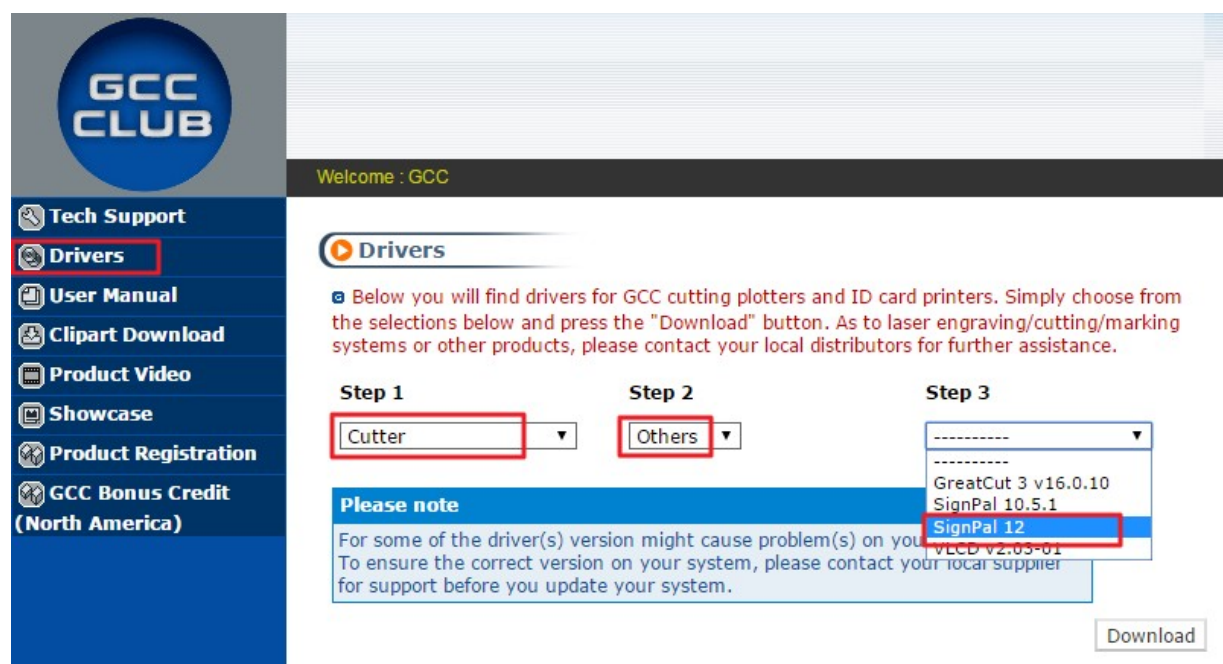
### Инструкция по SignPal 12: содержание

- [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.

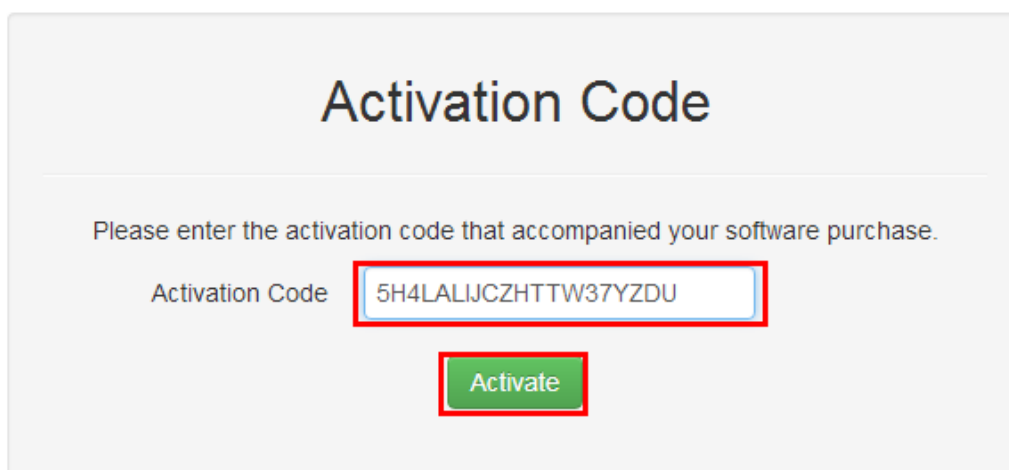
1. Удалить предыдущие версии программы, если они есть.
2. Открыть сайт GCC Club (<http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/login.aspx>), войти в систему выполнить **Drivers > Cutter > Others > SignPal 12**, чтобы загрузить файл WinRAR.



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

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

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

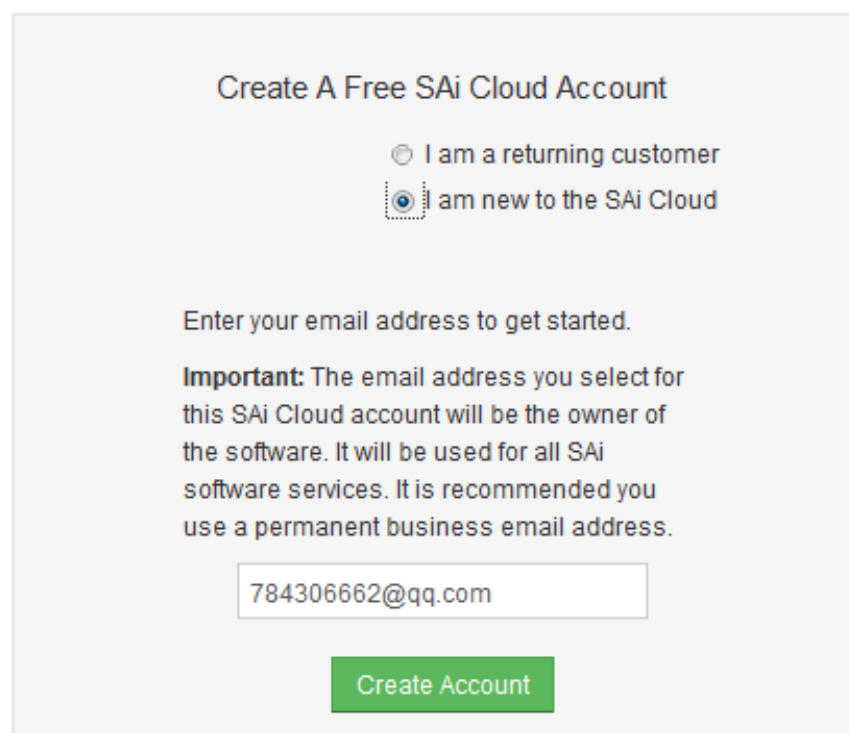


Activation Code

Please enter the activation code that accompanied your software purchase.

Activation Code

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

Enter your email address to get started.

**Important:** The email address you select for this SAi Cloud account will be the owner of the software. It will be used for all SAi software services. It is recommended you use a permanent business email address.

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

Create Account

Email

TS4308852@yop.com

Password

Password must be at least 8 characters

Retype Password

Name

Company Name

Country

Please choose...

Time Zone

(GMT+00:00) UTC

Address Line 1

Address Line 2

City

State/Province

Zip/Postal

Create Account

Terms And Conditions

Terms and Conditions

User Agreement

IMPORTANT—READ CAREFULLY:

This Account User's Agreement is a legal contract between You (defined below) and

SA International Inc.

BY USING YOUR SAI CLOUD ACCOUNT, YOU (AS THIS TERM IS DEFINED BELOW) AGREE BY CLICKING ON THE "ACCEPT" BUTTON TO BE BOUND BY THE TERMS OF THIS AGREEMENT (AS THIS TERM IS DEFINED BELOW), INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, ANY WARRANTY DISCLAIMERS, 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

Article I. Defined Terms:

1. Account means your account on the SAI Cloud

2. Agreement means this End-User Account Agreement.

3. Entity means any individual, partnership, joint venture, corporation, limited

I Accept the Terms and Conditions

Decline



## Step 2. Add Software to your SAi Cloud Account

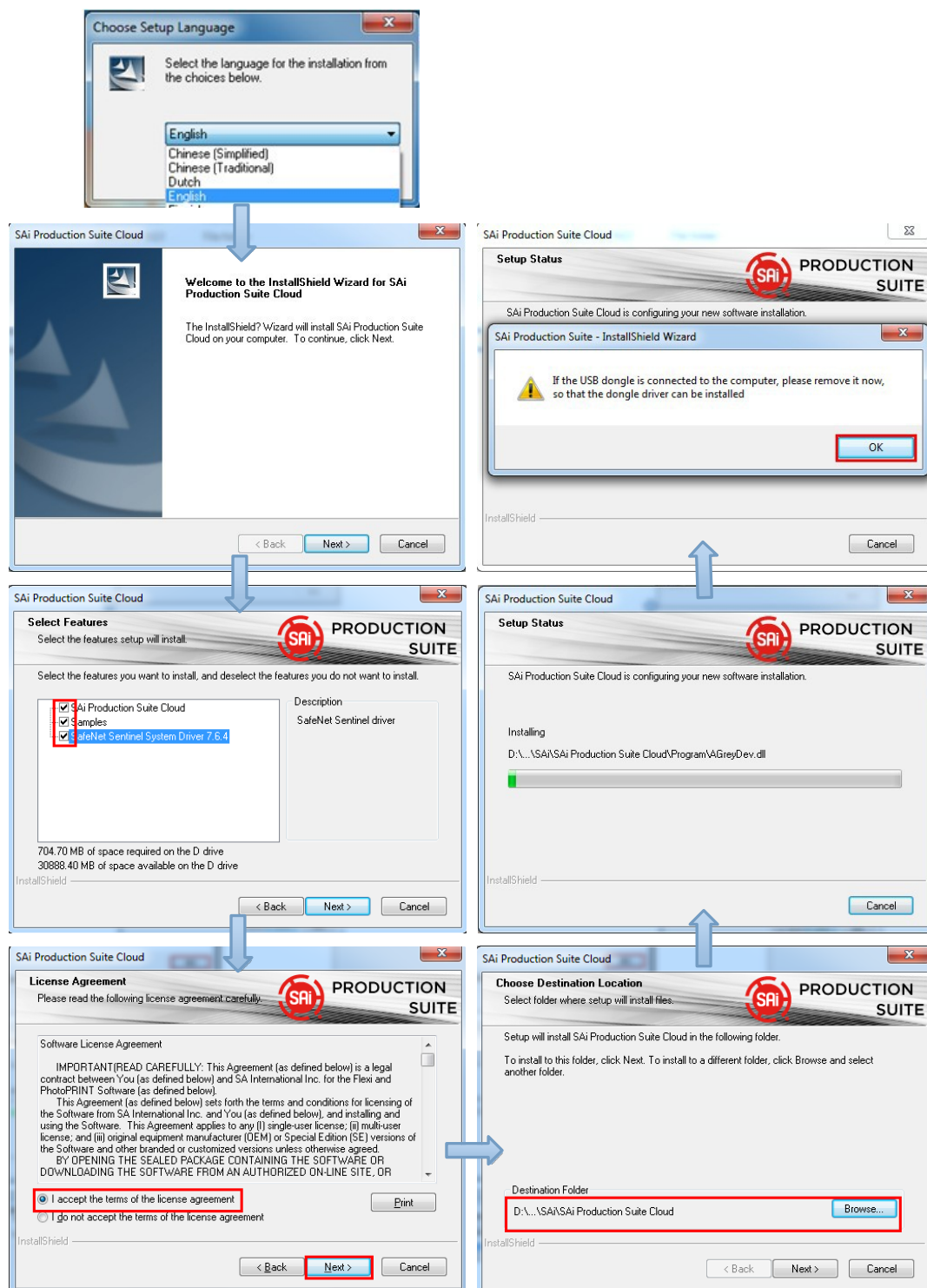
Add To SAi Cloud Account

This software license will be added to your SAi Cloud Account.

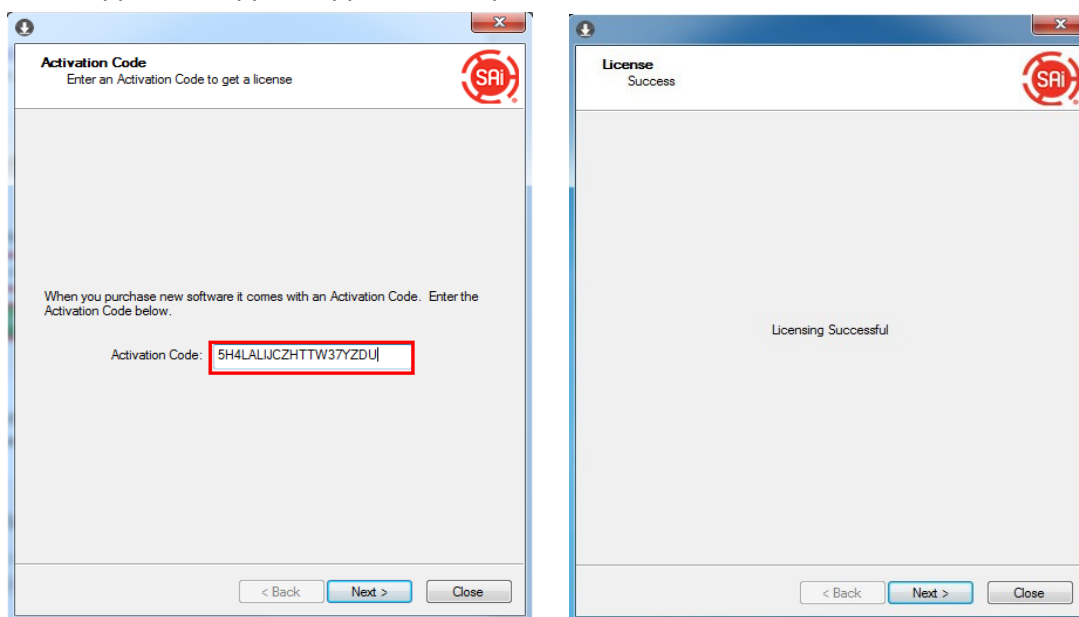
Activate Now



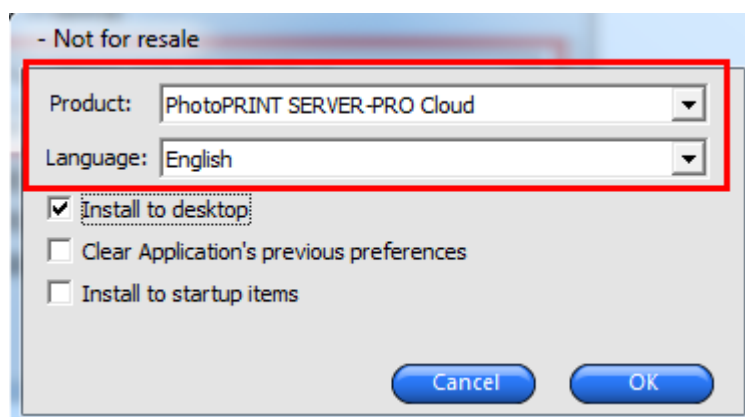
4. С помощью WinRAR запустить из архива файл **Autorun**. Установить программу, следуя подсказкам мастера установки.



5. Вставить код в поле для кода активации.

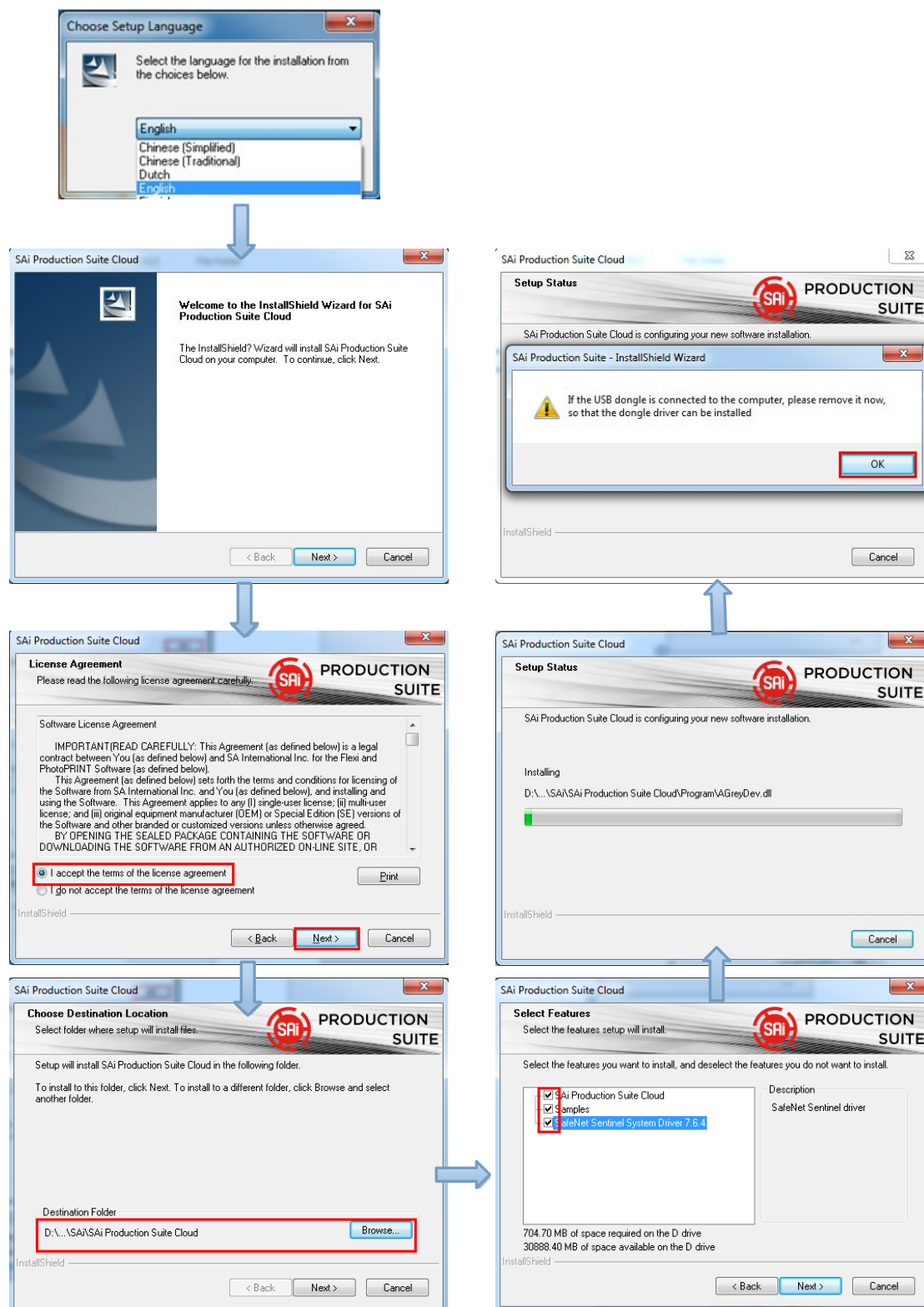


6. Выбрать нужный язык, нажать **OK** и завершить установку.

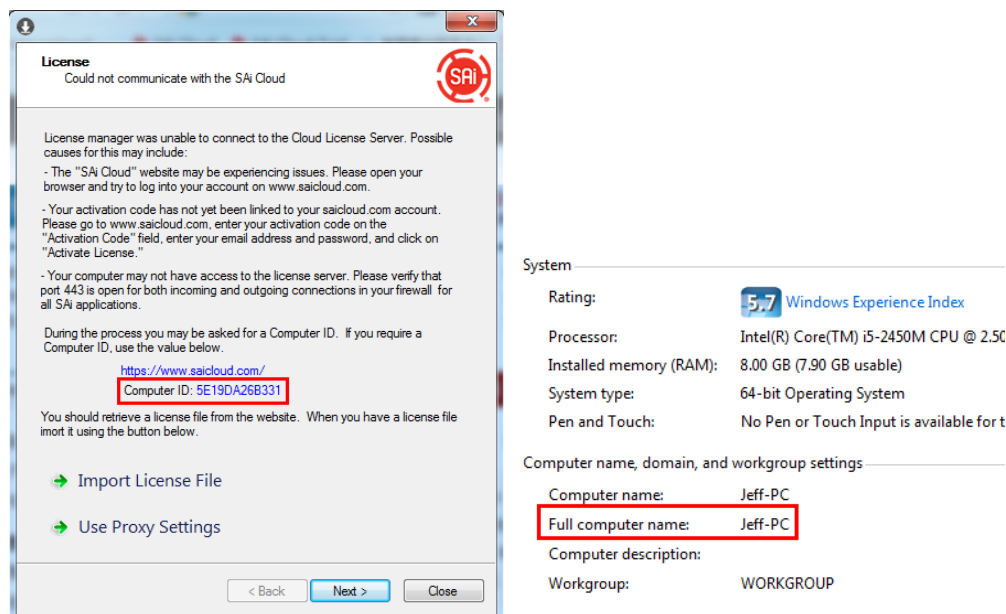


## (2) Установка и активация ПО на компьютере без интернет-подключения

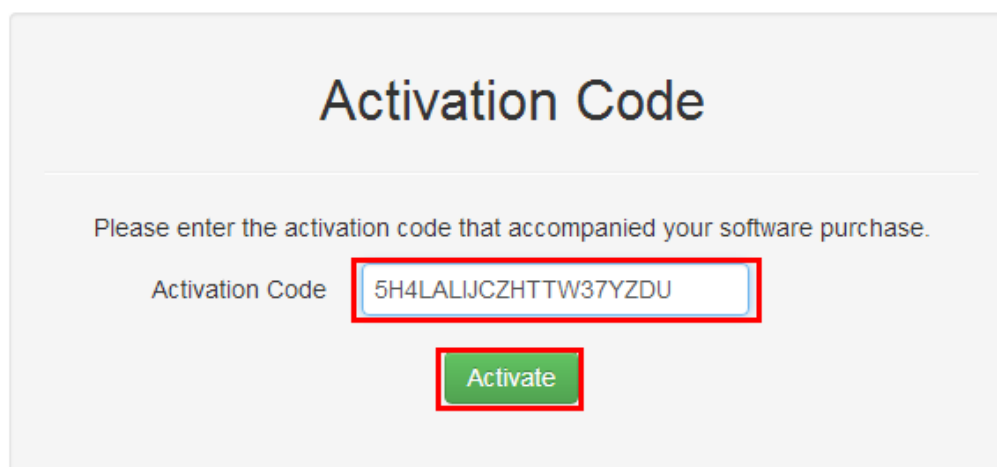
1. С помощью WinRAR запустить из архива файл **Autorun**. Установить программу, следуя подсказкам мастера установки.



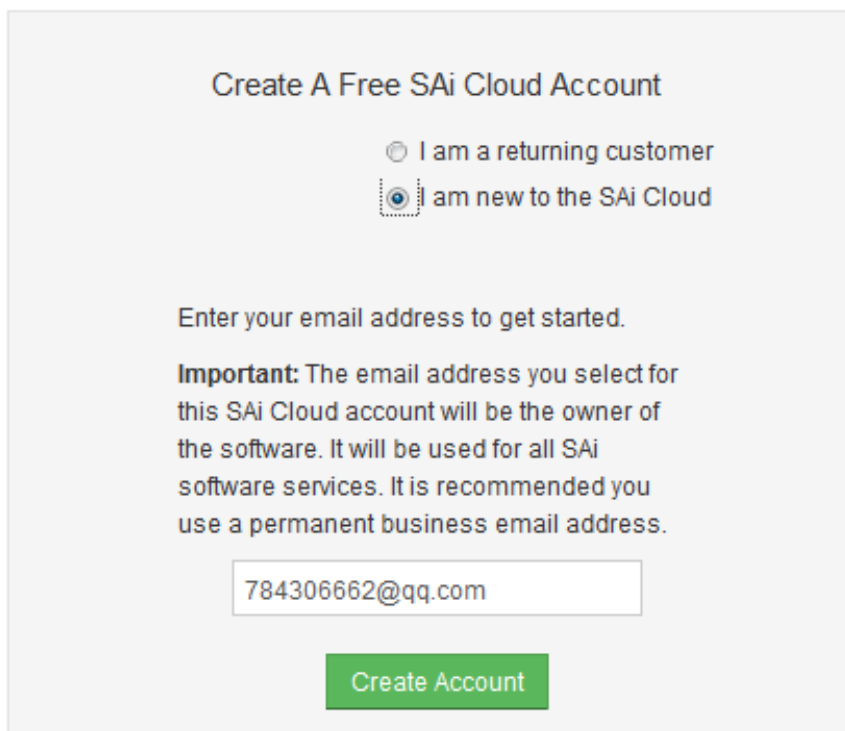
2. Записать идентификационный код компьютера из диалогового окна ниже. Найти имя вашего компьютера. Для этого правой кнопкой мыши щелкнуть на значке **Мой компьютер** и выбрать **Свойства**.



3. На другом компьютере с интернет-подключением открыть 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.



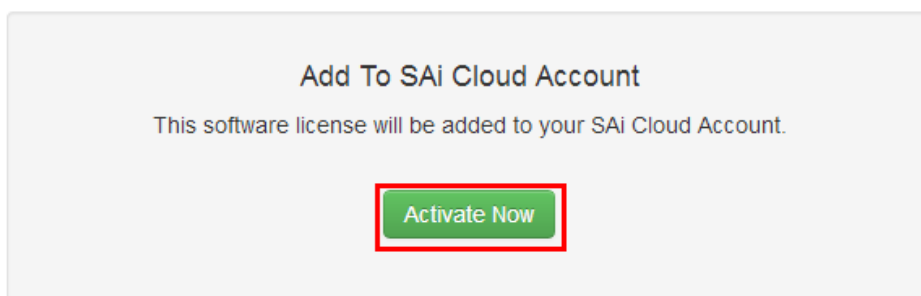
4. При входе в систему выбрать **I am new to the SAi Cloud** и указать адрес электронной почты. Нажать **Create Account**. На указанный адрес будет отправлено сообщение.



The screenshot shows a web form titled "Create A Free SAi Cloud Account". It has two radio buttons: "I am a returning customer" (unselected) and "I am new to the SAi Cloud" (selected). Below the buttons, it says "Enter your email address to get started." and an "Important" note: "The email address you select for this SAi Cloud account will be the owner of the software. It will be used for all SAi software services. It is recommended you use a permanent business email address." There is a text input field containing "784306662@qq.com" and a green "Create Account" button.

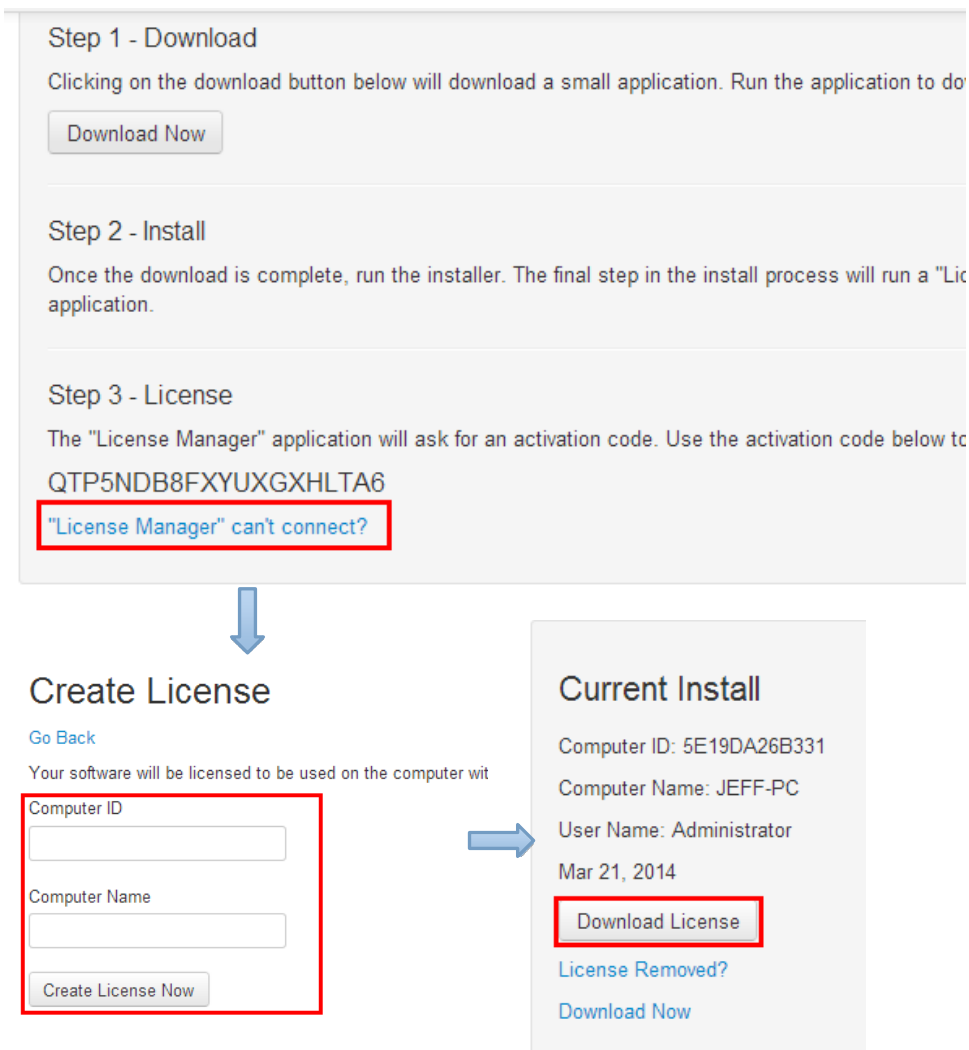
5. Найти сообщение в почтовом ящике и перейти по ссылке в письме. Заполнить поля для информации.

## Step 2. Add Software to your SAi Cloud Account



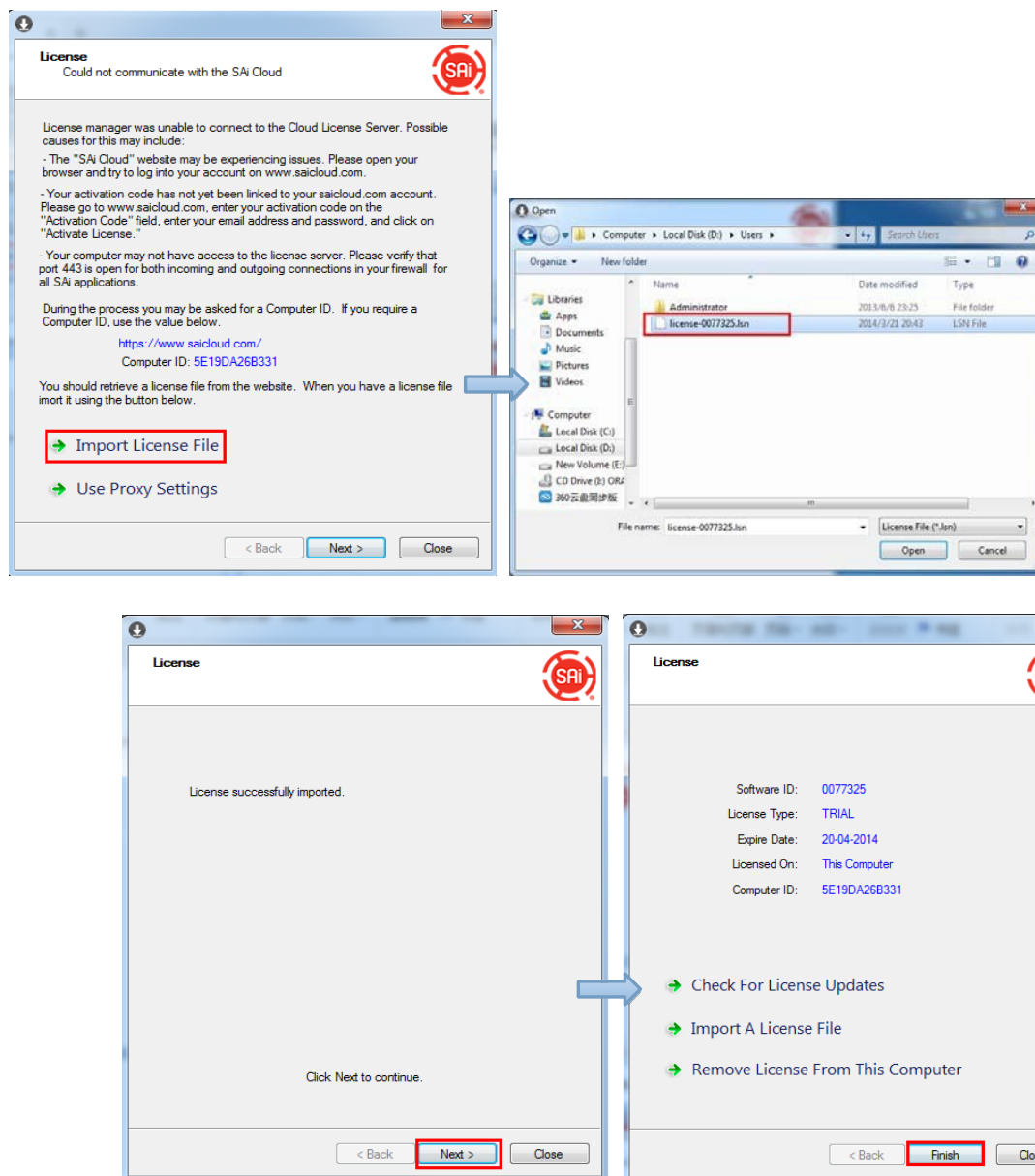
The screenshot shows a web form titled "Add To SAi Cloud Account". It contains the text "This software license will be added to your SAi Cloud Account." and a green "Activate Now" button, which is highlighted with a red rectangular border.

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

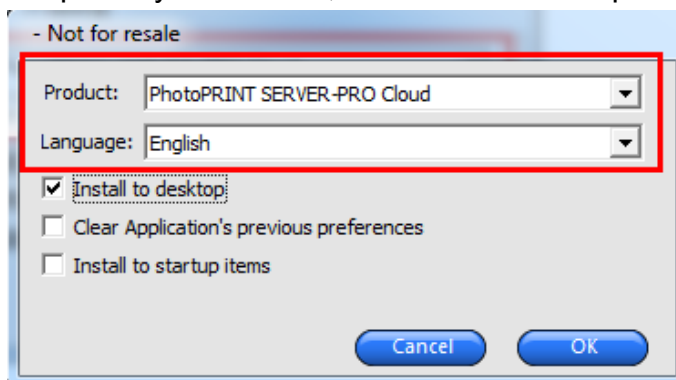




7. Скопировать файл лицензии на компьютер без интернет-подключения с диска, импортировать его.

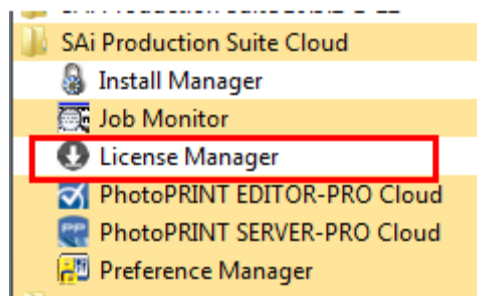


8. Выбрать нужный язык, нажать **ОК** и завершить установку.

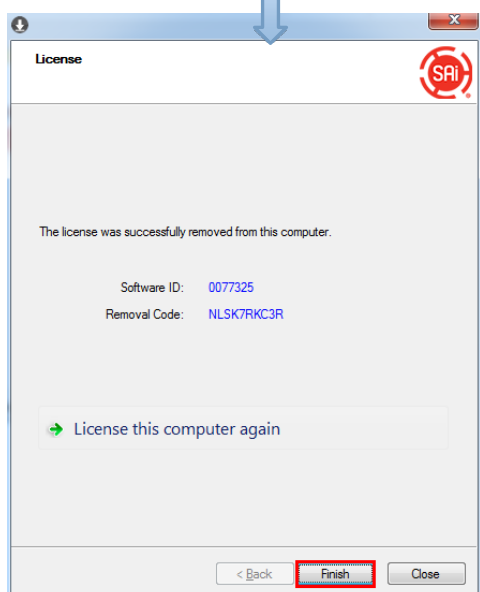
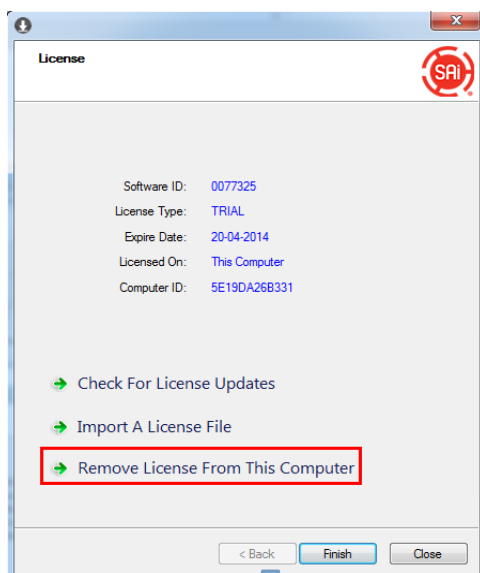


### (3) Перенос лицензии на компьютере с интернет-подключением

1. Открыть **License Manager** из меню Start.

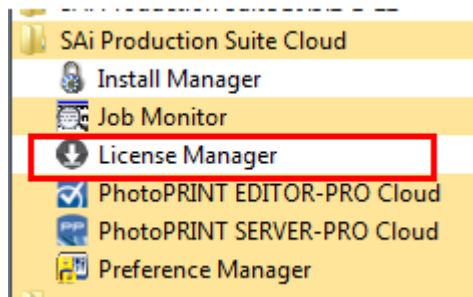


2. Выбрать **Remove License From This Computer** (Удалить лицензию с этого компьютера). Теперь программное обеспечение можно установить на другой компьютер.

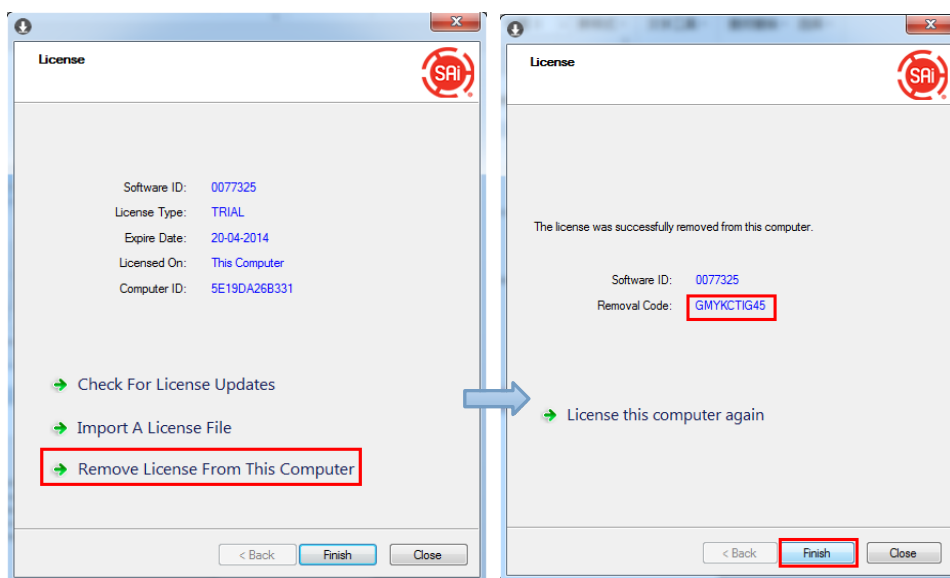


#### (4) Перенос лицензии на компьютере без интернет-подключения

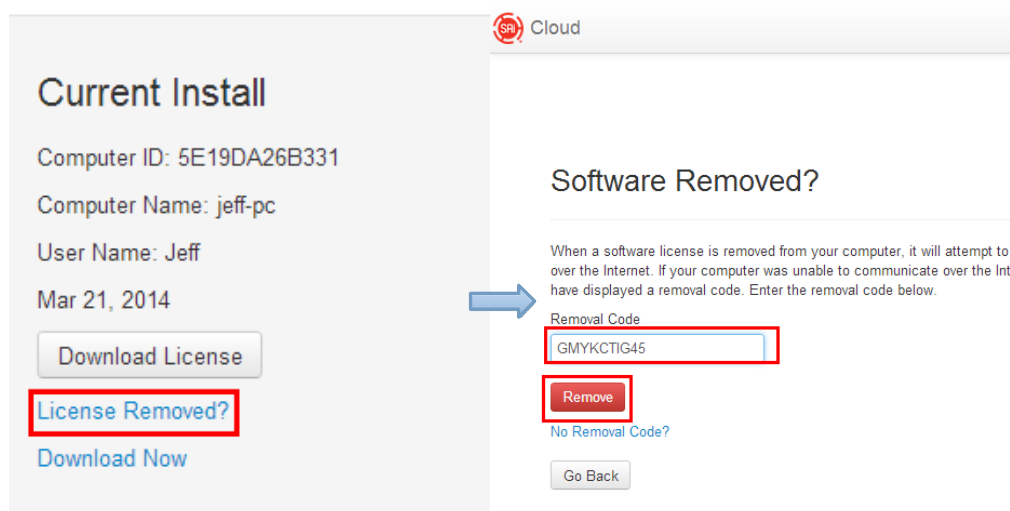
1. Открыть **License Manager** из меню Start.



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

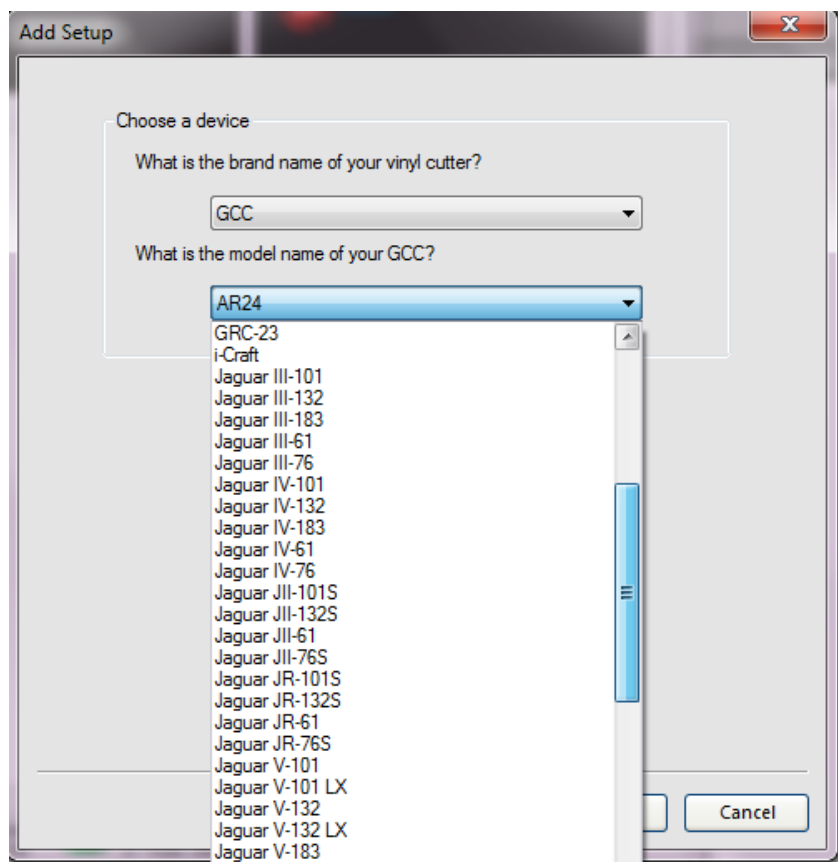


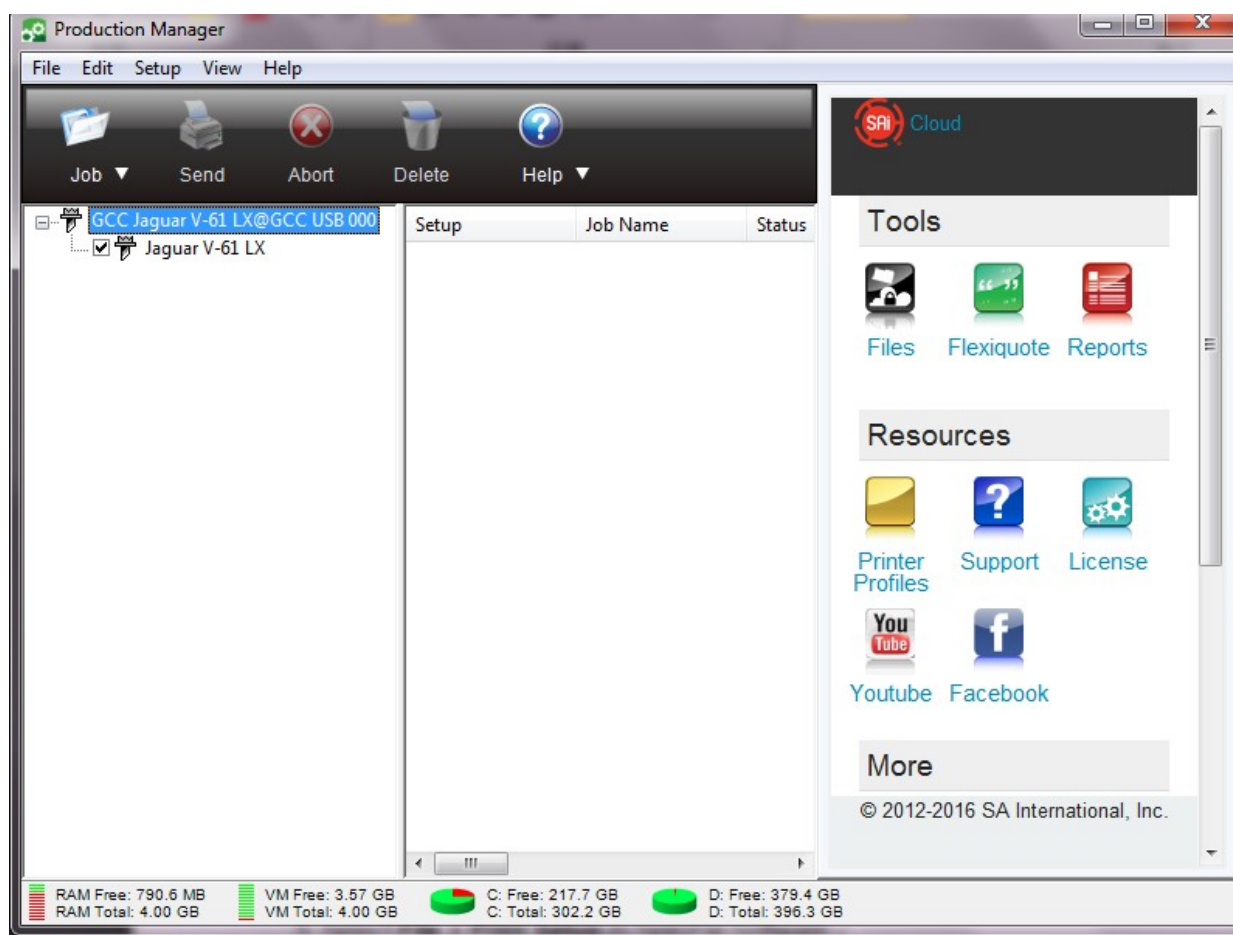
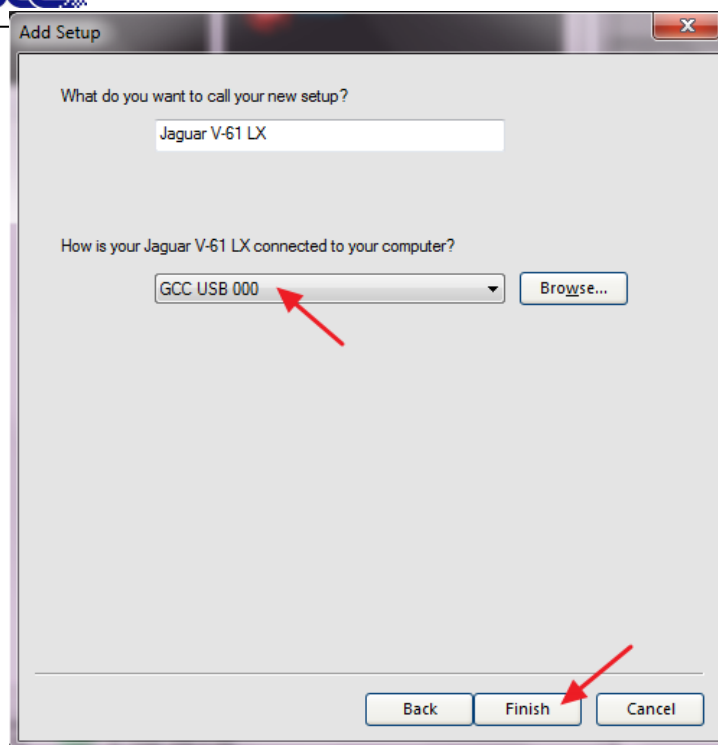
3. На компьютере с интернет-подключением запустить браузер, зайти на <https://www.saicloud.com> и войти в свою учетную запись. Выбрать **License Removed** (Лицензия удалена), ввести код деактивации и нажать **Remove**. Теперь программу можно установить на другой компьютер.



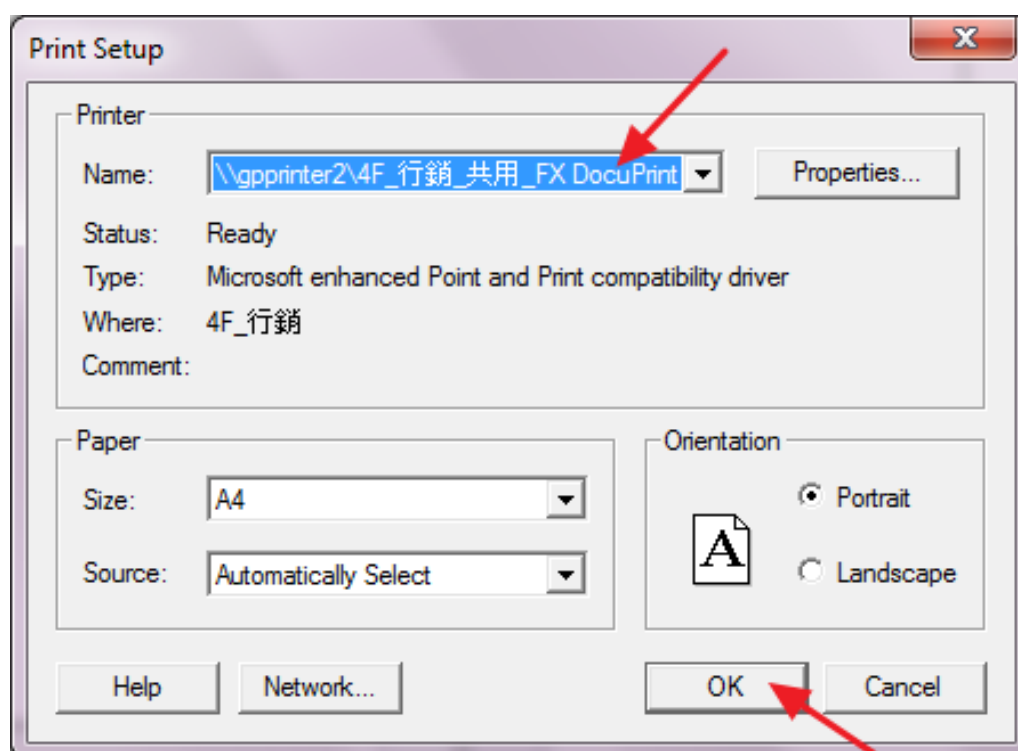
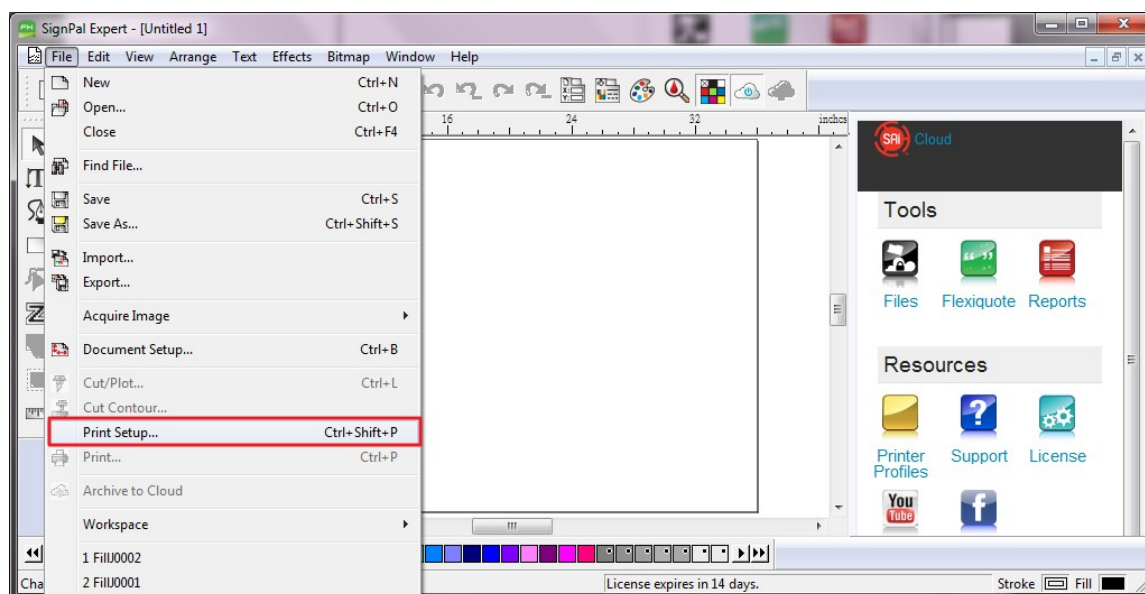
## [2] Настройка плоттера GCC через Production Manager

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.)



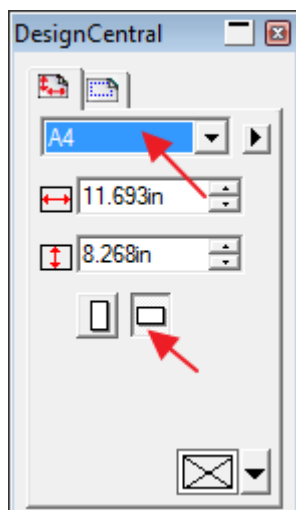
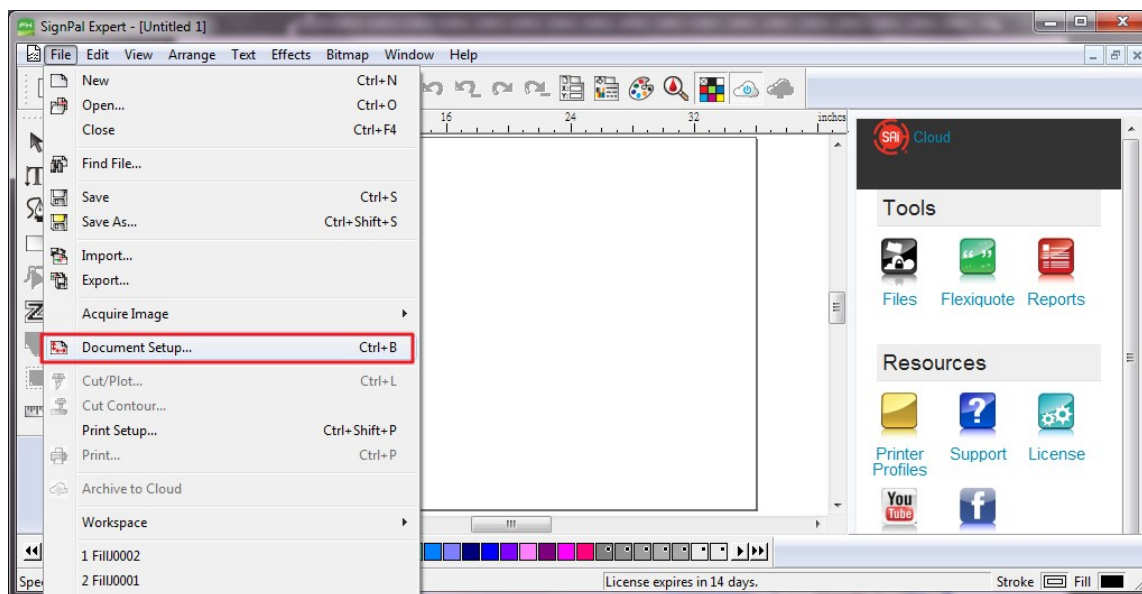


3. В программе SignPal выполнить **File > Print Setup** и выбрать принтер.



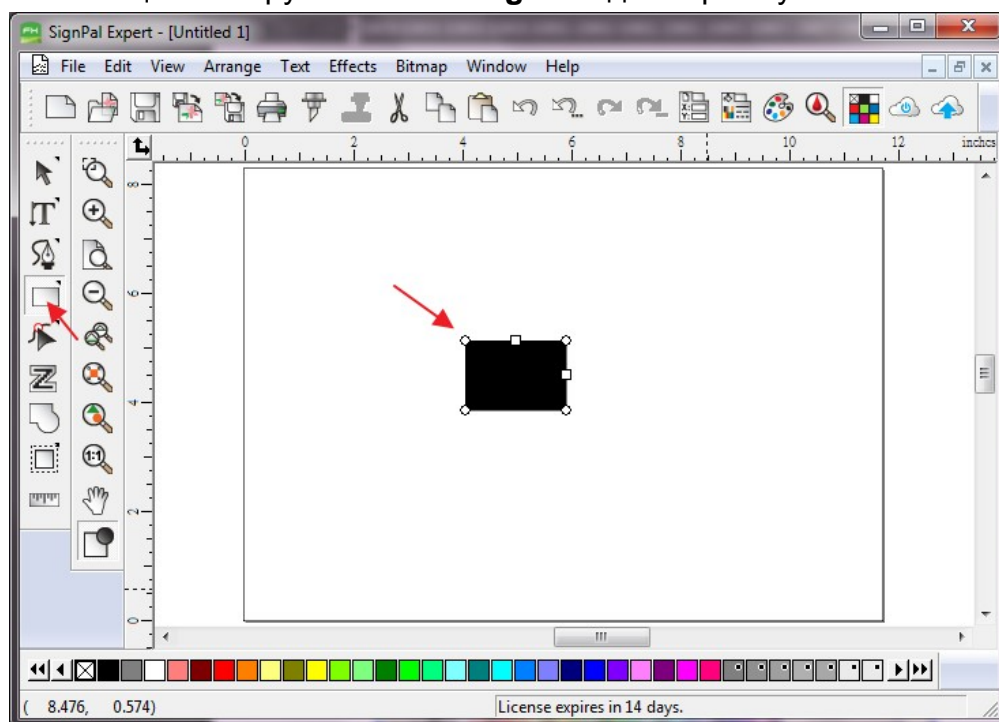


4. В программе SignPal выполнить **File > Document Setup** и указать формат бумаги.

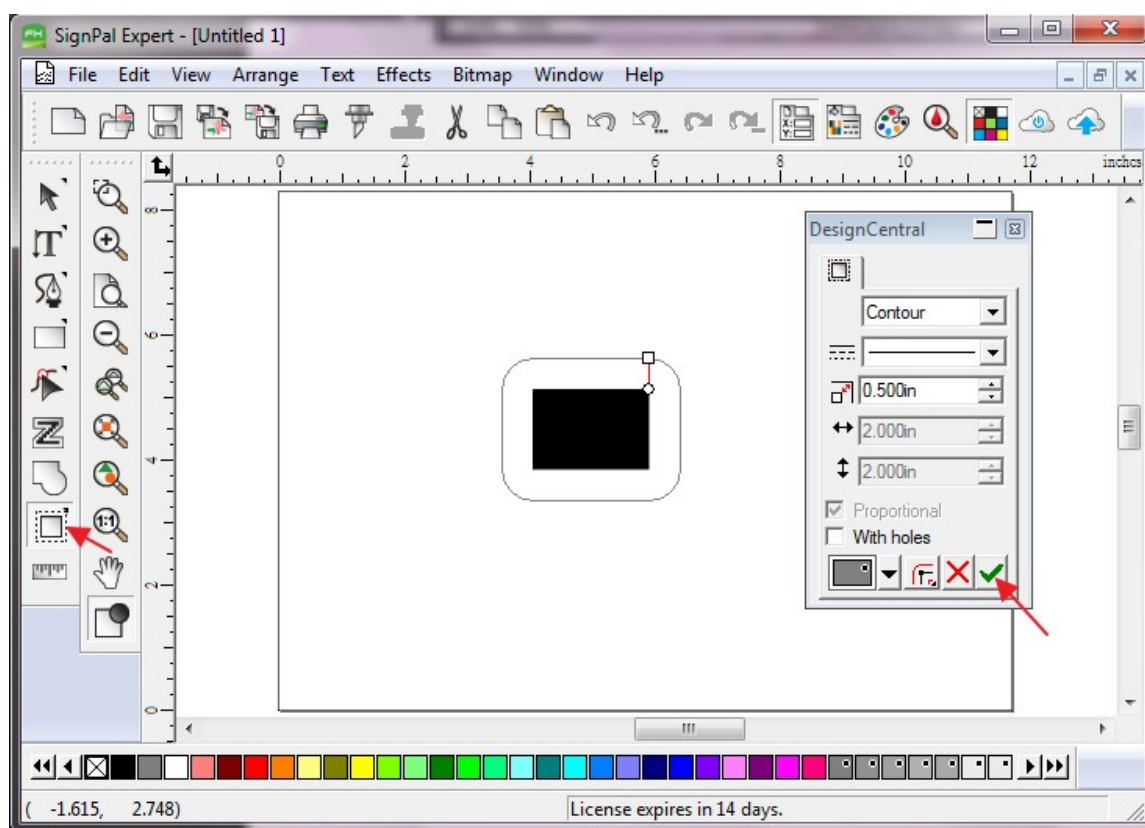


### [3] Начало работы с SignPal AASII

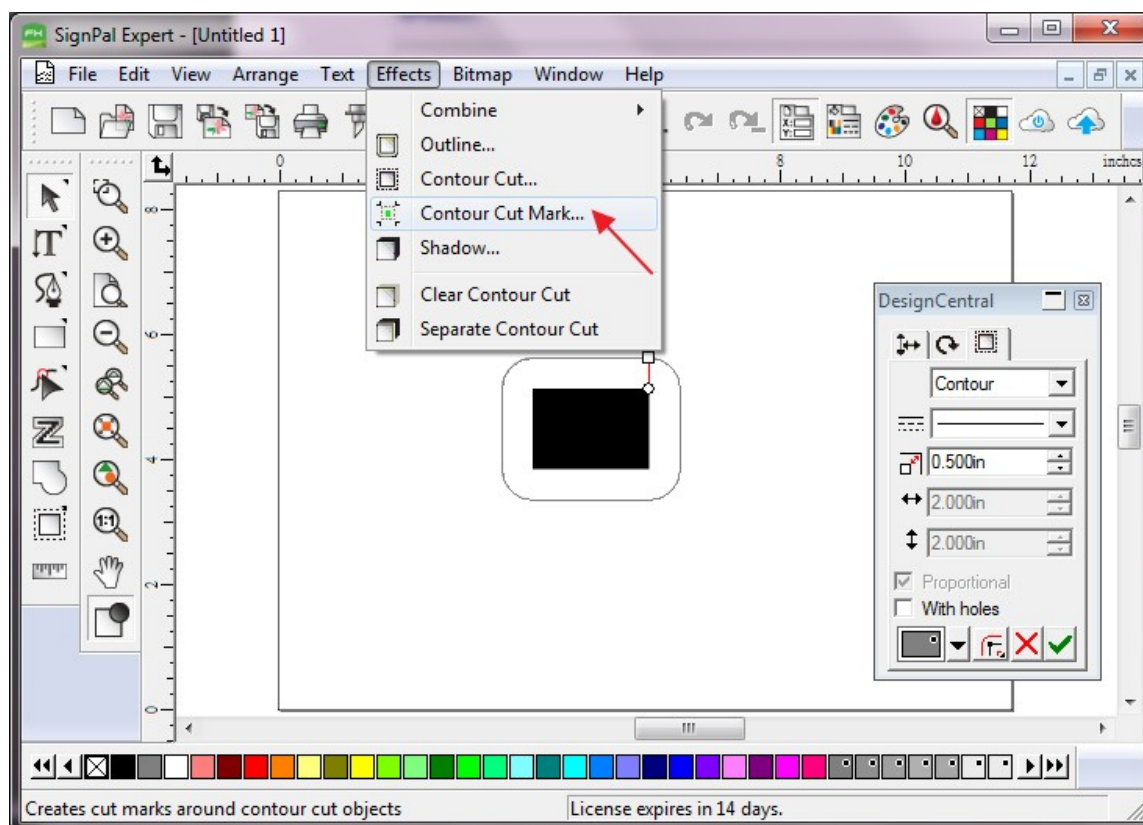
1. С помощью инструмента **Rectangle** создать прямоугольник.



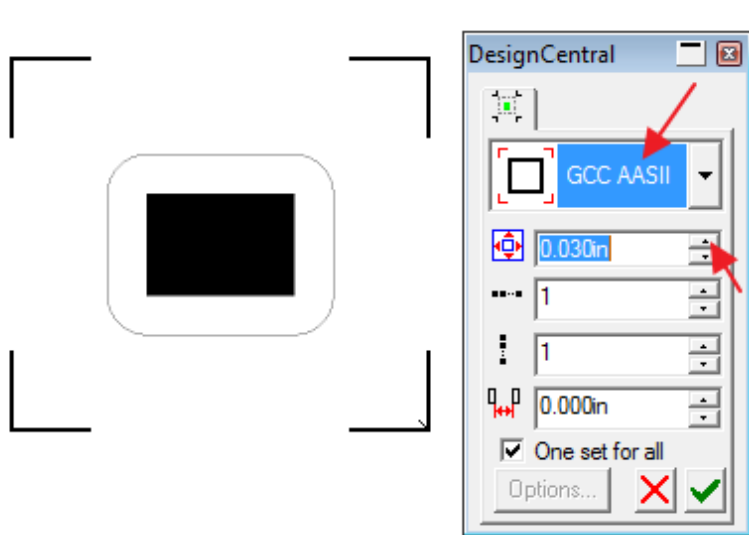
2. Выполнить **Effect > Contour Cut**. В окне DesignCentral нажать Apply (Применить).



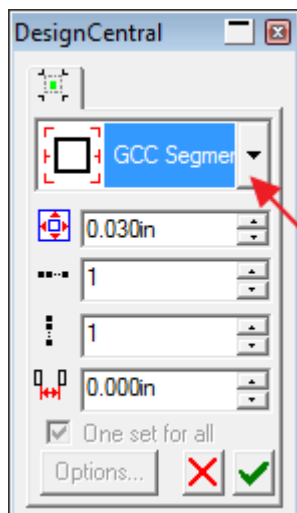
3. Применить метку контурной резки GCC AASII, выполнив **Effect > Contour Cut Mark**.



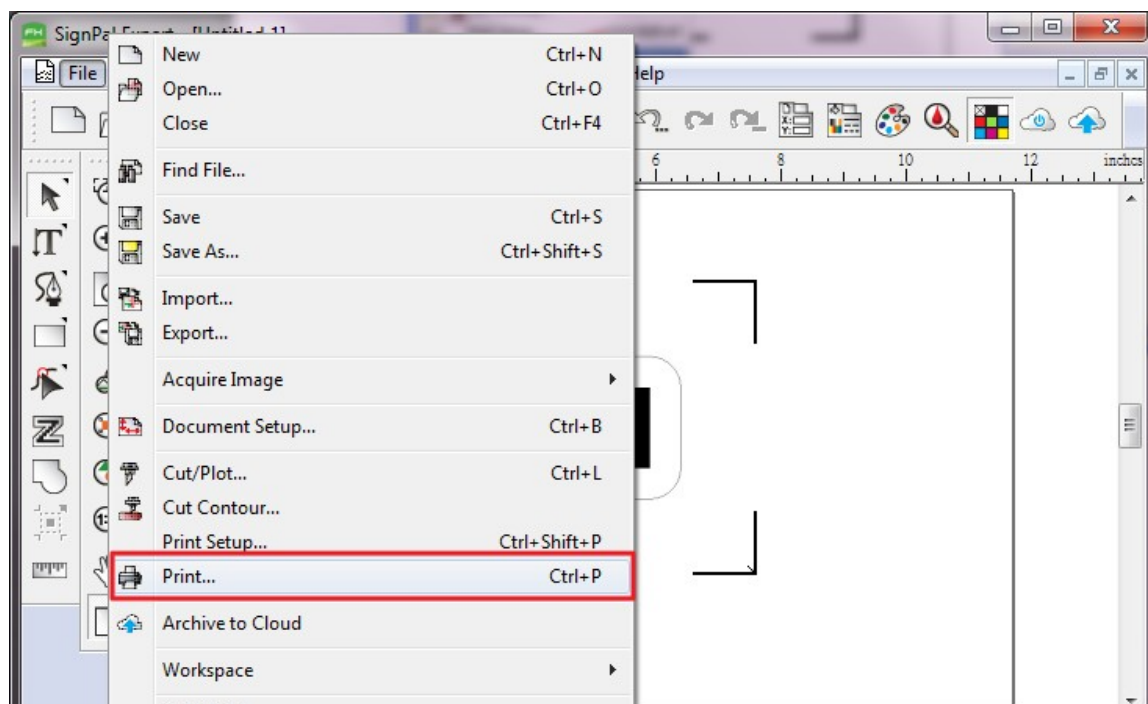
4. В окне SignPal DesignCentral выбрать **GCC AASII**, чтобы создать приводочные метки AAS II (позиционирование по 4 точкам). Подтвердить кнопкой **Apply**.

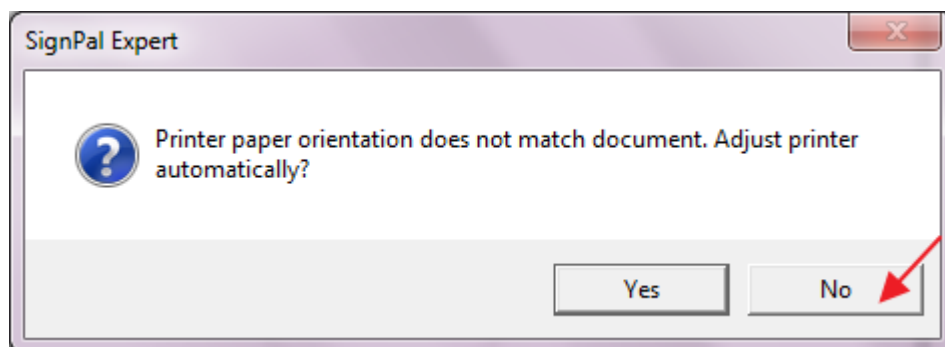


5. Есть три варианта приводочных меток GCC AAS II: 4-Point Positioning (по 4 точкам), Segmental Positioning (по сегментам), Multiple Copies (создание копий). Для позиционирования по сегментам в окне DesignCentral выбрать **GCC Segmentation** и нажать **Apply**.

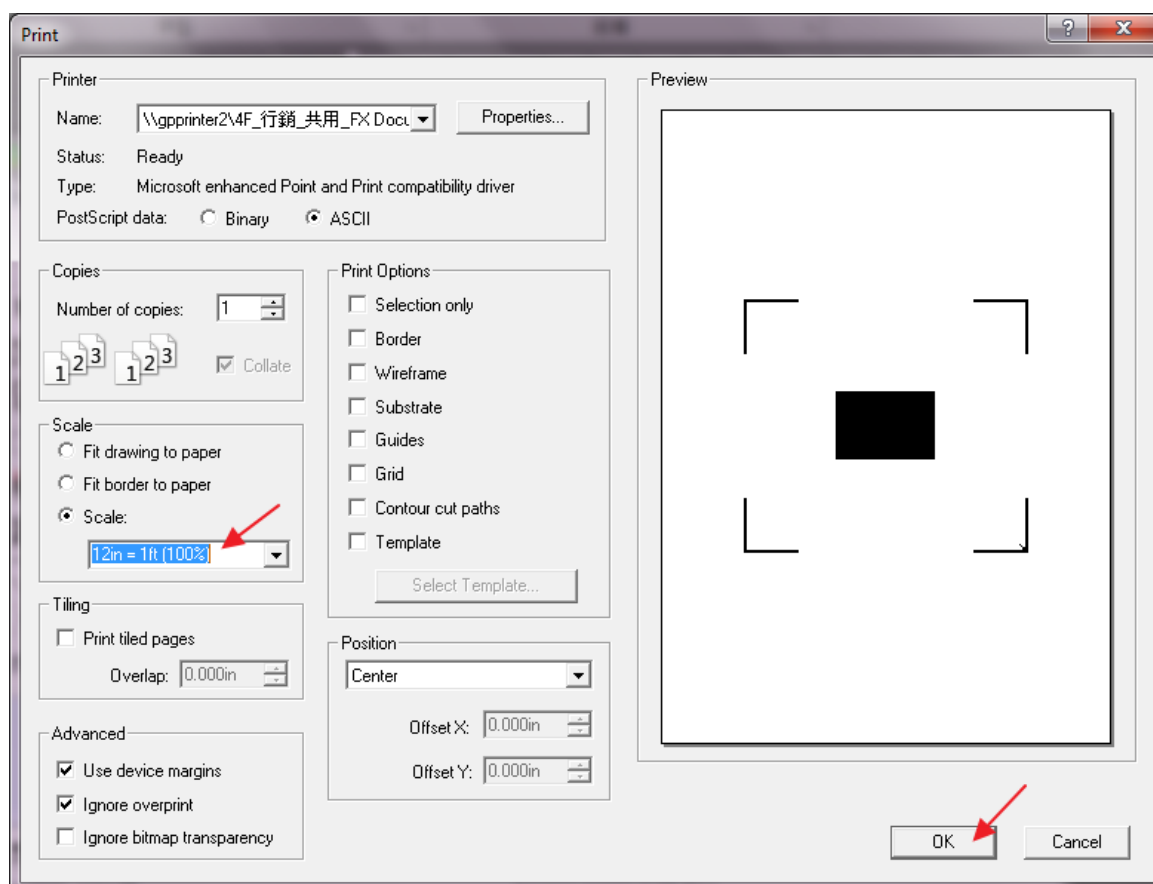


6. Создание копий в SignPal недоступно. На текущий момент воспользоваться функцией копирования можно только через модуль для CorelDraw.
7. Для вывода изображения выполнить **File > Print**.



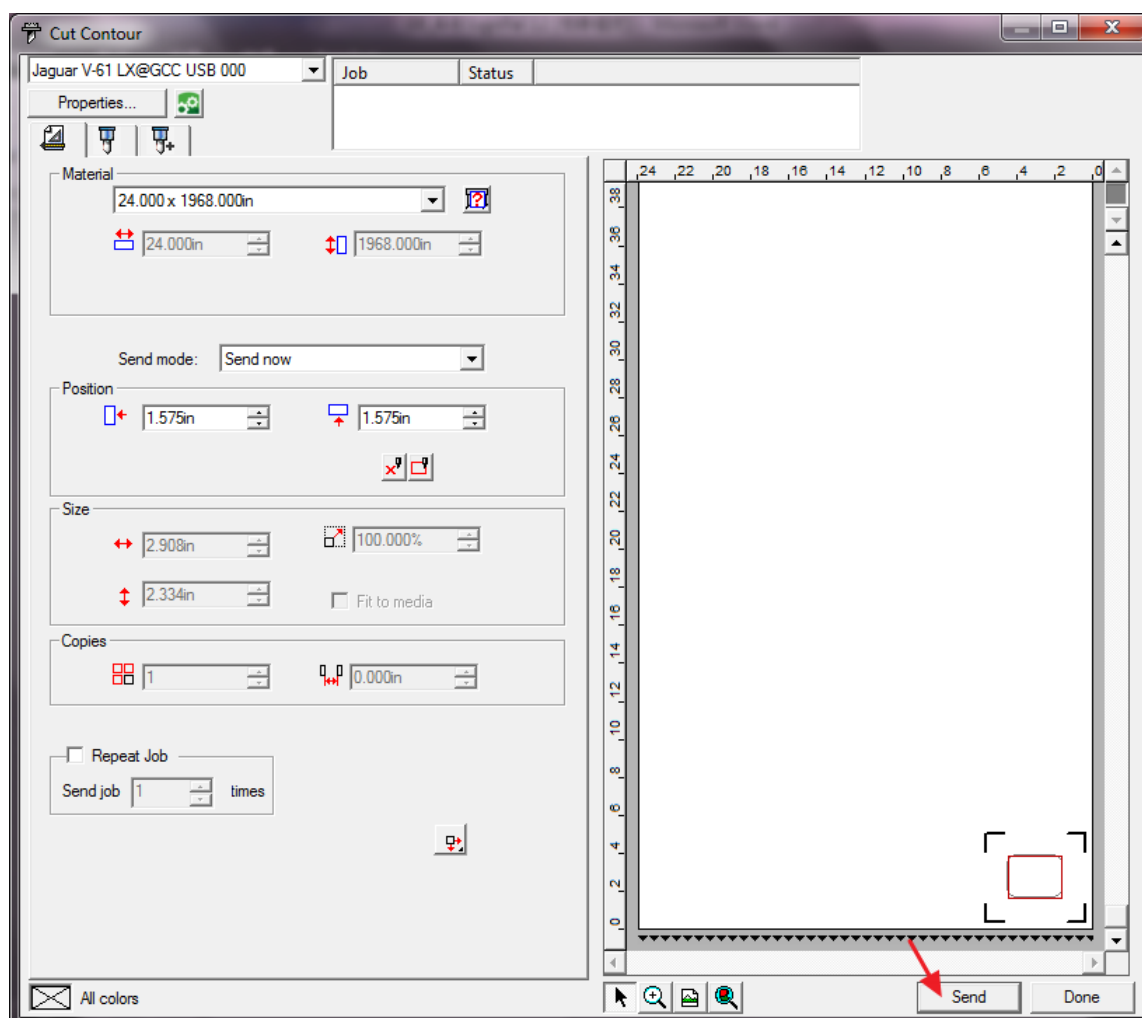
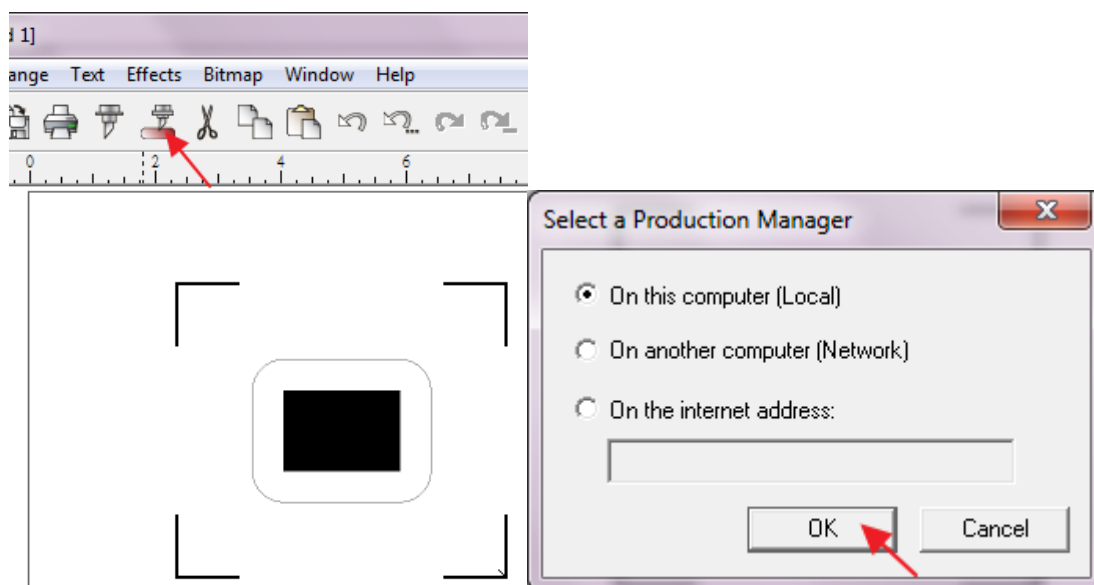


8. В окне Print (Печать) установить значение Scale (Масштаб) равным 100 %.



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.





#### [4] Перечень функций SignPal 12

	Эксперт	Новичок
<b>Текст</b>		
Работа с текстом	•	•
Текст по дуге	•	
Текст по кривой	•	
Вертикальный текст	•	•
По вертикальной кривой	•	
Кернинг	•	
Разделить/Объединить	•	•

#### **Рисование**

Кривые Безье	•	•
Свободное рисование	•	•

#### **Фигуры**

Прямоугольник	•	•
Овал	•	•
Приводочные метки	•	•
Размеры	•	•

#### **Редактировать кривую**

Выбрать точку	•	•
Удалить точку	•	
Добавить точку	•	
Выпрямить кривую	•	
Скруглить угол	•	
Заострить угол	•	
Оптимизировать по кривой	•	
Оптимизировать по дуге		
Оптимизировать по 3 точкам	•	
Создать дугу	•	
Сократить число точек	•	
Замкнуть кривую	•	
Изменить начальную точку	•	
Разделить	•	
Ножницы	•	

Создать прямой угол	•	
Разорвать кривую	•	
Соединить кривые	•	
Выровнять по	•	
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	•	•

<b>Вид</b>		
DesignCentral	•	•
Цветовой микшер	•	•
Захват	•	•

### Упорядочивание

Сгруппировать	•	•
Объединить	•	•
Маскировать	•	•
Направляющие	•	•
Контурная резка	•	•
Перевести в кривые	•	•
Преобразовать элементы в	•	•
Преобразовать связанные	•	•
Направление кривой	•	•
Упорядочить	•	•
Порядок резки	•	•

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

### Эффекты

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

### Растр

Автотрассировка	•
Цветовой режим	•

### Производство

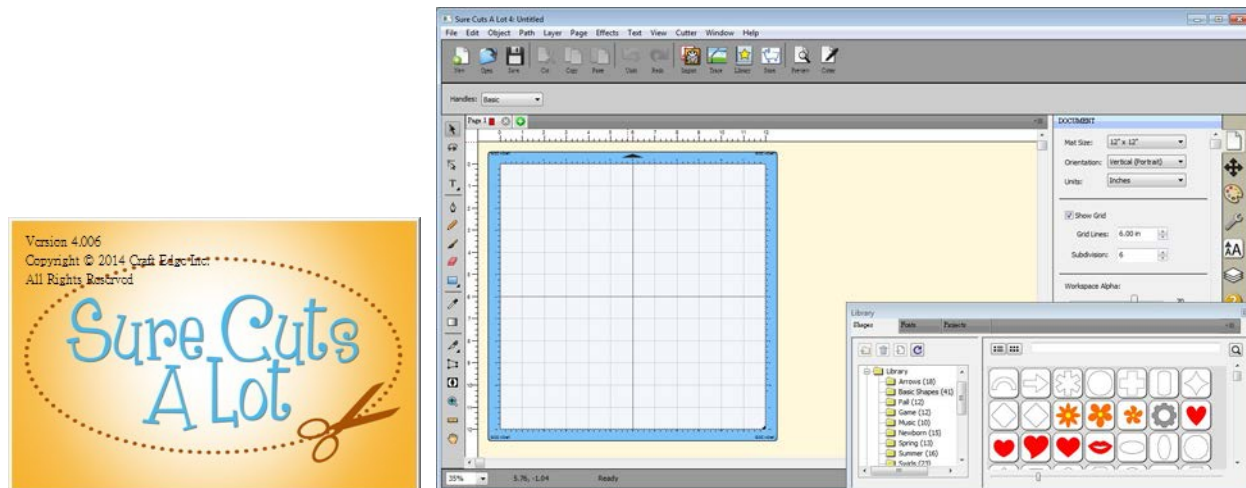
Резать/рисовать	•	•
Ручное разделение линий	•	•
Упорядочить все копии	•	•
Монтировать до границы	•	•
Автоматическое слияние	•	•
Автоматический треппинг	•	•
Нахлест	•	•
Оптимизация порядка резки	•	•

## А-8 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.

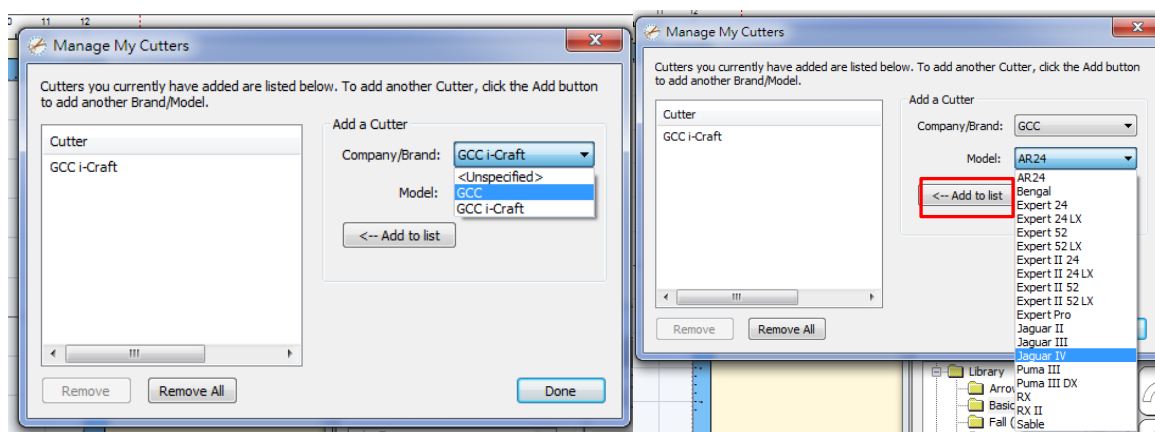
**Шаг 1** Запустить программу Sure Cuts A Lot.



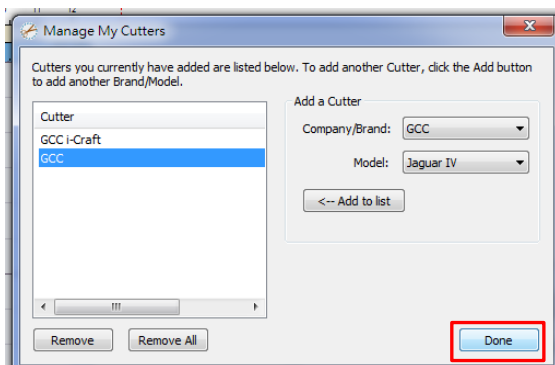
**Шаг 2** Для изменения рабочей области в меню Cutter выбрать My Cutter, затем Manage Cutters.

А

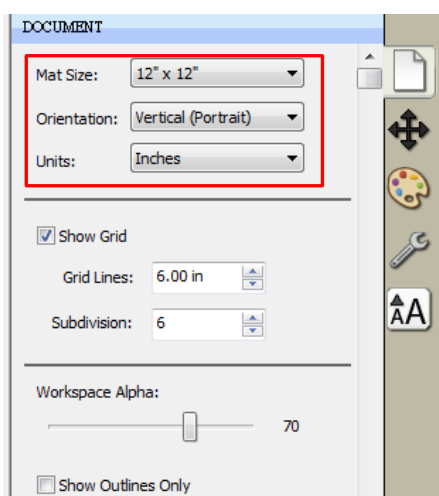
**Шаг 3** В списке компаний и марок выбрать GCC и нужную модель, нажать кнопку Add to list.



**Шаг 4** Слева выбрать GCC и нажать Done.

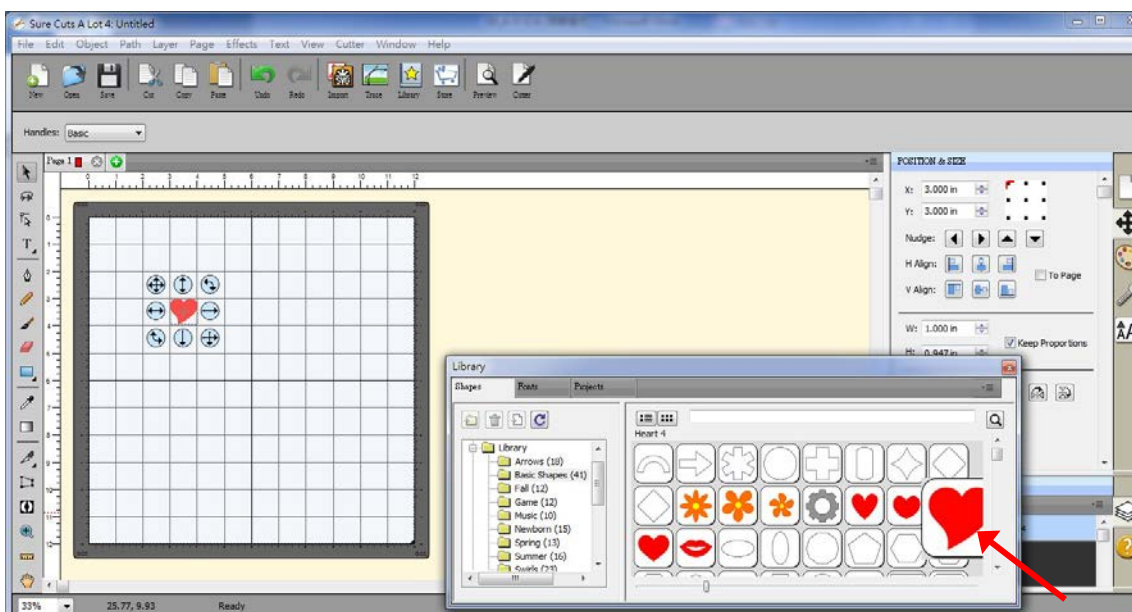


**Шаг 5** Чтобы изменить размер и ориентацию рабочей области, нужно ввести соответствующие значения в окне Document (Документ).



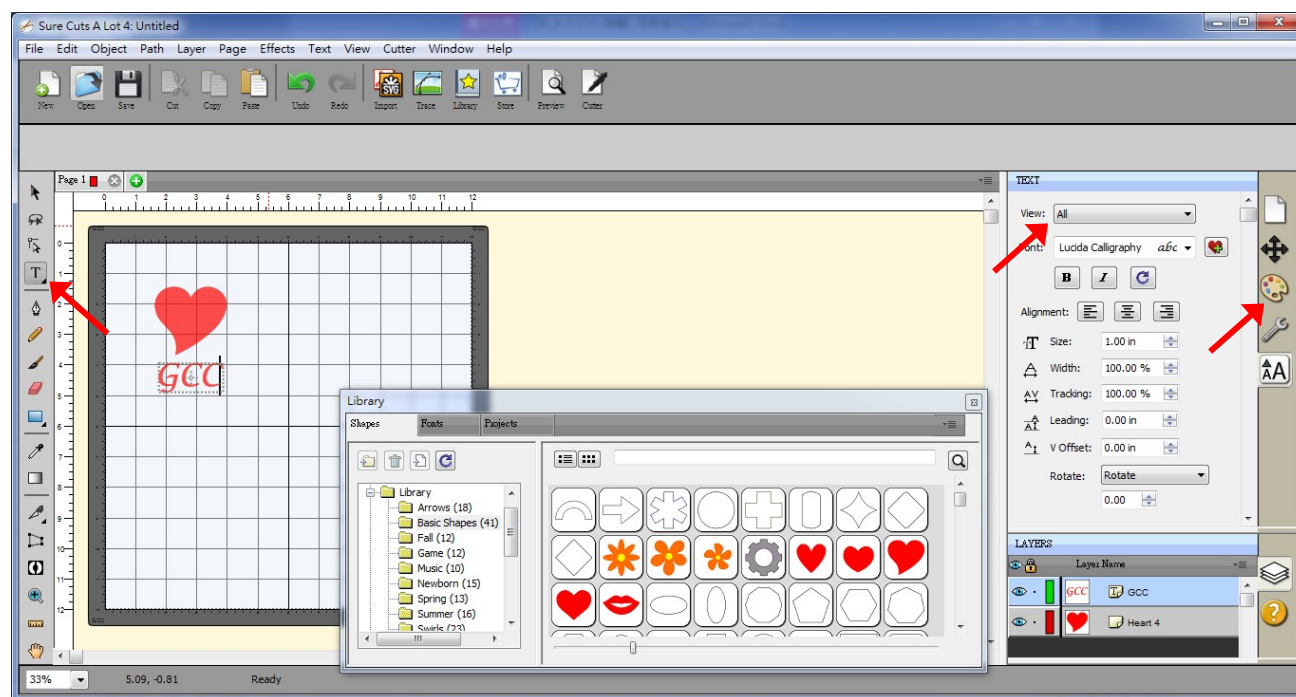
## 2. Вставка изображения из библиотеки

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



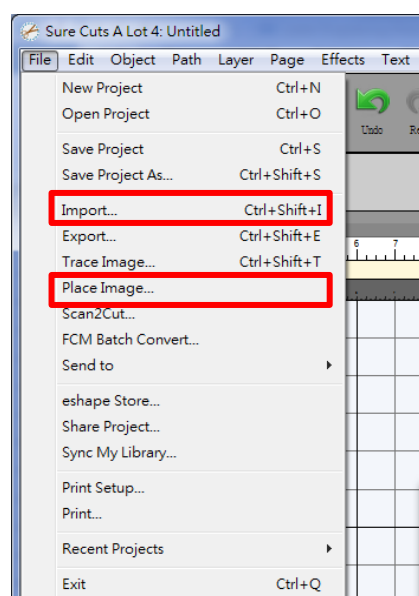
### 3. Добавление текста

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



### 4. Импорт 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.



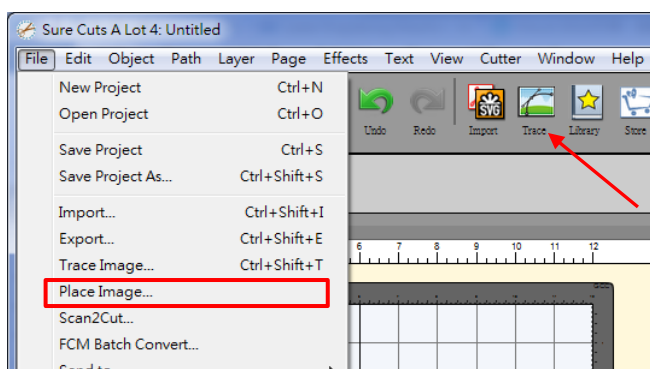
#### **Совет** Тысячи файлов SVG специально для Sure Cuts A Lot!

- ✓ <http://SVGCuts.com> — лучший ресурс для создания дизайнов в формате SVG. Тысячи элементов в высоком качестве: шаблоны для открыток, скрапбукинга, подарочных пакетов, коробок, объемных цветов.

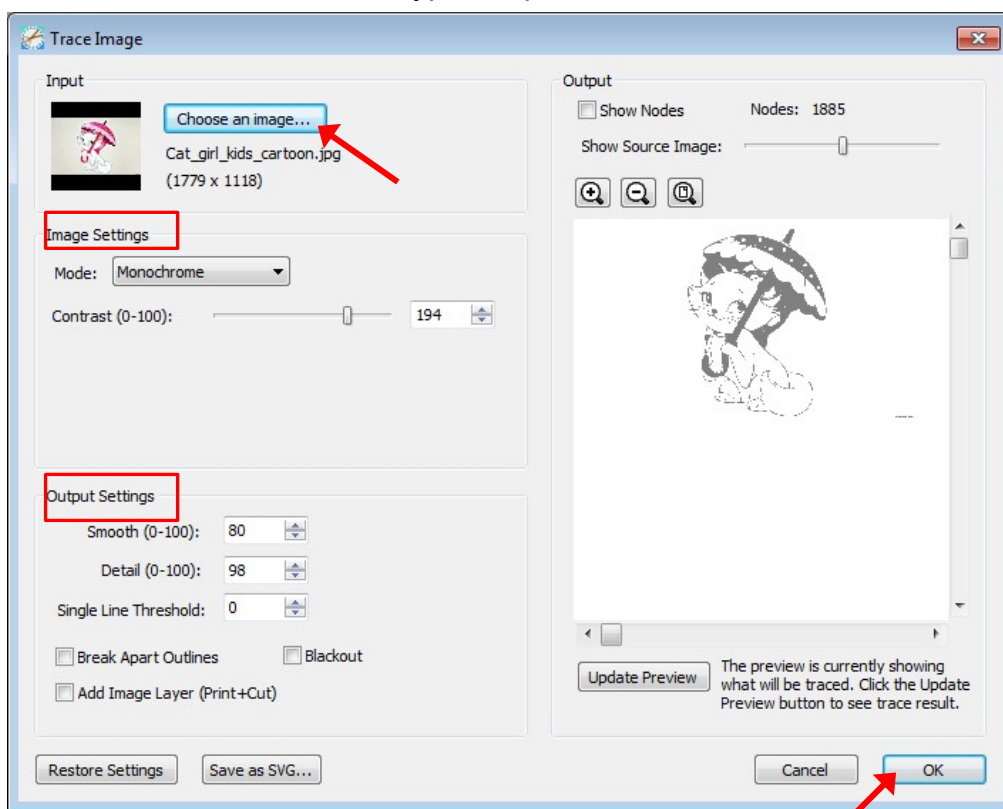


## 5. Преобразование изображения в файл реза

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



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

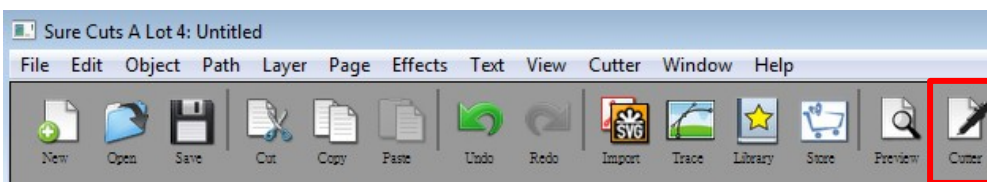


### Примечание

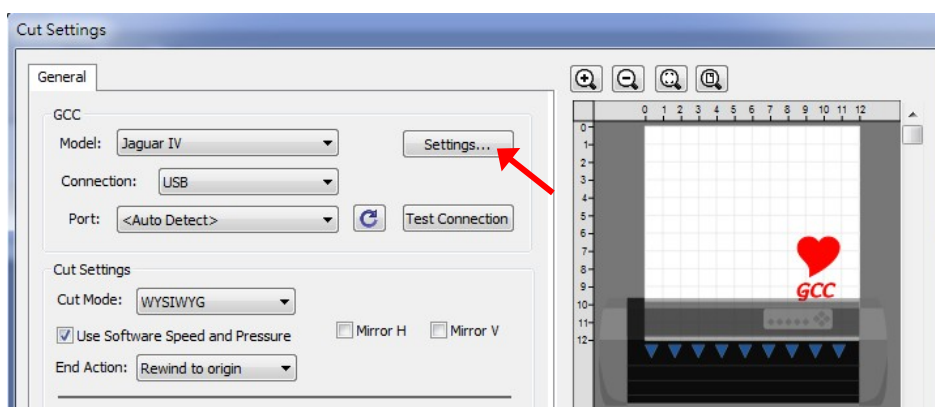
- ✓ На результаты трассировки влияют **контрастность** и **пиксели**. Предпочтительно импортировать файлы с высокой контрастностью.

## 6. Резка макета

**Шаг 1** Нажав кнопку Cutter на панели инструментов, открыть диалоговое окно настроек.



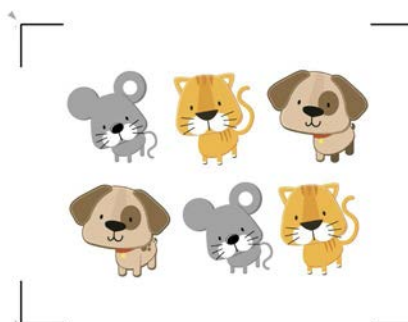
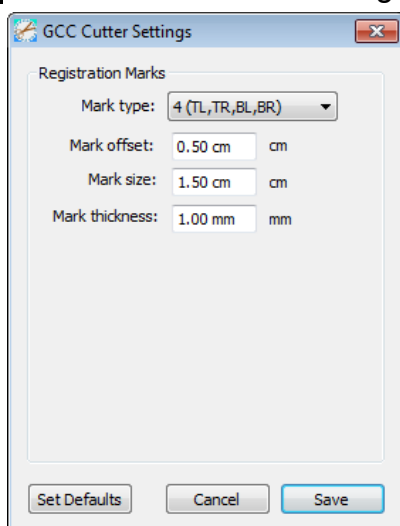
**Шаг 2** Нажав кнопку Settings..., открыть диалоговое окно GCC Cutter Settings.



### Примечание

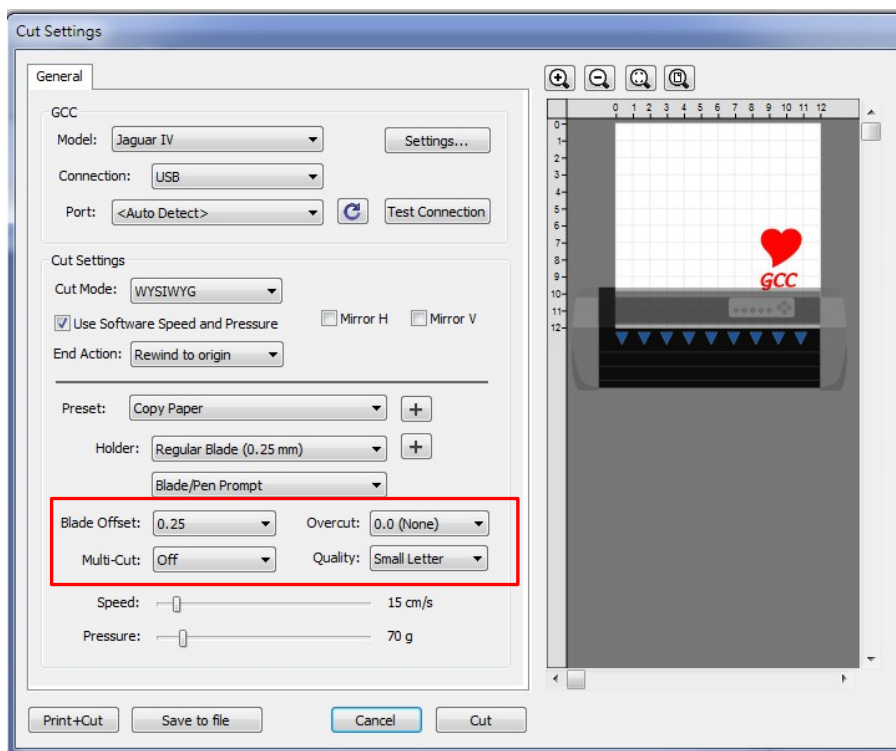
- ✓ Исходная точка находится справа внизу.

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



**\*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 Cut Settings.

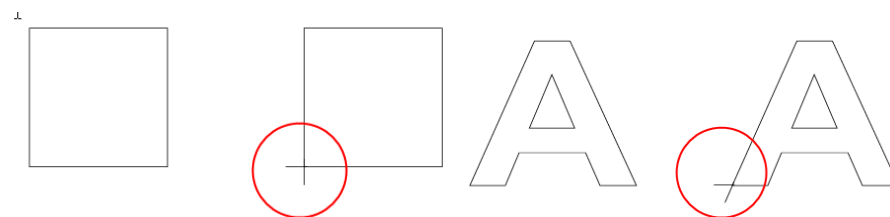


\***Blade Offset** (Смещение ножа): задается с учетом типа ножа; для стандартного ножа составляет 0,25 мм, для дополнительного улучшенного ножа — 0,5 мм, для дополнительного пера — 0 мм.

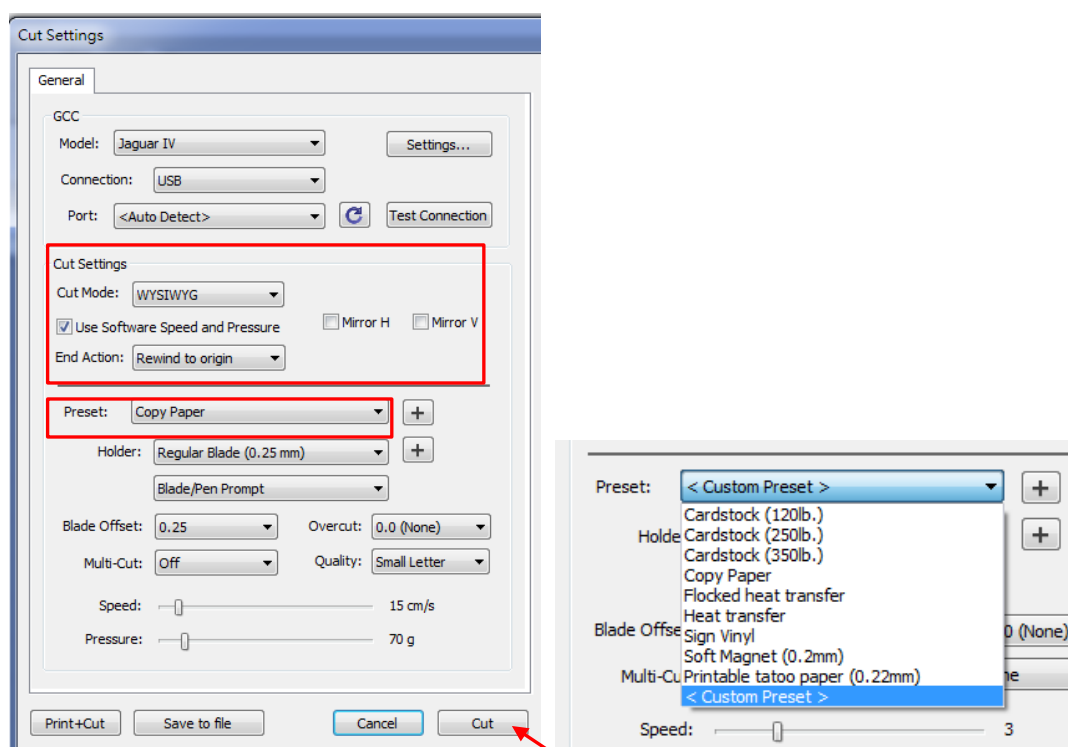
\***Quality** (Качество): чем выше качество, тем ниже скорость обработки.

\***Multi-Cut** (Несколько проходов): для повторного выполнения задания из той же позиции при резке толстого материала.

\***Overcut** (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 Mode** (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.

**\*Use Software Speed and Pressure** (Программные скорость и давление): установите флажок, чтобы вручную задать параметры скорости и давления.

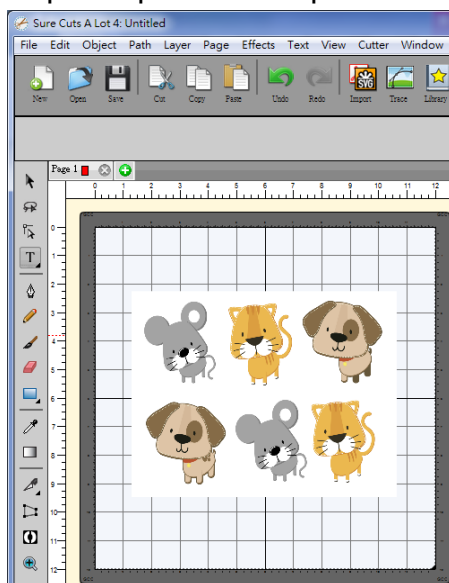
**\*Preset** (Предварительные настройки): программа автоматически задает скорость и давление реза для выбранного материала.

**\*Speed & Pressure** (Скорость и давление): для повышения качества можно настраивать ручную скорость и давление реза.

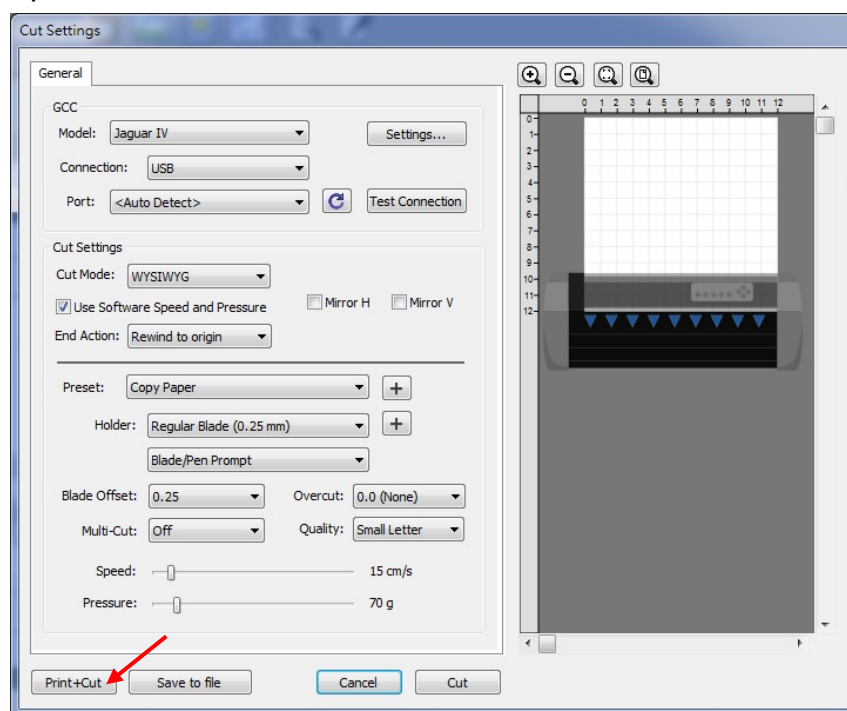
## 7. Печать и резка макета

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.

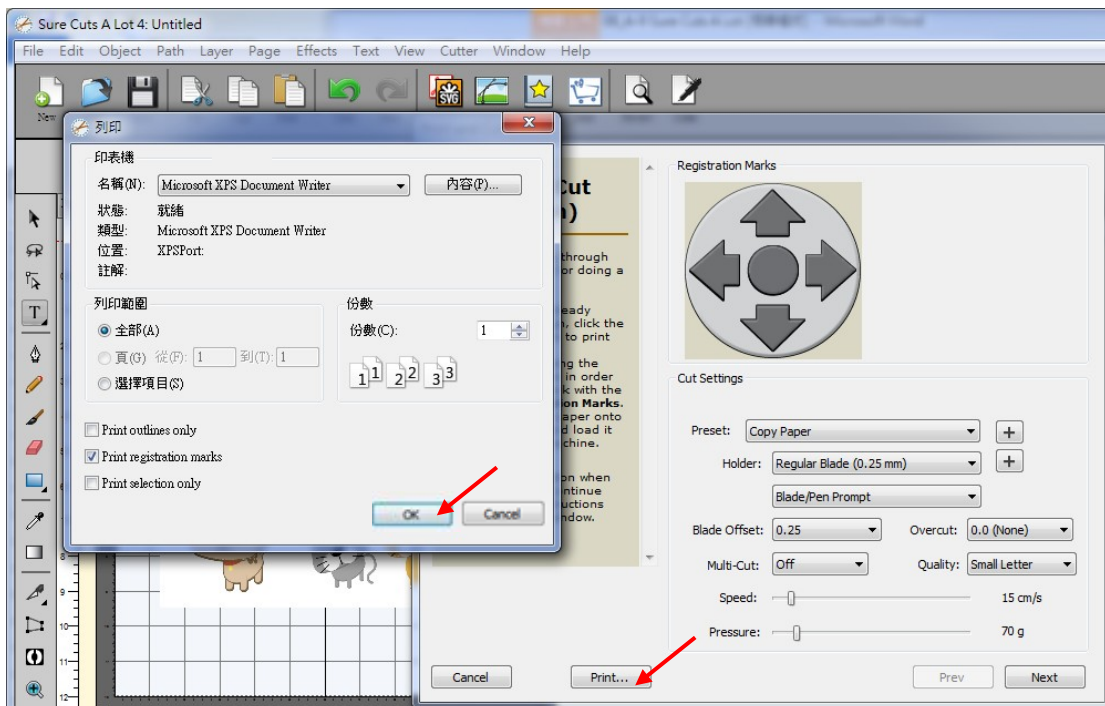
**Шаг 1** Открыть файл с изображением в программе Sure Cuts A Lot.



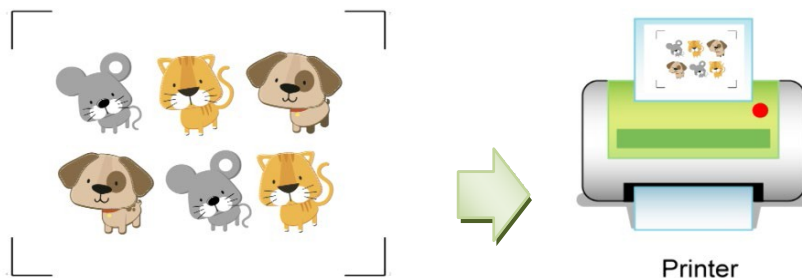
**Шаг 2** Выбрать значок плоттера (Cutter) на панели инструментов, задать нужные параметры. Кнопкой Print+Cut добавить приводочные метки и распечатать изображение.



**Шаг 3** Нажав Print..., открыть окно настроек принтера, выбрать OK.

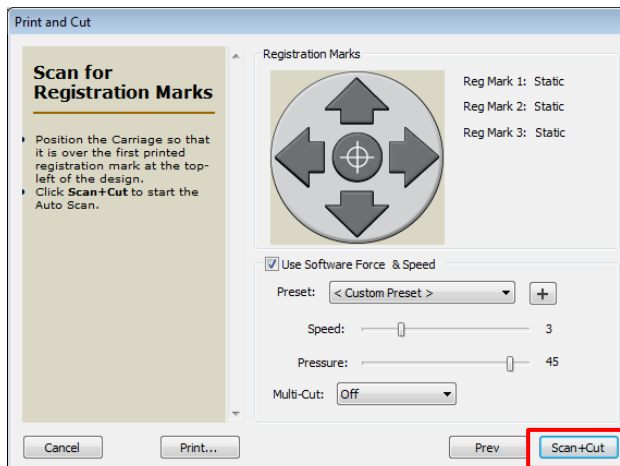
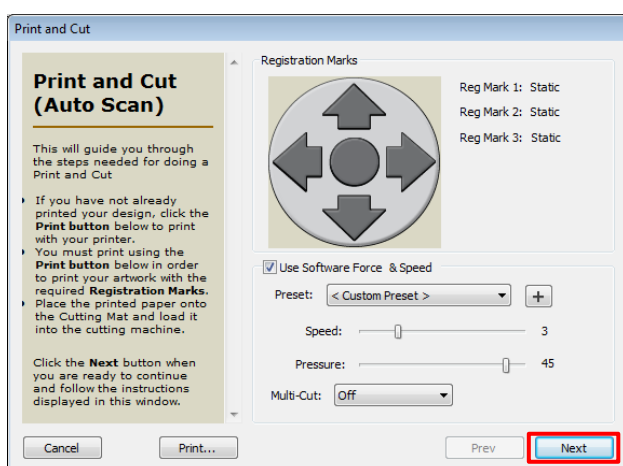


**Шаг 4** Распечатать макет с наружными приводочными метками.



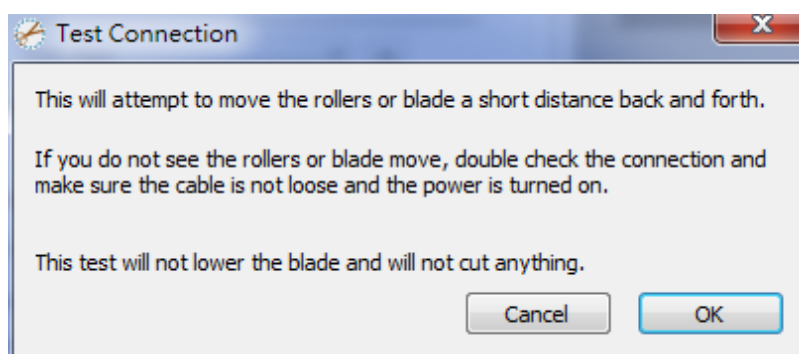
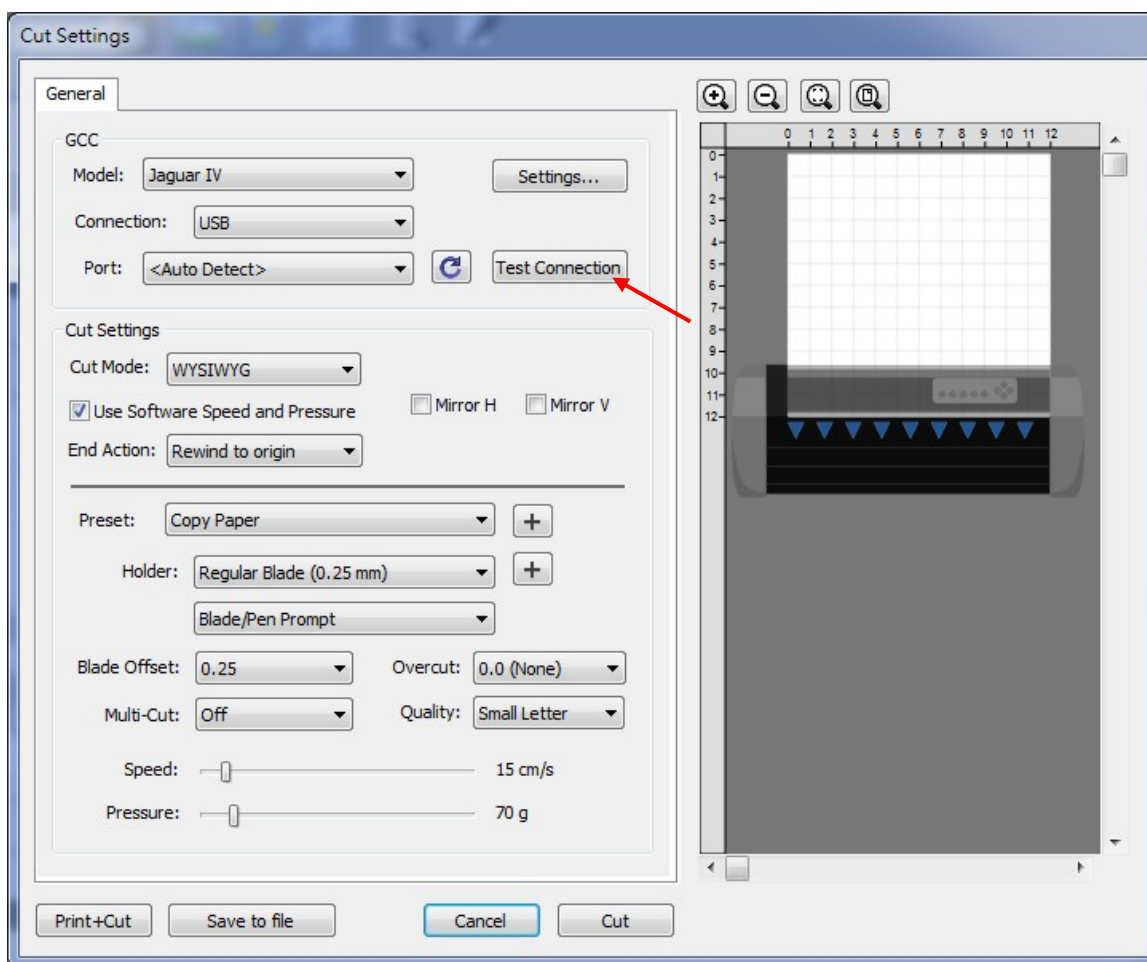
**Шаг 5** Загрузить запечатанный материал в режущий плоттер GCC.

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



**Совет** Как экономить материалы с функцией Test Connection.

- ✓ Нажать кнопку Test Connection, чтобы проверить соединение.

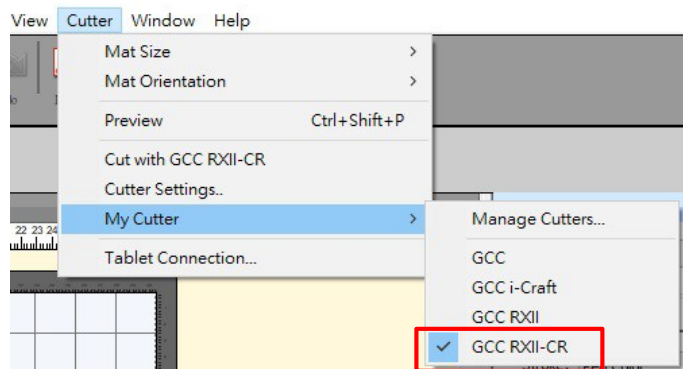




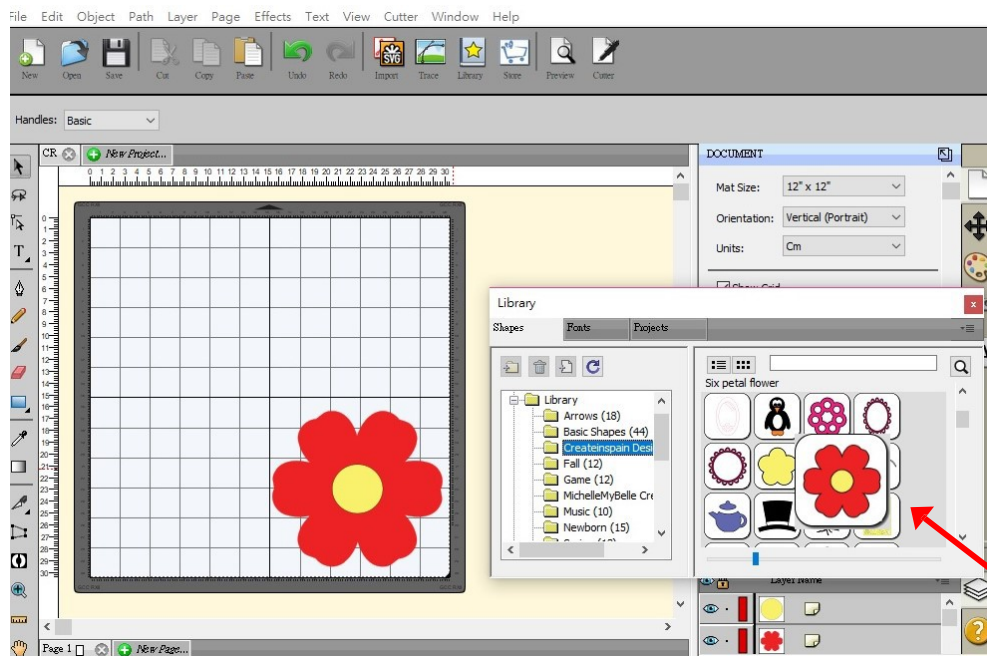
## 8. Резка по цвету \*только в моделях RXII и RXII (Creasing)

Резка по цвету позволяет задать несколько параметров для 16 разных цветов в макете. Это упрощает работу с различными заданиями.

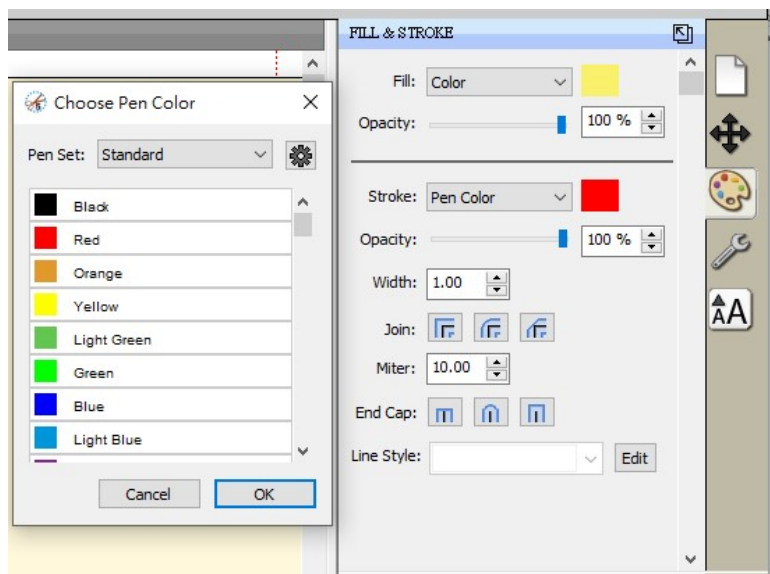
**Шаг 1** Для изменения рабочей области в меню Cutter выбрать My Cutter, затем GCC RXII-CR.




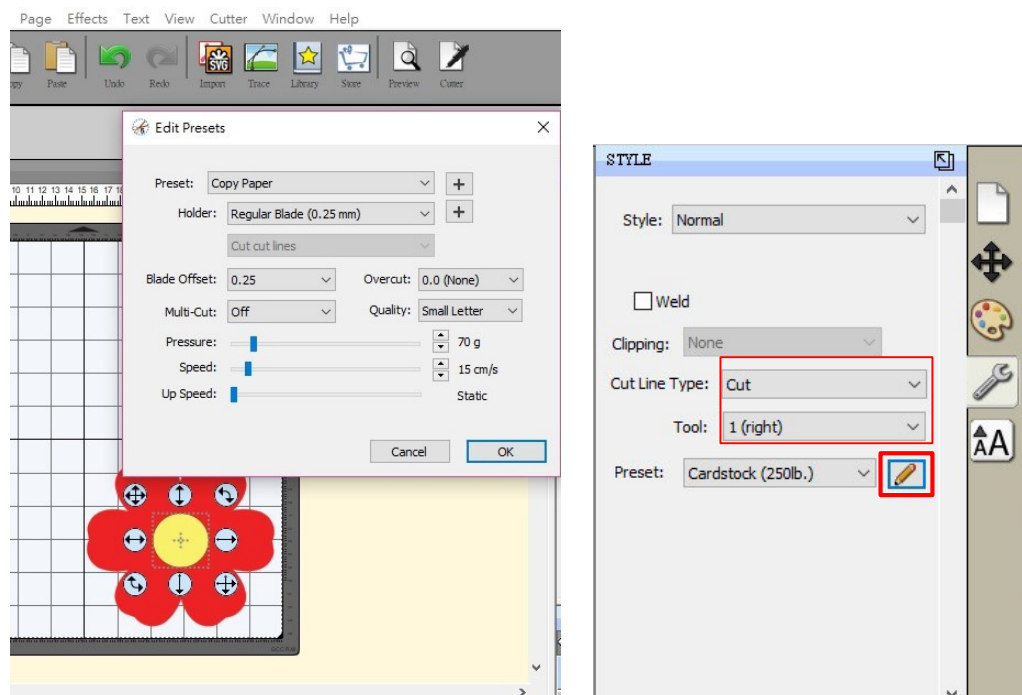
**Шаг 2** Импортировать дизайн или вставить графическое изображение из библиотеки.



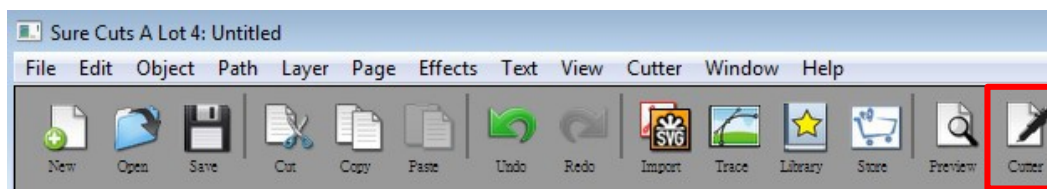
**Шаг 3** Щелкнуть на нужной области и выбрать цвет пера в соответствии с цветом обводки для настраиваемого на следующем шаге параметра. Нажать ОК.



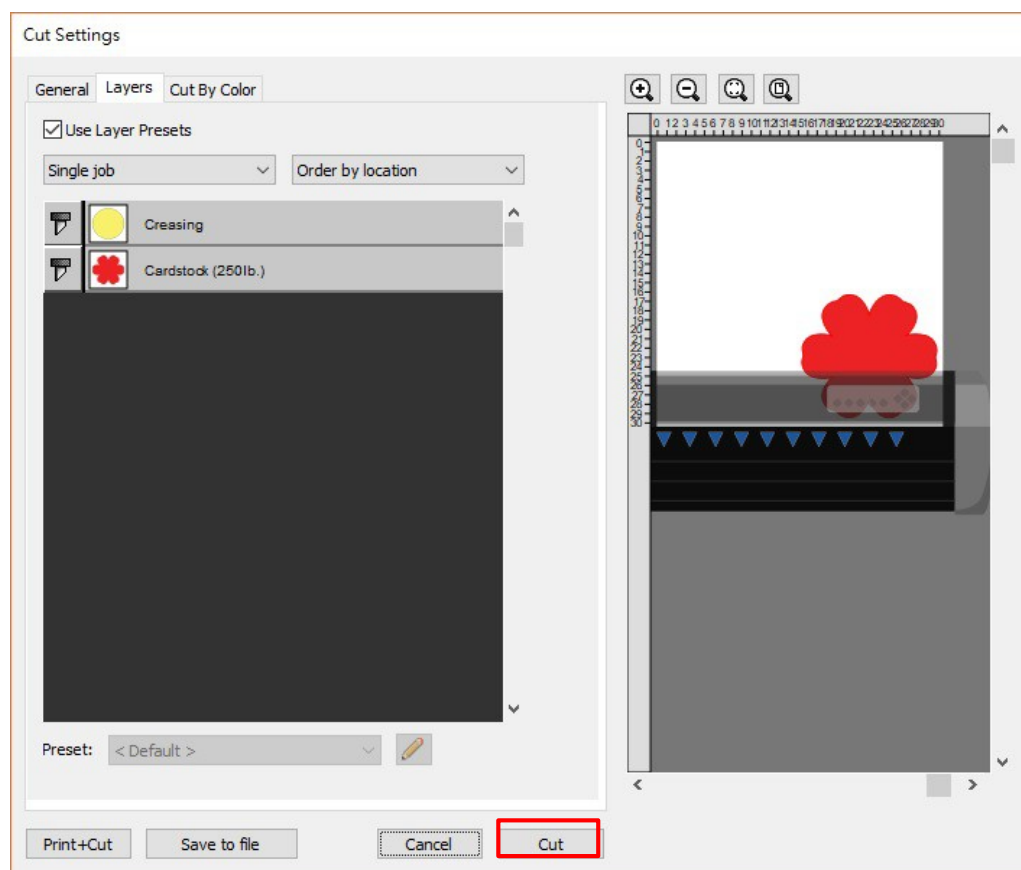
**Шаг 4** Кнопкой  открыть окно Edit Presets (Редактировать предустановленные настройки) со значениями по умолчанию для разных материалов. Отредактировать параметры и сохранить изменения кнопкой ОК.



**Шаг 5** Нажав кнопку Cutter на панели инструментов, открыть диалоговое окно настроек Cut Settings.



**Шаг 6** Нажать Cut By Color (Резка по цвету), затем нажать кнопку «Cut», и плоттер начнет работу.

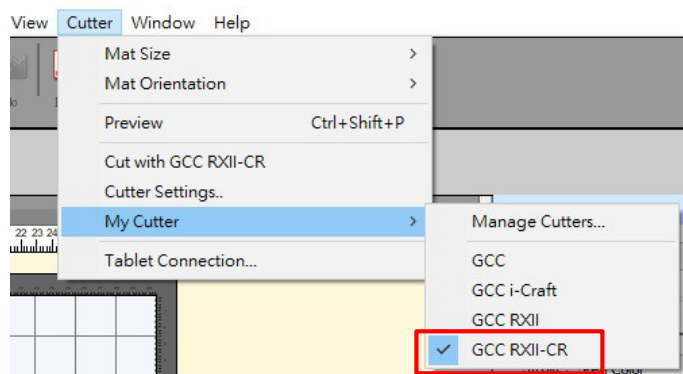


## 9. Биговка \*только в моделях RXII (Creasing)

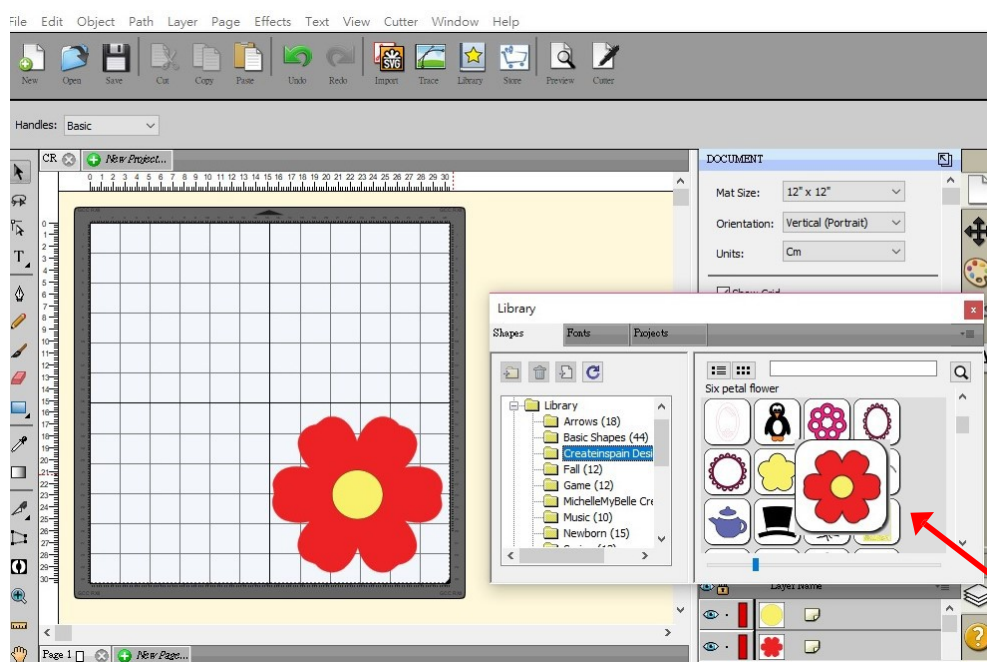
Модель RX II-61 (Creasing), укомплектованная двойными держателями для биговочного инструмента и ножа, качественно выполняет в параллельном режиме биг и резку коротких тиражек упаковочной и заказной продукции.


(PS. Рекомендован картон плотностью от 200 до 350 г/см<sup>2</sup>. Плотность бумаги может варьироваться в зависимости от типа и толщины.)

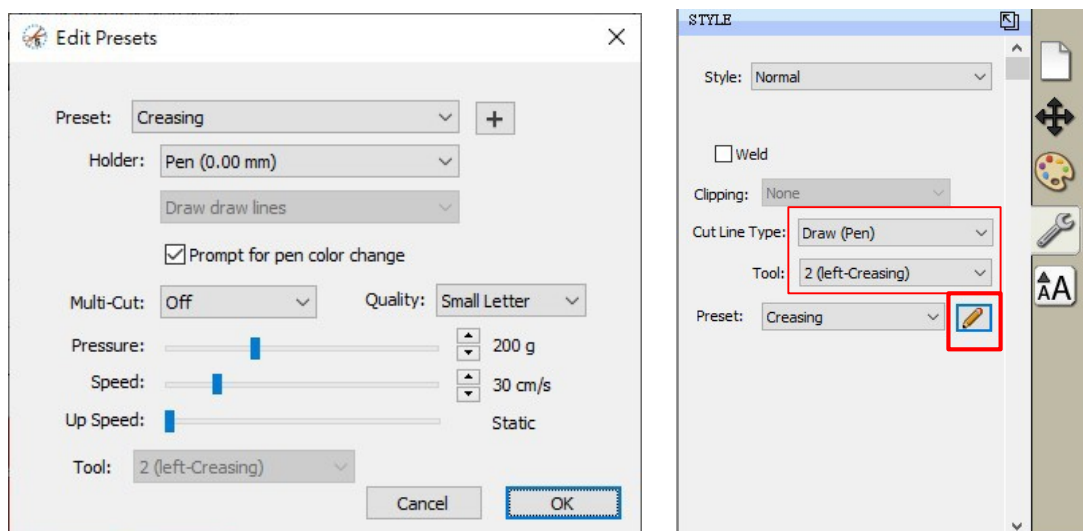
**Шаг 1** Для изменения рабочей области в меню Cutter выбрать My Cutter, затем GCC RXII-CR.




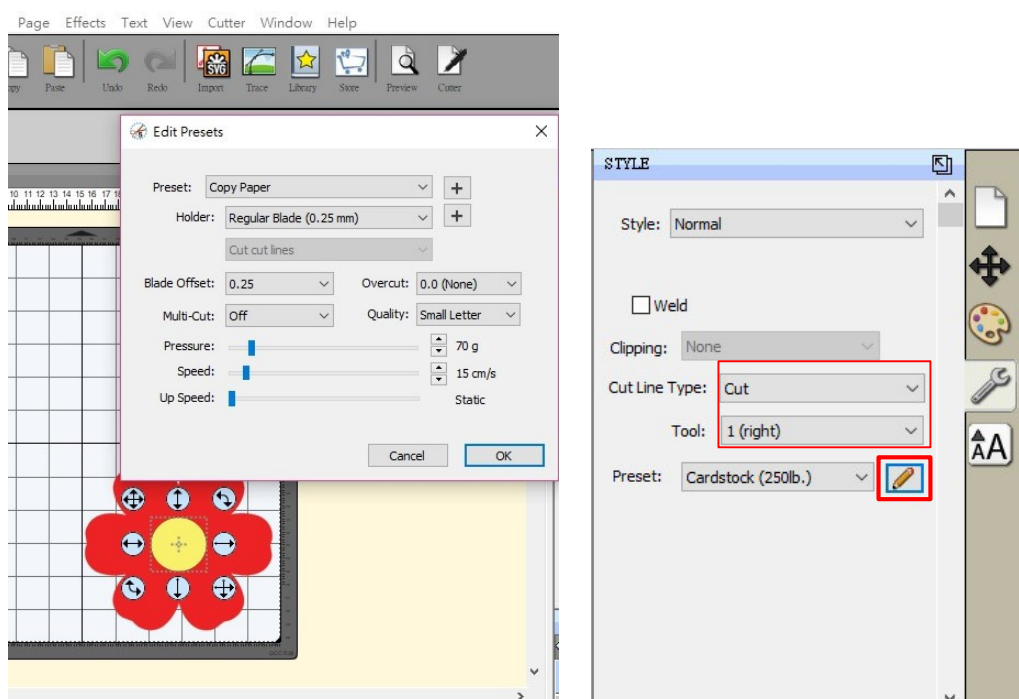
**Шаг 2** Импортировать дизайн или вставить графическое изображение из библиотеки.



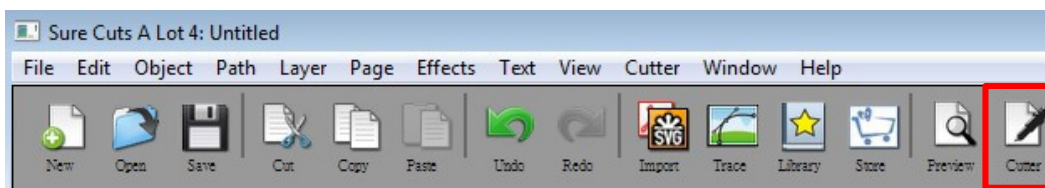
**Шаг 3** Для биговки выбрать контур для бигования, установить тип линии на Draw (Pen), тип инструмента — 2 (left-Creasing). Кнопкой  открыть окно Edit Presets (Редактировать предустановленные настройки) со значениями по умолчанию для разных материалов. Отредактировать параметры и сохранить изменения кнопкой OK.



**Шаг 4** Для резки выбрать соответствующий контур, установить тип линии на Cut (Резка), тип инструмента — 1 (right). Кнопкой  открыть окно Edit Presets со значениями по умолчанию для разных материалов. Отредактировать параметры и сохранить изменения кнопкой OK.



**Шаг 5** Нажав кнопку Cutter на панели инструментов, открыть диалоговое окно настроек Cut Settings.



**Шаг 6** Нажать Cut By Color (Резка по цвету), затем нажать кнопку «Cut», и плоттер начнет работу.

