

CIN5 Cutting Master 5

使用说明书

MANUAL NO. OPS685-UM-151

End-User License Agreement (EULA) of Cutting Master 5

This End-User License Agreement ("EULA") is a legal agreement between the licensee ("you") and Graphtec Corporation ("Graphtec"), relating to the Cutting Master 5 software ("Software"), authored by Silhouette Research & Technology Ltd ("Author").

This EULA governs your acquisition and use of the Software directly from Graphtec or indirectly through a Graphtec authorized reseller or distributor.

Please read this EULA carefully before completing the installation process and using the Software. It provides a license to use the Software and contains liability disclaimers.

If you register for a free trial of the Software, this EULA will also govern that trial. By clicking "accept" or installing and/or using the Software, you are confirming your acceptance of this EULA and agreeing to become bound by its terms.

If you are entering into this EULA on behalf of a company or other legal entity, you confirm that you have the authority to bind such entity and its affiliates to these terms and conditions. If you do not have such authority or if you do not agree with the terms and conditions of this EULA, do not install or use the Software, and do not accept this EULA.

This EULA shall apply only to the Software supplied by Graphtec herewith regardless of whether other software is referred to or described herein. The terms also apply to any updates, supplements, Internet-based services, and support services for the Software, unless other terms accompany those items on delivery. If so, those terms apply.

Disclaimer

This Software and accompanying files and documentation are distributed "as is" and without any warranties as to performance or merchantability or any other warranties whether expressed or implied.

You agree to bear the entire risk as to the use of this Software. Graphtec does not assume liability for the use of this Software beyond the original purchase price. In no event may Graphtec, its suppliers, or the Author be liable for additional direct or indirect damages including any lost profits, lost savings, or other incidental or consequential damages arising from the installation of the Software or incompatibility with any computer system or technical limitation of the Software or use or inability to use the Software or arising from any defects, even if Graphtec has been advised of the possibility of such damages.

Neither Graphtec nor the Author warrant that the functions of the Software will meet your requirements or that the Software is compatible with any computer system on which it is used or that operation of the Software will be unlimited or error free. You assume responsibility for selecting the Software to achieve your intended results and for the installation of, the use of and the results obtained from the Software.

License Grant

Graphtec hereby grants you an individual, non-transferable, non-exclusive license to use the Software on up to three (3) devices in accordance with the terms of this EULA. In group situations, where multiple persons will use the Software, you must obtain an individual license for each member of the group.

You are permitted to load the Software onto a device (for example a PC or laptop) under your control. You are responsible for ensuring your device meets the minimum requirements of the Software.

You are not permitted to:

- Edit, alter, modify, adapt, translate or otherwise change the whole or any part of the Software nor permit the whole or any part of the Software to be combined with or become incorporated in any other software, nor decompile, disassemble or reverse engineer the Software or attempt to do any such things.
- Reproduce, copy, distribute or resell the Software.
- Use the Software in any way which breaches any applicable local, national or international law.
- Use the Software for any purpose that Graphtec considers to be a breach of this EULA.

Intellectual Property and Ownership

Copyright

This Software, including all files, data, and documentation, is Copyright ©2022 Silhouette Research & Technology Ltd, All Rights Reserved, and is protected by international copyright law.

Graphtec reserves the right to grant licenses to use the Software to third parties.

Termination

This EULA is effective from the date you first use the Software and shall continue until terminated. You may terminate it at any time by uninstalling and deleting all copies of the Software. It will also terminate immediately if you fail to comply with any term of this EULA.

Upon termination, the license granted by this EULA will immediately terminate and you agree to cease all access to and use of the Software. The provisions that by their nature continue and survive will survive any termination of this EULA.

Governing Law

This EULA, and any dispute arising out of or in connection with this EULA, shall be governed by and construed in accordance with Japanese law.

Third Party Libraries used in the Software

Freetype 2 Library, Copyright © Freetype.org 2010.

Potrace Professional™, Copyright © 2001-2010 Icosasoft Software Inc. (www.icosasoft.ca). All rights reserved.

有关注册商标

- ●本说明书中记载的公司名称、产品名称是各公司的注册商标或商标。
- Silhouette Research & Technology Ltd 拥有Cutting Master 5软件的所有著作权。
- Graphtec Corporation 拥有本说明书的所有著作权。

有关使用本说明书的注意事项

- ●禁止擅自将本说明的部分或全部内容进行复制或转载。
- ●本说明书的内容以及产品规格,可能会有所更改,恕不事先预告。
- ●无论上述各项内容如何,因使用本说明书或产品所产生的影响,我们概不负责,敬请谅解。
- ●本说明书中使用的画面,可能和实际的画面不同。此外,记载的画面、功能名称等,可能会所变更,恕不事先预告。

目录

有关注 有关使	£册商标 使用本说明书的注意事项	4 4
第1章	首先	
1.1 1.2	概要 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	····8 9
空の空	立注	
东2早 2.1	女表泪用 安装方法	11
第3章	操作指南	
3.1	启动方法	14
3.2	Cutting Master 5 画面	15
3.3	Registration Marks画面	17
3.4	型号的添加	18
3.5	型号的编辑	21
3.6	型号的删除	22
第4章	尝试切割	
4.1	使用注册标记的切割的基本工作流	24
4.2	使用条形码的切割的基本工作流	29
4.3	Data Link 功能 (使用条形码的连续运行) 的工作流	33
第5章	尝试使用各目的的高度功能	
5.1	各种用途的注册标记 (通过打印&切割的对位)的使用方法	41
	取大范围作图领域(注册标记的尺寸、形状的更改)	41
	需要通过特殊介质使用注册标记 (注册标记颜色的更改、注册标记周围的掩码)	42
	需要长形介质使用注册标记 (区段注册标记、中间注册标记的更改)	43
	需要根据打印歪斜进行切割(XY区段区域类、Y中间注册标记数的更改)	44
	需要将Illustrator的裁切标记作为注册标记使用	45
5.2	有关条形码切割	47
	有关标准条形码和纸介质条形码的不同	47
	使用高辉度反射膜或有光泽的介质读取条形码	48
5.3	需要指定切割条件	49
	需要通过电脑指定素材相应的切割条件(生成/保存/读入)	49
	需要根据颜色、图层进行切割条件的切换	52
	高效地使用切割线切割	54
	切割黏性较强的介质	56
	无法1次完成切割的素材	58
	需要指定切割结束后的工具位置	· · 60
	切割结束后, 需要横切用纸	61

5.4	有关具体业务使用中的便利功能	. 62
	需要确认设置于切割绘图仪上的介质是否能容纳切割数据	62
	切割前,在切割绘图仪上确认作图范围	63
	更改切割顺序、送纸次数	64
	发生切割的起点终点不吻合,发生切割残留时	65
	统一闭合图形的切割方向,保证切割品质的稳定	66
	切割长度相比设计数据,发生0.5mm左右的误差	67
5.5	缩短清扫操作的时间	. 68
	需要添加包围对象的边框切割线	68
	在对象之间添加用于分割的清除线	69
5.6	将相同数据多次排列在1张纸上进行切割	. 70
	需要指定数量进行排列(没有注册标记的情况)	70
	指定纵向/横向的数量进行排列(有注册标记的情况)	71
5.7	有关注册标记的高度使用方法	. 72
	在抑制长形介质的搬送偏移的同时,进行注册标记切割	72
	从打印面背面进行切割或划线规加工	73
5.8	切割比介质更大的设计 (平铺)	. 76
	指定分割的大小和分割位置	76
	设置单元格之间的重叠宽度	77
	仅切割指定的分割区域	78
5.9	确认切割绘图仪的信息	. 79
	获取支持时的确认事项	79
5.10	用电脑操作切割绘图仪主体的设定	. 80
	Remote Panel Utility的概要	80
	通过电脑更改切割绘图仪主体的菜单设定值	81
	对切割绘图仪主体的菜单设定值进行备份	82
	备份文件的活用方法	83



本章的内容

1.1 概要

1.2 系统要求

目 录

首

安装指南

1.1 概要

Cutting Master 5 是从Illustrator/CorelDRAW 直接输出至切割绘图仪的嵌入软件。 备有各种方便扩大缩小功能、平铺功能、剪切条件设定功能等切割操作的功能。 该程序中也包括被称为"Remote Panel Utility"和"Data Link Server"的2个组件。 "Remote Panel Utility"是用于从电脑控制切割绘图仪的设定,用文件管理切割绘图仪的设定的软件。 "Data Link Server"是通过保存包括卷介质条形码的信息的数据,搜索与切割绘图仪读取的条形码一致的数据, 将对应的数据发送至切割绘图仪的软件。通过使用该软件,可进行连续打印&切割。 根据切割绘图仪的型号的不同,可使用的功能有所不同,敬请谅解。

台

录

1.2 系统要求

Cutting Master 5需要以下的系统环境。

<Windows>

对应的OS

Windows 11 (Home/Pro/Enterprise/Education) Windows 10/Windows 10 x64 Edition (Home/Pro/Enterprise/Education) Windows 8.1/Windows 8.1 x64 Edition (Windows 8.1/Pro/Enterprise)

适用的应用

Adobe Illustrator CC/CC2014 /CC2015 /CC2015 .3 /CC2017/CC2018 /CC2019 /2020 /2021/2022 Corel CorelDRAW Graphics Suite X7/X8/2017/2018/2019/2020/2021/2022 ※ 无法使用 Graphics Suite 以外的 Home and Student/Standard/Essentials/Technical Suite等的版本。

<Mac>

适用的OS(仅限64Bit 电脑) Mac OS X 10.10~10.11/macOS 10.12~10.15/11/12

适用的应用

Adobe Illustrator CC2014/CC2015/CC2015.3/CC2017/CC2018/CC2019/2020/2021/2022

有关最新的适用OS、适用应用,请确认本公司网站。





2.1 安装方法

日 录

首 先

2.1 安装方法

Cutting Master 5可以从Graphtec主页上下载。

http://www.graphteccorp.com/support/index.html

下载后,请依照以下步骤进行安装。

<u>//注意事项</u>

●由具有管理员权限的用户进行安装。 ●确认Illustrator、CorelDRAW 未启动后进行安装。

<Windows>

- 从本公司网站上下载"CM5_x.x.x_WA_S.zip"。
 ※ "x.x.x"显示版本号码。
- **2.** 对下载的"CM5_x.x.x_WA_S.zip"进行解冻。
- **3.** 双击解冻生成的"CM5_x.x.x_WA_S.exe"。
- 显示用户账户控制的画面。
 点击"是"按钮。
- 5. 显示以下画面。 更改安装文件夹时,点击"Browse"按钮。 点击"Next"按钮。开始安装。



6. 点击"Finish"按钮。



安装结束。

日录

<Mac>

- 从本公司网站上下载"CM5_x.x.x_M6A_S.zip"。 下载后自动解冻至"CM5_x.x.x_M6A_S.dmg"。 如果不自动解冻,则双击"CM5_x.x.x_M6A_S.zip"进行解冻。
- **2.** 双击"CM5_x.x.x_M6A_S.dmg"。
- **3.** 双击"CM5_x.x.x_M6A"。

•••	CM5M6A_S	
	CM5M6A	

- 4. 显示用来使用网络上下载的应用的确认画面,点击"打开"按钮。
- 5. 输入有管理员权限的"用户名"和"密码",点击"OK"按钮。
- 6. 更改安装文件夹时,点击"Browse"按钮。 点击"Next"按钮。开始安装。



7. 点击"Finish"按钮。



安装结束。

一录

第3章 操作指南

本章	题的内容
3.1	启动方法
3.2	Cutting Master 5 画面
3.3	Registration Marks画面
3.4	型号的添加
3.5	型号的编辑
3.6	型号的删除

目录

首 先

安装指南

尝试切割

高度的功能

3.1 启动方法

Cutting Master 5、注册标记/条形码画面从Illustrator或CorelDRAW启动。

<llustrator>

Cutting Master 5 从文件菜单选择"Cutting Master 5"—"Send To Cutting Master 5"。

注册标记/条形码画面

从文件菜单选择"Cutting Master 5"-"Registration Marks"。

<CoreIDRAW>

Cutting Master 5 从工具栏选择"Launch"—"Cutting Master 5" ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从Application Launcher选择。

注册标记/条形码画面

从工具栏选择"Launch"-"Registration Marks (CM5)"。

※ CorelDRAW的版本 X7的情况,从Application Launcher选择。

日录

首 先

安装指南

尝试切割

高度的功能

首

先

安装指南

操作指南

3.2 Cutting Master 5 画面

Cutting Master 5 画面,进行向预览、切割绘图仪发送的数据的设定。



(A) 菜单栏

- •文件:进行Cutting Master 5的结束、绘图文件的选择等。
- •编辑:环境设定中,进行语言设定、单位设定、Cutting Master 5 的初始化等。
- •帮助:进行使用说明书的阅览、版本信息显示等。
- (B) 工具栏

进行预览画面的扩大缩小、显示位置的移动等。

(C) 预览画面

显示介质大小和切割数据。

在执行切割前,在电脑上确认成为切割对象的数据、旋转方向、尺寸等。

(D) 使用模型

显示使用的切割绘图仪。 进行使用的切割绘图仪的添加、删除等。

(E) 输出设定标签

进行有关向切割绘图仪发送的切割数据的设定。 输出设定标签,由8个标签构成。

- •一般标签 : 进行作图位置、扩大所需、旋转等的设定。
- •选项标签 : 进行按图层/按颜色的输出、切割条件等的设定。
- •前移标签 :进行切割顺序的分类、切割方向指定等的设定。
- •清除标签 : 进行清除的设定。
- •矩阵副本标签 :进行对象复制的设定。
- •注册标记标签 :进行注册标记功能、切割位置的调整等的设定。
- •平铺标签 : 进行设定,用于进行分割输出比介质尺寸更大的剪切数据的设定。
- •绘图仪信息标签:进行连接的切割绘图仪的信息显示, Remote Panel Utility的启动。

尝试切割

(F) 输出按钮

向型号画面上选择的切割绘图仪发送切割数据。 共有3种发送类型,根据用途选择后按下"输出"按钮,进行切割数据的输出。

"发送到切割机"

向切割绘图仪发送切割数据。

"发送到Data Link Server"

"Data Link Server"发送切割数据。

在进行使用卷介质条形码的连续运转的情况下选择。

※无法选择适用型号之外的型号。

"保存到文件"

将切割数据保存于文件中。

在生成使用 USB DRIVE 的脱机输出用的 XPF 文件、绘图文件时选择。

录

3.3 Registration Marks 画面

Registration Marks画面进行注册标记、条形码的设定。

Registration Marks	- [×	
门 🔡 IIII 🖶 (RIM	-	- 注册标记/条形码标签
注册称记	_		
样式	Graphtec 4点类型2	¥	
单位	毫米	•	
空白	25.0	\$ mm	
厚度	1.0	\$ mm	
长度	20.0	\$ mm	
X步骤	100.0	\$ mm	
X方向	垂直	¥	
── 将文档来源与注册	标记对齐		
页面相关			
25.0 \$	mm 25.0	\$ mm	
25.0 \$	mm 25.0	≑ mm	
 总大小:161.00 x 248.0	00 mm		
重置	OK	取消	

注册标记/条形码标签

注册标记/条形码标签由5个标签构成。

- •一般标签 : 进行注册标记的类型、尺寸、配置位置等的设定。
- •颜色标签 : 进行注册标记的颜色、注册标记周围的掩码的颜色等的设定。
- •条形码标签 :进行条形码种类、长度等的设定。
- •打印机标签 :进行卷介质条形码的打印配置位置的设定。
- 裁切标记标签:进行裁切标记的类型、尺寸等的设定。

※仅在从Illustrator启动RegistrationMarks画面时显示。

日录

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

3.4 型号的添加

登录使用的切割绘图仪。

<自动搜索使用时的型号添加方法>

自动搜索电脑连接的切割绘图仪,进行设置。 要使用自动搜索,需要预先用USB线或LAN线连接电脑和切割绘图仪。

◆用LAN线连接时,请事先进行切割绘图仪主体的LAN设定。
 ●用LAN线连接时,电脑和切割绘图仪必须与相同区段连接。
 ●以RS-232C线连接的切割绘图仪,无法自动搜索。
 请使用未使用自动搜索时的型号添加方法

- 启动 "Cutting Master 5"。 Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择 "Cutting Master 5" – "Send To Cutting Master 5"。 Corel DRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" – "Cutting Master 5"。 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从Application Launcher 选择。
- 2. 点击"Cutting Master 5"画面-"使用模型"的"**十**"图标。

	¥	+-8	
	100 F 7	00	
+ → 5 ★ 0 ★ 0 ANSIA			
売度	216.0 \$ mm	高度	279.0 \$ mm
X位置	0.0 \$ mm	Yéz .	0.0 \$ mm
5.0 6.4	张 父丑式	[<u>e</u> ,	亚不没养
	*	sartin (SV)	
	0.0 + mm	高度(%)	↓ 100.000 ♥ %
适用介质 定向	山比例	_	
院装 0"		鏡像 无	•
■受作业 ▲	₹		
重置			
截纫作业周长:%C%U	tha D	发送到切割机	▼ 输出

3. 显示"添加切割机"画面。按下"搜索"按钮。

参加切割机	
切割机名称	
200 EU	
96.52	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
接口	USB 🔻
	34探目長切割机
	- Marca Marca and
序列号	
	OK 取消

首

先

安装指南

操作指南

显示"选择切割机"画面。
 以列表形式显示USB线、LAN线连接的型号。
 选择使用的型号,按下"OK"按钮。

选择	切割机					
说	译切割机					
U	F	模型	固件版本	状态	单位标	备注
u	AN	FC9000-140	V1.32	0	12346	152,168,16,90
L	AN	FCX2000-00	V3.40	0	2060	152, 168, 16,84
	141-100	_		1.7 M (C) (C)		
4	1111AFTHAL			《百年四日		
_					_	
	刷新					ОК 取消

5. 显示在"添加切割机"画面中选择的型号内容。
USB连接的情况,显示"链接目标切割机"的项目。
连接多个相关型号时,选择"链接目标切割机"。
LAN连接时,显示"连接测试"按钮。
确认与切割绘图仪的通信状态时,按下"连接测试"按钮。
根据需要更改"切割机名称"。

添加切割机		添加切割机	
切割机名称	PCX2080-600/192 N8L16.04	切割机名称	PCX2000-400/192 168 16.64
模型	#CK2000-60 ▼ 搜索	模型	#Ck2nob-4t ▼ 搜索
接口	USB	接口	LAN
	14接目标切割机	IP地址	10.7. No. 16. D-6
序列号			连接测试
	ОК 取消		OK 取消
	USB连接		LAN连接

6. 按下"OK"按钮。 型号的添加结束。

<未使用自动搜索时的型号添加方法>

对使用的切割绘图仪、接口等分别进行手动设置。

 启动 "Cutting Master 5"。 Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择 "Cutting Master 5" – "Send To Cutting Master 5"。 Corel DRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" – "Cutting Master 5"。 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从Application Launcher 选择。 尝试切割

2. 点击"Cutting Master 5"画面-"使用模型"的"**十**"图标。



3. 显示"添加切割机"画面。

从"模型"选择使用的切割绘图仪的模型。 从"接口"选择使用的切割绘图仪的接口。

USB连接的情况,选择"USB"。 如果选择"USB",则显示"链接目标切割机"的项目。连接多台相关型号时,选择"链接目标切割机"。

LAN连接的情况,选择"LAN"。

如果选择"LAN",则显示"IP地址"。输入使用的切割绘图仪的IP地址。显示"连接测试"按钮。输入IP地址后,通过按下按钮,确认与切割绘图仪的通信状态。

RS-232C连接的情况, 选择"RS-232C"。

如果选择"RS-232C",显示"端口"、"波特率"、"数据位"、"奇偶校验"、"握手"。选择使用的切割绘图仪的设定值。

搜索

取消

根据需要更改"切割机名称"。

愈加切割机		7	6加切割机	
切割机名称		_	切割机名称	
模型	CE7000-40 T	索	模型	CE7000-40
接口	USB 🔻		接口	LAN
	1. 链接目标切割机		IP地址	
序列号				连接:
	ОК 取消	4		
	USB连接			LAN连接

切	割机名称		
	模型	CE7000-40	▼ 捜:
	接口	RS_232C	*
	端口	COM1	•
	波特率	9600	•
	数据位	8	•
	奇偶校验	无	•
	握手	Eng/Ack	•

RS-232C连接

4. 按下"OK"按钮。 型号的添加结束。

20

高度的功能

3.5 型号的编辑

更改使用的切割绘图仪的型号设定。

1. 启动"Cutting Master 5"。

Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择"Cutting Master 5"-"Send To Cutting Master 5"。 Corel DRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" – "Cutting Master 5"。 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从 Application Launcher 选择。

2. 从"Cutting Master 5" 画面-"使用模型"选择需要更改设定的型号,点击" 3" 图标。

大小 ANSIA マ 紀海大小
茨度 216.0 ♀ mm 高度 279.0 ♀ mm
- cha X位置 0.0 年mm Y位置 0.0 年mm 見 文正式 11 豊示边界
原点 右下 マ
1925年) 変素 0.0 年mm 変成(%) 00.000 年% 高度 0.0 年mm 高度(%) 00.000 年% 正規約(新) 上例
就按 0° ▼ 崩除 无 ▼
<u>■ 1 + 1 + 1 + 1 + 1 + 1 + 1 + 1 + 1 + 1 </u>
重改
載切作业局长:%C %U 作业

3. 显示"添加切割机"画面。 重新设定需要更改的项目。





4. 按下"OK"按钮。 型号设定的更改结束。



			_	
		FC3000-540		
		FC8000-140	٣	搜索
		RS_232C	Ŧ	
		COM1	Ŧ	
		9600	Ŧ	
		8	Ŧ	
à		无	¥	
		Enq/Ack	Ŧ	
		ок		取消
	RS-	232C连接		

安装指南

3.6 型号的删除

使删除使用的切割绘图仪

- 启动 "Cutting Master 5"。 Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择 "Cutting Master 5" – "Send To Cutting Master 5"。 Corel DRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" – "Cutting Master 5"。 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从Application Launcher 选择。
- 2. 从"Cutting Master 5"画面 "使用模型"选择需要删除的型号,点击"─"图标。

FC8000-14	600752.168	16.90	¥	+—		F
	₹.	A6 00	10	\$2 €)	
介绍大小	ANGLA		-		* /	7
	011510			10 18 m		
売味		216.0		10.56		279.0 v mm
X位置		0.0	‡mm 交互式	Y位置	▲ ■ 显示	0.0 \$ mm
Ш.с.						
原点	右下		Ŧ			
作业大小						
宽度	4	0.0	¢ mm	寛度(%)		100.000 \$%
高度		0.0	\$ mm	高度(%)		100.000 \$%
□ 适用介	质	比例				
定向						
旋转	0°		۳	鏡像	无	•
重复作业	_		_			
重复作业	4	1	÷			
1	重置					
载切作业周长	: %C %U		17 S	k 】 发送到切	则机	▼ 輸出

3. 显示确认画面。



4. 按下"OK"按钮。 型号的删除结束。 录



本章的内容

- 4.1 使用注册标记的切割的基本工作流
- 4.2 使用条形码的切割的基本工作流
- 4.3 Data Link 功能 (使用条形码的连续运行) 的工作流

4.1 使用注册标记的切割的基本工作流

有关使用专用软件时,从生成注册标记至切割的流程的说明。

Stepl. 生成注册标记 (位置对准标记)数据 Step2. 生成打印机&切割用的设计数据 Step3. 打印设计数据 Step4. 切割打印的介质

Stepl. 生成注册标记 (位置对准标记)数据

打印& 切割需使用用于正确把握打印位置和切割位置的注册标记。



注册标记的周围需要设面板边距(空白)。 根据使用的切割绘图仪不同,面板边距不同,请使用切割绘图仪主体的使用说明书确认需要的面板边 距。

操作方法

生成打印&切割所需的注册标记。

- 启动 "Registration Marks"。 Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择 "Cutting Master 5" – "Registration Marks"。 CorelDRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" – "CM5 Registration Marks"。 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从Application Launcher 选择。
- 显示 "Registration Marks" 画面。
 选择"一般"标签,指定注册标记的类型、宽度、长度。
 选择"页面相关",输入从介质的边缘配置注册标记的距离。

Registration Marks	- 🗆 X
1 1 22 1 III 🖶 🦻	RIM
上 J [12] - 11 (2) L 注册标记	
样式	Graphtec 4点类型2 ▼
单位	毫米 ▼
空白	25.0 \$ mm
厚度	1.0 \$ mm
长度	20.0 \$ mm
X步骤	100.0 \$ mm
X方向	垂直 ▼
── 将文档来源与注册:	标记对齐
□ 转换矩形	
✓ 页面相关	
25.0 ‡ n	nm25.0 ‡mm
25.0 ‡ n	nm 25.0 ‡ mm
总大小:161.00 x 248.00	0 mm
重置	OK 取消

※ 画面是从 Adobe Illustrator 启动时的画面。

3. 按下"OK"按钮。

设计画面上生成注册标记。



Step2. 生成打印机&切割用的设计数据

设计需要打印的图案和切割的轮廓。

操作方法

1. 生成用于打印&切割的打印数据(需要打印的图案)。



样式2

2. 生成用于打印&切割的切割数据(切割的轮廓)。 切割数据由打印数据未使用的图层生成。



样式1



样式2

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

高度的功能

Step3. 打印设计数据

设计数据完成后,打印在介质上。

补充
 打印时请注意以下各点。否则会导致注册标记的读取失败,无法切割。
 ●扩大/缩小的倍率设定为100%。
 ●打印位置(中央/左下等)的设定,将生成的文档位置和打印结果的位置关系设定为一致。

操作方法

打印用于打印&切割的设计数据。

1. Adobe Illustrator或CorelDRAW的打印菜单打印生成的设计数据。 打印前,将切割数据的图层设定为非显示。

Step4. 切割打印的介质

用切割绘图仪切割打印的介质。

操作方法

1. 将打印的介质设置于切割绘图仪上。

补充 / 有关介质的设置方法,请参照切割绘图仪主体的使用说明书。

2. 使用切割绘图仪的 POSITION (▲▼◀▶)键,将工具中心移至下面的注册标记(红色方框内)中。



●发生注册标记的读取错误时,请重新进行注册标记相关的设定。

3. 启动"Cutting Master 5"。

Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择"Cutting Master 5"—"Send To Cutting Master 5"。 Corel DRAW 的情况,从工具栏选择"Launch"—"Cutting Master 5"。 ※ 选择"Send To Cutting Master 5"、"Cutting Master 5"前,将打印数据的图层设定为非显示。

※ CorelDRAW的版本 X7的情况,从Application Launcher选择。

4. 启动 "Cutting Master 5" 后,显示"一般"标签。 为了配合介质的设置方向,旋转设置为"0°"。

fi 🛡 🖳 🕸 😂 🚺 😟 💿
X位置 0.0 中mm Y位置 0.0 中mm 「東 交互式 「日 最示法界
12日 13日 13日 13日 13日 13日 13日 13日 13
≍0 旋按 0° ▼ 鏡像 天 ▼
展表作业 業業作业 ▲ 1 +
重置
最切作业局长:600.00 mm 作业0 10 法送到切割机 ▼ 縮出



能进行旋转设定的仅限4点注册标记的情况。 4点注册标记以外的情况,请配合预览的方向设定介质。

5. 选择"选项"标签。 选择"按图层",仅选中切割的图层。

Come suspids ▼ + − 5				
🖽 🔻 🛼 🕺 😂 🚺 😟 🔘				
(b)利达汉				
全部 按照色 按器层				
新会/部語 通行ittel 新修				
Print Condition No.1				
为每个通行证计数分配驱动程序选项				
✓ 局用絕动程序透明				
条件名称 Condition No.1 ▼ 十一日 © ①				
对所有颜色/图层使用相同的能动程序选项				
条件撮号 1 ▼				
通度 1 ♀ cm/s				
加速 1 0				
□ <i>ħ</i> 1 ‡				
35型 Style 1 💌 🕂 🖳 🖑 🔿				
间距大小 0.0 \$mm				
在虛城之间切割				
虚线之间的切割力				
通行证 1 🗘				
地出达双				
() 仅限选择				
则所有进行证使用相同的运动程序选项				
按握动程序违项进行图层或颜色分组				
✓ 給配后前通				
ms90TF业用化;213.08 mm 77並 世 发送到切割机 ▼ 輸出				

马

选择"发送到切割机",按下"输出"按钮。
 注册标记检出开始,检出所有的注册标记,结束后开始切割。

🗄 🔻 🛼 XXX S3 🚺 😟 🔕				
全部 技務色 統設层				
Ringeric Ringeric Hin Vict Condition No.1 O Viet Gendeon No.1 O				
□ 为每个遗行证计数分配据动程序追须 ☑ 局用据动程序追须				
条件名称 Condition No.1 🔹 十一日 🕁 🔿				
则所有颜色/图层使用相同的驱动程序选项				
条件编号 1 ▼				
i i € cm/s				
□加速 1 0				
線型 Style 1 ▼ 十一 🗒 🖢 🕚				
间距大小 0.0 \$mm				
在虚线之间切割				
虚线之间的切割力				
通行证 1 +				
他出意现				
() 仅限选择				
则所有通行证使用相同的驱动程序造项				
□ 按据动程序违项进行图层或颜色分组				
✓ 給照后前通				
Introd FF业用化:213.008 mm				

安装指南

首 先

4.2 使用条形码的切割的基本工作流

从专业软件生成标准条形码,从切割绘图仪说明打印&切割的方法。 从USB DRIVER读入与条形码协作的数据,说明运用的例子。 请根据使用的应用进行参照。 仅对应机种可使用本功能。 Step1. 生成注册标记(位置对准标记)数据和打印&切割用的设计数据 Step2. 添加条形码数据 Step3. 打印设计数据 Step4. 将切割数据保存于USB DRIVE Step5. 切割打印的介质

Stepl. 生成带有注册标记 (位置对准标记)的打印 & 切割用的设计数据

参照 "4.1 使用注册标记的切割的基本工作流", 生成带有注册标记的打印&切割用的设计数据。

Step2. 添加条形码数据

在生成的设计数据中添加保存于USB DRIVE中的,用于与切割数据协作的条形码数据。

操作方法

生成用于使用数据连接功能的条形码。

- 启动 "Registration Marks"。 Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择 "Cutting Master 5" – "Registration Marks"。 CorelDRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" – "CM5 Registration Marks"。 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从Application Launcher 选择。 ※ 在选择 "Registration Marks"、"CM5 Registration Marks"前,将打印数据的图层设定为非显示。
- 显示 "Registration Marks" 画面。
 选中 "条形码"标签的 "使用条形码"。
 从 "条形码类型"选择"标准"。
 选中 "保留注册标记"。

1	
条形码	
✔ 使用条形码	
条形码类型 标准 ▼	
标准条码只能使用黑色标记和白色背景。	
图像区域 推荐 ▼	
条形码位置 两侧边缘 ▼	
条形码长度 长 (0.8mm) ▼	
✔ 保留注册标记	
诸勿更改设计	
备注(允许35个ASCII字符)	
条形码链接信息 G0200B61A	
]

※ 画面是从 Adobe Illustrator 启动时的画面。

首

先

安装指南

操作指南

3. 按下"OK"按钮。 设计画面上生成条形码和注册标记。



Step3. 打印设计数据

设计数据完成后,打印在介质上。



操作方法

打印带有用于打印&切割的标准条形码的设计数据。

1. 从Adobe Illustrator或CoreIDRAW的打印菜单打印生成的设计数据。 打印前,将切割数据的图层设定为非显示。

Step4. 将切割数据保存于USB DRIVE

生成 XPF 文件 (USB DRIVE 保存专用文件),保存于 USB DRIVE。 通过将切割数据和条形码信息记录于 XPF 文件,可寻找切割绘图仪协作的切割数据。

操作方法

- **1.** 将USB DRIVE 插入电脑。
- 启动 "Cutting Master 5"。
 Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择 "Cutting Master 5" "Send To Cutting Master 5"。
 Corel DRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" "Cutting Master 5"。

※ 选择 "Send To Cutting Master 5"、"Cutting Master 5"前,将打印数据的图层设定为非显示。
 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从 Application Launcher 选择。

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

高度的功能

3. "Cutting Master 5" 画面启动。 选择"保存到文件",按下"输出"按钮。

🗂 🛡 🖳 XX 88 🚺 😟 💿
大小 大小 友変 <u> 194.0</u> ‡mm 素変 <u> 194.0</u> ‡mm
120-3 X位置 (a0 ↓ mm Y位置 (a0 ↓ mm € 交互式 . [1] 重示边界
wum 1941 *
宽度 161.0 ♀mm 宽度(%) 100.000 ♀%
高度 248.0 \$mm 高度(%) 100.000 \$%
运用介质 比例
定向
26 ● 26 ● 26 ● 26 ● 26 ● 26 ● 26 ● 26 ●
Ξ 5 0 μ ; Ξ 2 0 μ ;
重置
載切作止周卡:%C%U 作止 (除存到文件 ▼ 銷出

4. 显示 "另存为" 画面, 指定 USB DRIVE 保存 "XPF 文件"。 ※ 保存于任意文件夹中后, 可移至 USB DRIVE。

Step5. 切割打印的介质

使用保存于USB DRIVE 的切割数据,用切割绘图仪切割介质。

操作方法

1. 将打印设计数据的介质设置于切割绘图仪上。

补充 有关介质的设置方法,请参照切割绘图仪主体的使用说明书。

- 2. 将保存有切割数据的 USB DRIVE 插入切割绘图仪的 USB DRIVE 插入口。
- 3. 设定切割绘图仪的菜单。





4. 使用切割绘图仪的 POSITION (▲▼◀►)键,将工具中心移至条形码下的开始标记(参照下图)上,按下 "ENTER"键。

检出条形码,从USB DRIVER读出对应的数据。

Registration Marks 检出开始, 检出所有的 Registration Marks, 结束后开始切割。



安装指南

操作指南

尝试切割

4.3 Data Link 功能 (使用条形码的连续运行) 的工作流

从专业软件生成卷介质条形码,从切割绘图仪的Data Link功能说明打印&切割的方法。 通过使用卷介质条形码,可连续打印&切割打印在1张卷介质上的多个设计。 从电脑接收与卷介质条形码一致的数据,说明运用的例子。 请根据使用的应用进行参照。 只有适用机种可使用本功能。 Step1. 生成打印机&切割用的设计数据 Step2. 添加条形码数据 Step2. 添加条形码数据 Step3. 打印设计数据 Step4. 将切割数据保存于Data Link Server Step5. 启动Data Link Server Step6. 设定切割绘图仪 Step7. 切割打印的介质

●连续运行时,即使送纸命令、横切命令含有数据也无效。
 ●连续运行时,建议使用卷绕装置(仅限适用机种)。
 ●使用篮筐时,请注意介质不得从篮筐冒出。
 不使用篮筐时,请注意介质不得堆积在地板上。
 如果不采取措施,可能会导致介质自动倾斜。
 ●进行连续运行时,请设置卷介质,主体后方介质不得有松弛。
 ●RS-232C 连接时不能使用。

Stepl. 生成打印机 & 切割用的设计数据

参照"4.1使用注册标记的切割的基本工作流",生成带有注册标记的打印&切割用的设计数据。

▲ 注意事项 使用连续运行时,配合打印卷介质的宽度,选择介质尺寸。
使用A0尺寸的卷介质时,选择A0(纵向)、A1(横向)、或以A0宽度指定任意长度的介质尺寸。



●生成前,事先选择打印使用的打印机驱动。 ●仅生成打印用的设计和切割用的设计。通过以下步骤生成注册标记和条形码。

首

先

安装指南

操作指南

Step2. 添加条形码数据

通过连续运行进行条形码切割时,需要带有专用的条形码"卷介质条形码"。

操作方法

生成用于Data Link (连续运行)的注册标记和条形码。

- 启动 "Registration Marks"。
 Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择 "Cutting Master 5" "Registration Marks"。
 CorelDRAW 的情况,从工具栏选择 "Launch" "CM5 Registration Marks"。
 ※ CorelDRAW 的版本 X7的情况,从Application Launcher 选择。
 ※ 在选择 "Registration Marks"、"CM5 Registration Marks"前,将打印数据的图层设定为非显示。
- 显示 "Registration Marks" 画面。
 显示 "一般"标签,指定注册标记的类型、宽度、长度。
- 3. 选中"条形码"标签内的"使用条形码"。从"条形码类型"选择"卷介质"。

Registration Marks					
	Registration Marks - X				
88 IIII 🖶 7	umi L				
条形码					
✔ 使用条形码					
条形码类型	卷介质	•			
注册标记根据《	彩码自动生成				
图像区域	推荐	•			
条形码位置	两侧边缘	¥			
条形码长度	长(0.8mm)	•			
- 保留注册标记					
诸勿更改设计					
备注(允许35个ASCII字符)				
条形码链接信息	G1200BA5D				
重重	OK	取消			

4. 在"打印机"标签内的"打印机页边距"中输入打印机的页边距。
 ※通过应用选择的打印机驱动的页边距作为初始值输入。
 ※更改打印机时,从"获取打印机页边距"取得页边距信息。

Registration Marks	-		<
打印机实边距			
			.
7.0 \$ mm	7.0	‡ mm	
7.0 \$ mm	7.0	‡ mm	
			1
获取打印机	页边距		

尝试切割

5. 按下"OK"按钮。 设计画面上生成注册标记和条形码。



补充

注册标记为自动配置,位置无法更改。

Step3. 打印设计数据

生成的设计数据打印在介质上。

注册标记读取失败会导致无法切割,因此打印时请注意以下各点。
 扩大/缩小的倍率设定为100%。
 打印位置(中央/左下等)的设定,将生成的文档位置和打印结果的位置关系设定为一致。
 使用连续运行时,卷介质上需要打印2个以上的数据。
 事先生成打印&切割的数据,一并打印较为方便。
 切割绘图仪的"横切"设定,请设定为OFF。

操作方法

打印带有用于打印&切割的卷介质条形码的设计数据。

1. 从Adobe Illustrator或CorelDRAW的打印菜单打印生成的设计数据。 打印前,将切割数据的图层设定为非显示。

Step4. 将切割数据保存于Data Link Server

生成 XPF 文件,保存于 Data Link Server。 通过将切割数据和条形码信息记录于 XPF 文件,可寻找切割绘图仪协作的切割数据。

操作方法

将用于Data Link (连续运行)的文件保存于电脑 (Data Link Server)。

1. 启动"Cutting Master 5"。

Adobe Illustrator 的情况,从文件菜单选择"Cutting Master 5"—"Send To Cutting Master 5"。 Corel DRAW 的情况,从工具栏选择"Launch"—"Cutting Master 5"。 ※选择"Send To Cutting Master 5"、"Cutting Master 5"前,将打印数据的图层设定为非显示。 ※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况,从Application Launcher 选择。 ə 己 "Cutting Master 5" 画面启动。
 选择"发送至Data Link Server",按下"输出"按钮。

PCxxxx - stochuta	+
🗇 🔻 🍇 😂 🖸	92 O
☆ (ISO A1 ▼	W海大小
茂度 594.0 \$mm	燕度 841.0 \$mm
位置	
X位置 0.0 \$mm	Y位置 0.0 \$ mm
💺 交互式	■ 显示边界
<u> </u>	
原点 右下 🔻	
作业大小	
资页 150.0 ♀mm	浅菜 (%) 100.000 ₹%
高度 259.8 🗣 mm	高度(%) 100.000 章%
适用介质 比例	
NAL OF	104b = V
2004	20 .
重复作业 1 ÷	
重置	
载切作计周长;600.00 mm 作:	4
Q	★送到Data Link Server ▼ 輸出

3. Data Link Server 启动。

确认发送至"剪切作业列表"的项目的文件处于保留状态。

🎆 Data Link Server		– 🗆 🗙
FCX2000-60(#2060)@152.168.10	× +	
Data Link状态 Data Link Serve		•
剪切作业列表	开始	停止 殺霊
金田經接達型 對切作 <u>业</u> 名称	文件論語	
G0200EC29 emilit.xpf	C:\Users\tokiwal.dgpOutal.Reamingl:Graphter: Corporation1.dbl.cut_jobs1.c	millixpf
		+ - 8
预览	1218	
	剪切作业名称	
	条两链接信息	
	注册标记原点 (X,Y)	
	后端注册标记原点 (RX,RY)	
	命令	
日志		
Snare Available:		
Space Total:		
Time Thread ID Process ID Message		
录

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

Step5. 开始Data Link Server

为了与切割绘图仪进行 XPF 文件的信息通信, 开始 Data Link Server。

操作方法

 启动 Data Link Server。 点击"开始"图标。

🎬 Data Link Server	– 🗆 🗙
FCX2000-60(#2060)@152.168	16.54 × +
Data Link状态 Data Link Ser	
剪切作业列表	开始 停止 设置
朱田経衛信息 前切作业名称	5 文件論語
G0200EC29 cm11.xpf	C:\Users\\sikiwal.laggCatal Reaming Graphtac Corporation! dbl cut_jobel cmtTLxpf
	+ - 8
20 m	4945
	新切代业务 称
	6
	注册标记页占 (X Y)
	Cilleは に 強な に 第一日 「 の の の の の の の の の の の の の
	AA
	ND 70
ES NATE: 9	
Space Available:	1076764149028
Space Total: 342	72835.993368
Time Threa	TD Process TD Message
1.1.1.	a so I croceso so I conside



Step6. 设定切割绘图仪

设定Data Link的连接方法,实现从Data Link Server 接收切割数据。

操作方法

 按下 "PAUSE/MENU" 键。 显示菜单画面。



按下"▶"键(LINK)。
 显示数据连接设定画面(1/2)。



录

首

先

安装指南

操作指南

3. 按下"1"键(连接方式)。 显示连接方式选择的画面。



- 4. 按下"2"键(SERVER(USB))或"3"键(SERVER(LAN))。
 ※选择Data Link Server与切割绘图仪连接的接口。
- 确认设定,按下"ENTER"键(设置)。
 确定设定,返回数据连接设定画面(1/2)。
- 6. 按下 "PAUSE/MENU" 键。 返回基本画面。



Step7. 切割打印的介质

用切割绘图仪切割打印的介质。

操作方法

1. 将打印的介质设置于切割绘图仪上。

补充 有关介质的设置方法,请参照切割绘图仪主体的使用说明书。

2. 从切割绘图仪的操作面板按下"BARCODE"键。 显示以下信息。



补充 //

也可以从菜单画面进入连续运行的开始画面。 在基本画面中按下"PAUSE/MENU"键。





3. 按下切割绘图仪的 POSITION (▲▼◀►)键,将工具中心移至条形码旁的开始标记(参照下图)的跟前。





如果无法检出开始标记,请重新评估开始标记的印字、检出开始位置等。

4. 移动工具中心,按下"ENTER"键。

条形码的检出开始,从Data Link Server读出对应的数据。

注册标记检出开始,检出所有的注册标记,结束后开始切割。

- ※由于是连续运行,在最初的数据切割结束后,不需要再次进行之前的操作,会自动读取条形码、接收数据、进行 切割。
- ※如果在切割绘图仪主体的"自动倾斜侦测"中,介质倾斜大于设定的数值,为防止介质的偏移而停止连续运行。

第5章 尝试使用各目的的高度功能

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

高度的功能

本章的内容

- 5.1 各种用途的注册标记(通过打印&切割的对位)的使用方法
- 5.2 有关条形码切割
- 5.3 需要指定切割条件
- 5.4 有关具体业务使用中的便利功能
- 5.5 缩短清扫操作的时间
- 5.6 将相同数据多次排列在1张纸上进行切割
- 5.7 有关注册标记的高度使用方法
- 5.8 切割比介质更大的设计(平铺)
- 5.9 确认切割绘图仪的信息
- 5.10 用电脑操作切割绘图仪主体的设定

5.1 各种用途的注册标记(通过打印&切割的对位)的使用方法

取大范围作图领域(注册标记的尺寸、形状的更改)

通过缩小注册标记的尺寸,减少注册标记的数量,可扩大可作图的领域。

操作方法

- 1. 打开"Registration Marks"画面-"一般"标签。
- 2. 从"样式"将注册标记的图案更改为"Graphtec 3点类型"或"Graphtec 2点类型"。 从"长度"将注册标记的长度更改为"5mm"。

■ Registration Marks - X ■ Registration Marks - X # 正 # 正 # 正 # 正 # 正 # 正 # 正 # 正
○ ○<
第二次 Main L J 样式 Graphter 3点供型2 ▼ 単位 毫米 ▼ 空白 25.0 ♥ mm 尿度 10 ♥ mm 火炸強 50 ♥ mm 水炸強 50 ♥ mm 荷久性未遅与注册标记对齐 好為思想 ▼ 「気楽相关 25.0 ♥ mm 25.0 ♥ mm
样式 Graphter 3点思型2 ▼ 単位 亜米 ▼ 空白 25.0 ♥ mm 厚度 10 ♥ mm 厚度 5.0 ♥ mm 水方向 亜重 ▼ 資気相关 「 「 「 25.0 ♥ mm
単位
空白 厚度 10 年mm 米度 5.0 年mm 大変 5.0 年mm 大変 5.0 年mm 大変 「の 単語 「の 素相关 「気 素相关 」25.0 年mm 」25.0 年mm 大変 「の 本部 「の の 本部 「の の 本部 「の の 本部 「の の 本部 「の の 本部 「の 一 の の で 一 の の で の 一 の の で 一 の の で 一 の の で 一 の の の で 一 の の で 一 の の の で 一 の の の で の の の 一 の の の で の の の の の で の の の の の の の で の の の の で の の の の の の の の の の の の の
厚度 10 \$mm 长度 5.0 \$mm X5街 \$00.0 \$mm X方向 重直 ▼ 每次結末源与注册标记对齐 \$k6,155 \$mm 页面相关 25.0 \$mm >5.0 \$mm
长度 5.0 \$ mm X5% 00.0 \$ mm X方向 重匠 ▼ 得久批未源与注册标记对齐 \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$
X序频 25.0 \$mm
X方向 重否 「年文档未還与注册标记对齐 「味酒 等局」 「菜酒 相关 「菜酒 相关 「芝50」 ♀ mm
● 等文档来源与注册标记对齐 ● 转换电影 ● 页面相关 ● 25.0 \$mm
↓ 技術形形 页面相关 25.0 ♀mm 25.0 ♀mm
页面相关 \$mm\$mm\$mm
25.0 ¢ mm 25.0 ¢ mm
25.0 \$ mm 25.0 \$ mm
总大小:201.00 x 201.00 mm



●如果介质倾斜设置, 注册标记的检出可能失败。
请将介质笔直设置, 或加大注册标记的尺寸。
●打印位置和切割位置精度较低时, 将图案设为 "4点", 或加长长度。

需要通过特殊介质使用注册标记(注册标记颜色的更改、注册标记周围的掩码)

可以通过更改注册标记的颜色、涂覆注册标记周围、设置领域来读取注册标记。 无法通过特殊介质读取通常的黑色注册标记时使用。

操作方法

- 1. 打开"Registration Marks"画面-"颜色"标签。
- 从"颜色"指定注册标记的颜色。
 设置注册标记周围的涂覆领域时,请选中"打印注册标记周围的掩码"。
 从"颜色"指定涂覆领域的颜色。
 从"掩码宽度"指定涂覆领域的尺寸。

	-	
Registration Marks		×
#e		_
颜色	C100 M100 Y100	K100
选项		_
✔ 打印注册标记周围的掩码	}	
	C100 M100 Y100	K100
	60	≜ mm
Tetel Com 47 00 - 47 00		



根据介质种类不同,可能发生设定后仍然无法读取注册标记的情况。 并不保证所有介质能进行注册标记的读取。 о Э

首 先

需要长形介质使用注册标记(区段注册标记、中间注册标记的更改)

通过减少介质传送方向的动作,可在切割时实现较少的偏移。 在需要以长形介质进行减少偏移的打印&切割时使用。

操作方法

- 1. 打开"Registration Marks"画面-"一般"标签。
- A."样式"选择"Graphtec区段区域类型1"或"Graphtec区段区域类型2"。
 从"X步骤"指定进入中间注册标记的间距。
 从"X方向"指定"垂直"或"水平"。
 ※指定预览时介质设定时,成为送纸方向(X方向)的方向。

Registration Marks		-		×
🖸 🎛 IIII 🖶				
注册标记				
样式	Graphtec	区段区域	类型2	•
单位	毫米			•
空白		25.	D ;	mm
厚度		1.0	;	mm
长度		20.	D ;	mm
X步骤		100	.0 \$	mm
X方向	垂直			•
- 将文档来源与注册	品标记对齐			
🗌 转换矩形				
页面相关				
25.0 \$	mm	25.0	*	mm
25.0 \$	mm	25.0	\$	mm
总大小:213.00 x 213.	00 mm			
重置	ОК		取	iii

录

需要根据打印歪斜进行切割(XY区段区域类、Y中间注册标记数的更改)

使用利用热能令墨水定影的打印机打印的介质,可能会因高温伸缩或屈曲。 如果发生屈曲,无法使用通常的4点注册标记进行调整。 这种情况下,除了加入送纸方向的中间注册标记外,还通过在滑架方向加入中间注册标记,可挺高切割精度。

操作方法

- 1. 打开"Registration Marks"画面-"一般"标签。
- 从"样式"选择"Graphtec XY区段区域类型1"或"Graphtec XY区段区域类型2"。
 从"X步骤"指定进入中间注册标记的间距。
 指定从"Y中间标记"向(滑架移动方向)Y方向加入的注册标记的数量。
 - ※ 指定预览时介质设定时,成为工具滑架移动方向(Y方向)的方向。 从"X方向"指定"垂直"或"水平"。
 - ※指定预览时介质设定时,成为送纸方向(X方向)的方向。

6	Registration Marks		_	×		
r.		7				
L	. 66 1111 🕾 🖱			_		
ī		[
I	样式	GraphtecXY	4.败区现5	R 🔻		
	单位	毫米		•		
	空白		25.0	\$ mm		
	厚度		1.0	\$ mm		
	长度		20.0	\$ mm		
	X步骤		100.0	\$ mm		
	Y中间标记	1		•		
	X方向	垂直		•		
ľ	- 将文档来源与注册相	记对齐				
	🗌 转换矩形					
	页面相关					
	25.0 ‡ m	m	25.0	≑ mm		
	25.0 ‡ m	m	25.0	≑ mm		
	重置	ОК		取消		



●"Y中间标记"的设定, 必须将工具滑架移动方向(Y方向)的注册标记间距设定为600mm以上才能有效。此外, 即使设定为600mm以上, 能够根据注册标记间距指定的中间注册标记的数量也会变化。

●"Graphtec XY区段区域"仅对应FC9000 Series。

操作指南

安装指南

目

首

先

需要将Illustrator的裁切标记作为注册标记使用

使用Illustrator的裁切标记,可进行打印&切割。 通过软件对切割绘图仪主体设定的内容进行设定,可节省劳力和时间。 使用Illustrator 的裁切标记进行打印&切割时使用。

操作方法

- 1. 打开"Registration Marks"画面-"裁切标记"标签。
- 2. 选中"使用裁切标记"。
- 3. 从"类型"中选择"日本风格"或"罗马风格"。
- 4. 从"扫描模式"中选择"2点"、"3点"或"4点"。
- 5. 在"长度"中输入裁切标记的长度。





日本风格

罗马风格

6. 在"间距"中输入裁切标记的间距。



罗马风格

- 7. 在"X注册标记距离"中输入X方向的注册标记间距离。
- 8. 在"Y注册标记距离"中输入Y方向的注册标记间距离。







录

9. 按下"OK"按钮。 **10.** 使用Illustrator的标尺(窗口标尺预览),将0,0的位置移动至画面左下的裁切标记。 移动完成后,删除裁切标记,或设定为非显示图层。



- **11.** 启动"Cutting Master 5"。
- **12.** 从"一般"标签 "原点"选择"使用文档来源"。 从"旋转"选择"90°"。

🗂 🛡 🗣 XX8 88 门 😟 💿
たい 大小 SO A1 ▼ 世 松海大小 充度 \$94.0 ♀mm 高度 \$41.0 ♀mm
X位置 S3.2 \$mm Y位置 ML多 \$mm 反正式 IFI 豊子边界
13.1 原点 使用文档来源 ▼
(1) 500 (
[d] 一 [[[] [] [] [] [] [] [] []
1972 第2作业 1 + + + + + + + + + + + + + + + +
重置
影切作业局长:%C%U 作业 反法到切割机 ▼ 輸出

- 13. 选择"发送到切割机",按下"输出"按钮。
- ◆该功能并非生成裁切标记的功能。
 当打印有裁切标记的介质和打印使用的Illustrator的数据齐全时可以使用。
 ●CoreIDRAW 不具有本功能,不显示"裁切标记"标签。
 ●有关注册标记读取开始位置,请参照切割绘图仪主体的使用说明书。

5.2 有关条形码切割

有关标准条形码和纸介质条形码的不同

标准条形码用于将切割用数据保存于USB DRIVE。 从USB DRIVER读入与条形码协作的数据,进行打印&切割。



卷介质条形码用于将切割用数据保存于USB DRIVE或Data Link Server。 使用切割绘图仪读取打印于介质的条形码,可输出与条形码一致的切割数据。 第2张以后,自动读取条形码,进行切割,可进行连续的打印&切割。 通过使用卷介质条形码,可连续打印&切割打印在1张卷介质上的多个设计。



使用标准条形码的例子,请参照 "4.2 使用条形码的切割的基本工作流"。 使用卷介质条形码的例子,请参照 "4.3 Data Link 功能 (使用条形码的连续运行)的工作流"。

使用高辉度反射膜或有光泽的介质读取条形码

需要使用高辉度反射膜或有光泽的介质读取条形码时使用。

操作方法

- 1. 打开"Registration Marks"画面-"条形码"标签。
- 2. 使"使用条形码"有效。
- 3. 从"条形码类型"选择"卷介质"。
- 4. 从"条形码长度"选择"长(0.8mm)"~"长(2.0mm)"的任意一个。
 ※为了避免无法读取条形码的问题。建议将长度设定为较大的值。

Registration Marks	- 🗆 X
	IM I
	1
✔ 使用条形码	
条形码类型	卷介质
注册标记根据编	彩码自动生成
图像区域	推荐
条形码位置	两侧边缘
条形码长度	∉ (2.0mm) ▼
- 保留注册标记	
请勿更改设计	
备注(允许35个ASCII字符)
条形码链接信息	G12004EC3
重置	OK 取消

- 5. 打开"一般"标签。
- 6. "厚度"设定为"1.0mm"。
- 7. "长度"设定为"20mm"。

Registration Marks		-		×
	RIM			
注册标记				
样式	Graphtee	4点类型2		¥
单位	毫米			•
空白		25.0		‡ mm
厚度		1.0		\$ mm
长度		20.0		\$ mm
X步骤		100.	0	\$ mm
X方向	垂直			Ŧ
□ 将文档来源与注册				
🗌 转换矩形				
25.0 ‡ n	nm 📃	25.0		‡ mm
25.0 ‡ n	nm	25.0		‡ mm
总大小:121.00 x 260.00	0 mm			
重置	O	ĸ]	权消



- ●需要将切割绘图仪主体的"扫描模式"设定为"模式4"。 有关设定方法,请参照切割绘图仪主体的使用说明书。 "模式4"只能使用FC9000 Series和CE7000 Series。
- ●高辉度反射膜的切割,只能使用FC9000 Series。
- ●并不保证所有介质能进行条形码、注册标记的读取。

先

5.3 需要指定切割条件

需要通过电脑指定素材相应的切割条件(生成/保存/读入)

利用电脑生成素材相应的切割条件,可以在不更改切割条件的情况下,利用切割绘图仪主体简单地指定切割条件。

补充

●切割绘图仪主体的"优先度"项目,需要设定于"程序(PROGRAM)"中。 ●切割绘图仪主体的"工具选择命令"项目,必须设定为"已启用"。

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"-"选项"标签。
- 选中"启用驱动程序选项"。
 按下"条件名称"右侧的"+"。

FC8000-140@1932.168.16.90	• + - 8
	390
全部 技颜色 技強度	
新色/甜居 通行证# ✓ Cut Condition ✓ Print Condition	1 15/8 No.1 ⊙ No.1 ⊙
 ○ 为每个還行证计数分配驱动程序违项 ✓ 屈用驱动程序违项 	
条件名称 Condition No.1	→ + - B ⊕ ⊕
	动程序选项
条件编号 1 💌	
速度	1 \$ cm/s
加速	1
线型 Style 1	▼ +- ® @ @
·····································	0.0 \$mm
在虛態之间切割	
虚线之间的切割力	4 ¢
通行证	1 ÷
制出边双	
() 仅限选择	
对所有进行证使用相同的驱动程序选择	
□ 按握动程序选项进行图层或颜色分组	
✔ 绘图后前进	
戴切作扯周长:%C%U	作业0 【】 【发送到切割机 ▼ 輸出

补充

"条件名称"中从最初开始就保存有基本的切割条件。 也可以基于该切割条件生成切割条件。

显示 "New Condition" 画面。
 输入登录的条件名,按下 "OK" 按钮。

New Condition			
Name			
	ОК	CANCEL	

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

高度的功能

4. 确认登录于"条件名称"的条件名的显示。 进行有关各项目的设定。

_								
	CHORD- 1401@115	2.168.16.90		• + -	- 5	į	LL.	1
í.)		Ab	80 ľ	3	0			
승위	12.17							
	全部	按颜色	按图层					
6 1	è/图层		通行证#1		暂停			
ť	Cut Print		paper No.5 Condition N	ło.1	<u>)</u>			£
	-				-			
	为每个通行词	E计数分配驱动	的程序选项					
V	1 点用驱动程序	秘项						
	条件名称	paper No.5		•	+	00		
		有颜色/图层供	用相同的感到	旭序选项				
	条件编号	1	•					
	✓ 速度	[60	¢ cm	v/s		
	✔ 加速	[3	÷			
		[1	20	¢			
	线型	Style 1	-	¥ -	 ⊢— ₪	ෂ∴ා		
	间距	大小		0.0	¢ mm	• •		
		~ 2间切割						
		的切割力				÷		
	通行证	Γ		1]\$			
演出		4			1			
	仅服选择							
	对所有通行词	E使用相同的g	(动程序选项					
	按握动程序过	5项进行图层#	《颜色分组					
2	1 绘图后前进							
裁切	作业周长:%C	%U		作业 【】 ★#1	1(57위치)	*	翰士	
				·			101	-

 左"条件编号"中指定切割绘图仪主体所使用的条件编号。 指定为"3"时,则使用切割绘图仪主体的条件编号"3"动作。



6. 在"速度"中指定切割速度。 指定"30"时,以30cm/sec的速度动作。

如果解除"速度"的复选框,则使用切割绘图仪主体中设定的速度。 补充 //

7. 在"加速"中指定切割的加速度。 指定"2"时,以2的加速度动作。

补充 //

如果解除"加速"的复选框,则使用切割绘图仪主体中设定的加速度。 "加速"的复选框与"力"的复选框连动。

8. 在"力"中指定切割压力。 指定"15"时,以15的压力动作。

补充

如果解除"力"的复选框,则使用切割绘图仪主体中设定的力。 "力"的复选框与"加速"的复选框连动。

 从"线型"指定切割的线的种类。 指定"Style 1"时,以实线动作。

50

- 10. 设定结束后,按下"条件名称"右侧的" 🗎"图标。
- **11.** 显示 "New Condition" 画面。确认条件名, 按下 "SAVE" 按钮。
- 12. 反复该步骤,根据目的生成切割条件。

录

需要根据颜色、图层进行切割条件的切换

可根据设计所使用的颜色(线的颜色/涂覆的颜色)、图层,分配切割条件。 可切换是用笔描画或是用裁切器切割指定颜色、图层的对象。

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"画面-"前移"标签。
- 选择"按颜色"或"按图层"。
 如果有不需要切割的颜色或图层,则取消"颜色/图层"项目的复选框选择。
 指定颜色或图层中需要切割的顺序。
 择需要更改顺序的颜色或图层名,使用右侧的上下箭头图标更换顺序。

		1
■ #25		
▲ Titlet 100 ● Alliet Apper No.3 ● ● Prote ■ paper No.3 ● ● Prote ● Prote ● ● ● Prote ● ● ● ● ● Prote ● </td <td>2019년2月 全部 按面色 拉羽属</td> <td></td>	2019년2月 全部 按面色 拉羽属	
Condition No.1 Profile Condition No.1 Profile <thc< td=""><td>· 戶戶烟层 通行证时 暂停</td><td>_</td></thc<>	· 戶戶烟层 通行证时 暂停	_
	Cut paper No.5 O Print Condition No.1 O	ŧ
● 「日本記を引きない」 ● 日本記を引きたい ● 日本目本の ● 日本の ● 日本の<	加強へ通行は許教分配施力程序性語	
	✓ 局用紙动程序选项	
	对所有颜色/图层使用相同的驱动程序选项	
	条件编号 1 ▼	
	速度1 ↓ ↓ cm/s	
現年大小 なまたよりで約 なまたよりで約 なまたよりで約 なまた、日でのあ このあ このかもあたで効用時やない低子点の 一時後期であたりであたの 「転動の手があた」で別に成者を分相 学校 和学校の上校には、200 mm 学校	線型 Style 1 💌 十一 🗒 🕁 🔿	
	資產大小 0.0 ♀mm	
	在虚拟之间切割	
通行変 まままま ② (公式) ○ ((公式)) ○ ((((((((((((((((((((((((((((((((((((虚线之间的切割力	
	通行证 1 🗘	
(20時後3月 (20時後3月1回5月1回6月1日) (20時後1 (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月1日月9月1日) (20月11日) (20月11日) (20月11日) (20月11日) (20月11日) (20月11日) (20月11日)	地出动观	
	(限选择	
□ 振磁均振序進済進行器局素適色分组 ☑ 始器局前进 最初序业用板: 213.08 mm 作业 ★20.0 mm ★20.0 mm ★20.0 mm ★20.0 mm	对所有通行证使用相同的驱动程序选项	
✓ 縮鉛局部进 载切作出局长: 213.08 mm	□ 按键动程序选项进行图层或颜色分组	
- 200-11	✓ 総約后朝进 載切作业周長: 213.08 mm 作业	
■□ 友法的知知 ● 額出	□ 发送到初割机 ▼ 輸出	1

补充

设计生成时, 必须事先以颜色、图层将需要输出的数据进行分类。

금

指定需要根据颜色或图层分配的切割条件。
 选中"启用驱动程序选项"。
 选择需要指定切割条件的颜色或图层。
 从"条件名称"选择符合用途的项目。

金部 按颜色 按照展	
(古고) 전(종 / Cut paper No.5 〇	±.
Print Condition No.1 (*)	Ŧ
□ 八号 - 28-1 世子& 5 田和記が回り送り	_ 1
条件名称 Candition No.1 ▼ +一日 🕁 🔿	_ 1
财所有颜色/图层使用相同的驱动程序选项	_ 1
条件编号 1 ▼	_ 1
速度 t ↓ ↓ cm/s	
1 章	
□ カ 1 ¢	_ 1
线型 Style 1 💌 十一 🗒 🕙 🕚	_ 1
資産大小	_ 1
在虛城之间切割	
虚线之间的切割力 4 ◆	_ 1
通行证 1 +	_ 1
	-
() 仅限选择	
2015有通行证使用相同的驱动程序选项	
按握动程序选项进行图层或颜色分组	
✔ 綸四后前进	
載切作止局长: 213.08 mm 作业 版 发送到切割机 ▼ 輸	出

补充

●如果解除"启用驱动程序选项"的选择,则以切割绘图仪主体中显示的切割条件进行切割。
 ●"条件名称"中显示的条件,也可以任意生成。
 生成方法,请参照"需要通过电脑指定素材相应的切割条件(生成/保存/读入)"。

马 日 日

目

录

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

高度的功能

高效地使用切割线切割

刀具向上部分并非完全向上,而通过较弱的切割压进行切割,通过从介质上取下或缩短上下时间,进行高效的切割线切割。

适用机种可使用本功能。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5" 画面 "前移" 标签。
- 选中"启用驱动程序选项"。
 点击"线型"项目右侧的"+"图标。

FC20000-140301152.168.16.00 V + - E
∄ 🛡 🖳 🕺 🕄 😟 🔘
- 给制效功
全部 按颜色 按图层
(約色/図层 通行証=1 著母)
✓ 所有證法 Condition No.1 ○
•
为每个遗行证计数分配驱动程序遗项
✔ 扇用瓶动程序速项
条件名称 Condition No.1 マ 十一日 🕁 🔿
□ 对所有颜色/图层使用相同的驱动程序诀师
4/H#R 1 ▼
線型 Style 1 💌 🕂 🗒 🕙 🔿
间距大小 0.0 🕈 mm
在虛裁之间切割
虚线之间的切割力 4 ◆
通行证 1 +
地出这双
() 仅愿选择
对所有通行证使用相同的驱动程序造项
按編动程序通项进行图层或颜色分组
✔ 給图后前进
戦切作业局长:%C%U 作业 次送到切割机 ▼ 給料
ATT 100 mars 100 mm

- 3. 显示"编辑自定义线条样式"画面。
- 4. 在"自定义线条"中输入任意名称。
- 5. 从"自定义类型"选择需要使用的切割线图案。
- 6. Custom1的情况,在"a"中输入长度,"b"中输入不切割的长度。 Custom2和Custom3的情况,在"a"和"c"中输切割人长度,"b"中输入不切割的长度。

编辑自定义线条样式										
自定义线条 Sa	ample Line]			
自定义类型							-			
自定义类型	Custom 2						•			1
a 40.0	\$ mm	b		20.0	\$ m	ım	c	5.0	\$ mn	n
a	b c	b	a	b	с	b	а	b	c b	
							ОК		取消	

- 7. 按下"OK"按钮,关闭"编辑自定义线条样式"画面。
- 8. 选择从"线型"选择生成的"自定义线条"的名称。

54

9. 使"在虚线之间切割"的复选框有效。

在"虚线之间的切割力"中指定刀具向上时的切割力。

▲ ##### 全部 按照 ###	1
新色/開展 通行证:+1 新春	
✓ 所有證层 Condition No.1	
1 カルイ連行は十家分配症が提序も10	r
✓ 点用服动程序透顶	
条件名称 Condition No.1 マ 十一日 内 小	
对所有颜色/图层使用相同的骚动程序选项	
条件编号 1 ▼	
i \$cm/s	
加速	
經 Sample Line ▼ 十一 同 色 ①	
间能大小 0.0 \$mm	
✔ 在虚线之间切割	
虚线之间的切割力 4 ◆	
通行证 1 +	
- 地田送羽	
() () () () () () () () () () () () () (
同時有過行证使用相同的运动程序透顶	
□ 按锯动程序选项进行图层式颜色分组	
✓ 絵間后前进	
winit.tute.we.ad III 世話 安達詞切割机 ▼ 輸出	

补充

●"在虚线之间切割"的复选框仅在选择以"编辑自定义线条样式"生成的自定义线条时有效。 ●"虚线之间的切割力"中指定"编辑自定义线条样式"中设定的不切割的长度的切割力。

目

录

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

高度的功能

切割黏性较强的介质

对于黏性强的介质、高辉度反射膜的切割等,如果切割刀刀刃顶端附有浆糊而无法正常切割时,使用切割线图案 可能会有所改善。

仅适用机种可使用本功能。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5" 画面 "选项"标签。
- 选中"启用驱动程序选项"。
 点击"线型"项目右侧的"干"图标。

▲部 按颜色 按照层
#色/图层 通行证+1 暂停 ▼ 所有图层 Condition No.1 ●
*
□ 为每个遗行证计数分配能助程序选项 ↓ 后用能动程序选项
条件名称 Condition No.1 V 十一日 🕁 🔿
□ 对所有颜色/图层使用相同的驱动程序选项
条件编号 1 ▼
加速
新聞 Style 1 マート 同内 小
在虚弱之间切割
虚线之间的切割力 ▲ ◆
通行证 1 +
地出边双
(2) 仅漂选择
对所有进行证使用相同的驱动程序违项
□ 按驱动程序选项进行图层或颜色分组
✔ 給图后前进
〒1000000000000000000000000000000000000

- 3. 显示"编辑自定义线条样式"画面。
- 4. 在"自定义线条"中输入任意名称。
- 5. 从"自定义类型"选择"Custom 1"。
- 6. 在"a"(切割的长度)中输入500mm (19.685 inch)。
- 7. 在"b"(不切割的长度)中输入0.01mm (0.04 inch)。

编辑自定义线条样式			
自定义线条 Sample Line			
自定义类型		-	
自定义类型 Custom 1	•		
a	b		
500.0 \$ mm	0.01 \$ mm		
a	a		a
		ОК	取消

补充

切割长度和不切割长度的数值为参考值。请确认进行测试切割的适当值。

- 8. 按下"OK"按钮,关闭"编辑自定义线条样式"画面。
- 9. 选择从"线型"生成的"自定义线条"的名称。
- 10. 使"在虚线之间切割"的复选框有效。

11. 在"虚线之间的切割力"中输入"1"。

🖅 🔻 🦗 88 🖸 😫 💿	
11日前の 本部 11日前日 11日前	
武学 田居 Annu Len 1 名 1 1 Len 1 武学 所有図层 Condition No.1 ●	£
□ →高小市河江山市心影切り4周末18万	*
✓ 局用細約程序決场	
条件名称 Condition No.1 マートートのの	
→ → → → → → → → → → → → → → → → → → →	
条件编号 1 ▼	
加速 1 \$	
成型 Sample Line ▼ 十一 ■ ④ ①	
间距大小 0.0 \$mm	
✔ 在虛鍵之间切割	
虚线之间的切割力	
通行证 1 +	
制度	
(伊滕遠録	
对所有通行证使用相同的驱动程序遗项	
」 按筆动程序通過通行图层或颜色分组	
✓ 第四回回避 載切作业局長:%C%U 作业	
₩ 友送到初副机 ▼ 輸出	E



●"在虚线之间切割"的复选框仅在选择以"编辑自定义线条样式"生成的自定义线条时有效。 ●如果将"虚线之间的切割力"设定为"1",仍然无法改善,请取消选择"虚线之间的切割力" 的复选框。



无法1次完成切割的素材

对于无法1次完成切割的素材,可以反复使用相同条件进行切割,或组合不同切割条件进行切割。

以相同切割条件反复切割的情况

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5" 画面 "选项"标签。
- 2. 选中"启用驱动程序选项"。
- 3. 从"条件名称"中选择使用的条件名。
- **4.** 在"通行证"中输入需要重复切割的次数。 指定"2"时,进行2次重复切割。

FC9000-140(\$152,168,16.90	*	+ -	- 5			
		1 -			Ц	t
🗐 🛡 🗣 🐼 S	• •	52	0			
全部 按颜色	按图层					
· 颜色/图层	≜行证#1		發佈			١.
✓ 所有图层 Co	indition No.	.1	U			E
→ 为每个进行证计数分配驱动程序	亨选项					
✓ 后用驱动程序选项						
条件名称 Condition No.1		.	+-	ቀቀለ		
マボ 有 新色/ 閉 間 使用 村	目同的解决制	序设质				
Same 1	-	277 A2404				
	•					
			Ψ.			
			Ŷ			
			÷			
线型 Style 1		v -		900		
间距大小			† mm			
✓ 在虚线之间切割						
虚线之间的切割力					÷	
通行证		2	¢			
1 100万						
	呈序选项					
	色分组					
✔ 绘图后前进						
 截切作业周长:%C %U	17	*			40	
	ų	[] [发送]]	19月割机		输出	Ш.

以不同切割条件组合切割的情况

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5"-"选项"标签。
- 2. 选中"启用驱动程序选项"。
- 3. 从"条件名称"中选择使用的条件名。
- 4. 使"为每个通行证计数分配驱动程序选项"的复选框有效。
- 5. "通行证#1"的显示以"通行证#1"~"通行证#5"切换。

🖅 🔻 🦊 XXX 88 🕻 🕻 😫 🔕
1400次 全部
於色/開催 通行証料 通行証料 「所有資産 Condition No.1 Condi
 ✓ 为每个通行证计数分配据动程序选项 ✓ 局用細心程序:地面
Steats Condition No.1 、 十一日本へ
I ₩R.
1 ↓
⊅ 1¢
间距大小 0.0 \$ mm
✓ 在虚线之间切割
虚线之间的切割力
通行证 2 🗘
() 仅限选择
] 对所有通行证使用相同的驱动程序选项
□ 按据动程序遗项进行图层或颜色分组
✔ 給图后前进
戦切作业局长:%C %U 作业

- 6. 点击"通行证制"下显示的条件名。
- 7. 从"条件名称"中选择第1次切割的切割条件。
- 8. 点击"通行证#2"下显示的条件名。

补充

- 9. 从"条件名称"中选择第2次切割的切割条件。
- 10. 以相同步骤在"通行证#3"~"通行证#5"中指定切割条件。

称"中选择"Skip Pass"。

●可指定的重复切割的次数,最多5次。

尝试切割

首

先

安装指南

操作指南

●重复切割设定为最多3次时, 点击"通行证#4"和"通行证#5"下显示的条件名, 从"条件名

需要指定切割结束后的工具位置

切割结束后,可以将切割绘图仪主体的工具滑架位置恢复原点位置,或退出作图范围。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5" 画面 "选项"标签。
- 2. 选中"绘图后前进"。



3. 在"追加前进"中指定传送介质的量。

fi 🛡 🗣 👀 88 [] 😟 🔹 .
为每个通行证计数分配驱动程序透顶
□ 肩用锯动程序选项
条件名称 Condition No.1 🔹 十一 🗄 🕁 🕚
财所有颜色/图层使用相同的驱动程序选项
条件编号 1 🔻
道度 1 \$cm/s
加速 1 🗘
総型 Style 1 💌 十一 🗒 🖑 🔿
间距大小 0.0 \$mm
★ 在建线之间切割
虚线之间的切割力
通行证 2 🕈
↓ 保護適準 → 新憲通行は使用相同的sers+程度はr万
✓ 絵面后前進
通加助进 0.000 \$ mm
msulf±Lmft-sucsul IF±Lmft-sucsul 新出

补充 //

●砂粒滚压型的情况

从送纸方向上最大的对象位置传送指定量的介质。 ※以薄层纸载入时,无论传送量多少,显示要求更换用纸的信息。

●平台型的情况 不适用该功能。 ы Э

切割结束后, 需要横切用纸

使用卷介质时,在切割结束后通过横切,从卷介质上切割下来成为切割纸。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5"画面-"选项"标签。
- 2. 选中"绘图后前进"。
- 3. 在"追加前进"中指定传送介质的量。
- **4.** 选中"横切"。

为每个通行证计数分数据动程序选项 局用驱动程序选项
条件名称 Condition No.1 V 十一日 🕁 🔿
则所有颜色/图层使用相同的骚动程序选项
条件编号 1 ▼
_ 连度1
1 hue 1
 力
间距大小 0.0 \$mm
✓ 在虛鍵之间切割
虚线之间的切割力
通行证 2 🗘
输出论项
() 保護选择
对所有进行证使用相同的驱动程序选项
」 按握动程序送纳进行器层系数包分组
重置
載切作业周长:%C%U 作业 发送到切刷机 ▼ 約24
ACT DOWNLOAD AND A SALEN

补充	 砂粒滚压型的情况 切割结束后,从送纸方向上最大的对象位置传送指定量的介质,执行横切。 ※只能使用对应横切的型号。 ※以薄层纸载入时,无论如何设定,都会显示要求更换用纸的信息。 平台型的情况 	
	不适用该功能。	

录

首

先

安装指南

操作指南

5.4 有关具体业务使用中的便利功能

需要确认设置于切割绘图仪上的介质是否能容纳切割数据

可以无需进行实际切割,取得设置于切割绘图仪上的介质的作图范围,在预览上确认介质是否能容纳切割数据。

补充	●砂粒滚压型的情况,需要事先设置介质,处于准备就绪状态。
L.	●平台型的情况,取得最大作图范围的值。 从最大作图范围进行更改时,需要事先利用切割绘图仪主体进行作图范围的设定。
	有关设定方法,请参照切割绘图仪主体的使用说明书。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5"画面-"一般"标签。
- 按下"轮询大小"按钮。
 取得设置于切割绘图仪上的介质的作图范围,反映于介质尺寸于预览上。

🗂 🛡 🖳 🕸 😚 🚺 👥 (0
大小 ISO A1 ▼ 日 松浦 売店 594.0 ♀mm 高度	現大小
_ △元 X位置 0.0 ♀mm Y位置	0.0 + mm
第五次 デ 入 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	
作2大小 克臣 150.0 ♀ mm 克臣(%) 市住 150.0 ♀ mm 西臣(%)	100.000 + %
□ 适用介质 □ 比例	
直目作止 1 ↓	₹
重置	
載切作业周长:%C%U 作业 】 发送到初	副机 🔻 輸出

高度的功能

尝试切割

切割前,在切割绘图仪上确认作图范围

对于设置于切割绘图仪的介质, 令围绕发送数据的上下左右的最大值的矩形在刀具向上的状态下动作, 无需进行 实际切割, 就能确认作图所需的领域。

操作方法

- **1.** 打开 "Cutting Master 5" 画面 "一般"标签。
- 按下"显示边界"按钮。
 利用切割绘图仪主体进行符合作图范围的矩形描画动作。

🟥 🛡 🗣 🎎 88 门 😟 🔘
X位置 0.0 年mm Y位置 0.0 年mm 東 交互式 (「 豊示边界
2.4
原点 右下 ▼ 100±0
弐页 弐
28向
就接 90° ▼ 請除 元 ▼
2010年 夏文作止 ▲ 1 + ÷
単四 素切作止用板:%C %U 作业 取 发送则切割机 ▼ 輸出



尝试切割

更改切割顺序、送纸次数

通过减少刀具滑架的动作,可缩短切割时间,或通过减少送纸的次数,可防止长形介质的搬送偏移。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5" 画面 "前移"标签。
- 在"优化切割顺序"中指定切割顺序。
 需要缩短切割时间时,选择"速度优先级"。
 需要减少送纸次数时,选择"限制介质移动"。
 不指定切割顺序时,选择"无"。

FC3000-100@U58	¥	+ - 8	
🗄 🛡 🗣 🎘	6 88 []	♀ ♀	
优化切割顺序	无	Ŧ	
	序 (原始)	0.000 ↓ mm ▼	¢ nen
重型:5-2-3 季素水小	0.1mm	▼ * * * * * * * * *	• 输出



选择"无"时,以应用发送的数据顺序进行切割。

录

发生切割的起点终点不吻合,发生切割残留时

从闭合图形的切割结束位置重叠切割指定长度,可防止起点和终点的切割残留。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5"画面-"前移"标签。
- 2. 从"过切"指定终点向起点的切割长度。



统一闭合图形的切割方向,保证切割品质的稳定

切割相同闭合图形时,如果切割朝向不一致,会导致刀刃朝向不一致而影响产品质量。 通过统一切割的朝向,可令刀刃朝向一致,质量稳定。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5"画面-"前移"标签。
- 在"切割方向"中指定切割朝向。
 当切割的朝向统一为顺时针时,选择"顺时针"。
 当切割的朝向统一为逆时针时,选择"逆时针"。
 不指定切割朝向时,选择"原始"。

PC8000-1000/USB	Ŧ	+ — 8	
🗇 🛡 🔜 🙈	°€ []	₽ 0	
辞序			
优化切割顺序	E	Ŧ	
地環			
── 将笔划转换为轮廓线			
自动煤液			
		0.000	\$ mm
页面之间暂停			
□ 消除线条区段重叠			
- 切割页面交叉点			
首先对内部轮廓进行排序			
□ 从端点到中心切割区段			
图块分隔间距	0	\$ mm	
切割方向)	原始	•	
参长大小			
步长大小	L1mm	Ŧ	
ati ma			
里直			
戰切作扯周长:%C%U	(†*) [[k 】 发送到切割机	▼ 輸出

灵

切割长度相比设计数据,发生0.5mm左右的误差

为了以0.1mm为单位对坐标值进行管理,会发生初始值的坐标值的进位或去尾,从而无法取得正确的坐标值。可通过使用更为精确的坐标值来改善误差。

操作方法

- **1.** 打开"Cutting Master 5"画面-"前移"标签。
- 2. 从"步长大小"选择"0.01mm"。





如果更改步长大小的设定仍无改善,请确认切割绘图仪主体的距离调整、切割刀刃是否有磨耗。

5.5 缩短清扫操作的时间

需要添加包围对象的边框切割线

需要在对象周围加入清扫边框,提高清扫操作性的情况。 在不需要标签的部分,可轻松剥离,令清扫操作简单易行。

操作方法

- **1.** 选中 "Cutting Master 5" 画面 "清除" 标签的 "清除边框线"。
- 2. 在"面板边距"中输入任意数值。

PCxxxx-rood/u58		▼+- ₽	
fi 🗖 🖣	A.6	090	
■日本部 ■ 周申込電域 画版 近期 小平道序紙 小平方影成 小平分影成		\$.0\$ mm.]
重置 載切作业局长:%C%U		作业 1111 发送到切割机	▼ 輸出

补充

通过指定"面板边距",可指定对象和清除边框线的距离。 如果将数值设定为0,会发生清除边框线和对象的重叠部分。 建议输入适当的数值。

在对象之间添加用于分割的清除线

在对象、文字之间添加水平方向、垂直方向的清除线,用于需要提高清扫操作性的情况。 在不需要标签的部分,可轻松剥离,令清扫操作简单易行。

操作方法

1. 在 "Cutting Master 5" 画面 – "清除"标签的 "水平清除线"、"垂直清除线"、"水平分割线"、"垂直分割 线"中选择需要添加清除线的项目。



5.6 将相同数据多次排列在1张纸上进行切割

在需要以指定相同对象的数量进行排列再切割时使用。 在设计上生成复制数量的数据时,可节省劳力和时间。

需要指定数量进行排列(没有注册标记的情况)

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"画面-"矩阵副本"标签。
- 2. 在"副本"中指定复制数量。
- **3.** 在"X间距"中指定X方向的复制间距。 在"Y间距"中指定Y方向的复制间距。





复制是指向着Y方向复制。 如果指定的复制数量无法容纳于Y方向,在X方向折返继续复制。 ㅂ

指定纵向/横向的数量进行排列(有注册标记的情况)

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"画面-"矩阵副本"标签。
- 2. 在"X副本"中指定X方向复制的数量。 在"Y副本"中指定Y方向复制的数量。
- **3.** 在"X间距"中指定X方向的复制间距。 在"Y间距"中指定Y方向的复制间距。





根据注册标记的种类、切割绘图仪的型号不同,可能发生无法指定"X副本"、"Y副本"的情况。

5.7 有关注册标记的高度使用方法

在抑制长形介质的搬送偏移的同时,进行注册标记切割

用于需要在抑制长形介质的搬送偏移的同时,进行注册标记切割的情况。 通常情况,在读取所有的注册标记后进行切割,而通过本功能,可读取4个注册标记,在该范围内依次切割,从而 进行整体的切割。

通过该方式,可减少介质传送方向的动作,实现稳定的切割。

操作方法

1. 选中 "Cutting Master 5" 画面 – "注册标记" 标签的 "逐区段切割"。

FC8000-1000[1/58	•+- •	
🗄 🛡 🗣 🍇 😂 🕻	1 😟 💿	
1992 (1992年年日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	mm Y2055]¢ mm
重置		
戴切作 <u>让</u> 周长:600.00 mm	作sic 0 【】 友送到切割机 ▼	油

补充

●有关对应机种,请确认本公司网页。 ●需要是通过"Graphtec 区段区域"或"Graphtec XY区段区域"生成的注册标签。 目录
从打印面背面进行切割或划线规加工

需要少量高效地生成多品种的成果

在利用背面注册标记进行打印&切割时使用。 可少量高效地生成多品种的成果 仅对应机种可使用本功能。

操作方法

- 1. 生成打印& 切割用的数据。
- 2. 将介质设置于切割绘图仪上。
- **3.** 选择 "Cutting Master 5" 画面 "注册标记" 标签 "反面注册标记" 的 "切割后侧 (小批量生产)"。
- 4. 选择"发送到切割机",按下"输出"按钮。

×価格 0.00 ↓mm Y価格 0.00 ↓mm
月用在表面使用上具
切割注册标记时的条件 1 ▼
切割注册标记(发送到切割机) ▼ 输出
给图后返回扫描基点
仅检测第一个注册标记(4点调整选项)
── 检测4个注册标记以进行首次调整
重置
戴切作-1-图-4F:%C%U 作业
▶ 友送到切割机 ▼ 輸出

- 5. 使用切割绘图仪读取注册标记,切取背面注册标记用的注册标记。
- 6. 去除切割的破片,以X方向为基准进行翻转,将介质重新设置于切割绘图仪上。 再设置的位置,请依照步骤2中设置的位置。
- 7. 按下切割绘图仪的主体面板的"ENTER"键。 通过切割绘图仪开始读取注册标记,读取结束后,开始切割、划线规。

大量生成相同的成果

使用反面注册标记进行打印&切割时使用。 可大量高效地生成多相同的成果。

操作方法

- 1. 生成打印& 切割用的数据。
- 2. 将介质设置于切割绘图仪上。
- 3. 选择"Cutting Master 5"画面 "注册标记"标签 "反面注册标记"的"切割后侧 (大批量生产)"。
- 4. 按下"切割注册标记(发送到切割机)"按钮。

-Come we have the have the test of the have the
🗇 🔻 🦗 😂 🚺 😟 💿
注册标记
✔ 使用注册标记
X语称 0.00 年mm Y语称 0.00 年mm
反面注册标记
切割后側 (大批量生产) 🔻
具用在表面使用工具
」 切割注册标记时的条件 1 ▼
Employ Gamera (Association)
965年の存在であるのののの 1000 1000000 100000000000000000000
□ 仅检测第一个注册标记 (4点调整选项)
於104个注册在记以进行首次调整
重置
第初代44冊を:SCSU 作业
▶ 发送到切割机 ▼ 給出

5. 使用切割绘图仪读取注册标记,切取背面注册标记用的注册标记。

◆需要在正面也加入折线等时,将"启用在表面使用工具"设为有效。
 正面使用的数据,需通过"选项"标签事先选择。
 ●需要指定切割反面注册标记用的注册标记时的切割条件编号时,使"切割注册标记时的条件"有效。
 以切割绘图仪主体中登录的条件编号的切割条件切割注册标记。

- 去除切割的破片,将介质重新设置于切割绘图仪上。
 再设置的位置,请依照步骤2中设置的位置。
- 7. 使用切割绘图仪主体的复制功能, 仅进行反面注册标记用的注册标记的切割。
- 反面用的注册标记的切割结束后,进行反面用的切割。
 以×方向为基准进行翻转,将介质重新设置于切割绘图仪上。
 再设置的位置,请依照步骤2中设置的位置。

首

先

安装指南

操作指南

尝试切割

9. 选择"发送到切割机",按下"输出"按钮。通过切割绘图仪开始读取注册标记,读取结束后,开始切割、划线规。

2 (計) () () () () () () () () (
XERS 0.00 \$ mm YERS 0.00 \$ mm	
反東京共和心	
(如語) (大聖皇东) ▼	
「切前注非時記」(放注目の期間) マ 前出	
□ 他因前差回到晚差点	
4. 组织水生活的论记在广东北海市	
重要	
又自使用的致施,而事先通过 远坝 怀觉远洋。	

10. 使用切割绘图仪的主体副本,切割反面的数据。

补充 月关对应机种,请确认本公司网页。

5.8 切割比介质更大的设计(平铺)

指定分割的大小和分割位置

当设计数据大于设置于切割绘图仪上的介质,分割并切割设计数据时使用。

操作方法

打开 "Cutting Master 5" 画面 - "平铺"标签。
 使 "启用平铺"的复选框有效。
 选择 "作业相关",选择 "自动"。
 分割设计。

- 元章 ▼ 点用平讷	
教室は資料大小	
● 作业相大 面板功距	
○ 介质相关	
面板边距 0.00 \$ mm	
交点. 2000 ♥ mm mea. 2000 ♥ mm	
記葉朱虹网络	
○ =~~	
单元传宽度 0.00 \$mm 单元格商度 0.00 \$mm	
列 2 4 行 1 4	
図白 空白 0.00 ◆mm	
□ ×請予得代酬◆	
◎ 所有干損	
○ 仮送思平調 数切作出周板:%C%U 作业	
「「「「「「「」」」「「」」「「」」「「」」「「」」「」」「「」」「」」「「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」」「」」「」」」「」」」「」」」「」」」「」」」「」」」「」」」「」」」」	▶ 1000 mm → 1200 mm → ※依照"一般"标签的设计尺寸被分割。
补充 ●可通过选择"常规网	1格",指定仕意的甲元格尺寸。
"单元格宽度"和"单	自元格高度", 可通过数值来指定单元格的尺寸。

"行"和"列"可通过需要分割的数量来指定单元格的尺寸。 ●通过预览指定分割大小的情况,可选择预览上的红点,通过拖拽更改分割位置。 已更改分割位置的情况,从"作业相关"切换至"用户定义",从"常规网格"切换至"自定义"。

设置单元格之间的重叠宽度

可通过重复切割分割的单元格的分割线部分,从而在施工时有充分余地进行对位。

操作方法

 打开"Cutting Master 5"画面 – "平铺"标签。 使"启用平铺"的复选框有效。
 在"空白"中输入重叠宽度
 重叠宽度以橙色显示。





录

仅切割指定的分割区域

在分割的单元格中, 仅输出指定的单元格时使用。 可以仅重新输出需要的单元格。

操作方法

打开 "Cutting Master 5" 画面 - "平铺"标签。
 使 "启用平铺"的复选框有效。
 参考预览画面上显示的单元格编号,在"仅选定平铺"中输入编号。
 在8个单元格中,需要输出单元格编号1~3、5、7时,输入"1-3,5,7"。

FC8000-1300/U58	•+
 ・ ・	0 11 11 11
❷ 作业相关	
面板边距	0.00 ¢ mm
○ 介质相关	
面板边距	0.00 🗘 mm
○ 用户定义	
原点X 0.0	0 \$mm ℝÁY 0.00 \$m
茨度 200	0.0 \$mm 高度 200.0 \$m
✔ 保持期向	
配置常规网络	
🕗 自动	
○ 自定义	
○ 常規网格	
单元格宽度 0.0	0 \$mm 单元格态度 0.00 \$m
列 2	↓ 行 1 ↓
主会	
空白	10.0 \$ mm
▲ 並示パリ	
 所有平舗 	
	作 业
Contract of the second second	□ 发送到切割机 ▼ 输出





可通过在预览上点击单元格,选择成为切割对象的单元格。成为切割对象的单元格,单元格的颜色为蓝色。

e e

5.9 确认切割绘图仪的信息

可获取使用的切割绘图仪主体的信息并进行确认。 请在获取支持等时进行确认。

获取支持时的确认事项

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"画面-"绘图仪信息"标签。
- 2. 记录"模型"、"固件版本"、"序列号"等必要事项。

						È	F
🗄 🛡 🗖	Ab	00	11	\$2	0		
機型:					別新		
Remote Par	el Utility.						

5.10 用电脑操作切割绘图仪主体的设定

通过切割绘图仪主体设定的菜单中,可通过电脑更改利用频度较高菜单的设定值。 使用 "Remote Panel Utility"进行设定值的更改。

Remote Panel Utility的概要

可通过电脑操作的切割绘图仪主体的设定值管理功能。 可从切割绘图仪主体取得各菜单的设定值,并在电脑上进行确认。 可在电脑上更改取得的设定值,更新切割绘图仪主体的设置值。 可通过将取得的设定值保存于文件中,进行备份或将相同的设定值设置于其他切割绘图仪主体。

补充

●可设定的菜单,根据使用的切割绘图仪的型号而异。

- ●请确认通过USB或LAN线, 切割绘图仪主体与电脑相互连接。
- ●请确认切割绘图仪主体处于准备就绪状态。

目 录

通过电脑更改切割绘图仪主体的菜单设定值

可通过电脑更改切割绘图仪主体的设定值。

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"画面-"绘图仪信息"标签。
- 2. 按下"Remote Panel Utility"按钮。



3. "Remote Panel Utility" 启动。 更改需要更改的菜单的设定值。



4. 设定结束后,按下"OK"按钮。 设定值发送至切割绘图仪主体,设定值被更新。



设定值不发送至切割绘图仪主体的情况,按下"取消"按钮。

对切割绘图仪主体的菜单设定值进行备份

可以备份显示于"Remote Panel Utility"的切割绘图仪主体的设定值。 备份操作,可以选择"Condition"标签的设定值或所有的标签的设定值。

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"画面-"绘图仪信息"标签。
- 2. 按下"Remote Panel Utility"按钮。



3. "Remote Panel Utility" 启动。
 (Q备份切割条件时,选择"条件"标签的"■"图标。
 备份所有标签的设定值时,选择"帮助"标签的"全部保存"按钮。

🐻 远程面	板实用程序					– 🗆 🗙	2 远程重标实用程序 - 二 ×
条件	报警	ARMS	关联	其他	帮助	Q	条件 报警 ARMS 关联 其他 帮助 💭
活跃	介质名称	工具	刀片偏移	速度	力	加速	初刀偏急
\checkmark	Condition No. 1	÷		30	3	20	模型: 10,0000-140
0	Condition No. 2	CB15U-K30	0	30	12	20	第件版本: 1.30 (Max 2007) 重新版本: 1.30
0	Condition No. 3	CB15U-K30	0	30	12	20	子板版本:
0	Condition No. 4	CB09U	0	20	17	15	序列验课: another the second se
0	Condition No. 5	CB09U	0	80	14	40	華山(秋代) 语言: Japanese (日本語)
Ō	Condition No. 6	CB09U	0	10	22	10	长度单位: mm
Ō	Condition No. 7	CB15U	0	5	30		用产 1 切刀編式- Normal
1 条件名 工具 速度	2 称	3 Condition No.	1 v 30 ¢ cm/s	Force 加速 工具托架 刀片试起控制	ħ	3 ○ 12 13 13 15 15 15 15 15 15 15 15 15 15	1995年5 20世界年史第4世界第4 6471 全部第77 全部第77
		FC8000-140	VER. 1.32 Unit ID: #123	16		OK 取消	PC6886 549 VER.1.32 Gal ID #1254 OK 取消

4. 将显示文件的保存目的地画面,可使用任意文件名保存于任意位置。

备份文件的活用方法

生成的备份文件,不仅管理切割绘图仪主体的设定值,还可以对多台切割绘图仪主体进行相同设定值的设定,令 新购买的切割绘图仪主体继承设定值等。

操作方法

- 1. 打开"Cutting Master 5"画面-"绘图仪信息"标签。
- 2. 按下"Remote Panel Utility"按钮。



3. "Remote Panel Utility" 启动。

仅将"条件"标签的设定值发送至切割绘图仪主体时,选择"条件"标签的"■"图标。 将所有的标签的设定值发送至切割绘图仪主体时,选择"帮助"标签的"全部加载"按钮。





- **4.** 将显示打开文件的画面,请选择备份文件。 设定值显示于 "Remote Panel Utility"。
- 5. 设定值的确认结束后,按下"OK"按钮。 设定值发送至切割绘图仪主体,设定值被更新。

补充 📝

如果不向切割绘图仪主体发送设定值,则按下"取消"按钮。

GRAPHTEC CORPORATION

Cutting Master 5 使用说明书 OPS685-UM-151 2022年11月1日发行 第1版-01C

本册的记载事项会有所更改, 敬请谅解。

