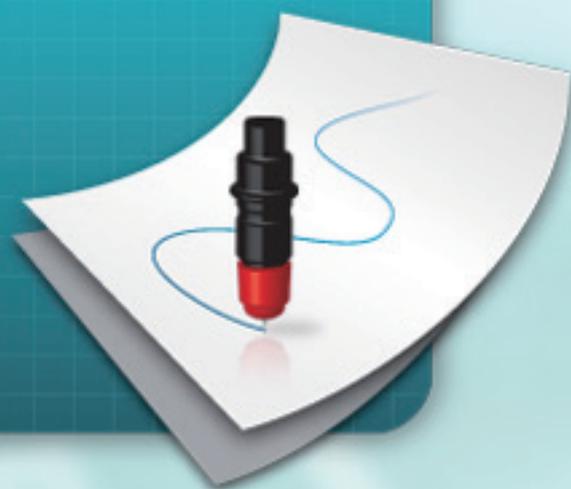


GRAPHTEC

CM5 **Cutting Master 5**

使用说明书



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

有关注册商标	4
有关使用本说明书的注意事项	4
第1章 首先	
1.1 概要	8
1.2 系统要求	9
第2章 安装指南	
2.1 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 workflow	24
4.2 使用条形码的切割的基本 workflow	29
4.3 Data Link 功能 (使用条形码的连续运行) 的 workflow	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

第1章 首先

本章的内容

- 1.1 概要
- 1.2 系统要求

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。

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。

第2章 安装指南

本章的内容

2.1 安装方法

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。

⚠ 注意事项

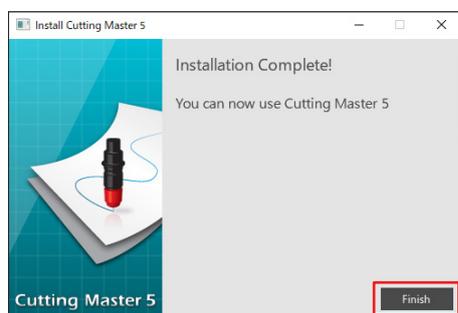
- 由具有管理员权限的用户进行安装。
- 确认Illustrator、CorelDRAW 未启动后进行安装。

<Windows>

1. 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”。
4. 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。



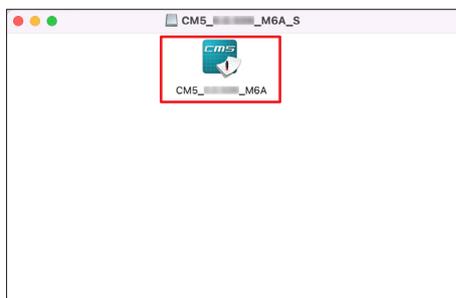
6. 点击“Finish”按钮。



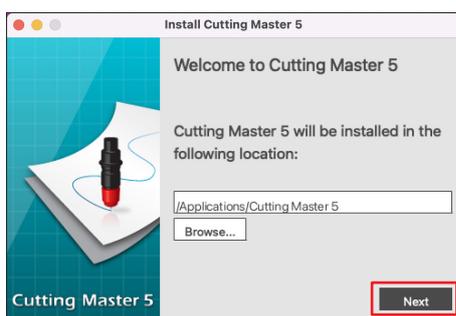
安装结束。

<Mac>

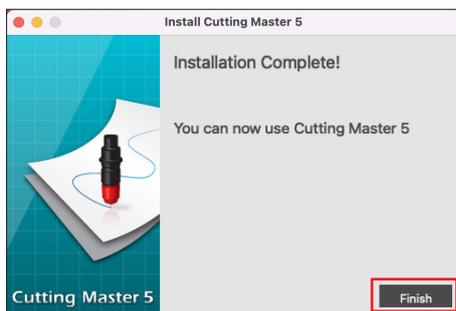
1. 从本公司网站上下载“CM5_x.x.x_M6A_S.zip”。
下载后自动解冻至“CM5_x.x.x_M6A_S.dmg”。
如果不自动解冻，则双击“CM5_x.x.x_M6A_S.zip”进行解冻。
2. 双击“CM5_x.x.x_M6A_S.dmg”。
3. 双击“CM5_x.x.x_M6A”。



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。

第3章 操作指南

本章的内容

- 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

3.1 启动方法

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

<Illustrator>

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”。

<CorelDRAW>

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。

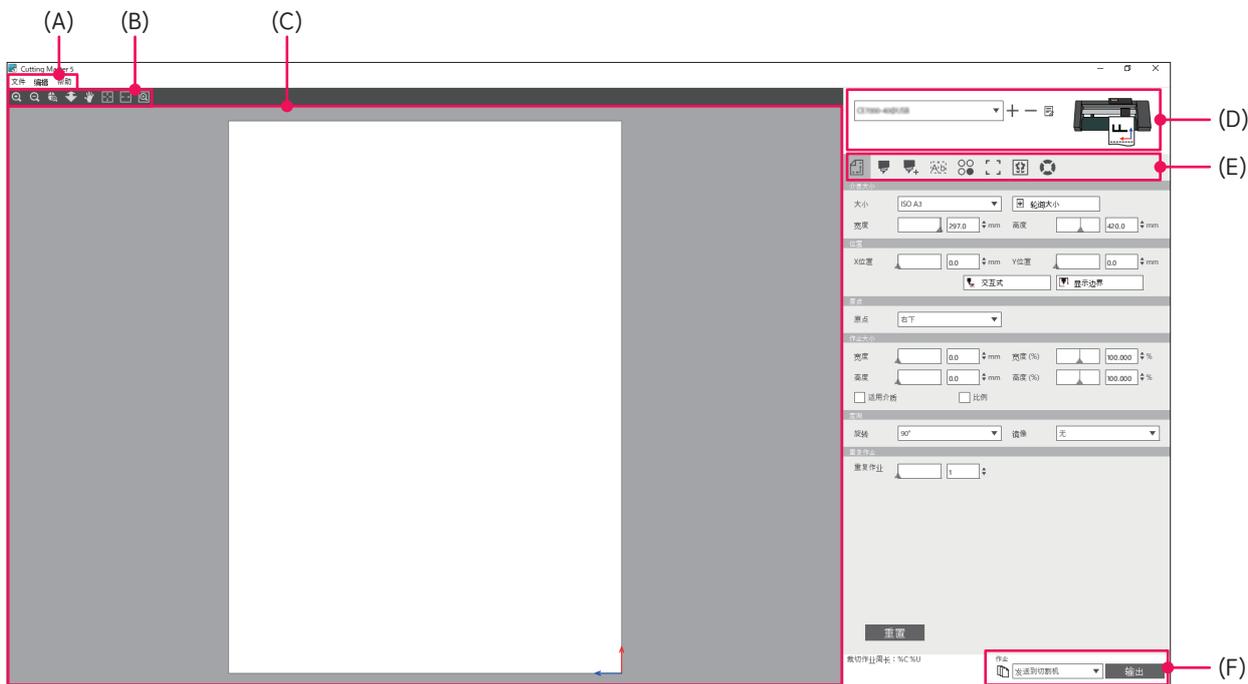
注册标记 / 条形码画面

从工具栏选择“Launch” – “Registration Marks (CM5)”。

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

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。

(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。

3.3 Registration Marks 画面

Registration Marks 画面进行注册标记、条形码的设定。



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Registration Marks 画面时显示。

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

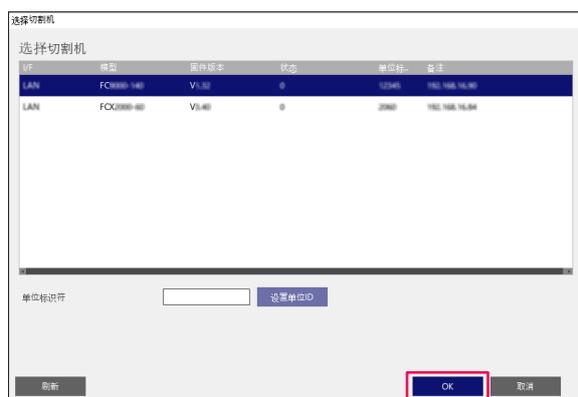
1. 启动“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情况，从文件菜单选择“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情况，从工具栏选择“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况，从 Application Launcher 选择。
2. 点击“Cutting Master 5”画面-“使用模型”的“+”图标。



3. 显示“添加切割机”画面。按下“搜索”按钮。



4. 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。



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”。



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。

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. 点击“Cutting Master 5”画面-“使用模型”的“+”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。

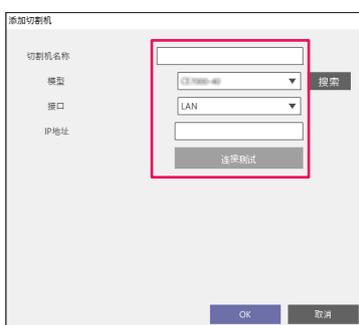
RS-232C连接的情况, 选择“RS-232C”。

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。

根据需要更改“切割机名称”。



USB连接



LAN连接



RS-232C连接

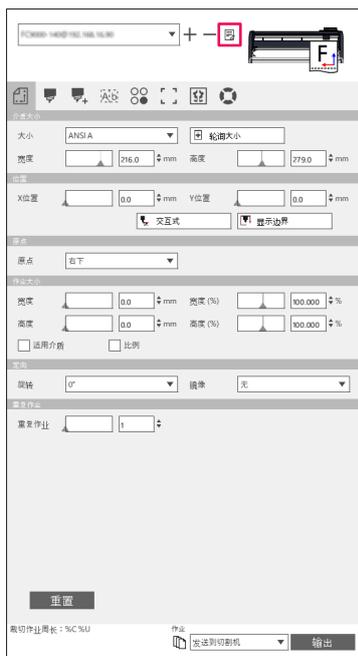
4. 按下“OK”按钮。

型号的添加结束。

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“”图标。



3. 显示“添加切割机”画面。
重新设定需要更改的项目。



USB连接



LAN连接



RS-232C连接

4. 按下“OK”按钮。
型号设定的更改结束。

3.6 型号的删除

使删除使用的切割绘图仪

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”选择需要删除的型号，点击“”图标。



3. 显示确认画面。



4. 按下“OK”按钮。
型号的删除结束。

第4章 尝试切割

本章的内容

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

4.1 使用注册标记的切割的基本 workflow

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。

- Step1. 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

Step1. 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

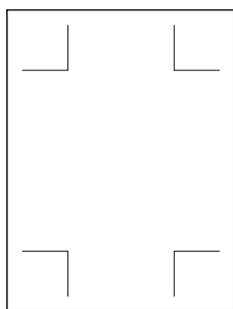
生成打印 & 切割所需的注册标记。

1. 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。
2. 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。

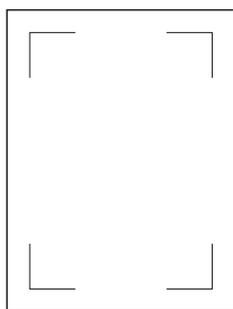


※ 画面是从 Adobe Illustrator 启动时的画面。

- 按下“OK”按钮。
设计画面上生成注册标记。



样式1



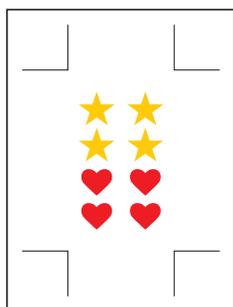
样式2

Step2. 生成打印机&切割用的设计数据

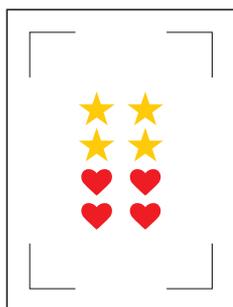
设计需要打印的图案和切割的轮廓。

操作方法

- 生成用于打印&切割的打印数据（需要打印的图案）。

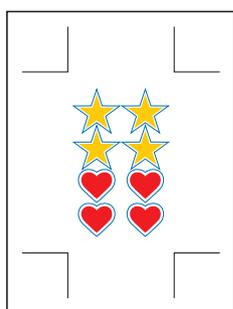


样式1

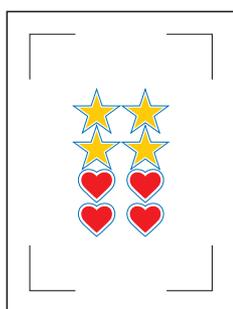


样式2

- 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

Step3. 打印设计数据

设计数据完成后, 打印在介质上。



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。

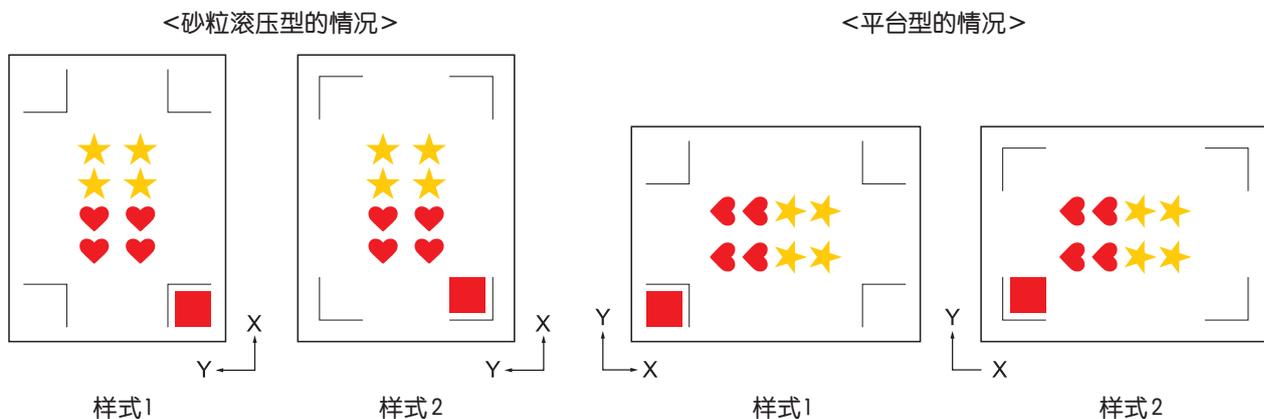
操作方法

1. 将打印的介质设置于切割绘图仪上。



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。



- CE LITE-50 的情况, 请参照主体的使用说明书。
- 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”。



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。



6. 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。



4.2 使用条形码的切割的基本 workflow

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。

仅对应機種可使用本功能。

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

Step1. 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 workflow”，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

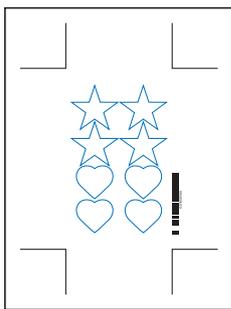
生成用于使用数据连接功能的条形码。

1. 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。
2. 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”。

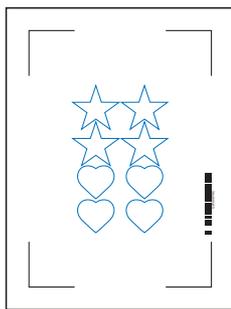


※ 画面是从 Adobe Illustrator 启动时的画面。

- 按下“OK”按钮。
设计画面上生成条形码和注册标记。



样式1



样式2

Step3. 打印设计数据

设计数据完成后, 打印在介质上。



打印时注意以下各点。否则会导致Registration Marks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

打印带有用于打印&切割的标准条形码的设计数据。

- 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

- 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。

- “Cutting Master 5”画面启动。
选择“保存到文件”，按下“输出”按钮。



- 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

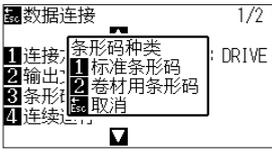
- 将打印设计数据的介质设置于切割绘图仪上。



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。

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

步骤	FC9000/CE7000	FCX2000/FCX4000
1	按下“PAUSE/MENU”键。 显示菜单画面。 	按下“PAUSE/MENU”键。 显示菜单画面。
2	按下“▶”键(LINK)。 显示数据链接设定画面(1/2)。 <p>※请确认“连接方式”为“USB DRIVE”。</p>	按下“▶”键(MEM)。 显示脱机输出画面(1/1)。

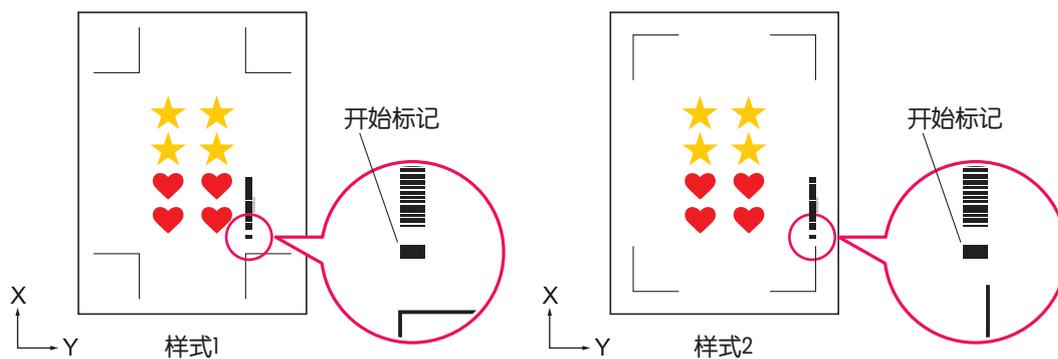
步骤	FC9000/CE7000	FCX2000/FCX4000
3	按下“3”键（条形码切割）。 显示条形码种类画面。 	按下“2”键（条形码切割）。 显示工具移动相关的画面。 
4	按下“1”键（标准条形码）。 显示工具移动相关的画面。 	

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。

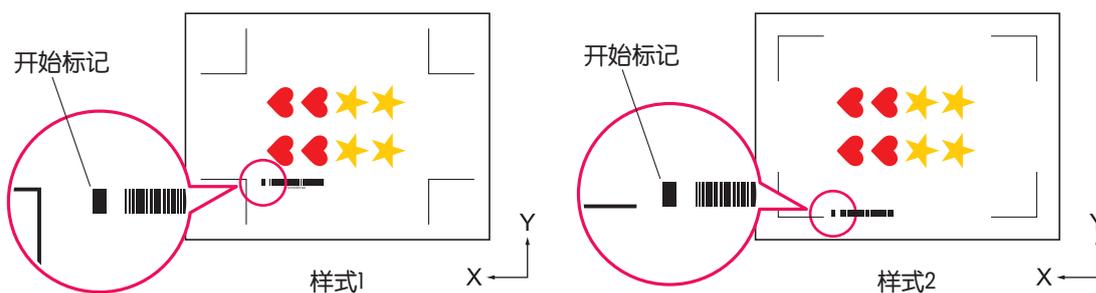
检出条形码，从USB DRIVER读出对应的数据。

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

<砂粒滚压型的情况>



<平台型的情况>



补充

- CE LITE-50 的情况，请参照主体的使用说明书。
- 发生开始标记的读取错误时，请重新评估开始标记的印字、检出开始位置等。

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

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。

Step1. 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。



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。

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”。

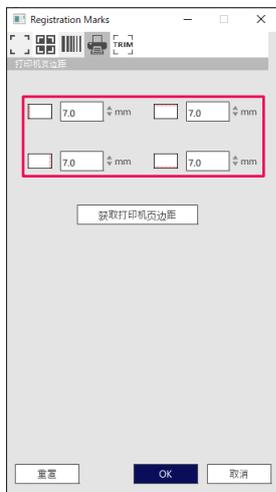
操作方法

生成用于Data Link（连续运行）的注册标记和条形码。

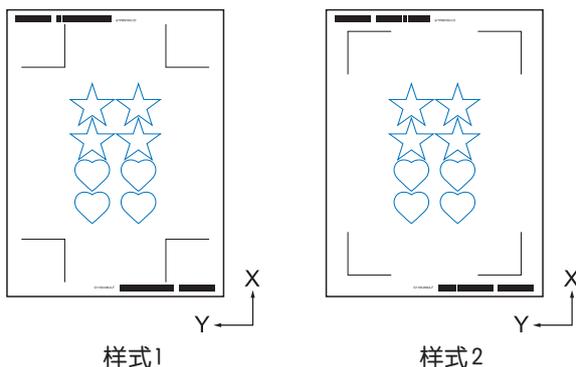
1. 启动“Registration Marks”。
Adobe Illustrator 的情况，从文件菜单选择“Cutting Master 5” – “Registration Marks”。
CorelDRAW 的情况，从工具栏选择“Launch” – “CM5 Registration Marks”。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情况，从 Application Launcher 选择。
※ 在选择“Registration Marks”、“CM5 Registration Marks”前，将打印数据的图层设定为非显示。
2. 显示“Registration Marks”画面。
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”。



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。



- 按下“OK”按钮。
设计画面上生成注册标记和条形码。



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。

- 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

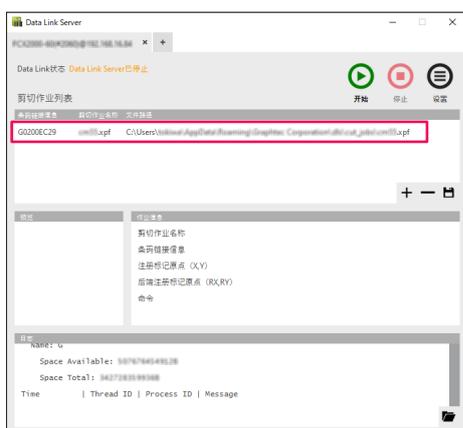
将用于Data Link（连续运行）的文件保存于电脑（Data Link Server）。

- 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”。
CorelDRAW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。

2. “Cutting Master 5”画面启动。
选择“发送至Data Link Server”，按下“输出”按钮。



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。

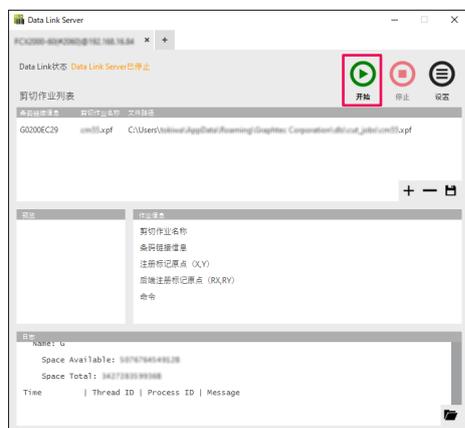


Step5. 开始 Data Link Server

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

1. 启动 Data Link Server。
点击“开始”图标。



补充

- 切割绘图仪仅支持1台 Data Link Server。
如果多台 Data Link Server 与1台切割绘图仪连接, 可能发生无法正常动作的情况。
- 使用 Data Link Server 时, 仅连接 Data Link Server 和切割绘图仪的连接接口。如果 USB 线和 LAN 线同时连接, 可能无法正常动作。
- 通过 LAN 连接使用 Data Link Server 时, 请使用有线 LAN。如果使用无线 LAN (Wi-Fi) 连接, 则可能无法正常动作。

Step6. 设定切割绘图仪

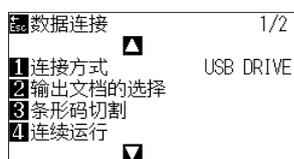
设定 Data Link 的连接方法, 实现从 Data Link Server 接收切割数据。

操作方法

1. 按下“PAUSE/MENU”键。
显示菜单画面。



2. 按下“▶”键 (LINK)。
显示数据连接设定画面 (1/2)。



- 按下“1”键（连接方式）。
显示连接方式选择的画面。



- 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）。
- 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

- 将打印的介质设置于切割绘图仪上。



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。

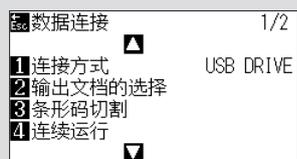
- 从切割绘图仪的操作面板按下“BARCODE”键。
显示以下信息。



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。



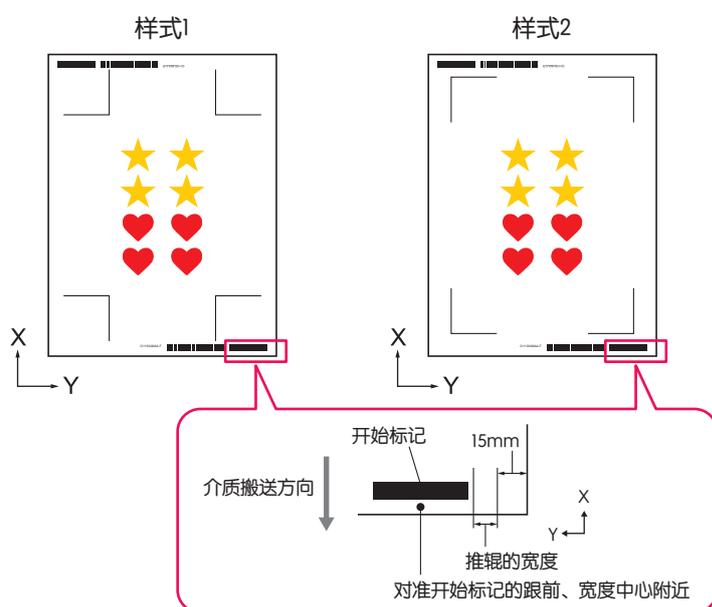
按下“▶”键 (LINK)。



按下“4”键 (连续运行)。



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

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”。



- 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。
2. 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。



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。

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。
2. 从“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。



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。
2. 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。



补充

- “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。

需要将Illustrator的裁切标记作为注册标记使用

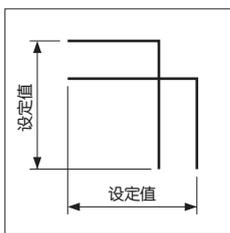
使用Illustrator的裁切标记，可进行打印&切割。

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。

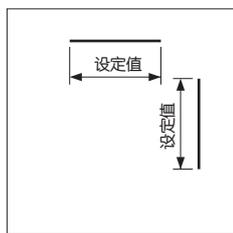
使用Illustrator的裁切标记进行打印&切割时使用。

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。

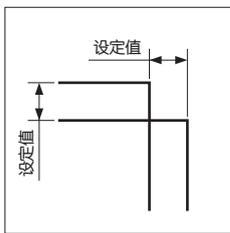


日本风格

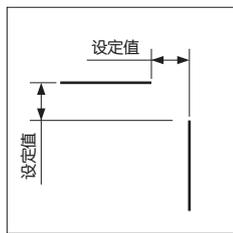


罗马风格

6. 在“间距”中输入裁切标记的间距。

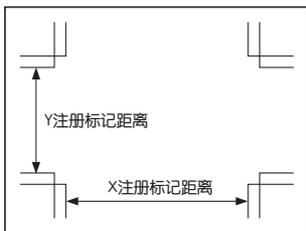


日本风格

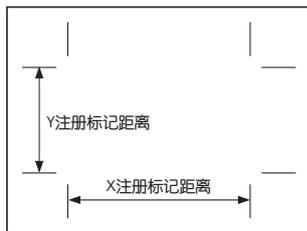


罗马风格

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。



日本风格

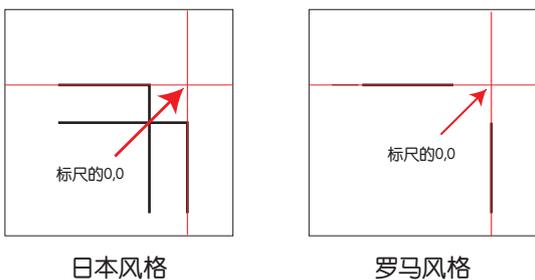


罗马风格

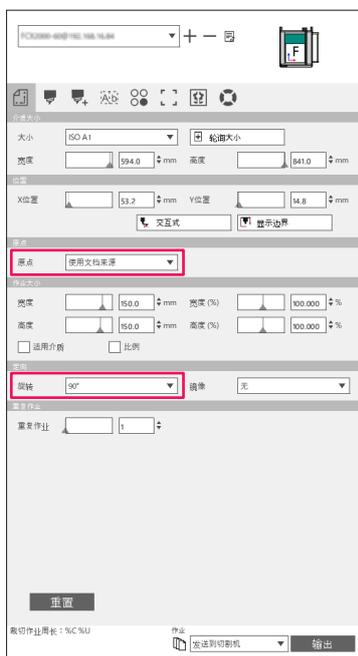
9. 按下“OK”按钮。



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°”。



13. 选择“发送到切割机”, 按下“输出”按钮。

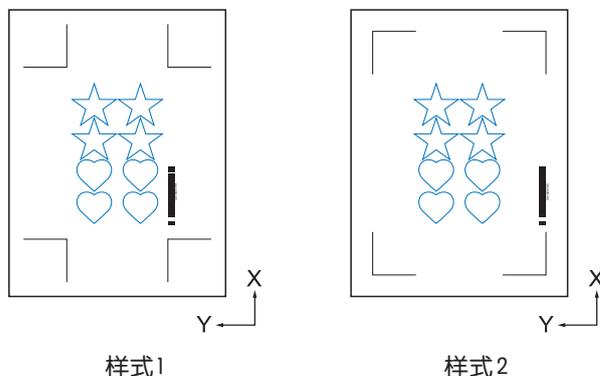


- 该功能并非生成裁切标记的功能。当打印有裁切标记的介质和打印使用的Illustrator 的数据齐全时可以使用。
- CorelDRAW 不具有本功能, 不显示“裁切标记”标签。
- 有关注册标记读取开始位置, 请参照切割绘图仪主体的使用说明书。

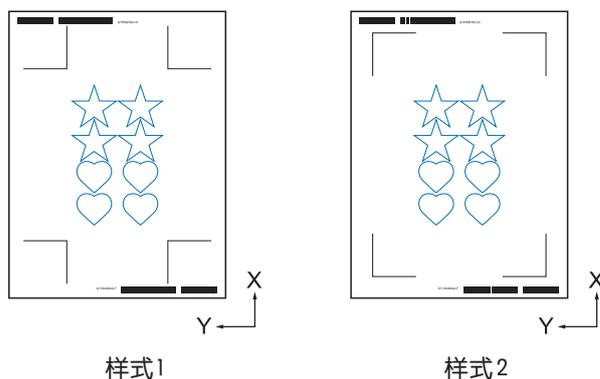
5.2 有关条形码切割

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。



5. 打开“一般”标签。
6. “厚度”设定为“1.0mm”。
7. “长度”设定为“20mm”。



补充

- 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。

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)

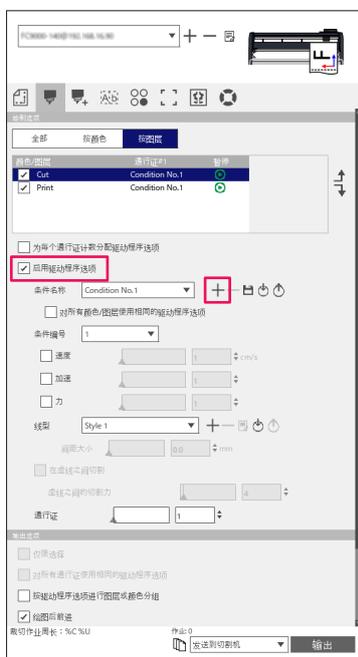
利用电脑生成素材相应的切割条件,可以在不更改切割条件的情况下,利用切割绘图仪主体简单地指定切割条件。



- 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。
2. 选中“启用驱动程序选项”。
按下“条件名称”右侧的“+”。

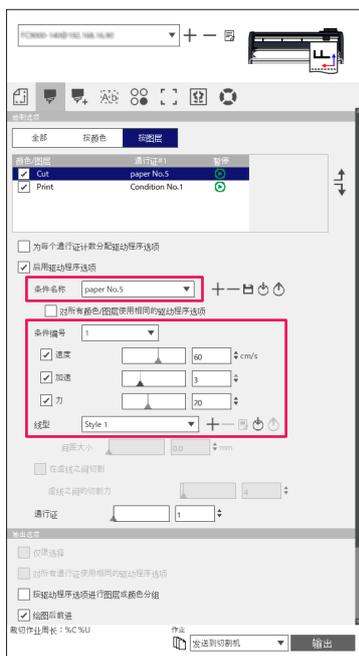


“条件名称”中从最初开始就保存有基本的切割条件。
也可以基于该切割条件生成切割条件。

3. 显示“New Condition”画面。
输入登录的条件名,按下“OK”按钮。



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。



5. 在“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。



可以同时设定2个工具的切割绘图仪，根据各条件编号分配使用的工具。
需要对切割绘图仪进行设定，事先决定使用哪个工具，条件编号1为用笔写，条件编号2为切割用等。
有关设定方法，请参照切割绘图仪主体的使用说明书。

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。

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。



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。



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。

9. 从“线型”指定切割的线的种类。
指定“Style 1”时，以实线动作。

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。

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。
2. 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。
选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。



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。

3. 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。



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）”。

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。

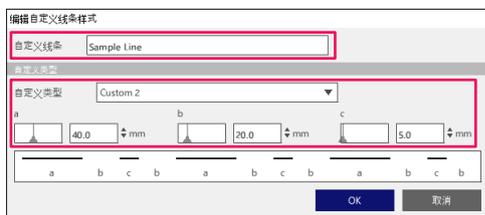
适用机种可使用本功能。

操作方法

1. 打开“Cutting Master 5”画面 – “前移”标签。
2. 选中“启用驱动程序选项”。
点击“线型”项目右侧的“+”图标。

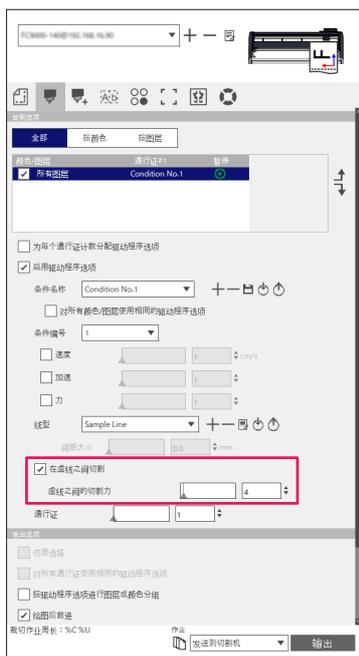


3. 显示“编辑自定义线条样式”画面。
4. 在“自定义线条”中输入任意名称。
5. 从“自定义类型”选择需要使用的切割线图案。
6. Custom1的情况，在“a”中输入长度，“b”中输入不切割的长度。
Custom2和Custom3的情况，在“a”和“c”中输入切割入长度，“b”中输入不切割的长度。



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。

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。



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。

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。

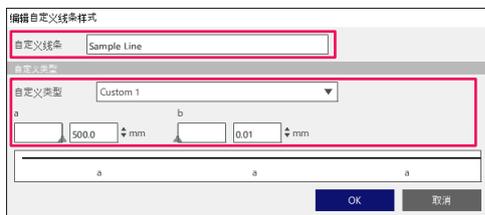
仅适用机种可使用本功能。

操作方法

1. 打开“Cutting Master 5”画面 – “选项”标签。
2. 选中“启用驱动程序选项”。
点击“线型”项目右侧的“+”图标。



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)。



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”。



补充

- “在虚线之间切割”的复选框仅在以“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。

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。



6. 点击“通行证#1” 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。
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。

补充

- 可指定的重复切割的次数，最多5次。
- 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“条件名称” 中选择“Skip Pass”。

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”。



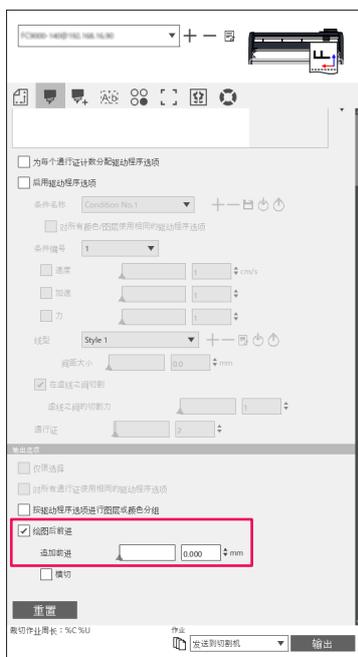
● 砂粒滚压型的情况

有效后，将介质送至送纸方向最大的对象位置。
※以薄层纸载入时，显示要求更换用纸的信息。
如果设为无效，则工具滑架返回原点位置。

● 平台型的情况

如果设为有效，则移动至盘面右上的回避位置。
如果设为无效，则工具滑架返回原点位置。

3. 在“追加前进”中指定传送介质的量。



● 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

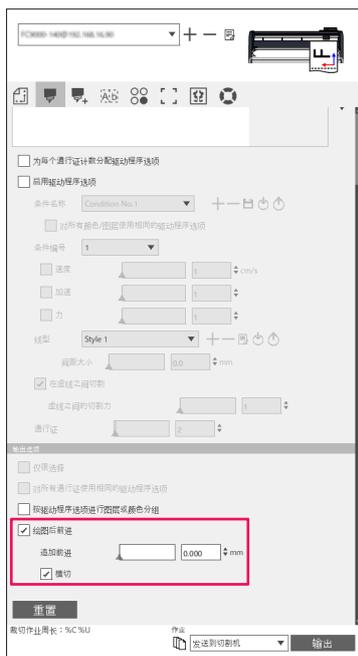
不适用该功能。

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”。



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。

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

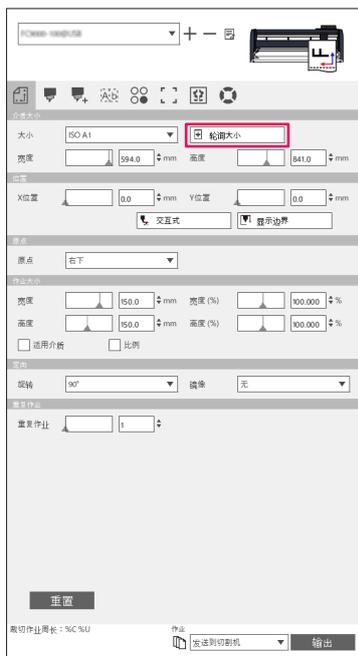
可以无需进行实际切割，取得设置于切割绘图仪上的介质的作图范围，在预览上确认介质是否能容纳切割数据。



- 砂粒滚压型的情况，需要事先设置介质，处于准备就绪状态。
- 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。
2. 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。



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。
2. 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。



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。
- 需要确认原点位置时，按下“交互式”按钮。
“交互式”有效后，如果在预览上移动对象，或在位置项目的“X位置”、“Y位置”上输入数值，则切割绘图仪主体的刀具依照预览上的位置进行移动。

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。
2. 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”。



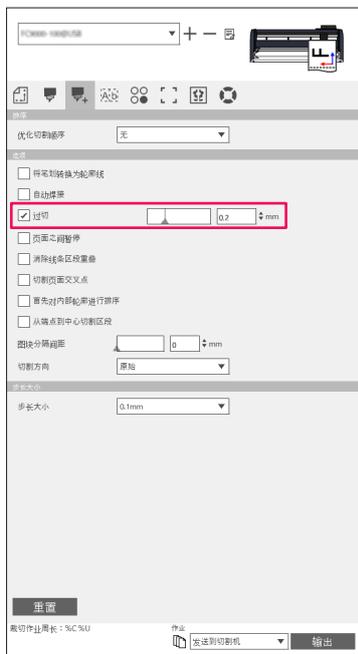
选择“无”时，以应用发送的数据顺序进行切割。

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。
2. 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”。



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。

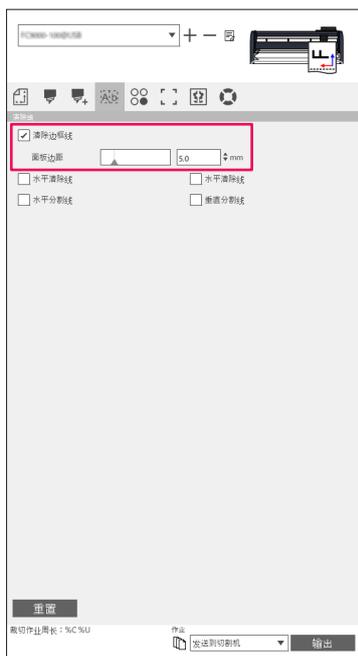
5.5 缩短清扫操作的时间

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。



补充

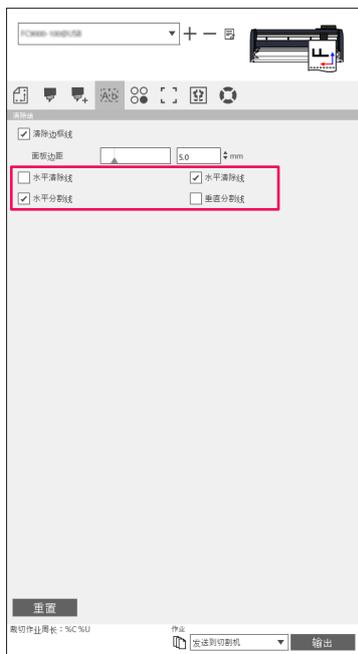
通过指定“面板边距”，可指定对象和清除边框线的距离。
如果将数值设定为0，会发生清除边框线和对象的重叠部分。
建议输入适当的数值。

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。



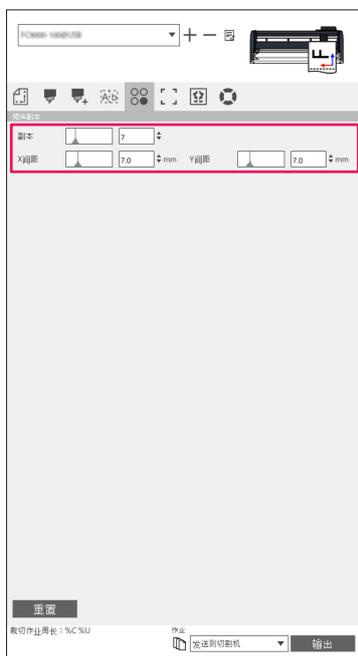
5.6 将相同数据多次排列在1张纸上进行切割

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。

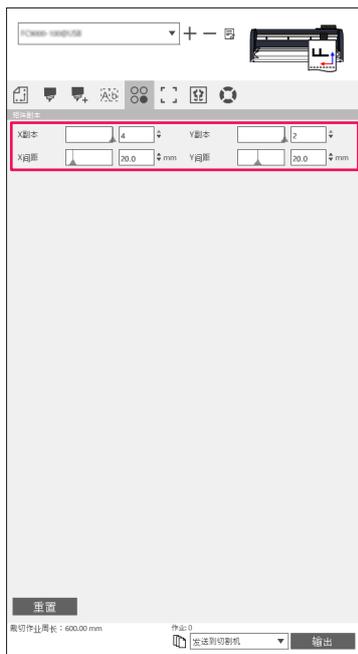


补充 复制是指向着Y方向复制。
如果指定的复制数量无法容纳于Y方向，在X方向折返继续复制。

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。



补充

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”。



补充

- 有关对应機種, 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。

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。



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。

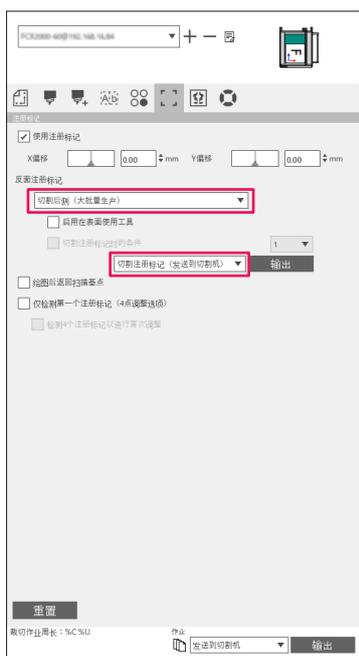
大量生成相同的成果

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。



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。

补充

- 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。

6. 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。
8. 反面用的注册标记的切割结束后，进行反面用的切割。
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。

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。



补充 反面使用的的数据，需事先通过“选项”标签选择。

10. 使用切割绘图仪的主体副本，切割反面的数据。



补充 有关对应机种，请确认本公司网页。

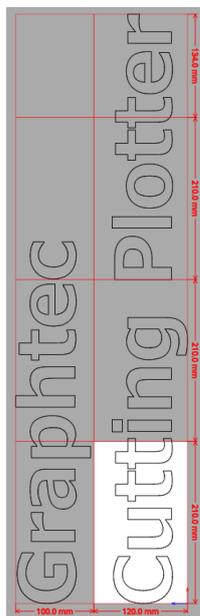
5.8 切割比介质更大的设计(平铺)

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

1. 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。



※ 依照“一般”标签的设计尺寸被分割。

补充

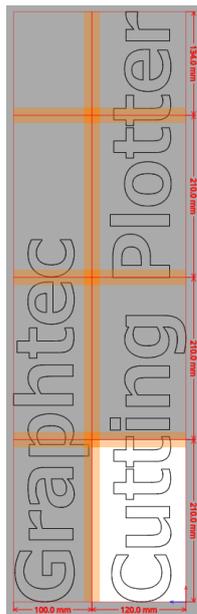
- 可通过选择“常规网格”, 指定任意的单元格尺寸。
“单元格宽度”和“单元格高度”, 可通过数值来指定单元格的尺寸。
“行”和“列”可通过需要分割的数量来指定单元格的尺寸。
- 通过预览指定分割大小的情况, 可选择预览上的红点, 通过拖拽更改分割位置。
已更改分割位置的情况, 从“作业相关”切换至“用户定义”, 从“常规网格”切换至“自定义”。

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

1. 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。

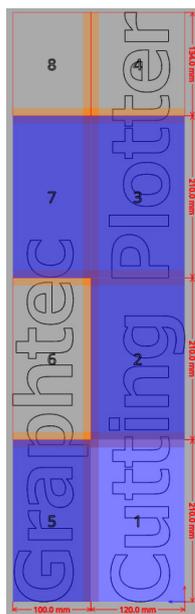
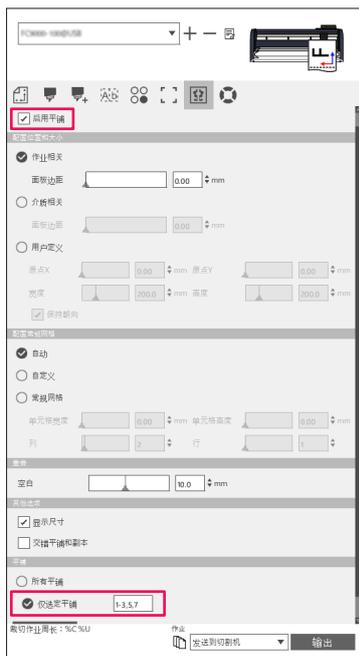


仅切割指定的分割区域

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

1. 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”。



补充

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。

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。



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。



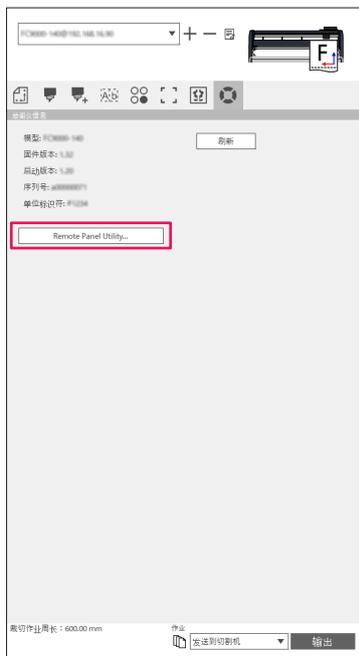
- 可设定的菜单, 根据使用的切割绘图仪的型号而异。
- 请确认通过 USB 或 LAN 线, 切割绘图仪主体与电脑相互连接。
- 请确认切割绘图仪主体处于准备就绪状态。

通过电脑更改切割绘图仪主体的菜单设定值

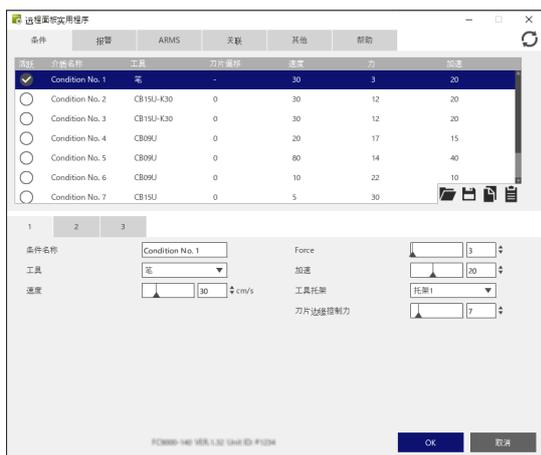
可通过电脑更改切割绘图仪主体的设定值。

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。



补充

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

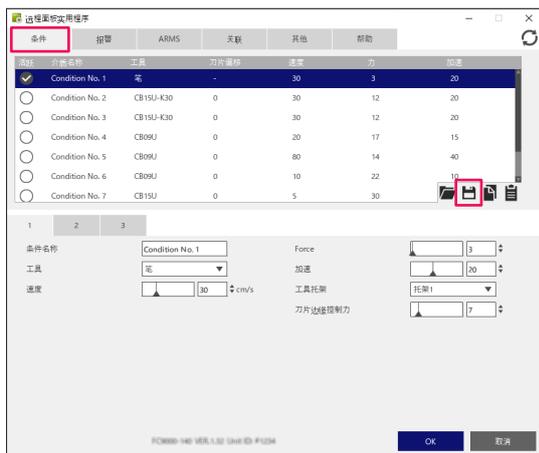
可以备份显示于“Remote Panel Utility”的切割绘图仪主体的设定值。
备份操作，可以选择“Condition”标签的设定值或所有的标签的设定值。

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。
仅备份切割条件时，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。



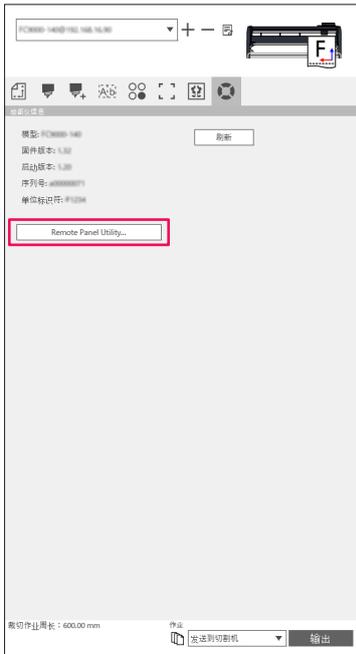
4. 将显示文件的保存目的地画面，可使用任意文件名保存于任意位置。

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。

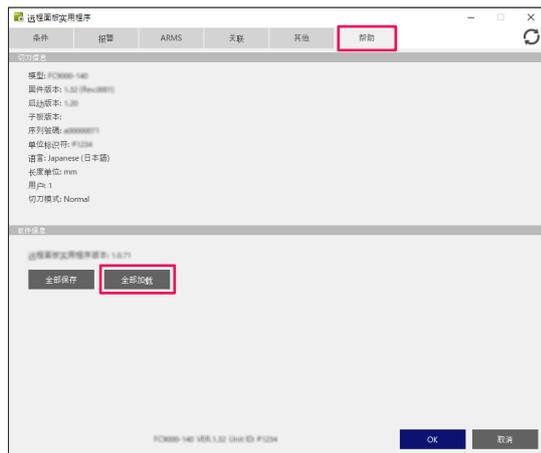
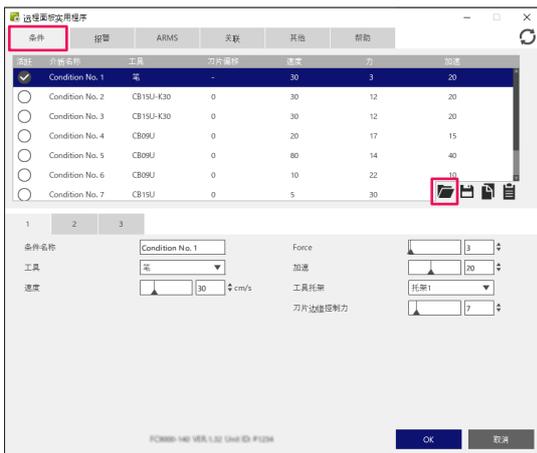
操作方法

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。

本册的记载事项会有所更改，敬请谅解。

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

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC