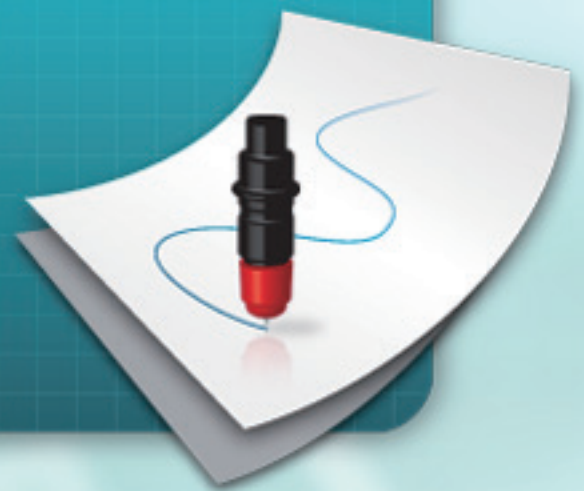


GRAPHTEC

CM5 **Cutting Master 5**

使用説明書



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.

有關註冊商標

- 本說明書中記載的公司名稱、產品名稱是各公司的註冊商標或商標。
- Silhouette Research & Technology Ltd 擁有 Cutting Master 5 軟體的所有著作權。
- Graphtec Corporation 擁有本說明書的所有著作權。

有關使用本說明書的注意事項

- 禁止擅自將本說明的部分或全部內容進行複製或轉載。
- 本說明書的內容以及產品規格，可能會有所更改，恕不事先預告。
- 無論上述各項內容如何，因使用本說明書或產品所產生的影響，我們概不負責，敬請諒解。
- 本說明書中使用的畫面，可能和實際的畫面不同。
此外，記載的畫面、功能名稱等，可能會所變更，恕不事先預告。

目錄

有關註冊商標	4
有關使用本說明書的注意事項	4
第1章 首先	
1.1 概述	8
1.2 系統要求	9
第2章 安裝指南	
2.1 安裝方法	11
第3章 操作指南	
3.1 啟動方法	14
3.2 Cutting Master 5 畫面	15
3.3 Registration Marks 畫面	17
3.4 型號的添加	18
3.5 型號的編輯	21
3.6 型號的刪除	22
第4章 嘗試切割	
4.1 使用註冊標記的切割的基本工作流	24
4.2 使用條碼的切割的基本工作流	29
4.3 Data Link 功能 (使用條碼的連續運行)的工作流	33
第5章 嘗試使用各目的的高度功能	
5.1 各種用途的註冊標記 (通過列印&切割的對位)的使用方法	41
取大範圍作圖領域 (註冊標記的尺寸、形狀的更改)	41
需要透過特殊媒體使用註冊標記 (註冊標記顏色的更改、註冊標記周圍的遮罩)	42
需要長形媒體使用註冊標記 (區段註冊標記、中間註冊標記的變更)	43
需要根據列印歪斜進行切割 (XY 區段註冊標記、Y 中間註冊標記數的更改)	44
需要將 Illustrator 的裁切標記作為註冊標記使用	45
5.2 有關條碼切割	47
有關標準條碼和紙介質條碼的不同	47
使用高輝度反射膜或有光澤的介質讀取條碼	48
5.3 需要指定切割條件	49
需要通過電腦指定素材相應的切割條件 (生成/保存/讀入)	49
需要根據顏色、圖層進行切割條件的切換	52
高效地使用切割線切割	54
切割黏性較強的介質	56
無法1次完成切割的素材	58
需要指定切割結束后的工具位置	60
切割结束后,需要橫跨切割用紙	61

5.4	有關具體業務使用中的便利功能	62
	需要確認設置於切割繪圖機上的介質是否能容納切割數據	62
	切割前，在切割繪圖機上確認作圖範圍。	63
	更改切割順序、送紙次數	64
	發生切割的起點終點不吻合，發生切割殘留時	65
	統一閉合圖形的切割方向，保證切割品質的穩定	66
	切割長度相比設計數據，發生 0.5mm 左右的誤差	67
5.5	縮短清掃操作的時間	68
	需要添加包圍對象的邊框切割線	68
	在對象之間添加用於分割的雜草線	69
5.6	將相同數據多次排列在 1 張紙上進行切割	70
	需要指定數量進行排列（沒有註冊標記的情況）	70
	指定縱向 / 橫向的數量進行排列（有註冊標記的情況）	71
5.7	有關註冊標記的高度使用方法	72
	在抑制長形介質的搬送偏移的同時，進行註冊標記切割	72
	從列印面背面進行切割或劃線規加工	73
5.8	切割比介質更大的設計（貼磚）	76
	指定分割的大小和分割位置	76
	設置儲存格之間的重疊寬度	77
	僅切割指定的分割區域	78
5.9	確認切割繪圖機的資訊	79
	獲取支援時的確認事項	79
5.10	用電腦操作切割繪圖機主體的設定	80
	Remote Panel Utility 的概要	80
	通過電腦更改切割繪圖機主體的功能表設定值	81
	對切割繪圖機主體的選單設定值進行備份	82
	備份檔的活用方法	83

第1章 首先

本章的內容

- 1.1 概述
- 1.2 系統要求

1.1 概述

Cutting Master 5是從Illustrator/CorelDRAW直接輸出至切割繪圖機的嵌入軟體。

備有各種方便擴大縮小功能、貼磚功能、剪切條件設定功能等切割操作的功能。

該程式中也包括被稱為“Remote Panel Utility”和“Data Link Server”的2個元件。

“Remote Panel Utility”是用於從電腦控制切割繪圖機的設定，檔案管理切割繪圖機的設定的軟體。

“Data Link Server”是通過保存包括捲筒介質條碼的資訊的數據，搜索與切割繪圖機讀取的條碼一致的數據，將對應的數據發送至切割繪圖機的軟體。通過使用該軟體，可進行連續列印&切割。

根據切割繪圖機的型號的不同，可使用的功能有所不同，敬請諒解。

1.2 系統要求

Cutting Master 5 需要以下的系統環境。

<Windows >

對應的 OS

Windows 11 (家庭版 / 專業版 / 企業版 / 教育版)

Windows 10/ 視窗 10 x64 版 (家庭版 / 專業版 / 企業版 / 教育版)

Windows 8.1/Windows 8.1 x64 Edition (Windows 8.1/Pro/Enterprise)

適用的應用

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

Corel CorelDRAW 圖形套件 X7/X8/2017/2018/2019/2020/2021/2022

※ 無法使用 Graphics Suite 以外的 Home and Student/Standard/Essentials/Technical Suite 等的版本。

<Mac>

適用的 OS (僅限 64Bit 電腦)

Mac OS X 10.10~10.11/macOS 10.12~10.15/11/12

適用的應用

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

有關最新的適用 OS、適用應用，請確認本公司網站。

第2章 安裝指南

本章的內容

2.1 安裝方法

2.1 安裝方法

Cutting Master 5 可以從 Graphtec 主頁上下載。

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

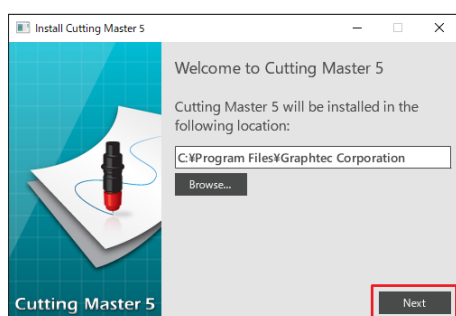
下載后，請依照以下步驟進行安裝。

⚠ 注意事項

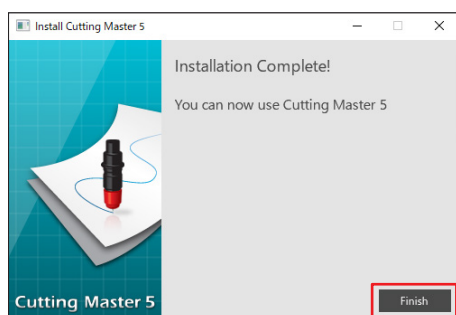
- 由具有管理員許可權的用戶進行安裝。
- 確認 Illustrator、CorelDRAW 未啟動後進行安裝。

<Windows>

1. 從本公司網站上下載“CM5 _ x.x.x _ WA _ S.zip”。
※ “x.x.x” 顯示版本號碼。
2. 對下載的“CM5 _ x.x.x _ WA _ S.zip”進行解凍。
3. 按兩下解凍生成的“CM5 _ x.x.x _ WA _ S.exe”。
4. 顯示使用者帳戶控制的畫面。
點擊“是”按鈕。
5. 顯示以下畫面。
更改安裝資料夾時，點擊“Browse”按鈕。
點擊“Next”按鈕。開始安裝。



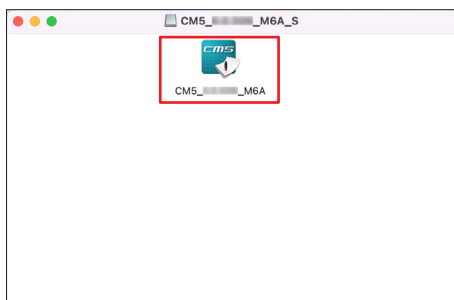
6. 點擊“Finish”按鈕。



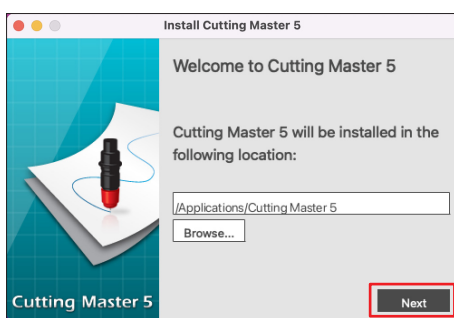
安裝結束。

<Mac>

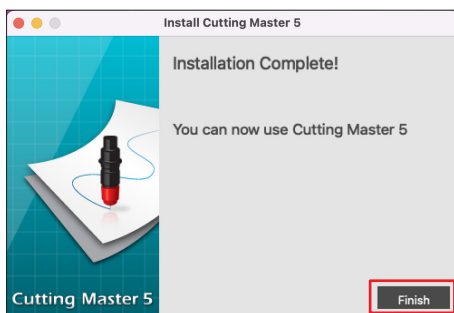
1. 從本公司網站上下載“CM5 _ x.x.x _ M6A _ S.zip”。
下載後自動解凍至“CM5 _ x.x.x _ M6A _ S.dmg”。
如果不自動解凍，則按兩下CM5 _ x.x.x _ M6A _ S.zip”進行解凍。
2. 按兩下“CM5 _ x.x.x _ M6A _ S.dmg”。
3. 按兩下“CM5 _ x.x.x _ M6A”。



4. 顯示用來使用網路上下載的應用的確認畫面，點擊“打開”按鈕。
5. 輸入有管理員許可權的“使用者名”和“密碼”，點擊“OK”按鈕。
6. 更改安裝資料夾時，點擊“Browse”按鈕。
點擊“Next”按鈕。開始安裝。



7. 點擊“Finish”按鈕。



安裝結束。

第3章 操作指南

本章的內容

- 3.1 啟動方法
- 3.2 Cutting Master 5 畫面
- 3.3 Registration Marks 畫面
- 3.4 型號的添加
- 3.5 型號的編輯
- 3.6 型號的刪除

3.1 啟動方法

Cutting Master 5、註冊標記 / 條碼畫面從 Illustrator 或 CorelDRAW 啟動。

<Illustrator>

Cutting Master 5

從檔案選單選擇 “Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。

註冊標記 / 條碼畫面

從檔案選單選擇 “Cutting Master 5” – “Registration Marks”。

<CorelDRAW>

Cutting Master 5

從工具欄選擇 “Launch” – “Cutting Master 5”。

※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。

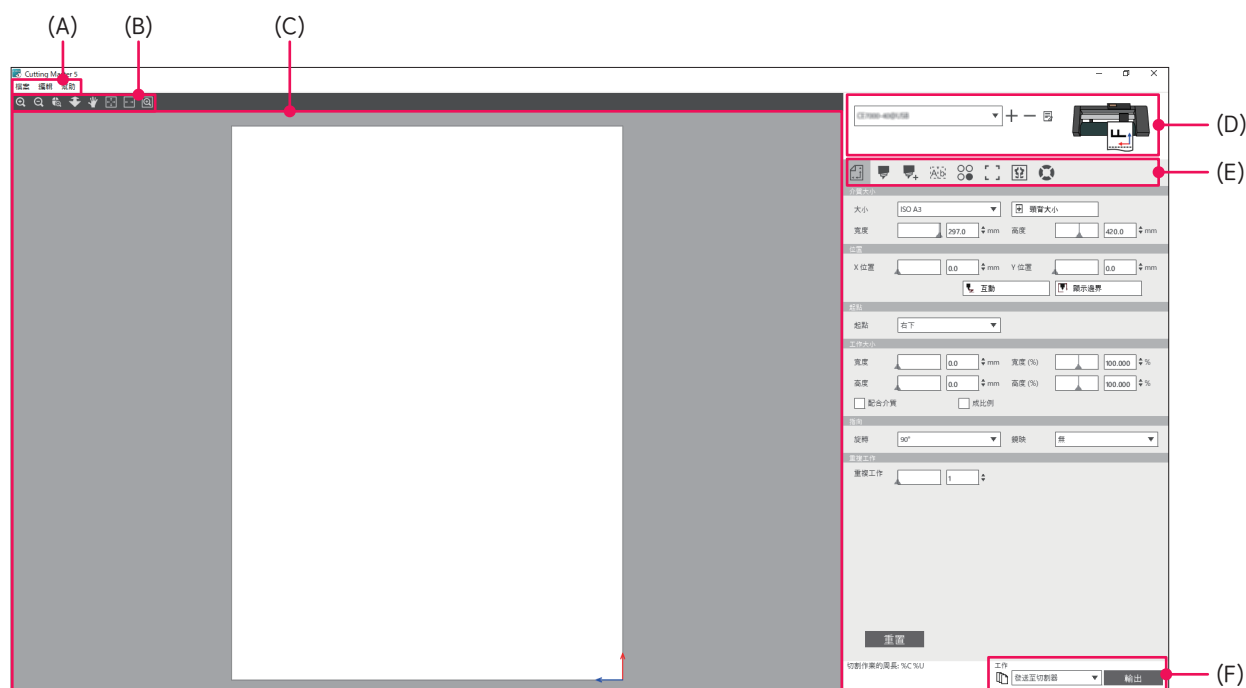
註冊標記 / 條碼畫面

從工具欄選擇 “Launch” – “Registration Marks (CM5)”。

※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。

3.2 Cutting Master 5畫面

Cutting Master 5 畫面，進行向預覽、切割繪圖機發送的數據的設定。



(A) 功能表列

- 檔案：進行Cutting Master 5的結束、繪圖檔案的選擇等。
- 編輯：環境設定中，進行語言設定、單位設定、Cutting Master 5的初始化等。
- 幫助：進行使用說明書的閱覽、版本資訊顯示等。

(B) 工具欄

進行預覽畫面的擴大縮小、顯示位置的移動等。

(C) 預覽畫面

顯示介質大小和切割數據。

在執行切割前，在電腦上確認成為切割對象的數據、旋轉方向、尺寸等。

(D) 使用模型

顯示使用的切割繪圖機。

進行使用的切割繪圖機的添加、刪除等。

(E) 輸出設定標籤

進行有關向切割繪圖機發送的切割數據的設定。

輸出設定標籤，由8個標籤構成。

- 一般標籤：進行作圖位置、擴大所需、旋轉等的設定。
- 選項標籤：進行按圖層/按顏色的輸出、切割條件等的設定。
- 前進標籤：進行切割順序的分類、切割方向指定等的設定。
- 雜草標籤：進行雜草的設定。
- 矩陣複製標籤：進行物件複製的設定。
- 註冊標記標籤：進行註冊標記功能、切割位置的調整等的設定。
- 貼磚標籤：進行設定，用於進行分割輸出比介質尺寸更大的剪切數據的設定。
- 繪圖器資訊標籤：進行連接的切割繪圖機的資訊顯示，Remote Panel Utility的啟動。

(F) 輸出按鈕

向型號畫面上選擇的切割繪圖機發送切割數據。

共有3種發送類型，根據用途選擇后按下“輸出”按鈕，進行切割數據的輸出。

“發送至切割器”

向切割繪圖機發送切割數據。

“發送到 Data Link Server ”

“Data Link Server”發送切割數據。

在進行使用捲筒介質條碼的連續運轉的情況下選擇。

※ 無法選擇適用型號之外的型號。

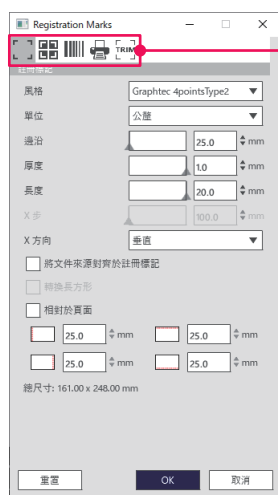
“儲存到檔案”

將切割資料保存於檔中。

在生成使用USB DRIVE的離線輸出用的XPF檔案、繪圖檔案時選擇。

3.3 Registration Marks 畫面

Registration Marks 畫面進行註冊標記、條碼的設定。



註冊標記/條碼標籤

註冊標記/條碼標籤

註冊標記/條碼標籤由5個標籤構成。

- 一般標籤：進行註冊標記的類型、尺寸、配置位置等的設定。
- 顏色標籤：進行註冊標記的顏色、註冊標記周圍的掩碼的顏色等的設定。
- 條碼標籤：進行條碼種類、長度等的設定。
- 印表機邊距標籤：進行捲介質條碼的列印配置位置的設定。
- 修剪標記標籤：進行裁切標記的類型、尺寸等的設定。

※ 僅在從Illustrator 啟動Registration Marks 畫面時顯示。

3.4 型號的添加

登錄使用的切割繪圖機。

<自動搜索使用時的型號添加方法>

自動搜尋電腦連接的切割繪圖機，進行設置。

要使用自動搜索，需要預先用USB線或LAN線連接電腦和切割繪圖機。

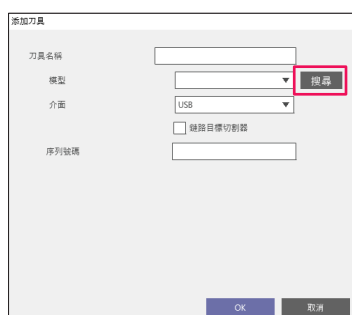


- 用LAN線連接時，請事先進行切割繪圖機主體的LAN設定。
- 用LAN線連接時，電腦和切割繪圖機必須與相同區段連接。
- 以RS-232C線連接的切割繪圖機，無法自動搜索。
請使用未使用自動搜索時的型號添加方法。

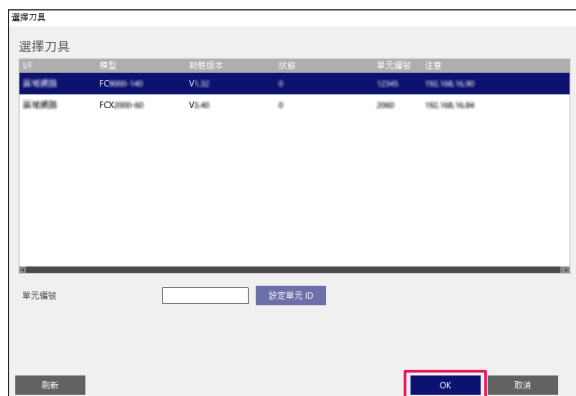
1. 啟動“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從Application Launcher選擇。
2. 點擊“Cutting Master 5”畫面 – “使用模型”的“+”圖示。



3. 顯示“添加刀具”畫面。
按下“搜尋”按鈕。



- 顯示“選擇刀具”畫面。
以清單形式顯示USB線、LAN線連接的型號。
選擇使用的型號，按下“OK”按鈕。



- 顯示在“添加刀具”畫面中選擇的型號內容。
USB連接的情況，顯示“鏈路目標切割器”的項目。
連接多個相關型號時，選擇“鏈路目標切割器”。
LAN連接時，顯示“連接測試”按鈕。
確認與切割繪圖機的通信狀態時，按下“連接測試”按鈕。
根據需要更改“刀具名稱”。



USB 連接



LAN 連接

- 按下“OK”按鈕。
型號的添加結束。

<未使用自動搜索時的型號添加方法>

對使用的切割繪圖機、介面等分別進行手動設置。

- 啟動“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。

2. 點擊“Cutting Master 5”畫面－“使用模型”的“+”圖示。



3. 顯示“添加刀具”畫面。

從“模型”選擇使用的切割繪圖機的模式。

從“介面”選擇使用的切割繪圖機的介面。

USB連接的情況，選擇“USB”。

如果選擇“USB”，則顯示“鏈路目標切割器”的專案。連接多台相關型號時，選擇“鏈路目標切割器”。

LAN連接的情況，選擇“LAN”。

如果選擇“LAN”，則顯示“IP地址”。輸入使用的切割繪圖機的IP地址。顯示“連接測試”按鈕。輸入IP地址后，通過按下按鈕，確認與切割繪圖機的通信狀態。

RS-232C連接的情況，選擇“RS-232C”。

如果選擇“RS-232C”，顯示“埠口”、“波特率”、“資料位元”、“對位”、“握手”。選擇使用的切割繪圖機的設定值。

根據需要更改“刀具名稱”。



USB 連接



LAN 連接



RS-232C 連接

4. 按下“OK”按鈕。 型號的添加結束。

3.5 型號的編輯

更改使用的切割繪圖機的型號設定。

1. 啟動“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。
2. 從“Cutting Master 5”畫面 – “使用模型”選擇需要更改設定的型號，點擊“ ”圖示。



3. 顯示“添加切割器”畫面。
重新設定需要更改的專案。



USB 連接



LAN 連接



RS-232C 連接

4. 按下“OK”按鈕。
型號設定的更改結束。

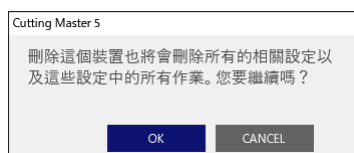
3.6 型號的刪除

刪除使用的切割繪圖機。

1. 啟動“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。
2. 從“Cutting Master 5”畫面 – “使用模型”選擇需要刪除的型號，點擊“”圖示。



3. 顯示確認畫面。



4. 按下“OK”按鈕。
型號的刪除結束。

第4章 嘗試切割

本章的內容

- 4.1 使用註冊標記的切割的基本工作流
- 4.2 使用條碼的切割的基本工作流
- 4.3 Data Link 功能 (使用條碼的連續運行)的工作流

4.1 使用註冊標記的切割的基本工作流

有關使用專用軟體時，從生成註冊標記至切割的流程的說明。

Step1. 生成註冊標記（位置對準標記）數據

Step2. 生成印表機&切割用的設計數據

Step3. 列印設計數據

Step4. 切割列印的介質

Step1. 生成註冊標記（位置對準標記）數據

列印&切割需使用用於正確把握列印位置和切割位置的註冊標記。



註冊標記的周圍需要設面板邊距（空白）。

根據使用的切割繪圖機不同，面板邊距不同，請使用切割繪圖機主體的使用說明書確認需要的面板邊距。

操作方法

生成列印&切割所需的註冊標記。

1. 啟動“Registration Marks”。

Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5”－“Registration Marks”。

CorelDRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch”－“CM5 Registration Marks”。

※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。

2. 顯示“Registration Marks”畫面。

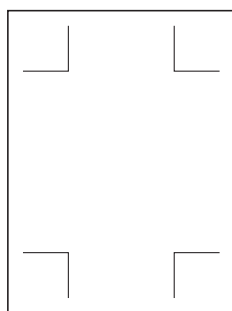
選擇“一般”標籤，指定註冊標記的類型、寬度、長度。

選擇“相對於頁面”，輸入從介質的邊緣配置註冊標記的距離。

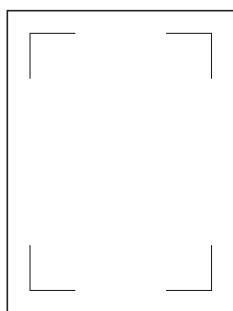


※ 畫面是從 Adobe Illustrator 啟動時的畫面。

3. 按下“OK”按鈕。
設計畫面上生成註冊標記。



風格1



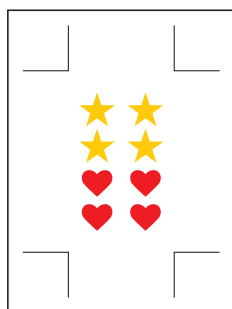
風格2

步驟2. 生成印表機&切割用的設計數據

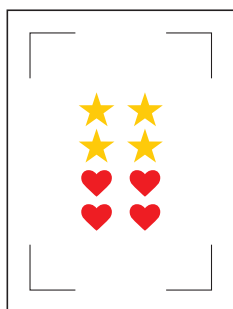
設計需要列印的圖案和切割的輪廓。

操作方法

1. 產生用於列印&切割的列印數據（需要列印的圖案）。

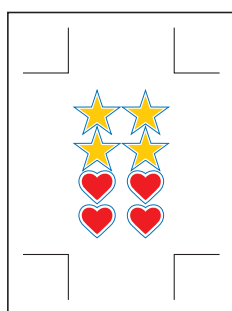


風格1

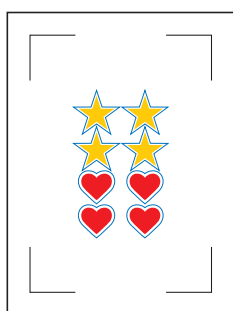


風格2

2. 生成用於列印&切割的切割數據（切割的輪廓）。
切割數據由列印數據未使用的圖層生成。



風格1



風格2

Step3. 列印設計數據

設計數據完成後，列印在介質上。



列印時請注意以下各點。否則會導致註冊標記的讀取失敗，無法切割。

- 擴大/縮小的倍率設定為100%。
- 列印位置（中央/左下等）的設定，將生成的文檔位置和列印結果的位置關係設定為一致。

操作方法

列印用於列印&切割的設計數據。

1. 從Adobe Illustrator 或 CorelDRAW 的列印菜單打印生成的設計數據。
列印前，將切割數據的圖層設定為非顯示。

Step4. 切割列印的介質

用切割繪圖機切割列印的介質。

操作方法

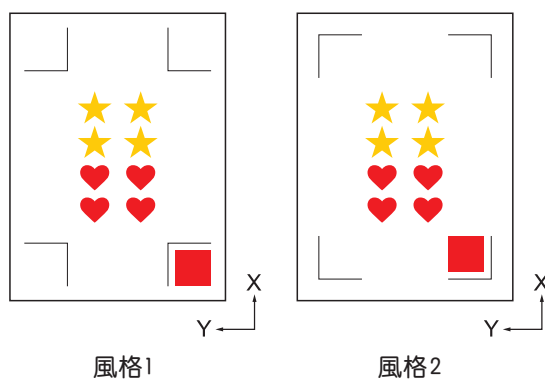
1. 將列印的介質設置於切割繪圖機上。



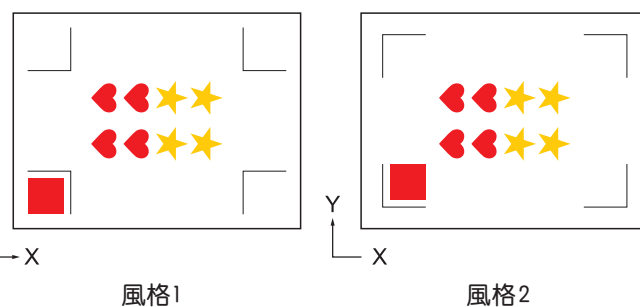
有關介質的設置方法，請參照切割繪圖機主體的使用說明書。

2. 使用切割繪圖機的 POSITION (▲▼◀▶) 鍵，將工具中心移至下面的註冊標記（紅色方框內）中。

<砂粒滾壓型的情況>



<平臺型的情況>



- CE LITE-50 的情況，請參照主體的使用說明書。
- 發生註冊標記的讀取錯誤時，請重新進行註冊標記相關的設定。

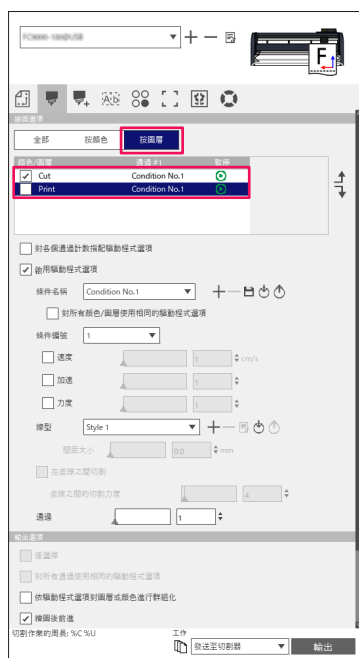
3. 啟動“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ 選擇“Send To Cutting Master 5”、“Cutting Master 5”前，將列印數據的圖層設定為非顯示。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。

4. 啟動“Cutting Master 5”後，顯示“一般”標籤。
為了配合介質的設置方向，旋轉設置為“0°”。



能進行旋轉設定的僅限4點註冊標記的情況。
4點註冊標記以外的情況，請配合預覽的方向設定介質。

5. 選擇“選項”標籤。
選擇“按圖層”，僅選中切割的圖層。



6. 選擇“發送至切割器”按下“輸出”按鈕。
註冊標記檢出開始，檢出所有的註冊標記，結束後開始切割。



4.2 使用條碼的切割的基本工作流

從專業軟體生成標準條碼，從切割繪圖機說明列印 & 切割的方法。

從 USB DRIVER 讀入與條碼協作的數據，說明運用的例子。

請根據使用的應用進行參照。

僅對應機種可使用本功能。

Step1. 生成註冊標記（位置對準標記）數據和列印 & 切割用的設計數據

Step2. 添加條碼數據

Step3. 列印設計數據

Step4. 將切割數據保存於 USB DRIVE

Step5. 切割列印的介質

Step1. 生成帶有註冊標記（位置對準標記）的列印 & 切割用的設計數據

參考“4.1 使用註冊標記的切割的基本工作流”，生成帶有註冊標記的列印 & 切割用的設計數據。

Step2. 添加條碼數據

在生成的設計數據中添加保存於 USB DRIVE 中的，用於與切割數據協作的條碼數據。

操作方法

生成用於使用數據連接功能的條碼。

1. 啟動“Registration Marks”。

Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Registration Marks”。

CorelDRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “CM5 Registration Marks”。

※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。

※ 在選擇“Registration Marks”、“CM5 Registration Marks”前，將列印數據的圖層設定為非顯示。

2. 顯示“Registration Marks”畫面。

選中“條碼”標籤的“使用條碼”。

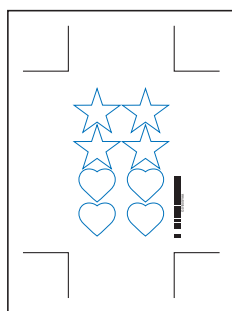
從“條碼類型”選擇“標準”。

選中“保留註冊標記”。

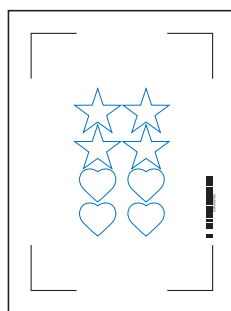


※ 畫面是從 Adobe Illustrator 啟動時的畫面。

3. 按下“OK”按鈕。
設計畫面上生成條碼和註冊標記。



風格1



風格2

Step3. 列印設計數據

設計數據完成後，列印在介質上。



列印時注意以下各點。否則會導致 Registration Marks 的讀取失敗，無法切割。

- 擴大/縮小的倍率設定為100%。
- 列印位置（中央/左下等）的設定，將生成的文檔位置和列印結果的位置關係設定為一致。

操作方法

列印帶有用於列印&切割的標準條碼的設計數據。

1. 從Adobe Illustrator 或 CorelDRAW 的列印菜單列印生成的設計數據。
列印前，將切割數據的圖層設定為非顯示。

Step4. 將切割數據保存於USB DRIVE

生成 XPF 檔案（USB DRIVE 保存專用檔案），保存於USB DRIVE。

通過將切割數據和條碼資訊記錄於XPF 檔案，可尋找切割繪圖機協作的切割數據。

操作方法

1. 將USB DRIVE 插入電腦。
2. 啟動“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ 選擇“Send To Cutting Master 5”、“Cutting Master 5”前，將列印數據的圖層設定為非顯示。
※ CorelDRAW 的版本X7 的情況，從Application Launcher 選擇。

3. “Cutting Master 5” 畫面啟動。
選擇“儲存到檔案”，按下“輸出” 按鈕。



4. 顯示“另存為” 畫面，指定USB DRIVE 保存“XPF 檔案”。
※ 保存於任意資料夾中后，可移至USB DRIVE。

Step5. 切割列印的介質

使用保存於USB DRIVE 的切割數據，用切割繪圖機切割介質。

操作方法

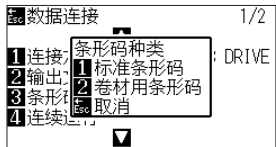
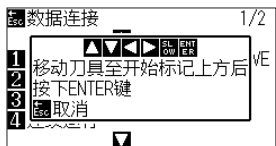
1. 將列印設計數據的介質設置於切割繪圖機上。



有關介質的設置方法，請參照切割繪圖機主體的使用說明書。

2. 將保存有切割數據的USB DRIVE 插入切割繪圖機的USB DRIVE 插入口。
3. 設定切割繪圖機的功能表。

步驟	FC9000/CE7000	FCX2000/FCX4000
1	按下“PAUSE/MENU” 鍵。 顯示功能表畫面。 	按下“PAUSE/MENU” 鍵。 顯示功能表畫面。
2	按下“▶” 鍵 (LINK) 。 顯示数据连接設定畫面 (1/2) 。 ※ 請確認“连接方式” 為“USB DRIVE”。	按下“▶” 鍵 (MEM) 。 顯示脱机输出畫面 (1/1) 。

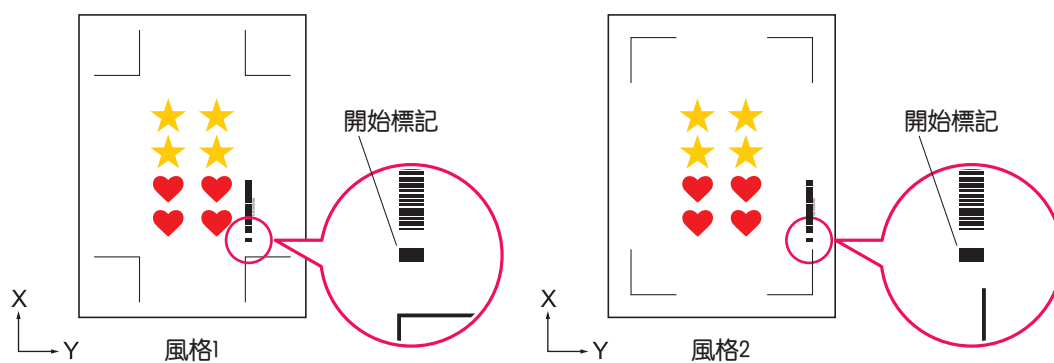
步驟	FC9000/CE7000	FCX2000/FCX4000
3	按下“3”鍵（条形码切割）。 顯示条形码种类畫面。 	按下“2”鍵（条形码切割）。 顯示工具移動相關的畫面。 
4	按下“1”鍵（标准条形码）。 顯示工具移動相關的畫面。 	

4. 使用切割繪圖機的 POSITION (▲▼◀▶) 鍵，將工具中心移至條碼下的開始標記（參照下圖）上，按下“ENTER”鍵。

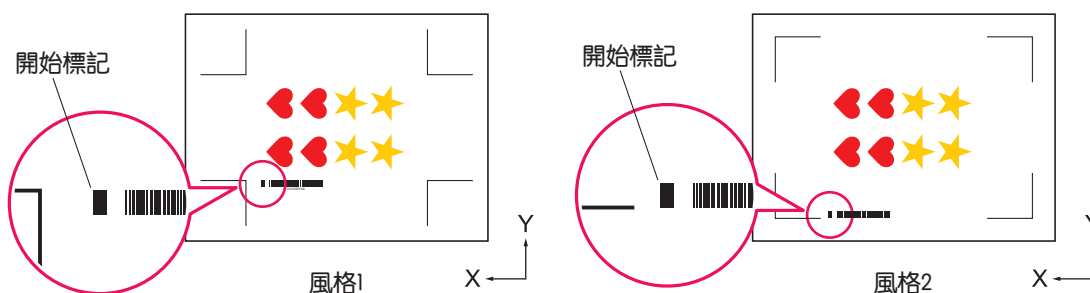
檢出條碼，從 USB DRIVER 讀出對應的數據。

Registration Marks 檢出開始，檢出所有的 Registration Marks，結束後開始切割。

<砂粒滾壓型的情況>



<平臺型的情況>



補充

- CE LITE-50 的情況，請參照主體的使用說明書。
- 發生開始標記的讀取錯誤時，請重新評估開始標記的印字、檢出開始位置等。

4.3 Data Link 功能 (使用條碼的連續運行)的工作流

從專業軟體生成捲筒介質條碼，從切割繪圖機的数据鏈路功能說明列印 & 切割的方法。

通過使用捲筒介質條碼，可連續列印 & 切割列印在 1 張捲筒介質上的多個設計。

從電腦接收與捲筒介質條碼一致的数据，說明運用的例子。

請根據使用的應用進行參照。

只有適用機種可使用本功能。

Step1. 生成印表機 & 切割用的設計数据

Step2. 添加條碼数据

Step3. 列印設計数据

Step4. 將切割数据保存於 Data Link Server

Step5. 啟動 Data Link Server

Step6. 設定切割繪圖機

Step7. 切割列印的介質



- 連續運行時，即使送紙命令、橫跨切割命令含有数据也無效。
- 連續運行時，建議使用卷繞裝置（僅限適用機種）。
- 使用籃筐時，請注意介質不得從籃筐冒出。
不使用籃筐時，請注意介質不得堆積在地板上。
如果不採取措施，可能會導致介質自動傾斜。
- 進行連續運行時，請設置捲筒介質，主體後方介質不得有鬆弛。
- RS-232C 連接時不能使用。

Step1. 生成印表機 & 切割用的設計数据

參考“4.1 使用註冊標記的切割的基本工作流”，生成帶有註冊標記的列印 & 切割用的設計数据。



使用連續運行時，配合列印捲筒介質的寬度，選擇介質尺寸。
使用 A0 尺寸的捲介質時，選擇 A0（縱向）、A1（橫向）、或以 A0 寬度指定任意長度的介質尺寸。



- 生成前，事先選擇列印使用的印表機驅動。
- 僅生成列印用的設計和切割用的設計。通過以下步驟生成註冊標記和條碼。

Step2. 添加條碼數據

通過連續運行進行條碼切割時，需要帶有專用的條碼“捲筒介質條碼”。

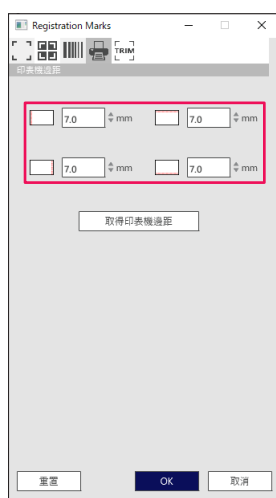
操作方法

生成用於Data Link（连续运行）的註冊標記和條碼。

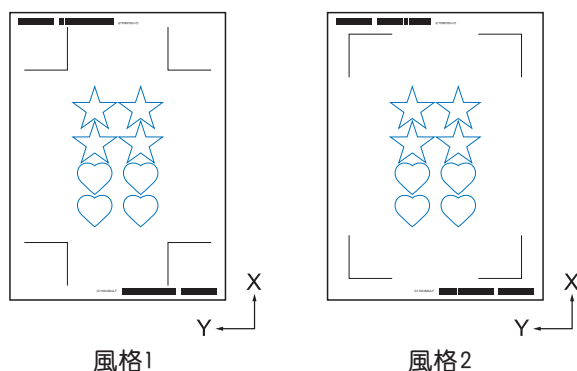
1. 啟動“Registration Marks”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Registration Marks”。
CorelDRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “CM5 Registration Marks”。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從Application Launcher 選擇。
※ 在選擇“Registration Marks”、“CM5 Registration Marks”前，將列印數據的圖層設定為非顯示。
2. 顯示“Registration Marks”畫面。
顯示“一般”標籤，指定註冊標記的類型、寬度、長度。
3. 選中“條碼”標籤內的“使用條碼”。從“條碼類型”選擇“捲筒介質”。



4. 在“印表機”標籤內的“印表機邊距”中輸入印表機的頁邊距。
※ 通過應用選擇的印表機驅動的頁邊距作為初始值輸入。
※ 更改印表機時，從“取得印表機邊距”取得邊距資訊。



5. 按下“OK”按鈕。
設計畫面上生成註冊標記和條碼。



註冊標記為自動配置，位置無法更改。

Step3. 列印設計數據

生成的設計數據列印在介質上。



註冊標記讀取失敗會導致無法切割，因此列印時請注意以下各點。

- 擴大 / 縮小的倍率設定為100%。
- 列印位置（中央 / 左下等）的設定，將生成的文檔位置和列印結果的位置關係設定為一致。
- 使用連續運行時，捲筒介質上需要列印2個以上的數據。
事先生成列印 & 切割的數據，一併列印較為方便。
- 切割繪圖機的“橫跨切割”設定，請設定為 OFF。

操作方法

列印帶有用於列印 & 切割的捲筒介質條碼的設計數據。

1. 從 Adobe Illustrator 或 CorelDRAW 的列印菜單打印生成的設計數據。
列印前，將切割數據的圖層設定為非顯示。

Step4. 將切割數據保存於 Data Link Server

生成 XPF 檔案，保存於 Data Link Server。

通過將切割數據和條碼資訊記錄於 XPF 檔案，可尋找切割繪圖機協作的切割數據。

操作方法

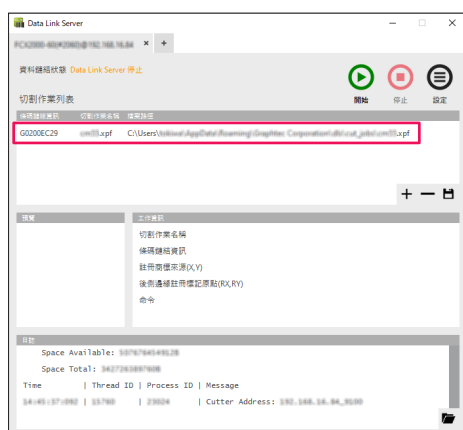
將用於 Data Link（連續運行）的檔案保存於電腦（Data Link Server）。

1. 啟動“Cutting Master 5”。
Adobe Illustrator 的情況，從檔案選單選擇“Cutting Master 5” – “Send To Cutting Master 5”。
Corel DRAW 的情況，從工具欄選擇“Launch” – “Cutting Master 5”。
※ 選擇“Send To Cutting Master 5”、“Cutting Master 5”前，將列印數據的圖層設定為非顯示。
※ CorelDRAW 的版本 X7 的情況，從 Application Launcher 選擇。

2. “Cutting Master 5” 畫面啟動。
選擇“發送至Data Link Server”，按下“輸出”按鈕。



3. Data Link Server 啟動。
確認發送至“切割作業列表”的項目的檔案處於保留狀態。

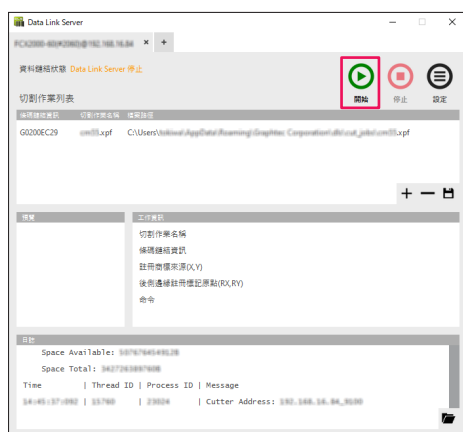


Step5. 開始 Data Link Server

為了與切割繪圖機進行 XPF 檔案的資訊通信，開始 Data Link Server。

操作方法

1. 啟動 Data Link Server。
點擊“開始”圖示。



補充

- 切割繪圖機僅支持1台 Data Link Server。
如果多台 Data Link Server 與1台切割繪圖機連接，可能發生無法正常動作的情況。
- 使用 Data Link Server 時，僅連接 Data Link Server 和切割繪圖機的連接介面。如果 USB 線和 LAN 線同時連接，可能無法正常動作。
- 通過 LAN 連接使用 Data Link Server 時，請使用有線 LAN。如果使用無線 LAN (Wi-Fi) 連接，則可能無法正常動作。

Step6. 設定切割繪圖機

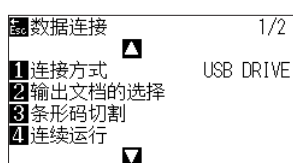
設定 Data Link 的連接方法，實現從 Data Link Server 接收切割數據。

操作方法

1. 按下“PAUSE/MENU”鍵。
顯示選單畫面。



2. 按下“▶”鍵 (LINK)。
顯示數據連接設定畫面 (1/2)。



3. 按下“1”鍵（連接方式）。
顯示連接方式選擇的畫面。



4. 按下“2”鍵（SERVER (USB)）或“3”鍵（SERVER (LAN)）。
※ 選擇Data Link Server與切割繪圖機連接的介面。
5. 確認設定，按下“ENTER”鍵（設置）。
確定設定，返回數據連接設定畫面（1/2）。
6. 按下“PAUSE/MENU”鍵。
返回基本畫面。



Step7. 切割列印的介質

用切割繪圖機切割列印的介質。

操作方法

1. 將列印的介質設置於切割繪圖機上。



補充

有關介質的設置方法，請參照切割繪圖機主體的使用說明書。

2. 從切割繪圖機的操作面板按下“BARCODE”鍵。
顯示以下資訊。

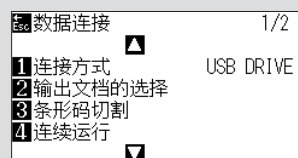


補充

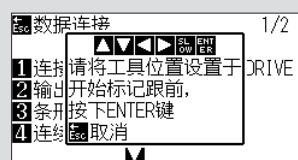
也可以從選單畫面進入連續運行的開始畫面。
在基本畫面中按下“PAUSE/MENU”鍵。



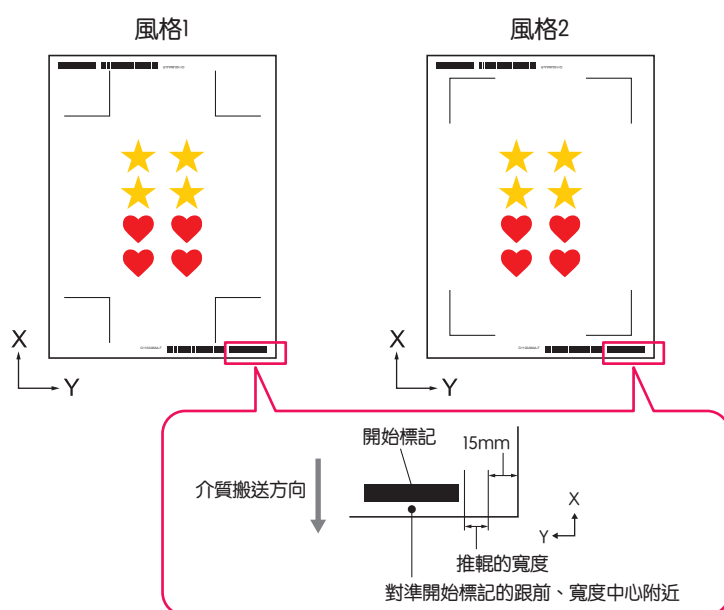
按下“▶”鍵 (LINK)。



按下“4”鍵 (连续运行)。



3. 按下切割繪圖機的POSITION (▲▼◀▶) 鍵，將工具中心移至條碼旁的開始標記（參照下圖）的跟前。



如果無法檢出開始標記，請重新評估開始標記的印字、檢出開始位置等。

4. 移動工具中心，按下“ENTER”鍵。
條碼的檢出開始，從Data Link Server 讀出對應的數據。
註冊標記檢出開始，檢出所有的註冊標記，結束後開始切割。

※ 由於是連續運行，在最初的數據切割結束後，不需要再次進行之前的操作，會自動讀取條碼、接收數據、進行切割。

※ 如果在切割繪圖機主體的“自動傾斜檢測”中，介質傾斜大於設定的數值，為防止介質的偏移而停止連續運行。

第5章 嘗試使用各目的的高度功能

本章的內容

- 5.1 各種用途的註冊標記 (通過列印&切割的對位)的使用方法
- 5.2 有關條碼切割
- 5.3 需要指定切割條件
- 5.4 有關具體業務使用中的便利功能
- 5.5 縮短清掃操作的時間
- 5.6 將相同數據多次排列在1張紙上進行切割
- 5.7 有關註冊標記的高度使用方法
- 5.8 切割比介質更大的設計 (貼磚)
- 5.9 確認切割繪圖機的資訊
- 5.10 用電腦操作切割繪圖機主體的設定

5.1 各種用途的註冊標記 (通過列印&切割的對位)的使用方法

取大範圍作圖領域 (註冊標記的尺寸、形狀的更改)

通過縮小註冊標記的尺寸，減少註冊標記的數量，可擴大可作圖的領域。

操作方法

1. 打開“Registration Marks”畫面－“一般”標籤。
2. 從“風格”將註冊標記的圖案更改為“Graphtec 3點”或“Graphtec 2點”。
從“長度”將註冊標記的長度更改為“5mm”。



補充

- 如果介質傾斜設置，註冊標記的檢出可能失敗。
請將介質筆直設置，或加大註冊標記的尺寸。
- 列印位置和切割位置精度較低時，將圖案設為“4點”，或加長長度。

需要透過特殊媒體使用註冊標記 (註冊標記顏色的更改、註冊標記周圍的遮罩)

可以通過更改註冊標記的顏色、塗覆註冊標記周圍、設置領域來讀取註冊標記。
無法通過特殊介質讀取通常的黑色註冊標記時使用。

操作方法

1. 打開“Registration Marks”畫面－“顏色”標籤。
2. 從“顏色”指定註冊標記的顏色。
設置註冊標記周圍的塗覆領域時，請選中“在註冊標記周圍列印遮罩”。
從“顏色”指定塗覆領域的顏色。
從“遮罩寬度”指定塗覆領域的尺寸。



根據介質種類不同，可能發生設定后仍然無法讀取註冊標記的情況。
並不保證所有介質能進行註冊標記的讀取。

需要長形媒體使用註冊標記（區段註冊標記、中間註冊標記的變更）

通過減少介質傳送方向的動作，可在切割時實現較少的偏移。

在需要以長形介質進行減少偏移的列印&切割時使用。

操作方法

1. 打開“Registration Marks”畫面－“一般”標籤。
2. 從“風格”選擇“Graphtec 分段區域類型 1”或“Graphtec 分段區域類型 2”。
從“X 步”指定進入中間註冊標記的間隔。
從“X 方向”指定“垂直”或“水平”。
※ 指定預覽時介質設定時，成為送紙方向（X 方向）的方向。



需要根據列印歪斜進行切割 (XY 區段註冊標記、Y 中間註冊標記數的更改)

使用利用熱能令墨水定影的印表機列印的介質，可能會因高溫伸縮或屈曲。

如果發生屈曲，無法使用通常的 4 點註冊標記進行調整。

這種情況下，除了加入送紙方向的中間註冊標記外，還通過在滑架移動方向加入中間註冊標記，可挺高切割精度。

操作方法

1. 打開“Registration Marks”畫面－“一般”標籤。
2. 從“風格”選擇“Graphtec XY 分段區域類型 1”或“Graphtec XY 分段區域類型 2”。
從“X 步”指定進入中間註冊標記的間隔。
指定從“Y 中間標記”向（滑架移動方向）Y 方向加入的註冊標記的數量。
※ 指定預覽時介質設定時，成為工具滑架移動方向（Y 方向）的方向。
從“X 方向”指定“垂直”或“水平”。
※ 指定預覽時介質設定時，成為送紙方向（X 方向）的方向。



補充

- “Y 中間標記”的設定，必須將工具滑架移動方向（Y 方向）的註冊標記間隔設定為 600mm 以上才能有效。此外，即使設定為 600mm 以上，能夠根據註冊標記間隔指定的中間註冊標記的數量也會變化。
- “Graphtec XY 分段區域”僅對應 FC9000 Series。

需要將 Illustrator 的裁切標記作為註冊標記使用

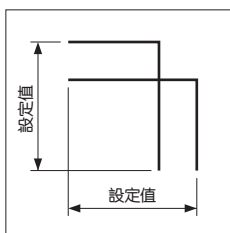
使用 Illustrator 的裁切標記，可進行列印 & 切割。

通過軟體對切割繪圖機主體設定的內容進行設定，可節省勞力和時間。

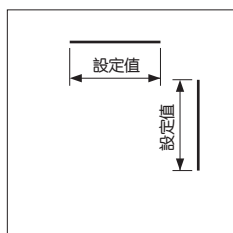
使用 Illustrator 的裁切標記進行列印 & 切割時使用。

操作方法

1. 打開“Registration Marks”畫面－“修剪標記”標籤。
2. 選取“使用修剪標記”。
3. 從“類型”中選擇“日式風格”或“羅馬風格”。
4. 從“掃描模式”中選擇“2點”、“3點”或“4點”。
5. 在“長度”中輸入裁切標記的長度。

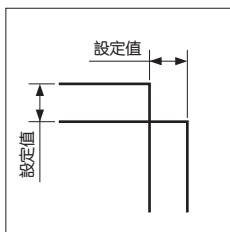


日式風格

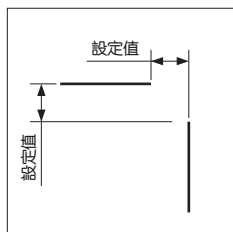


羅馬風格

6. 在“間隔”中輸入裁切標記的間隔。

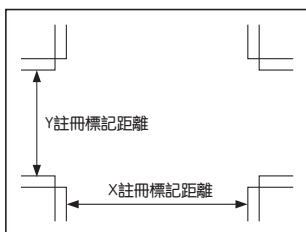


日式風格

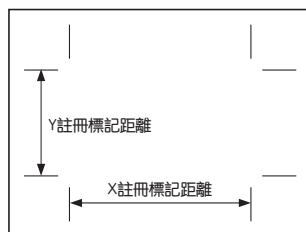


羅馬風格

7. 在“X註冊標記距離”中輸入X方向的註冊標記間距離。
8. 在“Y註冊標記距離”中輸入Y方向的註冊標記間距離。

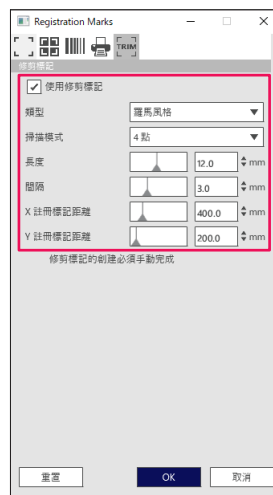


日式風格

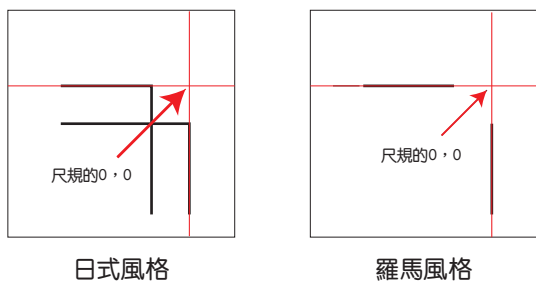


羅馬風格

9. 按下“OK”按鈕。



10. 使用Illustrator的尺規（視窗尺規預覽），將0,0的位置移動至畫面左下的裁切標記。移動完成後，刪除裁切標記，或設定為非顯示圖層。



11. 啟動“Cutting Master 5”。
12. 從“一般”標籤－“起點”選擇“使用文件來源”。
- 從“旋轉”選擇“90°”。



13. 選擇“發送至切割器”按下“輸出”按鈕。



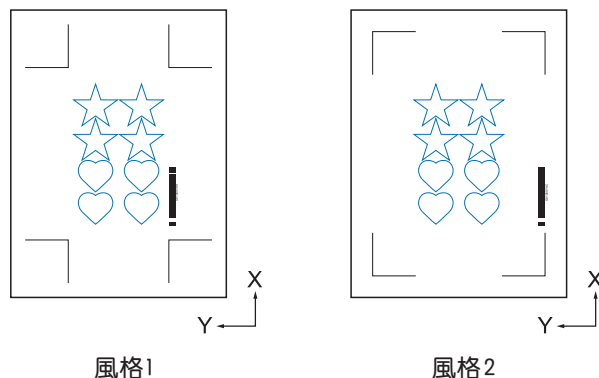
- 該功能並非生成裁切標記的功能。
當列印有裁切標記的介質和列印使用的Illustrator的數據齊全時可以使用。
- CorelDRAW 不具有本功能，不顯示“修剪標記”標籤。
- 有關註冊標記讀取開始位置，請參照切割繪圖機主體的使用說明書。

5.2 有關條碼切割

有關標準條碼和紙介質條碼的不同

標準條碼用於將切割用數據保存於USB DRIVE。

从USB 驅動程式讀入與條碼協作的數據，進行列印&切割。

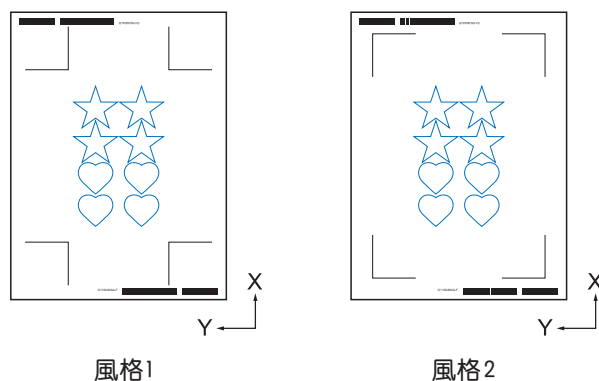


捲介質條碼用於將切割用資料儲存於USB DRIVE 或 Data Link Server。

使用切割繪圖機讀取列印於介質的條碼，可輸出與條碼一致的切割數據。

第2張以後，自動讀取條碼，進行切割，可進行連續的列印&切割。

通過使用捲筒介質條碼，可連續列印&切割列印在1張捲筒介質上的多個設計。



使用標準條碼的例子，請參照“4.2 使用條碼的切割的基本工作流”。

使用捲筒介質條碼的例子，請參照“4.3 Data Link功能（使用條碼的連續運行）的工作流”。

使用高輝度反射膜或有光澤的介質讀取條碼

需要使用高輝度反射膜或有光澤的介質讀取條碼時使用。

操作方法

1. 打開“Registration Marks”畫面－“條碼”標籤。
2. 使“使用條碼”有效。
3. 從“條碼類型”選擇“捲筒介質”。
4. 從“條碼長度”選擇“長 (0.8mm)”～“長 (2.0mm)”的任意一個。

※ 為了避免無法讀取條碼的問題。建議將長度設定為較大的值。



5. 打開“一般”標籤。
6. “厚度”設定為“1.0mm”。
7. “長度”設定為“20mm”。



補充

- 需要將切割繪圖機主體的“掃描模式”設定為“模式4”。
有關設定方法，請參照切割繪圖機主體的使用說明書。
“模式4”只能使用FC9000 Series和CE7000 Series。
- 高輝度反射膜的切割，只能使用FC9000 Series。
- 並不保證所有介質能進行條碼、註冊標記的讀取。

5.3 需要指定切割條件

需要通過電腦指定素材相應的切割條件（生成/保存/讀入）

利用電腦生成素材相應的切割條件，可以在不更改切割條件的情況下，利用切割繪圖機主體簡單地指定切割條件。

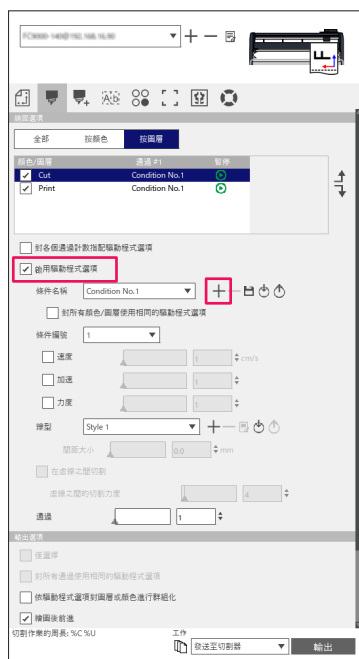


- 切割繪圖機主體的“優先度”專案，需要設定於“程序(PROGRAM)”中。
- 切割繪圖機主體的“工具选择命令”項目，必須設定為“已启用”。

操作方法

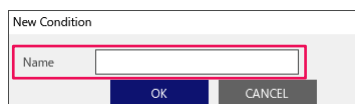
1. 打開“Cutting Master 5”－“選項”標籤。
2. 選取“啟用驅動程式選項”。

按下“條件名稱”右側的“+”。

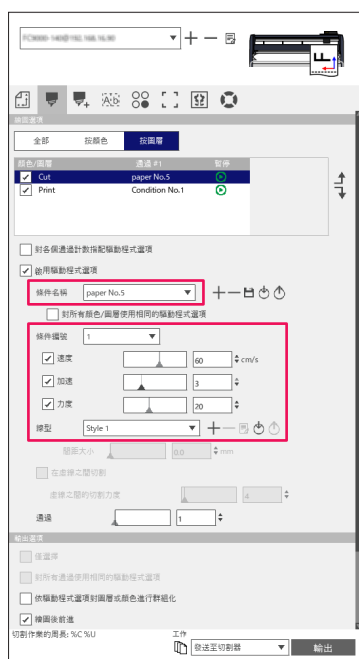


“條件名稱”中從最初開始就保存有基本的切割條件。
也可以基於該切割條件生成切割條件。

3. 顯示“New Condition”畫面。
輸入登錄的條件名，按下“OK”按鈕。



4. 確認登錄於“條件名稱”的條件名的顯示。
進行有關各項目的設定。



5. 在“條件編號”中指定切割繪圖機主體所使用的條件編號。
指定為“3”時，則使用切割繪圖機主體的條件編號“3”動作。



可以同時設定2個工具的切割繪圖機，根據各條件編號分配使用的工具。
需要對切割繪圖機進行設定，事先決定使用哪個工具，條件編號1為用筆寫，條件編號2為切割用等。
有關設定方法，請參照切割繪圖機主體的使用說明書。

6. 在“速度”中指定切割速度。
指定“30”時，以30cm/sec的速度動作。



如果解除“速度”的複選框，則使用切割繪圖機主體中設定的速度。

7. 在“加速”中指定切割的加速度。
指定“2”時，以2的加速度動作。



如果解除“加速”的複選框，則使用切割繪圖機主體中設定的加速度。
“加速”的複選框與“力度”的複選框連動。

8. 在“力度”中指定切割壓力。
指定“15”時，以15的壓力動作。



如果解除“力度”的複選框，則使用切割繪圖機主體中設定的力。
“力度”的複選框與“加速”的複選框連動。

9. 從“線型”指定切割的線的種類。
指定“Style 1”時，以實線動作。

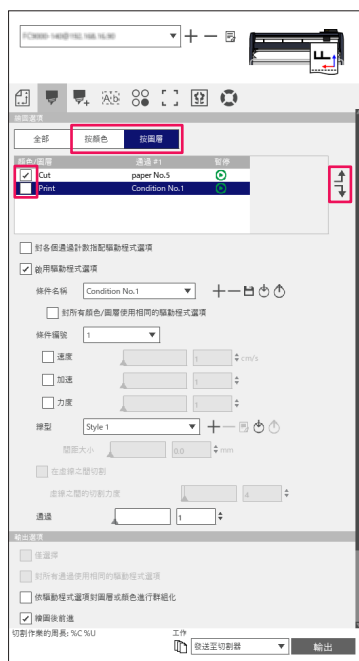
10. 設定結束後，按下“條件名稱”右側的“”圖示。
11. 顯示“New Condition”畫面。
確認條件名，按下“SAVE”按鈕。
12. 反覆該步驟，根據目的生成切割條件。

需要根據顏色、圖層進行切割條件的切換

可根據設計所使用的顏色（線的顏色 / 塗覆的顏色）、圖層，分配切割條件。
可切換是用筆描畫或是用切割器切割指定顏色、圖層的物件。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面 – “前進”標籤。
2. 選擇“按顏色”或“按圖層”。
如果有不需要切割的顏色或圖層，則取消“顏色 / 圖層”項目的複選框選擇。
指定顏色或圖層中需要切割的順序。
選擇需要更改順序的顏色或圖層名，使用右側的上下箭頭圖示更換順序。



補充

設計生成時，必須事先以顏色、圖層將需要輸出的數據進行分類。

3. 指定需要根據顏色或圖層分配的切割條件。
選中“啟用驅動程式選項”。
選擇需要指定切割條件的顏色或層次。
從“條件名稱”選擇符合用途的專案。



補充

- 如果解除“啟用驅動程式選項”的選擇，則以切割繪圖機主體中顯示的切割條件進行切割。
- “條件名稱”中顯示的條件，也可以任意生成。
生成方法，請參照“需要通過電腦指定素材相應的切割條件（生成／保存／讀入）”。

高效地使用切割線切割

刀具向上部分並非完全向上，而通過較弱的切割壓進行切割，通過從介質上取下或縮短上下時間，進行高效的切割線切割。

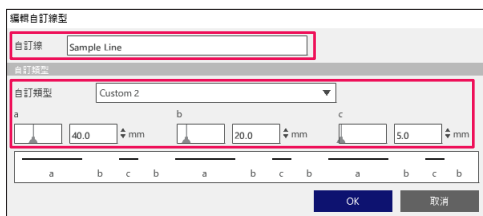
僅適用機種可使用本功能。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“前進”標籤。
2. 選“啟用驅動程式選項”。
點擊“線型”項目右側的“+”圖示。

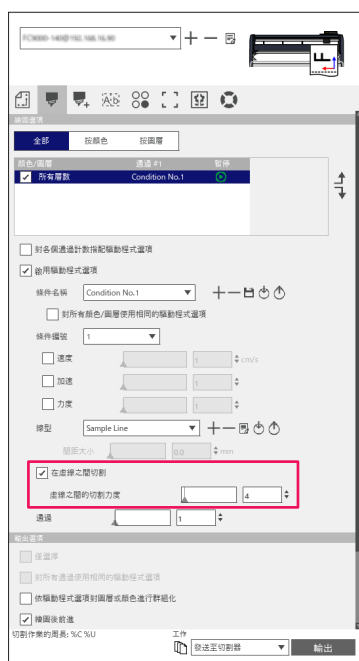


3. 顯示“編輯自訂線型”畫面。
4. 在“自訂線”中輸入任意名稱。
5. 從“自訂類型”選擇需要使用的切割線圖案。
6. Custom1的情況，在“a”中輸入長度，“b”中輸入不切割的長度。
Custom2和Custom3的情況，在“a”和“c”中輸入切割入長度，“b”中輸入不切割的長度。



7. 按下“OK”按鈕，關閉“編輯自訂線型”畫面。
8. 選擇從“線型”選擇生成的“自訂線”的名稱。

9. 使“在虛線之間切割”的複選框有效。
在“虛線之間的切割力度”中指定刀具向上時的切割力。



補充

- “在虛線之間切割”的複選框僅在選擇以“編輯自訂線型”生成的自訂線時有效。
- “虛線之間的切割力度”中指定“編輯自訂線型”中設定的不切割的長度的切割力。

切割黏性較強的介質

對於黏性強的介質、高輝度反射膜的切割等，如果切割刀刀刃頂端附有漿糊而無法正常切割時，使用切割線圖案可能會有所改善。

僅適用機種可使用本功能。

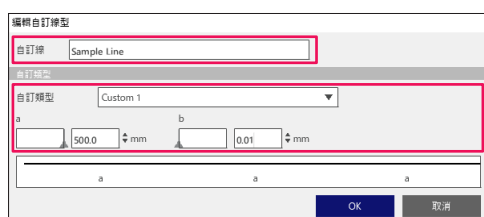
操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“選項”標籤。
2. 選取“啟用驅動程式選項”。

點擊“線型”項目右側的“+”圖示。



3. 顯示“編輯自訂線型”畫面。
4. 在“自訂線”中輸入任意名稱。
5. 從“自訂類型”選擇“Custom 1”。
6. 在“a”(切割的長度)中輸入500mm (19.685 inch)。
7. 在“b”(不切割的長度)中輸入0.01mm (0.04 inch)。

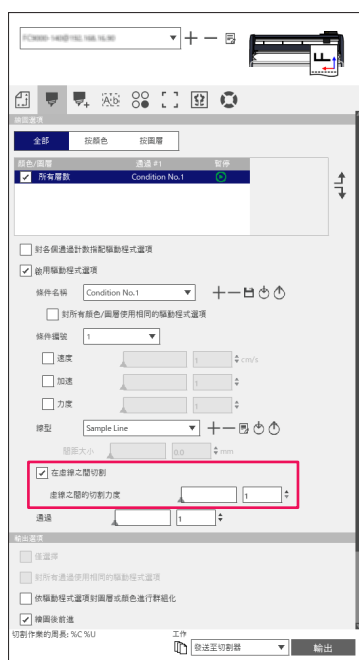


補充

切割長度和不切割長度的數值為參考值。請確認進行測試切割的適當值。

8. 按下“OK”按鈕，關閉“編輯自訂線型”畫面。
9. 選擇從“線型”產生的“自訂線”的名稱。
10. 使“在虛線之間切割”的複選框有效。

11. 在“虛線之間的切割力度”中輸入“1”。



補充

- “在虛線之間切割”的複選框僅在選擇以“編輯自訂線型”生成的自訂線時有效。
- 如果將“虛線之間的切割力度”設定為“1”，仍然無法改善，請取消選擇“虛線之間的切割力度”的複選框。

無法1次完成切割的素材

對於無法1次完成切割的素材，可以反覆使用相同條件進行切割，或組合不同切割條件進行切割。

以相同切割條件反覆切割的情況

操作方法

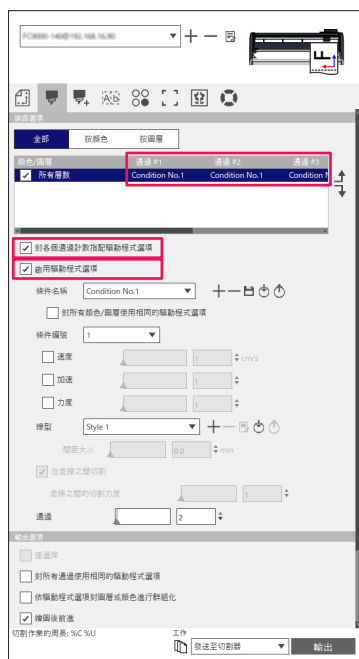
1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“選項”標籤。
2. 選取“啟用驅動程式選項”。
3. 從“條件名稱”中選擇使用的條件名。
4. 在“通過”中輸入需要重複切割的次數。
指定“2”時，進行2次重複切割。



以不同切割條件組合切割的情況

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5” – “選項” 標籤。
2. 選“啟用驅動程式選項”。
3. 從“條件名稱” 中選擇使用的條件名。
4. 使“對各個通過計數指配驅動程式選項” 的複選框有效。
5. “通過 #1” 的顯示以“通過 #1” ~ “通過 #5” 切換。



6. 點擊“通過 #1”下顯示的條件名。
7. 從“條件名稱”中選擇第1次切割的切割條件。
8. 點擊“通過 #2”下顯示的條件名。
9. 從“條件名稱”中選擇第2次切割的切割條件。
10. 以相同步驟在“通過 #3”~“通過 #5”中指定切割條件。

補充

- 可指定的重複切割的次數，最多5次。
- 重複切割設定為最多3次時，點擊“通過#4”和“通過#5”下顯示的條件名，從“條件名稱”中選擇“Skip Pass”。

需要指定切割結束后的工具位置

切割结束后，可以將切割繪圖機主體的工具滑架位置恢復原點位置，或退出作圖範圍。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“選項”標籤。
2. 選取“繪圖後前進”。

補充

- 砂粒滾壓型的情況
有效后，將介質送至送紙方向最大的物件位置。
※以薄層紙載入時，顯示要求更換用紙的資訊。
如果設為無效，則工具滑架返回原點位置。
- 平台型的情況
如果設為有效，則移動至盤面右上的迴避位置。
如果設為無效，則工具滑架返回原點位置。

3. 在“額外前進”中指定傳送介質的量。



補充

- 砂粒滾壓型的情況
從送紙方向上最大的物件位置傳送指定量的介質。
※以薄層紙載入時，無論傳送量多少，顯示要求更換用紙的資訊。
- 平台型的情況
不適用該功能。

切割結束後，需要橫跨切割用紙

使用捲筒介質時，在切割結束後通過橫跨切割，從捲筒介質上切割下來成為切割紙。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“選項”標籤。
2. 選取“繪圖後前進”。
3. 在“額外前進”中指定傳送介質的量。
4. 選中“橫跨切割”。



補充

- 砂粒滾壓型的情況
切割結束後，從送紙方向上最大的物件位置傳送指定量的介質，執行橫跨切割。
※ 只能使用對應橫跨切割的型號。
※ 以薄層紙載入時，無論如何設定，都會顯示要求更換用紙的資訊。
- 平台型的情況
不適用該功能。

5.4 有關具體業務使用中的便利功能

需要確認設置於切割繪圖機上的介質是否能容納切割數據

可以無需進行實際切割，取得設置於切割繪圖機上的介質的作圖範圍，在預覽上確認介質是否能容納切割數據。



- 砂粒滾壓型的情況，需要事先設置介質，處於準備就緒狀態。
- 平臺型的情況，取得最大作圖範圍的值。
從最大作圖範圍進行更改時，需要事先利用切割繪圖機主體進行作圖範圍的設定。
有關設定方法，請參照切割繪圖機主體的使用說明書。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“一般”標籤。
2. 按下“頸背大小”按鈕。
取得設置於切割繪圖機上的介質的作圖範圍，反映於介質尺寸於預覽上。



切割前，在切割繪圖機上確認作圖範圍。

對於設置於切割繪圖機的介質，令圍繞發送數據的上下左右的最大值的矩形在刀具向上的狀態下動作，無需進行實際切割，就能確認作圖所需的領域。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“一般”標籤。
2. 按下“顯示邊界”按鈕。
利用切割繪圖機主體進行符合作圖範圍的矩形描畫動作。



補充

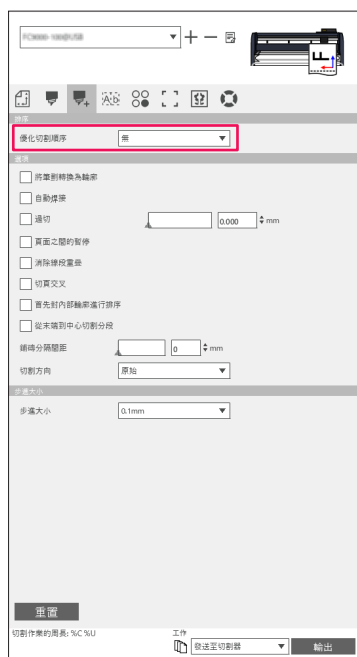
- 砂粒滾壓型的情況，需要事先設置介質，處於準備就緒狀態。
- 需要確認原點位置時，按下“互動”按鈕。
“互動”有效後，如果在預覽上移動物件，或在位置專案的“X方向”、“Y方向”上輸入數值，則切割繪圖機主體的刀具依照預覽上的位置進行移動。

更改切割順序、送紙次數

通過減少刀具滑架的動作，可縮短切割時間，或通過減少送紙的次數，可防止長形介質的搬送偏移。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“前進”標籤。
2. 在“優化切割順序”中指定切割順序。
需要縮短切割時間時，選擇“速度優先”
需要減少送紙次數時，選擇“限制介質移動”。
不指定切割順序時，選擇“無”。



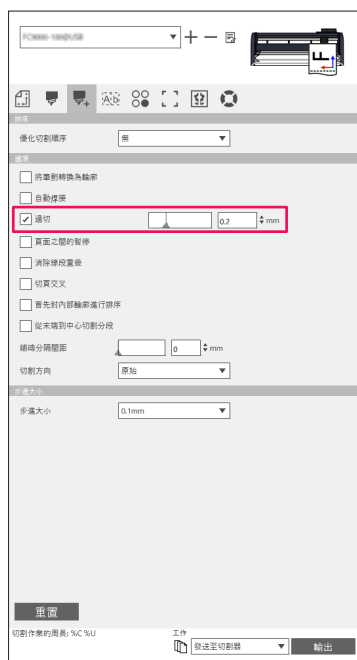
選擇“無”時，以應用發送的數據順序進行切割。

發生切割的起點終點不吻合，發生切割殘留時

從閉合圖形的切割結束位置重疊切割指定長度，可防止起點和終點的切割殘留。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“前進”標籤。
2. 從“過切”指定終點向起點的切割長度。



統一閉合圖形的切割方向，保證切割品質的穩定

切割相同閉合圖形時，如果切割朝向不一致，會導致刀刃朝向不一致而影響產品品質。通過統一切割的朝向，可令刀刃朝向一致，質量穩定。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面 – “前進”標籤。
2. 在“切割方向”中指定切割朝向。
當切割的朝向統一為順時針時，選擇“順時針”。
當切割的朝向統一為逆時針時，選擇“逆時針”。
不指定切割朝向時，選擇“原始”。



切割長度相比設計數據，發生0.5mm左右的誤差

為了以0.1mm為單位對座標值進行管理，會發生初始值的座標值的進位或去尾，從而無法取得正確的座標值。可通過使用更為精確的座標值來改善誤差。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“前進”標籤。
2. 從“步進大小”選擇“0.01mm”。



如果更改步進大小的設定仍無改善，請確認切割繪圖機主體的距離調整、切割刀刃是否有磨耗。

5.5 縮短清掃操作的時間

需要添加包圍對象的邊框切割線

需要在物件周圍加入清掃邊框，提高清掃操作性的情況。
在不需要標籤的部分，可輕鬆剝離，令清掃操作簡單易行。

操作方法

1. 選中“Cutting Master 5”畫面－“雜草”標籤的“雜草邊界”。
2. 在“面板邊距”中輸入任意數值。



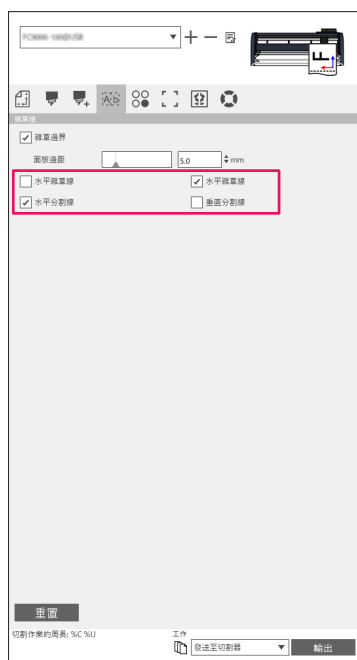
通過指定“面板邊距”，可指定物件和雜草邊界的距離。
如果將數值設定為0，會發生雜草邊界和物件的重疊部分。
建議輸入適當的數值。

在對象之間添加用於分割的雜草線

在物件、文字之間添加水準方向、垂直方向的雜草線，用於需要提高清掃操作性的情況。
在不需要標籤的部分，可輕鬆剝離，令清掃操作簡單易行。

操作方法

1. 在“Cutting Master 5”畫面－“雜草”標籤的“水平雜草線”、“垂直雜草線”、“水平分割線”、“垂直分割線”中選擇需要添加雜草線的專案。



5.6 將相同數據多次排列在1張紙上進行切割

在需要以指定相同對象的數量進行排列再切割時使用。
在設計上生成複製數量的數據時，可節省勞力和時間。

需要指定數量進行排列（沒有註冊標記的情況）

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“矩陣複製”標籤。
2. 在“複製”中指定複製數量。
3. 在“X間隔”中指定X方向的複製間隔。
在“Y間隔”中指定Y方向的複製間隔。



補充

複製是指向著Y方向複製。
如果指定的複製數量無法容納於Y方向，在X方向折返繼續複製。

指定縱向/橫向的數量進行排列 (有註冊標記的情況)

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“矩陣複製”標籤。
2. 在“X複製”中指定X方向複製的數量。
在“Y複製”中指定Y方向複製的數量。
3. 在“X間隔”中指定X方向的複製間隔。
在“Y間隔”中指定Y方向的複製間隔。



補充

根據註冊標記的種類、切割繪圖機的型號不同，可能發生無法指定“X 複製”、“Y 複製”的情況。

5.7 有關註冊標記的高度使用方法

在抑制長形介質的搬送偏移的同時，進行註冊標記切割

用於需要在抑制長形介質的搬送偏移的同時，進行註冊標記切割的情況。

通常情況，在讀取所有的註冊標記後進行切割，而通過本功能，可讀取4個註冊標記，在該範圍內依次切割，從而進行整體的切割。

通過該方式，可減少介質傳送方向的動作，實現穩定的切割。

操作方法

1. 選中“Cutting Master 5”畫面－“註冊標記”標籤的“逐分段切割”。



補充

- 有關對應機種，請確認本公司網頁。
- 需要是通過“Graphtec 分段區域”或“Graphtec XY 分段區域”生成的註冊標記。

從列印面背面進行切割或劃線規加工

需要少量高效地生成多品種的成果

在利用背面註冊標記進行列印&切割時使用。

可少量高效地生成多品種的成果。

僅對應機種可使用本功能。

操作方法

1. 產生列印 & 切割用的數據。
2. 將介質設置於切割繪圖機上。
3. 選擇“Cutting Master 5”畫面－“註冊標記”標籤－“反面註冊標記”的“背面切割（小量生產）”。
4. 選擇“發送至切割器”按下“輸出”按鈕。



5. 使用切割繪圖機讀取註冊標記，切取背面註冊標記用的註冊標記。
6. 去除切割的破片，以X方向為基準進行翻轉，將介質重新設置於切割繪圖機上。再設置的位置，請依照步驟2中設置的位置。
7. 按下切割繪圖機的主體面板的“ENTER”鍵。
通過切割繪圖機開始讀取註冊標記，讀取結束後，開始切割、劃線規。

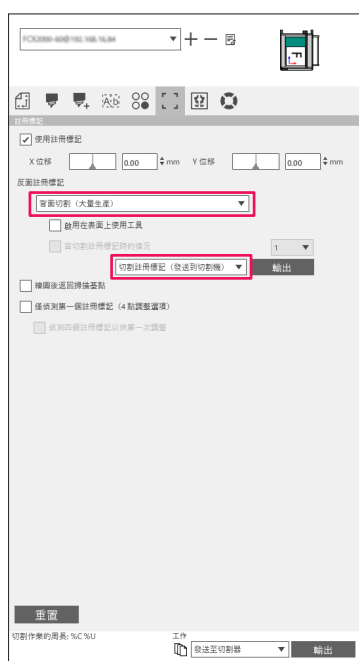
大量生成相同的成果

使用反面註冊標記進行列印&切割時使用。

可大量高效地生成多相同的成果。

操作方法

1. 產生列印 & 切割用的數據。
2. 將介質設置於切割繪圖機上。
3. 選擇“Cutting Master 5”畫面－“註冊標記”標籤－“反面註冊標記”的“背面切割（大量生產）”。
4. 按下“切割註冊標記（發送到切割機）”按鈕。



5. 使用切割繪圖機讀取註冊標記，切取反面註冊標記用的註冊標記。



補充

- 需要在正面也加入折線等時，將“啟用在表面上使用工具”。
- 正面使用的數據，需通過“選項”標籤事先選擇。
- 需要指定切割反面註冊標記用的註冊標記時的切割條件編號時，使“當切割註冊標記時的情況”有效。
- 以切割繪圖機主體中登錄的條件編號的切割條件切割註冊標記。

6. 去除切割的破片，將介質重新設置於切割繪圖機上。
再設置的位置，請依照步驟2中設置的位置。
7. 使用切割繪圖機主體的複製功能，僅進行反面註冊標記用的註冊標記的切割。
8. 反面用的註冊標記的切割結束後，進行反面用的切割。
以X方向為基準進行翻轉，將介質重新設置於切割繪圖機上。
再設置的位置，請依照步驟2中設置的位置。

9. 選擇“發送至切割器”按下“輸出”按鈕。
通過切割繪圖機開始讀取註冊標記，讀取結束後，開始切割、劃線規。



反面使用的數據，需事先通過“選項”標籤選擇。

10. 使用切割繪圖機的主體副本，切割反面的數據。



有關對應機種，請確認本公司網頁。

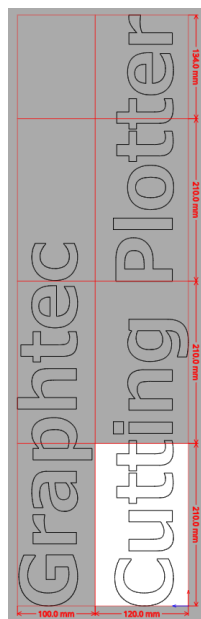
5.8 切割比介質更大的設計 (貼磚)

指定分割的大小和分割位置

當設計數據大於設置於切割繪圖機上的介質，分割並切割設計數據時使用。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“貼磚”標籤。
使“貼磚活動”的複選框有效。
選擇“相對於工作”，選擇“自動的”。
分割設計。



※ 依照“一般”標籤的設計尺寸被分割。

補充

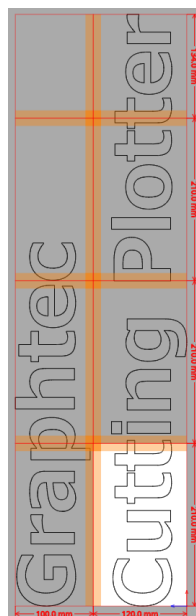
- 可通過選擇格“常規網格”，指定任意的單元格尺寸。
“單元格寬度”和“單元格高度”，可通過數值來指定單元格的尺寸。
“橫行”和“縱列”可通過需要分割的數量來指定單元格的尺寸。
- 通過預覽指定分割大小的情況，可選擇預覽上的紅點，通過拖拽更改分割位置。
已更改分割位置的情況，從“相對於工作”切換至“使用者定義”，從“常規網格”切換至“自訂”。

設置儲存格之間的重疊寬度

可通過重複切割分割的儲存格的分割線部分，從而在施工時有充分餘地進行對位。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“貼磚”標籤。
使“貼磚活動”的複選框有效。
在“邊沿”中輸入重疊寬度。
重疊寬度以橙色顯示。

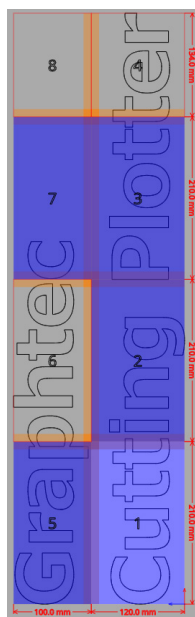


僅切割指定的分割區域

在分割的儲存格中，僅輸出指定的儲存格時使用。
可以僅重新輸出需要的儲存格。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“貼磚”標籤。
使“貼磚活動”的複選框有效。
參考預覽畫面上顯示的單元格編號，在“僅選定的磚片”中輸入編號。
在8個單元格中，需要輸出單元格編號1~3、5、7時，輸入“1-3,5,7”。



補充

可通過在預覽上點擊儲存格，選擇成為切割物件的儲存格。
成為切割對象的儲存格，儲存格的顏色為藍色。

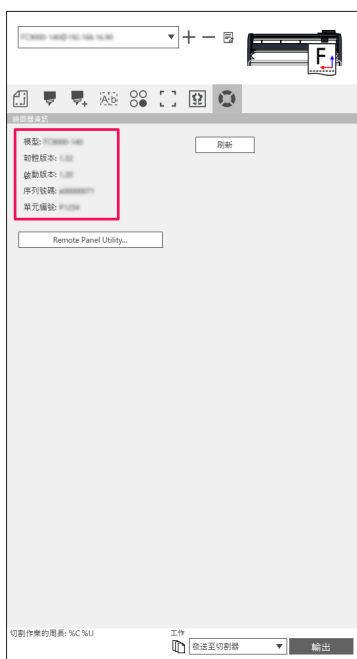
5.9 確認切割繪圖機的資訊

可獲取使用的切割繪圖機主體的資訊並進行確認。
請在獲取支援等時進行確認。

獲取支援時的確認事項

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“繪圖器資訊”標籤。
2. 記錄“模型”、“韌體版本”、“序列號碼”等必要事項。



5.10 用電腦操作切割繪圖機主體的設定

通過切割繪圖機主體設定的功能表中，可通過電腦更改利用頻度較高功能表的設定值。
使用“Remote Panel Utility”進行設定值的更改。

Remote Panel Utility 的概要

可通過電腦操作的切割繪圖機主體的設定值管理功能。
可從切割繪圖機主體取得各功能表的設定值，並在電腦上進行確認。
可在電腦上更改取得的設定值，更新切割繪圖機主體的設置值。
可通過將取得的設定值保存於檔中，進行備份或將相同的設定值設置於其他切割繪圖機主體。



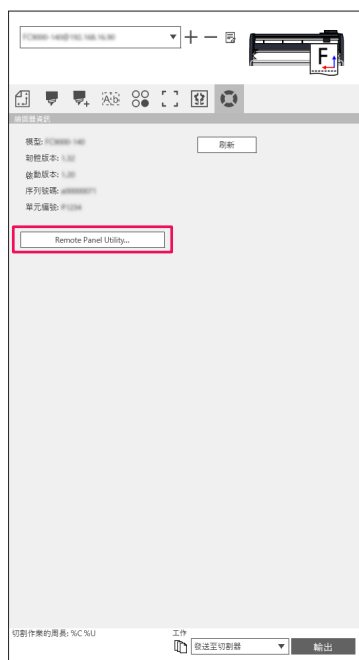
- 可設定的功能表，根據使用的切割繪圖機的型號而異。
- 請確認通過USB或LAN線，切割繪圖機主體與電腦相互連接。
- 請確認切割繪圖機主體處於準備就緒狀態。

通過電腦更改切割繪圖機主體的功能表設定值

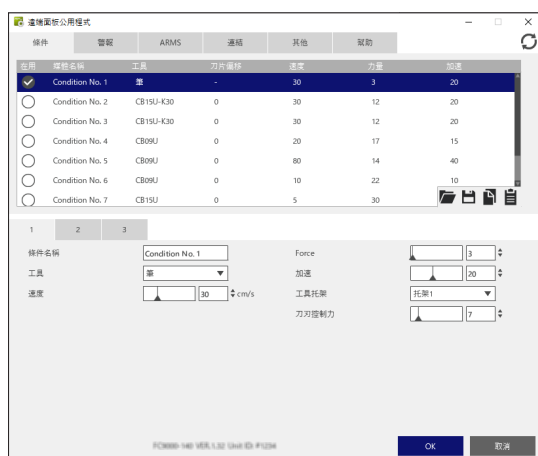
可通過電腦更改切割繪圖機主體的設定值。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“繪圖器資訊”標籤。
2. 按下“Remote Panel Utility”按鈕。



3. “Remote Panel Utility”啟動。
更改需要更改的功能表的設定值。



4. 設定結束後，按下“OK”按鈕。
設定值發送至切割繪圖機主體，設定值被更新。



補充

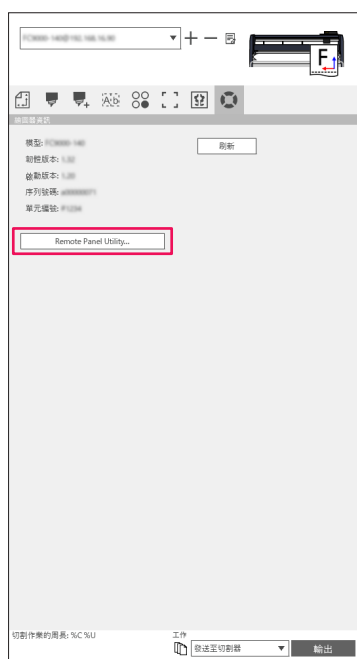
設定值不發送至切割繪圖機主體的情況，按下“取消”按鈕。

對切割繪圖機主體的選單設定值進行備份

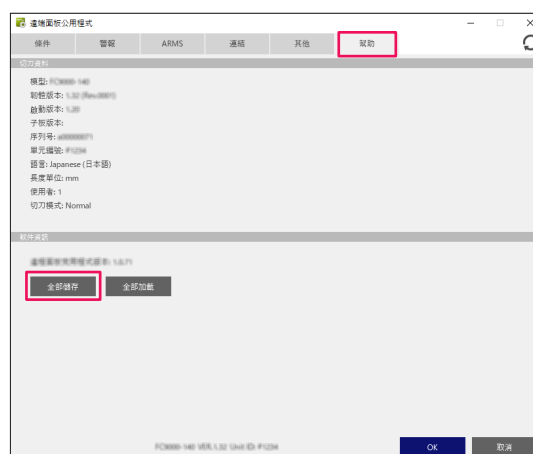
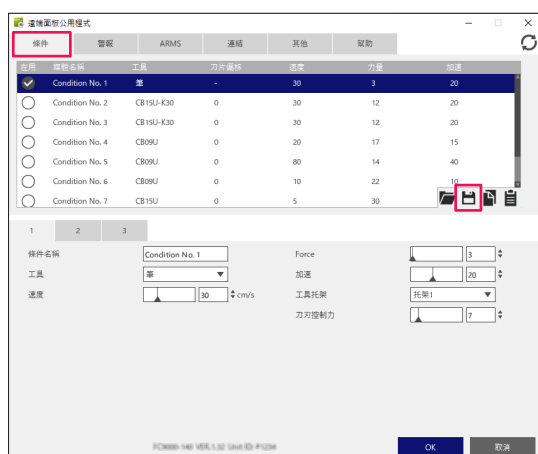
可以備份顯示於“Remote Panel Utility”的切割繪圖機主體的設定值。
備份操作，可以選擇“Condition”標籤的設定值或所有的標籤的設定值。

操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“繪圖器資訊”標籤。
2. 按下“Remote Panel Utility”按鈕。



3. “Remote Panel Utility”啟動。
僅備份切割條件時，選擇“條件”標籤的“”圖示。
備份所有標籤的設定值時，選擇“幫助”標籤的“全部儲存”按鈕。



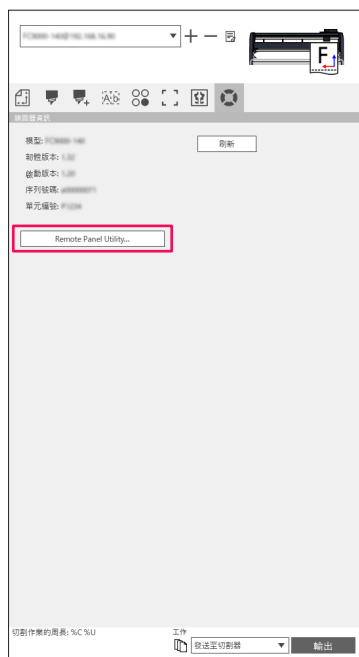
4. 將顯示檔的儲存目的地畫面，可使用任意檔名保存於任意位置。

備份檔的活用方法

生成的備份檔案，不僅管理切割繪圖機主體的設定值，還可以對多台切割繪圖機主體進行相同設定值的設定，令新購買的切割繪圖機主體繼承設定值等。

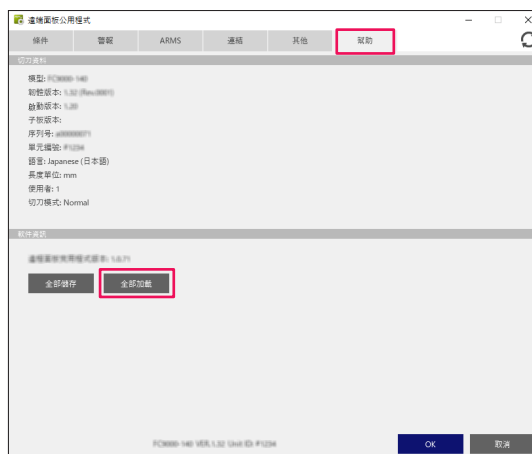
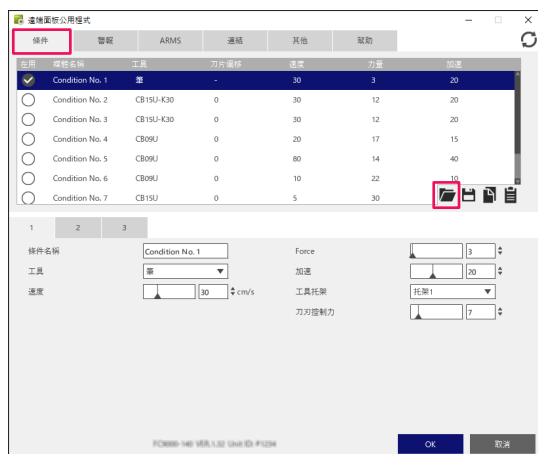
操作方法

1. 打開“Cutting Master 5”畫面－“繪圖器資訊”標籤。
2. 按下“Remote Panel Utility”按鈕。



3. “Remote Panel Utility”啟動。

僅將“條件”標籤的設定值發送至切割繪圖機主體時，選擇“條件”標籤的“”圖示。
將所有的標籤的設定值發送至切割繪圖機主體時，選擇“幫助”標籤的“全部加載”按鈕。



4. 將顯示開啟檔案的畫面，請選擇備份檔。
設定值顯示於“Remote Panel Utility”。
5. 設定值的確認結束後，按下“OK”按鈕。
設定值發送至切割繪圖機主體，設定值被更新。



補充

如果不向切割繪圖機主體發送設定值，則按下“取消”按鈕。

本冊的記載事項會有所更改，敬請諒解。

Cutting Master 5 使用說明書
OPS685-UM-151
2022年11月1日發行 第1版-01T

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC