



# GCC Puma IV

## Használati utasítás



**Figyelem!**

A GCC fenntartja a változtatás jogát minden információra, amely a használati utasítás tartalmát képezi. TILOS, bármilyen formában módosítani, vagy másolni az adott dokumentumot.

# Fontos információk

Köszönjük hogy megvásárolta az *Puma IV vágóplottert*.

Mielőtt beüzemelné, kérjük olvassa el az alábbi biztonsági figyelmeztetéseket, és utasításokat.



Caution

## SAFETY PRECAUTIONS!

Biztonsági okokból, mozgatás esetén csak az aljánál fogva emeljük a gépet. Ne mozgassa a gépet a süllyesztett felületeken.



### O (helyes)

Hold from the bottom

- **NE RAZZA, VAGY EJTSE EL A KEZTARTÓ TOKOT**
  - Használat közben, ne érnünk a mozgó alkatrészekhez (például fejkocsi). egyebek mellett fokozottan figyeljünk, hogy haj és ruházat ne akarjon a mozgó alkatrészekbe.
  - Mindig földelt aljzatba dugjuk a tápkábelt.
    - Mindig a mellékelt tápkábelt használjuk, amit a gép mellé kaptunk. Ügyeljen a kábel épségére. Ne törje meg, és ügyeljen arra, hogy ne szoruljon be tárgyak közé.
    - Ne használjon hosszabbítót, és ne kösse olyan elosztóra amelyről más gépek is üzemelnek. Meghibásodás és túlmelegedés veszélye felléphet.
  - A kiegészítők és szerszámok gyerekektől elzárva tartandók.
- A görgőket mindig a fehér sávokhoz igazítsuk..



### X (helytelen)

Hold the depression area

# Tartalomjegyzék

## Important Information

### 1. Általános információk

1.1	Bemutató	1-1
1.2	Csomagolás tartalma	1-1
1.3	Termék jellemzők	1-2
1.4	Külső tulajdonságok - Puma IV	1-3
1.4.1	Elöl nézet	1-3
1.4.2	Hátul nézet	1-4
1.4.3	Teljes nézet	1-5
1.4.4	Bal oldali nézet	1-6
1.4.5	Jobb oldali nézet	1-6

### 2. Telepítés

2.1	Figyelmeztetések	2-1
2.2	Állvány és mediatartó összeszerelése (P4-132LX / P4-132)	2-3
2.3	USB kábel felfogatása	2-7
2.4	Asztali mediatartó (P4-60LX / P4-60 only)	2-9
2.5	Kés telepítése	2-11
2.6	Csatlakozási lehetőségek	2-14
2.6.1	USB Csatlakozás	2-14
2.6.1.1	Vágóplotter csatlakoztatása	2-15
2.6.1.2	Driver telepítése	2-15
2.6.1.3	Driver törlése	2-18
2.6.2	RS-232 Csatlakozás	2-21
2.6.3	Ethernet Csatlakozás	2-21
2.6.4	Adatátvitel	2-26
2.6.5	Hálózati beállítások	2-26
2.7	Szoftver telepítés	2-29
2.7.1	GreatCut Telepítése	2-29
2.7.2	Sure Cuts A Lot Telepítése	2-34
2.7.2.1	Automatikus telepítés	2-34
2.7.2.2	Szoftver Manuális aktiválása	2-38
2.7.2.3	Szoftver újratelepítése	2-39

### 3. Kezelőfelület

3.1	LCD Panel	3-1
3.2	Menü az On-line Módban	3-2
3.3	Menü az Off-line Módban	3-3
3.4	Menü elemei	3-5

### 4. Használat

4.1	Média betöltés	4-1
4.1.1	Szegmens betöltése	4-1

4.1.2	Tekercs anyag betöltése	4-3
4.2	Alapanyag adagolás	4-6
4.3	Vágóerő és ofszet beállítás	4-6
4.4	Munka befejezése	4-8
4.5	Puma IV Print Driver beállítása	4-8
4.6	Referencia paraméterek beállítása	4-11
<b>5. Automatic-Aligning System</b>		
5.1	Ismertető	5-1
5.2	Rendszer kalibrálása	5-2
5.2.1	Alapanyag kalibrálása	5-2
5.2.2	AAS Kalibrálása	5-2
5.2.3	AAS II a Puma IV LX-en	5-3
5.3	Nyomtató teszt	5-5
5.4	Regisztrációs jel ofszet értéke	5-7
5.5	Kontúrvágás	5-7
5.6	Tippek az AAS-hez	5-9
<b>6. Karbantartás</b>		
6.1	Vágóplotter tisztítása	6-1
6.2	Grid Drum tisztítása	6-2
6.3	Görgők tisztítása	6-2
<b>7. Problémamegoldás</b>		
7.1	Nem felhasználói hibák	7-1
7.2	Felhasználói hibák	7-2
7.3	Kommunikációs hibák	7-3
7.4	Szoftver hibák	7-4
7.5	Kifogásolható vágási minőség	7-5
<b>Melléklet</b>		
A-1	Puma IV Specifikáció	A-1
A-2	Kés Specifikáció	A-2
A-3	CorelDRAW Output útmutató	A-3
A-4	CorelDRAW Plug-In útmutató	A-4
A-5	Illustrator Plug-In útmutató	A-5
A-6	GreatCut Plug-In útmutató	A-6
A-7	SignPal 12 útmutató	A-7
A-8	Sure Cuts A Lot útmutató	A-8

# Chapter 1 General Information

## 1.1 Bemutakozás

A Puma IV vágóplotterek a számítógép által generált objektumok tekerceses, vagy darabolt öntapadó fóliából való kivágásra/kontúrvágására lettek tervezve.

A használati utasítás az alábbi Puma IV modellekre vonatkozik.

• P4-60LX / P4-60	anyag szélesség: 70mm ~ 719mm
• P4-132LX / P4-132	anyag szélesség: 70mm ~ 1470mm

## 1.2 Csomag tartalma:

A csomagolás az alábbi termékeket tartalmazza. Kérjük alaposan nézze át.

Hiányzó elemek esetén kérjük vegye fel a kapcsolatot a helyi disztribútorral.

Standard elemek	Quantity																								
<b>1. Vágóplotter</b>	<b>1</b>																								
<b>2. Állvány (P4-132LX / P4-132 esetén, P4-60LX / P4-60 gépekhez opcionális)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>● 2db T - állvány</li><li>● 1db keresztmerevítő</li><li>● 20db M6 csavar</li><li>● 1db M5 L alakú Imbuszkulcs</li><li>● 1db telepítési segédlet</li></ul>	<b>1</b>																								
<b>3. Tekercstartó rendszer</b> <table border="1"><thead><tr><th>Eszközök</th><th>P4-60LX / P4-60</th><th>P4-132LX / P4-132</th></tr></thead><tbody><tr><td>1 szett tekercstartó felfogatás</td><td></td><td>✓</td></tr><tr><td>1 szett tekercstartó</td><td></td><td>✓</td></tr><tr><td>1 szett tekercs adagoló kuplung</td><td></td><td>✓</td></tr><tr><td>1 szett tekercses alapanyag tartó</td><td></td><td>✓</td></tr><tr><td>32 db M6 csavar</td><td></td><td>✓</td></tr><tr><td>1 db M6 imbuszkulcs</td><td></td><td>✓</td></tr><tr><td>1 db asztali tartó</td><td>✓</td><td></td></tr></tbody></table>	Eszközök	P4-60LX / P4-60	P4-132LX / P4-132	1 szett tekercstartó felfogatás		✓	1 szett tekercstartó		✓	1 szett tekercs adagoló kuplung		✓	1 szett tekercses alapanyag tartó		✓	32 db M6 csavar		✓	1 db M6 imbuszkulcs		✓	1 db asztali tartó	✓		<b>1</b>
Eszközök	P4-60LX / P4-60	P4-132LX / P4-132																							
1 szett tekercstartó felfogatás		✓																							
1 szett tekercstartó		✓																							
1 szett tekercs adagoló kuplung		✓																							
1 szett tekercses alapanyag tartó		✓																							
32 db M6 csavar		✓																							
1 db M6 imbuszkulcs		✓																							
1 db asztali tartó	✓																								

<p>4. Accessories</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 1 db telepítő lemez</li> <li>● 1 db tápkábel <ul style="list-style-type: none"> <li>● 1 3m-es USB kábel</li> <li>● 1 késtartó tokmány</li> <li>● 1 db vágókés</li> <li>● 1 db papírvágó</li> <li>● 1 db tefloncsík</li> <li>● 1 db kiszedő csipesz</li> <li>● 1 db Dokumentáció</li> </ul> </li> </ul>	<p><b>1</b></p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------

### 1.3 Termék jellemzők

A következő pontok, az alapvető tulajdonságai a Puma IV LX / Puma IV vágóplottereknek:

- Tripla-port csatlakozás - USB & Ethernet & Serial port csatlakozás.
- Akár 500g vágóerő
- Akár 1020 mm vágási sebesség (45fokos kés esetén)
- Garantált 5 méter lekövetés
- Felhasználóbarát – Többnyelvű kezelőpanel
  - • Továbbfejlesztett kontúrvágó rendszer (AAS II) automatikus kontúrvágás (csak az LX modellek esetén.)

## 1.4 Appearance of Puma IV

### 1.4.1 The Front View (Figure 1-1)

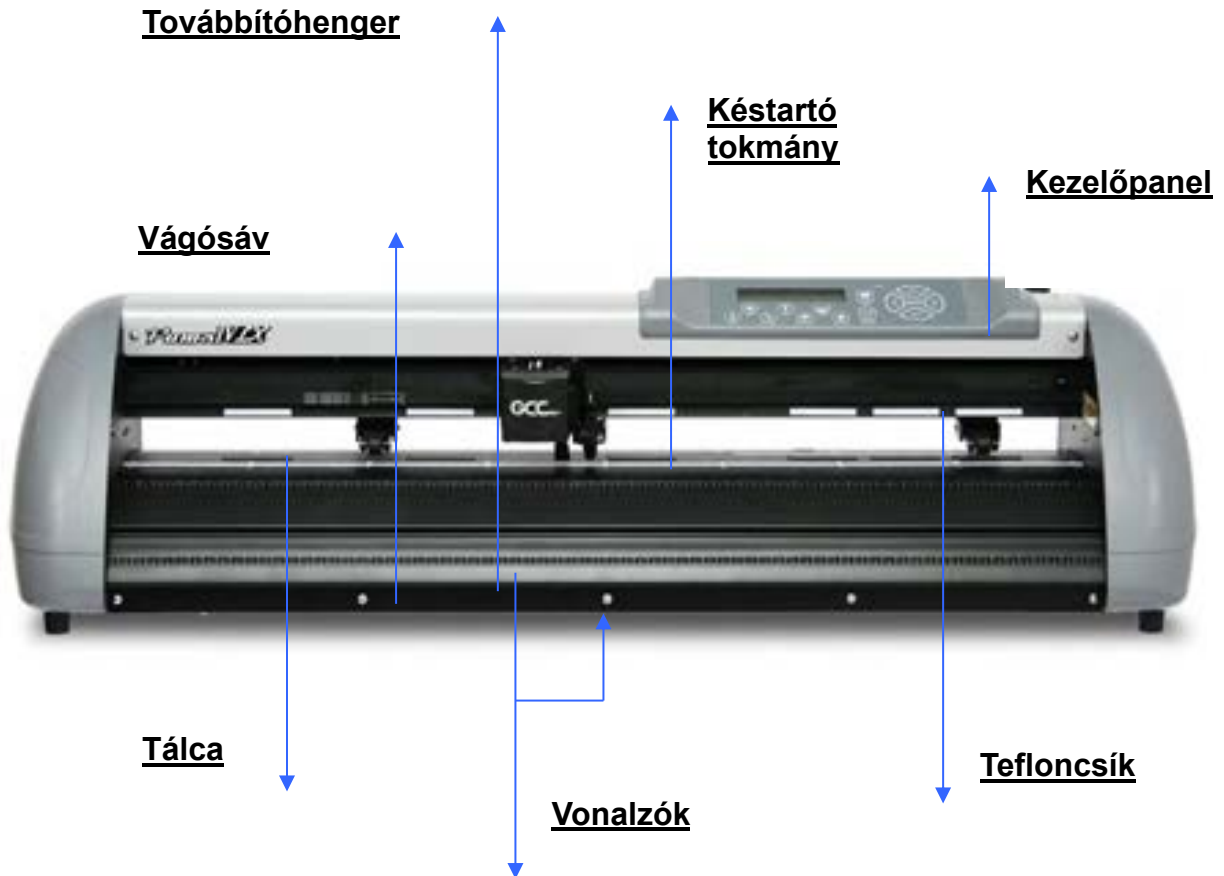


Figure 1-1

#### 1.4.2 The Back View (Figure 1-2)

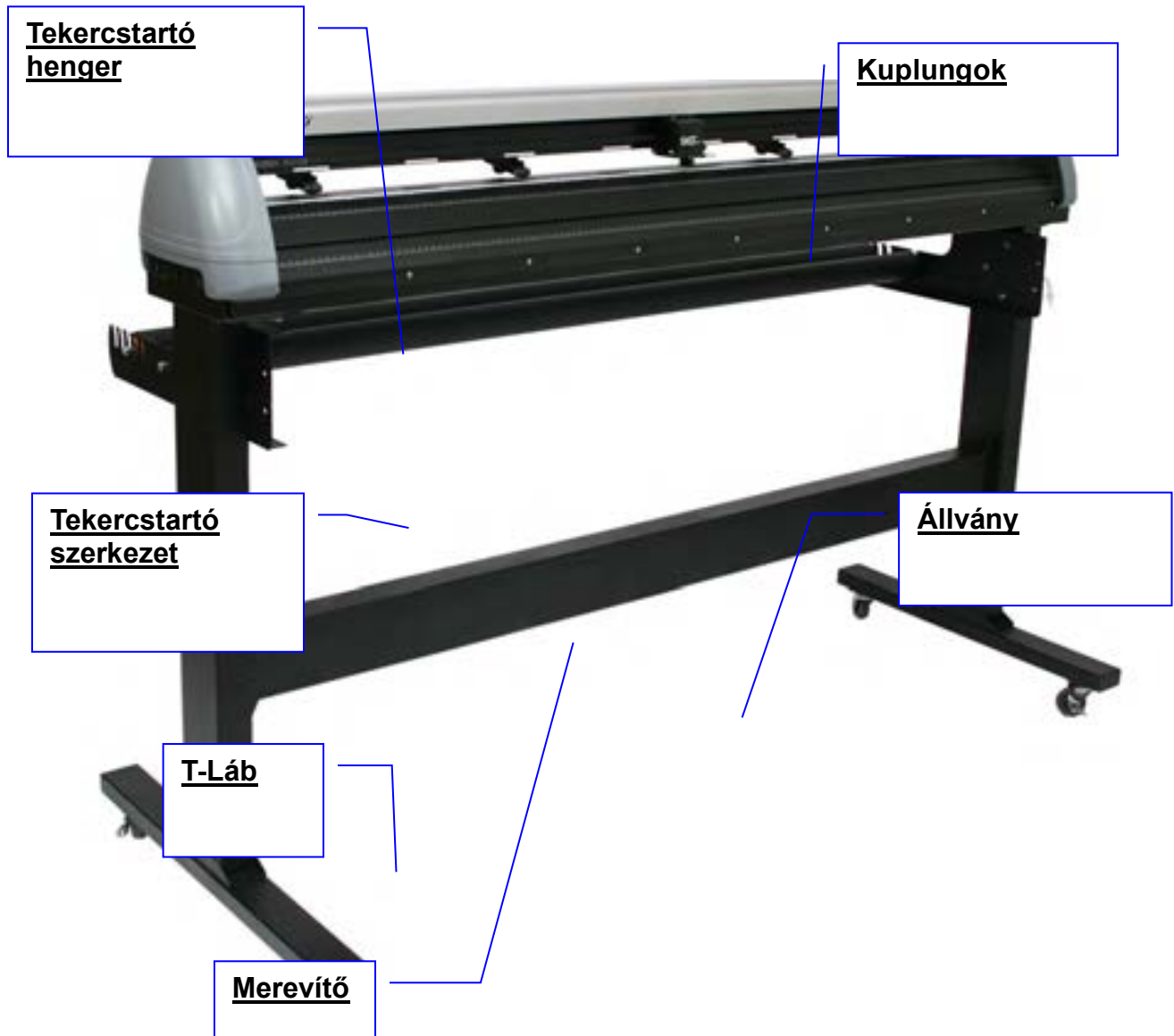


Figure 1-2

#### 1.4.3 Teljes nézet

\*\* Puma IV 60 esetén az állvány opcionális.

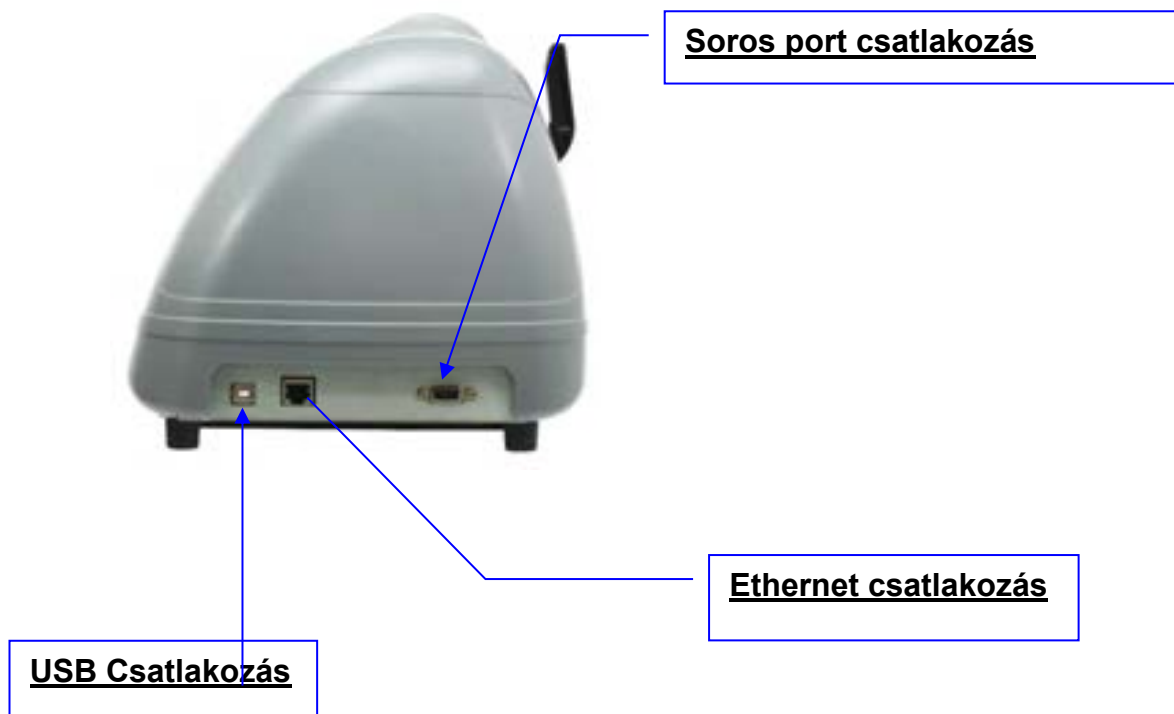
**\*\*Puma IV 132 esetén az állvány alap tartozék.**



#### 1.4.4 Bal oldala



#### 1.4.5 Jobb oldala



## Chapter 2 Telepítés

### 2.1 2.1 Figyelmeztetések

A telepítés előtt kérjük figyelmesen olvassa el az alábbi pontokat..

#### Figyelmeztetés 1

- **Győződjön meg róla hogy a gép kikapcsolt állapotban kerül telepítésre..**
- **Kérjük kellő odafigyeléssel kezelje a vágóplottert a sérülések elkerülése végett.**

#### Figyelmeztetés 2

Keressünk egy megfelelő helyet a telepítéshez.

Mielőtt telepítjük a vágóplottert, az alábbi követelményeknek megfelelő helyszínt keressünk.

- **A gépet minden irányból megközelíthetjük.**
- **Hagyjunk elegendő helyet a gépnek, és a kiegészítőknek.**
- **Stabil helyet keressünk, elkerülve rázkódó, vagy egyéb mozgó felületeket.**
- **A műhely hőmérséklete *15 and 30°C között ideális.***
- **A műhelyben a relatív páratartalmat *25% and 75% között tartjuk.***
- **A gépet védjük a portól, és egyéb erős légmozgástól.**
- **A gépet védjük extrém fényhatástól, és napfénytől.**

#### Figyelmeztetés 3

Tápkábel csatlakoztatása

Ellenőrizzük a csatlakozót és az aljzatot. Amennyiben nem kompatibilis, keressük fel az értékesítőt.

- Csatlakoztassuk a tápkábel (male) csatlakozóját egy földeléssel ellátott aljzatba.
- A tápkábel másik végét (female) csatlakoztassuk a gép tápcsatlakozójába.

## Figyelmeztetés 4 Csavarok lazítása és megfeszítése

Akár kézi, vagy elektromos csavarhúzókat használunk, ne használjunk túl nagy erőt, mert a csavarok károsodását idézhetjük elő. A csavarhúzókat az alábbi nyomatéktáblázat alapján használjuk.

csavar átmérő	nyomaték érték (kgf-cm)
	Nyomaték sztenderd nagy teherbírású alapanyagok esetén
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

## 2.2 Állvány összeszerelése

(Az állvány 60 centis modelleknél opcionális kiegészítő.)

### 2.2.1 Állvány összeszerelése

Kérjük az összeszereléshez az alábbi pontokat vegye figyelembe.

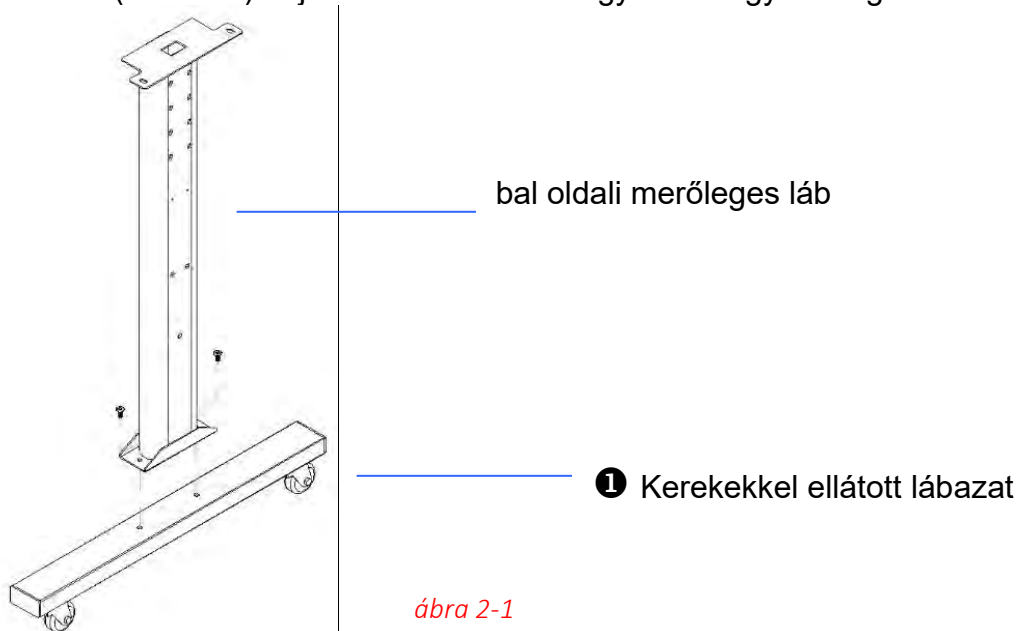
**1 lépés** Kérjük figyelmesen nézze át a mellékelt eszközöket a kiegészítő dobozban mielőtt a telepítést elkezdene.

Linkek :

- 1 bal oldali láb
- 1 Jobb oldali láb
- 1 bal oldali merevítő
- 1 jobb oldali merevítő
- 1 középső merevítő
- 2 alsó kerékkel ellátott lábazat
- 2 csúsztatható tekerstartó
- 1 imbuszkulcs (M5)Φ4
- 28 lapos fejű csavar (M6\*12L)
- 1 telepítő leírás

### 2 lépés

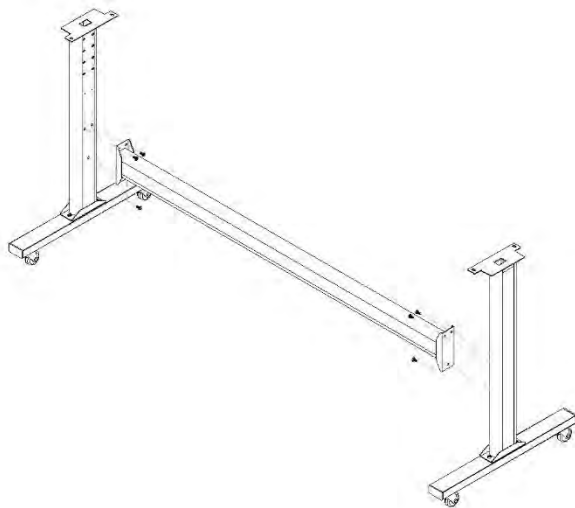
Illesszük a bal oldali lábat merőlegesen a kerekekkel ellátott lábazathoz **1**, majd dugjuk át a csavarokat a lábazaton, és húzzuk meg, ahhoz hogy egy T alakú lábat alkossunk.(ábra 2-1). A job oldali lábazattal ugyanezt tegyük meg.



### 3 lépés

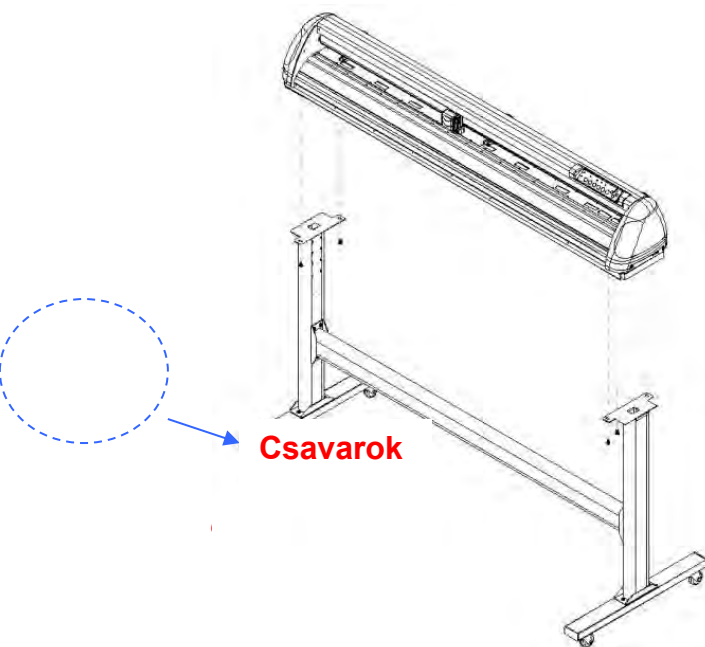
A középső merevítőt a két csavar helyével felfelé helyezzük el. Elsőre ne húzzuk meg a csavarokat, csak tekerjükbe majdnem teljesen. Amint mindkét oldalt megtettük, utána meghúzzhatjuk a csavarokat mindkét oldalt.

Középső merevítő



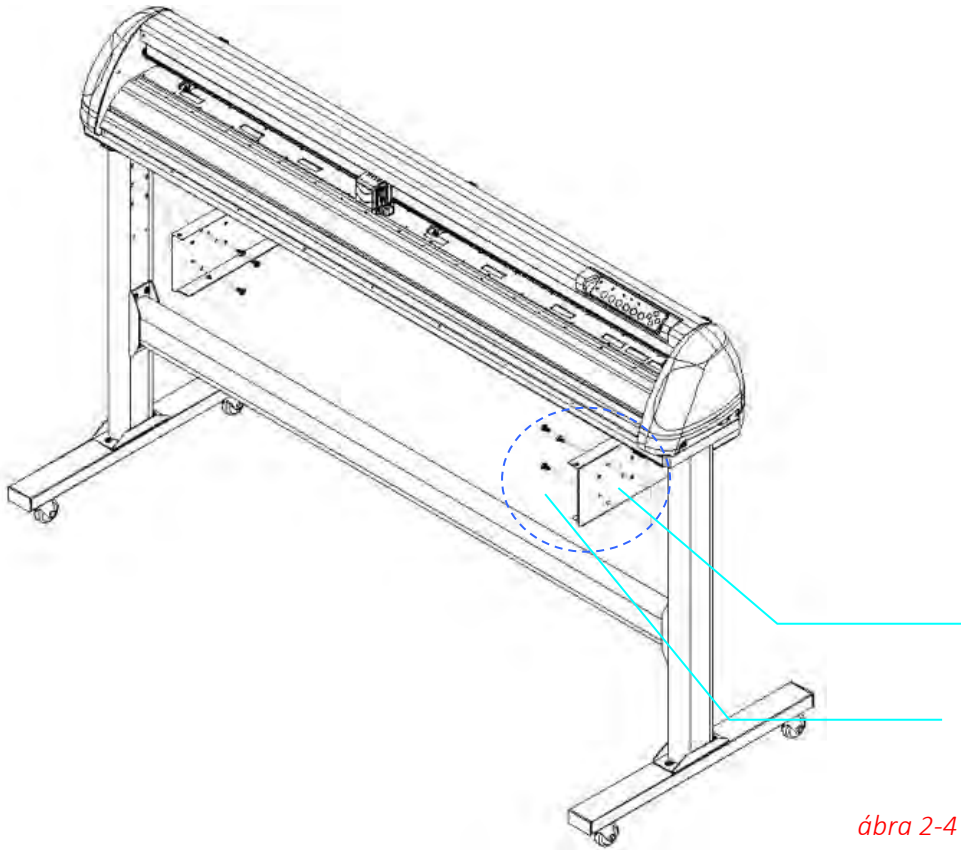
#### 4 lépés

Vegyük ki a plotter a dozból, és távolítsunk el róla minden csomagolást. Az állványt helyezzük a plotter alá. Mindkét oldalon egy-egy lyuk helyezkedik a plotter rögzítéséhez.. Helyezzük be a csavarokat a lyukakba, majd rögzítsük a csavarok meghúzásával.  
Lásd: 2-3 ábra



#### 5 lépés

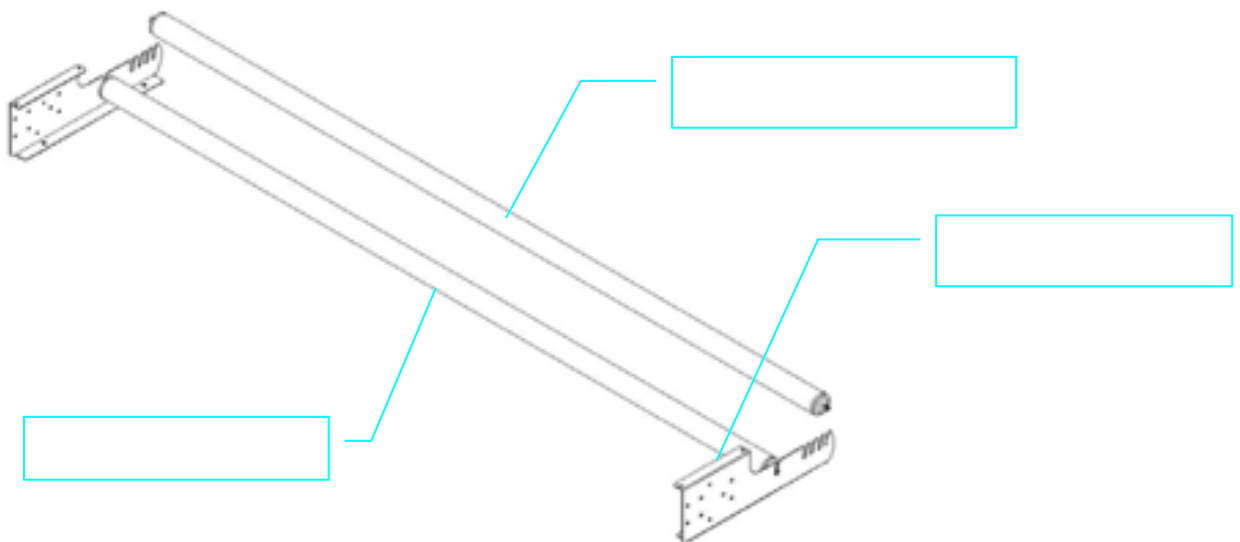
A médiatartót helyezzük a rögzítésre szolgáló lyukakhoz majd rögzítjük. ábra 2-4.  
Többféle rögzítési lehetőség van, így többféle lehetőség szerint rögzíthetjük.



ábra 2-4

**6 lépés**

Helyezzük fel a tekercestartó hengereket a médiatartóra.. (Figure 2-5)



◆ ábra 2-5

**7 lépés**

Tekerjük el a tekercestartó henger végén található csavart az óramutató járásával ellentétesen háromszor miután kivettük a csomaoglásból



### 8 lépés

Helyezd be a tekercstartó hengert a damper nélkül a bal oldali médiatartó mélyedésébe. Tegyük meg ugyanezt a jobb oldalon, **fontos hogy itt a damperrel helyezzük be.** Győződjünk meg róla hogy a járatba passzoljon a tekercstartó kiálló része.



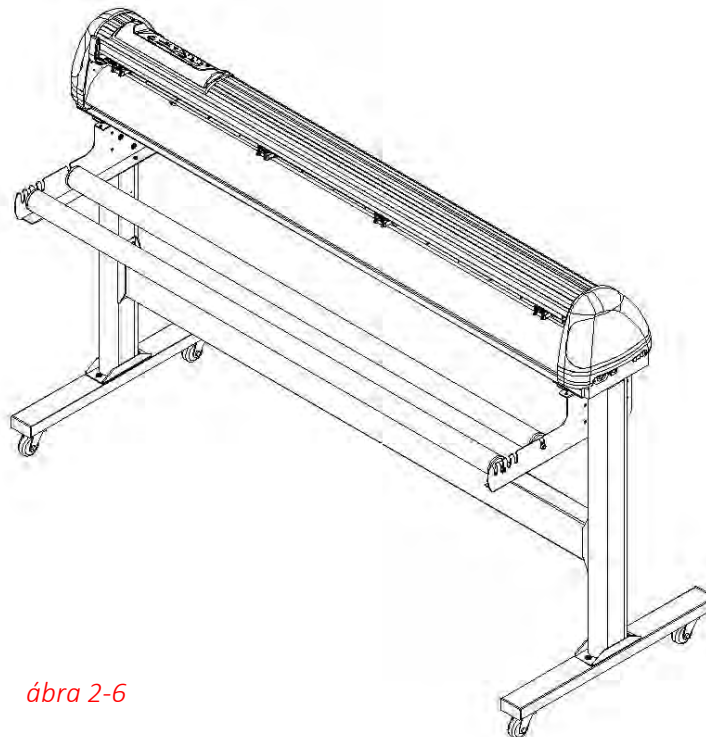
### 9 lépés

Rögzítsük a csavarral a médatartóhoz a tekercstartó hengert.



### **10 lépés**

Végül az alábbi képet kell kapnunk. (ábra 2-6)



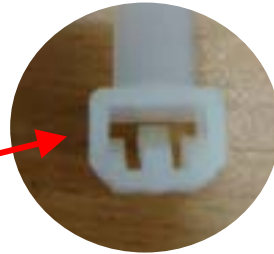
*ábra 2-6*

## **2.3 USB Kábel és felfogatása**

The USB cable tie and saddle assembly for the stands with Flexible Media Support

System only.

**1 lépés** Helyezzük át a felső résen a kötegelőt a vékony végével előre.



Az alábbi végével felfelé.

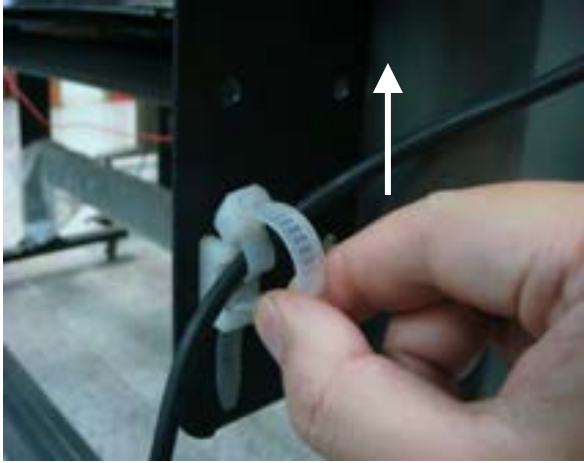
**2 lépés** Helyezzük át az USB kábelt majd rögzítsük a kötegelőt.



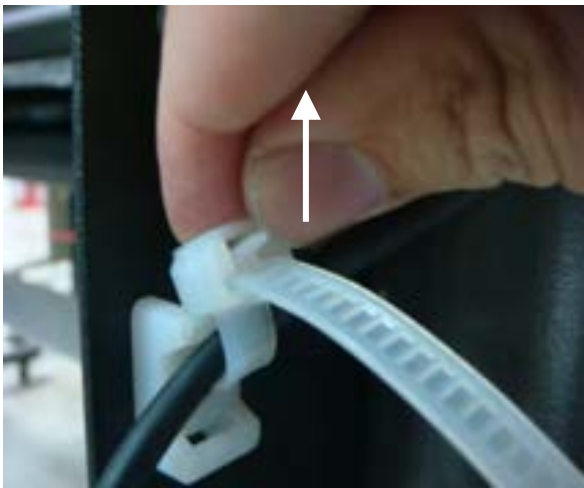
**3 lépés** A képen látható mozdulattal helyezzük át a kötegelő végét az also lyukon.



kioldás: húzzuk ki a kötegelőt alulról → húzzuk fel a fület → engedjük ki a kötegelőt.



húzzuk ki a kötegelőt alulról



húzzuk fel a fület



engedjük ki a kötegelőt

## 2.5 Blade Installation

### **! Caution**

---

Do not touch the tip of the blade by your fingers.

---

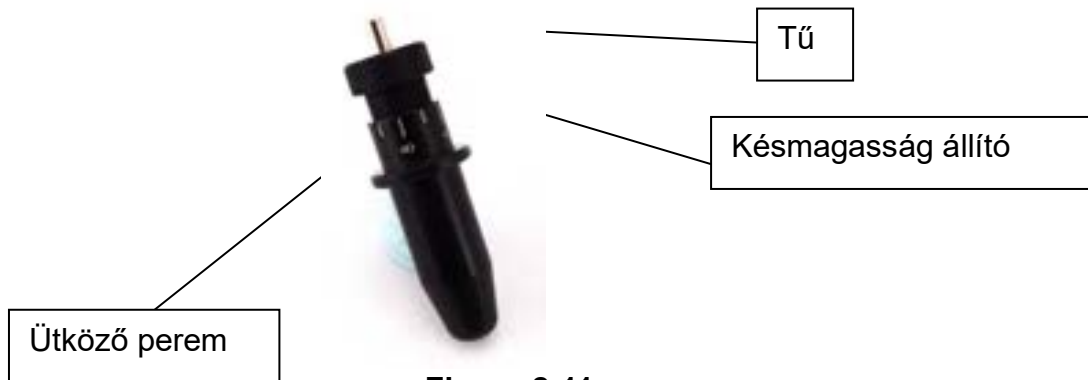
### **! Notice**

---

The blade is a consumable item, which will affect the cutting quality significantly. Please replace with a new blade when having the following situations:

1. The tip of blade is broken.
  2. The cutting traces are not as good as they were.
  3. Uncut area remains the same even the blade force has been raised significantly.
- 

A 2-11 ábra bemutatja a tokmány részeit.  
Behelyezéshez alulról helyezzük be a kést  
a tokmányba. Az eltávolításhoz pedig a szeg  
benyomásával férünk hozzá a késhez.  
Győződjünk meg róla, hogy a kés éléhez  
nem érünk hozzá, mert balesetveszélyes.



**Figure 2-11**

**Step 1** Kés telepítése. (Figure 2-12)



**Step**  
to the  
holder. (Figure 2-13)

**2** Push the  
bottom of the



blade  
blade

**Step 3** A fej tekerésével állíthatjuk be a kés kiálló részének hosszúságát.  
(ábra 2-14).



**Step**

fontos hogy a külső perem a saját mélyedésébe kerüljön (lásd ábra 2-15), majd pattintsuk be a rögzítést (ábra 2-16).

**4** Helyezzük be a tokmányt a helyére.

**Tips:**

A megfelelő beállítás amikor az alapanyag vastagsága + 0,1mm a kés kiálló részének hosszúsága. Azaz ha az alapanyag 0.5mm, akkor a kés kiálló része legyen 0.6mm (0.5mm + 0.1mm). Így a vágandó alapanyag hordozóját nem sértjük, de az alapanyagok teljesen átvágjuk.



**Step**

**5** Az eltávolításhoz a 4. lépést visszafelé kell elvégeznünk.



**Step 6** Kés kioldása: Nyomjuk meg a "kés kioldó szeget" a kés cseréjéhez.



**FIGYELEM!**

A gép használata során a kés vesztit élességéből, ez befolyásolhatja a vágási minőséget. A kés vágóerejét növelve talán javíthatjuk a végeredményt. Amennyiben a kés már nem képes a megfelelő minőségű vágásra, akkor egy új kést kell tennünk a gépbe. A kés kopóalkatrész, így időszakosan a vágási minőség megőrzése érdekében cserélnünk kell. A kés minősége nagyban befolyásolja a végeredményt. Ezért minden alkalommal győződjünk meg róla hogy megfelelő minőségű kést használunk.

**Tippek** – Cserélendő a kés az alábbi esetekben:

- ✓ Ha elkopott, vagy eltört.
- ✓ Ha a vágási minőség nem megfelelő
- ✓ Ha az alapanyagot nem vágja át teljesen, nagy vágóerőnél sem.

## 2.6 Kábeles csatlakozás

A vágóplotter az alábbi kapcsolódási lehetőségekkel kommunikál a számítógéppel: **USB (Universal Serial Bus) vagy Serial port (RS-232C) vagy Ethernet**. Ez a fejezet bemutatja hogyan csatlakoztasd egy számítógéphez a vágóplottert, és hogyan állítsd be a kapcsolatát az eszközök között.

---

**NOTICE:** Ha USB kapcsolat van engedélyezve, a Serial port automatikusan letiltja magát.

---

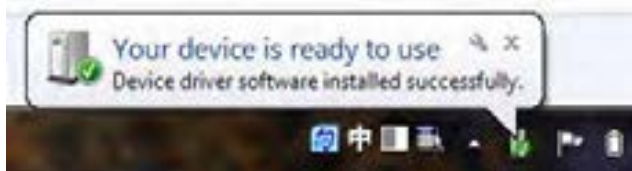


### 2.6.1 USB kapcsolat

A Puma IV széria, USB 2.0 csatlakozással rendelkezik.

#### 2.6.1.1 Kapcsolódás a GCC plotterhez

1. Kapcsoljuk be a plottert.
2. Csatlakoztassuk az USB kábelt, és az USB driver automatikusan feltelepül. Pár percig eltarthat mire megtalálja az eszközt. Kérjük NE távolítsa el az eszközt, amíg a telepítés folyamatban van.
3. Kattintsunk kétszer az USB eszköz ikonra, hogy meggyőződjünk a telepítés befejezéséről.



#### 2.6.1.2 Driver telepítése

Használja az express automatikus telepítést. Kövesse az alábbi lépéseket a telepítéshez.

#### **Figyelem!!**



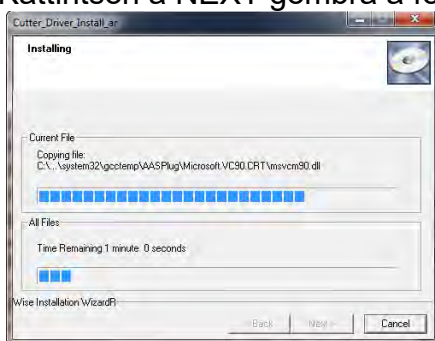
- ✓ Amennyiben Windows 7 vagy újabb operációs rendszert használ, győződjön meg róla hogy az adminisztrátor felhasználóval jelentkezett be.

**Step 1** Helyezze be a telepítő DVD-t a meghajtóba. **Győződjön meg róla, hogy a plotter csatlakoztatva van, mielőtt a telepítést elkezdené.**

**Step 2** A driver listából válasszuk ki a telepítendő gép típusát, majd kattintson az alábbi lehetőségre: Windows Driver (Win 7 and Above) (Automatic Detection) vagy Windows Driver (Win 7 and Above) (Manual Selection) az AAS plugin, és a driver telepítéséhez.



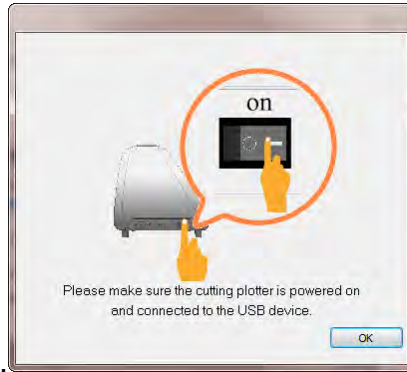
**Step 3** Kattintson a NEXT gombra a folytatáshoz.



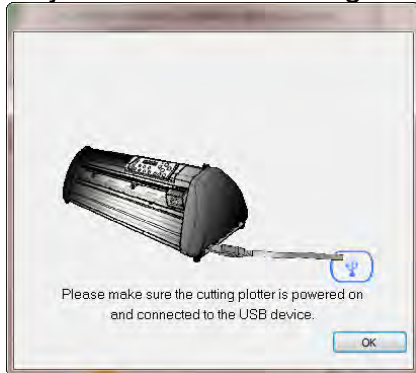
**Step 4** Ha Windows 7, vagy újabb operációs rendszerrel dolgozunk, kövessük a **piros felirat** által adott instrukciókat, a Windows Update kikapcsolásához. A sikeres telepítéshez az alábbi lépés elengedhetetlen. Majd kattintsunk a NEXT gombra.



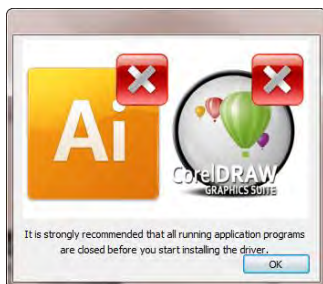
**Step 5** Győződjön meg róla, hogy a plotter csatlakoztatva van, és be van kapcsolva.



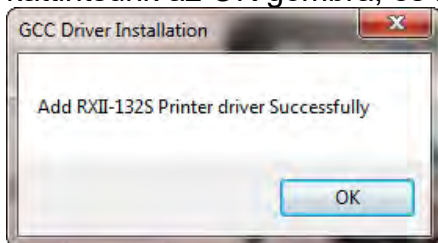
Majd kattintsunk az OK gombra.



**Step 6** Győződjön meg róla, hogy az alábbi programok be vannak zárva. Majd kattintsunk az OK gombra.



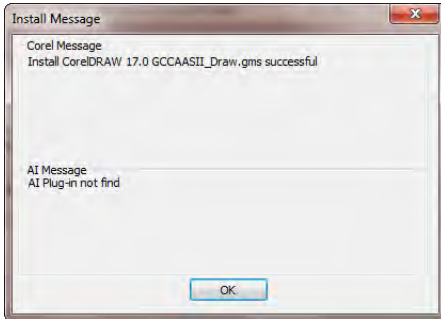
**Step 7** A telepítés eltart pár percig, majd az alábbi üzenetet kell látnunk. Ezután kattintsunk az OK gombra, és kész is vagyunk.



**Step 8** Ha telepíteni szeretnénk az AAS plugint a CoreIDRAW és az Adobe Illustrator programba, győződjünk meg róla hogy egyik szoftver sincs elindítva a háttérben. Majd kattintson az INSTALL gombra.

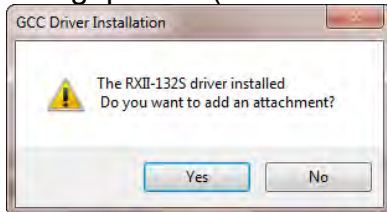


**Step 9** A telepítés befejeztével ellenőrizze a telepítést. Majd kattintsunk az OK gombra.

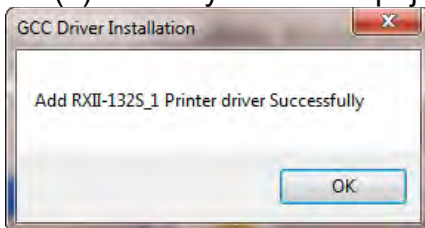


**Note:**

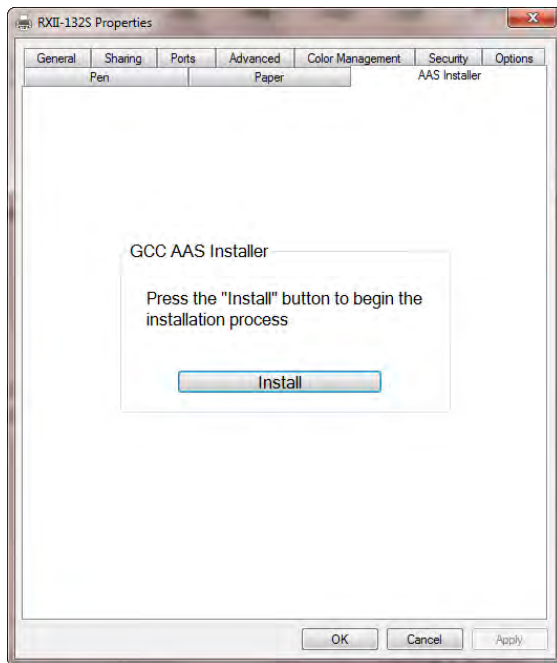
(1) Amennyiben már a driver telepítve van, egy másodlagos driver fog települni a gépünkre! (erre az alábbi kép alapján a telepítő rákérdez)



(2) Amennyiben feltelepítjük a másodlagos drivert, az alábbi üzenetet kapjuk.



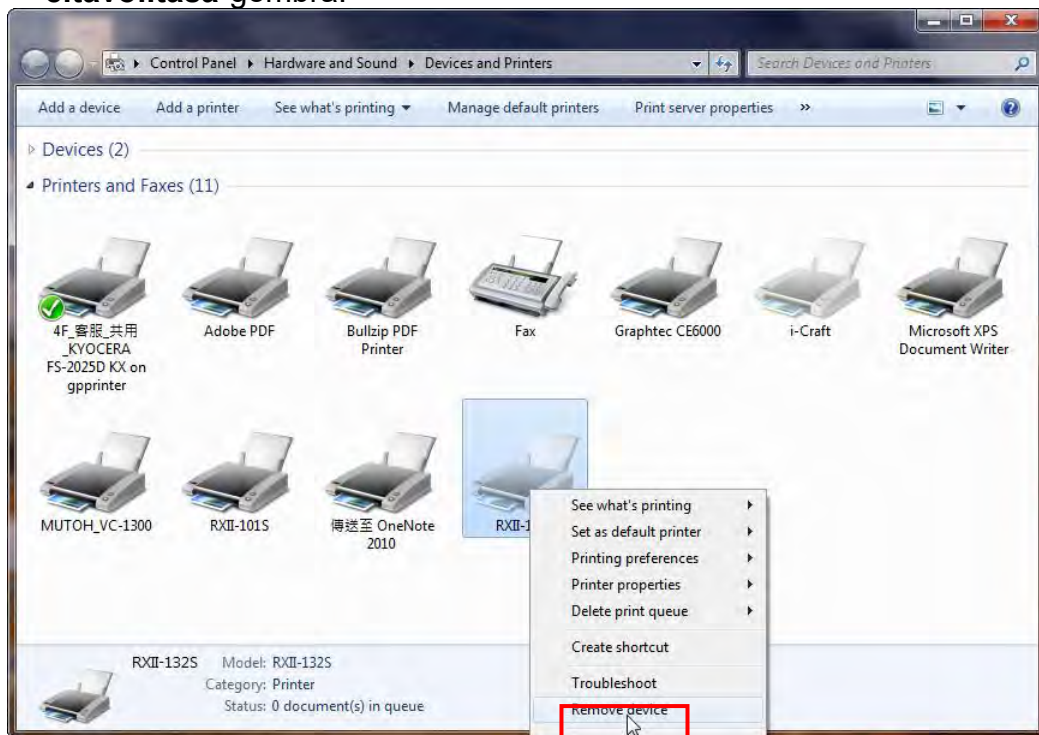
(3) A felhasználók akik frissítették az Adobe Illustrator vagy CorelDRAW szoftvereket, kérjük lépjenek az alábbi oldalra: **AAS Installer** fül a **nyomtató beállítások** ablakban és kattintsanak az **“Install”** gombra, és feltelepül a legújabb AAS Plugin a frissített szoftverre.

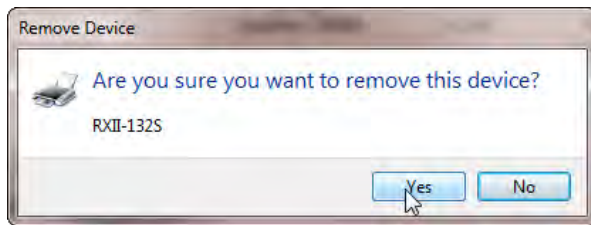


### 2.6.1.3 Driver Törlése

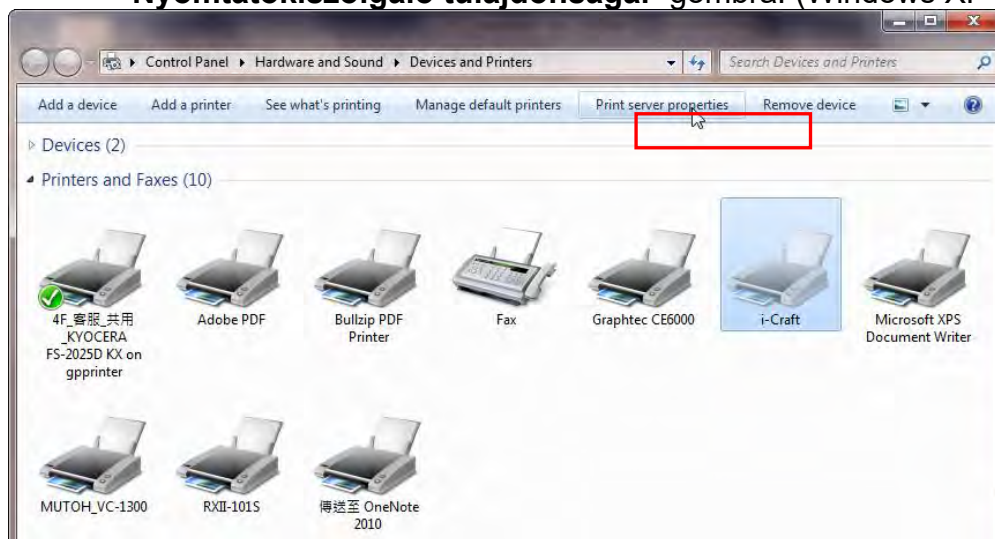
Hogy sikeresen felteljeptsük a legfrissebb drivert, előbb a régi drivert el kell távolítanunk a PC-ről. Kérem kövesse az alábbi lépéseket.

**Step 1** Lépünk a Vezérlőpult\Hardver és Hang\Eszközök és Nyomtatók ablakba. Jobb klikk az eltávolításra váró driverre, majd kattintsunk az **“Eszköz eltávolítása”** gombra.

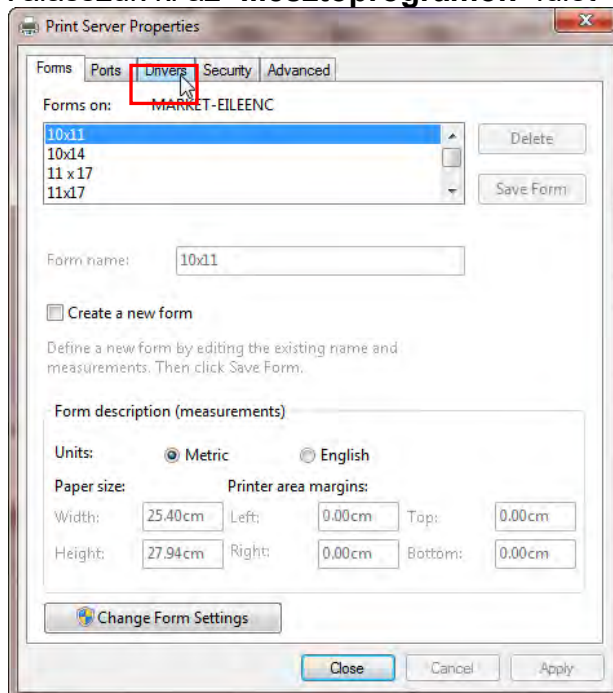




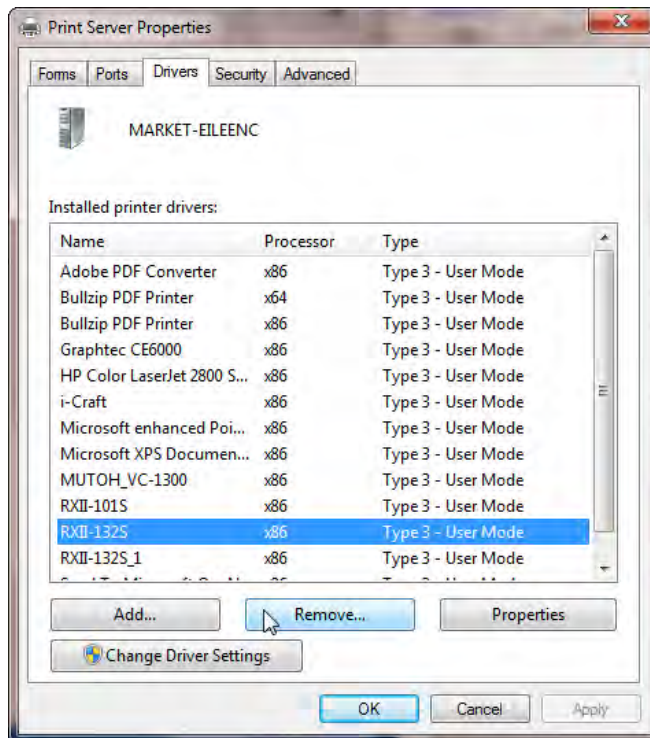
**Step 2** Miután töröltük az eszközt, kattintsunk bármely nyomtatóra az ablakban, majd válasszuk a **“Nyomtatókiszolgáló tulajdonságai”** fület. (Win 7 vagy újabb verzió esetén) vagy jobb gombbal kattintsunk egy üres helyre, majd a **“Nyomtatókiszolgáló tulajdonságai”** gombra. (Windows XP esetén)



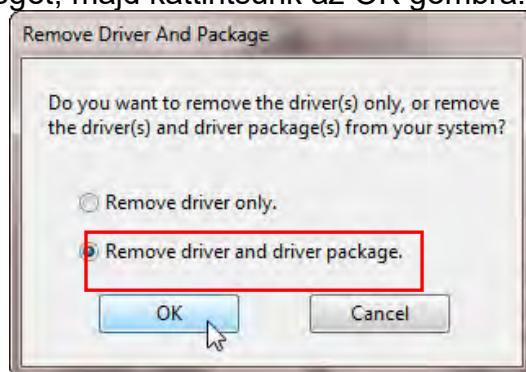
**Step 3** Válasszuk ki az **“Illesztőprogramok”** fület



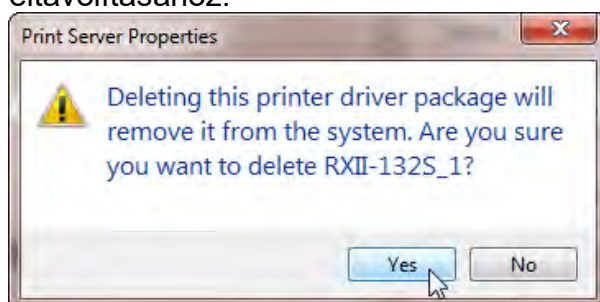
**Step 4** Válasszuk ki a típust, majd kattintsunk az **“Eltávolítás”** gombra.

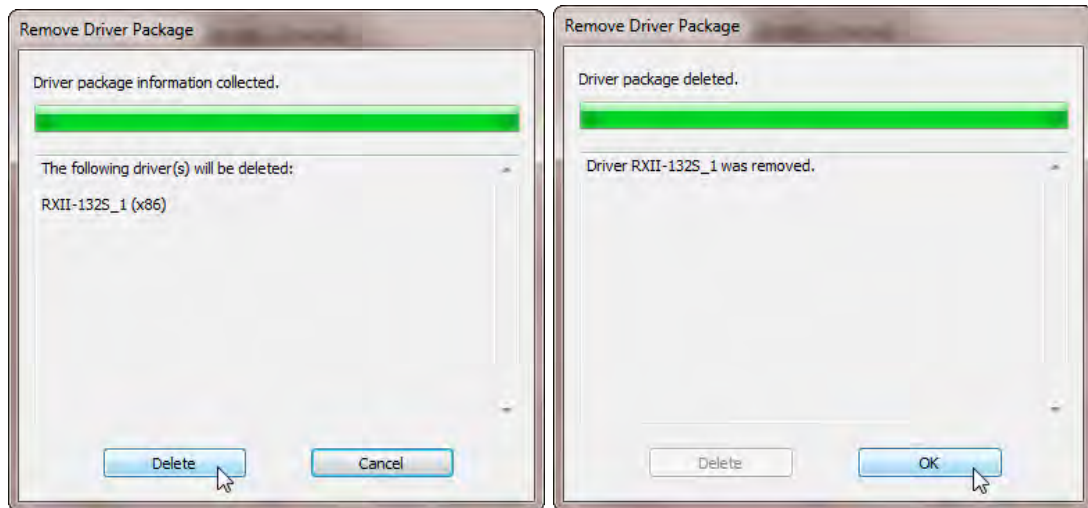


**Step 5** Válasszuk ki az “Illesztőprogram és illesztőprogram-csomag eltávolítása” lehetőséget, majd kattintsunk az OK gombra.



**Step 6** Kattintsunk az igen-re, majd a törlés-re, majd az OK-ra, a driver sikeres eltávolításához.





## 2.6.2 RS-232 Serial csatlakozás

### ■ RS-232 (Serial) Port

1. Az IBM/PC, PS/2 felhasználóként, csatlakoztassa az RS-232C kábelt a hozzárendelt serial porthoz (COM1 or COM2).
2. Állítsa be a kommunikációs paramétereket (Baud Rate and Data Bits/Parity) hogy illeszkedjen a szoftver csomag beállításaihoz. (3. fejezet)

**Figyelem!! Kérjük kapcsolja ki a plotter mielőtt az RS-232C kábelt csatlakoztatja.**

## 2.6.3 Adatátvitel

Az adatátvitelre két lehetőség van (számítógép és vágóplotter között).

- 1:** A megfelelő beállításokkal az adat közvetlen kiküldhető a szoftverből közvetlen a plotterre.
- 2:** A legtöbb szoftver képes a kommunikációra **HP-GL** or **HP-GL/2** parancsokkal. ameddig a fájlok **HP-GL** or **HP-GL/2** formátumúak, a vágóplotter precízen tudja kezelni azokat.

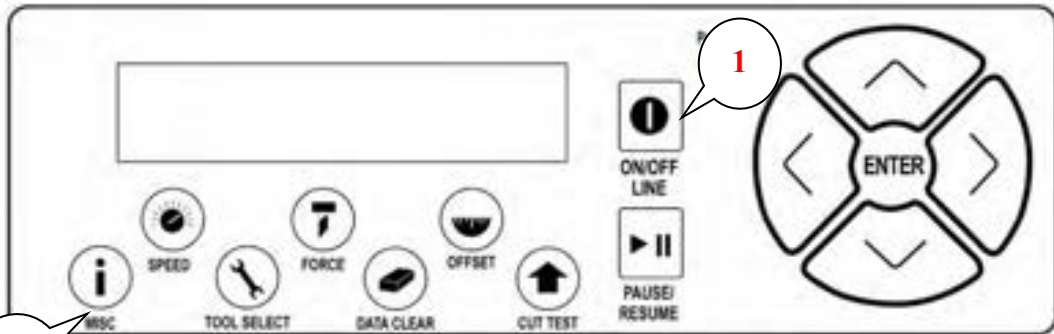
## 2.6.3 Ethernet Csatlakozás

### *I. Hálózati beállítások*

**Step 1** Csatlakoztassuk a hálózati egység ethernet portját a GCC vágóplotter ethernet csatlakozójával, egy RJ45 hálózati kábellel, majd kapcsoljuk be a gépet.



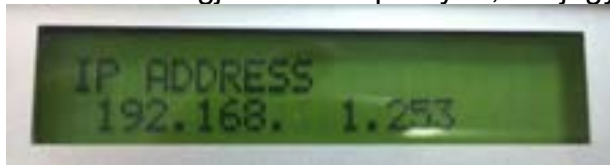
**Step 2** Nyomjuk meg az ON/OFFLINE gombot, majd a MISC gombot.



**Step 3** Válasszuk a **DHCP** lehetőségre, majd a **fel/le** nyilakkal engedélyezzük és nyomjuk enter gombot.



**Step 4** Az IP cím megjelenik a képernyőn, ezt jegyezzük fel.



## **II. Ethernet csatlakozás beállítása**

Két lehetőség van az etherneten való munka kiküldésére.

GreatCut-on keresztül: **I. Output through GreatCut;**

Amennyiben Corel vagy Illustratoron keresztül szeretnénk munkát kiküldeni:

**II. Output through the Ethernet Driver.**

### **I. Kiküldés GreatCut-on keresztül**

A GreatCut egy plugin a CorelDraw és Illustrator szoftverekhez.

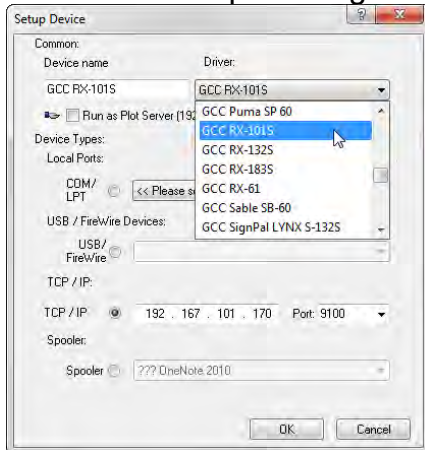
**Step 1** Indítsuk a GreatCut-ot, készítsünk egy vágandó grafikát.



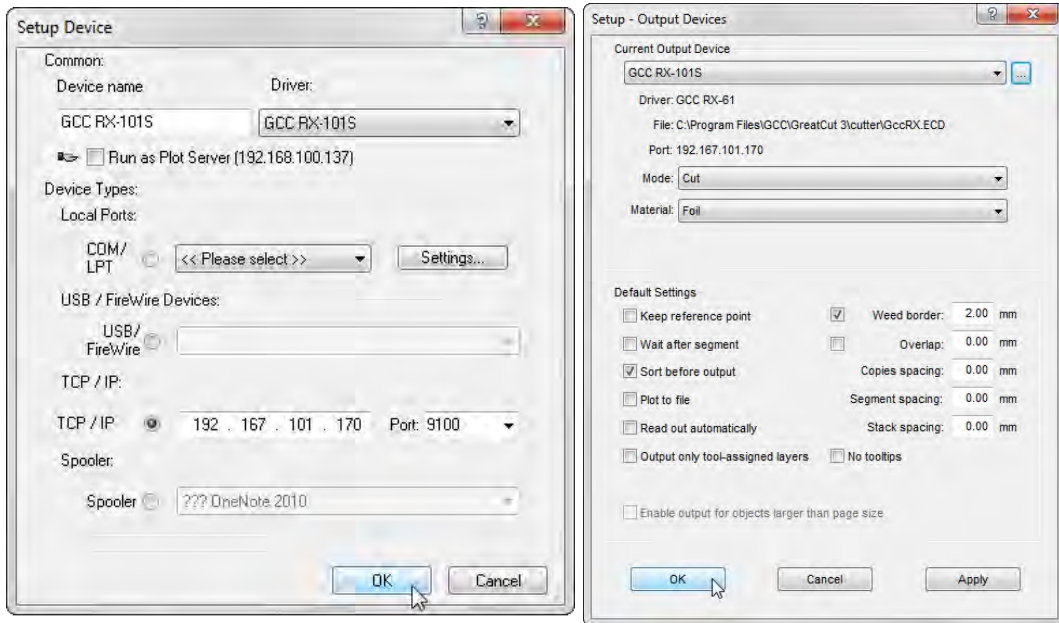
**Step 2** Válasszuk ki az Output Devices lehetőséget.



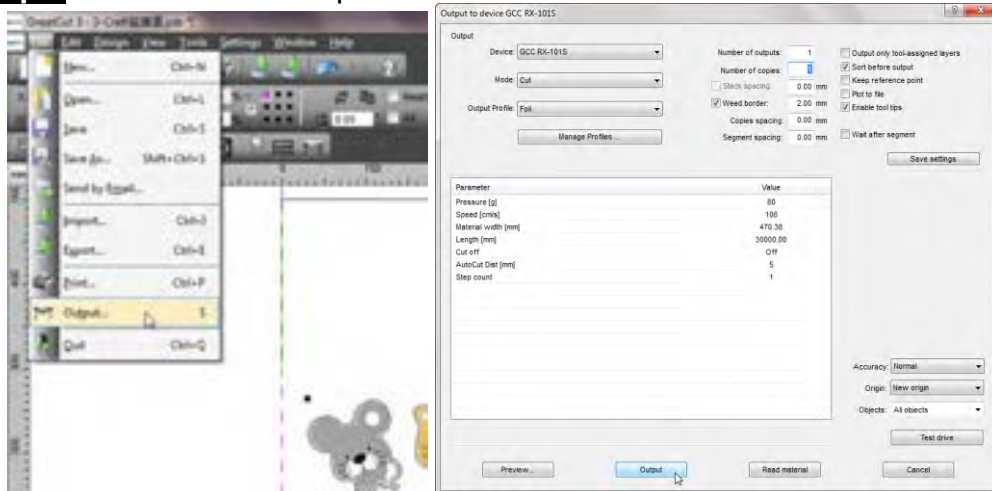
**Step 3** Válasszuk ki a típust a legördülő menüből.

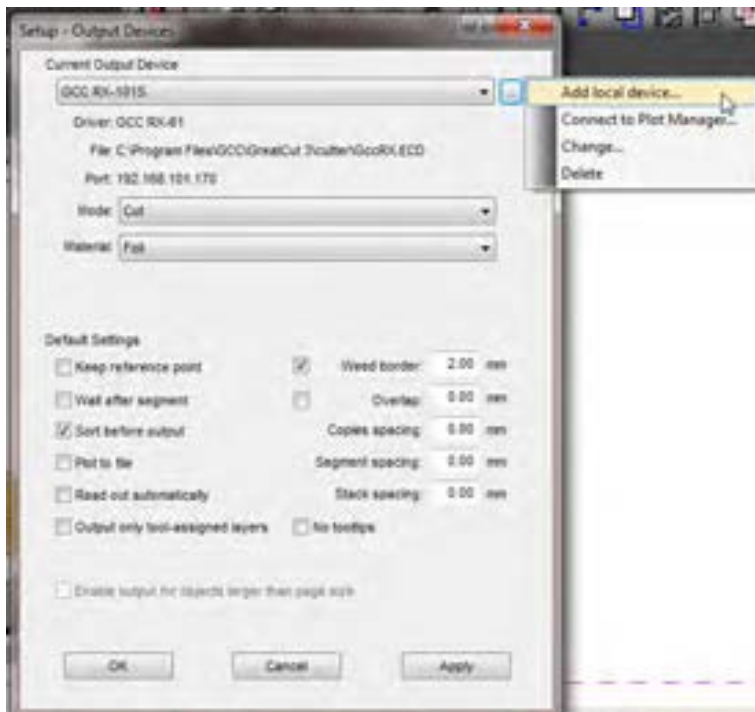


**Step 4** Írjuk be a kijelzőről előzetesen lejegyzetelt IP címet.



**Step 5** Kattintsunk az Output-ra a File- menüben.

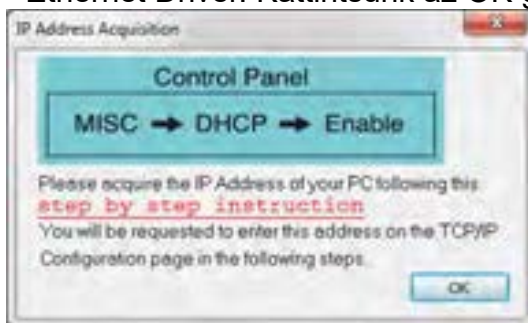




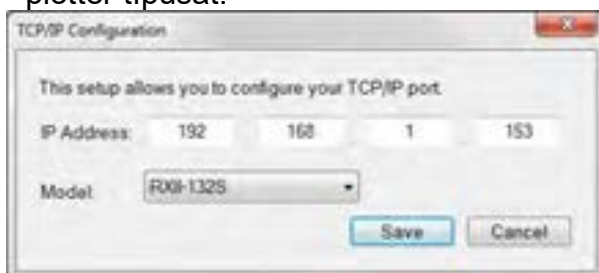
Teljesítjük a driver telepítést, így a vágóplotterünk munkára kész.

## II. Kiküldés Ethernet Driverrel

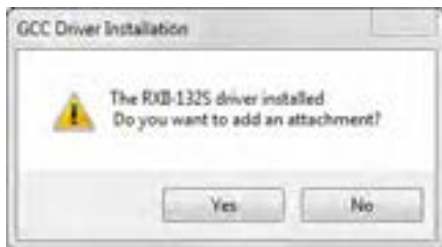
**Step 1** Csatlakoztassuk az Ethernet kábelt a PC-be, majd majd telepítsük a Cutter Ethernet Driver. Kattintsunk az OK gombra.



**Step 2** Írjuk be az IP-címet amit a gép paneljáról feljegyeztünk, majd válasszuk ki a plotter típusát.



**Step 3** A driver feltelepítésre került. Kiküldhetjük a vágandó munkákat.



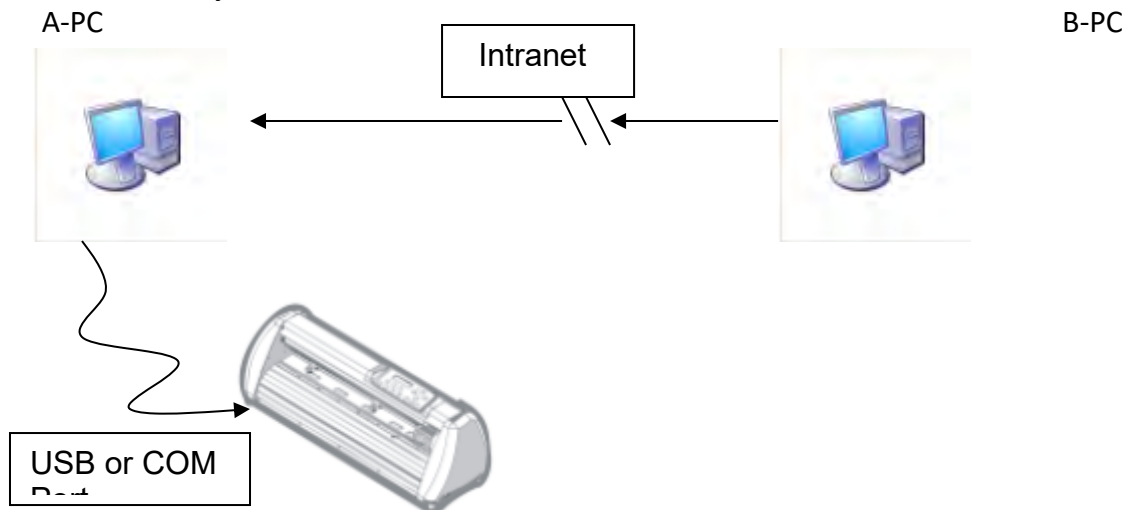
#### 2.6.4 Adatátvitel

Az adatátvitelre két lehetőség van (számítógép és vágóplotter között).

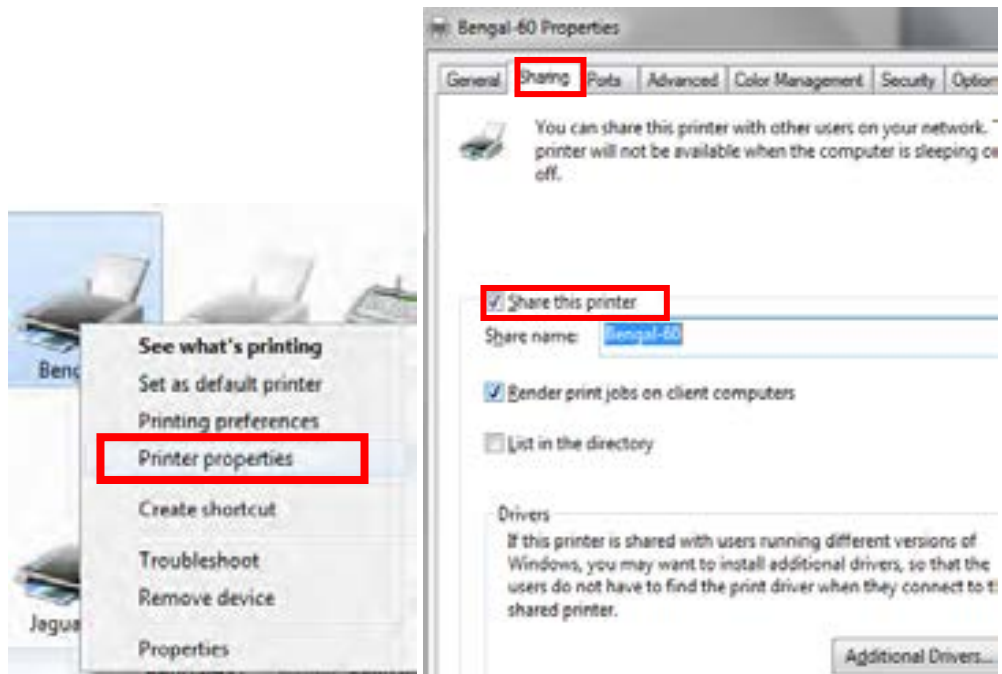
- 1:** A megfelelő beállításokkal az adat közvetlen kiküldhető a szoftverből közvetlen a plotterre.
- 2:** A legtöbb szoftver képes a kommunikációra **HP-GL** or **HP-GL/2** parancsokkal. ameddig a fájlok **HP-GL** or **HP-GL/2** formátumúak, a vágóplotter precízen tudja kezelni azokat.

#### 2.6.5 Hálózati beállítások

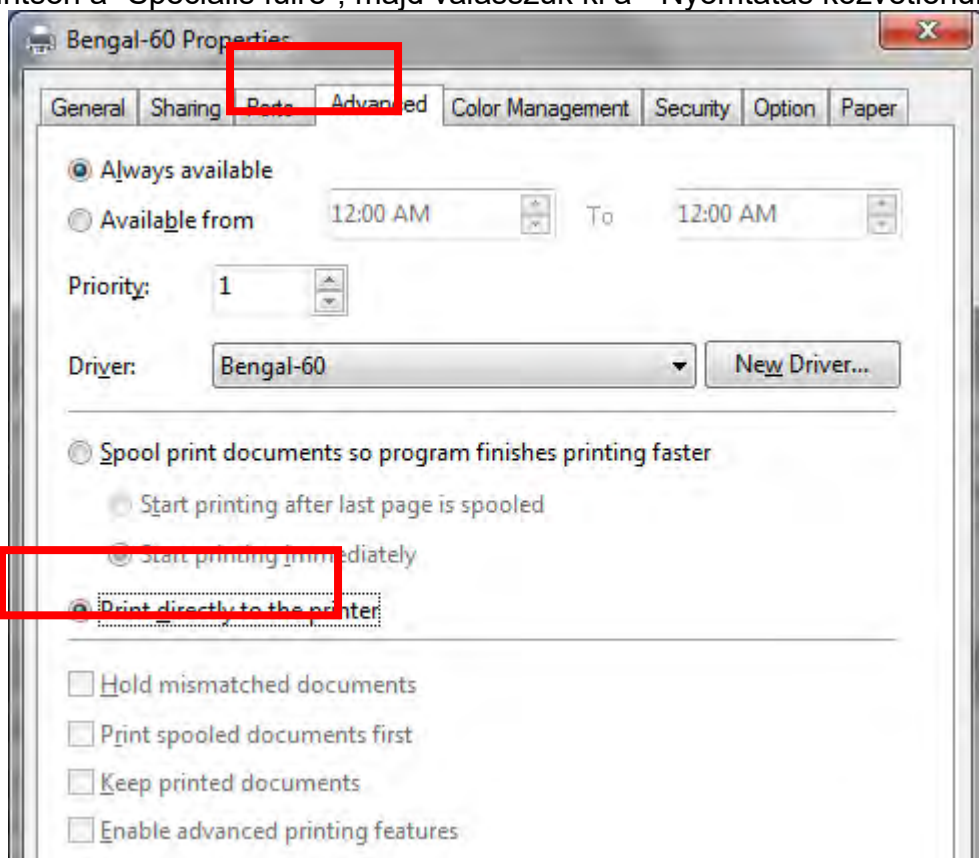
Az "A-PC"-n, állítsuk be a drivert megosztott nyomtatóként, majd csatlakoztassuk a "B-PC"-t az "A-PC" nyomtató driveréhez, Intraneten keresztül.



- Step 1** Állítsuk be az A-PC nyomtató driver-ét megosztott nyomtatóként. (Jobb egérgombbal kattintsunk az ikonra, majd a "Nyomtató tulajdonságai" lehetőségre.) Kattintsunk a Megosztás fülre, majd, pipáljuk ki a nyomtató megosztása rublikát.

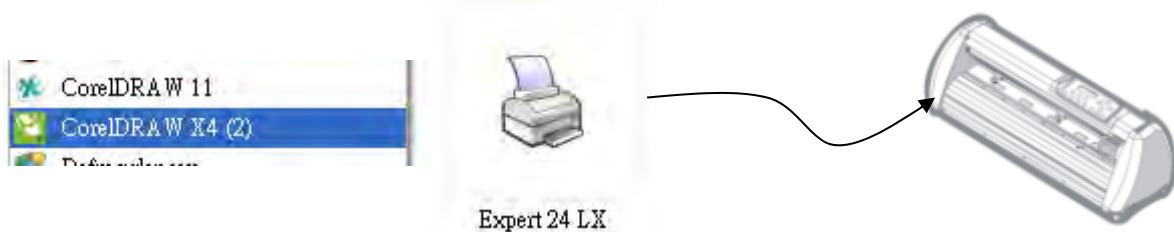


**Step 2** Kattintson a “Speciális fülre”, majd válasszuk ki a “ Nyomtatás közvetlenül”



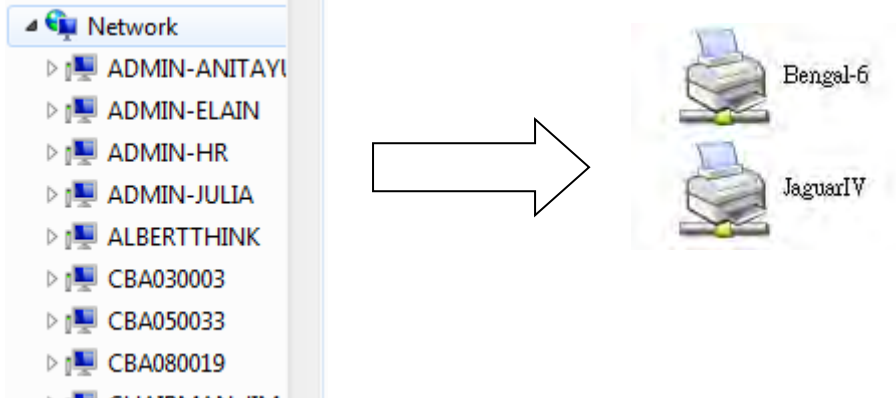
lehetőséget.

**Step 3** Küldjünk ki egy próbamunkát az A-PC-ről, a plotterre hogy ellenőrizzük a kapcsolatot a két gép között.

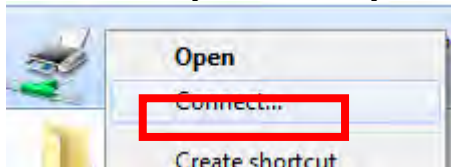


Try to send a job to check if the port is working.

**Step 4** Aktiváljuk az A-PC nyomtató driver-ét a B-PC hálózatán.



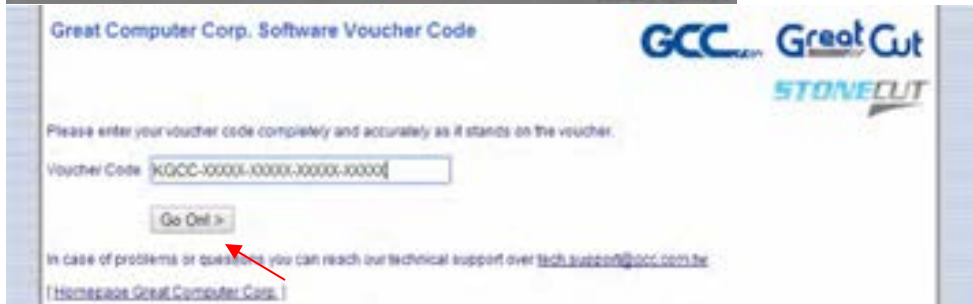
**Step 5** Jobb klikk a nyomtató ikonján, majd válasszuk ki a “kapcsolódás” lehetőséget.



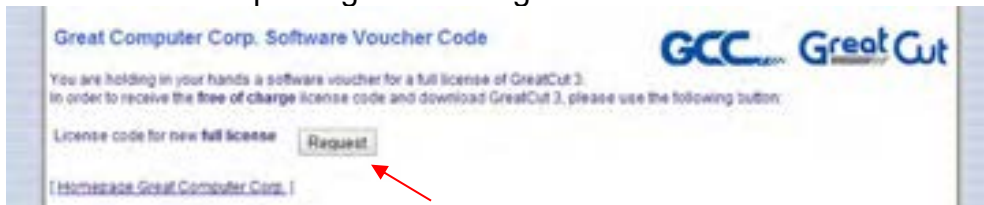
## 2.7 Software telepítése

### 2.7.1 GreatCut Telepítése

**Step 1** Kattintsunk a “GreatCut Online Registration” lehetőségre a telepítő DVD-n, vagy az alábbi linkre: <http://gccvoucher.eurosystems.lu/>, írjuk be a voucher kódot amelyet a DVD tokján találunk, majd kattintsunk a “Go on!” gombra.



**Step 2** Kattintsunk a “Request” gombra a regisztrációs felületen.



**Step 3** Töltsük ki a kért információkkal a regisztrációs lapot, és kattintsunk a “Request Licence code” gombra.

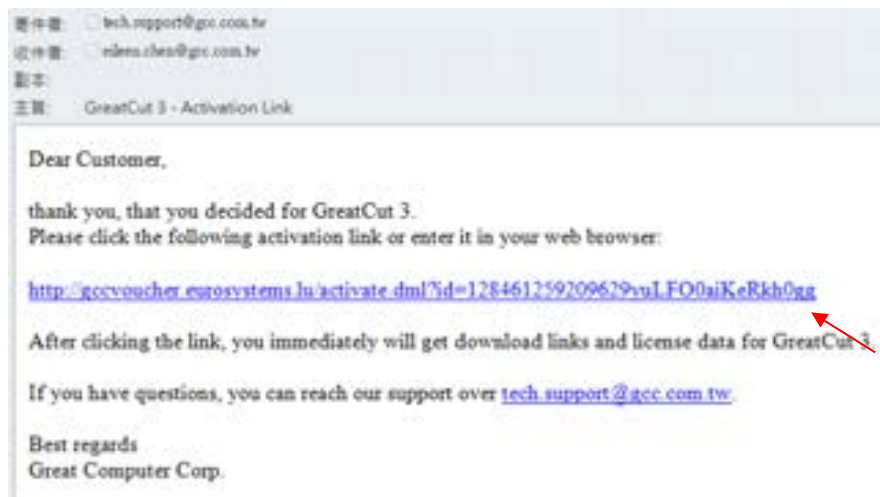


**Step 4** A regisztrációval végeztünk; kettő E-mailnek kell érkeznie, az egyik a regisztráció visszaigazololó e-mail az aktivációs linkkel. a másik a licenz adatokkal rendelkező email, és **.ecf** file.



**Step 5** Nyissuk meg az email-t , amelyben az aktivációs link érkezett, majd kattintsunk rá.

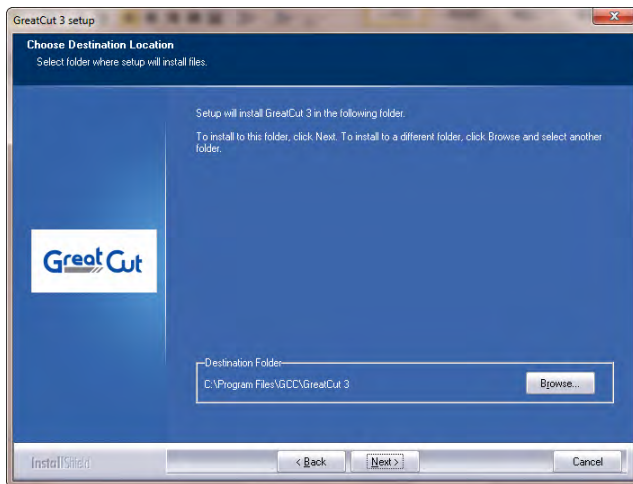
( A link a Greatcut oldalára irányít minket.)



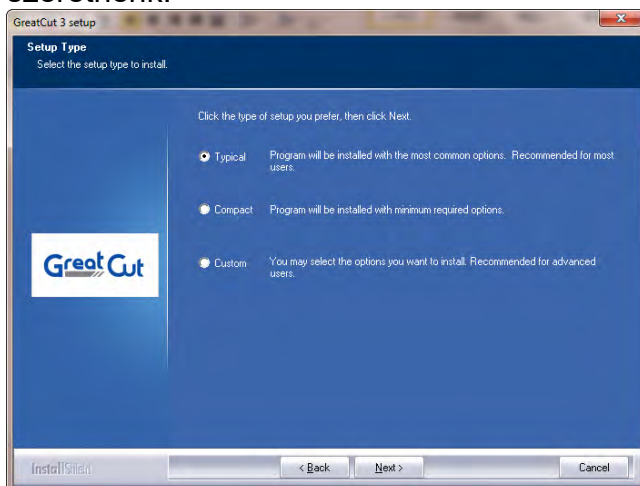
**Step 6** Kattintsunk az "Install GreatCut" gombra a telepítő DVD-n.



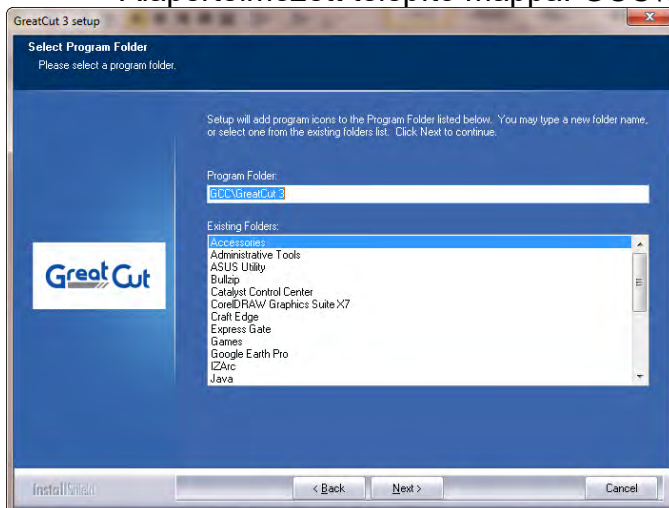
**Step 7** Válasszuk ki a célmappát.



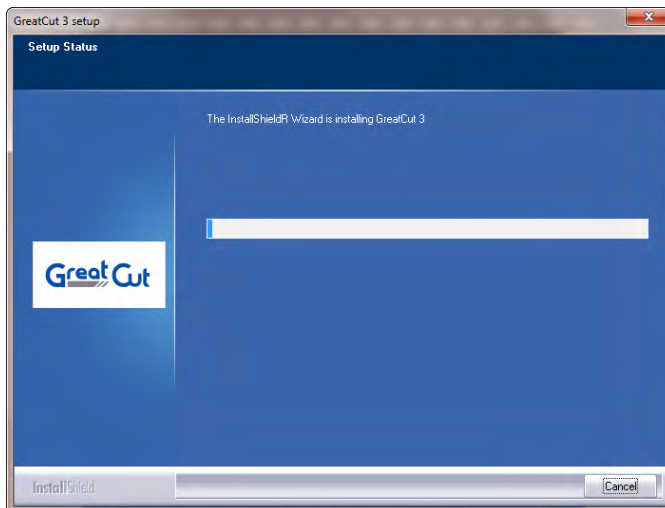
**Step 8** Válasszuk ki a “Typical” lehetőséget, majd kattintsunk a Next gombra.  
Megjegyzés: “Custom” setup esetén kiválszhatjuk a drivert amelyet telepíteni szeretnénk.



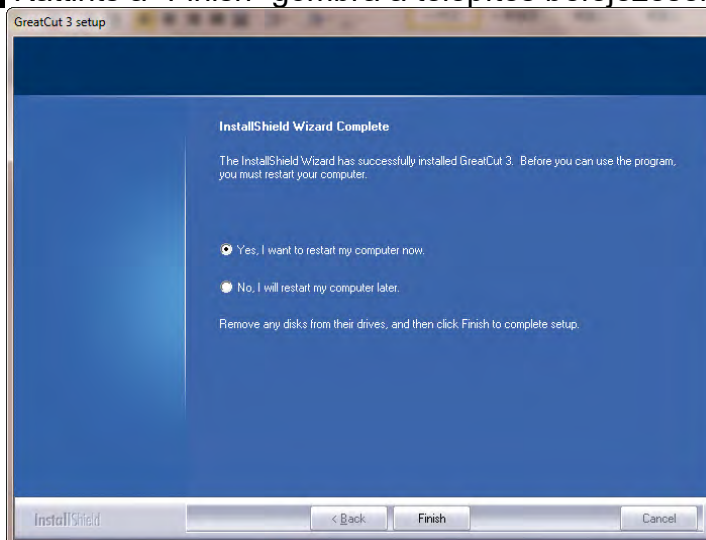
**Step 9** Válasszuk ki a célmappát.  
Alapértelmezett telepítő mappa: GCC\GreatCut 3.



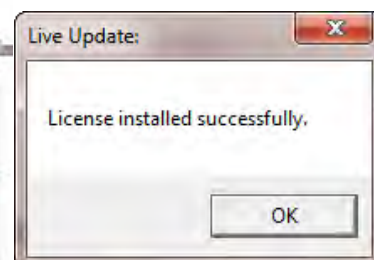
**Step 10** A GreatCut telepítése elindult.



**Step 11** Kattints a “Finish” gombra a telepítés befejezéséhez.



**Step 12** Mielőtt elindítjuk a GreatCut szoftvert, nyissuk meg az **.ecf** fájlt a licenz szoftverhez történő hozzárendeléséhez.



**Step 13** Amennyiben a licenz aktiválása nem volt sikeres, abban az esetben manuálisan kell kitölteni a kért információk rubrikáit. **A megfelelő adatokat a kitöltéshez, a kapott emailben megtaláljuk!**



**Step 14** A GreatCut használatra kész.



## 2.7.2 Sure Cuts A Lot telepítés (OPCIONÁLIS)

### 2.7.2.1 Automatikus telepítés:

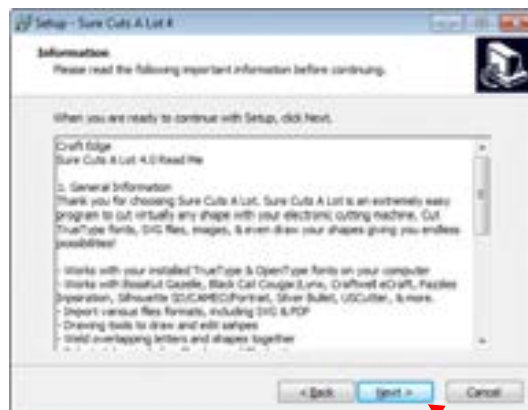
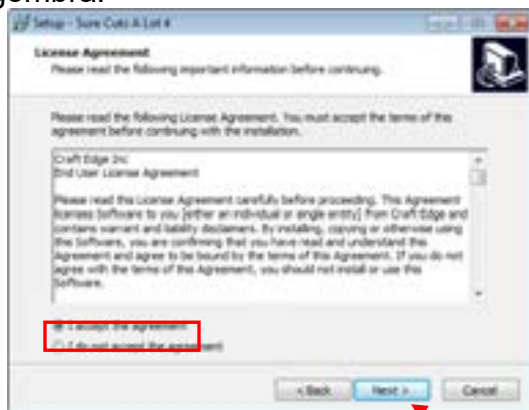
**1 lépés** Helyezze be a DVD-t a meghajtóba a telepítés elindításához. A szoftver Windows 7, vagy újabb / Macintosh OSX 10.6 vagy újabb operációs rendszerekkel kompatibilis.

**2 lépés** Válasszuk ki az "Install Sure Cuts A Lot" lehetőséget a telepítés megkezdéséhez.

**3 lépés** Kattintsunk a "Next" gombra a folytatáshoz.



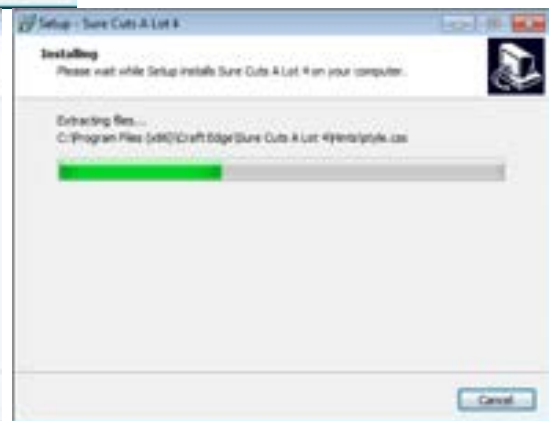
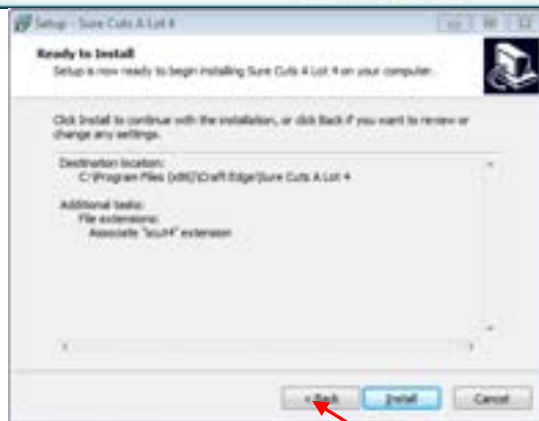
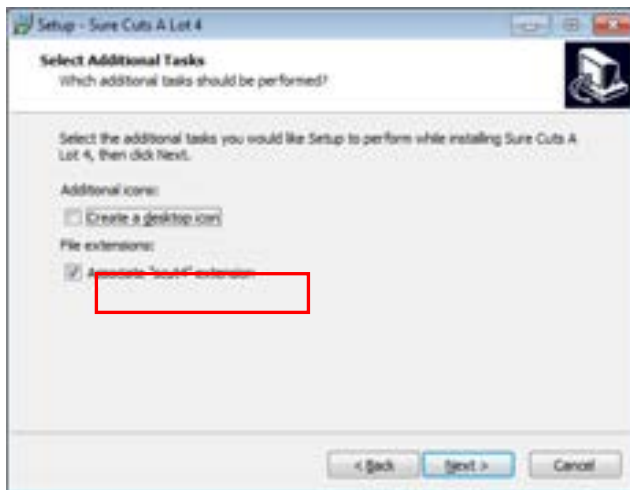
**Step 4** Jelöljük ki az “I accept the agreement” lehetőséget, majd kattintsunk a “Next” gombra.



**Step 5** Használjuk az ajánlott mappát a telepítéshez, vagy válasszunk ki saját elérési utat. majd kattintsunk a “Next” gombra.



**Step 6** Pipáljuk ki a “Create a desktop icon” lehetőséget, és az “Associated scut4 extension”-t is. Majd kattintsunk a “Next” gombra a folytatáshoz.



**Step 7** **NE PIPÁLJUK KI** az “Install USB Driver” lehetőséget!!  
Majd a befejezéshez nyomjunk a “finish” gombra.



**Step 8** Futtassuk a Sure Cuts A Lot szoftvert.

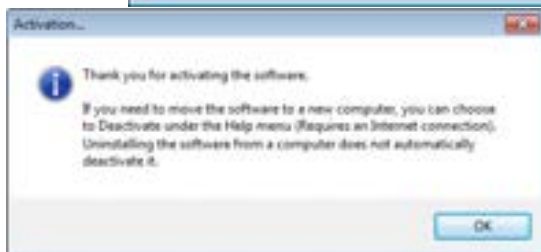
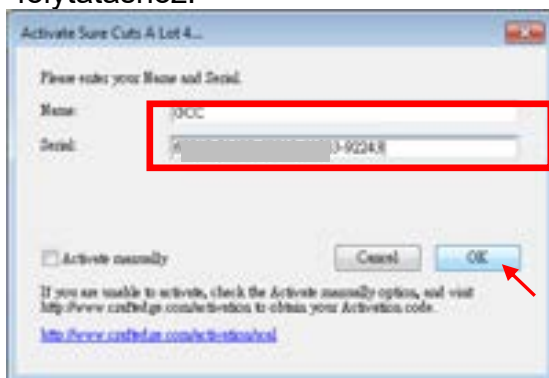


**Step 9** Kattintsunk az “Activate...” gombra a Sure Cuts A Lot aktiválásához.

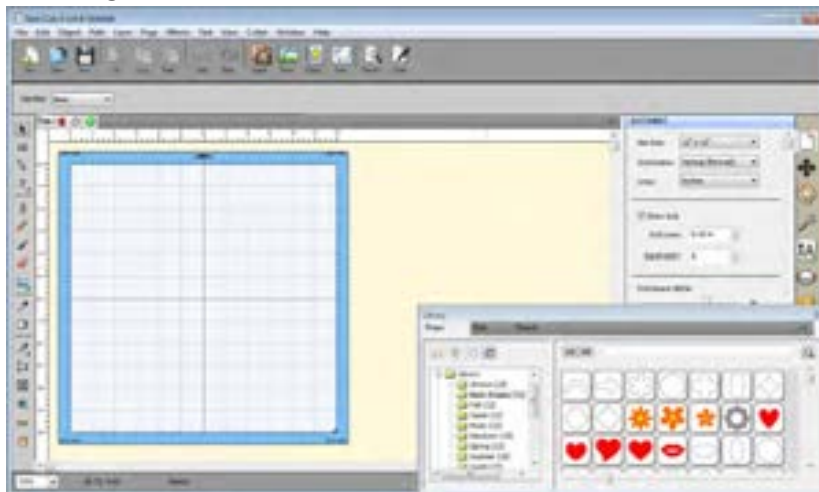
Győződjünk meg róla, hogy csatlakoztatva vagyunk az internethez.



**Step 10** Írjuk be a nevünk a "Name" rublikába, majd üzzük be a 25 jegyű szoftver kulcsot amely a DVD elején található. Majd kattintsunk az "OK"-ra a folytatáshoz.



**Step 11** A Sure Cuts A Lot használatra kész.



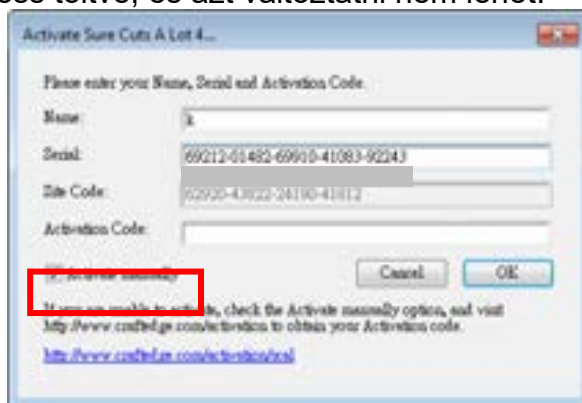
### Megjegyzés

- ✓ Amennyiben nem helyesen ütöttük be a kódunk, a grafikában két vonal jelenik meg keresztben a nyomaton. Ezért győződjünk meg róla, hogy megfelelően aktiváltuk a szoftvert, mielőtt éles munkát küldünk rá.
- ✓

## 2.7.2.2 Manuális szoftver aktiválás

Amennyiben a vágóplotterhez csatlakoztatott PC nem rendelkezik internet csatlakozással, abban az esetben az aktiválást manuálisan is el lehet végezni. Eközben találnunk kell egy másik PC-t internet eléréssel. Majd kövessük az alábbi lépéseket.

**1 lépés** Pipáljuk ki az "Activate manually" lehetőséget. Látnunk kell ez esetben a "Site Code" és "Activation Code" területet megjelenni. A "Site Code" előre ki van töltve, és azt változtatni nem lehet.



**2 lépés** Keresse fel az alábbi oldalt: <http://www.craftededge.com/activation/surecutsalot> egy internet eléréssel rendelkező számítógépen. Írja be a nevét, szoftverkulcsot (a DVD borítón található kód) és a "site code"-ot.

**3 lépés** Kattintsunk a "Generate Activation Code" gombra, és a saját aktivációs kódunk előttünk.

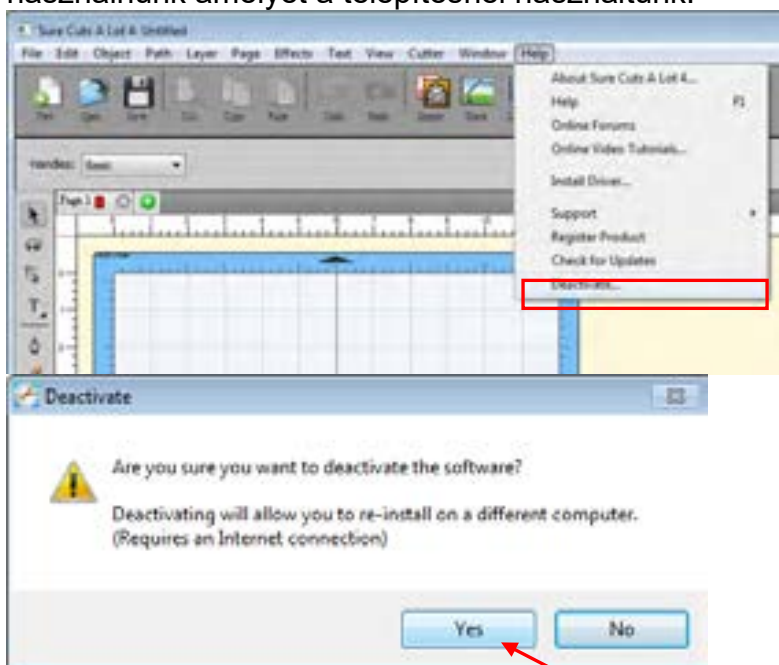


**4 lépés** Másoljuk át az aktivációs kódot a megfelelő helyre a Sure Cuts A Lot ablakában, majd kattintsunk az “OK” gombra.

### 2.6.2.3 A Sure Cuts A Lot Software újratelepítése

Amennyiben egy új számítógépre szereténk telepíteni a szoftvert, abban az esetben deaktiválni kell a meglévő szoftvert, majd újra aktiválni az új gépen.

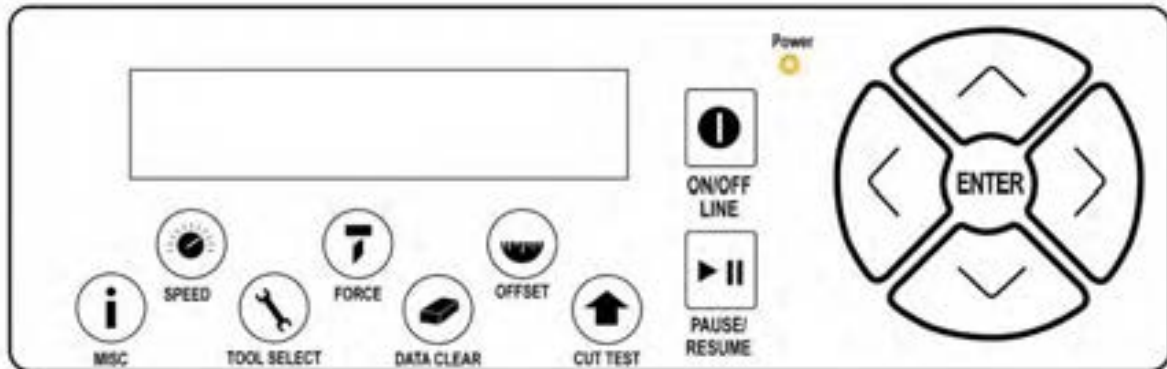
Menjünk a “Deactivate...” gombra a Help alatt, és kattintsunk a Yes gombra a jóváhagyáshoz, majd kövessük a lépéseket. Fontos! Ugyanazt a kódot kell használnunk amelyet a telepítésnél használtunk.



## Chapter 3 Kezelőpanel

A fejezet leírja a kezelőpanel használatát a Puma IV géphez. Amikor a vágóplotter beüzemelésre kerül és használatra kész, az alapértelmezett paraméterekkel lesz beállítva.

### 3.1 The LCD Panel

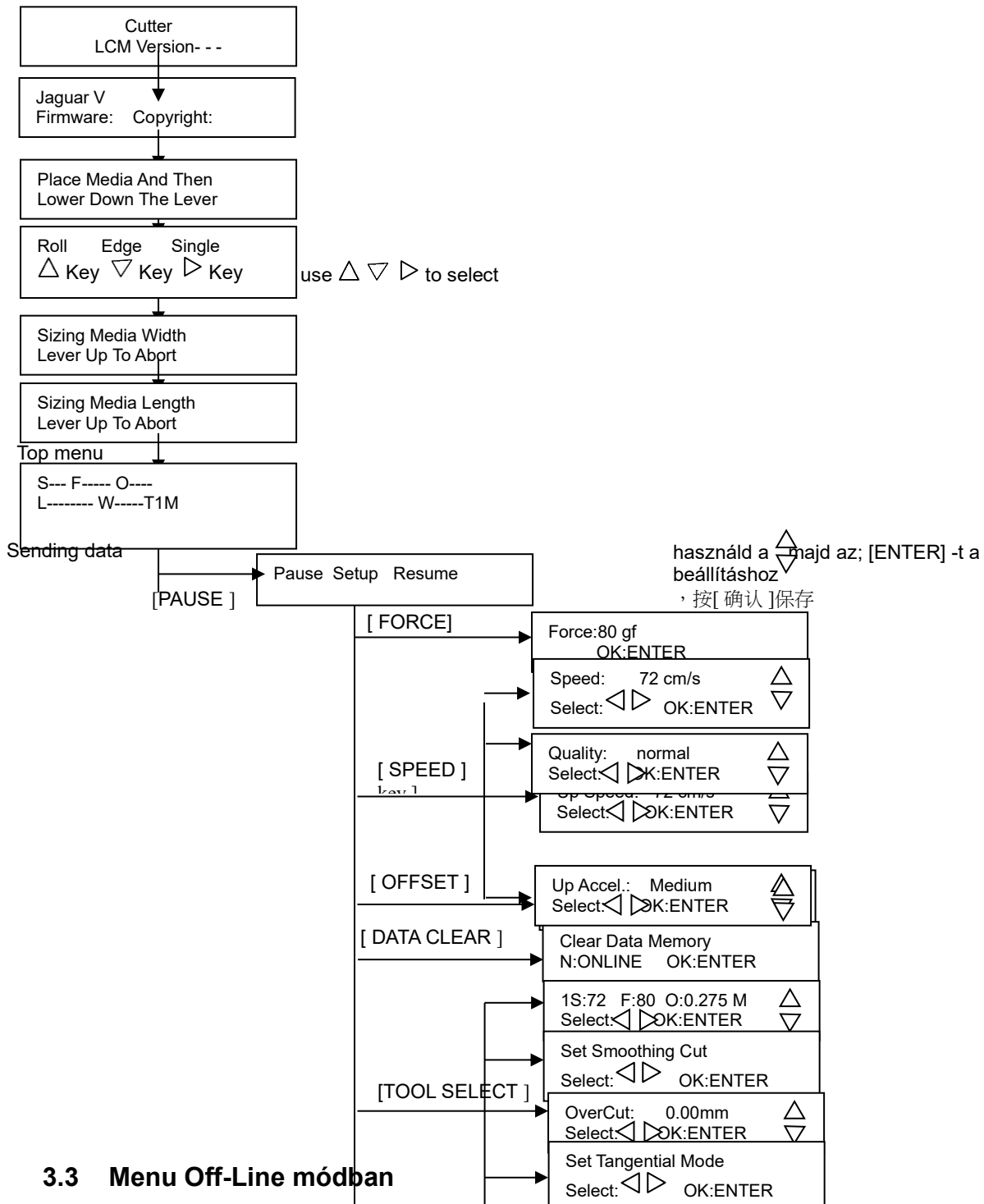


< LCD kijelző a Puma IV szérián >

Gomb	Funkció
LCD kijelző	A beállítások és hibák kijelzéséhez.
Power LED	Állapotvisszajelző LED (világít: power on; nem világít: power off )
NYILAK	Pozícionáláshoz, funkció kiválasztásához, vagy beállítás módosításához.
ENTER	Beállítás és vágási kezdőpont rögzítése
PAUSE/RESUME	Munkafolyamat ideiglenes szüneteltetése majd folytatása
ON/OFF LINE	Módok közti váltás, munka végleges megállítása vagy beállításokból való kilépés.
OFFSET	A vágókés offszet beállítása
FORCE	A vágási erő beállítása
SPEED	A vágási sebesség beállítása
CUT TEST	Vágástereszték elkészítése
DATA CLEAR	A beragadt munkafolyamatok törlése
TOOL SELECT	Eszközök kiválasztása

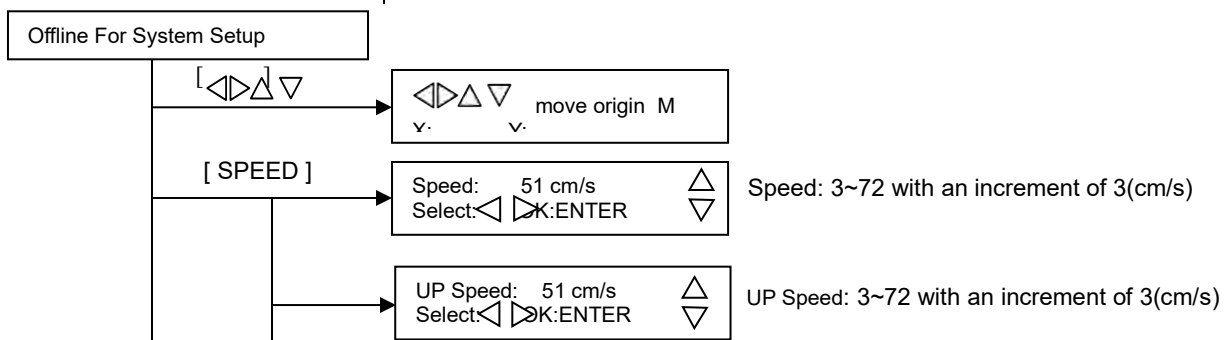
### 3.2 Menu On-Line módban

Power On Puma IV (LX) in processing





### 3.3 Menu Off-Line módban

Nyomd meg az [ON/OFF LINE] gombot az Offline módba való lépéshez.





Offline For System Setup

[ TOOL SELECT ]

1S:72 F:80 O:0.275 M   
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 672 535 688"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 672 565 688"/> K:ENTER 

Set Smoothing Cut  
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 708 535 724"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 708 565 724"/> K:ENTER

OverCut: 0.00mm   
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 748 535 764"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 748 565 764"/> K:ENTER 

Set Tangential Mode  
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 784 535 800"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 784 565 800"/> K:ENTER

Panel Setup  
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 822 535 838"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 822 565 838"/> K:ENTER

Factory Default ?  
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 860 535 876"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 860 565 876"/> K:ENTER

OverCut: 0.00~1.00mm with an increment of 0.05mm

Auto Unrolled Media  
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 928 535 944"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 928 565 944"/> K:ENTER

Enabled, Disabled

Rear Paper Sensor  
Select: <img alt="left arrow" data-bbox="515 966 535 982"/> <img alt="right arrow" data-bbox="545 966 565 982"/> K:ENTER

Enabled, Disabled

Vacuum

Enabled, Disabled

### 3.4 Menü elemei

Alább a funkciók és leírásai

Menü vagy gomb	Funkció	Beállítás	Alapértelmezett
<b>--- Média beolvasása ---</b>			
Roll	Média szélességének beolvasása	Hossz maximum 150 meters	
Edge	Média szélességének beolvasása és alapanyagvisszahúzása a kezdőpontig	Hossz maximum 150 meters	
Single	Média szélességének és hosszúságának beolvasása	Hossz maximum 10 meters	
<b>--- POWER ---</b>			
	Power státusz kijelzése		
<b>[ Nyilak ]</b>			
	1. A fejkocsi és a kezdőpont mozgatása X és Y tengelyen 2. A beállítások kiválasztása és változtatása		
<b>[ ENTER ]</b>			
	1. A kijelzett paraméterek elmentése. 2. Új kezdőpont megadása.		
<b>[ PAUSE/RESUME ]</b>			
	A folyamat ideiglenes szüneteltetése Folytatáshoz nyomd meg újra.		
<b>[ ONLINE/OFFLINE ]</b>			
	1. Online és Offline módok közt váltakozni 2. Vágási folyamat megállítása és beállításokból való kilépés Használat esetén a vágási folyamatot nem lehet folytatni.		
<b>[ OFFSET ]</b>			
	Az ofszet érték változtatása	0.000~1.000mm	0.275mm
<b>[ FORCE ]</b>			
	A vágási erő módosítása	5~500gram; 5 gram/per step	80 gram
<b>[ SPEED ]</b>			
Speed	Sebesség érték változtatása	3~72 cm/sec; 3cm/sec per step	51cm/sec
Up Speed	A két vágási folyamat közötti sebesség állítása	3~72 cm/sec; 3cm/sec per step	51cm/sec
Quality	A vágási minőség beállítása. [lassabb sebesség / jobb minőség – magasabb sebesség / gyengébb minőség]	Draft, Normal, Fair, Fine	Normal
Up Accel.	Gyorsulási érték beállítása	High, Medium, Low	Medium
<b>[ CUT TEST ]</b>			
Square Cut	Vágásteszt végrehajtása a helyes vágási erő és ofszet bállítása.		

Redo Jobs in Memory	Normál vágási feladatok kiküldése újra.	Recut (number of jobs: 0-99) Copy (number of jobs: 1-999)	Recut
Repeat AAS Job	Kontúrvágós feladatok kiküldése újra		
Ratio Setting	A nyomtatási méretarányának változtatása	100%, 200%, 300%, 400%	100%
Pattern Setting	tesztvágási ábra változtatása	"Arrow" and "Cross" patterns	"Arrow"
<b>[ DATA CLEAR ]</b>			
	A felgyűlt munkák törlése a vágóplotter memóriából		
<b>[ TOOL SELECT ]</b>			
Save Parameter	Mentett paraméterek mentése profilokra. 4 paraméter menthető a menüben.	Patterns1~4	Pattern 1
Set Smoothing Cut	Egyenletes vágás		Enable
Over Cut	Túlvágás applikálása a könnyed kiszedéshez.	0.00mm-1.00mm 0.05mm/per step	0.00mm
Set Tangential Mode	Tangenciális vágás beállítása		Disable
Panel Setup	Accept setup command: Szoftveres paraméterek használata		
	Control panel only: Control panel paraméterei használata		
Factory Default?	Gyári értékek visszaállítása		
<b>[ MISC ]</b>			
Auto Unrolled Media	Automatikus előtekerrelés vágás előtt (50cm) Elengedhetetlen tekerces anyagok esetén.		Enable
Rear Paper Sensor	hátsó papír szenzor be és kikapcsolása	Enable Disable	Enable
Vacuum	A lekötés és vágási minőség érdekében a vákuum ventilátorok bekapcsolása.		Enable
First Back to Origin	Kezdőpontra való visszatérés beállítása	Enable Disable	Enable
DHCP	IP és TCP/IP beállítás konfigurálása		Disable
IP Address	A vágóplotter IP címének lekérdezése		
MAC Address	A vágóplotter Mac címének lekérdezése.		

AAS Offset	AAS Ofszet érték módosítása		
Paper Saving Mode	Margók beállítása.		Length expanded mode
Set Communication	<p>Kommunikáció kiépítéséhez a számítógép és a Pc között.</p> <p><b>Baud Rate is to determine the speed of data transmission.</b></p> <p><b>Data Bits</b> refers to the size of one block of data.</p> <p><b>Parity</b> is used to check if data was revived correctly or not.</p> <p>9600, n, 7, 1, p                      9600pbs, 7 Bits with NO Parity</p> <p>9600, o, 7, 1, p                      9600pbs, 7 Bits with ODD Parity</p> <p>9600, e, 7, 1, p                      9600pbs, 7 Bits with EVEN Parity</p> <p>9600, n, 8, 1, p                      9600pbs, 8 Bits with NO Parity</p> <p>9600, o, 8, 1, p                      9600pbs, 8 Bits with ODD Parity</p> <p>9600, e, 8, 1, p                      9600pbs, 8 Bits with EVEN Parity</p> <p>19200, n, 7, 1, p                      19200pbs, 7 Bits with NO Parity</p> <p>19200, o, 7, 1, p                      19200pbs, 7 Bits with ODD Parity</p> <p>19200, e, 7, 1, p                      19200pbs, 7 Bits with EVEN Parity</p> <p>19200, n, 8, 1, p                      19200pbs, 8 Bits with NO Parity</p> <p>19200, o, 8, 1, p                      19200pbs, 8 Bits with ODD Parity</p> <p>19200, e, 8, 1, p                      19200pbs, 8 Bits with EVEN Parity</p>		
Firmware Version	A firmware verzió szám lekérése		
Select Language	Panel nyelv kiválasztása		English
Select Units	Mértékegység módosítása	cm/s; inch/oz; cm/oz; inch/gram	Metric
Scale Length	Méretarányok visszaállítása		
Scale Width			

## Chapter 5 Automatic-Aligning System

AAS II (Automatic-Aligning System II) Csak az LX modellek esetén elérhető. Puma IV 60, vagy Puma IV 132 esetén kihagyhatod az alábbi fejezetet.

Kérjük vegye figyelembe, hogy az alábbi leírás csak ismertetőként szolgál.

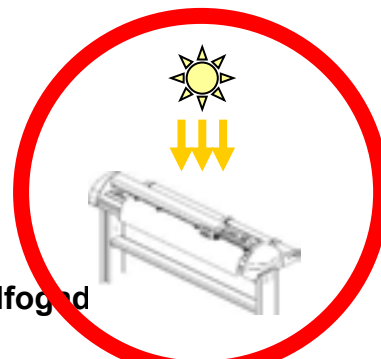
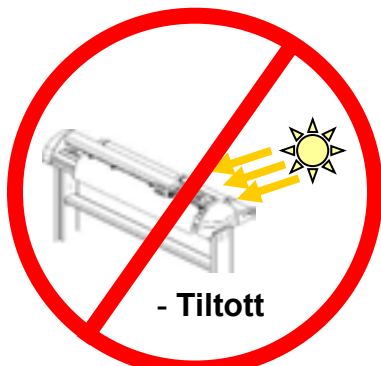
Amennyiben lépcsőről lépésre szeretné az AAS használatát elsajátítani, a következő fejezetekben teheti meg: 07\_A-4 CorelDraw Plug-In, 07\_A-5 Illustrator Plug-In, 07\_A-6 GreatCut Plug-In.

### 5.4 Bemutató

Az Puma IV LX vágóplotterek alaptartozéka az automatikus kontúrvágó rendszer, hogy garantálja a precíz kontúrvágást a vágandó felületek szélén található nyomtatott regisztrációs jelek által.

#### Megjegyzés

- Óvjuk a horizontális napsütéstől, vagy egyéb fényforrástól a vágóplottert.



- TILLOS eltávolítani a fejkocsi borítását munkarajzat közben.



### 5.4 AAS Kontúrvágó Rendszer

Az AAS rendszer egy kalibrációs eljárással rendelkezik az AAS működésének maximális pontosságának biztosítása érdekében. Az AAS működtetéséhez meg kell tanulni az alapanyag befűzésének módját. (2.4 Alapanyag befűzés.)

#### 5.3.1 Regisztrációs jelek

Az első regisztrációs jel kialakítása más, hogy az AAS könnyedén felismerje a kezdőpontot. A következő lépések fokozott figyelmet igényelnek az automatikus beolvasáshoz.

- Alapanyag típus
- Regisztrációs jel alakzat
- Szükséges olvasási terület a regisztrációs jelek beolvasásához.
- A nyomtatás és regisztrációs jelek együttes területe.

A regisztrációs jeleket:

- GreatCut vagy GCC CorelDRAW plug-in-nal kell létrehozni.
- Fekete színből (a nyomtatási felbontás, rendkívül fontos; helytelen, félreolvasott színek, homályos vagy pontatlan nyomatok, pontatlan vágáshoz vezetnek)
- Hossz.: A jelek hosszúsága  
→ Lehetőségek: 5mm~50mm  
→ Ajánlott beállítás: 25mm
- A vonalvastagság  
→ Lehetőségek: 1mm~2mm  
→ Ajánlott beállítás: 1mm
- Margó: A távolság a vágójel, és nyomtatás közt.  
→ Lehetőségek: 0mm~50mm  
→ Ajánlott beállítás: 5mm

A plotter nem képes beolvasni a vágójeleket ha:

- A fejkocsi nem található az első jel külső területe közelében. (Lásd a képen 5-7 Az első jel automatikus beolvasása.)
- Alapanyag vastagsága több mint 0.8mm
- Átlátszó alapanyag
- Nem fekete-fehér jel. A színek vágójelek nem olvashatók.
- Piszkos vagy sérült felület

### 5.3.2 AAS II a Puma IV esetén

3 fajta regisztrációs jel létezik: 4-Pontos Pozícionálás, Szegmentált Pozícionálás, és Multiple Copies. Ne feledje, mielőtt kinyomtatja tintasugaras nyomtatóval a nyomtatásokat, a regisztrációs jeleket olyan vágószeftverekkel kell létrehozni, mint SignPal, GreatCut vagy GCC CorelDraw Plug-in. **A kézzel rajzolt vágójeleket a vágóplotter nem fogja beolvasni.** További információk a regisztrációs jelek beállításával kapcsolatban: 'A-4 függelék : CorelDraw Plug-In bemutatása', 'A-5 függelék : Illustrator Plug-In', 'A-6 függelék: GreatCut Plug-In.

#### 1. 4-Pontos Pozícionálás

Ez az alapvető jel mintázat amelynél az AAS II automatikusan felismeri a négy regisztrációs jelet és kontúrvágandó képet. Command: Esc.D1;(XDist);(YDist):

- Kinézet: 4 regisztrációs jel a nyomtatás körül



#### 2. Szegmentált pozícionálás

A nagyobb nyomatok esetén a 4 eredeti regisztrációs jel mellé X és Y tengelyen plusz jeleket használ a pontosabb vágás érdekében.

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

■ **Kinézet:**

Köztávolság X: 200~600mm, default 300mm

Köztávolság Y: 200~600mm, default 300mm

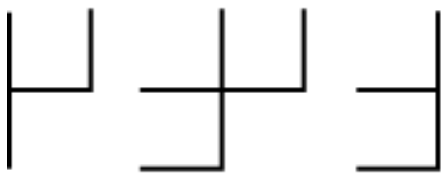
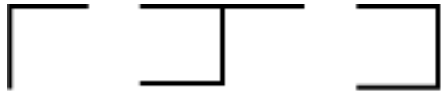


### 3. Multiple Copies

Az alábbi funkcióval egyszerre több különböző vágandó nyomatokat küldhetünk ki. Az AAS II szenzora automatikusan beolvassa az összes regisztrációs jelet a vágás pontosságának érdekében.

■ **Command:** Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):

■ **Kinézet:**



## 5.4 Printer Test

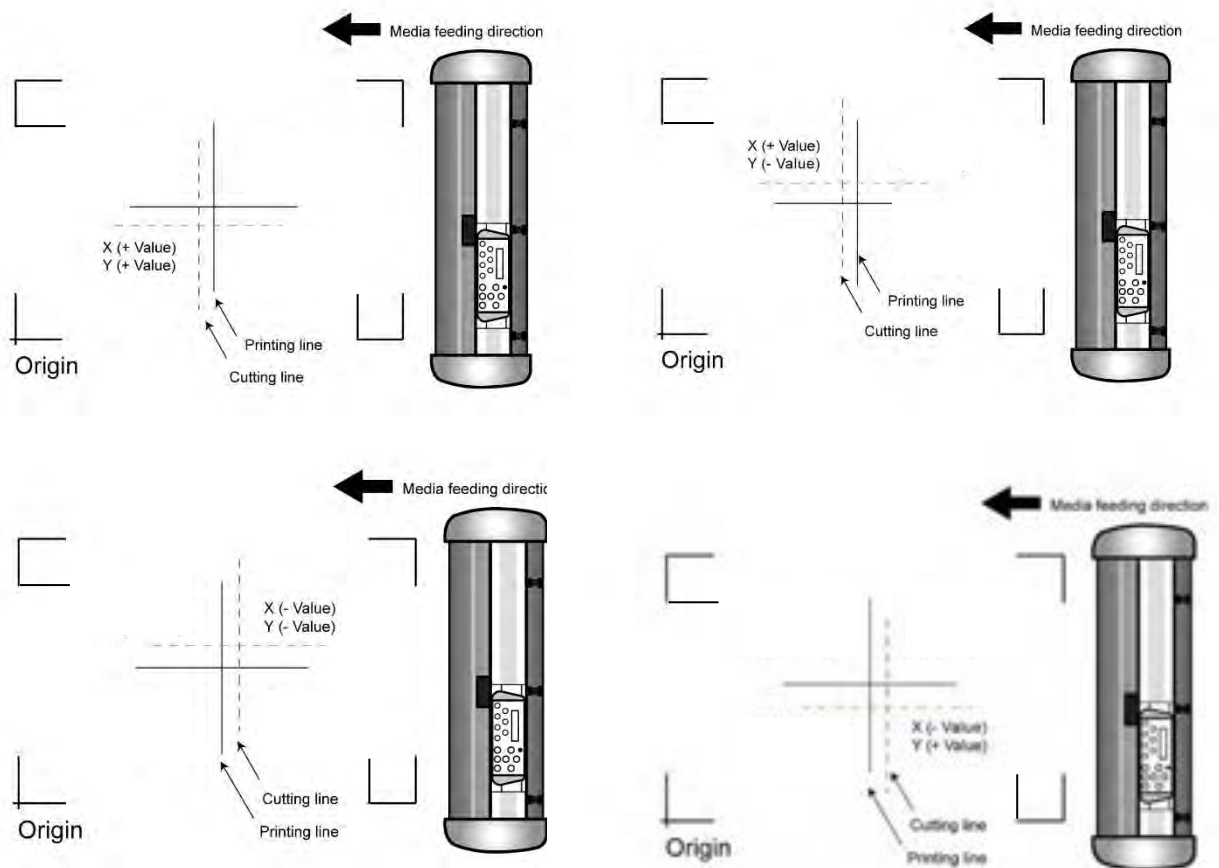
Mielőtt kontúrvágást végeznénk, ajánlott kinyomtatni a teszt fájlt, amelyet a telepítő cd-n találhatunk.

Két teszt fájl található a telepítő CD-n:

1. AAS II\_X\_Y\_Offset\_Caberation\_A4 .eps (A4 size)
2. AAS II\_X\_Y\_Offset\_Caberation\_600\_600 .eps (Alapértelmezett beállítás,

teszteléshez ajánlott fájl)

- Nyomtassuk ki a teszt fájlt. (Használjunk nagy felbontású nyomtatót)
- Fűzzük be a nyomtatot a plotterbe, majd küldjük ki a teszt fájlt a tesztvágáshoz.
- Ha állításra szorul a gépünk, az offszet értéket az alábbi lépésekkel módosíthatjuk.
  - Mérjük meg az értékeket a nyomtatott vonalról és a tényleges vágóvonalról.
  - Adjuk meg az AAS offszet értéket a MISC fül alatt, majd nyomjuk meg az ENTER-t.
  - Végezzük el újra a tesztet.
  - Az AAS offszet X és Y értéke a következő:  
A vízszintes vonal az X, és a függőleges vonal az Y-ként van definiálva (vágóplotterrel szembeől nézve)
  - Amikor a tényleges vágási vonalat, és kinyomtatott vonalat az origin irányába kell módosítani akkor adjuk hozzá az offszethez negatív értéket. Ha ellenkező irányba kell módosítanunk, akkor pozitív értékeket adjunk az offszet értékhez. (lásd az alábbi ábrák). X és Y tengely esetén egyaránt.



kapcsolatot.

## 5.4 Regisztrációs Jel Offszet Tartomány

Kérjük ügyeljen az alapanyag megfelelő befűzésére (referenciának, használja a vonalzókat a plotteren) és győződjön meg róla, hogy az összes vágójel beolvasásra került. Ha nagyobb az eltérés, mint a megadható tartomány, akkor észlelési hiba keletkezik.



## 5.4 Kontúrvágás

Az AAS funkcióval történő pontos kontúrvágáshoz kérjük tegye a következőket:

### 1 lépés

Grafika készítése:

- Készítsünk egy grafikát, amelyet nyomtatni és vágni szeretnénk.



- Készítsünk kontúrt a grafika köré.



TIPS1: Hagyjunk helyet a kontúr vonal, és a grafika közt.

TIPS2: A kontúrt egy másik rétegen, más színnel készítsük el.

- Tegyük regisztrációs jeleket a kép köré.

### Megjegyzés:

A Multiple Copies funkció ugyanígy elérhető. Ezáltal automatikusan többszörözzük a nyomatokat, és a regisztrációs jeleket.



- A kezdő regisztrációs jel különbözik a többi regisztrációs jeltől. Győződjünk meg róla, hogy az alapanyag megfelelően van befűzve.



## 5 lépés

### Kontúrvágás kiküldése

- Küldjük rá a vágási parancsot a vágóplotterre.

## 5.6 Tippek az AAS-hez.

A jobb vágási minőség érdekében, vegyük figyelembe az alábbi javaslatokat.

- Kerüljük a plotter megvilágítását oldal irányból.
- Mielőtt kontúrvágnánk, állítsuk a maximális papírszélességet 1200mm-re.
  - 1 lépés** Keressük ki az **Puma IV modellt** a Eszközök és Nyomtatók mappában a számítógépünkön.
  - 2 lépés** Nyissuk meg a beállításokat, és keressük ki a píprméret beállításokat.
  - 3 lépés** Változtattuk meg a papírméretet 1200mm-re.
- Állítsuk be a vágási sebességet 200~400mm/mp-re.
- Kerüljük el a regisztrációs jelek, elhelyezését a görgők útvonalán.
- Győződjünk meg róla, hogy a nyomtatás, és alapanyag nem sérült, vagy hullámos, amikor a regisztrációs jeleket olvastatjuk..

## Chapter 7 Hibajavítás

Ez a fejezet segít az általános felhasználás beli hibák kiküszöbölésében. Mielőtt mélyebben belemennél a lenti fejezetbe, győződj meg róla, hogy a környezet megfelelő a plotter számára.

### Megjegyzés:

Mielőtt szervízre küldenéd a vágóplottered, győződj meg róla hogy a hiba a plotterben van, nem pedig a kapcsolódásban és a számítógépben van.



*Miért nem dolgozik a vágóplotterem?*

### *Lehetséges hibák:*

#### 7.1 Nem felhasználás beli hibák:

Check the following first:

- A tápkábel megfelelően van csatlakoztatva?
- A tápkábel megfelelően csatlakozik a fali aljzatba?
- A power LED világít?

Megoldás:

Ha a kijelző képes a hibaüzenetet megjeleníteni, a plotter normal állapotban működik.

Kapcsold ki és be, majd ellenőrizzük a hibafennállását.

**Ha nem jelenik meg hibaüzenet a kijelzőn, keresse fel a helyi disztribútort.**

## 7.2 Működésbeli hibák

**Működés közbeni mechanikus hibák okozhatnak problémát. A kijelzőn található hibák a lenti felsorolásban találhatóak, mellettük a megoldással. Ha a hiba továbbra is fennáll, keressük fel a helyi szervizközpontot.**

**Error, Check Media  
Or Drum or X Motor**

A mellékelt hibaüzenet egy X-tengely hibára utal. Ellenőrizd az anyagtovábbítást és a média helyes befűzését. Hibás befűzés esetén javítsd és indítsd újra a vágóplottert.

**Error, Check Media  
Or Y Motor**

A mellékelt hibaüzenet egy Y-tengely hibára utal. Esetleges gyűrődés léphetett fel. Javítsd a média befűzést és indítsd újra a vágóplottert.

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

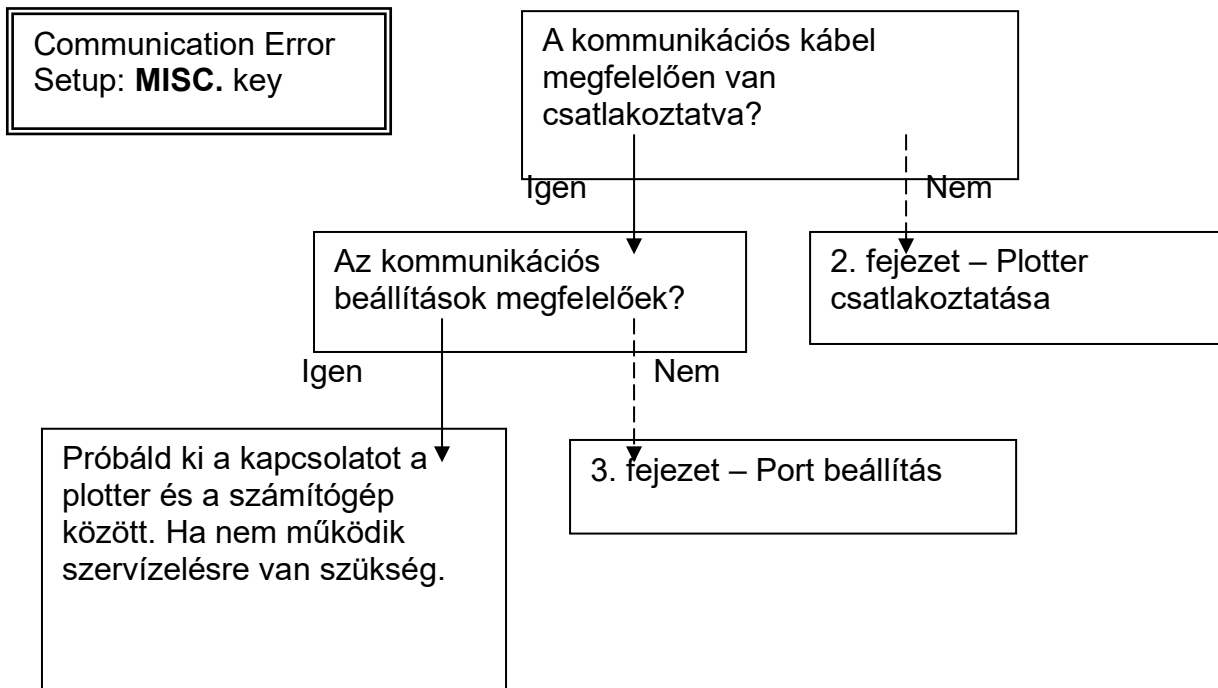
**Az üzenet a kés fel/le szonzor hibára utal. Indítsd újra a vágóplottert. Ha a probléma továbbra is fennáll keresd fel a helyi szervizközpontot.**

**Graph Was Clipped.  
Data In Buffer**

A mellékelt üzenet esetén a vágandó grafika munka meghaladja a gép vágható szélességet. Tölts be szélesebb alapanyagot, vagy csökkentsd a vágandó grafika méretét.

### 7.3 Vágóplotter/Pc kommunikációs hibák

Az alábbi hibaüzenet megjelenése esetén a hiba a kommunikációban van.



**Note:**  
A számítógépet megfelelő csatlakozási paraméterekkel kell ellátni.

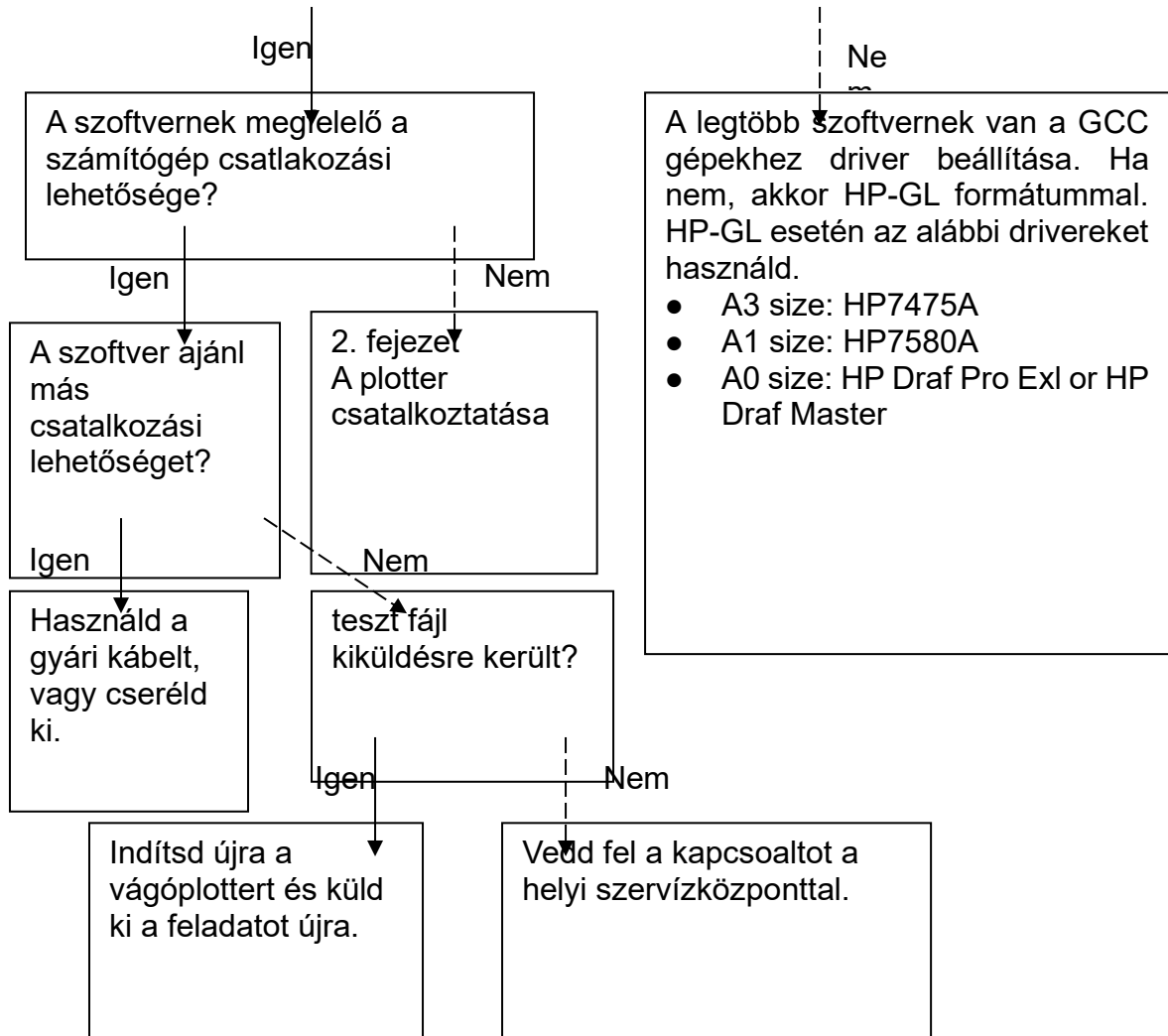
HP-GL/2 Cmd. Error

Ha a vágóplotter nem ismeri fel a HP-GL/2 vagy HP-GL parancsokat, ellenőrizze le a HP-GL/2 vagy HP-GL parancsokat és hogy a vágóplotter megfelelően használja..

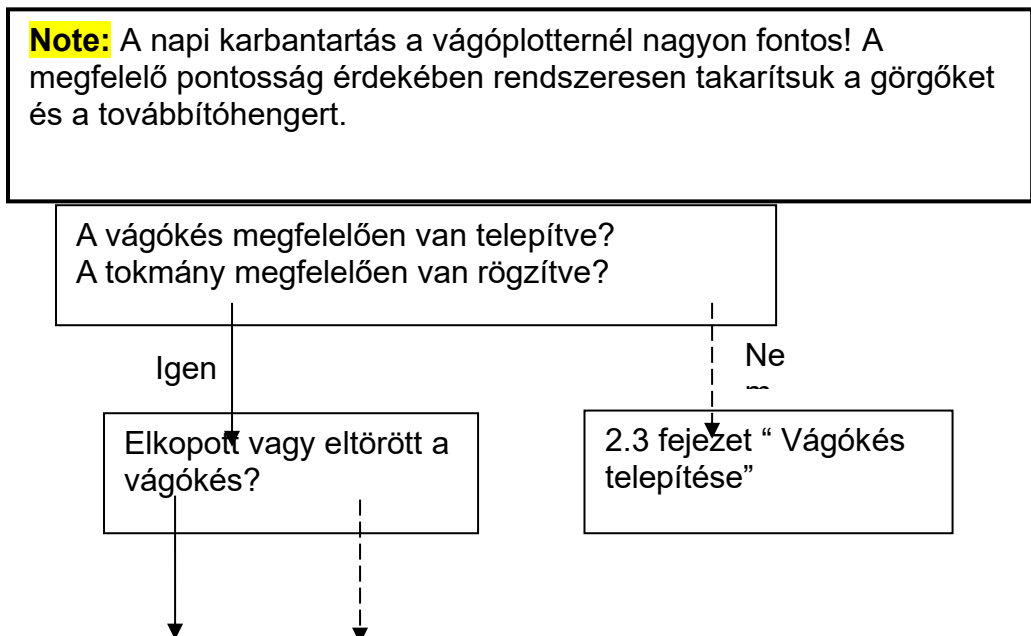
### 7.4 Szoftver hibák

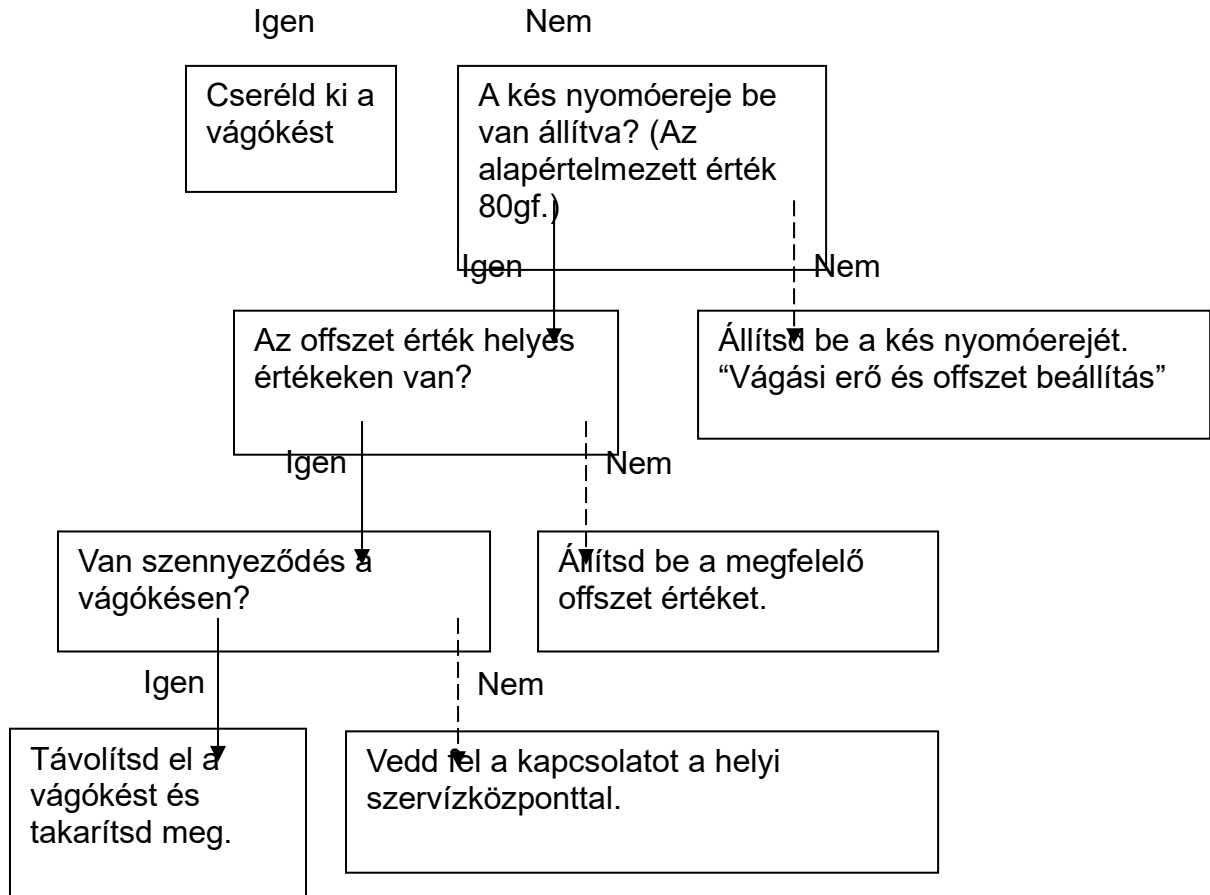
**Ellenőrizd a következőket**

A szoftver kompatibilis a számítógépeddel és a vágóplotterrel?  
a szoftver támogatja a HP-GL és HP-GL/2 drivereket?  
(\* Ellenőrizd a konfigurációját a számítógépednek.)








## 7.5 Vágásminőségbeli hibák.





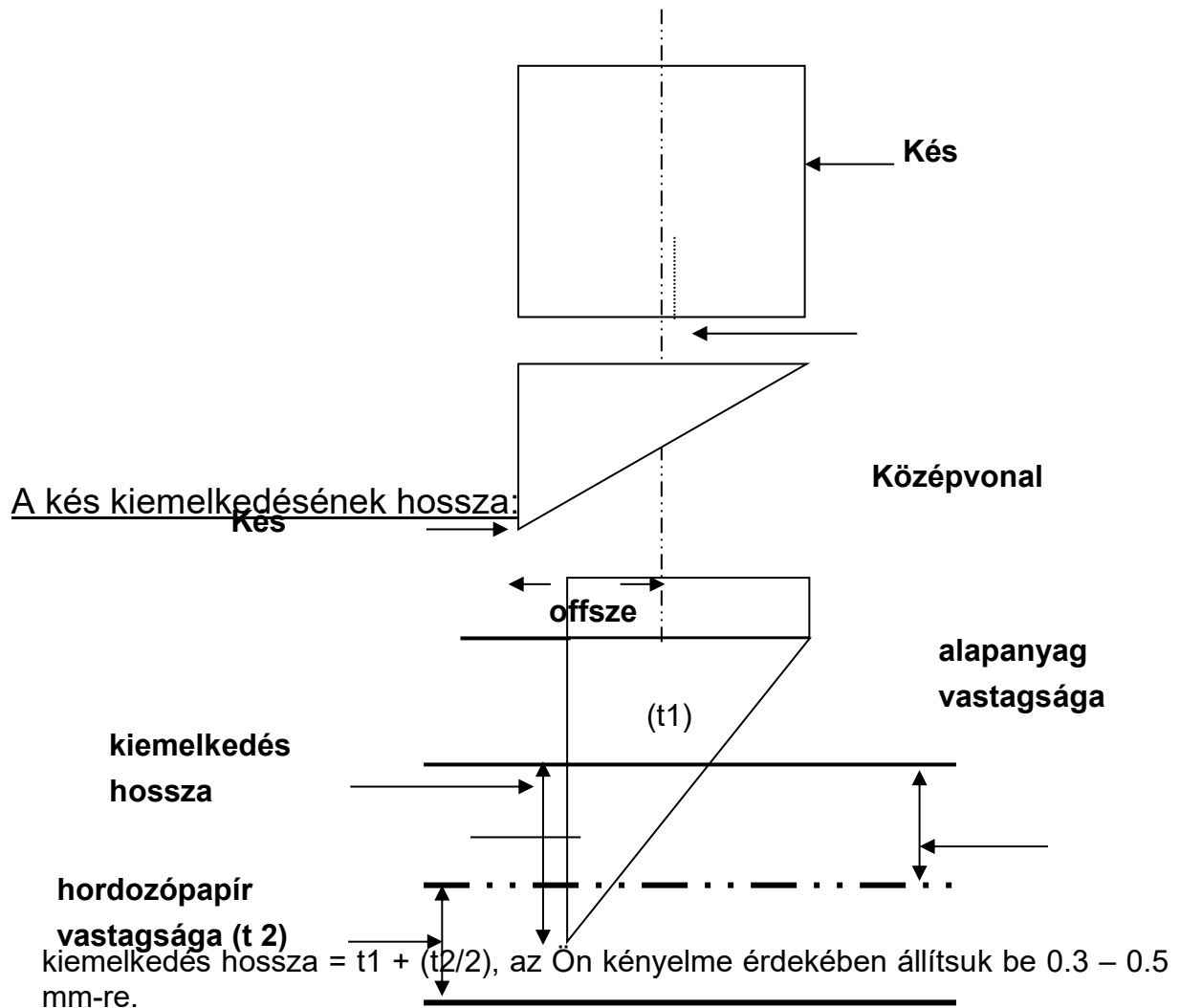
## Kés specifikációk

202003480G	<p>Részletes grafikák vágásához standard öntapadós fóliából. Illetve vastagabb alapanyagok vágására, mint fényvisszaverő, vagy fluoreszkáló fólia.</p> <p>45 fokos kés <b>VÖRÖS</b> sapkával. 0.25 mm offszet, és 2.5 mm kés átmérő.</p>
	
290088080G	<p>Fényvisszaverő fóliából, homokfúvott fóliákból, flock fóliából, és maszkolófóliából való vágásból.</p> <p>60 fokos kés <b>ZÖLD</b> sapkával. 0.50 mm offszet, és 2.5 mm blade diameter.</p>
	
265017550G	<p>Homokfúvott, és maszkolófólia vágásához ajánlott. Speciális kialakítású kés, éles szög bezáró hegygel. Ezáltal könnyedén vágja az éles sarkokat is.</p> <p>60 fokos kés <b>KÉK</b> sapkával, 0.25 mm offszet, és 2.5 mm kés átmérő.</p>
	
265017560G	<p>Részletes és kis betűk vágásához. Éles kés a legkisebb offszet értékkel.</p> <p>50 fokos kés <b>FEKETE</b> sapkával, 0.175 mm blade offszet, és 2.5 mm kés átmérő.</p>
	
265017530G	<p>Kifinomult grafikák vágásához mint ablakfólia, stb.</p> <p>25 fokos kés <b>SÁRGA</b> sapkával, 0.25 mm kés offszet, és 2.5 mm kés átmérő.</p>
	

## A késekről részletesebben.

A referencia pont egy általános kifejezés, amely az alapanyagot vágó kés, és a rajzoló toll érintkezési pontját jelöli.

Az OFFSZET érték a kés csúcsától, a kés középvonaláig terjedő távolsági érték.

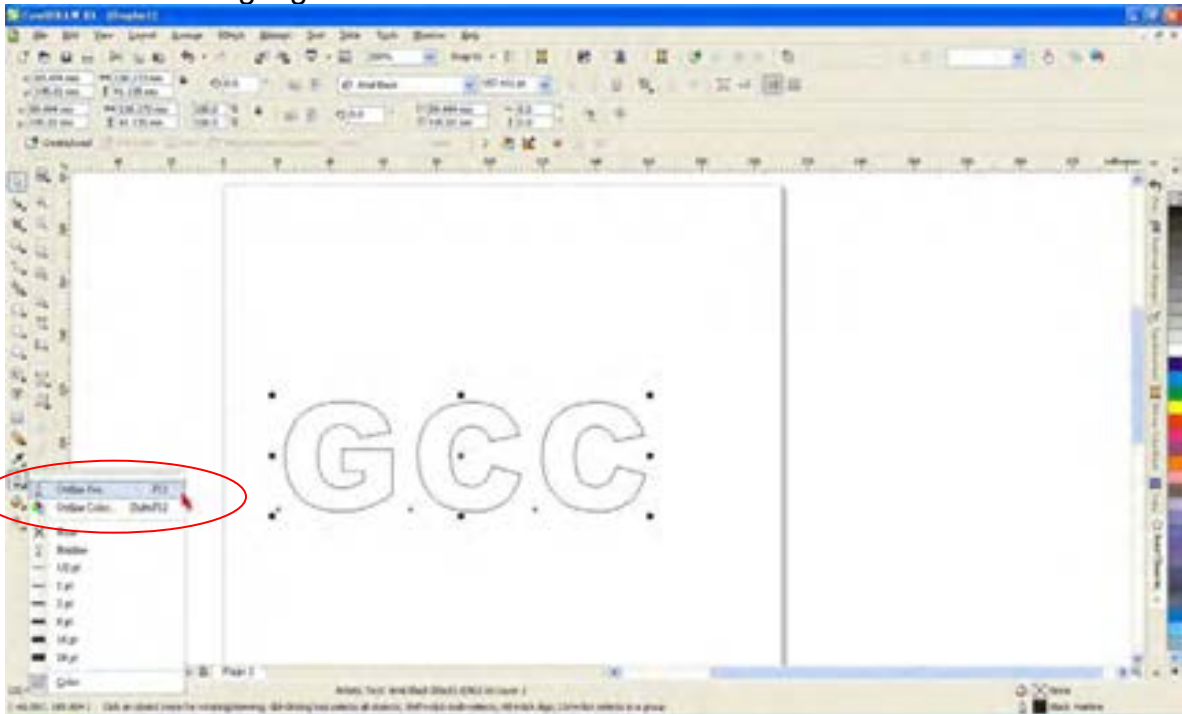


# CoreIDRAW Output Útmutató

Az alábbiakban egy példa arra, hogy an küldjünk ki CoreIDRAW-ból munkákat..

## Felhasználói útmutató

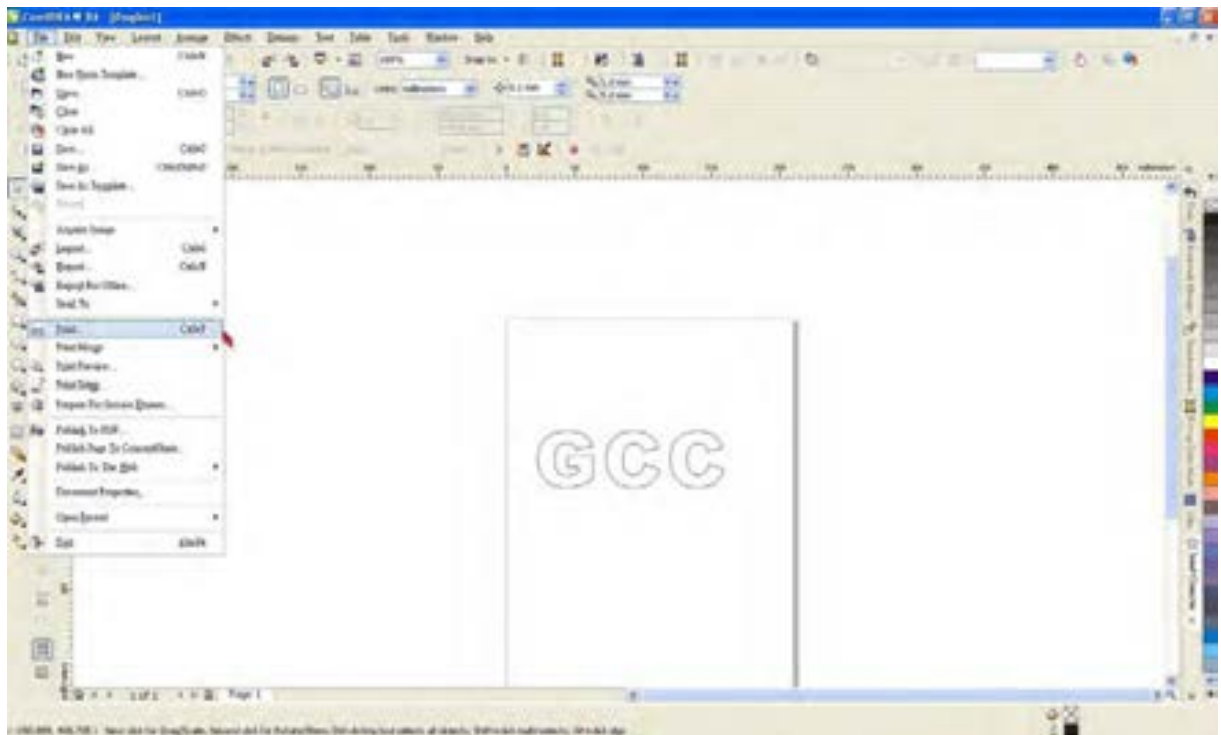
1. Indítsuk el a CoreIDRAW szoftvert, fejezzük be a fájlok szerkesztését, majd jelöljük ki a küldendő munkákat.
2. Válasszuk ki az “Outline Pen” lehetőséget, és állítsuk be a vonalvastagságot.



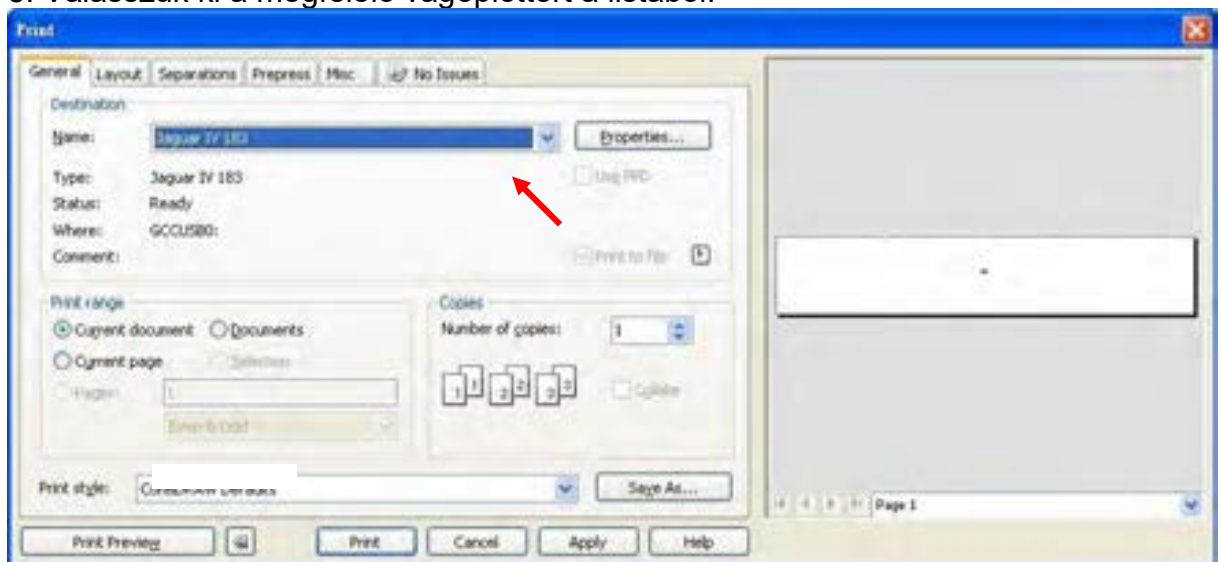
3. Állítsuk be a vonalvastagságot 0.001 mm-re majd kattintsunk az “OK” gombra a mentéshez.



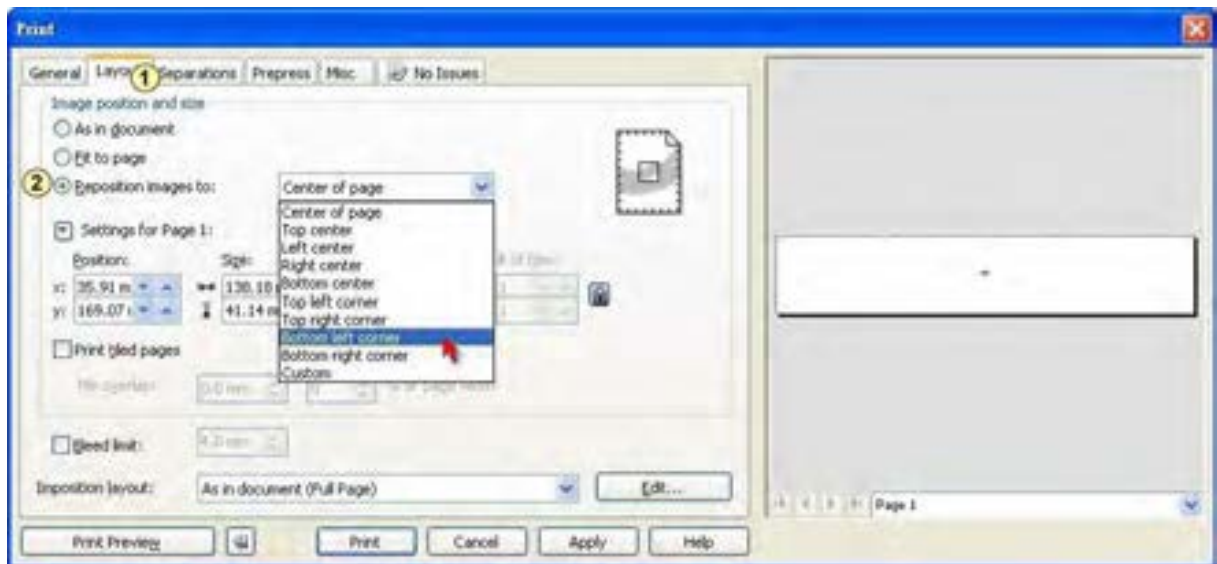
4. Nyissuk meg a “ File → Print” fület a kiküldéshez.



5. Válasszuk ki a megfelelő vágóplottert a listából.



6. Válaszd ki a "Layout page" lehetőséget kattints a "Reposition images to: → Bottom left corner" lehetőségre. **FONTOS! A bal alsó sarokba kell helyezni a nyomatokat.**



7. Menj vissza a főoldalra, és győződj meg róla, hogy a bal alsó sarokba rendszerezi a nyomatokat. Kattints a "Print" gombra és a gépre kiküldtük a vágófájlt.



# CoreIDRAW Plug-In Útmutató

Az AASII VBA telepítő csak CoreIDRAW 13, 14, 15, 16, 17, 18 verziókkal kompatibilis.

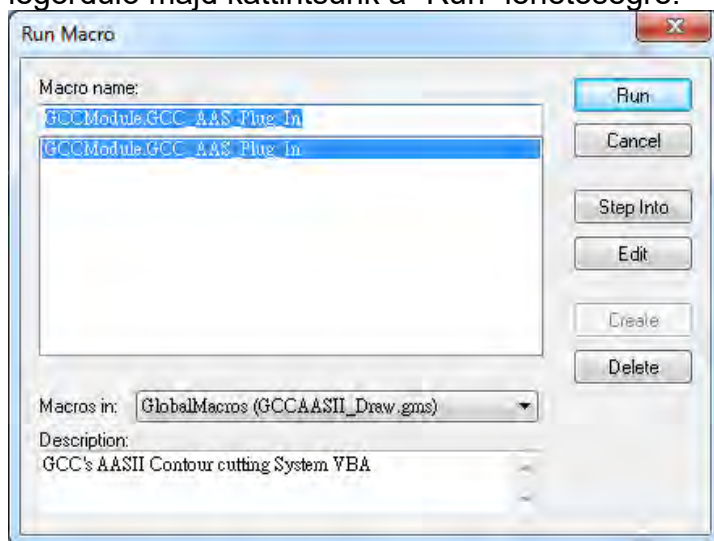
## Telepítés

Kérjük kövesse a 8. lépést a **2.7.1.2** Driver Installation fejezetben az AAS plug-in telepítéséhez CoreIDRAW szoftverbe.

## Futtassuk a CoreIDRAW AAS Plug-in-t

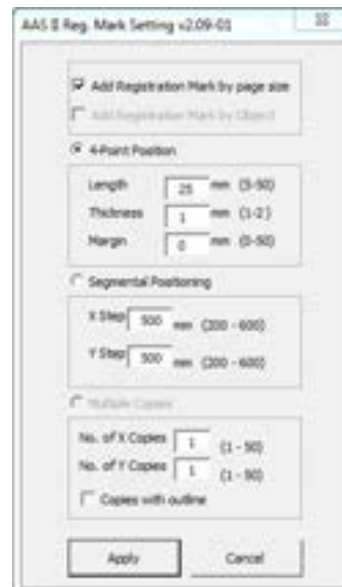
**1 lépés** Futtassuk a CoreIDRAW szoftvert a grafikák módosításához, majd jelöljük ki az összes vágandó objektumot.

**2 lépés** Válasszuk ki a “Tools→Macros→Run Macro” lehetőséget. Majd válasszuk ki a **Global Macros (GCCAASII\_Draw13.gms)** lehetőséget a “Macros in” legördülő majd kattintsunk a “Run” lehetőségre.



**3 lépés** Kattintsunk az “Apply” lehetőségre, majd válasszuk ki a regisztrációs jelek hozzáadása lehetőséget igény szerint. Akár objektumonként akár laponként szeretnénk.

**4 lépés** Most már kinyomtathatjuk a vágandó regisztrációs jellel ellátott nyomatunk..



**Megjegyzés:** “Add Registration Mark by Object” ha objektumként szeretnénk a regisztrációs jeleket kiküldeni. “Add Registration Mark by page size” ha egy üres szegmensre kattintottunk, akkor alapértelmezettként a lapszélére rakja a regisztrációs jeleket.

### **“Hot Icon” hozzáadása az AAS Plug-in-hoz.**

Válasszuk ki a “Tools→ Options→ Workspace→ Customization→ Commands→ Macros→ GCCMadual.GCC\_AAS\_Plug\_In” lehetőséget, és kattintsuk az OK gombra.

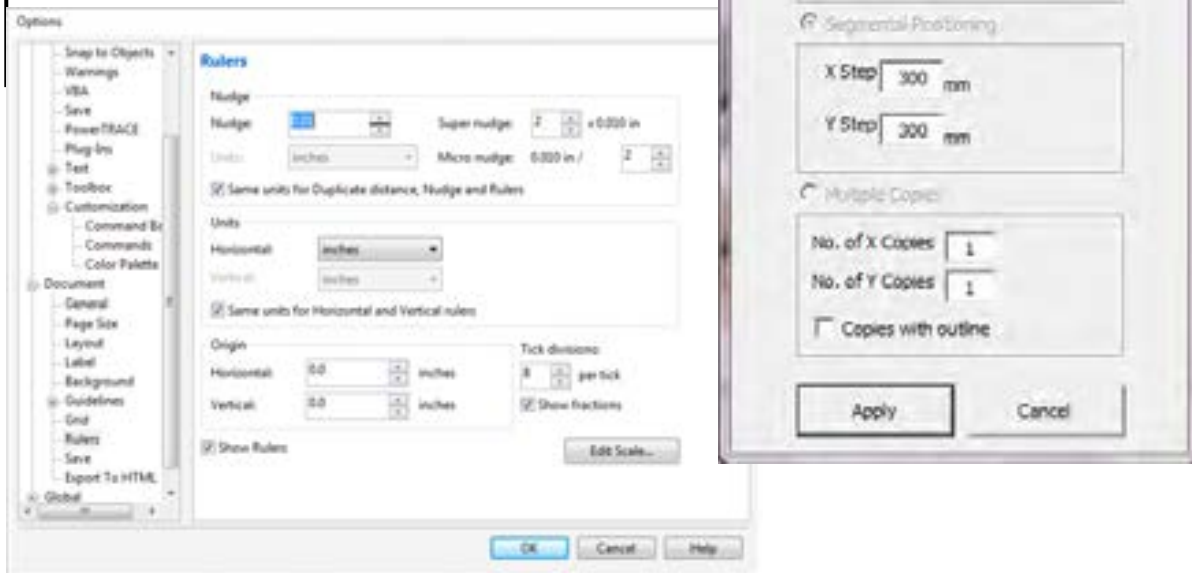


### **Regisztrációs jel hozzáadása teljes oldalra**

Ha kipipálod az “Add Registration Mark by page size” lehetőséget az alábbi minta alapján, majd az “Apply” lehetőségre kattintasz, abban az esetben a regisztrációs jelek automatikusan generálódnak. (lásd Ábra A3-1).

### Megjegyzés:

1. A hossz beállítás az oldalmérettől függően körülbelül: 5-25mm
2. Kérjük **NE** változtassuk meg az "Origin" szekciót amikor a regisztrációs jel hozzáadását tervezzük egész lapra. Különböző regisztrációs jelek helye változhat. (lásd Ábra A3-2).



Ábra A3-1

Ábra A3-2

A rendszer automatikusan generálja a regisztrációs jelet, ezeken belül akárhová helyezhetjük a nyomatunkat.



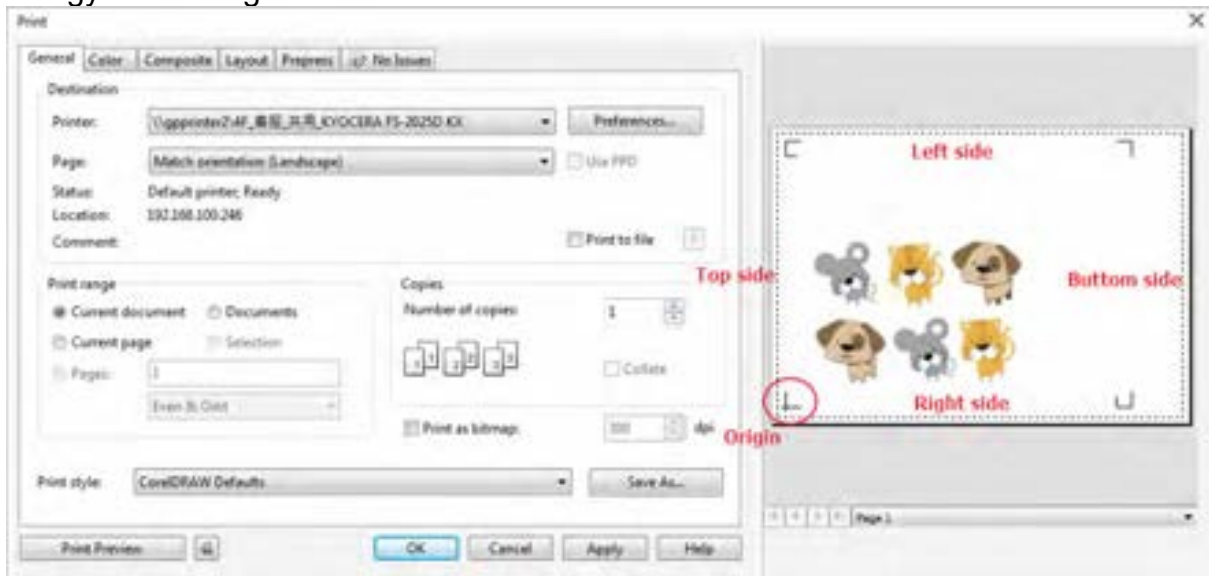
Munkaterület

Ábra A3-3

Lehetőségünk van a regisztrációs jeleken kívül további vágandó objektumok elvégzésére.

a4-es méretű papírlap esetén a működő terület 2,5mm-re van kiterjesztve a bal és jobboldali regisztrációs jeltől, és 4,5 mm-re a felső regisztrációs jeltől. Az alsó oldalon javasoljuk, hogy legalább 25mm-es margót hagyjon a media szélétől, hogy megakadályozzuk a lap leesését, vagy bármilyen hibár a media méretezése során.

Az A3 méretű média esetén a működő terület 10mm-re van meghosszabbítva a regisztrációs jeltől, és 9mm-re a jobboldali regisztrációs jeltől. A felső oldalon a 11mm elhagyás szükséges.



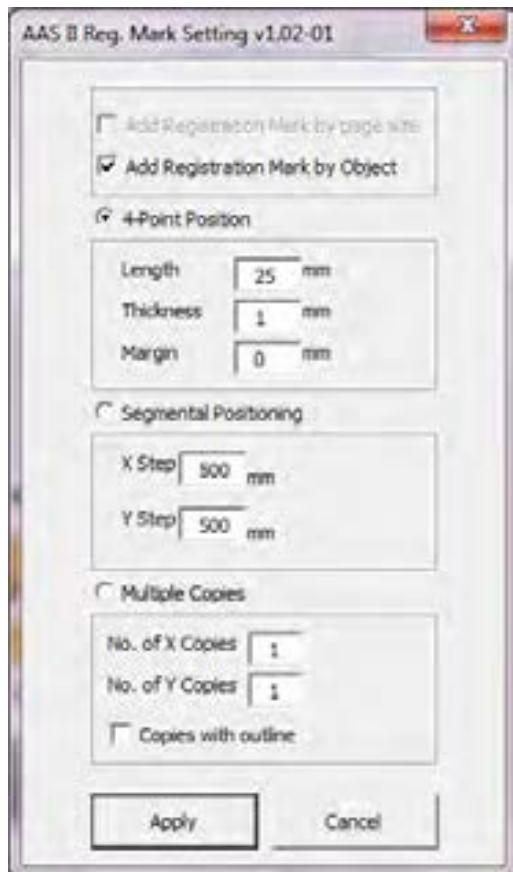
**Megjegyzés:** Válassza ki az “Edge” módot amikor a nyomtat letekerhető kialakítással rendelkezik. Ha a “Single” módot válasszuk (általában darab, vagy lapok esetén), a nyomtat minden oldalát beméri a gépünk.

## Regisztrációs jel objektumonként:

Ha az “Add Registration Mark by Object” lehetőséget választjuk, abban az esetben három opció közül választhatunk.

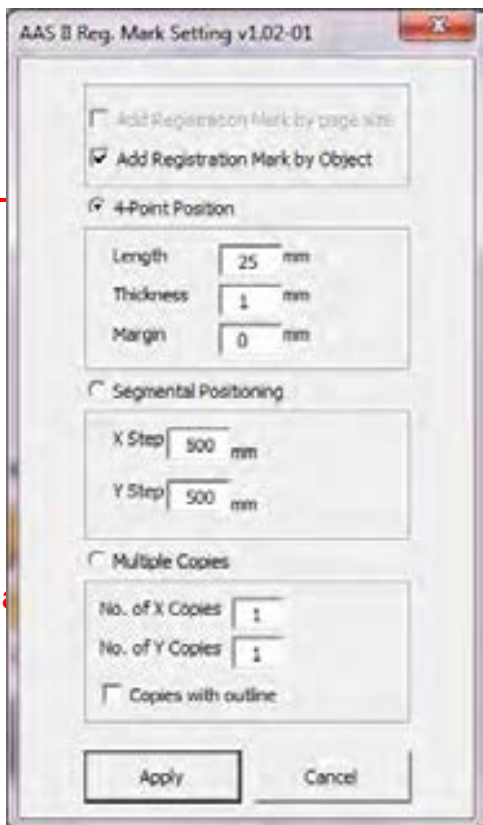
### **4-Point Positioning**

- Length: regisztrációs jelek hosszúsága  
→ Range: 5mm~50mm  
→ Optimized Setting: 25mm
- Thickness: regisztrációs jelek vonalvastagsága  
→ Range: 1mm~2mm  
→ Optimized Setting: 1mm
- Margin: távolság a nyomatok és regisztrációs jelek között  
→ Range: 0mm~50mm  
→ Optimized Setting: 5mm



**Megjegyzés:** Az értékek a "4-Point Positioning" szekcióban (hossz, vastagság és margin) alkalmazva lesznek a többi lehetőségnél egyaránt. ("Segmental Positioning" vagy "Multiple Copies")

#### 4-Point Positioning



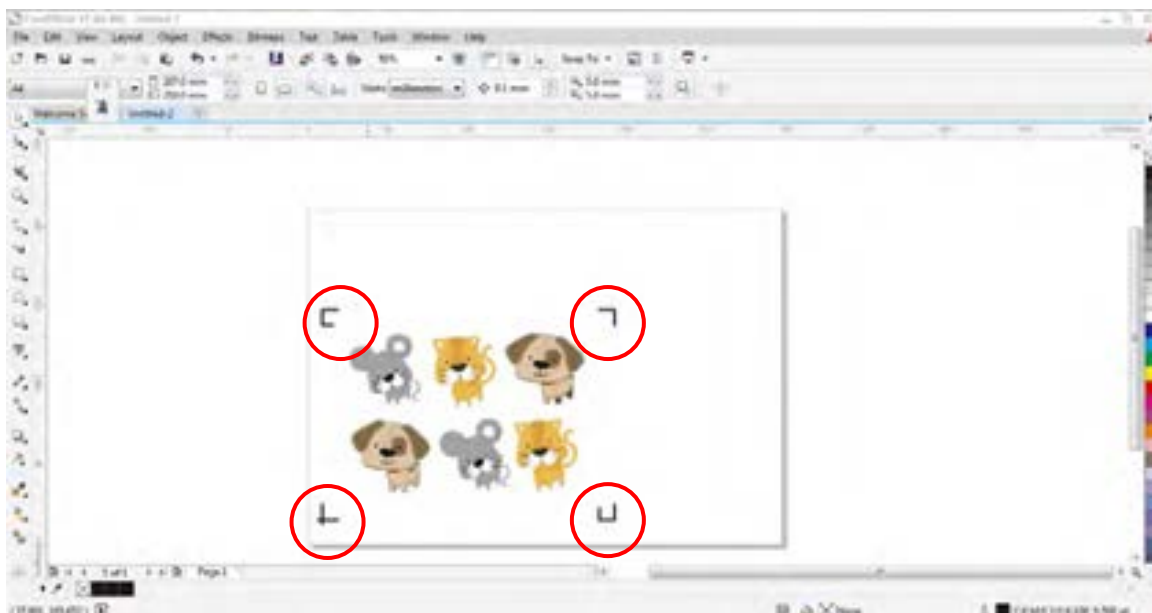
ga

5mm  
vastagsága

mm  
közti távolság

mm

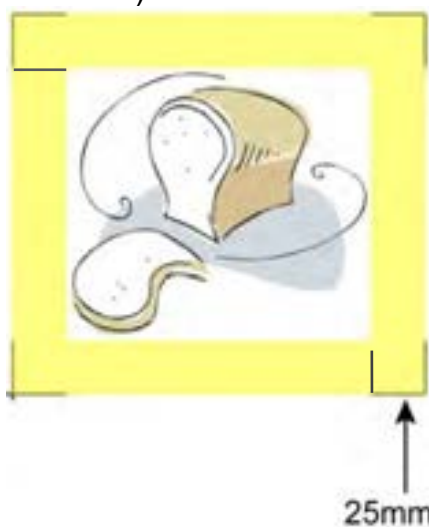
A rendszer az alábbi módon generálja a regisztrációs jeleket:



ábra A3-6

**Megjegyzés:**

1. Az alapanyag spórolásához, a margók módosítása mellett a regisztrációs jelek méretét is csökkenthetjük a 4 pontos pozicionálás esetén. (Ajánlott regisztrációs méretek különböző méretű alapanyagokhoz – 1. táblázat). Minél kisebb a nyomat, annál kisebb a köztes távolság nyomat és regisztrációs jel között. (lásd: alábbi ábrák).



ábra A3-7



ábra A3-8

Lap méret (mm)	Ajánlott regisztrációs jel hosszúság (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) vagy felette	25*

**1. táblázat**  
\*25mm az

ajánlott hosszúság a regisztrációs jeleknek

2. A regisztrációs jelek mérete befolyásolja a beolvasás pontosságát, ezért győződjünk meg róla, hogy a bevitt érték megfelelő.

3. Ha megváltoztatjuk a papírméretet, akkor a regisztrációs jeleket is vissza kell állítanunk.

Különben az előző beállítás lesz érvényes.

### Szegmentált pozicionálás.

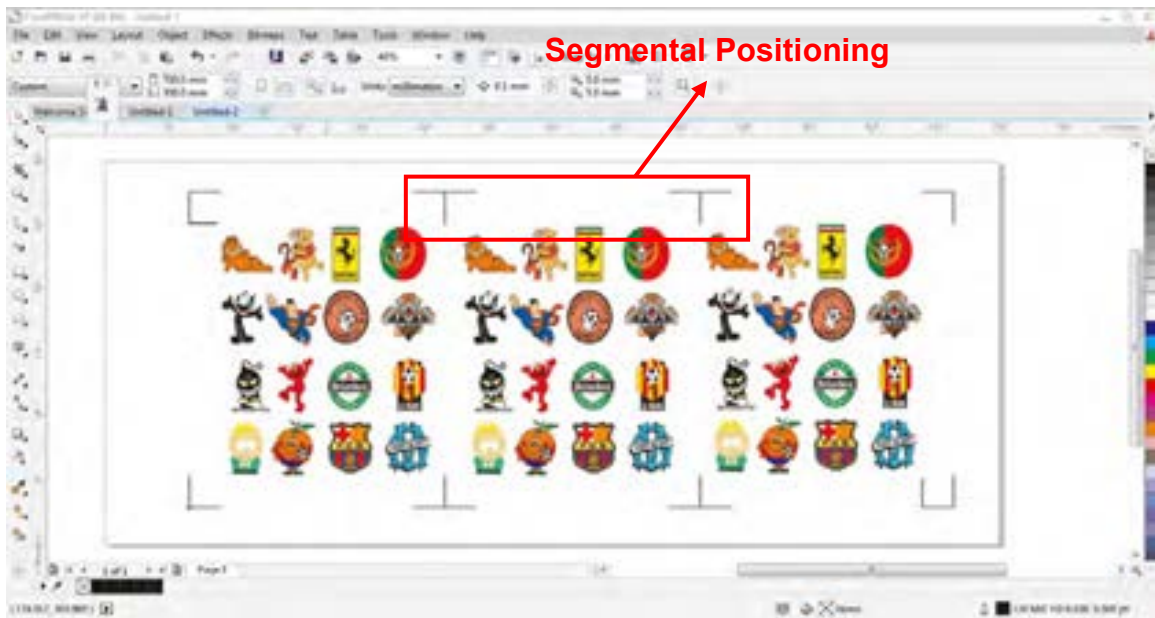


A pontos vágási minőség érdekében javasolt a "szegmentális pozicionálás" kiválasztása. ha egy nagyobb munkát szeretnének kiküldeni.

#### Segmental Positioning

- X Step: A köztes távolság az x tengelyen.
- Y Step: A köztes távolság az y tengelyen.
- Range: 200mm~600mm
- Optimized Setting: kevesebb mint 500mm

A rendszer a képen látható módon alakítja a regisztrációs jeleket.

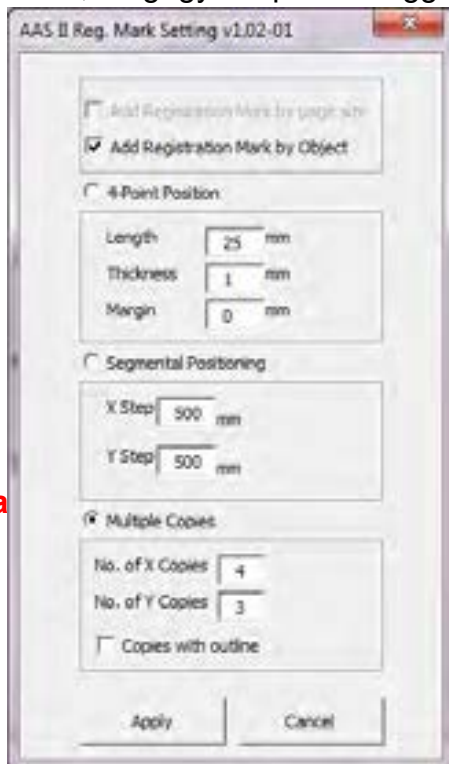


ábra A3-10

Segmental Positioning helyett a Multiple Copies ajánlott, ha a másolandó objektum nagy méretű (magasabb vagy szélesebb mint 200mm), a regisztrációs jelek pontos beolvasása érdekében.

### Multiple Copies

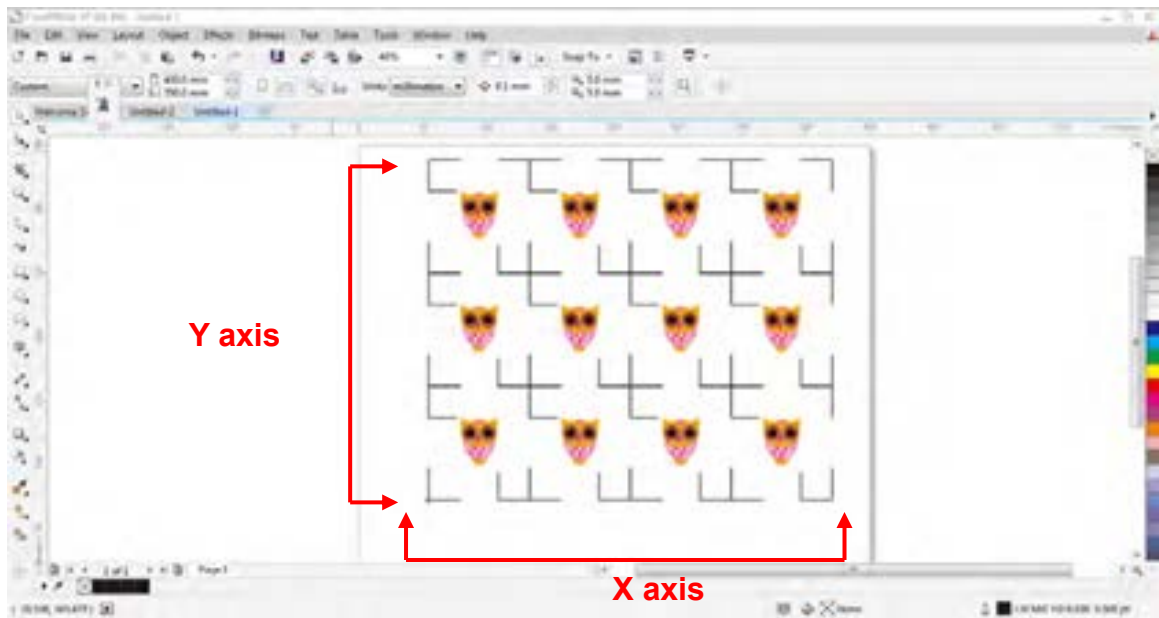
Ajánlott ezt a beállítást használni, ha ugyanazt a nyomatot szeretnénk kivágni többször, megegyező pontossággal.



### Multiple Copies

- No. of X Copies: Másolatok száma X tengelyen
- No. of Y Copies: Másolatok száma Y tengelyen
- Range: 1~50. (Minél több másolat lesz, annál tovább tart az adatátvitel.)
- Numbers of X Copies \* Numbers of Y Copies = Nyomatok összesen
- Copies with outline : Mutassa a nyomatok körvonalát

A rendszer a képen látható módon alakítja a regisztrációs jeleket.

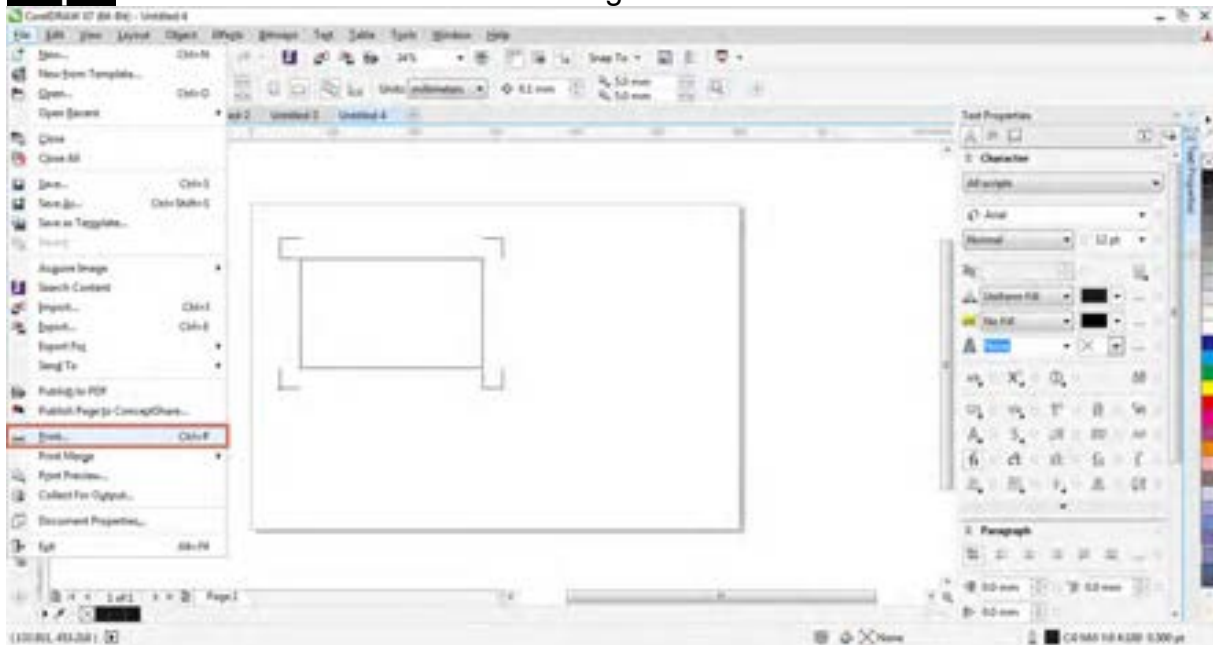


ábra A3-12

### **Kontúrvágás CorelDraw-al.**

**1 lépés** Helyezzük be a nyomtató által nyomtatott regisztrációs jelekkel ellátott papírt a GCC-be.

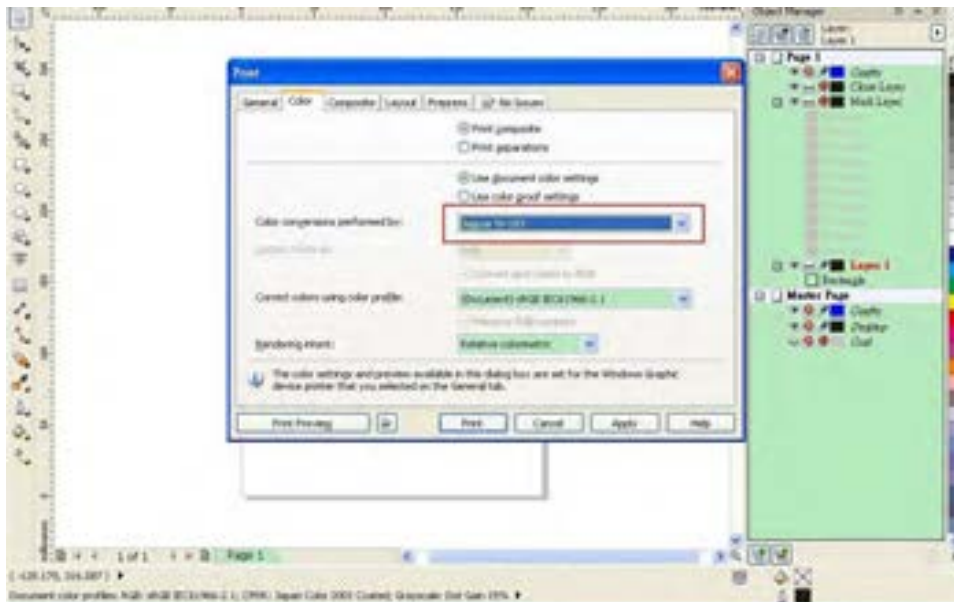
**2 lépés** Válasszuk a “File→Print” lehetőséget.



ábra A3-13

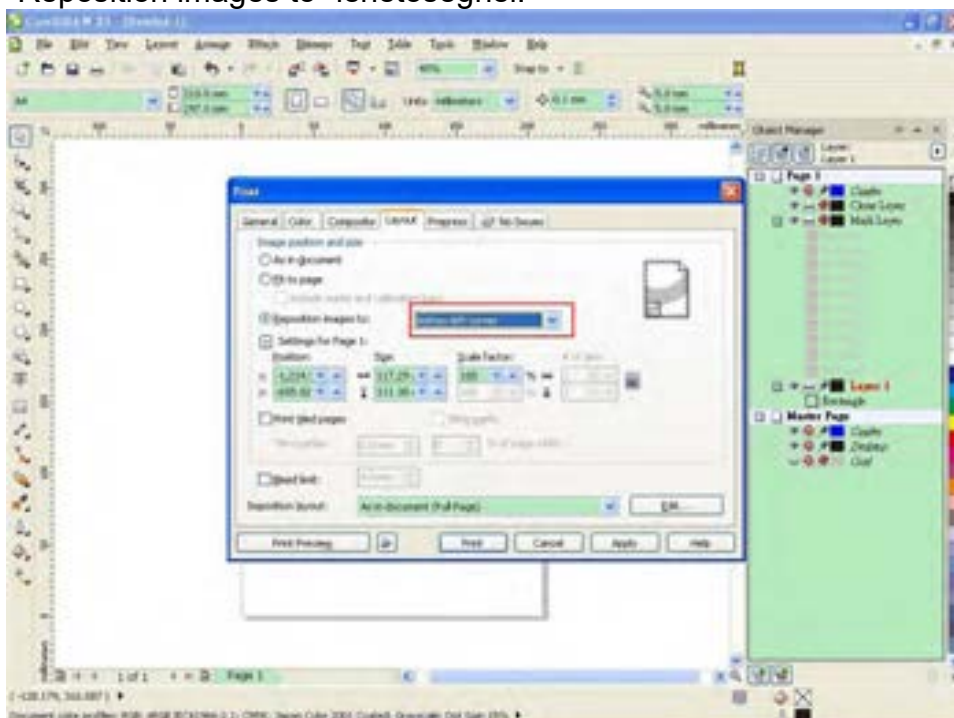
**Megjegyzés:** ha CorelDraw X5 vagy újabb szoftvert használsz, az alábbi lépéseket kövesd.

**1 lépés** Kattints “color” fülre és lépj a “Color conversions performed by:” lehetőségre majd válaszd ki a plotter a lenyíló menüből (ábra A3-14 alapján).



ábra A3-14

**2 lépés** Menjünk a “Layout” fülre és válasszuk ki a bal alsó sarok lehetőséget a “Reposition images to” lehetőségnél.



ábra A3-15

**3 lépés** Click “Print”.

# Illustrator Plug-In Bemutatása

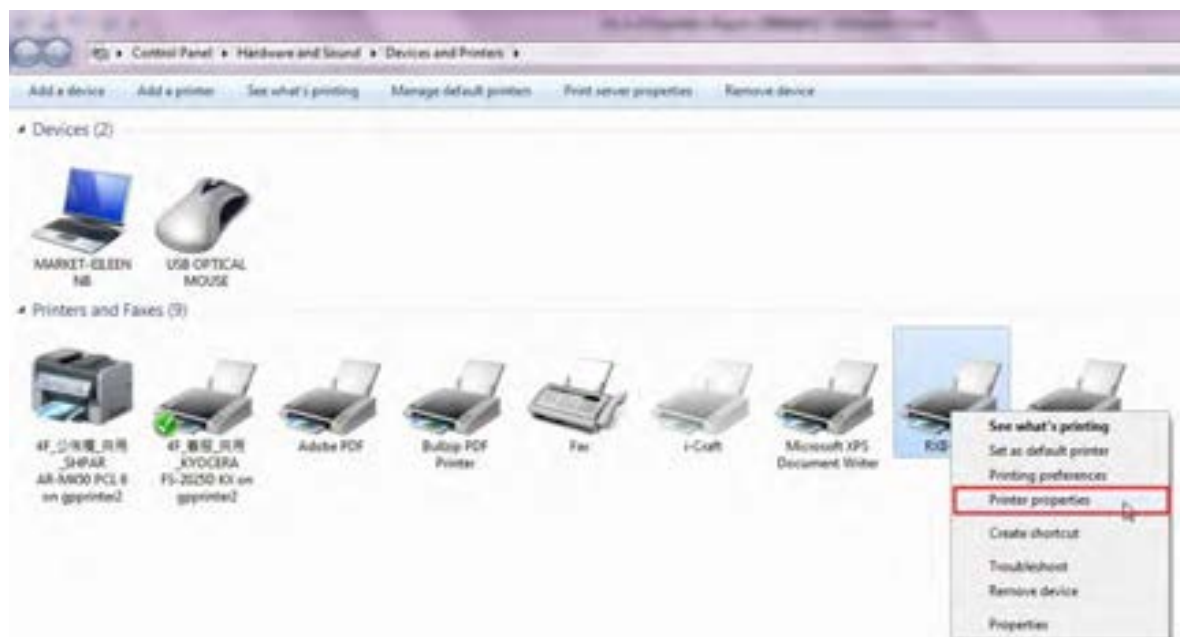
AASII VBA telepítő csak a következő típusokkal kompatibilis: Adobe Illustrator Version CS4, CS5, CS6, CC.

## Telepítés

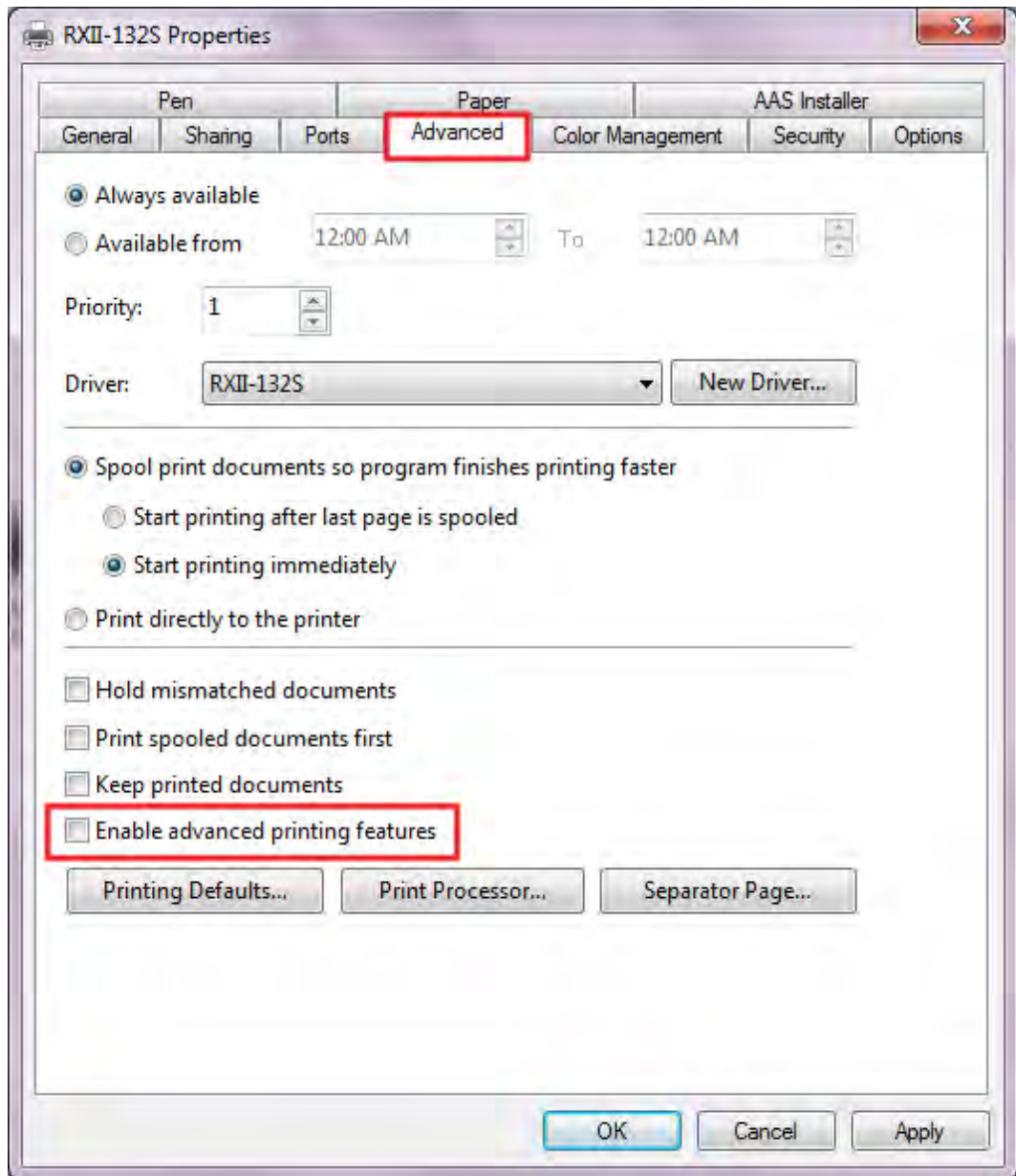
Lépünk vissza a 8. lépéshez a 2.7.1.2 fejezetben az Adobe Illustrator AAS plug-in telepítéséhez.

## “Printer Setting”

**1 lépés** Menjünk a Vezérlőpultba. jobb klikk a plotter ikonjára, majd kattintsunk a Printer Properties/Nyomtató beállítások lehetőségre.



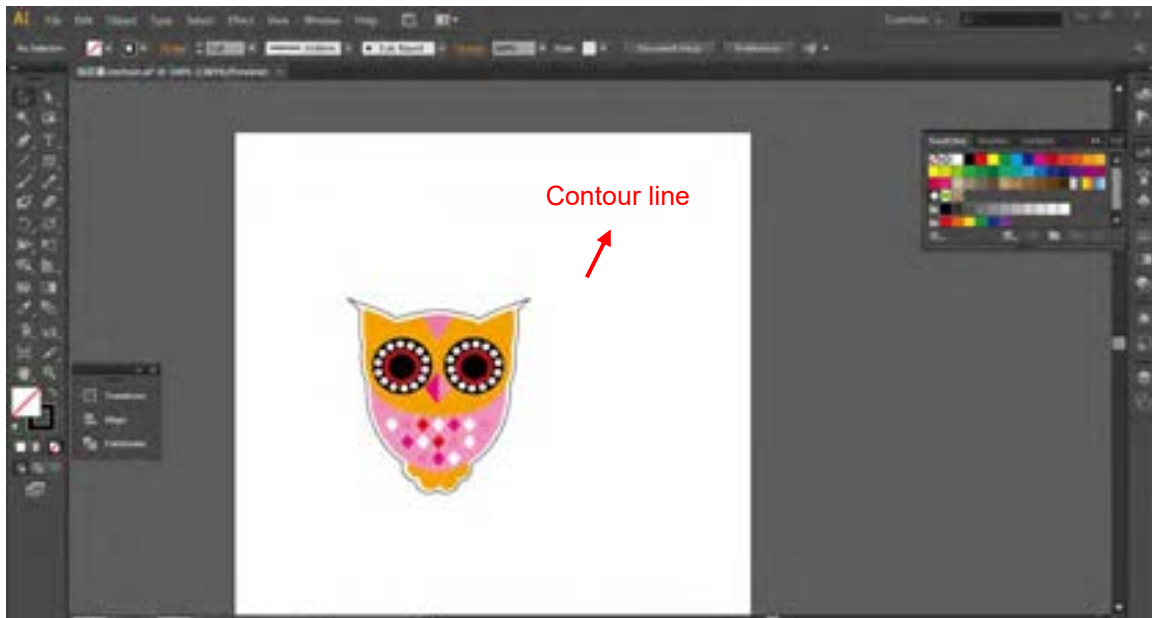
**2 lépés** Menjünk az Advanced fülre, és győződjünk meg róla hogy az “enable advanced printing features”



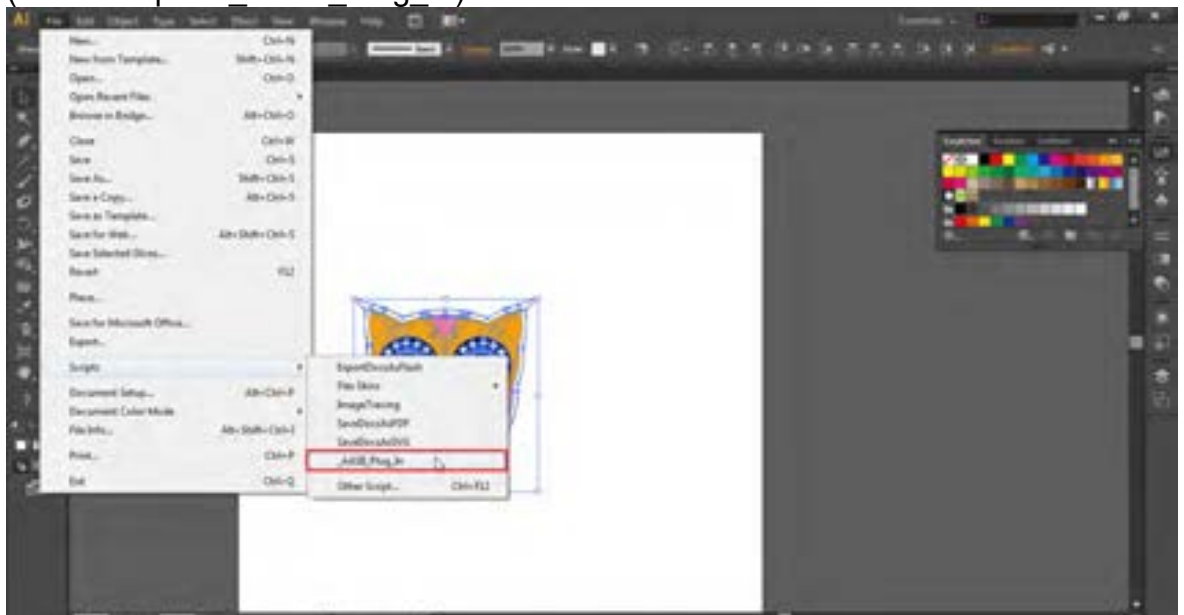
## Útmutató

**1 lépés** Nyissuk meg az Illustratort.

**2 lépés** Szerkesszük meg a képet és rajzoljunk neki vágójelet. (**Megjegyzés:** a vonalvastagság 0.001mm).



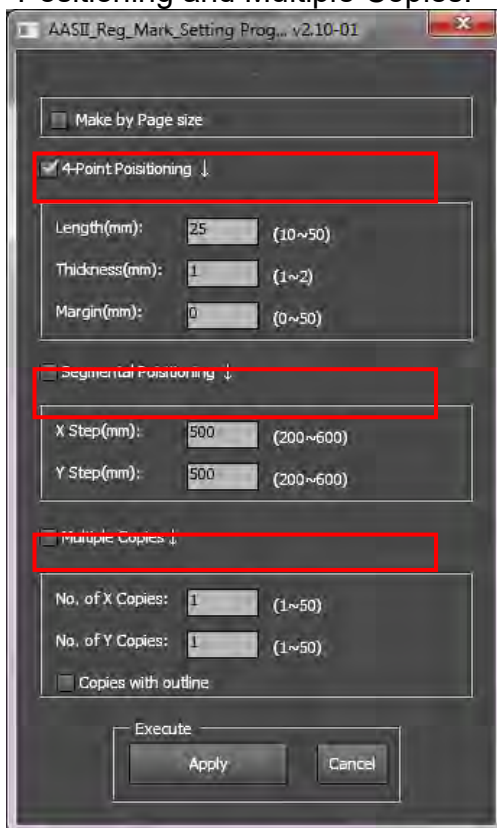
**3 lépés** jelöljük ki a képet, majd használjuk az AAS plug-int. (File→Scripts→ AASII Plug\_In).



**4 lépés** Válasszuk ki a megfelelő regisztrációs jeleket.

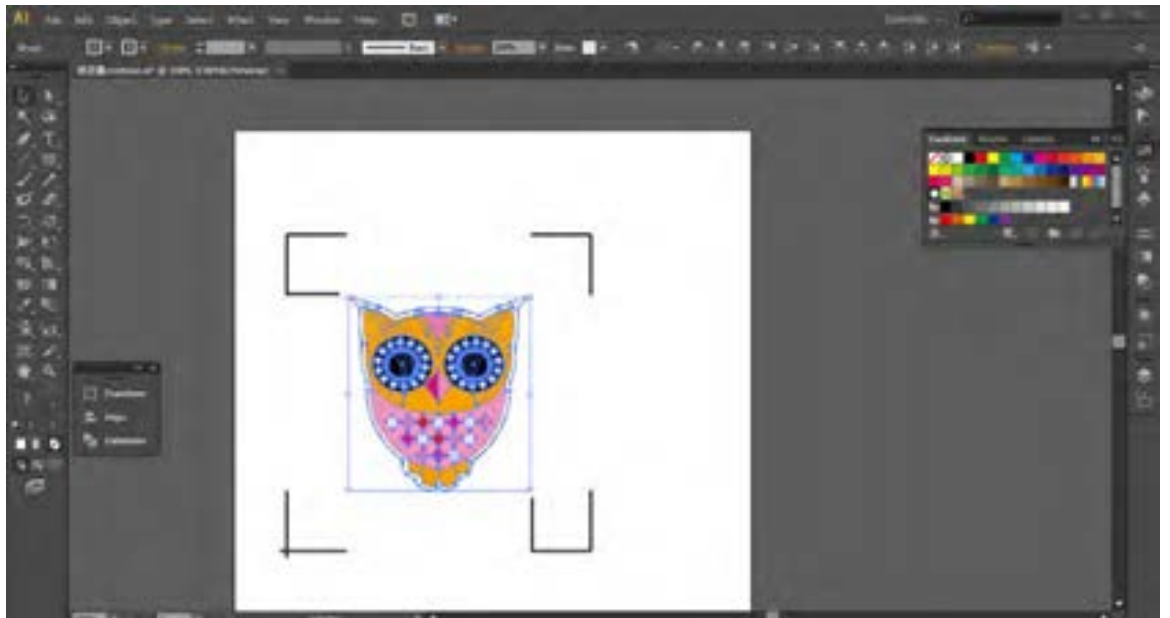


**5 lépés** 3 fajta regisztrációs jelet mutatunk be: 4-Point Positioning, Segmental Positioning and Multiple Copies.

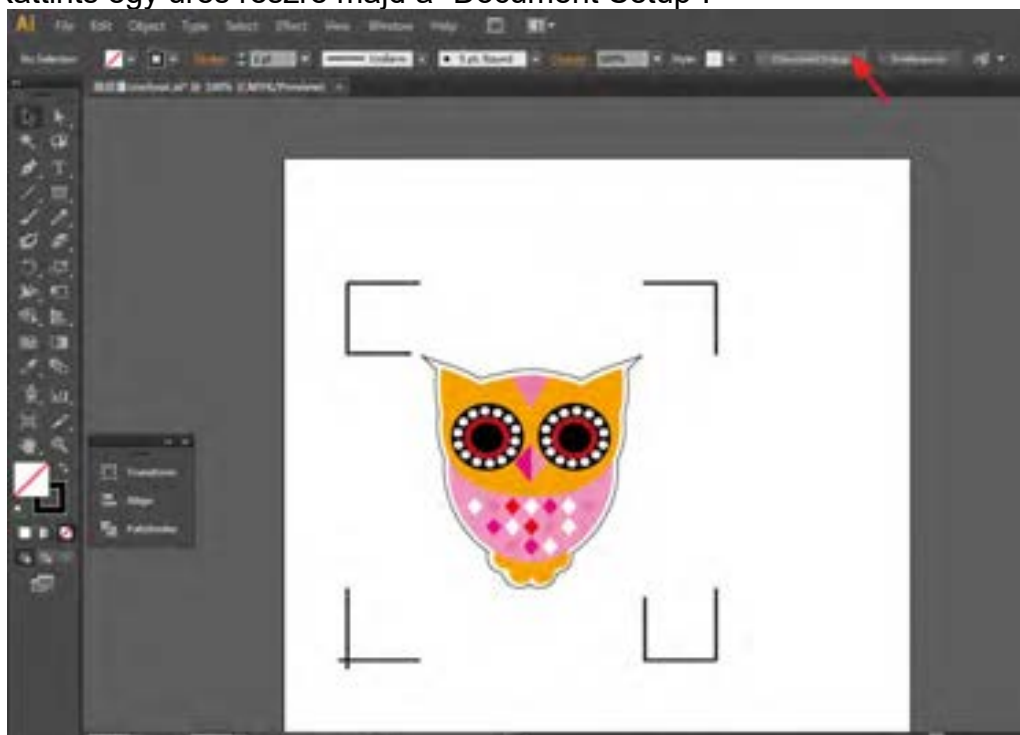


**Megjegyzés:**

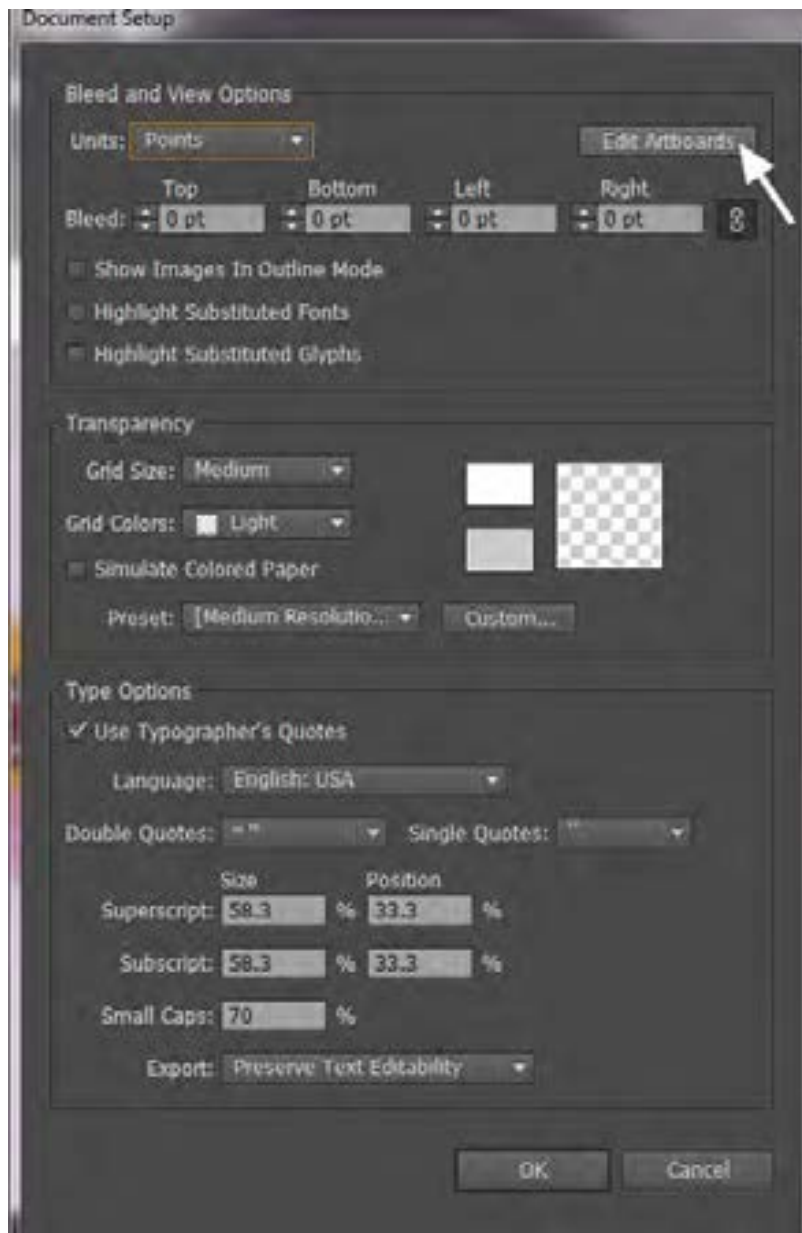
A beírt értékek a “4-Point Positioning” szekcióban (szélesség, vonalvastagság and margó) a többi szekciónál is alkalmazódik “Segmental Positioning” or “Multiple Copies.”



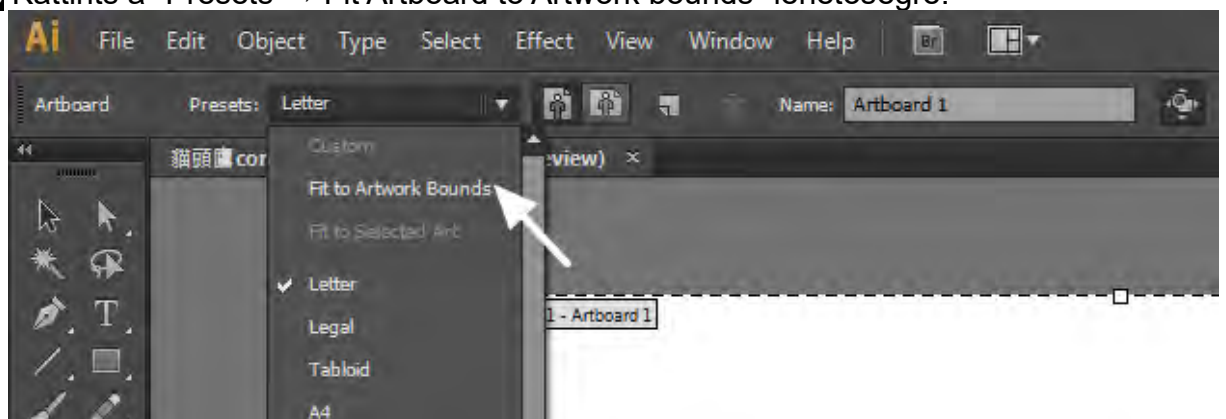
**7 lépés** Kattints egy üres részre majd a “Document Setup”.



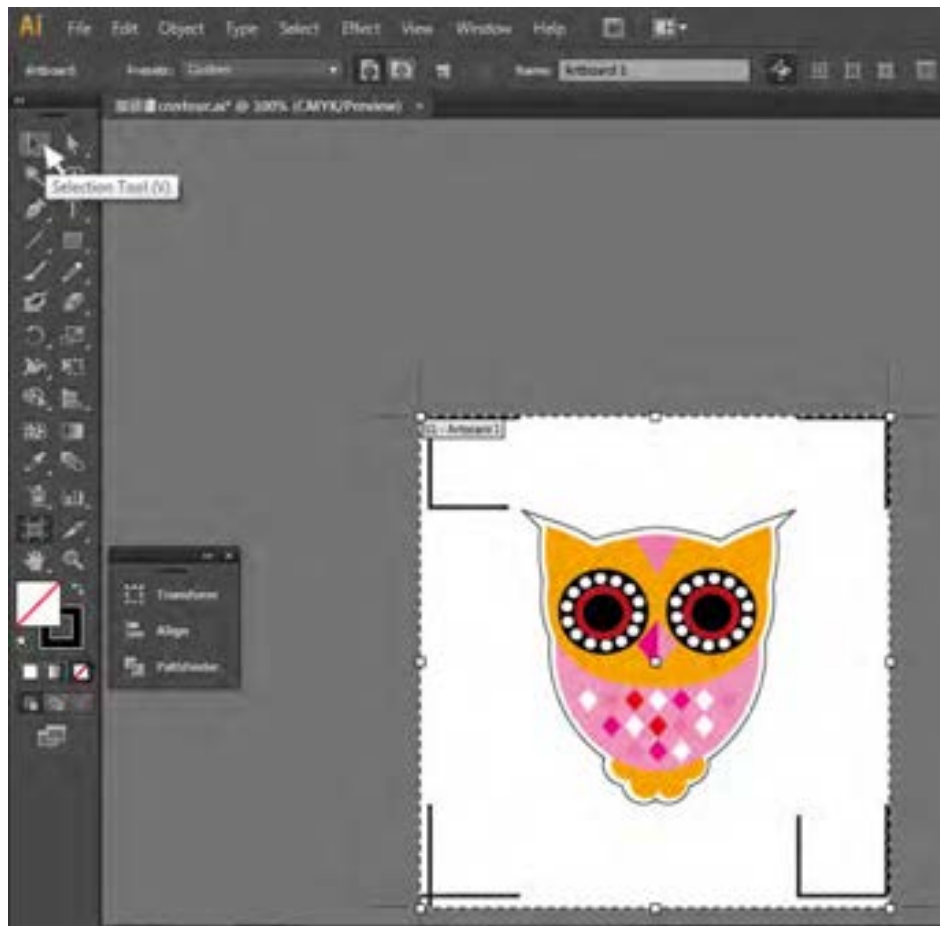
**8 lépés** kattints az “Edit Artboards” lehetőségre.



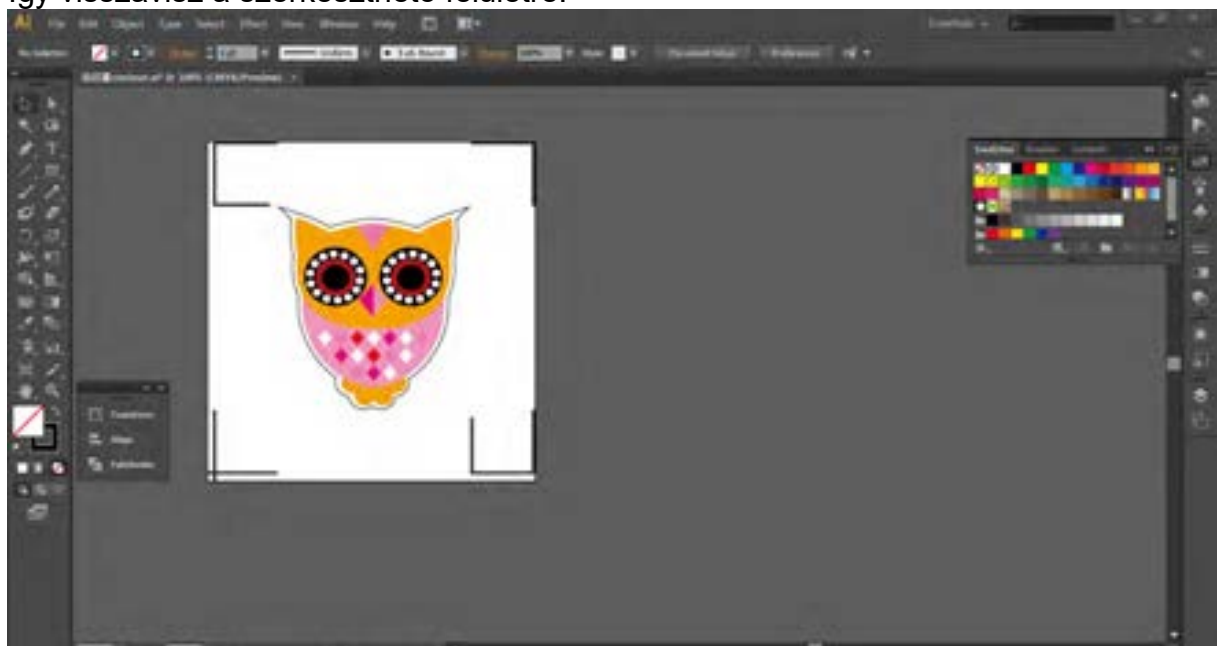
**9 lépés** Kattints a “Presets → Fit Artboard to Artwork bounds” lehetőségre.



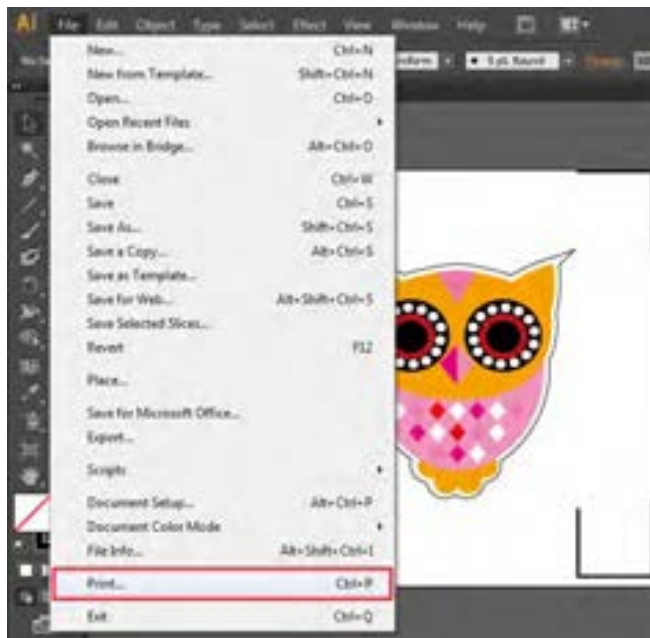
**10 lépés** A 9. lépés után vidd az egered a toolbar-ra és kattints a “Selection Tool”-ra.



**11 lépés** Így visszavisz a szerkeszthető felületre.

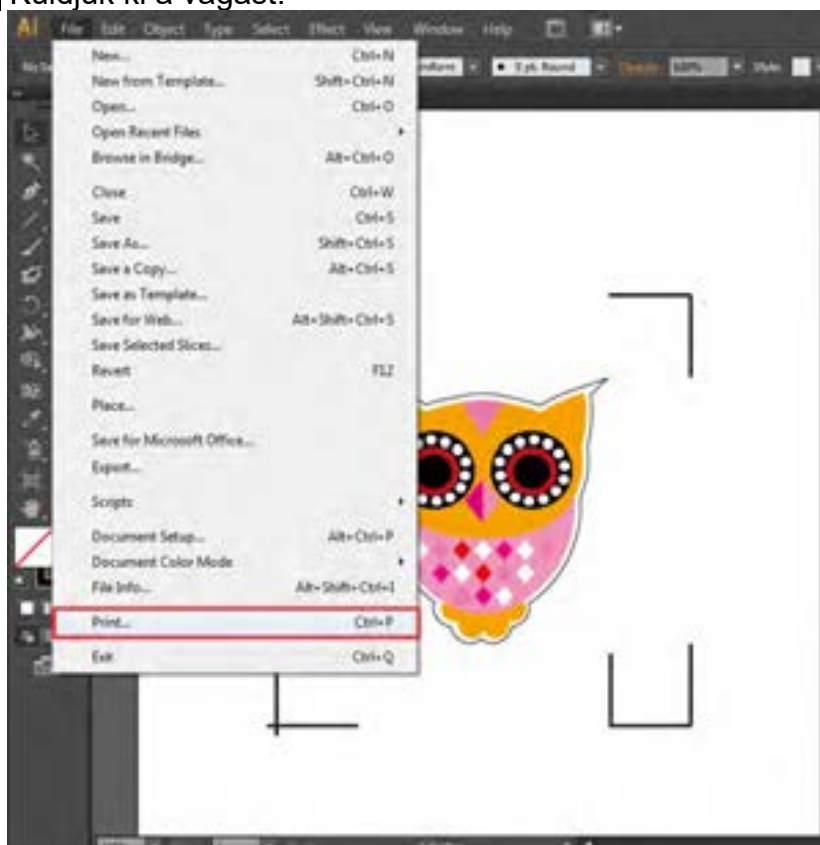


**12 lépés** Nyomtasd ki a regisztrációs jelekkel a nyomatod..

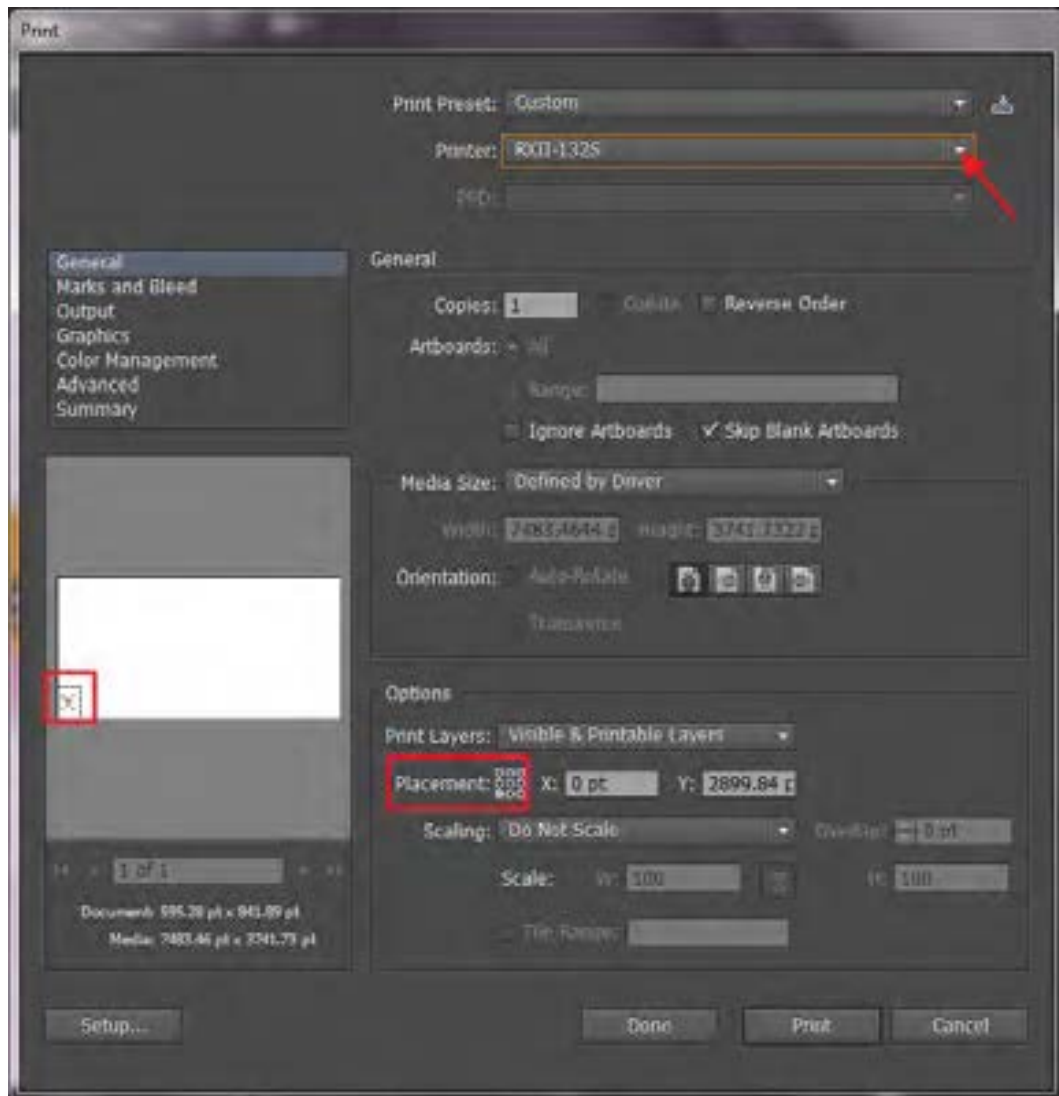


**13 lépés** Fűzd be a kész nyomatod a GCC-be. Engedd le a görgőket, és helyezd az olvasófejet az első regisztrációs jel középre.

**14 lépés** Küldjük ki a vágást.



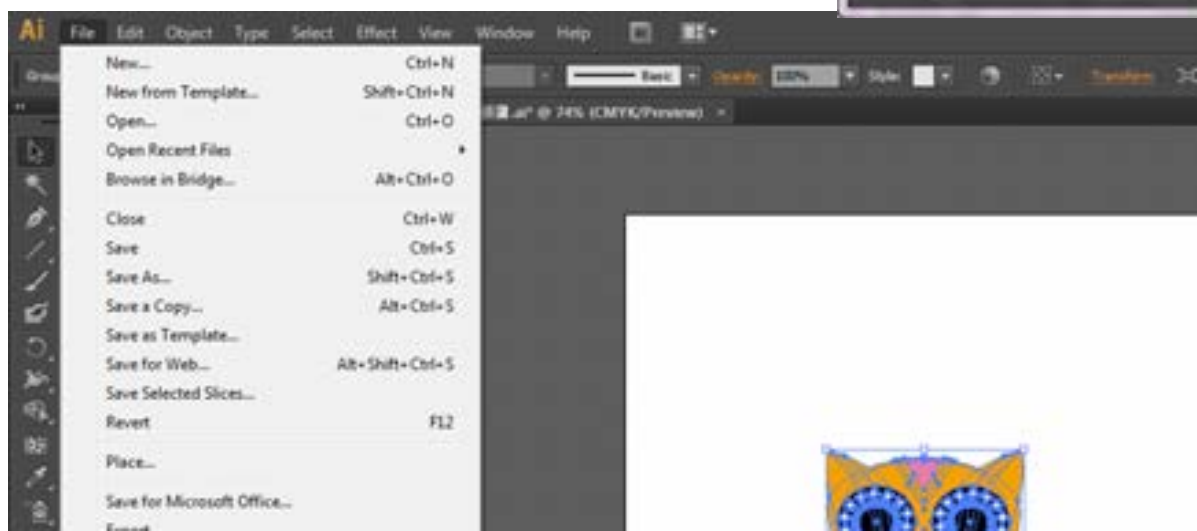
**15 lépés** Válasszuk ki a plotter típusot, majd igazítsuk a bal alsó sarokba a nyomatot.



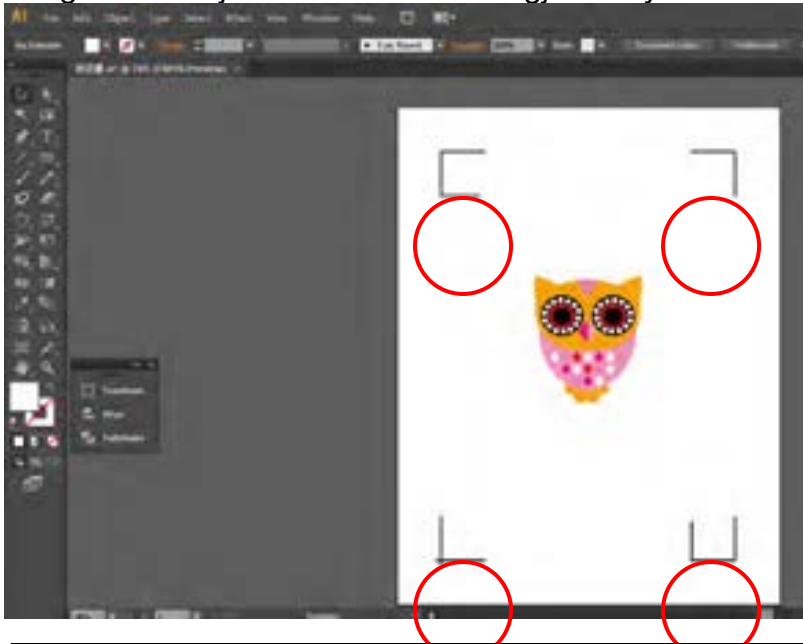
**16 lépés** Kész is vagyunk!

### **Regisztrációs jel a teljes lapméretre**

Ha regisztrációs jelet szeretnél a lap szélére, válaszd ki az objektumot, menj a "Scripts" fülre majd "File" és válaszd ki az "\_AASII\_Plug\_In" lehetőséget.



pipáljuk ki a “Make by page size” lehetőséget, majd kattintsunk az “Apply”-ra. Ezután a regisztrációs jeleket a 4 sarokba fogja elhelyezni automatikusan.



**Megjegyzés:**

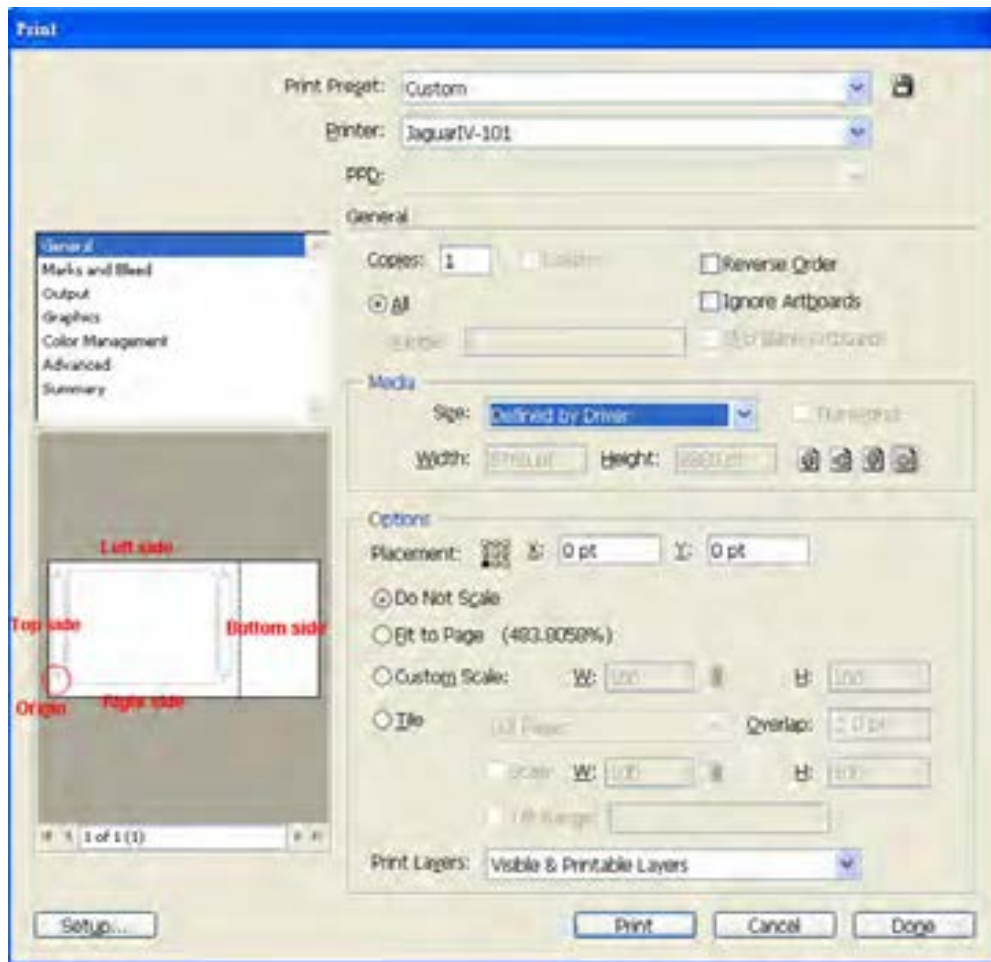
A regisztrációs jel mérete 10-50mm legyen. a lapmérettől függően.

**Hasznos munkaterület**

Lehetővé teszi a felhasználók számára, hogy a regisztrációs jelek oldalain kívüli területeken szerkesszék és vágassák a grafikákat.

a4-es méretű nyomtatás esetén a hasznos terület 2,5mm-re van kiterjesztve a bal és jobb oldali regisztrációs jeltől, és 4,5 mm-re a regisztrációs jeltől a felső (top) oldalon. Az alsó (bottom) oldalon javasoljuk, hogy legalább 25mm-es margót hagyjunk a médialap szélétől, hogy megakadályozzuk a nyomtatás leesését, vagy bármilyen hibát a média méretezése során.

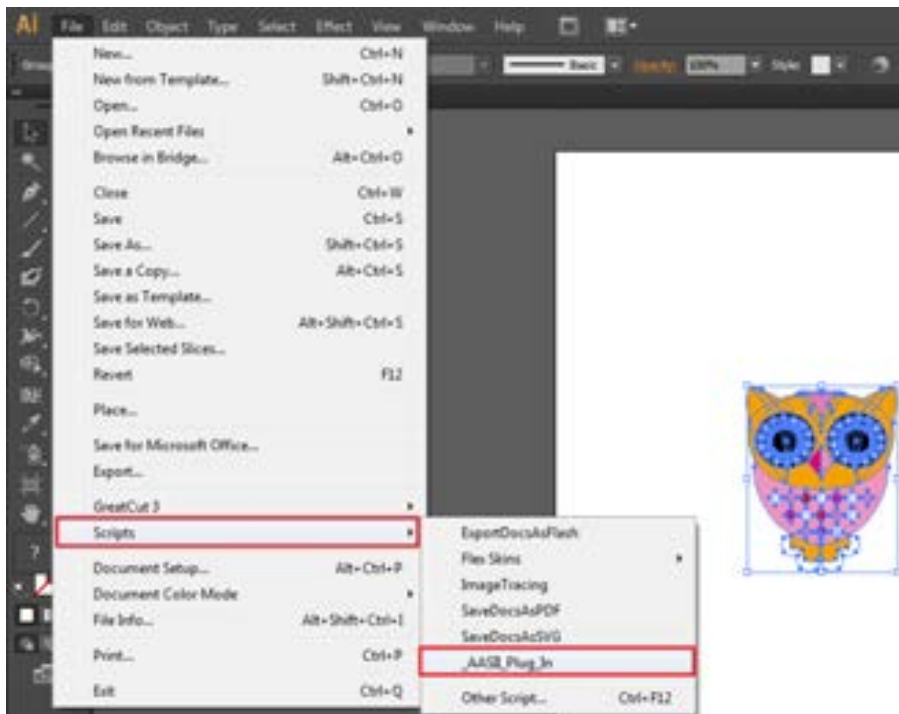
Az A3 méretű nyomtatás esetén a működő terület 10 mm-re van meghosszabbítva a bal oldali regisztrációs jeltől, 9 mm-re a jobb oldali regisztrációs jeltől és 11 mm-re a regisztrációs jeltől a felső (top) oldalon. Az alsó oldalon javasoljuk, hogy legalább 25 mm-es margót hagyjon a médialap szélétől, hogy megakadályozza a lapok leesését, vagy bármilyen hibát a média méretezése során.



**Megjegyzés:** Válasszuk az **“Edge”** módot ha a tekercs lehetővé teszi, hogy letekerjük az alapanyagot. Ha a **“Single”** módot választjuk, akkor a darab anyagot minden oldalán beméretezi a vágóplotter.

Három fajta regisztrációs jel közül választhatunk.

Elsősorban válasszuk ki a kontúrvágni kívánt grafikánkat, majd a **“File”** -> **“Scripts”** lehetőségénél az **AASII\_Plugin-t** válasszuk ki.

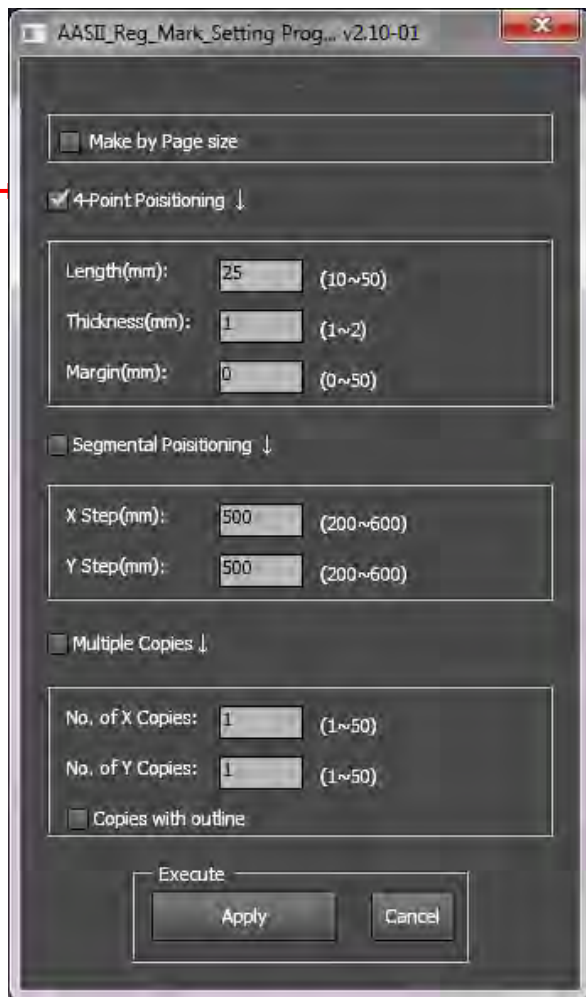


Győződjünk meg róla, hogy a “Make by page size” lehetőség nincs bepipálva. Majd válasszuk ki a számunkra megfelelő regisztrációs jelet.



## Regisztrációs jelek típusai

### 4-Point Positioning



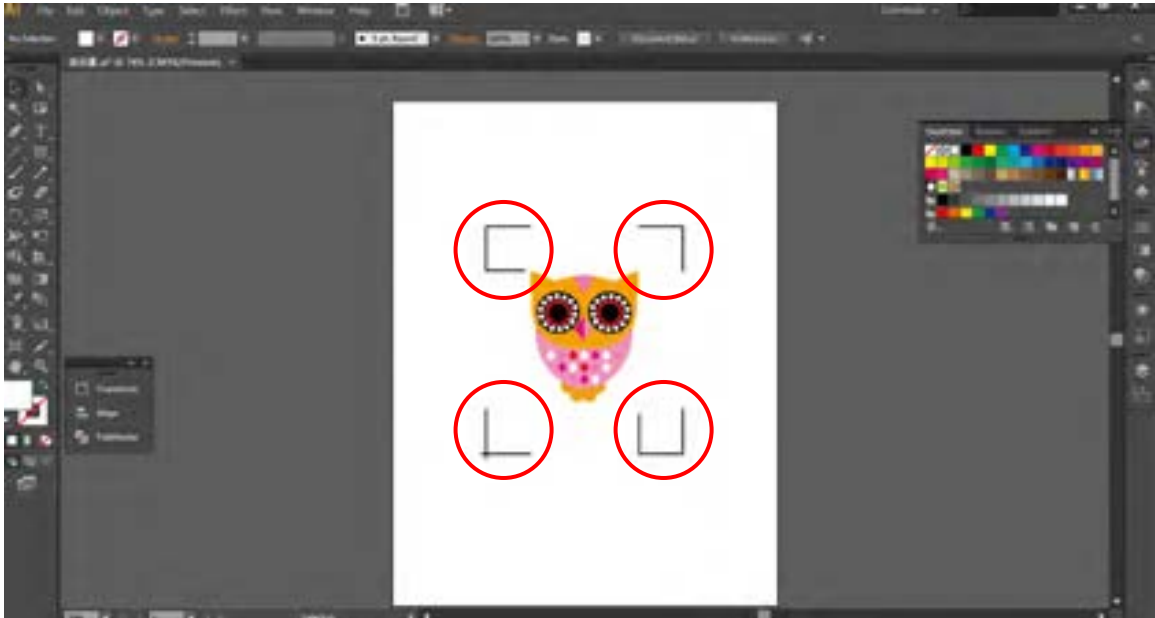
ek

mm  
s jelek

mm  
hatok és

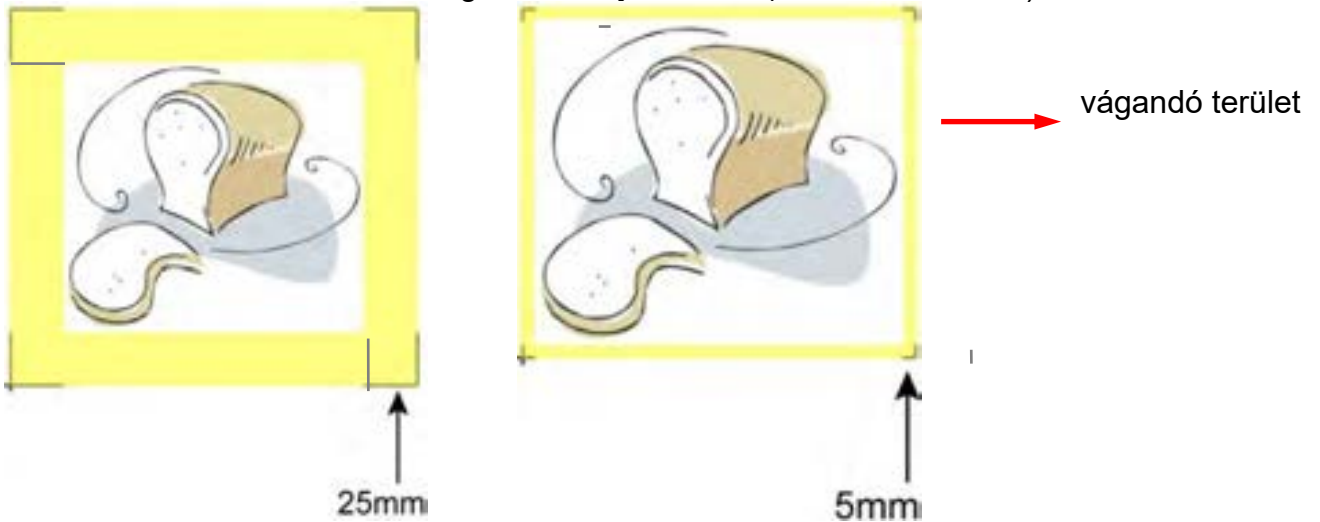
mm

A rendszer az alábbi módon generálja a regisztrációs jeleket:



**Megjegyzés:**

2. Az alapanyag spórolásához, a margók módosítása mellett a regisztrációs jelek méretét is csökkenthetjük a 4 pontos pozícionálás esetén. (Ajánlott regisztrációs méretek különböző méretű alapanyagokhoz – 1. táblázat). Minél kisebb a nyomtatás, annál kisebb a köztes távolság nyomtatás és regisztrációs jel között. (lásd: alábbi ábrák).



Lap méret (mm)	Ajánlott regisztrációs jel hosszúság (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) vagy felette	25*

**1. táblázat**  
\*25mm az

ajánlott hosszúság a regisztrációs jeleknek

2. A regisztrációs jelek mérete befolyásolja a beolvasás pontosságát, ezért győződjünk meg róla, hogy a bevitt érték megfelelő.

4. 3. Ha megváltoztatjuk a papírméretet, akkor a regisztrációs jeleket is vissza kell állítanunk. Különben az előző beállítás lesz érvényes.

### Szegmentált pozicionálás

A pontos vágási minőség érdekében javasolt a “szegmentális pozicionálás” kiválasztása. ha egy nagyobb munkát szeretnénk kiküldeni.



### Segmental Positioning

- X Step: A köztes távolság az X tengelyen
  - Y Step: A köztes távolság az Y tengelyen
- Range: 200mm~600mm  
→ Optimized Setting: kevesebb mint 500mm

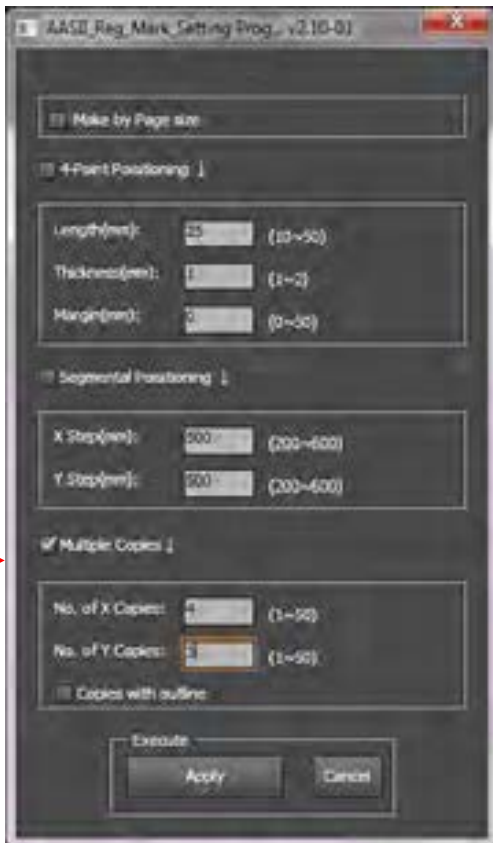
A rendszer a képen látható módon alakítja a regisztrációs jeleket.

Segmental Positioning



### Multiple Copies

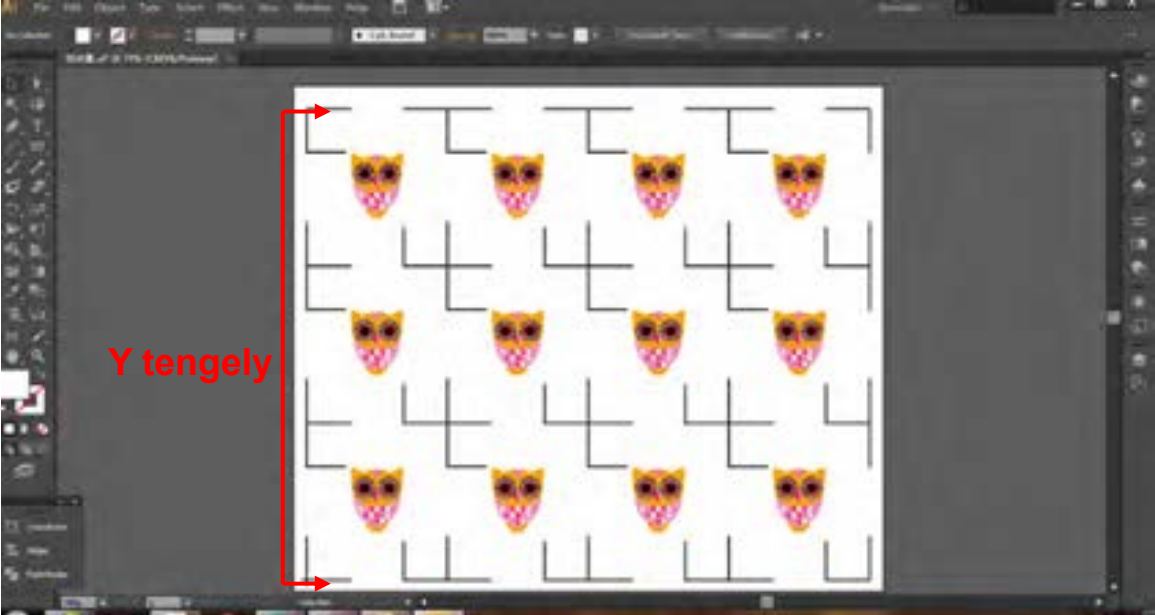
Ajánlott ezt a beállítást használni, ha ugyanazt a nyomatot szeretnénk kivágni többször, megegyező pontossággal.



### Multiple Copies

- No. of X Copies: Másolatok száma X tengelyen
- No. of Y Copies: Másolatok száma Y tengelyen  
→ Range: 1~50. (Minél több másolat less, annál tovább tart az adatátvitel.)  
→ Numbers of X Copies \* Numbers of Y Copies = Nyomatok összesen
- Copies with outline : Mutassa a nyomtatok körvonalát
- Margin: jelek közti távolság; 0 vagy  $\geq 20$ , negatív érték nem lehet

A rendszer a képen látható módon alakítja a regisztrációs jeleket.



Y tengely



X tengely

# GreatCut Plug-In Bemutatása

A GreatCut szoftver használati utasítása elérhető a disztribútornál, vagy angol nyelven a telepítő DVD-n.

## GCC AASII System

Az alábbiakból lépésről lépésre ismertetjük az AAS funkció használatát CoreIDRAW és Adobe Illustrator segítségével.

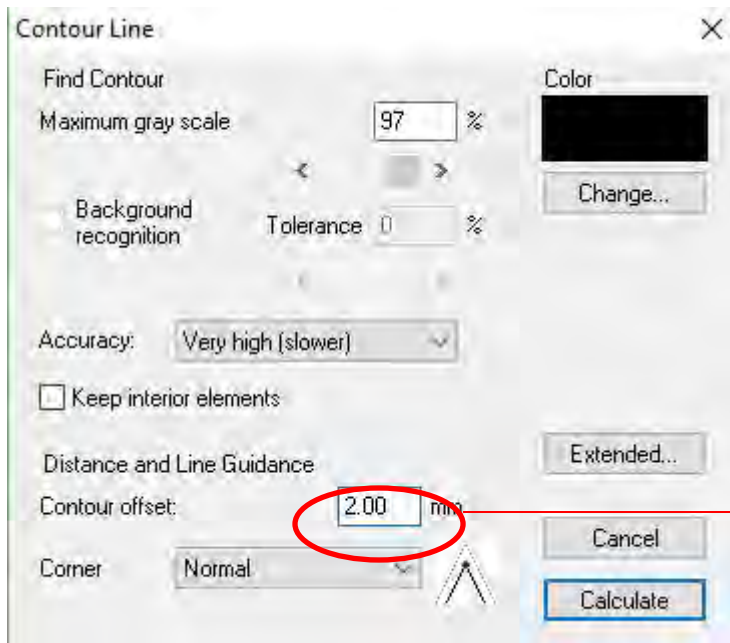
## Szerkeszd meg a grafikád CoreIDRAW-ban.

### 4-Point Positioning

**1 lépés** Hozzon létre egy új fájlt a CoreIDRAW-ban, és kattintson a “Create Contour” lehetőségre a GreatCut Toolbar-on. (A toolbar a CoreIDRAW indítása után automatikusan elindul.)

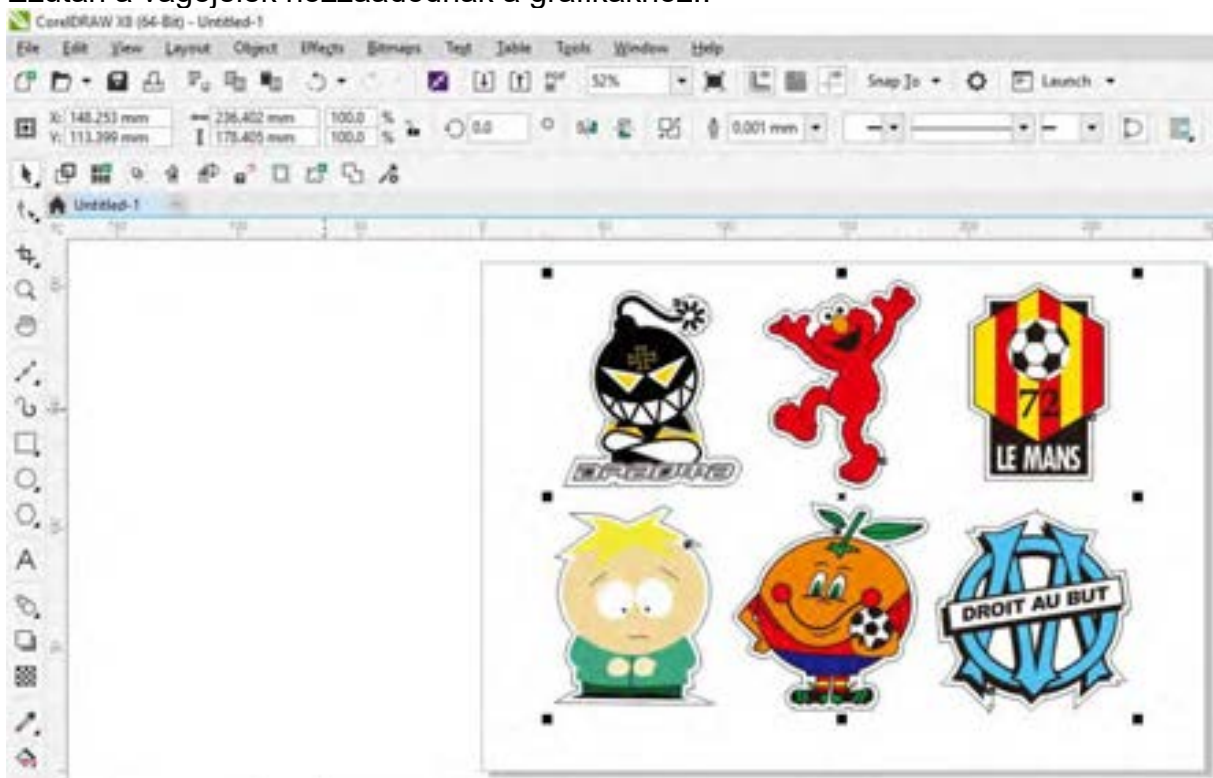


**2 lépés** Miután befejeztük a vágójel beállításait (beleértve kontúr offszet érték) kattintsunk a “Calculate” lehetőségre.



A kontúr offset a távolság a nyomat és a vágójel vonala közt.

Ezután a vágójelek hozzáadódnak a grafikákhoz..



**Tipp:** A vektoros objektum lekerekített vonalat is készíthet.

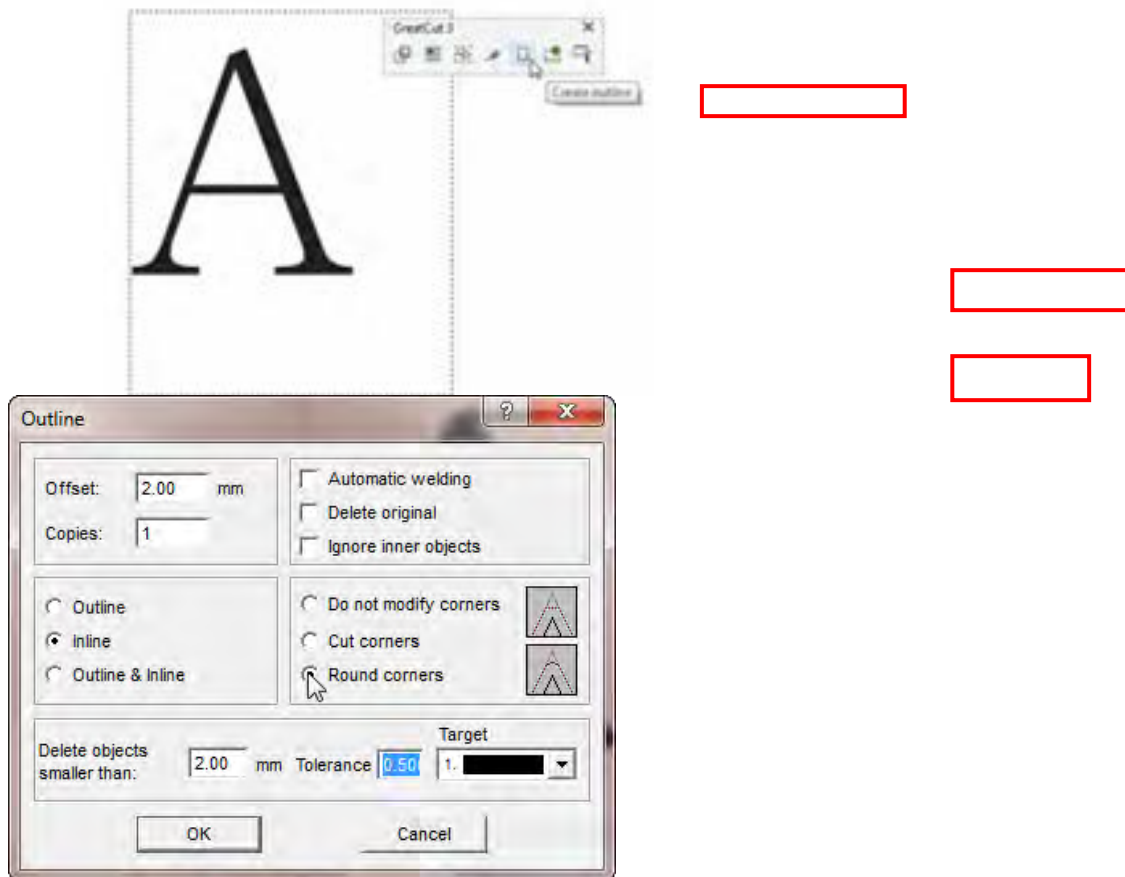
A vektoros objektumok esetén jobb végereményt kapunk, illetve Vázlat módban látni az egyértelmű különbségeket a "Normál" és "Kerek" között éles sarkokban.



Normal

Kerekített

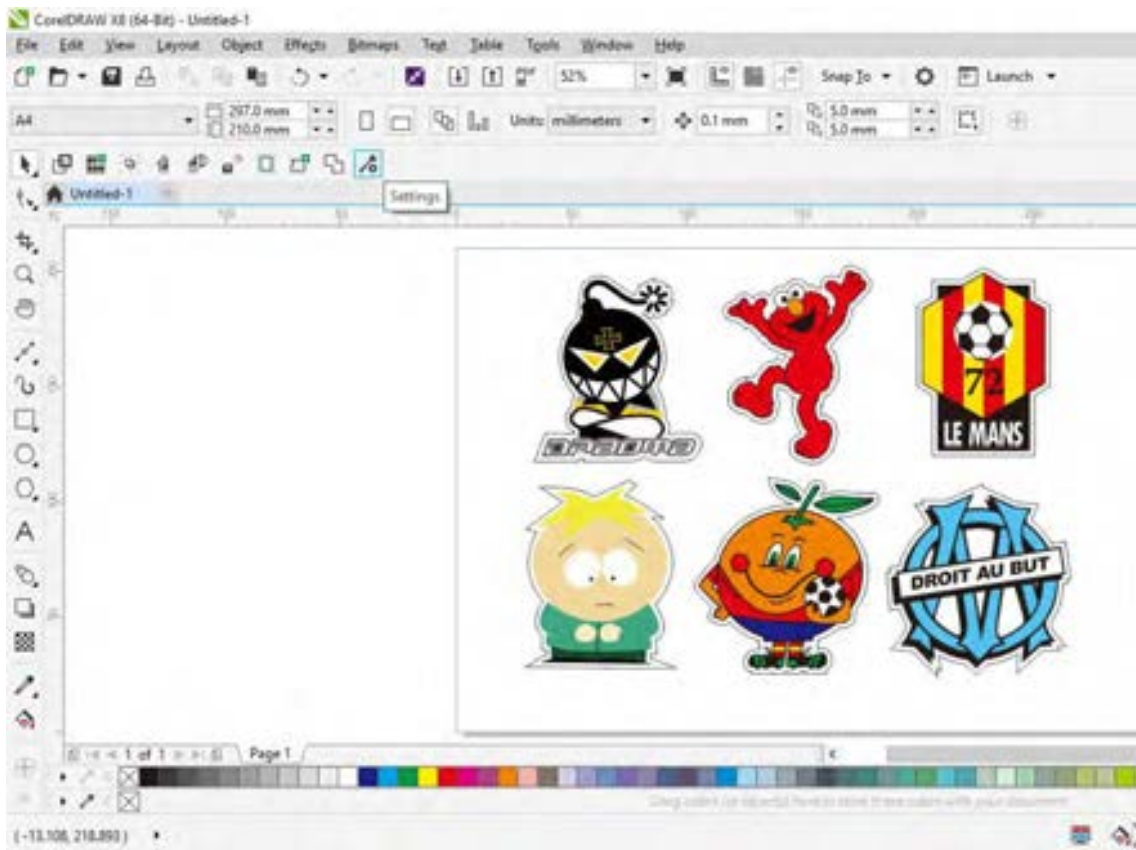
1. Kattintsunk a körvonal létrehozása lehetőségre, hogy a szövegobjektumok körüli szabadon módosítható távolságban kontúrvonalat hozzon létre.



2. Válaszd ki a “Round Corners” lehetőséget, majd állítsd be az “offset” és tolerancia értékét. Az eltolás a körvonal távolságának értéke az eredeti objektumtól. A mezőtűrés azt jelzi, hogy a sarokponttól mért eltolás lekerekített.

**3 lépés** Kattintsunk a “Settings” lehetőségre a GreatCut Toolbar-on.





**4 lépés** Kattintsunk a további beállításokért, a “Jog Marks” lehetőség melletti gombra.



**5 lépés** Állítsuk be a méretét, az objektumtól való távolságát, és vonalvastagságát a regisztrációs jeleknek a “Setup-Jog Marks” ablakban, majd kattintsunk az OK

gombra.

Setup - Register Marks

Type: GCC (AAS II)

Align to selection  
 Align to working area

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

Outside corners  
 Output marks (or by pressing Ctrl)

Target layer: 1.

OK Cancel

#### 4-Point Positioning

- **Size:** Regisztrációs jelek hosszúsága  
→ Range: 5mm~50mm  
→ Optimized Setting: 25mm
- **Object margin:** Távolság objektum és vágójelek között.  
→ Range: 0mm~50mm  
→ Optimized Setting: 5mm
- **Line thickness:** Vonalvastagság  
→ Range: 1mm~2mm  
→ Optimized Setting: 1mm

**6 lépés** Győződjünk meg róla hogy mindhárom lehetőség be van pipálva, majd kattintsunk az OK gombra.

Eurosystems Software: GreatCut 4

Jog marks: GCC (AAS II)

Export Path:

Name of layer for Jog Marks: Regmark

Name of layer for Outline: Outline

Output Parameters:

Show always contour and outline settings

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

Create new file while cutting

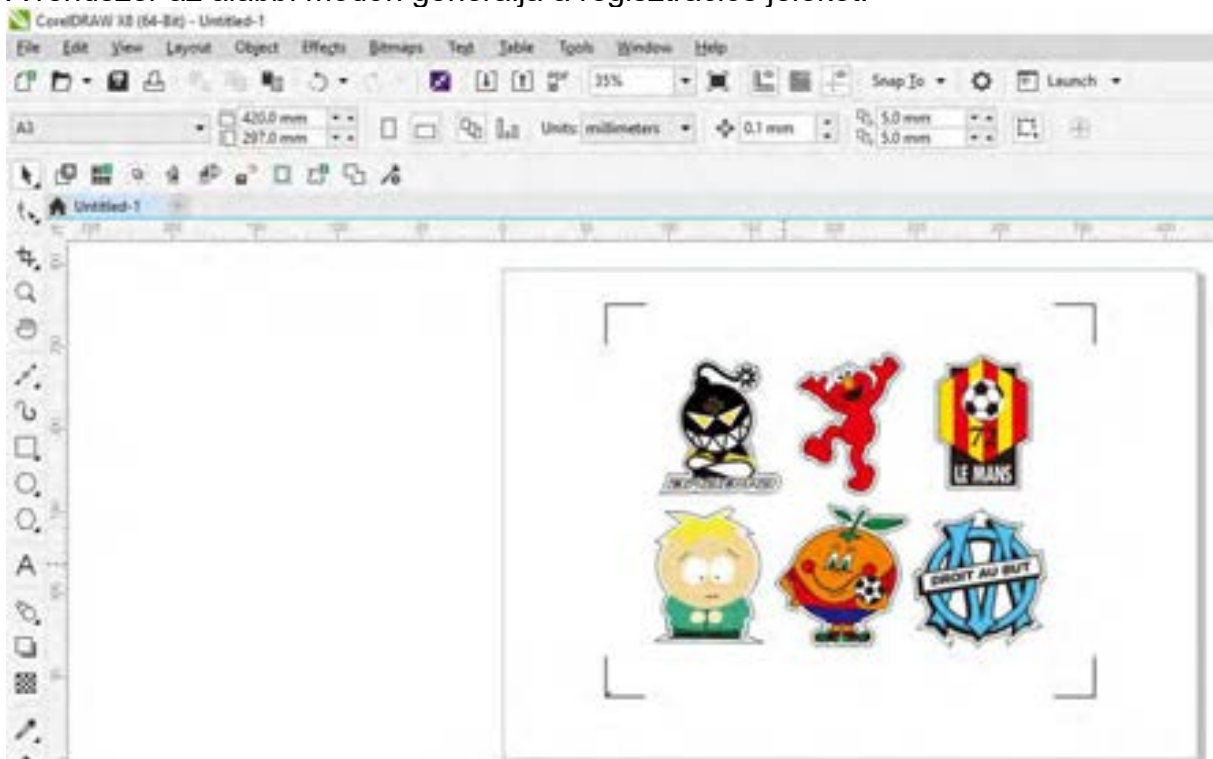
Open output dialog while cutting

OK Cancel

**7 lépés** Kattints a "Set Jog Marks" ikonra a GreatCut toolbar-on.

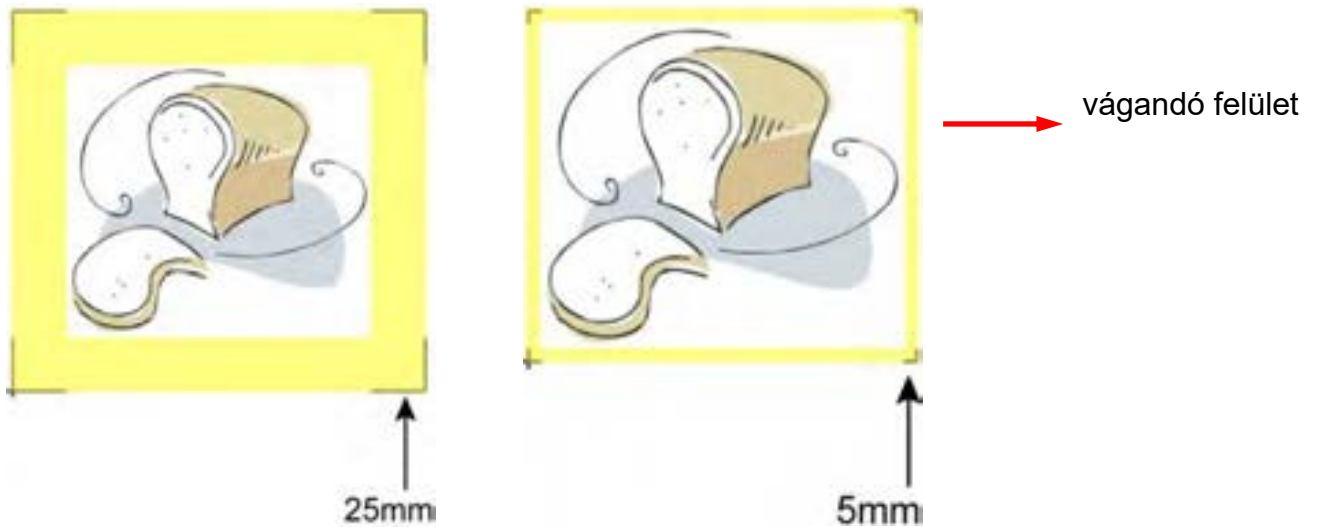


A rendszer az alábbi módon generálja a regisztrációs jeleket.



### Megjegyzés:

3. Az alapanyag spórolásához, a margók módosítása mellett a regisztrációs jelek méretét is csökkenthetjük a 4 pontos pozicionálás esetén. (Ajánlott regisztrációs méretek különböző méretű alapanyagokhoz – 1. táblázat). Minél kisebb a nyomtatás, annál kisebb a köztes távolság a nyomtatás és a regisztrációs jel között. (lásd: alábbi ábrák).



Lap méret (mm)	Ajánlott regisztrációs jel hosszúság (mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) and above	25*

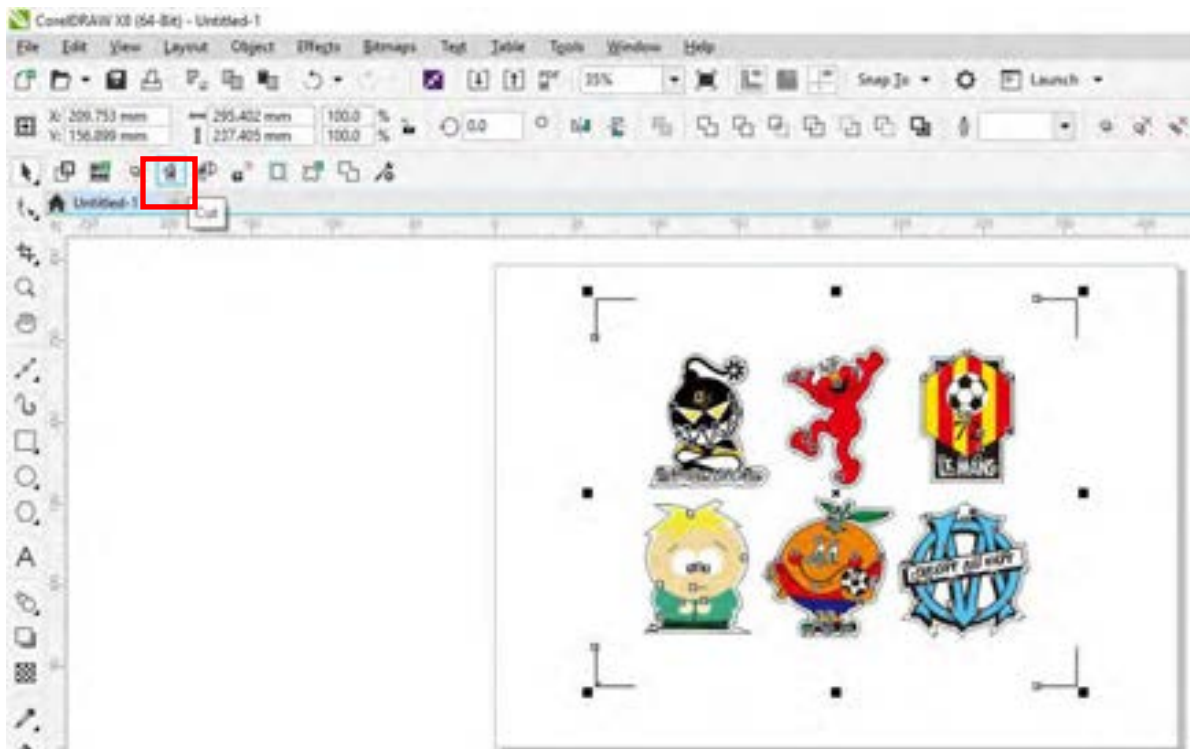
**1. táblázat**  
\*25mm az

ajánlott hosszúság a regisztrációs jeleknek

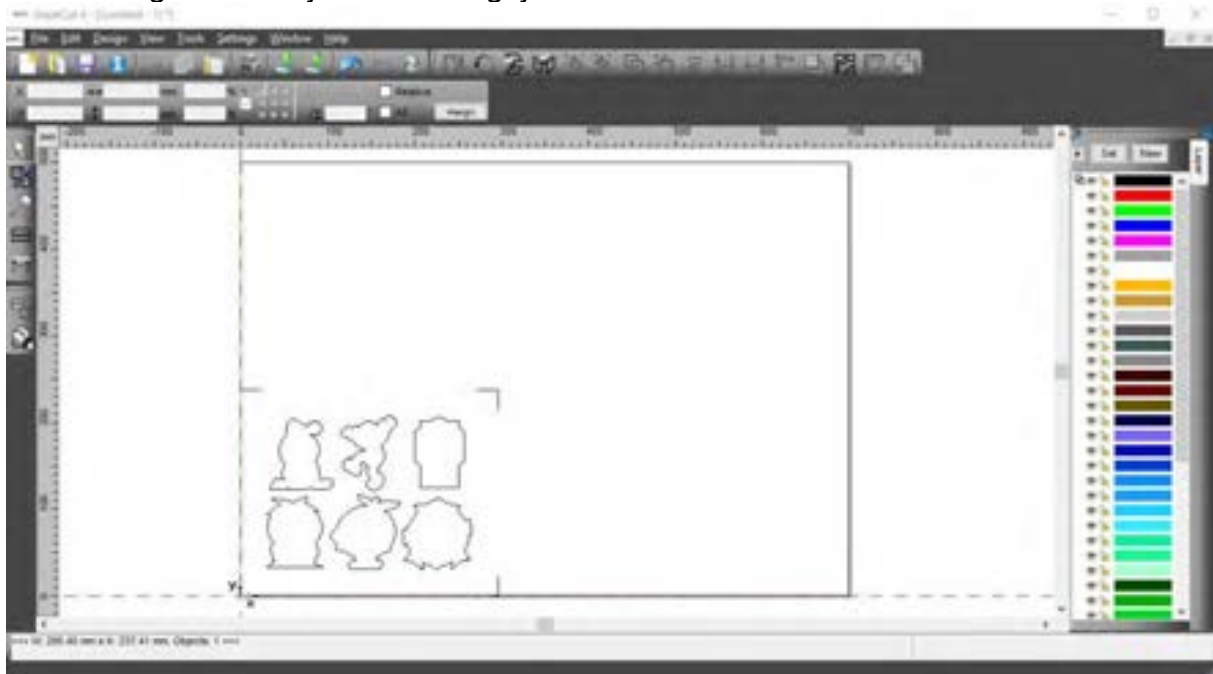
2. A regisztrációs jelek mérete befolyásolja a beolvasás pontosságát, ezért győződjünk meg róla, hogy a bevitt érték megfelelő.

## Output

**1 lépés** Jelöljük ki minden objektumot (beleértve: vágójel, és regisztrációs jel) és kattintsunk a vágás ikonra a GratCut toolbar-on.



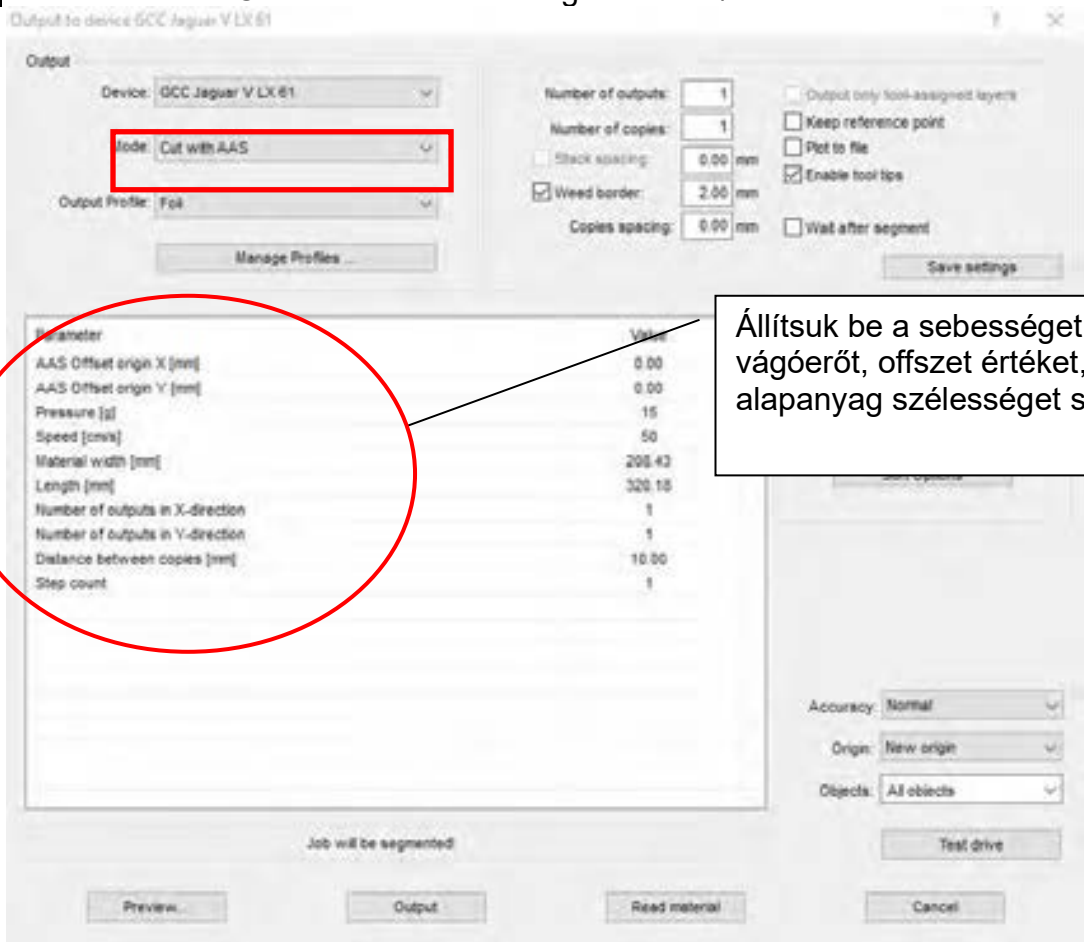
**2 lépés** A rendszer elindítja a GreatCut 4 szoftvert automatikusan, majd importálja a regisztrációs jeleket és vágójeleket a GreatCut-ba.



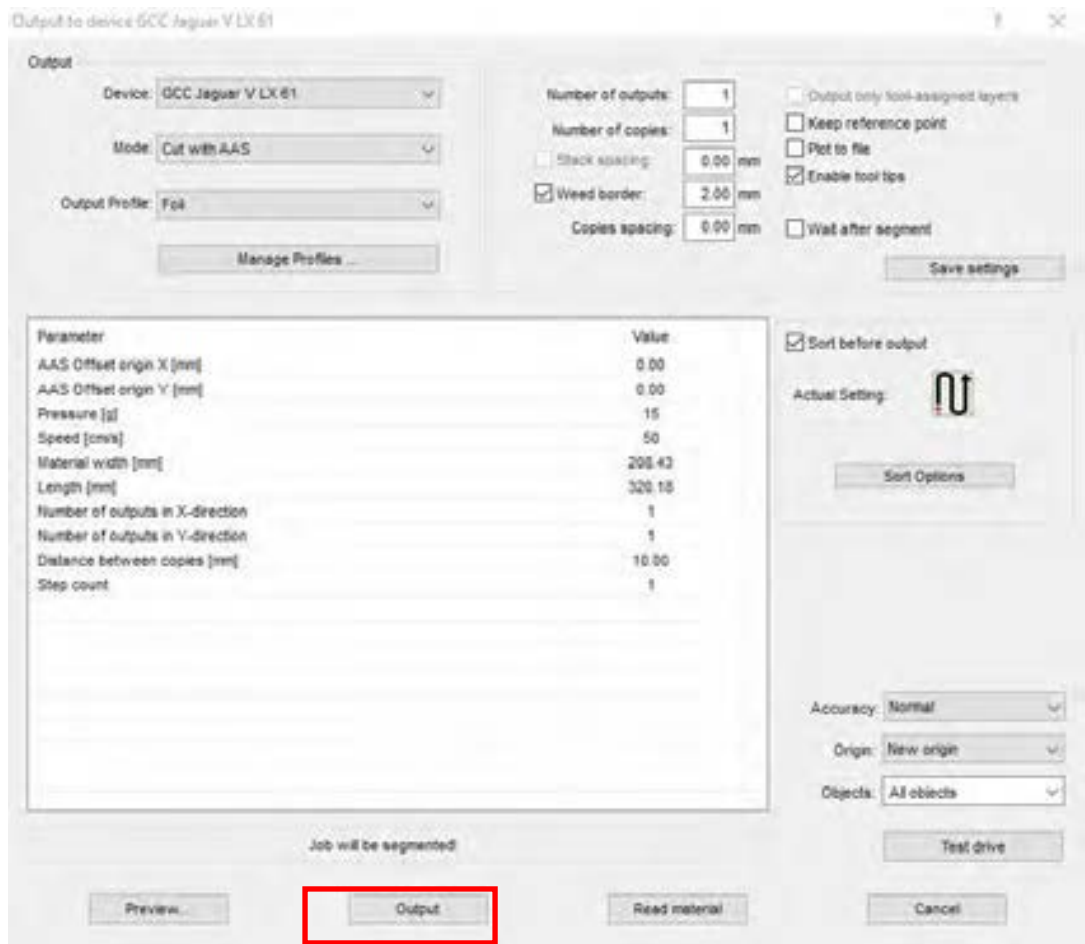
**3 lépés** Válasszuk az "Output" lehetőséget a fájl menüben.



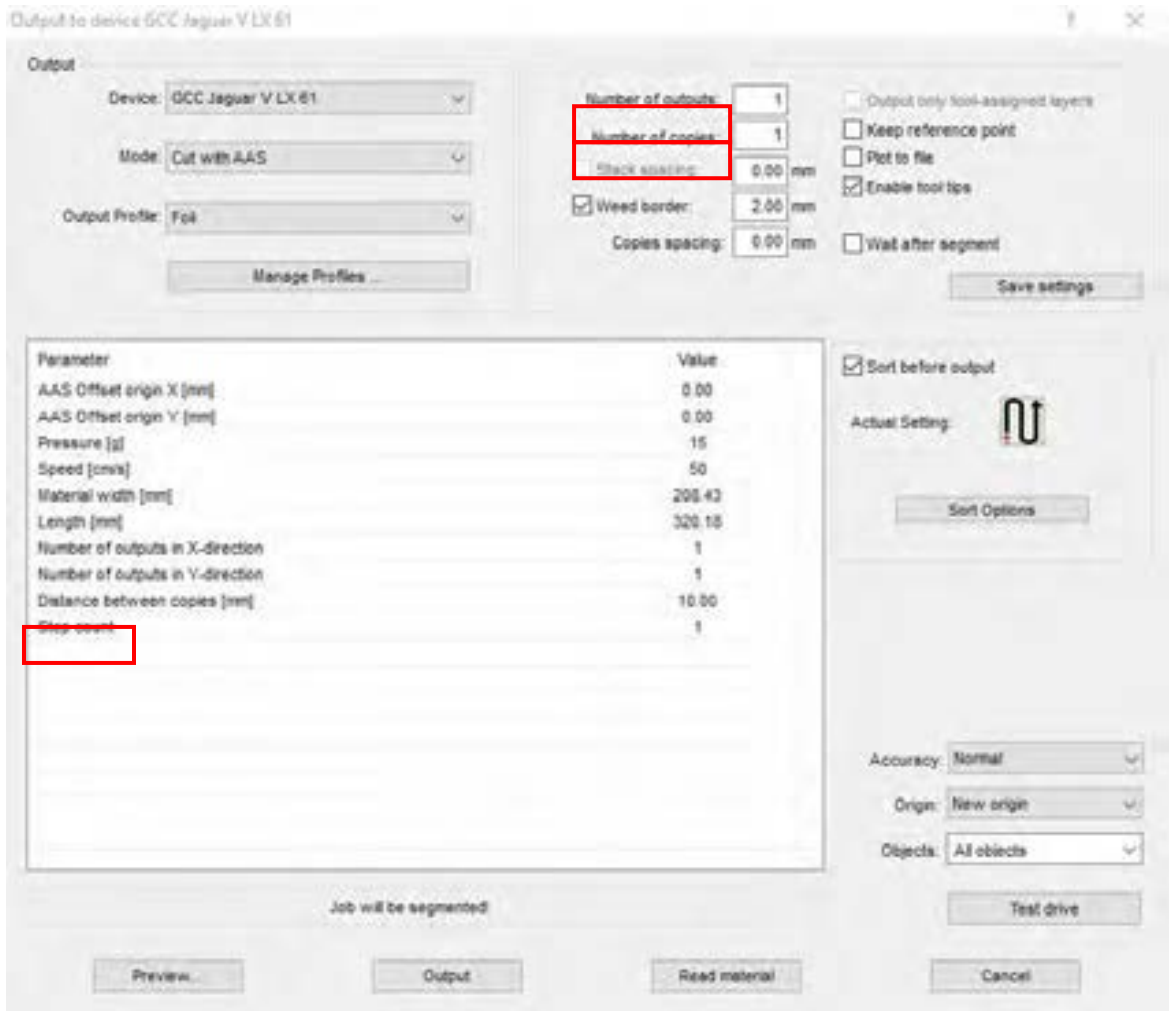
**4 lépés** Válasszuk ki a “Cut with AAS” lehetőséget a Mode/Tool-ban



**Step 5** Kattintunk az “Output” lehetőségre a kiküldéshez.



**Megjegyzés:** A különbség: Number of outputs, Number of copies, és Step count az Output ablakban.



1. Amikor a **Number of outputs** értéke 2, egyszer kivágja a négyzetet majd a háromszöget, majd ugyanezt még egyszer a következő pozícióban.
2. Amikor a **Number of copies** értéke 2, a négyzetet és háromszöget egymás után kétszer vágja ki ugyanott.
3. Amikor a **Step count** értéke 2, a négyzetet kivágja kétszer ugyanabban a pozícióban, majd a háromszöget is kivágja készter ugyanabban a pozícióban.

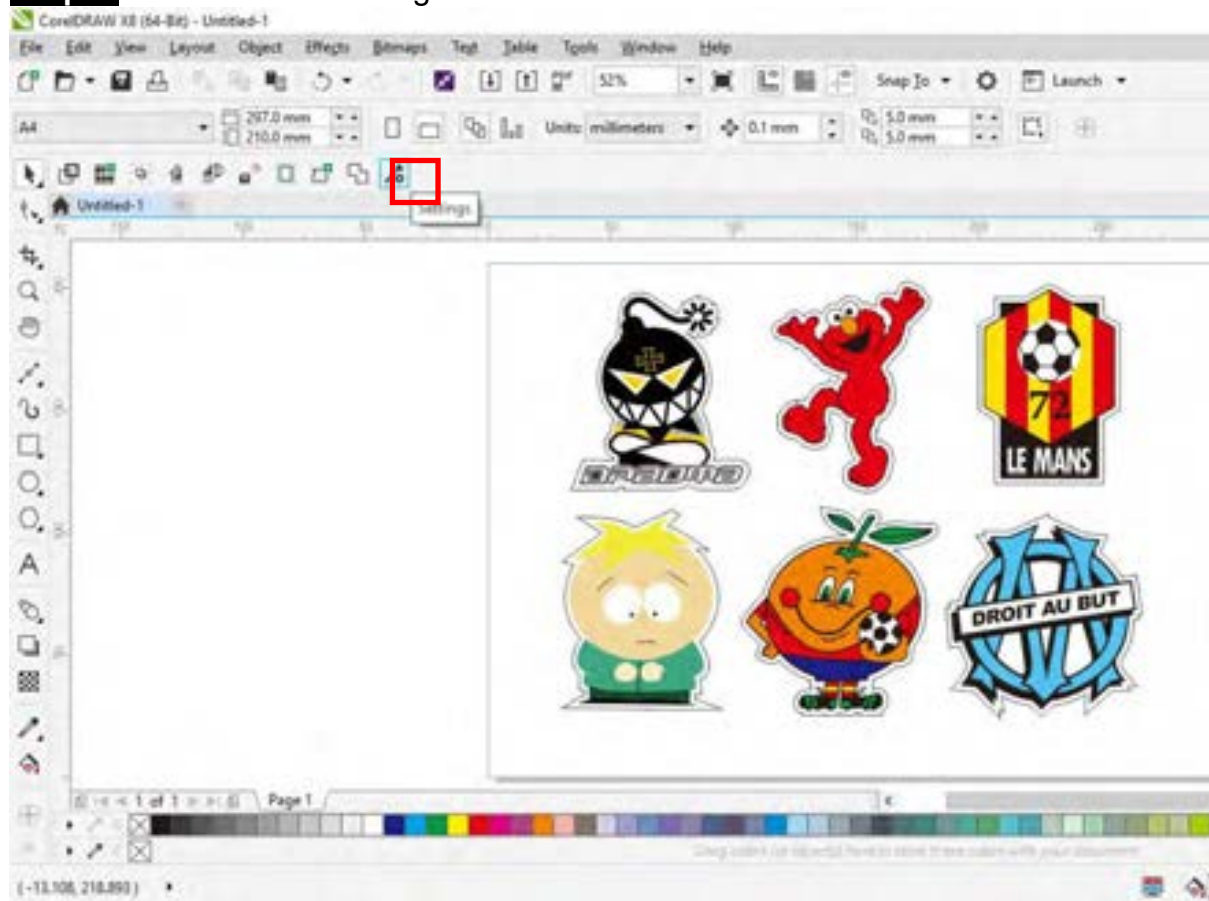
## Haladó Beállítások

### **Segmental Positioning**

A precíz, és magas minőségű vágások esetén, ajánlott a "Segmental Positioning" beállítás. Az X és Y távolság beállításával javíthatjuk a vágási minőséget extra hosszú, vagy nagy méretű képek esetén.

Kövesse ugyanazokat a lépéseket a **4-Point Positioning** szekciónál a kontúrvonal beállítása és a regisztrációs jel létrehozása. Állítsuk be a méretet, a margót, és a vonalvastagságot a regisztrációs jeleket. A távolságot a regisztrációs jelek között. az X, Y távolság módosításával változtathatjuk a “Setup-Jog Marks” ablakba.

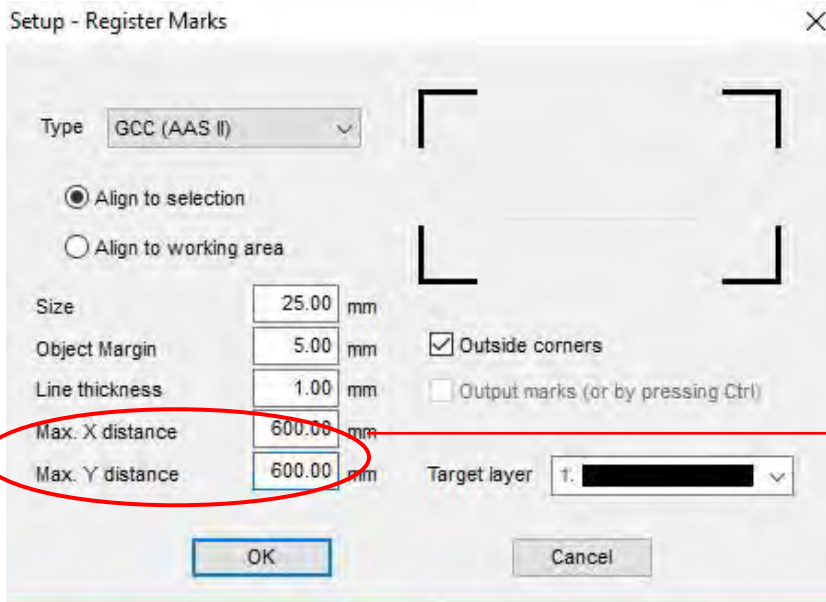
**1 lépés** Kattintsunk a “Settings” ikonra a GreatCut toolbar-on.



**2 lépés** Kattints a “Jog marks” lehetőség további beállításainak gombjára



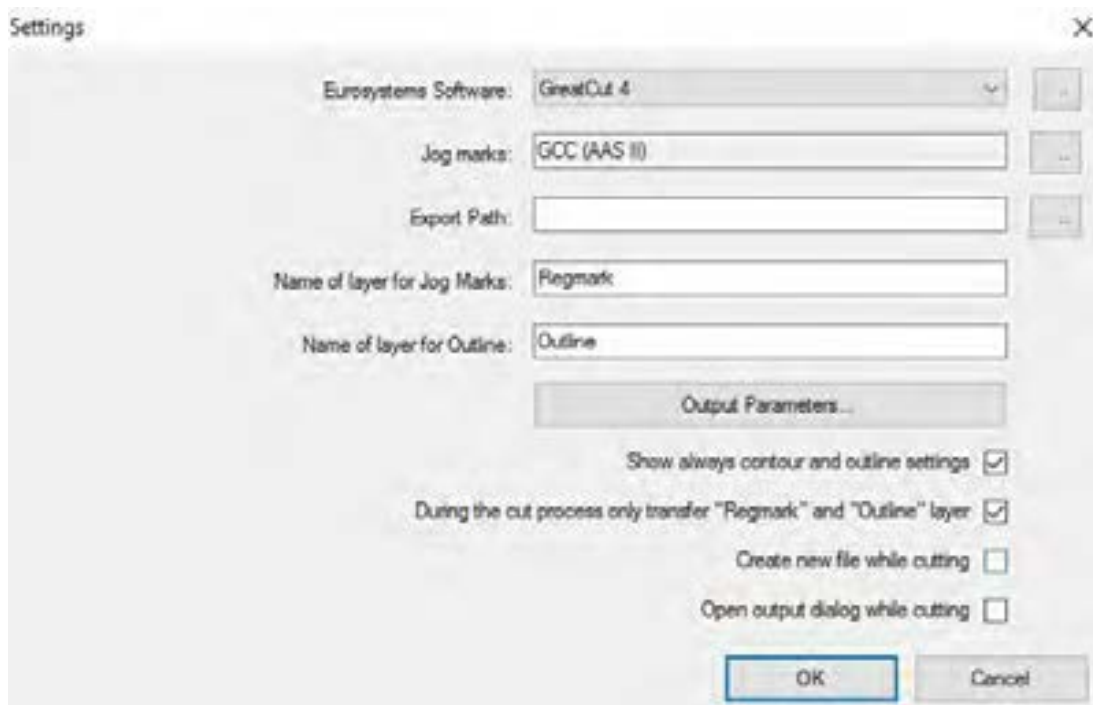
**3 lépés** Állítsd meg a méretet, objektumok margóit és a vonalvastagságot a regisztrációs jeleknek a "Setup-Jog Marks" ablakban.



### Segmental Positioning

- **Max. x Distance:** A köztes távolság a X tengelyen  
→ Range: 200-500 mm
- **Max. y Distance:** A köztes távolság a Y tengelyen  
→ Range: 200-500 mm

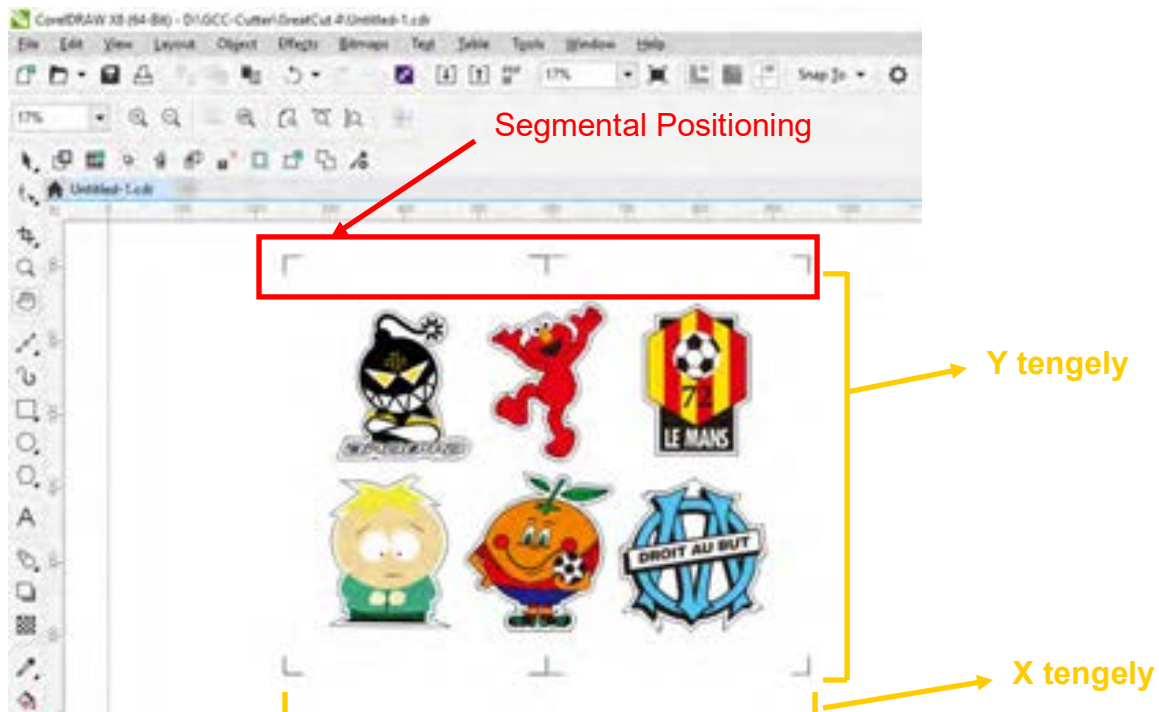
**4 lépés** Győződjünk meg róla hogy mindhárom lehetőség be van pipálva.



**5 lépés** Kattints a “Set Jog Marks” ikonra a GreatCut toolbar-on.



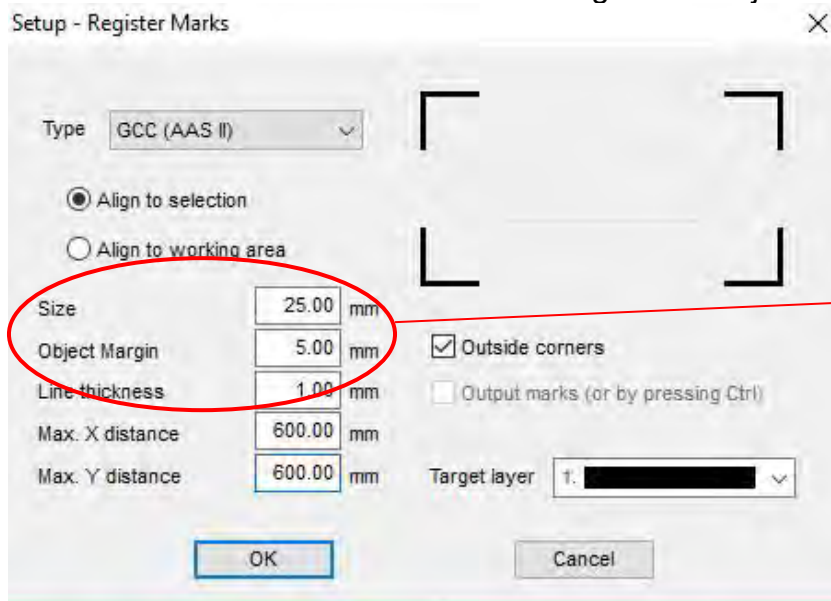
A rendszer az alábbi módon hozzálétre a regisztrációs jeleket.



Kövessük ugyanezeket a lépéseket az **Output** szekcióban a grafika k GCC Plotterhez.

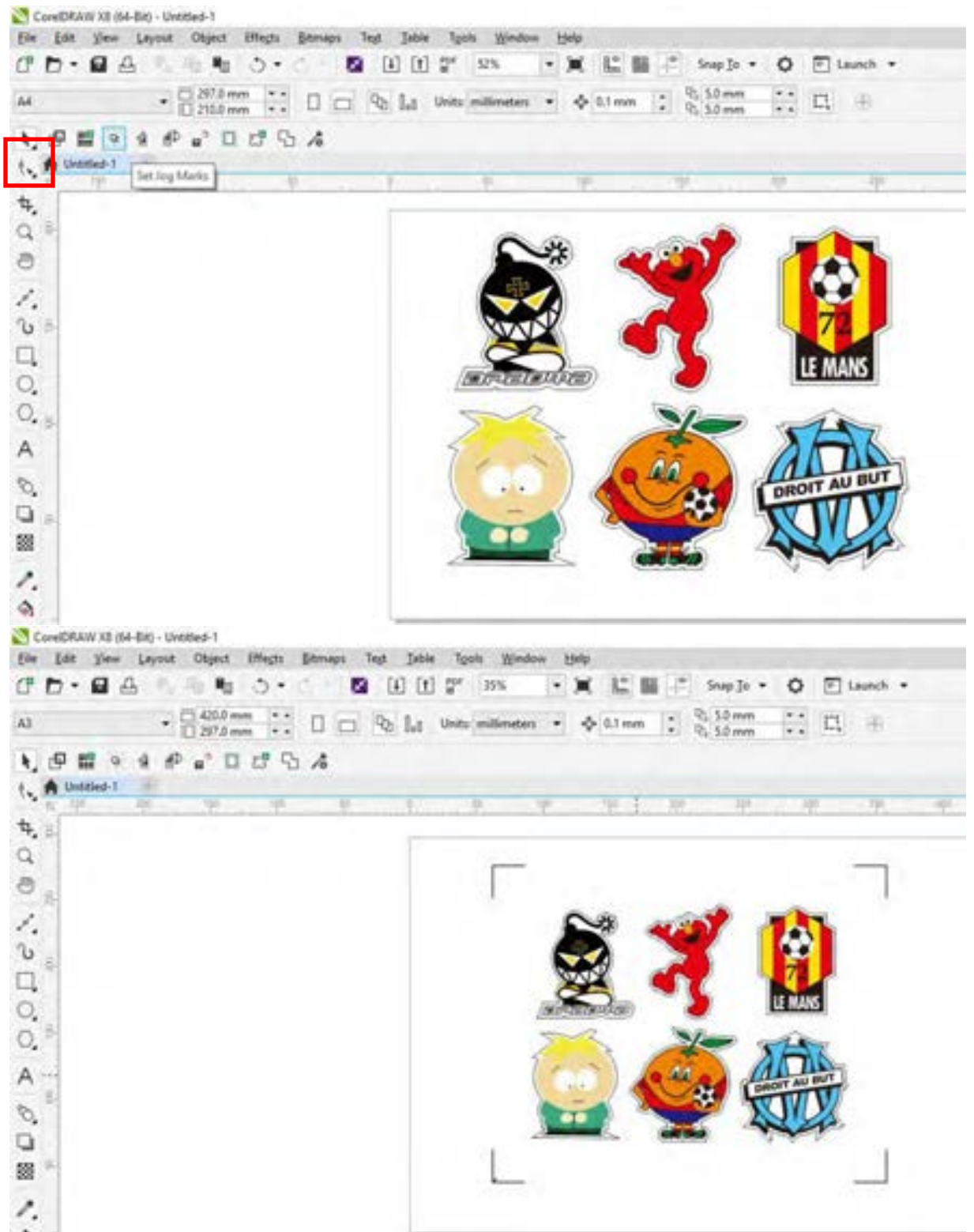
## Multi-Copy

**1 lépés** Kövessük ugyanezeket a lépéseket a **4-Point Positioning** szekcióban a kontúrvonal beállításához és a regisztrációs jel elkészítéséhez.

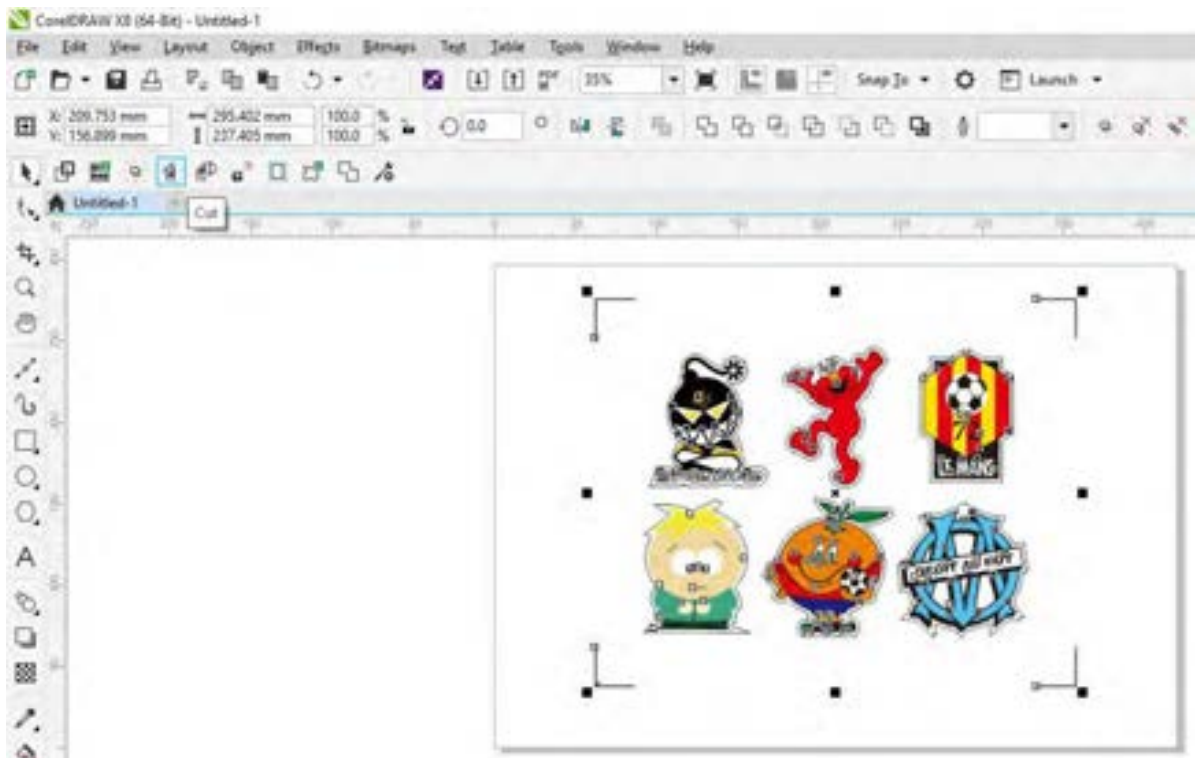


Amikor a "Multiple Copies" funkciót aktiváljuk, az alábbi értékek lesznek használva.

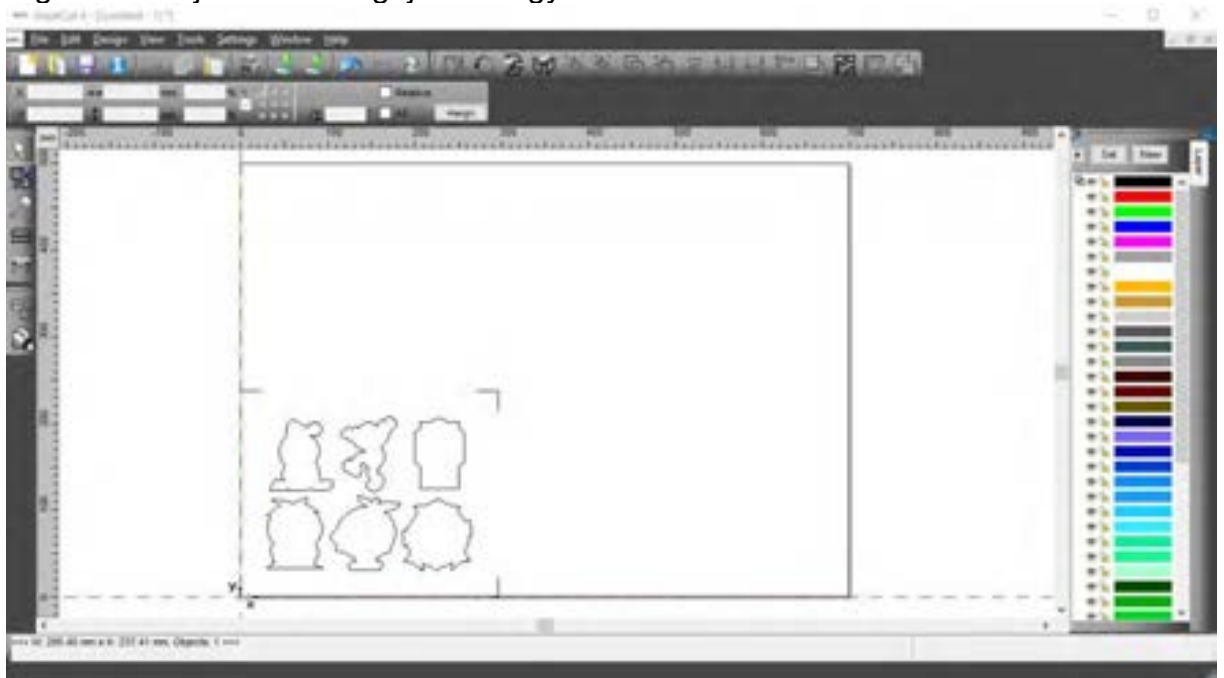
**2 lépés** Kattints a "Set Jog Marks" ikonra a GreatCut toolbar-on, majd a 4 regisztrációs jel a képek alapján fog felkerülni.



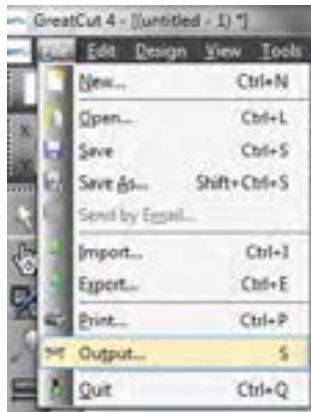
**3 lépés** válasszuk ki a teljes grafikákat (beleértve vágójel, és regisztrációs jel) majd kattintsunk a vágás ikonra a GreatCut toolbar-on.



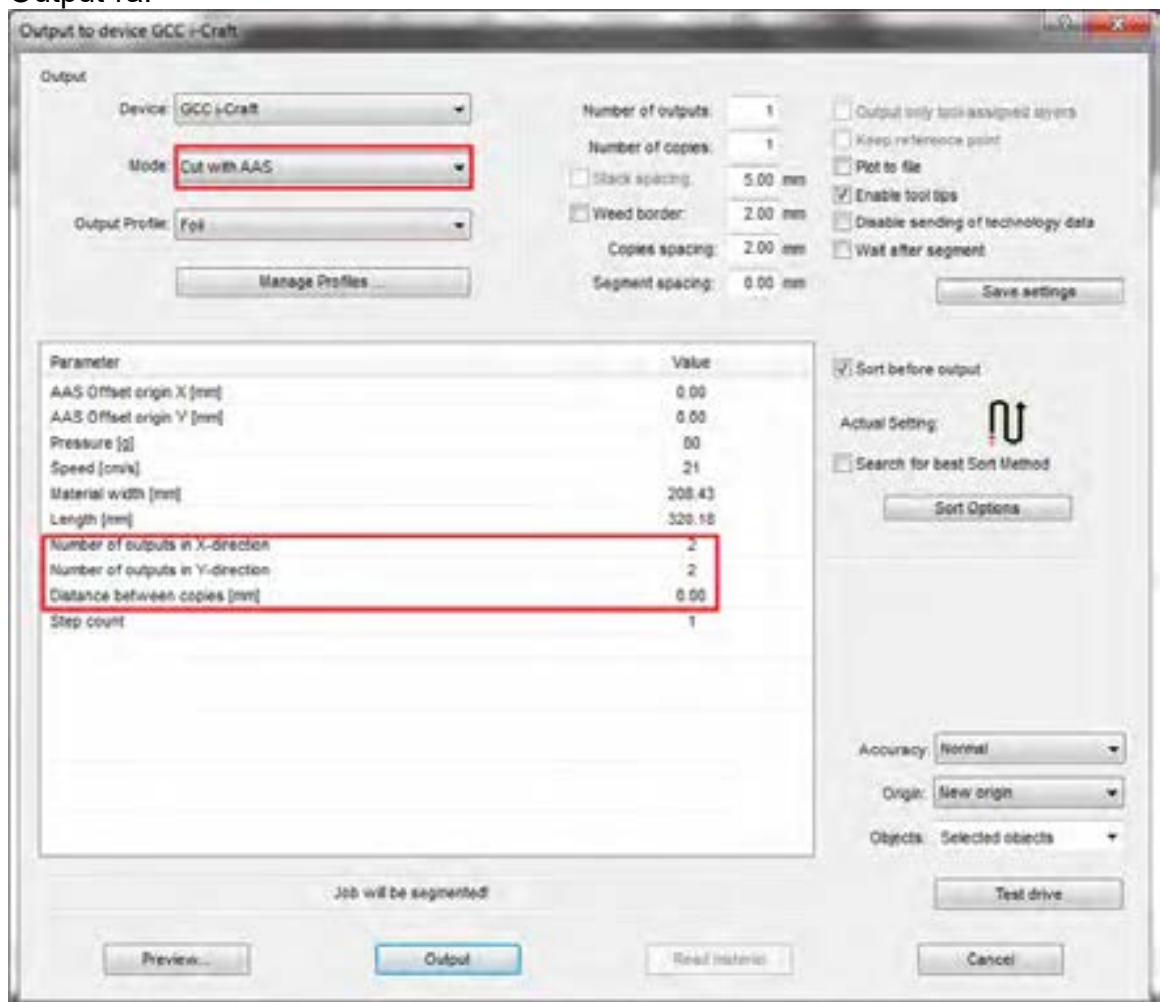
**4 lépés** A rendszer elindítja a GreatCut szoftvert automatikusan, és beimportálja a regisztrációs jeleket és vágójeleket egyaránt.



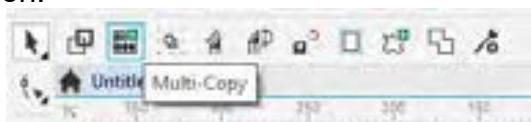
**5 lépés** Válasszuk ki az Output lehetőséget a File menüben.



**6 lépés** Válasszuk ki a “Cut with AAS” módot, majd adjuk meg az értékeket a “Number of outputs”-nál X-tengelyen és Y-tengelyen és a köztük adott távolságot a “Distance between copies” szekcióban. Majd **NE** nyomjunk az Output-ra.

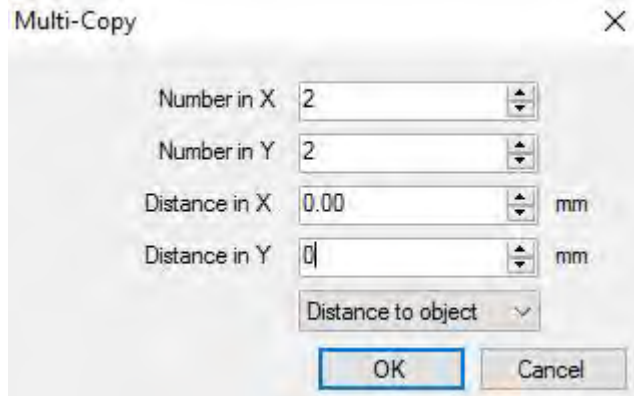


**7 lépés** Visszalépünk a CorelDRAW-ba. Kattintsunk a “Multi-Copy”-ra GreatCut toolbar-on.



**8 lépés** Töltsük ki az X/Y értékeket. (másolatok száma X-Y tengelyen) és a

távolságot X/Y tengelyen (egységés távolság nyomatok közt) majd kattintsunk az OK gombra. Győződjünk meg róla hogy az értékek megegyeznek a 6. lépésben beírt értékekkel..

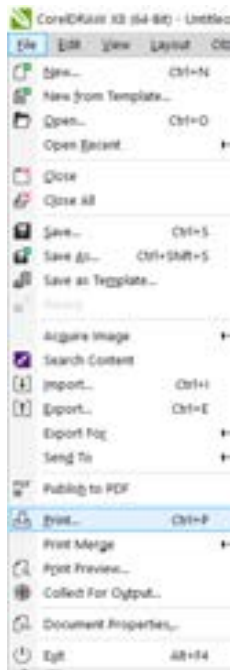


**Megjegyzés:** A vertikális és horizontális távolságnak (Offset X & Y)  $\geq 20\text{mm}$  or =  $0\text{mm}$ -nek kell lennie.; ajánlott a távolságot az X/Y tengelyen  $0\text{ mm}$ -re állítani, így helyköz nélkül folytatódnak a grafikák, és anyagot spórolunk.

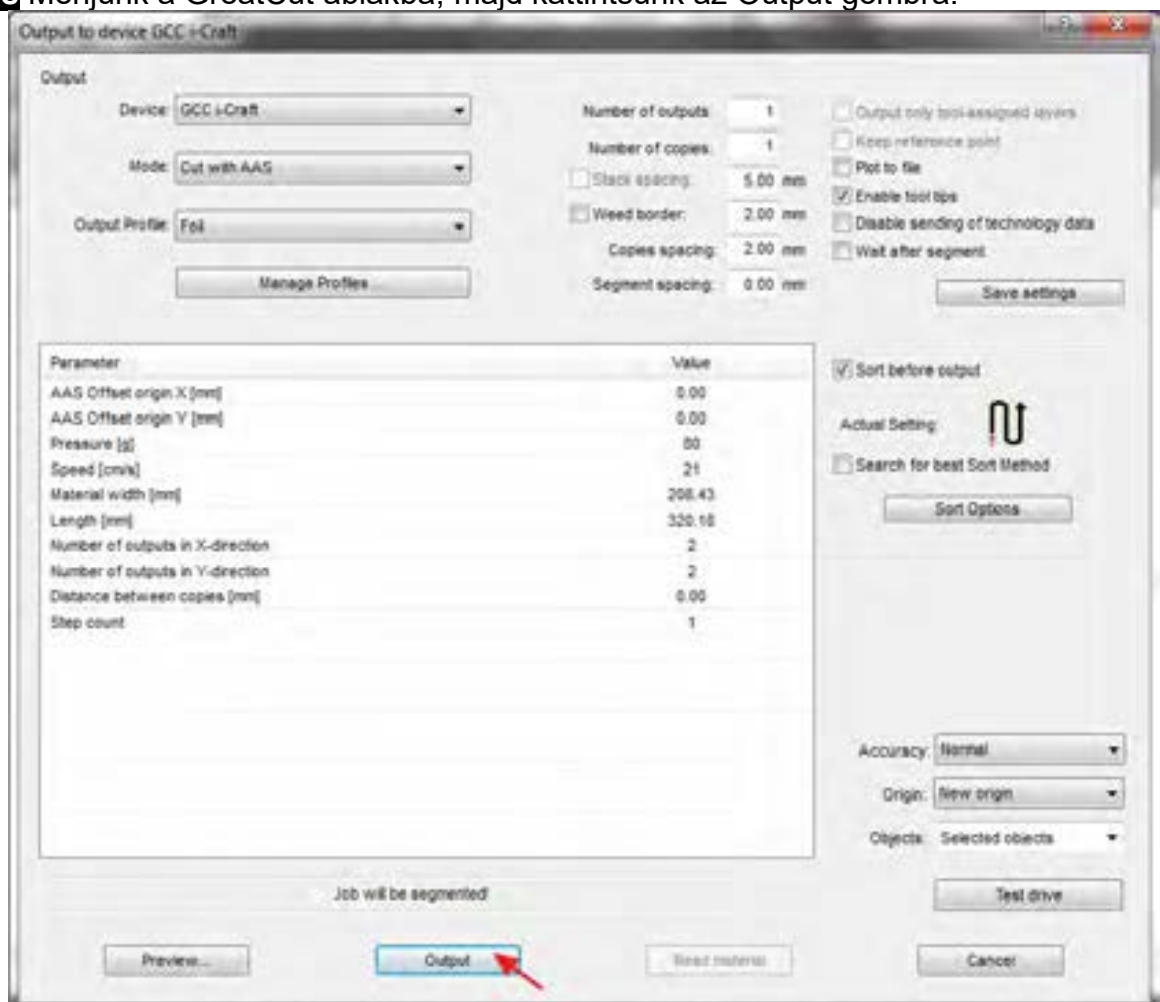
**9 lépés** A képen látható módon a szoftver megsokszorozza a grafikákat.



**10 lépés** Nyomtassuk ki, majd fűzzük be a GCC vágóplotterünkbe.



**11 lépés** Menjünk a GreatCut ablakba, majd kattintsunk az Output gombra.



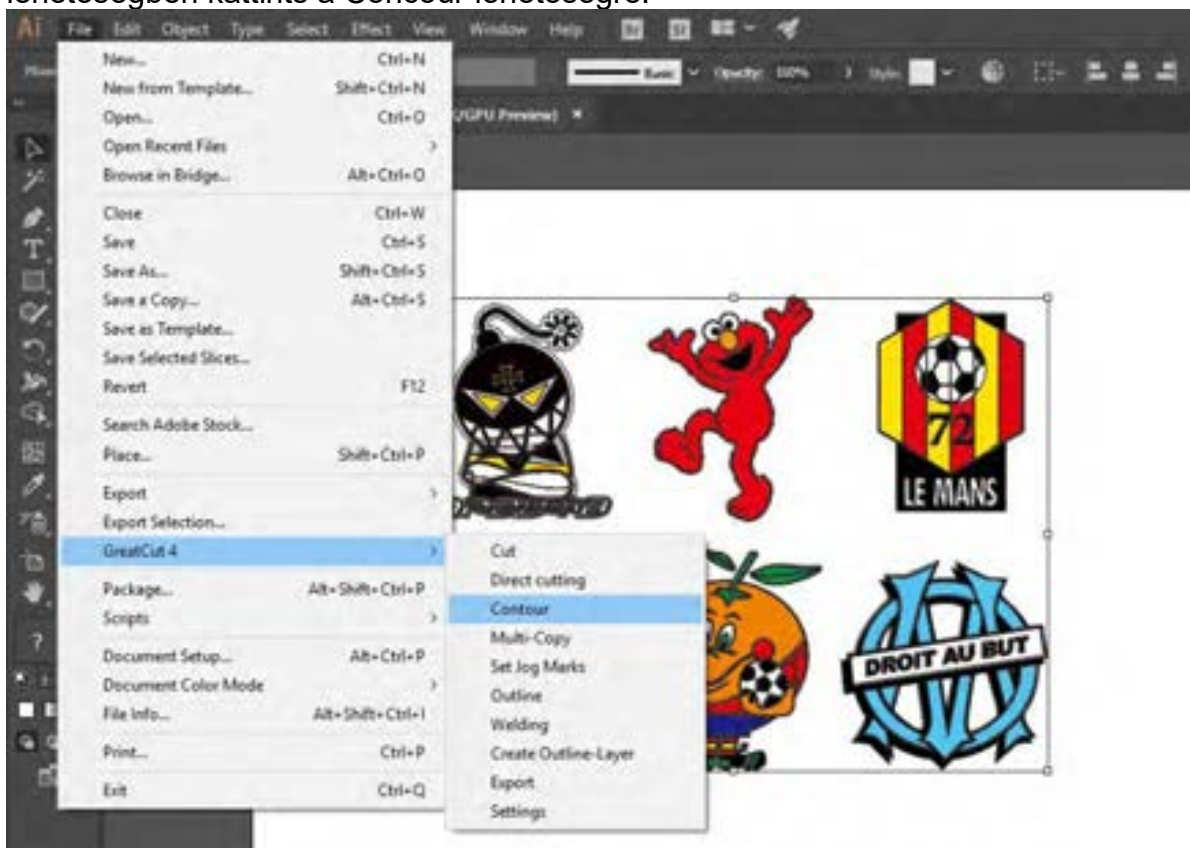
**Szerkeszd meg a képet az Adobe Illustrator-ban.**

## 4-Point Positioning

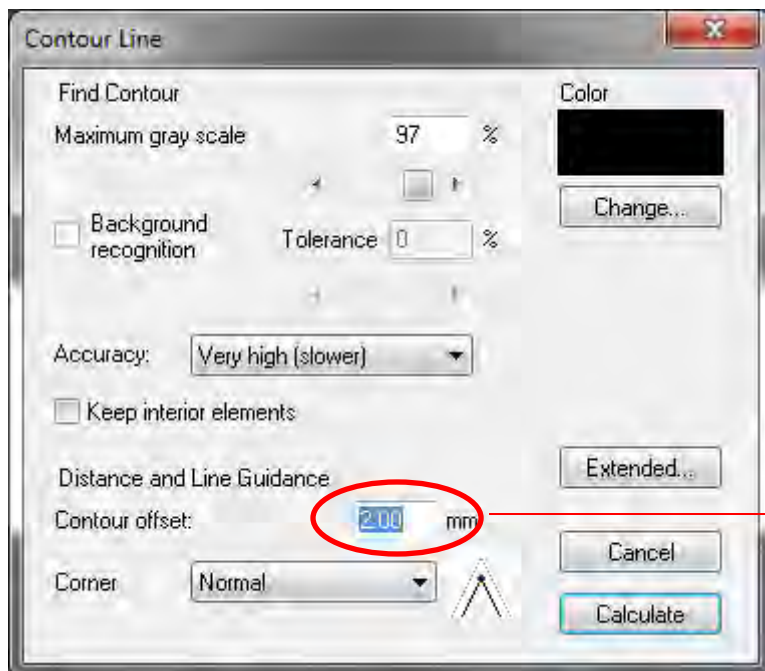
**1 lépés** Készítsd el a grafikát az Adobe Illustrator-ban.



**2 lépés** Jelöld ki a grafikád, majd a “File” menüponton belül a GreatCut 4 lehetőségben kattints a Concour lehetőségre.



**3 lépés** Állítsd be a kontúrvonal értékeit. (beleértve a “Concour offset” értéket) majd nyomj a “Calculate” lehetőségre.



A "Contour Offset" a távolság a grafika és a vágójel között.

A kontúrvonal hozzáadódik a grafikához.



**Tipp:** A vektoros objektum lekerekített vonalat is készíthet.

A vektoros objektumok esetén jobb végeredményt kapunk, illetve Vázlat módban látni az egyértelmű különbségeket a "Normál" és "Kerek" között éles

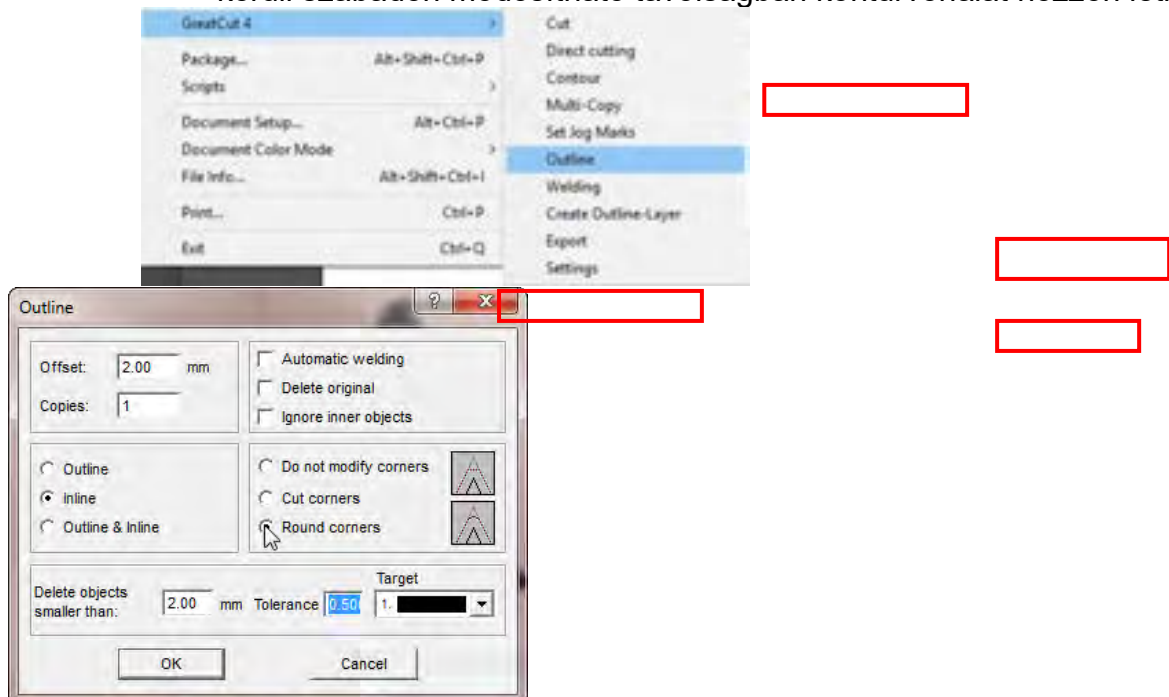
sarkokban.



Normal

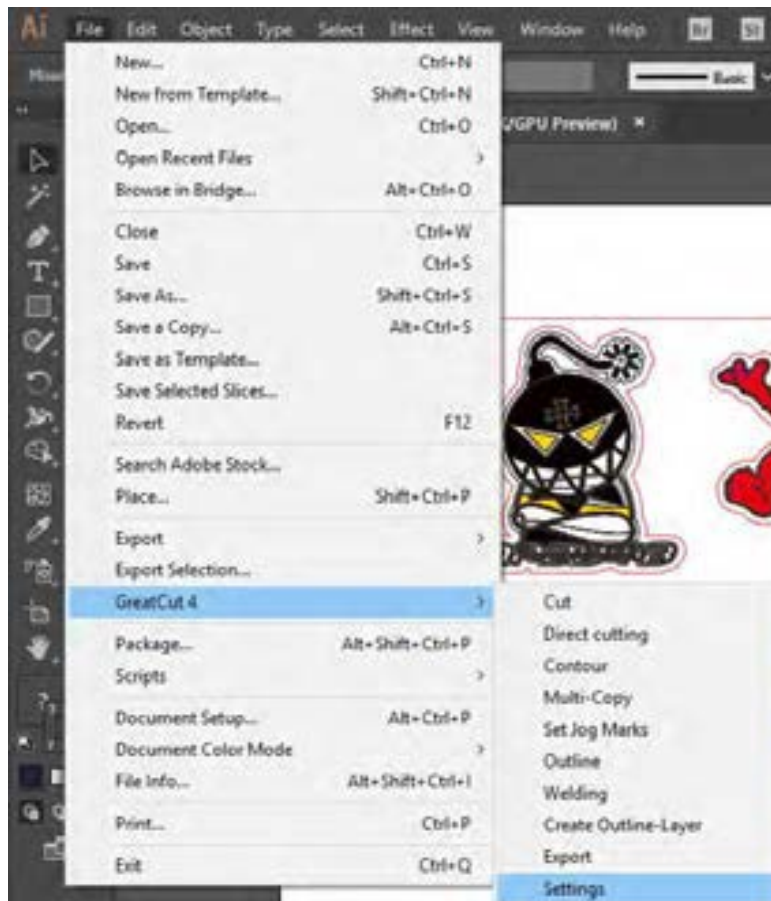
Lekerekített

1. Kattintsunk a körvonal létrehozása lehetőségre, hogy a szövegobjektumok körüli szabadon módosítható távolságban kontúrvonalat hozzon létre.



2. Válaszd ki a "Round Corners" lehetőséget, majd állítsd be az "offset" és tolerancia értékét. Az eltolás a körvonal távolságának értéke az eredeti objektumtól. A mezőtűrés azt jelzi, hogy a sarokponttól mért eltolás lekerekített.

**Step 4** Kattints a Settingsre a "File" menüben



**5 lépés** Kattints a regisztrációs jelek melletti gombra.



**6 lépés** Állítsd be a méretet, margót és a vonalvastagságot a regisztrációs jeleknek majd kattints az OK-ra.

Setup - Register Marks

Type: GCC (AAS II)

Align to selection  
 Align to working area

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

Outside corners  
 Output marks (or by pressing Ctrl)

Target layer: 1.

OK Cancel

#### 4-Point Positioning

- **Size:** Jelek hossza  
→ Range: 5mm~50mm  
→ Optimized Setting: 25mm
- **Object margin:** objektumok és jelek közti távolság  
→ Range: 0mm~50mm  
→ Optimized Setting: 5mm
- **Line thickness:** jelek vonalvastagsága  
→ Range: 1mm~2mm  
→ Optimized Setting: 1mm

**7 lépés** Győződj meg róla hogy a három lehetőség bepipálásra kerül.

Eurosystems Software: GreatCut 4

Jog marks: GCC (AAS II)

Export Path:

Name of layer for Jog Marks: Pegmark

Name of layer for Outline: Outline

Output Parameters...

Show always contour and outline settings

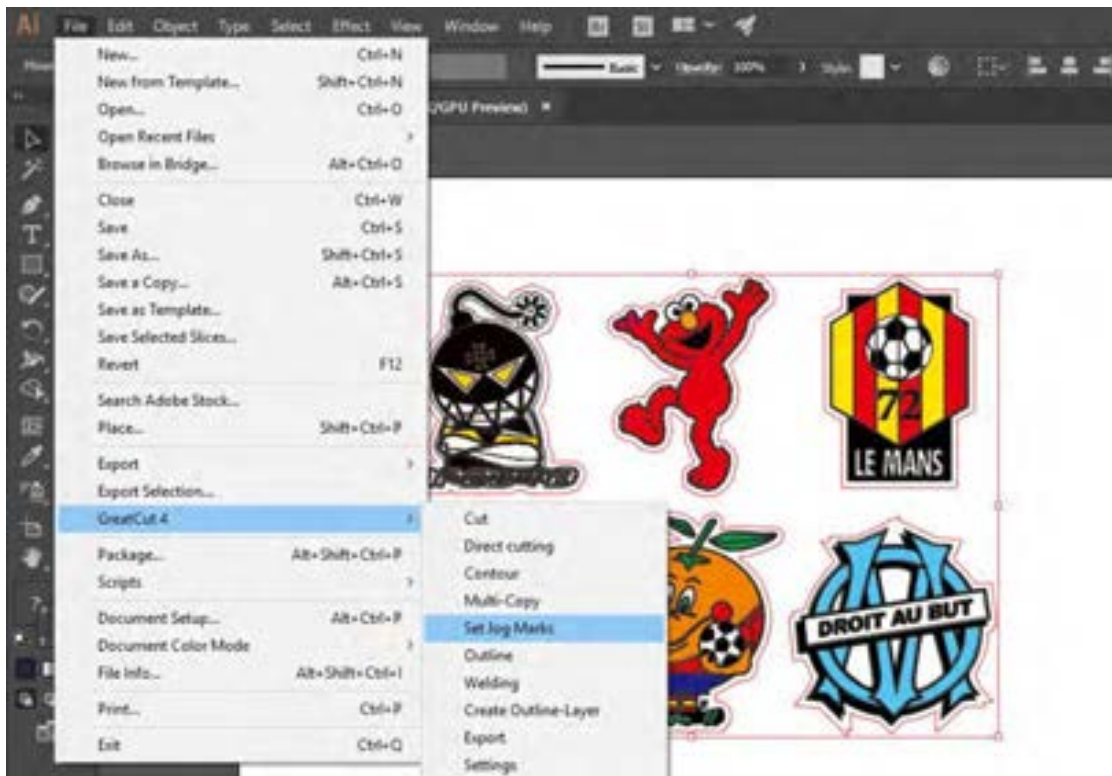
During the cut process only transfer "Pegmark" and "Outline" layer

Create new file while cutting

Open output dialog while cutting

OK Cancel

**8 lépés** A "fájl" menüben kattints a "Set Jog Marks" lehetőségre.

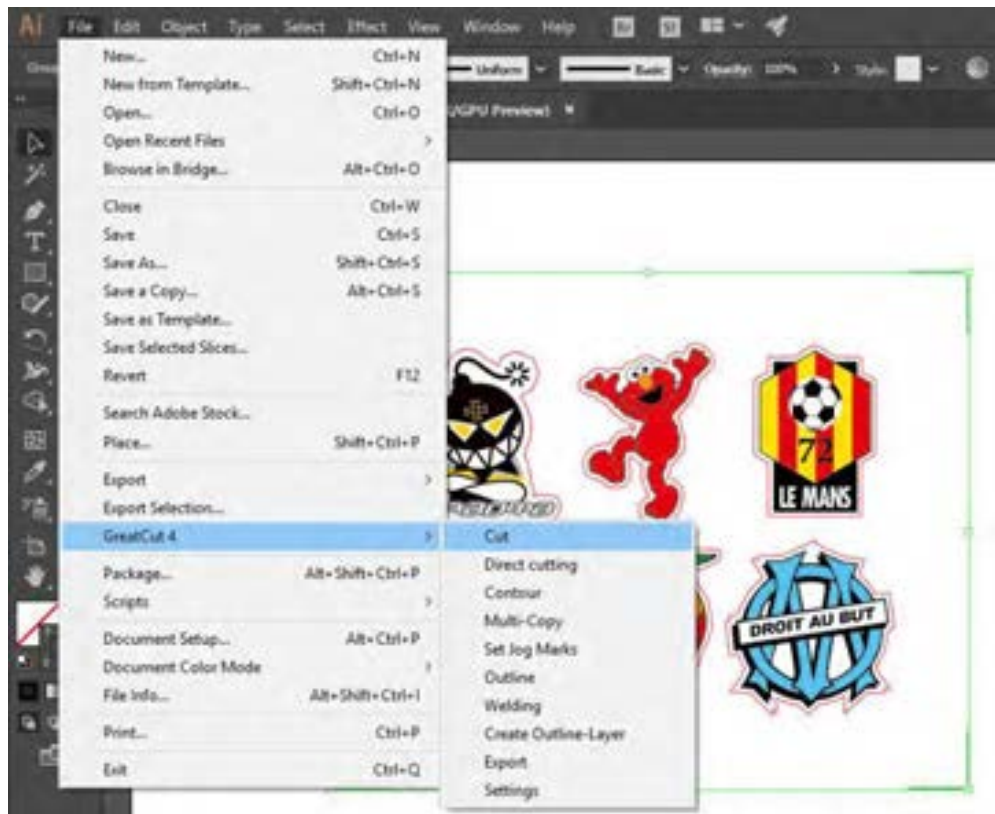


A rendszer a képen látható módon 4 regisztrációs jelet generál.

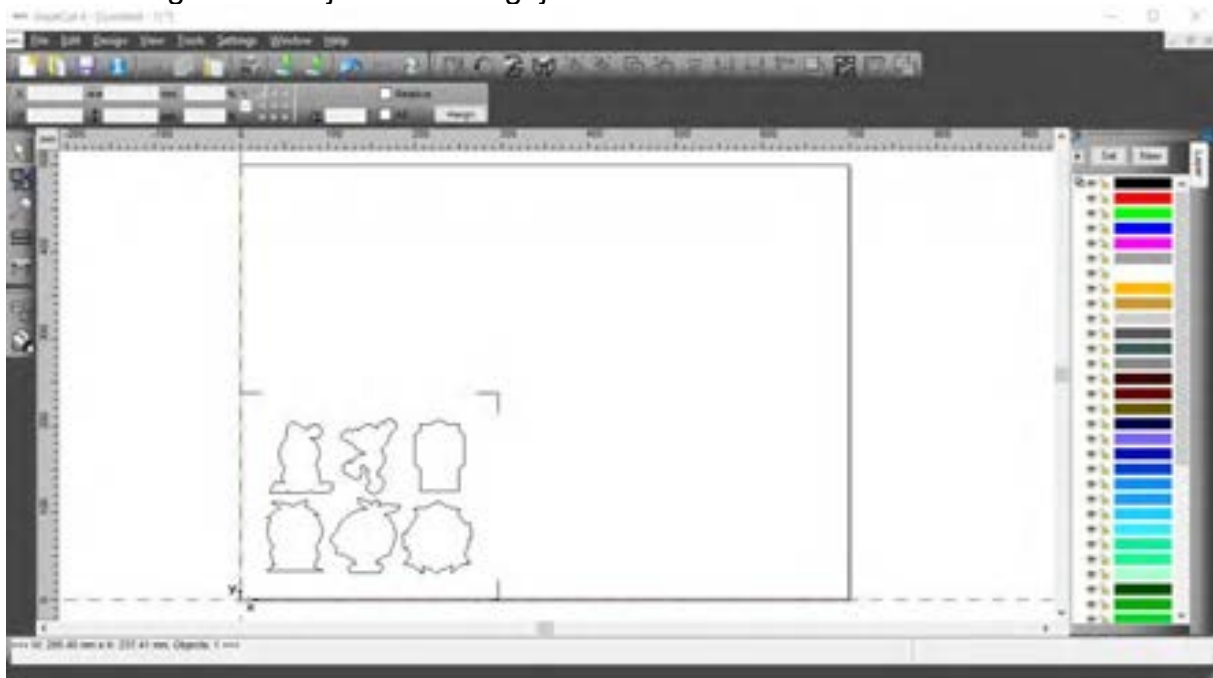


### Output

**1 lépés** Jelöljük ki az egész objektumot minden elemével (beleértve regisztrációs jel és vágójel) majd a "Fájl" menüben "GreatCut" lehetőség, és "CUT"



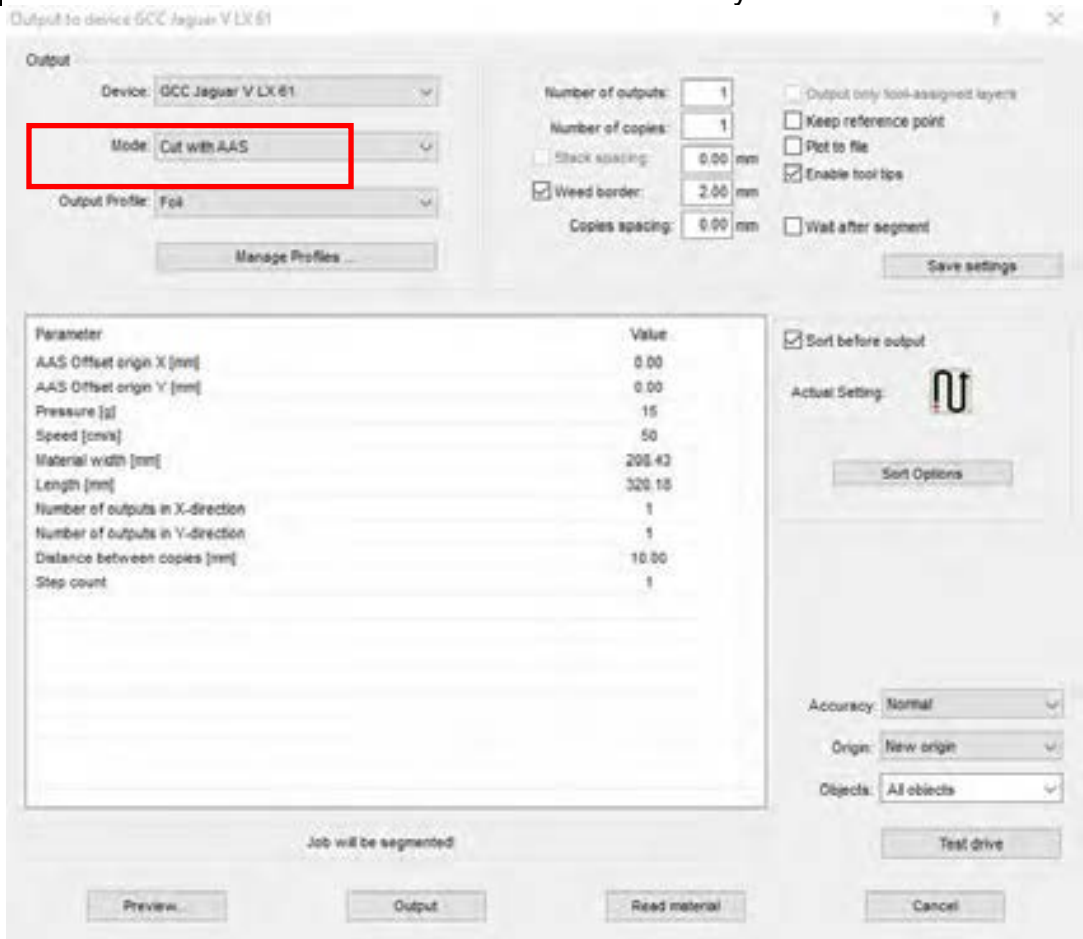
**2 lépés** A elindítja a GreatCut programot, majd automatikusan importálja a regisztrációs jeleket és vágójeleket.



**3 lépés** Kattintsunk a "Fájl" fülre, majd az "Output" lehetőségre.

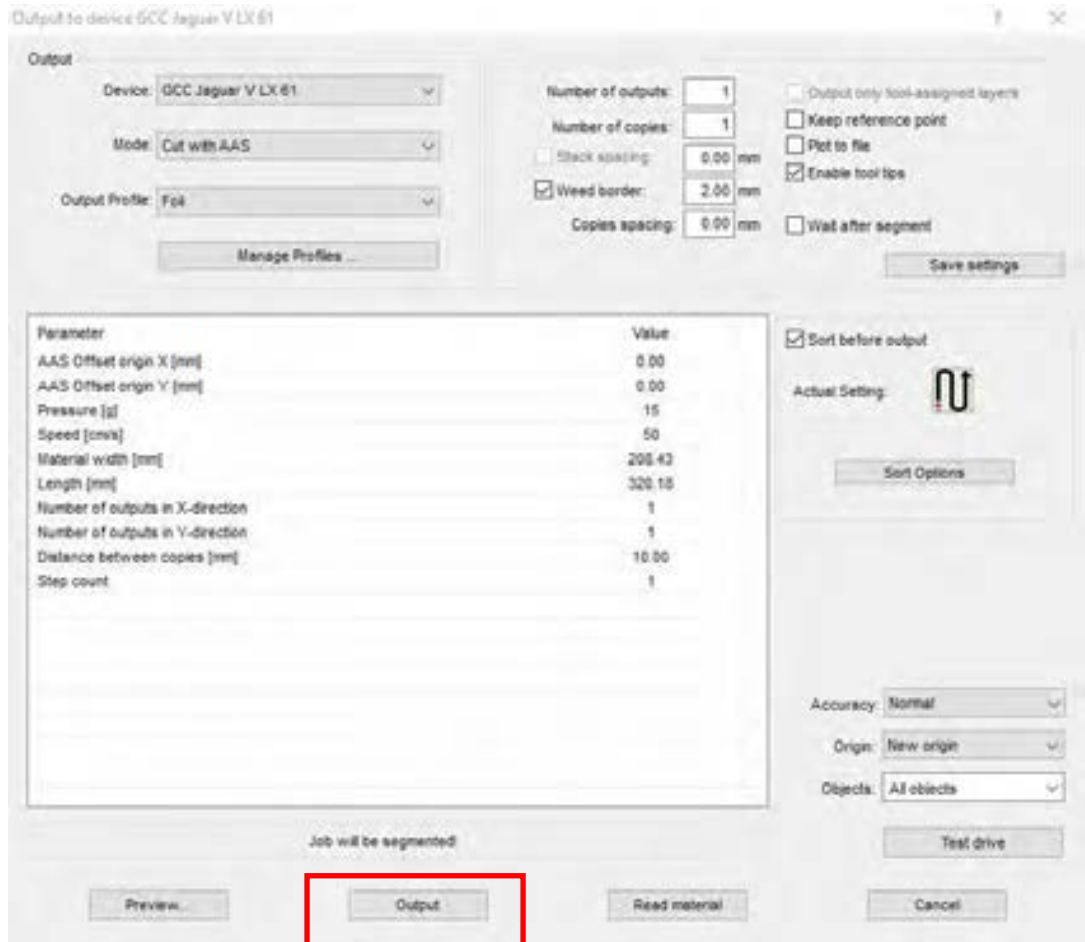


**4 lépés** Válasszuk a Cut with AAS funkciót a Mode/Tool lenyíló menüben

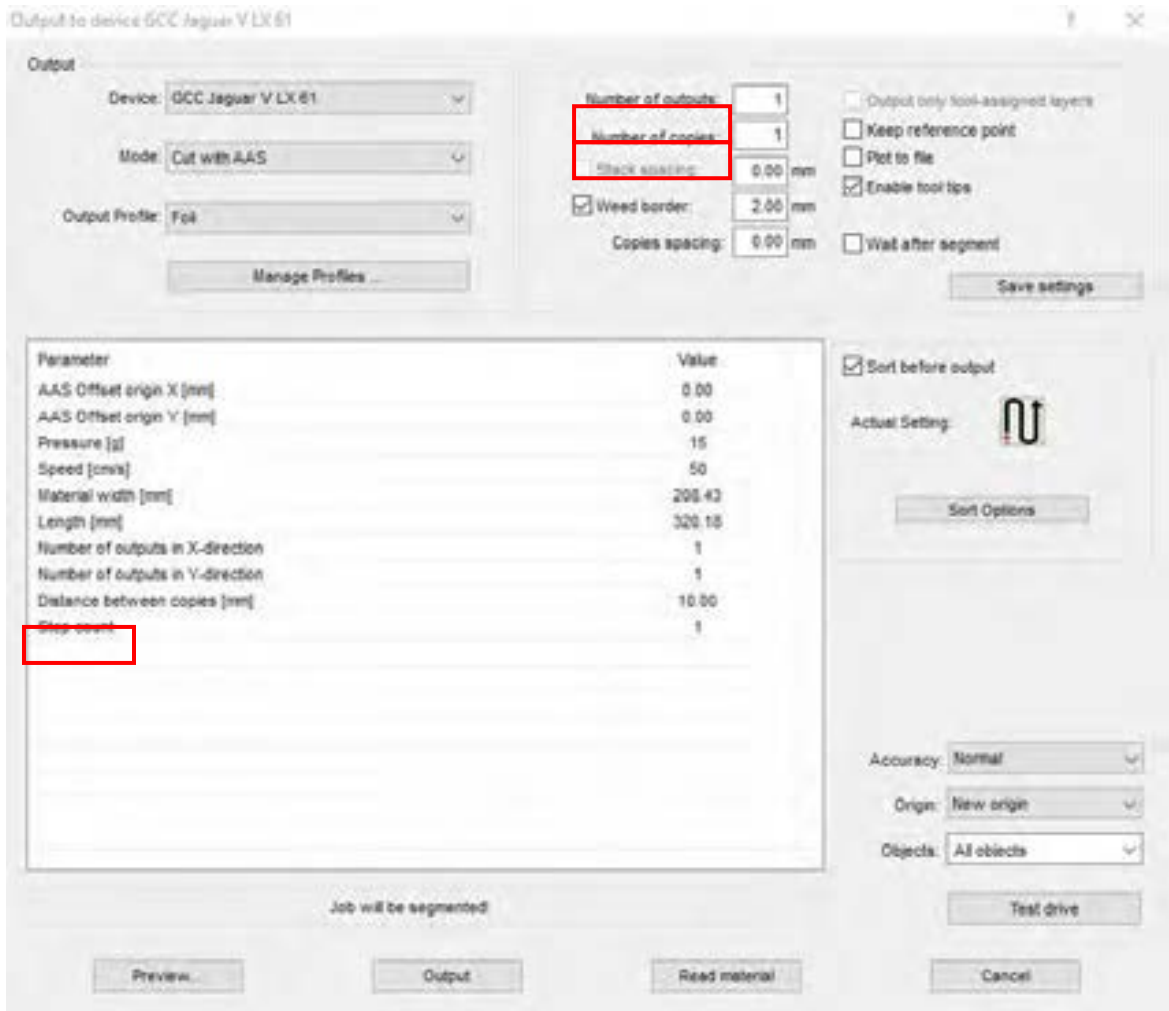


**5 lépés** Kattints az "output" lehetőségre, majd az objektum kiküldésre kerül a

plotterre.



**Megjegyzés:** A különbség: Number of outputs, Number of copies, és Step count az Output ablakban.



1. Amikor a **Number of outputs** értéke 2, egyszer kivágja a négyzetet majd a háromszöget, majd ugyanezt még egyszer a következő pozícióban.
2. Amikor a **Number of copies** értéke 2, a négyzetet és háromszöget egymás után kétszer vágja ki ugyanott.
3. Amikor a **Step count** értéke 2, a négyzetet kivágja kétszer ugyanabban a pozícióban, majd a háromszöget is kivágja készter ugyanabban a pozícióban.

## **Advanced Settings**

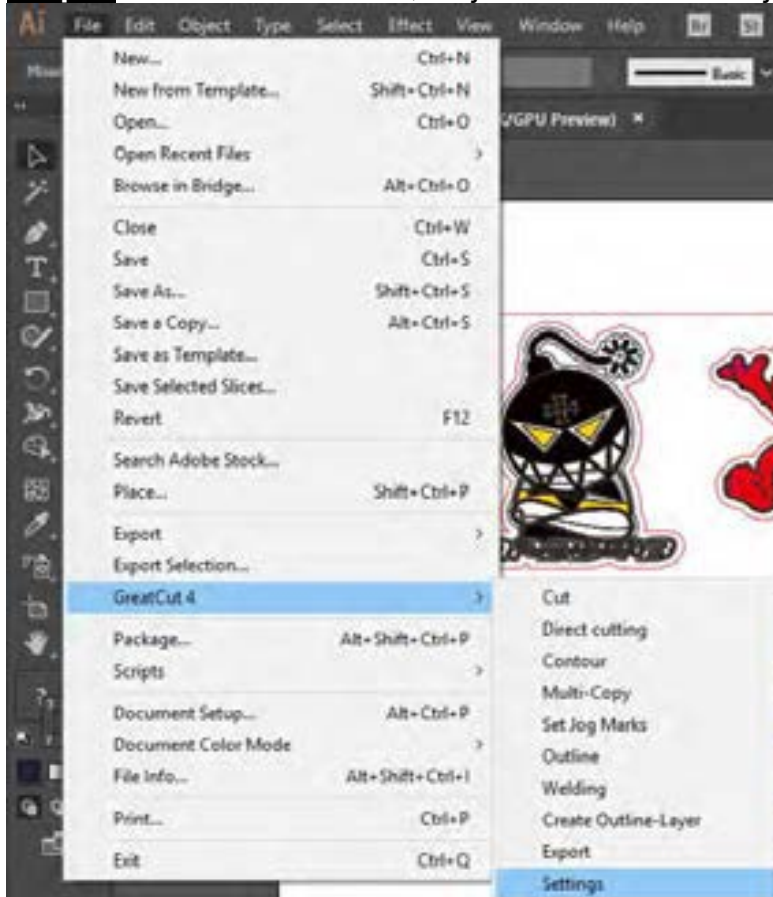
### **Segmental Positioning**

A precíz, és magas minőségű vágások esetén, ajánlott a "Segmental Positioning" beállítás. Az X és Y távolság beállításával javíthatjuk a vágási minőséget extra

hosszú, vagy nagy méretű képek esetén.

Kövesse ugyanazokat a lépéseket a **4-Point Positioning** szekciónál a kontúrvonal beállítása és a regisztrációs jel létrehozása. Állítsuk be a méretet, a margót, és a vonalvastagságot a regisztrációs jeleket. A távolságot a regisztrációs jelek között. az X, Y távolság módosításával változtathatjuk a “Setup-Jog Marks” ablakba.

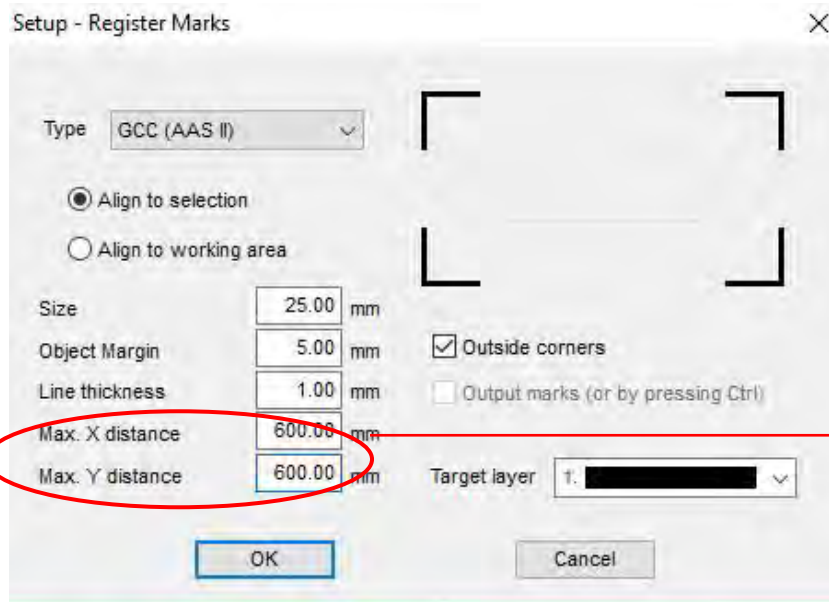
**1 lépés** Kattints a “File” fülre, majd “GreatCut 4” – majd “Settings”



**2 lépés** Kattints a “Jog marks” lehetőség további beállításainak gombjára



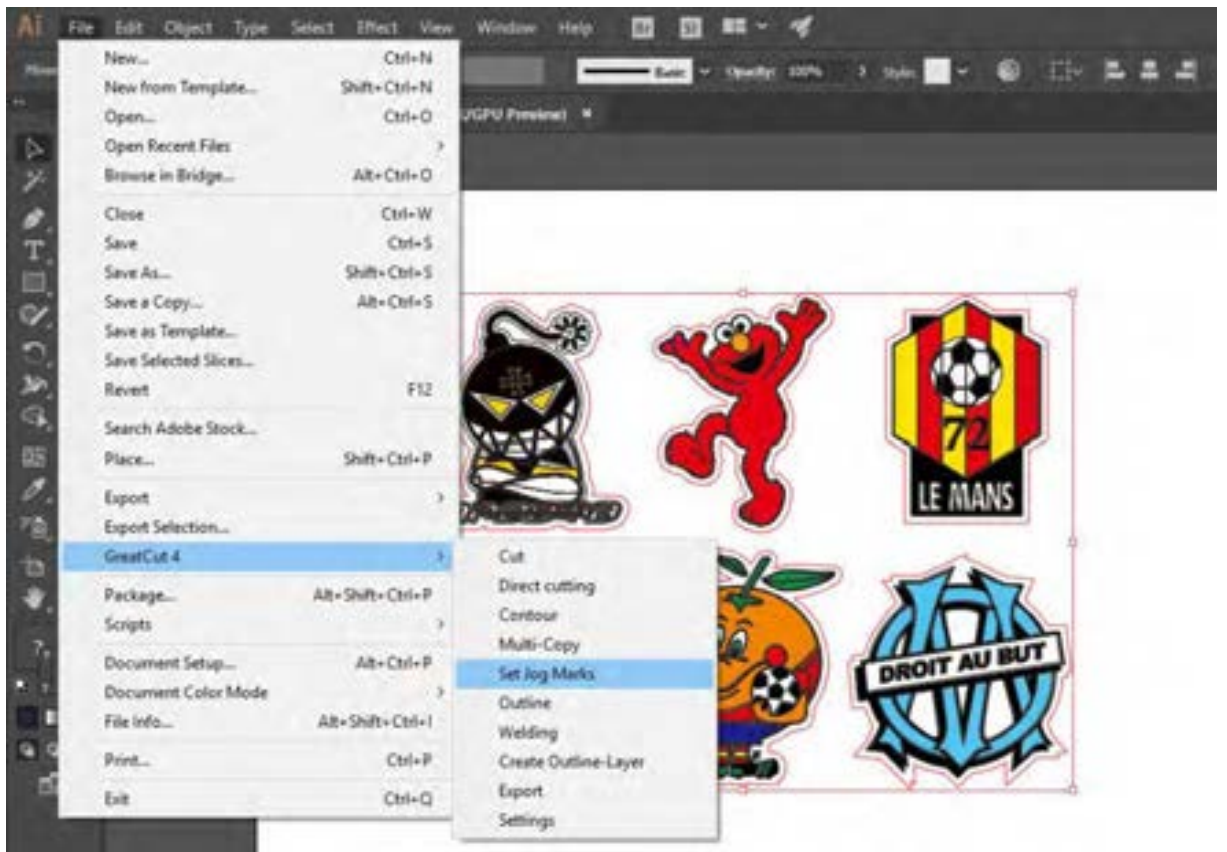
**3 lépés** Állítsd meg a méretet, objektumok margóit és a vonalvastagságot a regisztrációs jeleknek a "Setup-Jog Marks" ablakban.



### Segmental Positioning

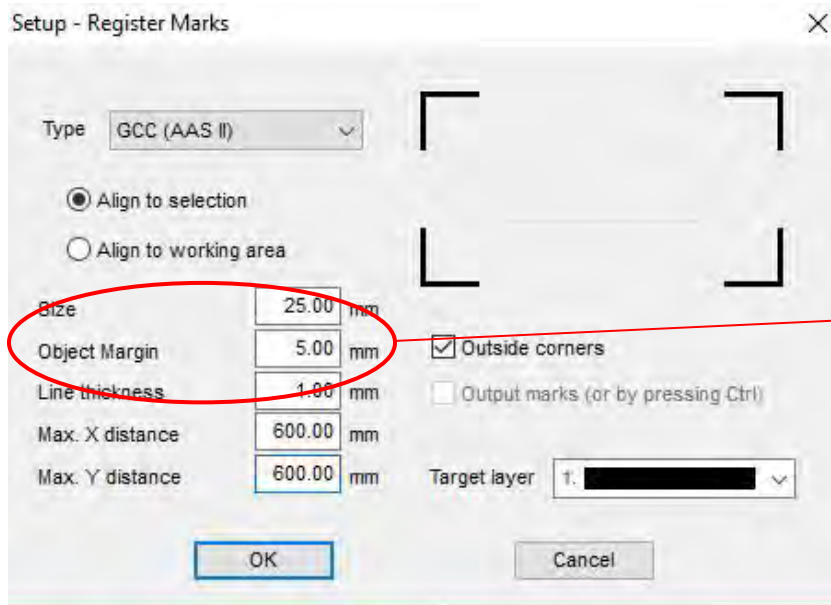
- **Max. x Distance:** A köztes távolság a X tengelyen  
→ Range: 200-500 mm
- **Max. y Distance:** A köztes távolság a Y tengelyen  
→ Range: 200-500 mm

**4 lépés** A "Fájl és GreatCut lehetőségen belül kattints a "Set jog marks" lehetőségre, majd a 4 regisztrációs jelet a elkészíti a szoftver ahogy a képen látható.



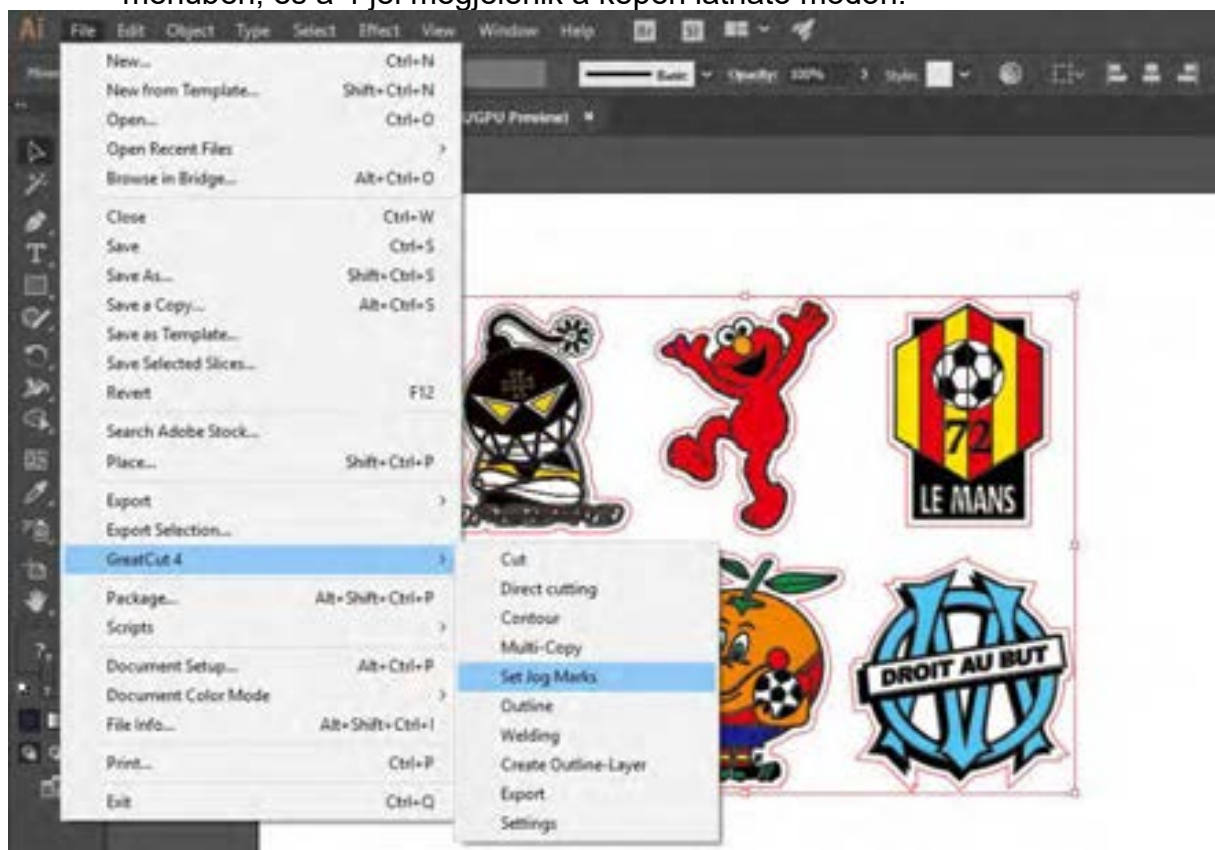
### Multi-Copy

**1 lépés** Kövesd az alábbi lépéseket a **4-Point Positioning** szekcióban a vágóvonal és regisztrációs jel elkészítéséhez.



Amikor a “Multiple Copies” funkciót aktiváljuk, az alábbi értékek lesznek használva.

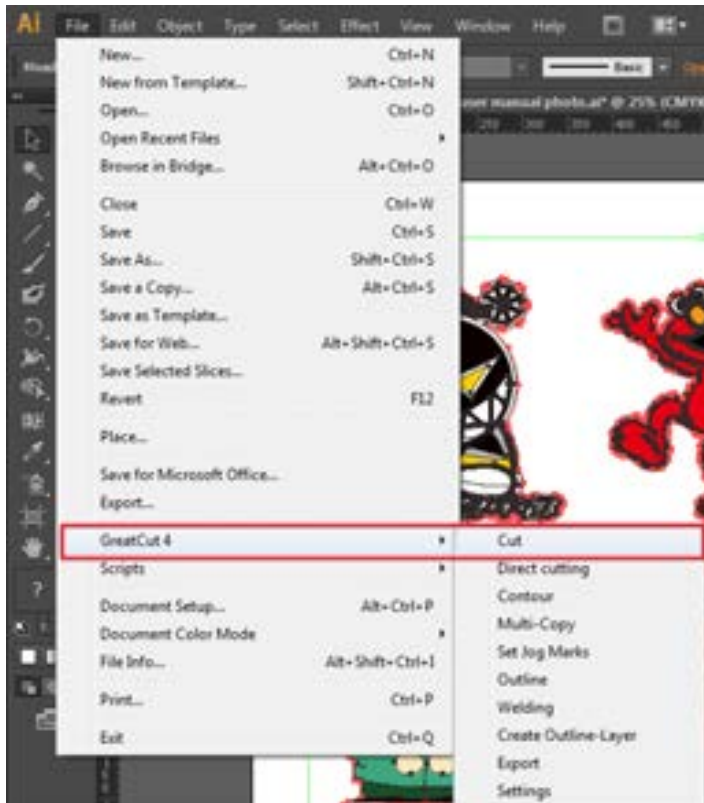
**2 lépés** Válassza ki a “Set Jog Marks” lehetőséget a “GreatCut”-on belül a “Fájl” menüben, és a 4 jel megjelenik a képen látható módon.



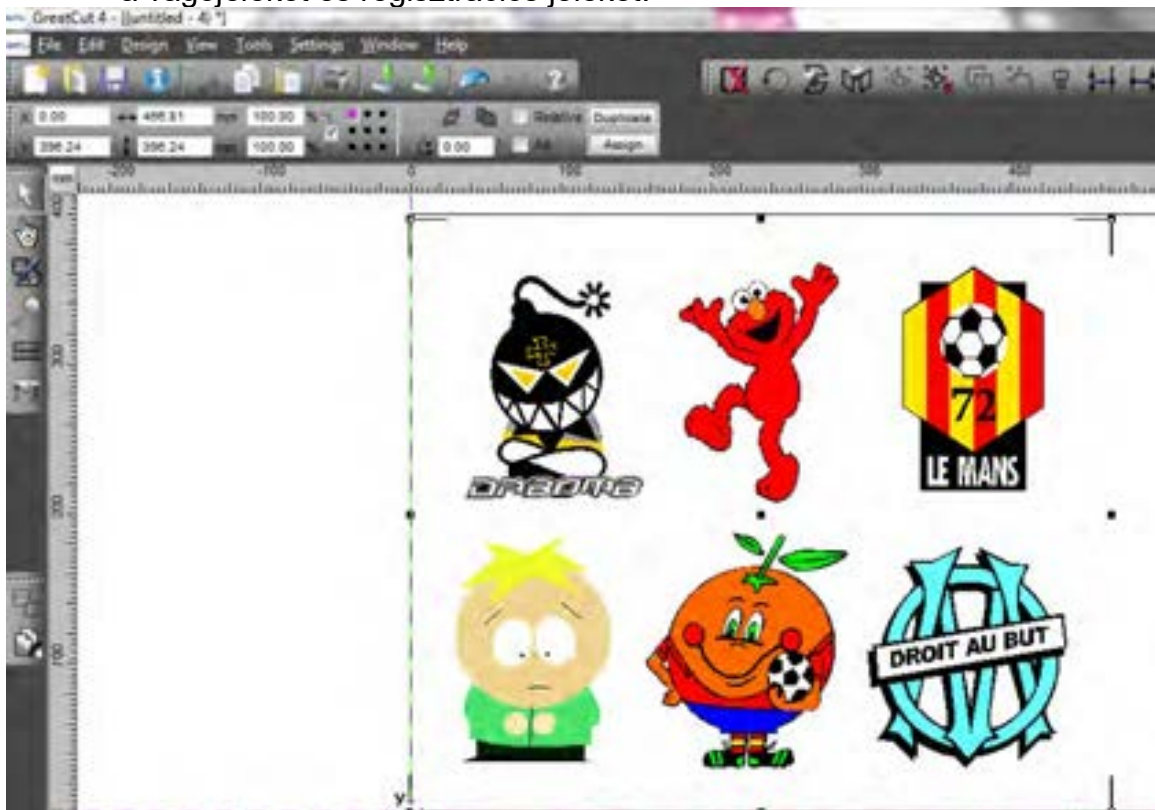


**3 lépés** Válasszuk ki az összes objektumot. (beleértve vágójel és regisztrációs jel)  
Majd kattintsunk a "Cut"-ra a GreatCut lehetőségén belül.





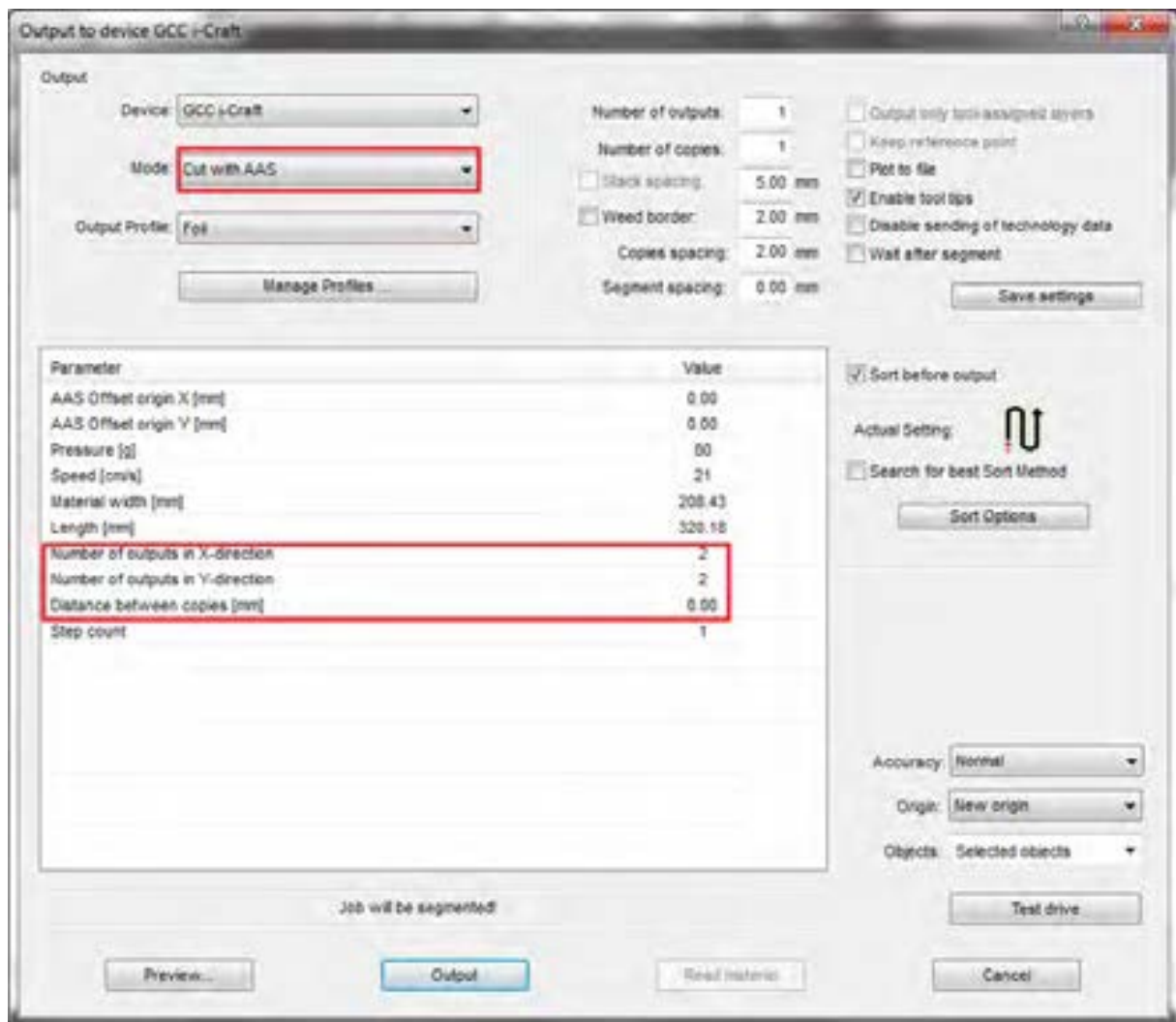
**4 lépés** A rendszer automatikusan elindítja a GreatCut programot, majd beimportálja a vágójeleket és regisztrációs jeleket.



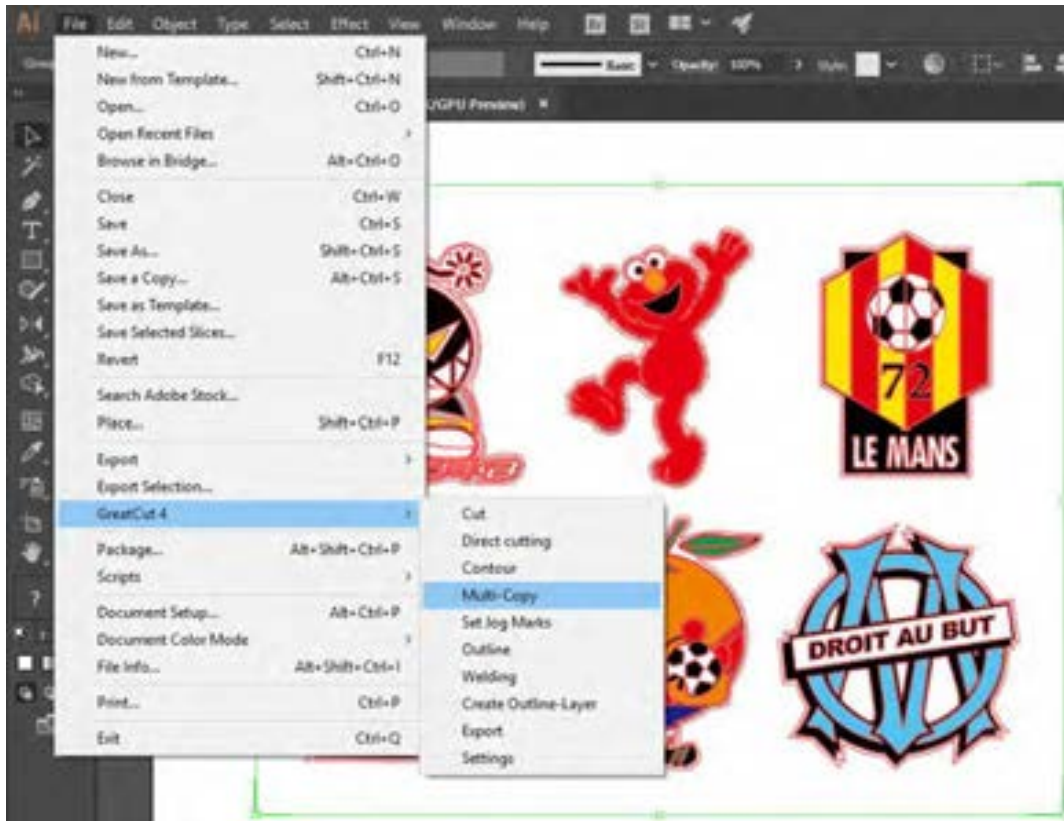
**5 lépés** Kattints az “Output”-ra a Fájll menüben.



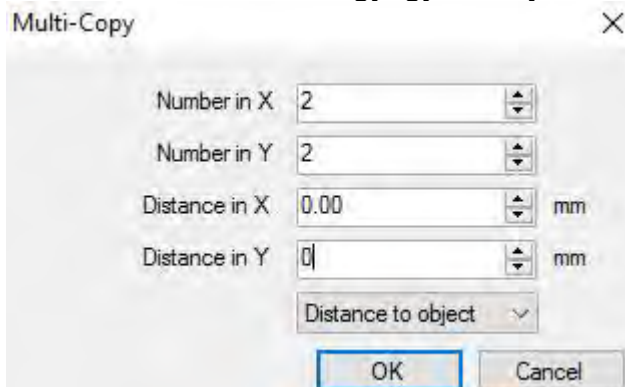
**6 lépés** Válaszd ki a “Cut with AAS” módot majd a másolatok számát az X-tengely és Y tengely-en, illetve a köztük eső távolságnak az értékét. **NE** nyomj az output lehetőségre.



**7 lépés** Menj vissza az Adobe Illustrator-ba, kattints a "Multi-Copy"-ra a GreatCut lehetőségen belül a fájl menüben File.



**8 lépés** töltsd ki az adatokat az X/Y másolatoknál, és X/Y tengelyen elhelyezett másolatoknál. Majd kattints az OK-ra. Győződj meg róla hogy a 6-os lépés beállításainak értéke megegyezik a jelenlegiekkel.

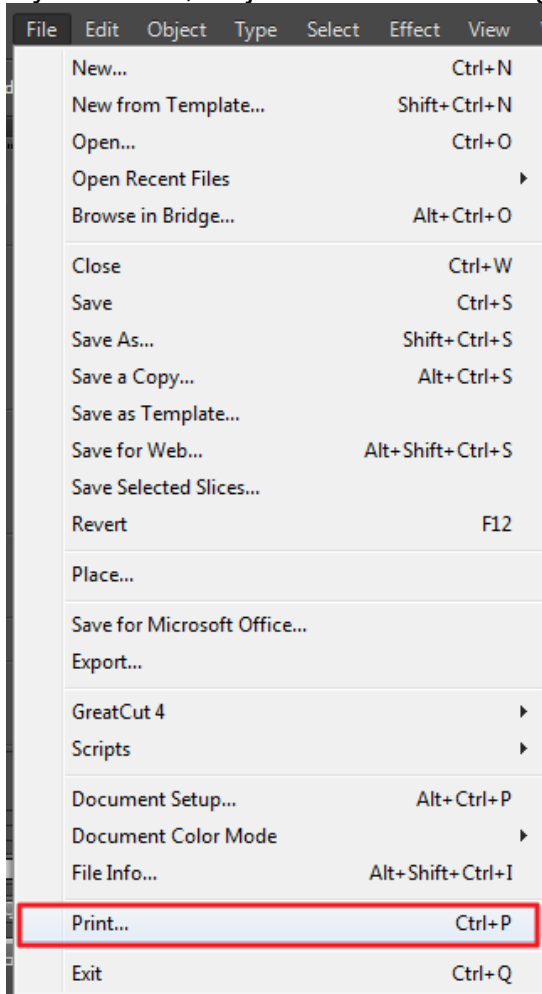


**Megjegyzés:** A vertikális és horizontális távolság értéke (Offset X & Y)  $\geq 20\text{mm}$  vagy  $= 0\text{mm}$  kell legyen; ajánlott az X/Y tengelyen : 0 mm így plusz távolság nélkül felesleges anyagvesztés nélkül dolgozhatunk.

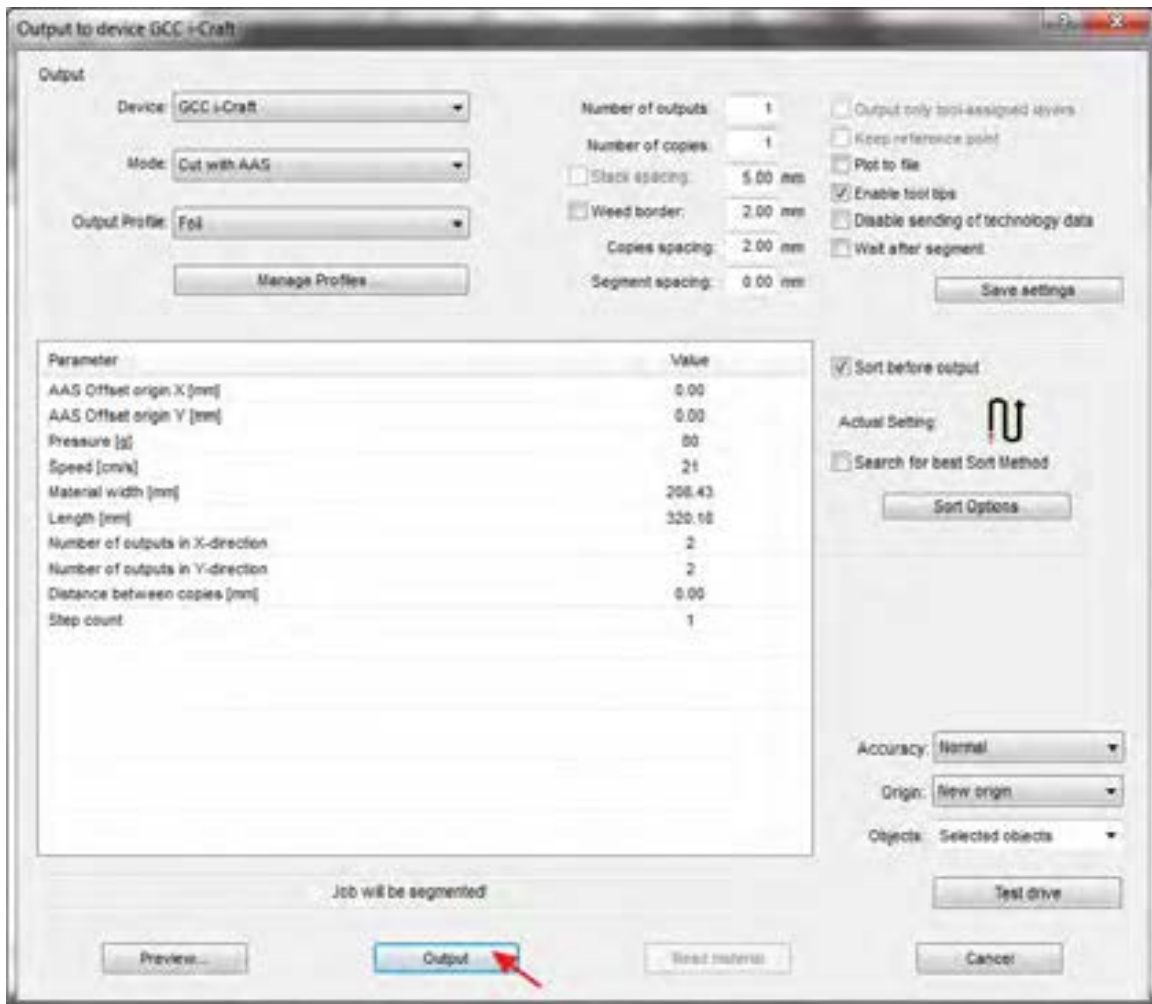
**9 lépés** A szoftver a képen látható módon több másolatot készít külön vágójelekkel.



**10 lépés** Nyomtasd ki, majd fűzd be a GCC vágóplotteredbe.



**11 lépés** Menj a GreatCut-on belül az Output lehetőségre.



# Puma IV Specifikáció

Típus	P4-60(LX)	P4-132(LX)
Kialakítás	Tekercses vágóplotter	
Max. Vágási szélesség	600 mm	1300 mm
Max. Vágási hosszúság	50 m	
Max. Alapanyag befűzhető szélesség	719 mm	1470 mm
Min. Alapanyag befűzhető szélesség	50 mm	
Maximális vágható alapanyag vastagság	0.8 mm	
Görgők száma	2	4
Meghajtás	DC Szervó motor	
Vágási erő	5~500 g	
Max Vágási sebesség	1020 mm /sec (45 fokos kés esetén)	
Offszet	0~1.0 mm	
Mechanikai felbontás	0.009 mm	
Szoftveres felbontás	0.025 mm	
Pontosság(távolsági)	±0.254 mm or ±0.1%	
Ismételhetőség	±0.1mm 3 méteren (* jóváhagyott alapanyagokkal)	
Automatic-Aligning System (AASII)	Puma IV LX plotterek esetén	
Memória Buffer	32 MB / 16 MB (AAS esetén)	
Csatlakozási lehetőségek	USB 2.0 (Full Speed), Serial (RS-232C) and Ethernet	
Parancsok nyelve	HP-GL, HP-GL/2	
Kezelőpanel	LCD (20 karakter x 2 sor), 14 billentyű, 1 Power LED	
Kés átmérője	2.5 mm	
Méreték (Mag*Szél*Mély) mm	220x 879x258	1065 x 1632 x 620 (including stand)
Nettó súly	13kg	53 kg
Állvány	Opcionális	Alap tartozék
Áramellátás	AC 100-240V, 50~60 Hz (auto switching)	
Fogyasztás	Max.110 watts	
Környezeti hőmérséklet	15°C ~35°C	
Környezeti páratartalom	25%~ 75%	

- Kompatibilis Windows 7 és újabb, illetve MAC OS X 10.6 vagy újabb operációs rendszerekkel. (\*Sure Cuts A Lot szériaszám vásárlásával Mac OS-en is tudunk dolgozni a vágóplotterrel.)
- Az adattábla, és a specifikációk különböző változhatnak alapanyagok esetén. A vágási sebesség, és minőség megtartásához elengedhetetlen a rendszeres karbantartás.
- A GCC az fenntartja a jogot, az adatok változtatásához előzetes bejelentés nélkül.
- GCC által jóváhagyott ellenőrző alapanyag az Avery MPI 3000.
- A felsorolt specifikációk és adatok csak az ellenőrzött és jóváhagyott alapanyag használatánál garantáltak.