



RX II sorozat használati útmutató



FIGYELMEZTETÉS

A GCC fenntartja a jogot, hogy a jelen felhasználói kézikönyvben szereplő információkat bármikor, előzetes értesítés nélkül módosítsa; a jogosulatlan módosítás, másolás, terjesztés vagy nyilvánosságra hozatal tilos. Minden észrevétellel, kérdéssel vagy javaslatot kérjük, forduljon helyi kereskedőjéhez.

Fontos információ

Köszönjük, hogy a GCC **RXII vágóplottert** választotta.

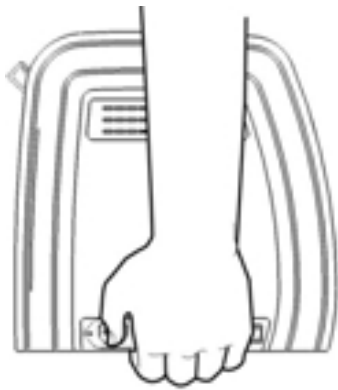
A vágóplotter használata előtt kérjük, olvassa el az alábbi biztonsági óvintézkedéseket és utasításokat.



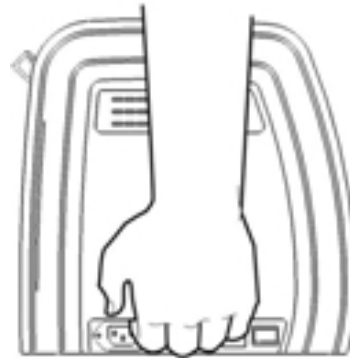
Figyelem

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK!

- Kizárólag szakmai használatra.
- Biztonsági okokból kérjük, hogy a vágót mozgítás közben mindig szorosan fogja meg **alulról**. Ne mozgassa a vágót úgy, hogy mindkét oldalán megfogja a bemélyedést.



O (Helyes)
Alulról fogja meg



X (Helytelen)
A bemélyedésnél fogja

- Szintezett és stabil helyre szerelje fel. Ennek elmulasztása a gép leesését okozhatja, ami sérülésekhez vezethet.
- Ne rázza és ne ejtse le a pengetartót, mert a penge hegye kiugorhat.
- Vigyázzon a mozgó szánra: A vágószán veszélyes, mert nagy sebességgel mozog. Ne tegye a kezét a közelébe.
- Legyen óvatos, nehogy beszoruljon: Ügyeljen arra, hogy ruhája, keze, haja, nyakkendője stb. működés közben véletlenül ne kerüljön a forgó alkatrészek közelébe.



- A tápkábelt mindig földelt aljzathoz csatlakoztassa.

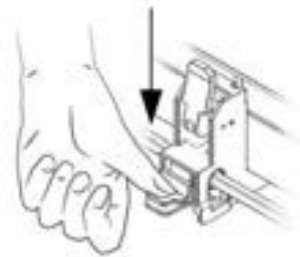
- Mindig a mellékelt tápkábelt használja. Ne vezesse úgy a tápkábelt, hogy az meghajoljon vagy tárgyak közé szoruljon.
- Ne csatlakoztassa a tápkábelt olyan elosztóaljzathoz, amelyhez más gépek is csatlakoznak, és ne használjon hosszabbítót. Fennáll a túlmelegedés és a gép meghibásodásának veszélye.
- Tartsa a szerszámokat gyermekektől elzárva, olyan helyen, ahol azok nem érhetik el őket.
- A szorítóhengereket mindig a fehér jelölések közé helyezze.

Figyelem

Soha ne nyomja meg a felső kioldó gombot, és ne húzza meg az alsó kioldó gombot egyszerre, ahogy az alábbi képeken látható:

O (HELYES)

Nyomja le



LETILTÁS

X (HELYTELEN)

Press down



Húzza fel az alsó
részt a fogantyú
kioldásához

ENGEDÉLYEZ

Megjegyzés:

Ha a fogantyúk a helytelen művelet miatt összekapcsolódtak, kérjük, használjon csipeszt a rögzítőrudat kihúzni, miközben lenyomja a felső kioldó fogantyút. Tartsa a rögzítőrudat kívül, majd engedje el a fogantyúkat a jobb oldali ábra szerint.

Tartalomjegyzék

Fontos információk

1. Általános információk

1.1	Bevezetés	1-1
1.2	A csomag tartalma	1-1
1.3	Termékjellemzők	1-2
1.4	Az RX II sorozat megjelenése	
1.4.1	Előlnézet	1-3
1.4.2	Hátulnézet	1-4
1.4.3	Teljes nézet	1-5
1.4.4	A bal oldal	1-6
1.4.5	A jobb oldal	1-6
1.4.6	A nyomóhenger	1-7

2. Beszerelés

2.1	Óvintézkedések	2-1
2.2	Állvány és rugalmas hordozóanyag-támasztórendszer	2-2
2.3	USB-kábelköteg és kábelcsatlakozó	2-7
2.4	Asztali rugalmas hordozótartó rendszer	2-9
2.5	A csappantyúgörgő használati utasítása	2-11
2.6	A penge és a penge tartó felszerelése	2-12
2.6.1	A penge felszerelése	2-12
2.6.2	A penge tartójának felszerelése	2-13
2.6.3	Hosszabbító tartó felszerelése	2-14
2.7	A penge hosszának automatikus felismerése	2-16
2.8	Kábelcsatlakozások	2-18
2.8.1	USB interfész	2-18
2.8.1.1	A GCC vágógép csatlakoztatása	2-18
2.8.1.2	Az illesztőprogram telepítése	2-18
2.8.1.3	Az illesztőprogram eltávolítása	2-23
2.8.2	RS-232 interfész	2-27
2.8.3	Ethernet-csatlakozás	2-27
2.8.4	Adatátvitel	2-31
2.8.5	Nyomtatókiszolgáló megosztási beállításai	2-32
2.9	Szoftver telepítése	2-35
2.9.1	GreatCut-S telepítése	2-35
2.9.1.1	Automatikus telepítés	2-35
2.9.1.2	Kézi aktiválás	2-40
2.9.1.3	A GreatCut-S szoftver újratelepítése	2-42
2.9.1.4	A GreatCut-S sorozatszám visszaállítása	2-42
2.9.2	A SmartCUT telepítése	2-43
2.10	Auto Cut-off rendszer telepítése	2-44

3. A vezérlőpanel

3.1	Az LCD-panel	3-1
3.2	Menü online módban	3-3
3.3	Menü offline módban	3-4
3.4	Menüpontok	3-6

4. Működés

4.1	Adathordozó betöltése	4-1
4.1.1	A lap hordozó betöltése	4-1
4.1.2	Tekerceses hordozó betöltése	4-3
4.2	Teljesítmény nyomon követése	4-6
4.3	Vágóerő és eltolás beállítása	4-7
4.4	Hogyan vágjunk 3 mm-es betűket	4-8
4.5	Hogyan készítsünk hosszú vágási útvonalat	4-8
4.6	A vágási feladat befejezésekor	4-9
4.7	RX II sorozatú nyomtató illesztőprogram beállítása	
4.7.1	RX II sorozatú nyomtató illesztőprogram beállításai > Opciók oldal	4-10
4.7.2	RX II sorozat Nyomtatóillesztő-beállítások > Toll oldal	4-13
4.7.3	RX II sorozat Nyomtatóillesztő-beállítások > Papír oldal	4-17
4.8	Hogyan állítsuk be a vágást/kiss cut-ot az Illustrator és a CorelDraw plug-in szoftverek segítségével az Adobe	4-18
4.9	Hogyan készítsünk vágásra szánt fájl vonalkód funkcióval	4-21
4.10	Referencia paraméterek beállítása különböző anyagokhoz	4-29

5. Automatikus igazító rendszer

5.1	Bevezetés	5-1
5.2	AAS kontúrvágó rendszer	5-2
5.2.1	Megjegyzés a regisztrációs jelölésekről	5-2
5.2.2	AAS II az RX II sorozaton	5-3
5.2.3	A rajz irányának automatikus megkülönböztetése	5-5
5.3	Nyomtatóteszt	5-6
5.4	A regisztrációs jel eltolási tartománya	5-8
5.5	Kontúrvágás	5-8
5.6	Tippek az AAS-hez	5-10

6. Karbantartás

6.1	A vágóplotter tisztítása	6-1
6.2	A rácsdob tisztítása	6-2
6.3	A szorítóhengerek tisztítása	6-2

7. Hibaelhárítás

7.1	Működésen kívüli problémák	7-1
7.2	Működési problémák	7-2
7.3	Kommunikációs problémák	7-3
7.4	Szoftverproblémák	7-4
7.5	Vágási minőségi probléma	7-5
7.6	USB-csatlakozási problémák	7-6

Függelék

A-1	RX II sorozat műszaki adatai	A-1
A-2	Kés specifikációja	A-2
A-3	CorelDRAW kimeneti utasítások	A-3
A-4	CorelDRAW beépülő modul használati utasítás	A-4
A-5	Illustrator plug-in használati útmutató	A-5
A-6	Greatcut-S gyors útmutató	A-6

1. fejezet Általános információk

1.1 Bevezetés

Az RX II sorozatú vágóplottereket számítógéppel generált képek előállítására, illetve vinil hordozók lapjain vagy tekercsein történő kontúrvágásra tervezték.

Ez a kézikönyv az RX II sorozatú vágóplotterek következő modelljeit tárgyalja:

· RX II-61	hordozószélesség: 50 mm (1,97") ~ 810 mm (31,88")
· RX II-101S	hordozószélességhez: 50 mm (1,97") ~ 1326 mm (52,2")
· RX II-132S	hordozószélességhez: 50 mm (1,97") ~ 1635 mm (64,37")
· RX II-183S	hordozószélesség: 50 mm (1,97") ~ 2145 mm (84,44")

1.2 A csomag tartalma

Az RX II sorozat csomagja az alábbi tételeket tartalmazza; kérjük, gondosan ellenőrizze azokat. Ha bármelyik tétel hiányzik, kérjük, forduljon a helyi forgalmazójához további segítségért.

Alapfelszereltség	Mennyiség
1. Vágóplotter	1
2. Állványkészlet (csak az RX II-101S/132S/183S modellekhez) (opcionális az RX II-61 modellhez) <ul style="list-style-type: none">● 2 db T alakú állvány● 1 db állványgerenda● 18 db M6-os csavar● 1 db M5 L alakú hatlapfejű csavarhúzó● 1 db állványkészlet szerelési útmutató	1

3. Rugalmas médiatartó rendszer csomag			1
Tételek	183S/132S/101S	61	
1 db tekercses hordozó karima (2 darab)	V	V	
1 db hengertartó készlet (2 darab)	V	V	
1 db tekercstartó vezetőpersely-készlet (4 darab)	V	V	
1 db tekercstartó-támasz (2 darab)	V	V	
1 db M6 L alakú hatlapfejű csavarhúzó	V	V	
1 db tekercstartó szerelési útmutató		V	
1 db M5 L alakú hatlapfejű csavarhúzó		V	
1 készlet asztali tartókonzol (2 darab)		V	
4 db műanyag talp		V	
4 db M4-es csavar		V	
12 db M6 csavar		V	
1 db M4 L alakú hatlapfejű csavarhúzó		V	
4. Tartozék			1
● 1 db hálózati tápkábel			
● 1 db adatkábel (USB-kábel: 3 m)			
● 1 db Ethernet-kábel			
● 1 db pengetartó szerelvény (a vágóplotter szerszámtartójába szerelve)			
● 1 db penge (a penge tartóba szerelve)			
● 1 db biztonsági penge			
● 1 db vágóalátét vinil vágáshoz			
● 1 db csipesz			
● 1 db garanciakártya			

1.3 Termékjellemzők

Az RX II sorozatú vágóplotterek főbb jellemzői a következők:

- Három portos (USB, soros és Ethernet port) csatlakozási lehetőség
- Akár 600 grammos vágási erő
- Akár 1530 mm/másodperc (60 ips) vágási sebesség (45°-os irányban)
- Akár 0,8 mm (0,03 hüvelyk) vastagságú anyagok megmunkálására is alkalmas
- 10 méteres nyomkövetés
- Felhasználóbarát, többnyelvű vezérlőpanel
- Továbbfejlesztett automatikus igazító rendszer (AAS II) az automatikus kontúrvágáshoz
- Zseniális hordozókosár (opcionális kiegészítő)

1.4 Az RX II sorozat megjelenése

1.4.1 Előnézet (1-1. ábra)

Rácsos dobok – a működés során előre-hátra mozgatják a hordozót.

Szerszámtartó – a beépített pengével és tollal végzi a vágást az AAS modul segítségével.

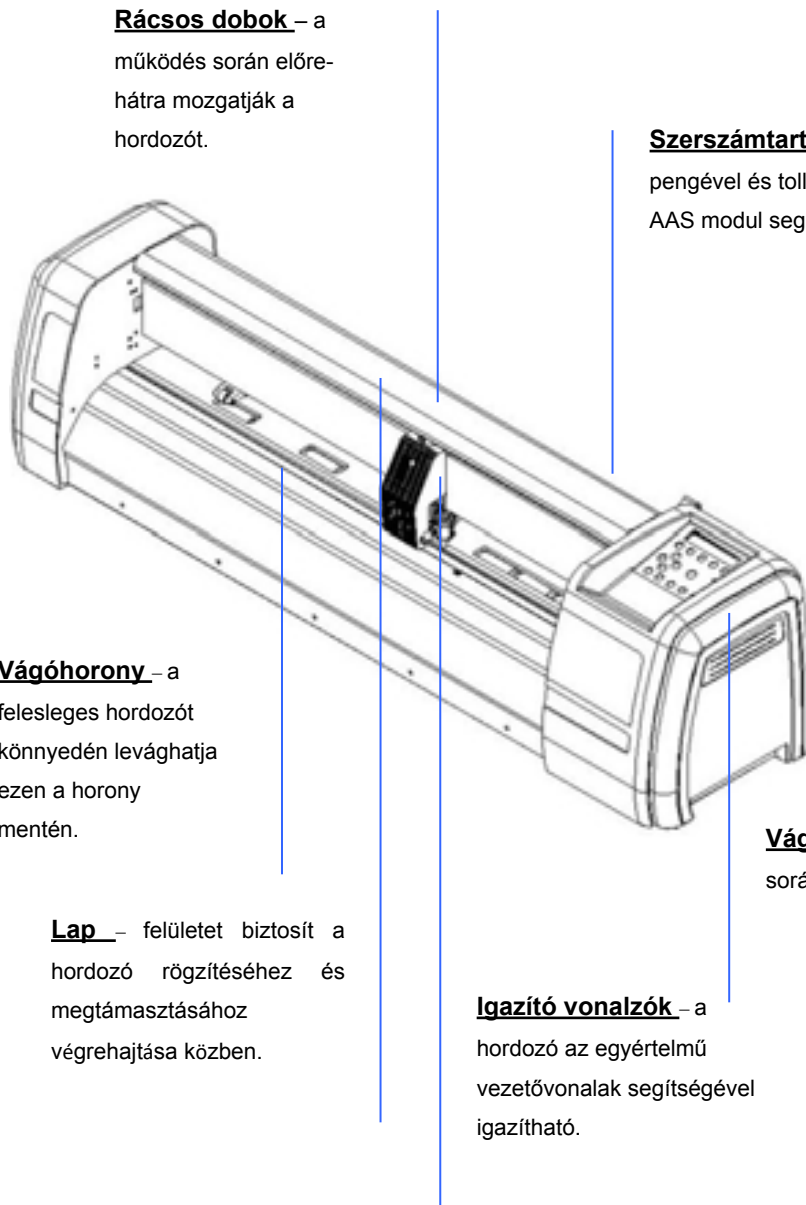
Vezérlőpanel – 14 vezérlőgombból, 1 LED-ből és 1 LCM-ből áll, amely üzeneteket és menüket jelenít meg.

Vágóhorony – a felesleges hordozót könnyedén levághatja ezen a horony mentén.

Lap – felületet biztosít a hordozó rögzítéséhez és megtámasztásához végrehajtása közben.

Vágóalátét – védi a pengét a vágás során.

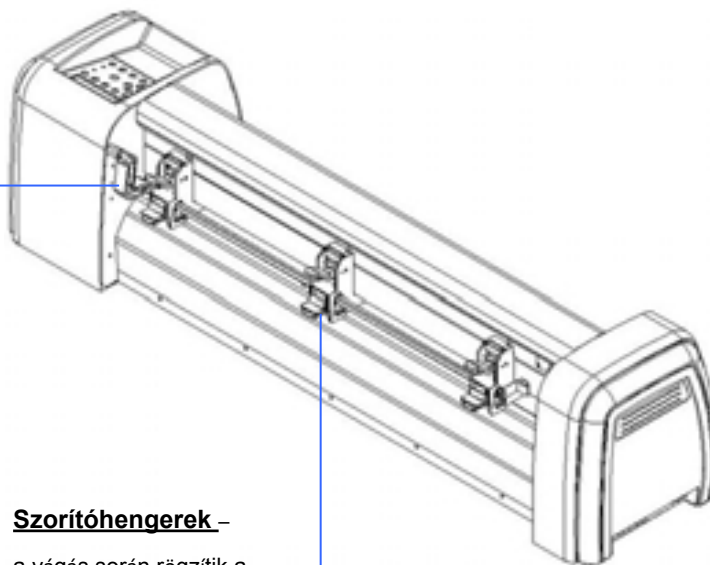
Igazító vonalzó – a hordozó az egyértelmű vezetőlínia segítségével igazítható.



1-1. ábra

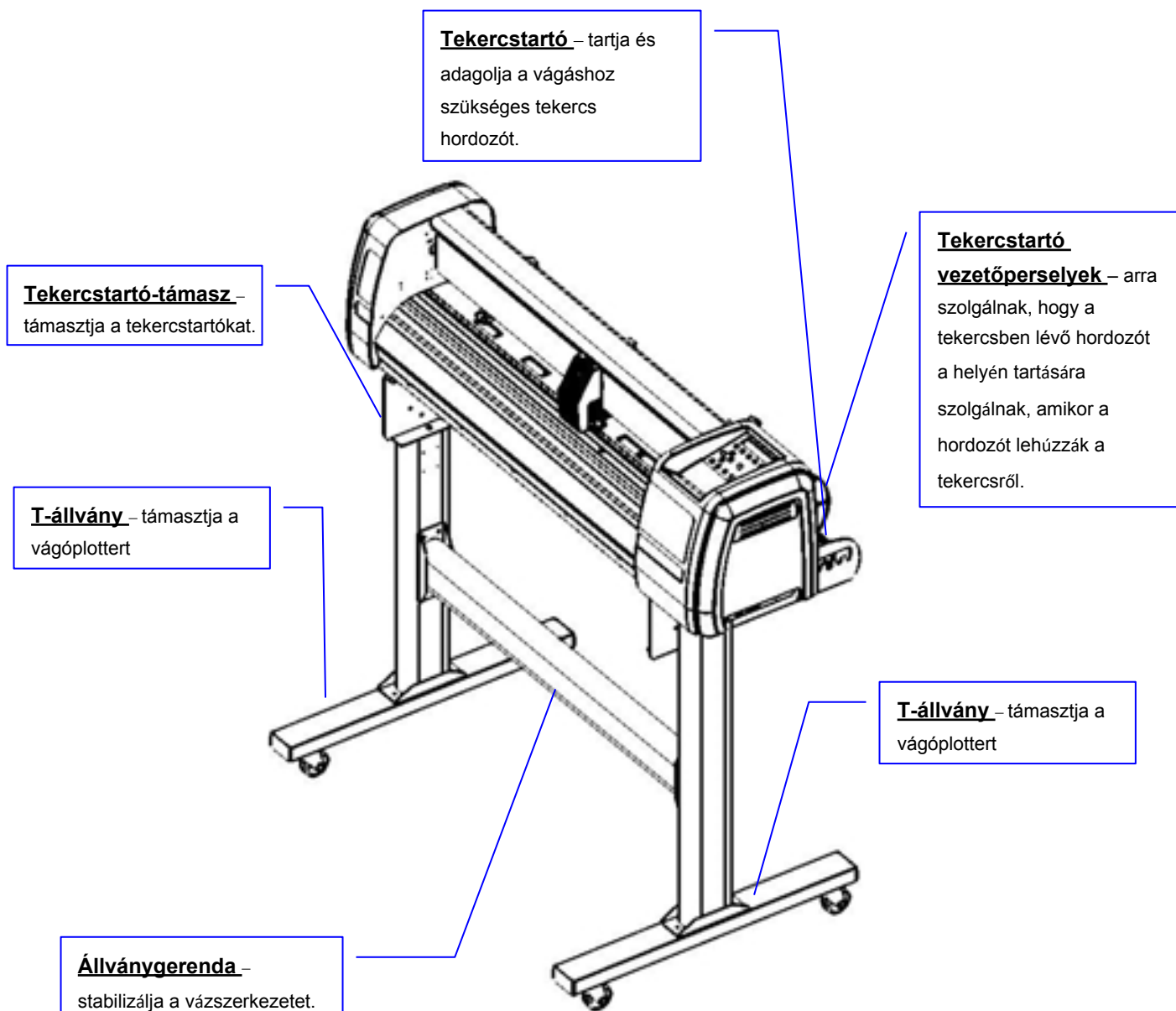
1.4.2 Hátulnézet (1-2. ábra)**Kar** –

a szorítóhengerek
emelésére vagy
leengedésére szolgál.

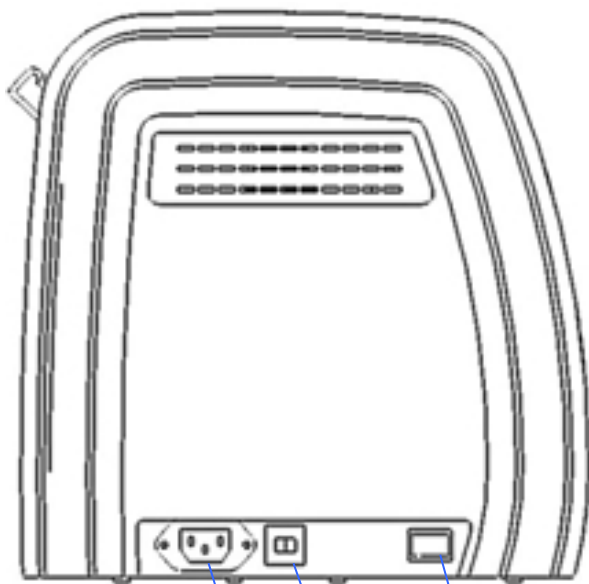
**Szorítóhengerek** –

a vágás során rögzítik a
hordozót.

1-2. ábra

1.4.3 Az RX II sorozat teljes képe (1-3. ábra)**1-3. ábra**

1.4.4 A bal oldal (1-4. ábra)



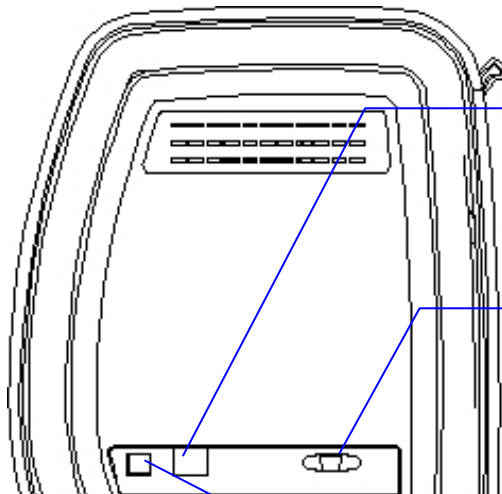
Hálózati kapcsoló – Be, ha [I] állásban van; Ki, ha [O] állásban van

Biztosíték – 3 A.

Hálózati csatlakozó – a hálózati kábel csatlakoztatására szolgál.

1-4. ábra

1.4.5 A jobb oldal (1-5. ábra)



Ethernet-csatlakozó – a számítógép helyi hálózathoz való csatlakoztatására szolgál.

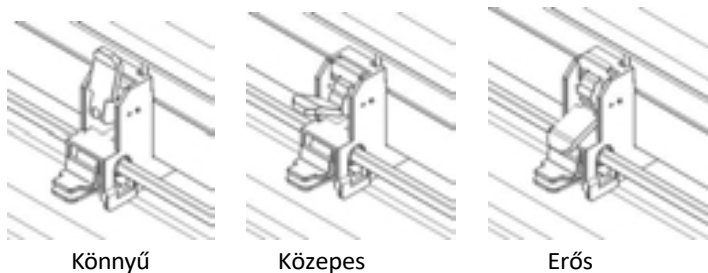
Soros interfész csatlakozó (RS232C) – a vágóplotter számítógéphez való csatlakoztatására szolgál soros interfész kábelen keresztül.

USB-csatlakozó – a vágóplotter számítógéphez való csatlakoztatására szolgál USB-kábelen keresztül.

1-5. ábra

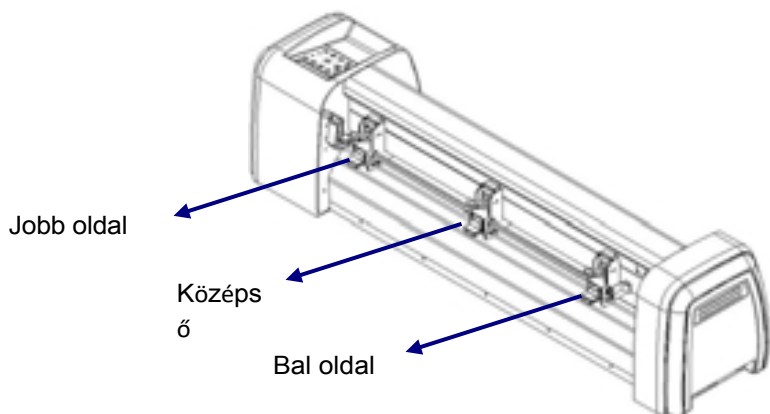
1.4.6 Szorítóhenger (1-6. ábra)

A többnyomású szorítóhengerek három nyomásbeállítást kínálnak a felhasználóknak, hogy jobban megfeleljenek a különböző típusú hordozóknak, amelyekkel dolgoznak. Például vékony anyagok, például ablakfóliák vágásakor állítsa a szorítóhenger középső nyomását alacsonyra.



1-6. ábra

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a bal és jobb oldali szorítóhengerek nyomásának mindig azonosnak vagy nagyobbak kell lennie, mint a középső szorítóhengereké. A bal és jobb oldali szorítóhengerek nyomását azonos nyomásbeállításra kell állítani. A szorítóhengerek következő kombinációit használhatja. (1-1. táblázat)



Bal oldal	Középső	Jobb oldal
Nehéz	Közepes	Nehéz
Közepes	Közepes	Közepes
Közepes	Könnyű	Közepes

1-1. táblázat

2. fejezet Telepítés

2.1 Figyelem

Kérjük, olvassa el figyelmesen az alábbi információkat a telepítés megkezdése előtt.

1. megjegyzés

- A vágóplotter telepítése előtt győződjön meg arról, hogy a főkapcsoló ki van kapcsolva.
- A sérülések elkerülése érdekében óvatosan kezelje a vágógépet.

2. figyelmeztetés A vágóplotter felállítása előtt válasszon megfelelő helyet

A vágóplotter telepítése előtt válasszon ki egy megfelelő helyet, amely megfelel a következő feltételeknek.

- A gép bármely irányból könnyen megközelíthető.
- Hagyjon elegendő helyet a gép, a tartozékok és a kellékek számára.
- A munkaterületet tartsa stabilan, kerülje az erős rezgéseket.
- A műhely hőmérsékletét tartsa 15 és 30 °C (60-86 °F) között.
- A munkakörnyezet relatív páratartalmának 25% és 75% között kell lennie.
- Védje a gépet a portól és az erős légáramlástól.
- Óvja a gépet a közvetlen napfénytől vagy az erős fénytől.

3. figyelmeztetés A tápegység csatlakoztatása

Ellenőrizze a tápkábel csatlakozóját, hogy illeszkedik-e a fali aljzathoz. Ha nem, kérjük, vegye fel a kapcsolatot a forgalmazójával.

- Dugja be a csatlakozót (hím) egy földelt konnektorba.
- Dugja be a tápkábel másik (aljzatos) végét a vágóplotter hálózati csatlakozójába.

4. megjegyzés Csavarok meghúzása vagy meglazítása csavarhúzóval

Akár kézi, akár elektromos csavarhúzót használ, ügyeljen arra, hogy ne alkalmazzon túlzott nyomatékot a csavarok meghúzásakor vagy meglazításakor. Vas- és rozsdamentes acél csavarok meghúzásakor vagy meglazításakor kérjük, vegye figyelembe az alábbi csavarnyomaték-szabványtáblázatot; más anyagú csavarok nem szerepelnek benne.

Csavar átmérője	Nyomatékérték (kgf-cm)
	Nyomatékértékek kemény anyagokhoz
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 Állvány és rugalmas hordozótartó rendszer (RX II-101S/132S/183S modellekhez)

1. lépés

Kérjük, ellenőrizze az állvány kartondobozában található tartozékokat:

- 2 db alapperenda
- 2 db oldalsó gerenda
- 1 db állványgerenda
- 20 db M6-os csavar
- 1 db M5 L alakú hatlapfejű csavarhúzó
- 1 db szerelési útmutató az állványkészlethez

2. lépés

- Vegye ki a plotter házát és a tartozékokat a szállítási dozból.
- Szerelje össze az alsó gerendát az oldalsó gerendával 2 csavarral, hogy T alakú állványt képezzen. (Lásd a 2-1. ábrát)



2-1. ábra

Kérjük, figyeljen az alapperenda irányára (a gerenda elülső végén lévő kerék fékkel van ellátva, míg a hátsó kerék önálló).



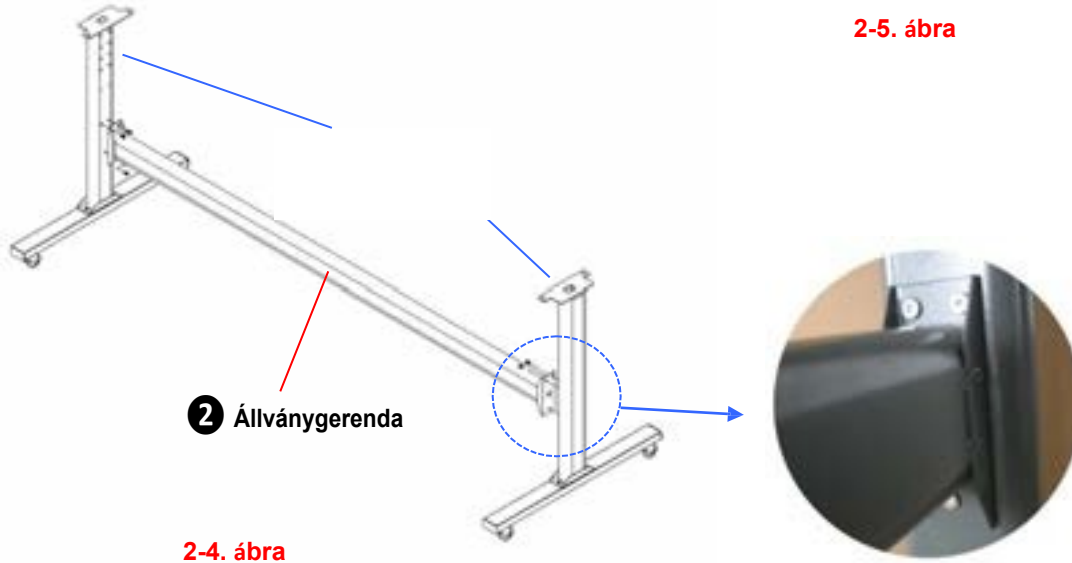
2-2. ábra



2-3. ábra

3. lépés

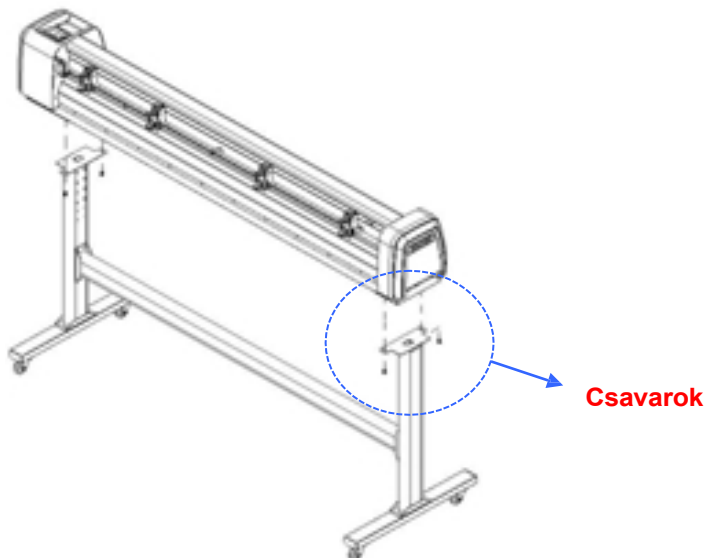
Helyezze az állványgerendát függőlegesen a T-állványra, és kövesse a **1** **2** számokat az összeszereléshez (lásd a 2-4. és 2-5. ábrát). A T-állvány mindkét oldalán hatlapfejú csavarok vannak rögzítve, amelyek rögzítőcsapokként szolgálnak.

**4. lépés**

Helyezze az állványgerendát merőlegesen az **1** alkatrészeire, helyezze be a csavarokat a lyukakba, és húzza meg őket a 2-5. ábra szerint. Ezután az állvány teljes képe a 2-4. ábrán láthatóhoz hasonló lesz.

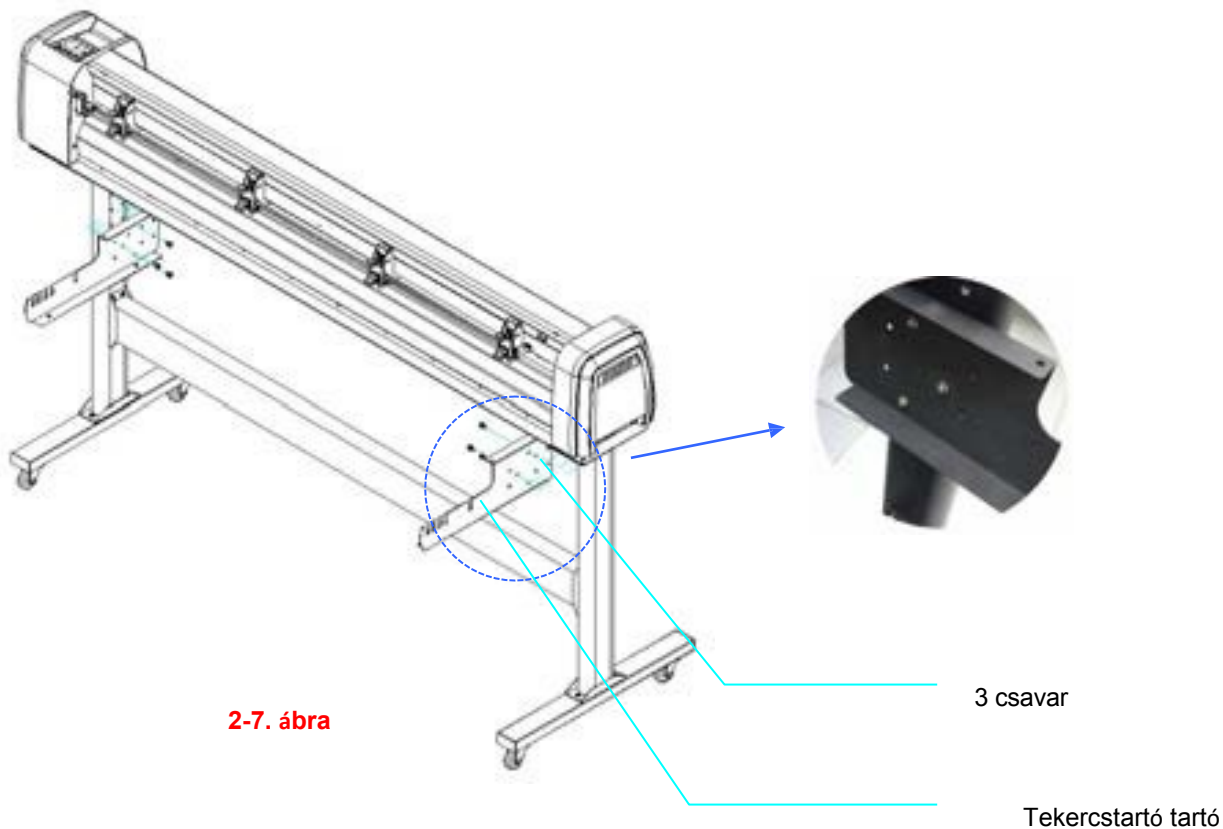
5. lépés

Vegye ki a vágóplottert a kartondobozból. Helyezze az állványt a plotter alá. A plotter alján mindkét oldalon egy-egy lyuk található, amelyek a rögzítőcsapok helyzetének felelnek meg, így a rögzítőcsapok beilleszthetők a lyukakba. Ezután helyezze be a csavarokat az állvány lyukaiba a plotter rögzítéséhez, és húzza meg őket a 2-6. ábra szerint.

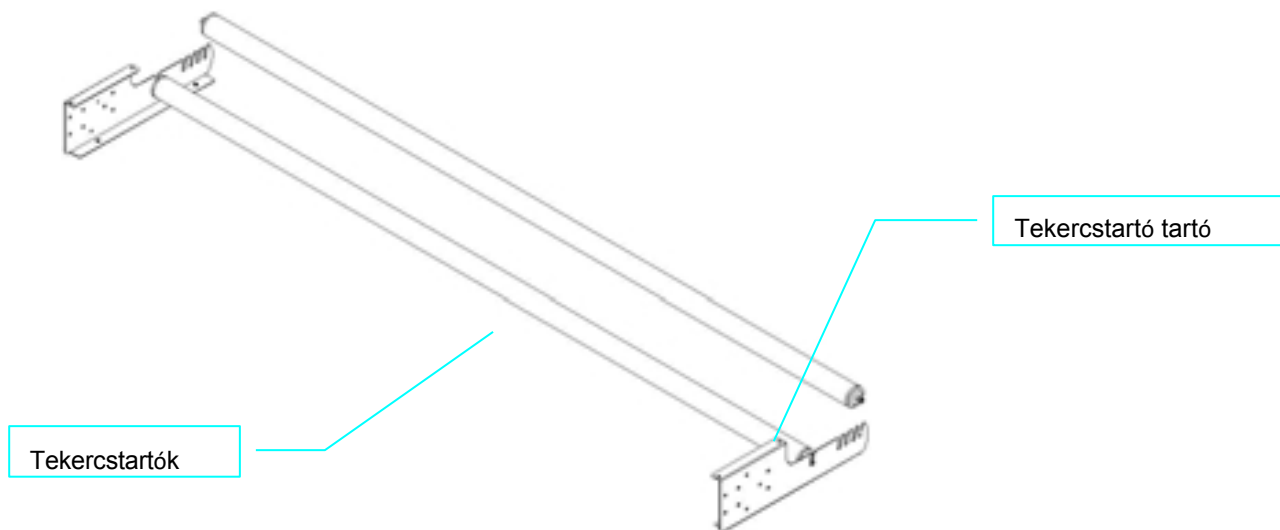


6. lépés

Helyezze be a tekercstartó tartót a csavarokkal az állvány lyukaiba, majd húzza meg őket a 2-7. ábra szerint. A tekercstartó tartó helyzetét úgy határozhatja meg, hogy különböző lyukakba helyezi be.

**7. lépés**

Helyezzen két tekercstartót a tekercstartó tartóra, és győződjön meg arról, hogy a fehér kiálló rész beékelődött a horonyba. (2-8. ábra)

**2-8. ábra**

8. lépés

A tekercstartó kicsomagolása után forgassa el a csavart körülbelül háromszor az óramutató járásával ellentétes irányba (2-9. ábra).

**2-9. ábra****9. lépés**

Helyezze be a csappantyú nélküli tekercstartó végét a bal oldali tekercstartó-tartóba, majd helyezze be a csappantyús tekercstartó végét a jobb oldali tekercstartó-tartóba, és győződjön meg arról, hogy a fehér kiemelkedés beékelődött a horonyba (2-10. ábra).

**2-10. ábra**

10. lépés

Húzza meg a csappantyún lévő csavart, amíg az szilárdan rögzül a jobb oldali tekercestartó tartóhoz (2-11. ábra).

**2-11. ábra****11. lépés**

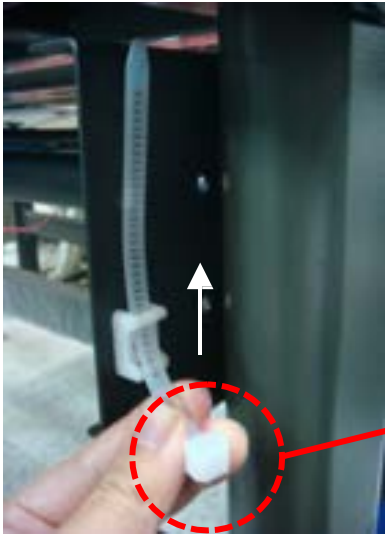
Végül a teljes kép az alábbiak szerint jelenik meg. (2-12. ábra)

**2-12. ábra**

2.3 USB-kábelköteg és kábelcsatlakozó

Az USB-kábelköteg és a kábelcsatlakozó szerelvénye kizárólag a rugalmas adathordozó-támogató rendszerrel ellátott állványokhoz használható.

1. lépés Helyezze be a kábelkötegelőt a kábelnyereg felső lyukába alulról felfelé.



Ezzel az oldallal felfelé

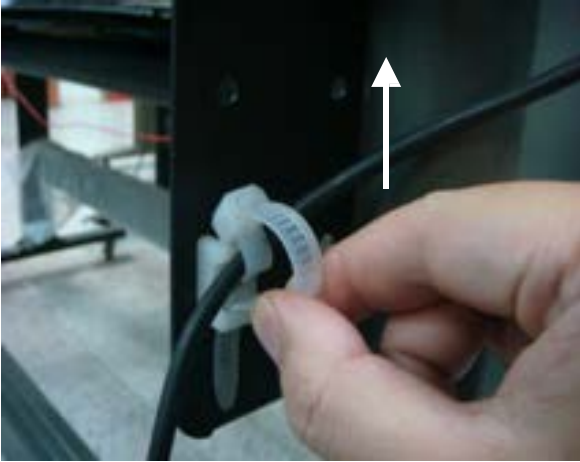
2. lépés Helyezze az USB-kábelt a kábelkötezőbe, majd húzza meg a kábelkötezőt.



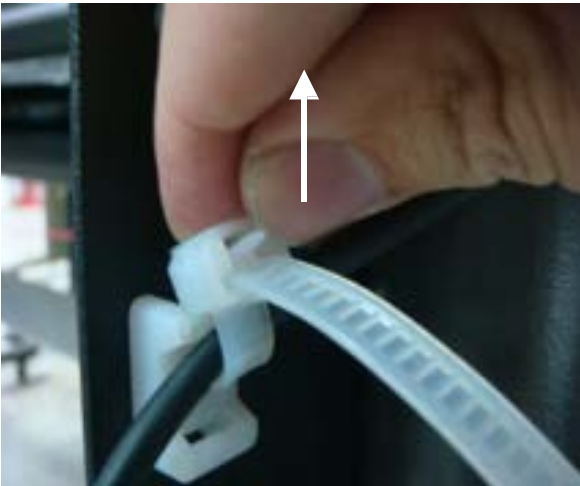
3. lépés Helyezze a kábelkötegelő végét a kábelnyereg alsó lyukába a művelet befejezéséhez.



Kibontás: húzza ki a kábelköteget → , húzza fel a csapszeget → , majd engedje el a kábelköteget.



Húzza ki a kábelköteget



Húzza fel a csapszeget



Engedje el a kábelköteget

2.4 Asztali rugalmas adathordozó-tartó rendszer (csak RX II-61 esetén)

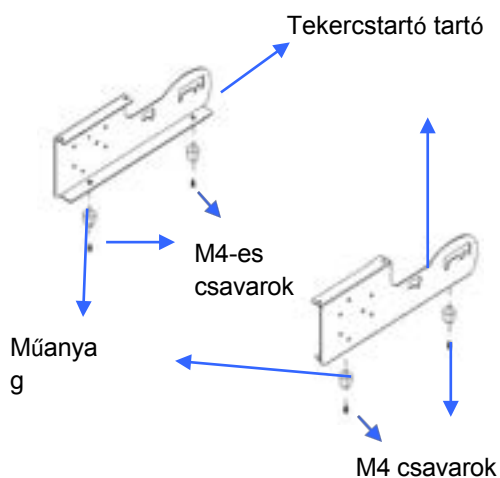
1. lépés

Kérjük, ellenőrizze a következő tételeket az állvány kartondobozának tartozékdobozában:

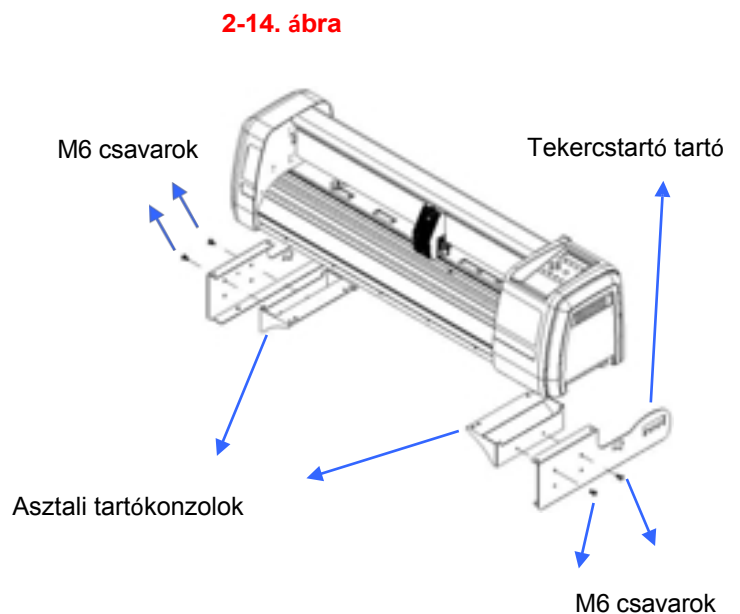
- 1 készlet tekerccses hordozóperem (2 darab)
- 1 készlet tekerccstartó (2 darab)
- 1 készlet tekerccstartó vezetőpersely (4 darab)
- 1 készlet tekerccstartó tartó (2 darab)
- 1 készlet asztali tartókonzol (2 darab) 4 darab műanyag talp
- 4 db M4-es csavar 12 db M6-os csavar
- 1 db M4 L alakú hatlapfejű csavarhúzó 1 db M5 L alakú hatlapfejű csavarhúzó
- 1 db M6 L alakú hatlapfejű csavarhúzó (a tekerccstartók csavarjainak beállításához) 1 db szerelési útmutató a tekerccstartóhoz

2. lépés

Helyezze a 4 műanyag talpat a tekerccstartó tartó alá, illessze be az M4 csavart a műanyag talp lyukába, és húzza meg az M4 L alakú csavarhúzóval. (2-13. ábra)



2-13. ábra

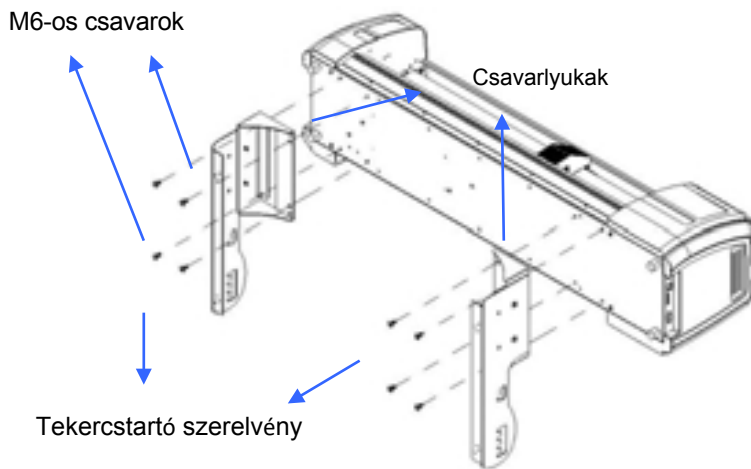
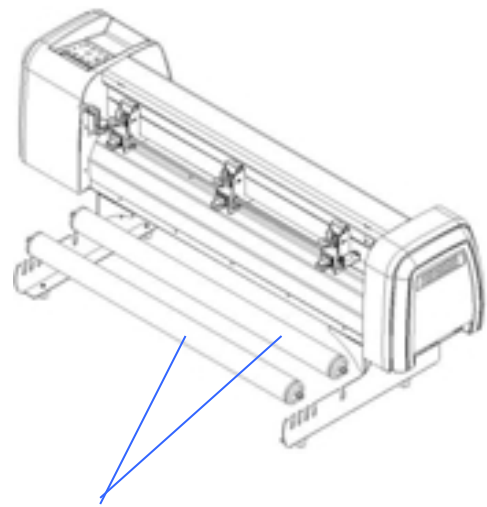


3. lépés

Helyezze az asztali tartókonsolekat a tekercstartó tartó mellé, majd helyezze be az M6 csavarokat a tekercstartó tartóba, és húzza meg őket egy M6-os L alakú csavarhúzóval. (Lásd a 2-14. ábrát).

4. lépés

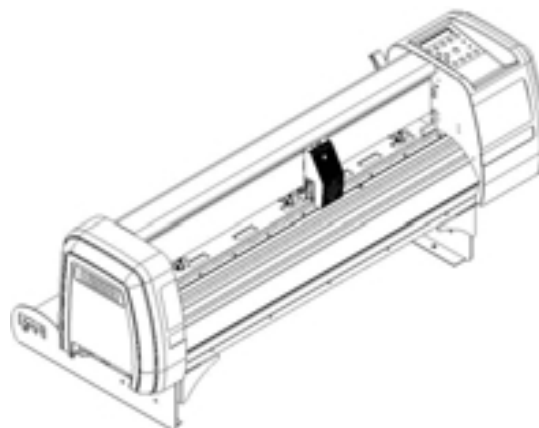
Helyezze a gép alját oldalra, és helyezze a tekercstartó szerelvényt a gép alja mellé. Ezután helyezze be az M6 csavarokat a tekercstartó tartószerelvény furataiba, és húzza meg őket egy M6-os L alakú csavarhúzóval. Lásd a 2-15. ábrát.

**2-15. ábra****2-16. ábra****5. lépés**

Helyezze a két tekercstartót a tekercstartó-tartó furataiba (2-16. ábra).

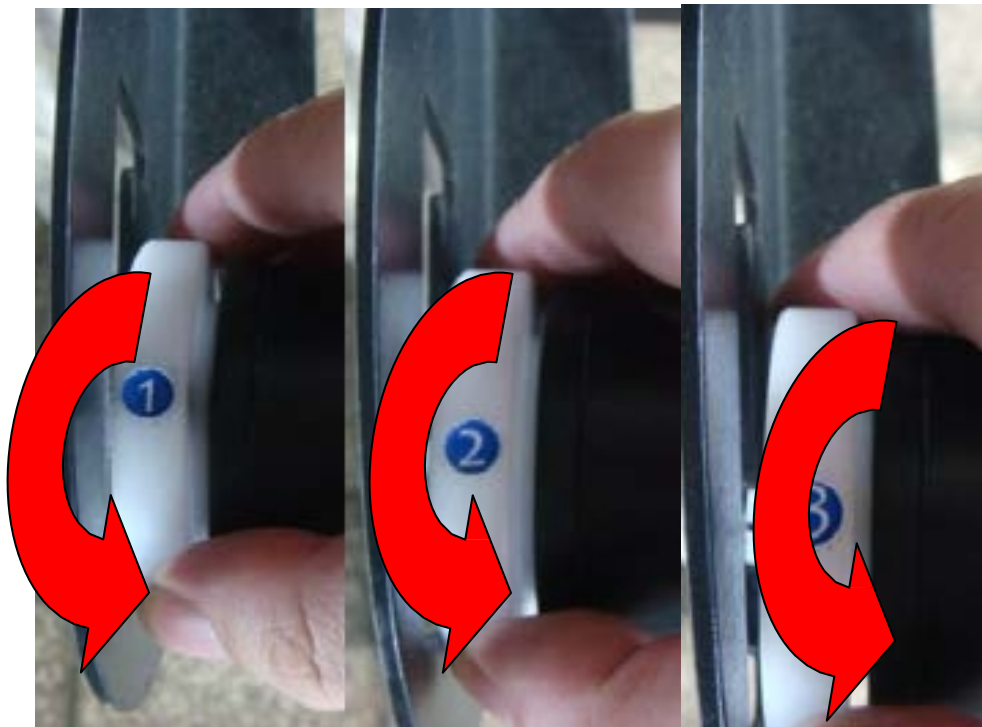
6. lépés

A teljes asztali hordozótartó rendszer a 2-17. ábrán látható módon fog kinézni.

**2-17. ábra**

2.5 A csillapító görgő használata

A csillapítás beállításához forgassa el a kereket az alábbi utasítások szerint. Minél nagyobb a szám, annál erősebb a csillapítás. A hangerő szimbólummal ellátott matrica jelzi a csillapítás szintjét (2-18., 2-19. ábra).



2-18. ábra

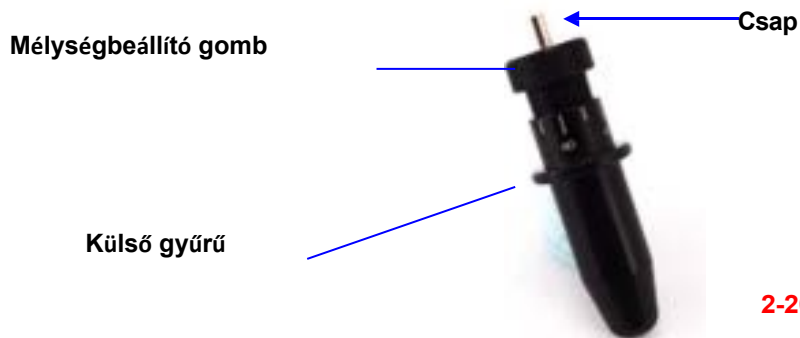


2-19. ábra

2.6 A penge és a penge tartó felszerelése

2.6.1 A penge felszerelése

A 2-20. ábra a pengetartót szemlélteti. Helyezze be a pengét a pengetartó aljába, és a csap megnyomásával vegye ki a pengét. Ügyeljen arra, hogy ujjai ne érjenek a penge hegyéhez.



2-20. ábra

1. lépés

Szerelje be a pengét (2-21. ábra).



2-21. ábra



2-22. ábra

2. lépés

Tolja a pengét a penge tartó aljára. (2-22. ábra).

3. lépés

Állítsa be a pengehegyet a megfelelő hosszúságra úgy, hogy a „Pengehegy-beállító csavart” jobbra vagy balra csavarja. (2-23. ábra).



2-23. ábra

Tippek:

„A megfelelő hosszúság” azt jelenti, hogy a penge hosszát 0,1 mm-rel a fólia vastagságánál hosszabbra állítja be. Vagyis, ha a fólia vastagsága 0,5 mm, akkor a penge hosszát 0,6 mm-re kell beállítani, így a penge teljesen átvágja a fóliaréteget, de nem hatol át a hátlaon.

2.6.2 A pengetartó felszerelése **1.**

lépés

Helyezze be a pengetartót a szerszámtartóba. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a tartó külső gyűrűjének szorosan be kell illeszkednie a tartó hornyaiba (lásd a 2-24. ábrát), majd rögzítse a tokot (2-25. ábra).



2-24. ábra



2-25. ábra

2. lépés

A pengetartó eltávolításához kövesse a felszereléshez hasonló lépéseket.

3. lépés

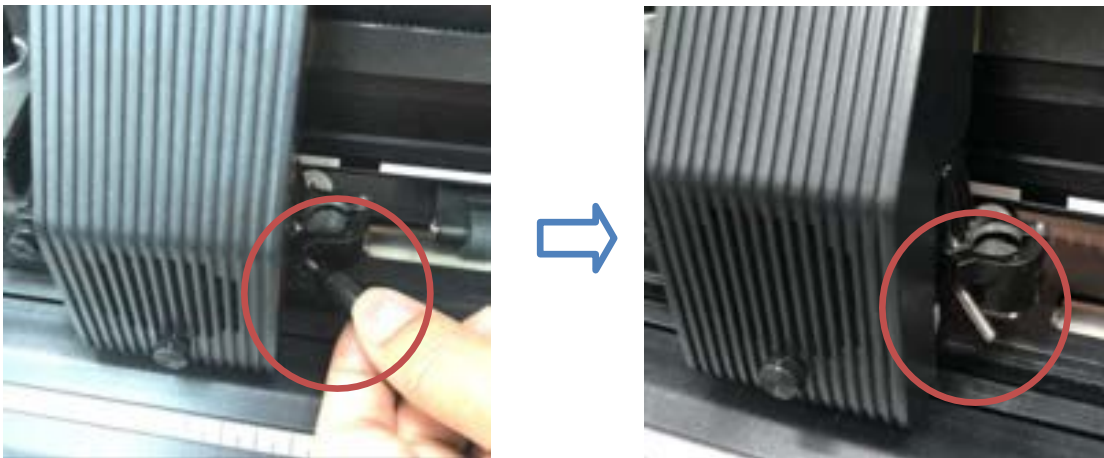
Vegye ki a pengét. Nyomja meg a „pengekiadó csapszeget” a penge kivételéhez, ha a pengét ki kell cserélni.

Figyelem!!

A penge egy idő után elveszíti élességét, ami ronthatja a vágás minőségét. A vágási erő növelésével ez a probléma megoldható. Ha azonban a penge elkopott és már nem biztosít megbízható vágást, cserélje ki egy újra. A penge fogyóeszköz, ezért a vágás minőségének fenntartása érdekében szükség szerint cserélje ki. A penge minősége nagyban befolyásolja a vágás minőségét. Ezért a jó vágási eredmények érdekében feltétlenül használjon kiváló minőségű pengét.

2.6.3 Hosszabbító tartó felszerelése

A hosszabbító tartót arra használják, hogy a pengetartót az alsó horony fölé helyezték, így megakadályozva, hogy a penge a kivágás során könnyen elkopjon. A hosszabbító tartót a szánra kell felszerelni, majd a pengetartót be kell illeszteni a hosszabbító tartóba. Kérjük, kövesse az alábbi lépésenkénti utasításokat.



2. lépés Helyezze be a csavart a hosszabbító tartó lyukába, majd rögzítse a burkolatot a szánra. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a hosszabbító tartó peremét be kell illeszteni a szán hornyába.



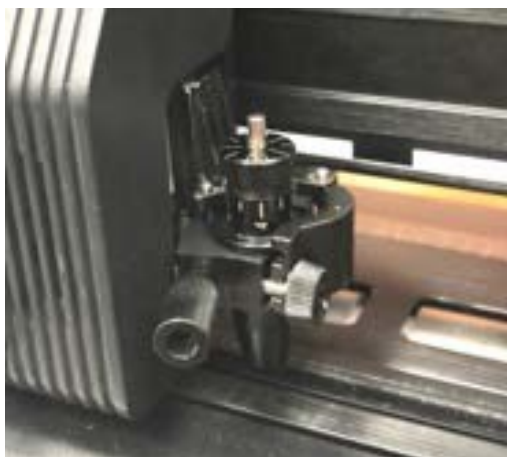
3. lépés Helyezze be a pengetartót a hosszabbító tartóba.



4. lépés Húzza meg a rögzítőcsavart a szerszámtartó rögzítéséhez.



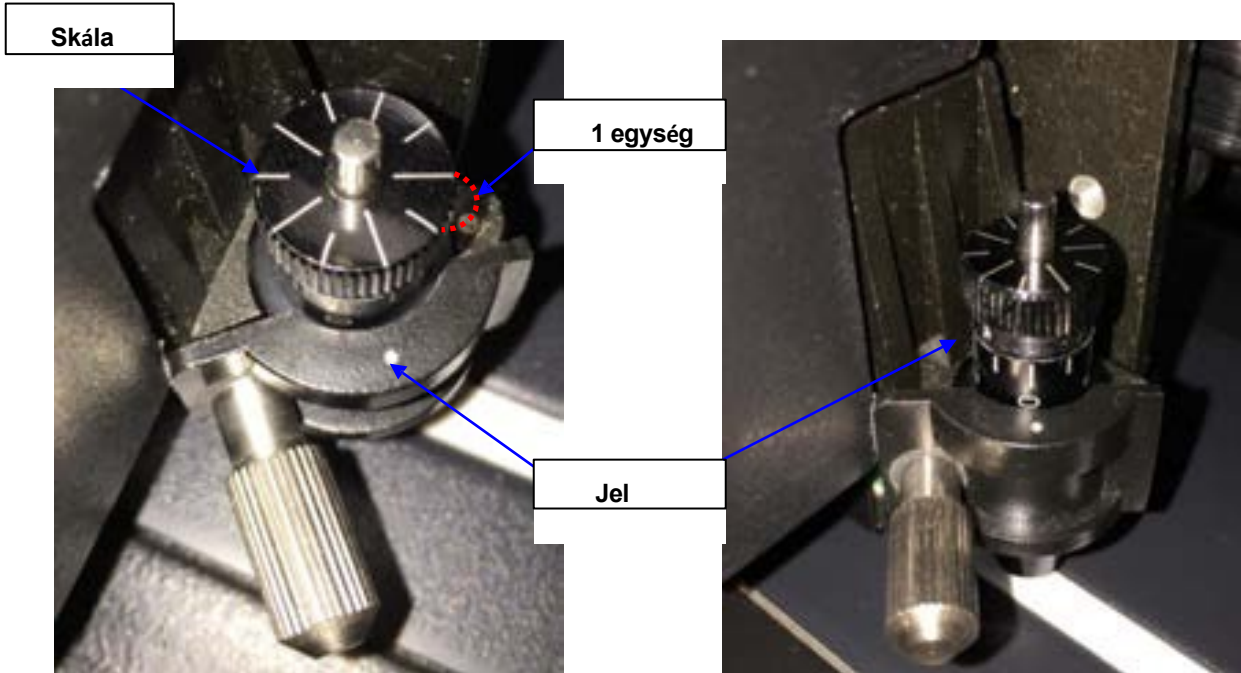
5. lépés A gép használatra kész.



6. lépés A pengetartó eltávolításához kövesse a visszafordítási lépéseket.

2.7 Automatikus pengehossz-érzékelés

A 2.26. ábra az új, skálával ellátott pengetartót és a jelöléssel ellátott szánót mutatja. Ez a pengetartó automatikusan érzékeli a penge hosszát, és az LCM-en megmutatja, hogyan kell elforgatni a gombot.



2-26. ábra

2-27. ábra

A skálán 10 osztás található; minden osztás 0,05 mm-nek felel meg, így a penge hosszát 0,00 mm és 5,00 mm között állíthatja be (2-27. ábra).

A penge hosszának beállításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. A beállítás megkezdése előtt tartsa a penge hegyét a penge tartóban.
2. Igazítsa a pengetartón található skálák egyikét a szánon lévő jelöléshez
3. Válassza az LCM „CUT TEST” menüpontja alatt a „Blade Length Adjust” (Pengehossz beállítása) opciót, írja be a kívánt pengehosszt a „Set Length” (Hossz beállítása) mezőbe; először tesztelje a penge tartót, majd az ENTER gomb megnyomásával tesztelje a pengehosszt.

Megjegyzés: A pengetartó és a pengehossz tesztelése során tartsa a pengetartót ugyanabban a helyzetben.

4. A pengetartó és a pengehossz tesztelésének befejezése után a képernyőn megjelenik, hogy hány fokkal (a „CW” vagy „CCW” után szereplő érték mértékegysége „kör”) és melyik irányba [CW (jobbra) vagy CCW (balra)] kell elforgatnia a beállító gombot.
Például a „Turn CW 5” azt jelenti, hogy a gombot 5 egységnyit kell elforgatnia az óramutató járásával megegyező irányba (2-28. ábra, 2-29. ábra).

5. A képernyőn megjelenik az „Adjustment completes” (Beállítás befejezve) felirat, amikor a képernyőn látható érték 0, a penge hossza tökéletes, és nincs szükség további beállításra. Most nyomja meg az „Enter” gombot a folyamat befejezéséhez, és ekkor megkezdheti a vágást.



2-28. ábra

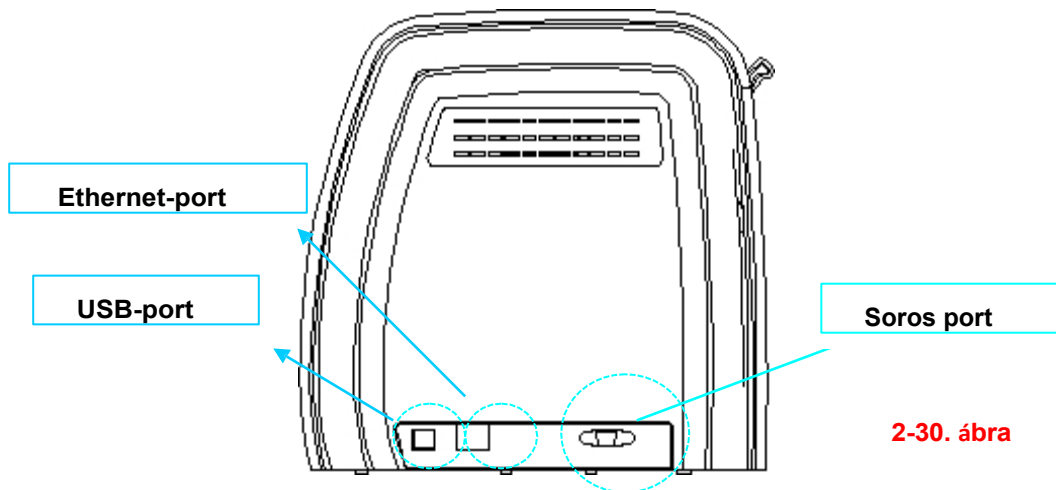


2-29. ábra

2.8 Kábelcsatlakozás

A vágóplotter **USB-n (Universal Serial Bus), soros porton (RS-232C) vagy Ethernet-porton** keresztül kommunikál a számítógéppel. Ez a fejezet bemutatja, hogyan kell a vágóplottert a vezérlő számítógéphez csatlakoztatni, és hogyan kell beállítani a számítógép és a vágóplotter közötti kapcsolatot.

!! **Figyelem:** Ha az USB-kapcsolat engedélyezve van, a soros port automatikusan letiltásra kerül.



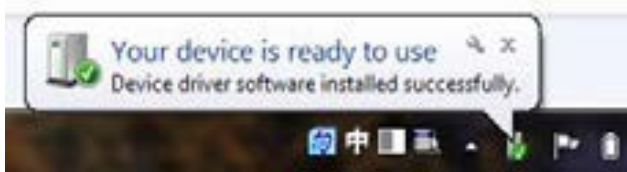
2-30. ábra

2.8.1 USB- interfész

Az RX II sorozat beépített USB-interfésze az Universal Serial Bus Specifications Revision 2.0 (Full Speed) szabványon alapul.

2.8.1.1 A GCC vágógép csatlakoztatása

1. Kapcsolja be a gépet.
2. Csatlakoztassa az USB-csatlakozót a géphez, majd az USB-illesztőprogram automatikusan települ. Az eszköz felismerése néhány percet vesz igénybe. Kérjük, NE válassza le az USB-kábelt, amíg a telepítés be nem fejeződött.
3. Kattintson duplán a tálcán található USB ikonra, hogy megbizonyosodjon arról, hogy az USB-eszközt felismerte-e a rendszer.



2.8.1.2 Az „” illesztőprogram telepítése

Az illesztőprogram gyors telepítéséhez használja az USB One-click Installation funkciót. Az illesztőprogram beállításához kövesse az alábbi egyszerű lépéseket.

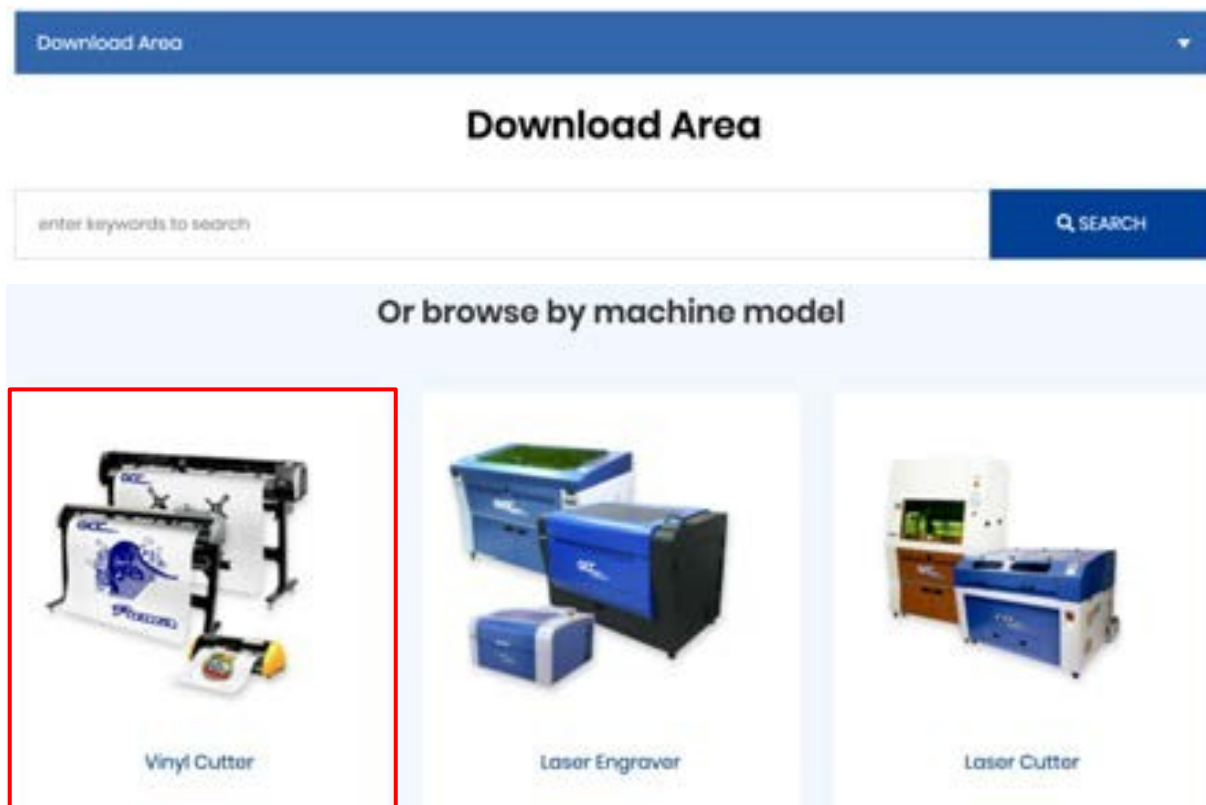
Figyelem!

- ✓ Ha Windows 7 vagy újabb operációs rendszert használ, győződjön meg arról, hogy a „Rendszergazda” fiókkal jelentkezett be.

1. lépés Látogasson el a GCC weboldalára, és nyissa meg a „SUPPORT” (TÁMOGATÁS) oldalt a felhasználói kézikönyv, az illesztőprogram és a szoftver letöltéséhez (<https://www.gccworldnew.com/download.php>). **Kérjük, győződjön meg arról, hogy az USB-eszköz csatlakoztatva van, mielőtt elkezdené az illesztőprogram telepítését.**



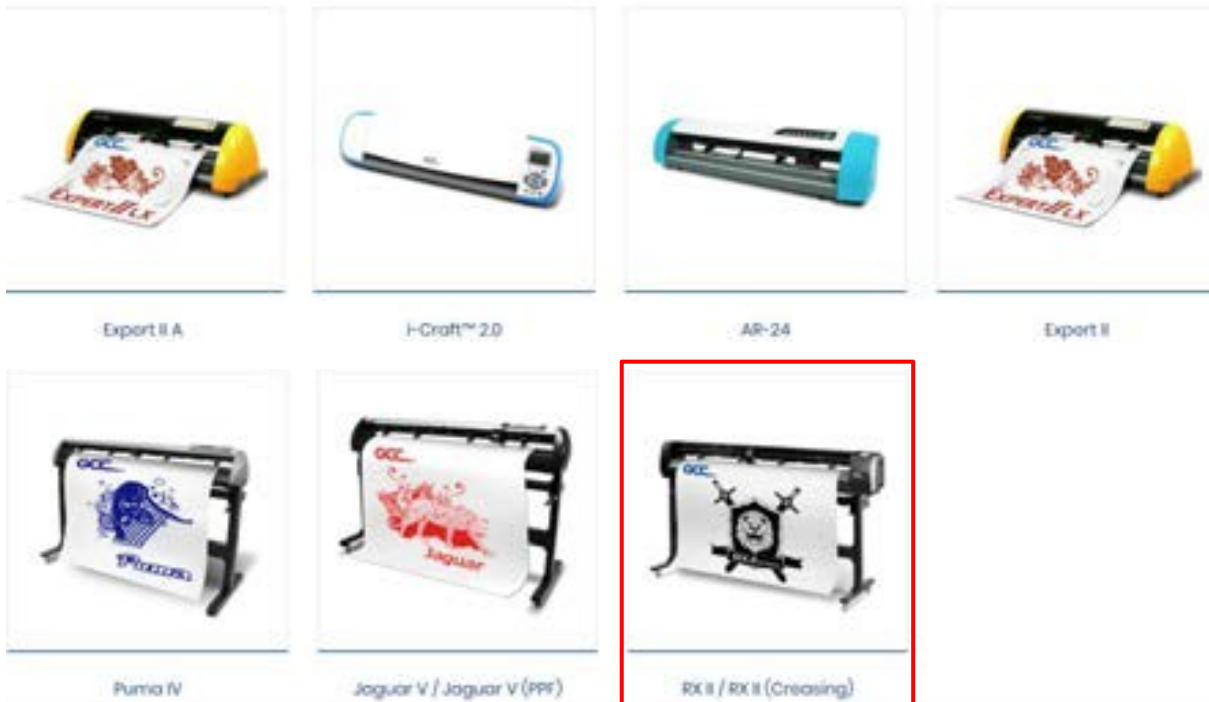
2. lépés Használhatja a keresőfunkciót, vagy közvetlenül rákattinthat a termék kategóriára a kívánt modell kiválasztásához.



Download Area

Vinyl Cutter

Vinyl Cutter



Export II A I-Craft™ 2.0 AR-24 Export II

Puma IV Jaguar V / Jaguar V (PPF) **RX II / RX II (Creasing)**

Töltse le az illesztőprogramot a csatlakozás típusának megfelelően.

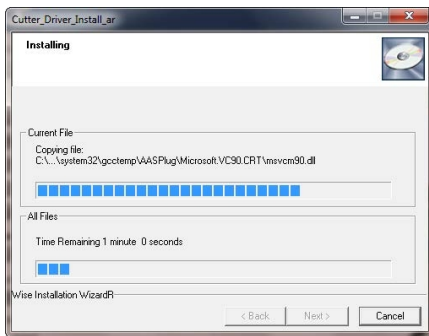
Product Brochure

Driver

Title	Size	Download
Cutter COM Driver_V2.21-03	8,2MB	Download
Cutter ETH Driver_V2.21-03	8,2MB	Download
Cutter USB Driver_V2.21-03	8,2MB	Download

User Manual

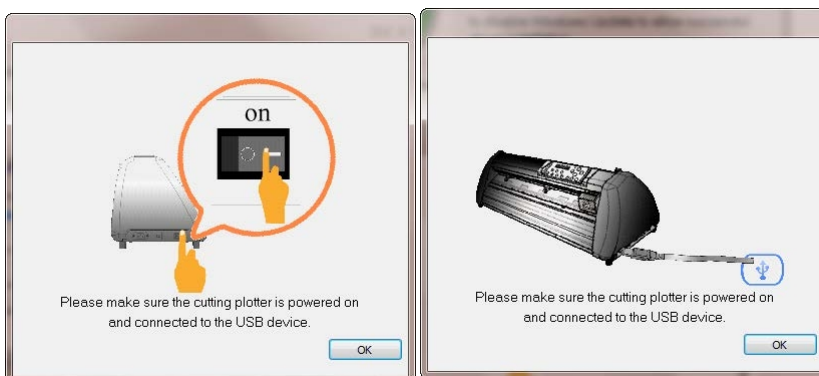
3. lépés Bontsa ki a fájlt, és kattintson duplán a driver.exe fájlra az illesztőprogram és az AAS plug-in telepítésének megkezdéséhez.



4. lépés Ha Windows 7 vagy újabb rendszert használ, kattintson a **piros szövegre**, amelyben megtalálja az utasításokat a Windows Update letiltásához, hogy az illesztőprogram telepítése sikeresen lezajlódhasson. Ezután kattintson az OK gombra a következő lépéshez.



5. lépés Győződjön meg arról, hogy a vágóplotter be van kapcsolva és csatlakoztatva van az USB-eszközhöz, majd kattintson az OK gombra a következő lépéshez.



6. lépés Erősítse meg, hogy az illesztőprogram telepítésének megkezdése előtt bezárta az összes futó alkalmazást, majd kattintson az OK gombra.



7. lépés A telepítés néhány percig tart, majd az alábbi üzenet jelenik meg, és

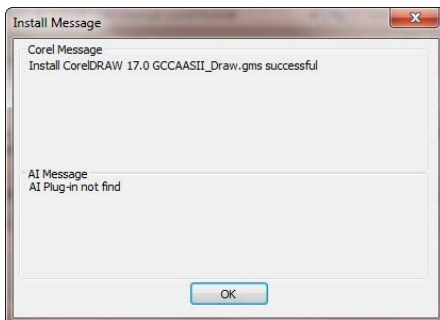
a befejezés után kattintson az „OK” gombra. Élvezze a GCC vágógépet!



8. lépés Ha az AASII VBA-t a CorelDRAW-ra és az Adobe Illustratorra is telepíteni szeretné, lépjen ki a CorelDRAW és az Adobe Illustrator programból, majd kattintson az „Install” gombra.



9. lépés Ellenőrizze a telepítési üzenetet a CorelDRAW és az AI verziójának megerősítéséhez, majd kattintson az OK gombra.

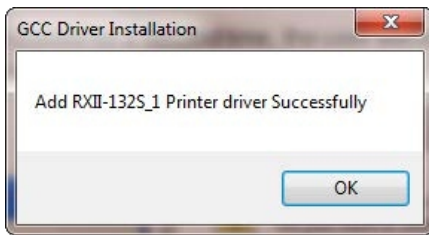


Megjegyzés:

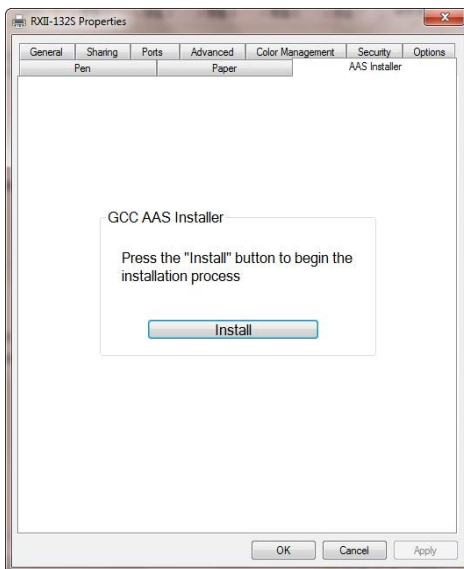
(1) Ha az illesztőprogramot másodszor telepíti, a rendszer megkérdezi, hogy szükséges-e az illesztőprogram második példányának telepítése.



(2) Ha a felhasználó az Igen lehetőséget választja, az illesztőprogram második példánya is telepítésre kerül.



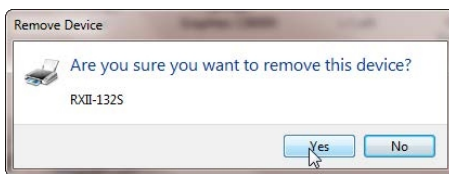
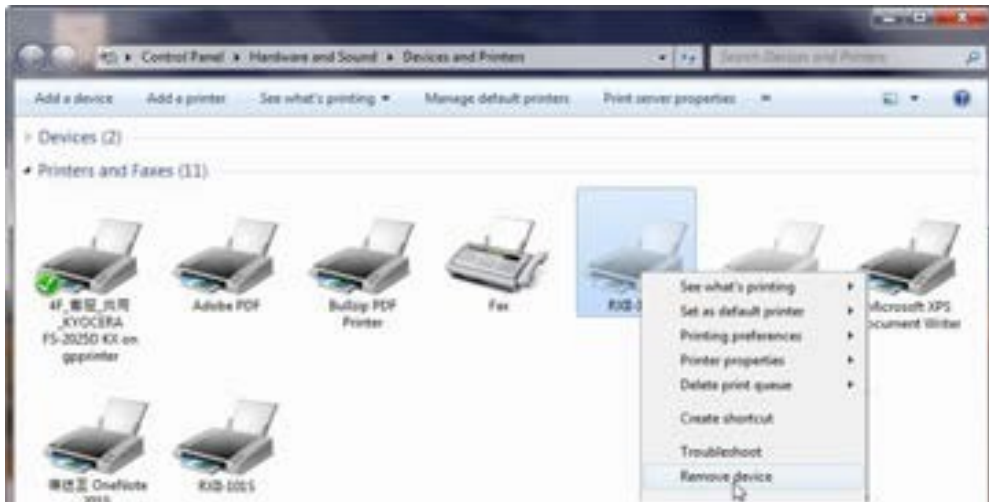
(3) Azok a felhasználók, akik frissítették az Adobe Illustrator vagy a CorelDRAW programot, lépjenek az **AAS telepítő** oldalára a **Nyomtató tulajdonságai** ablakban, és kattintsanak az „Install” gombra a GCC AAS Plug-in legújabb verziójának eléréséhez.



2.8.1.3 Illesztőprogram eltávolítása – GCC AAS Plug-in telepítése

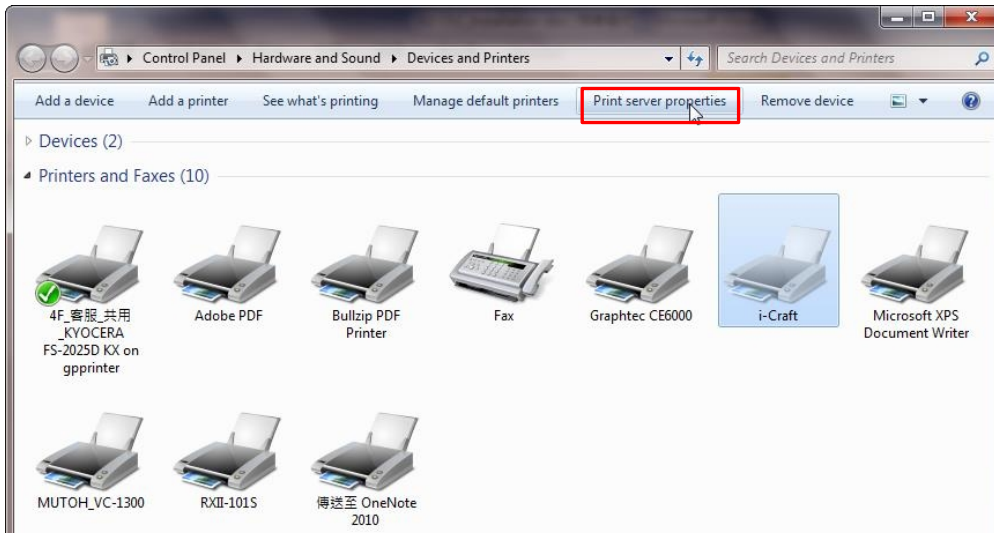
A legújabb verzió sikeres telepítése előtt teljesen el kell távolítania a számítógépére telepített korábbi illesztőprogram-verziót. Kérjük, kövesse az alábbi lépéseket.

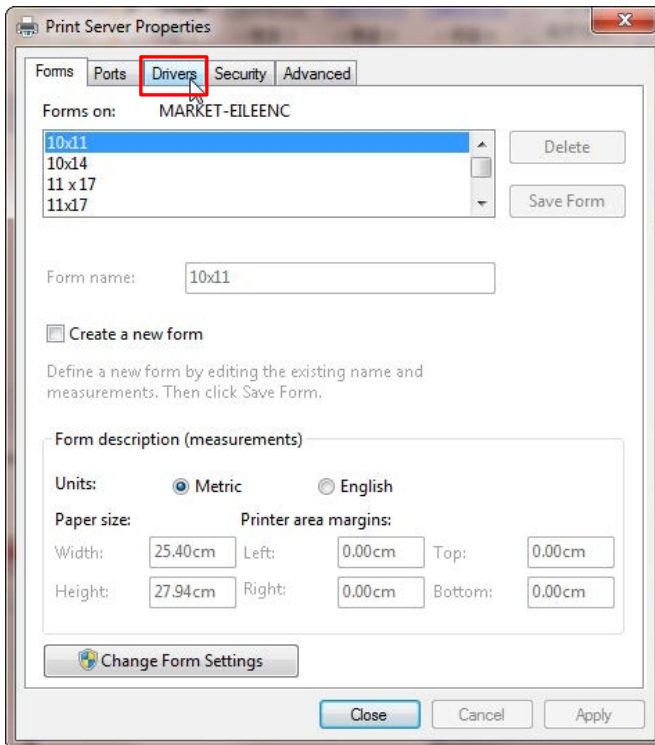
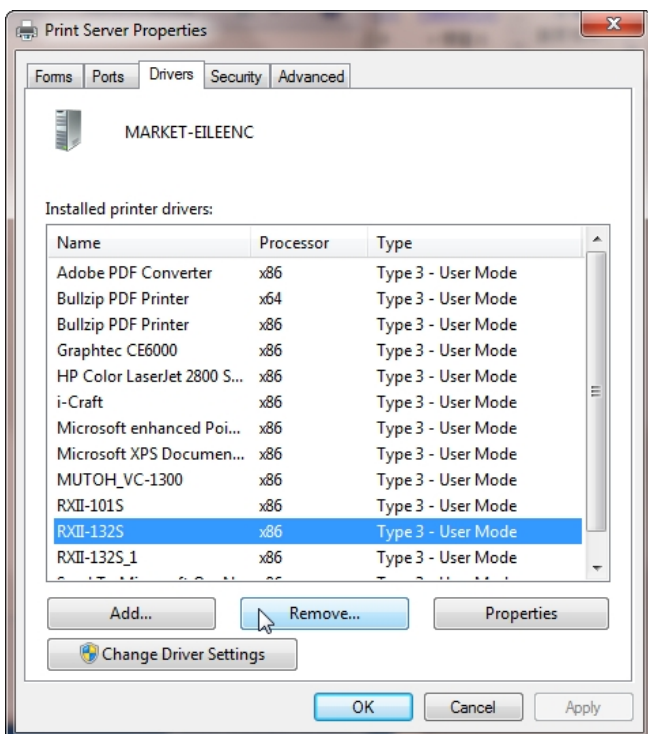
1. lépés: Nyissa meg a Vezérlőpult\Hardver és hang\Eszközök és nyomtatók ablakot. Kattintson a jobb gombbal a nyomtatóra, majd válassza az **„Eszköz eltávolítása”** lehetőséget.



2. lépés Az eszköz eltávolítása után kattintson az oldalon bármelyik nyomtatóra, és válassza a „**Nyomtatókiszolgáló tulajdonságai**” lehetőséget. (Windows 7 és újabb verziók esetén)

Vagy kattintson a jobb gombbal egy üres területre, majd válassza a „**Nyomtatókiszolgáló tulajdonságai**” lehetőséget. (Windows XP esetén)

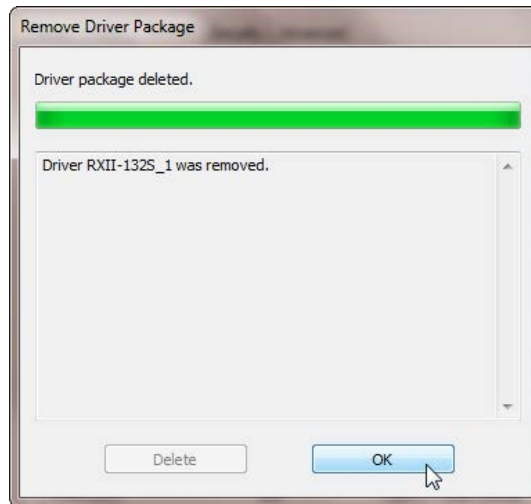
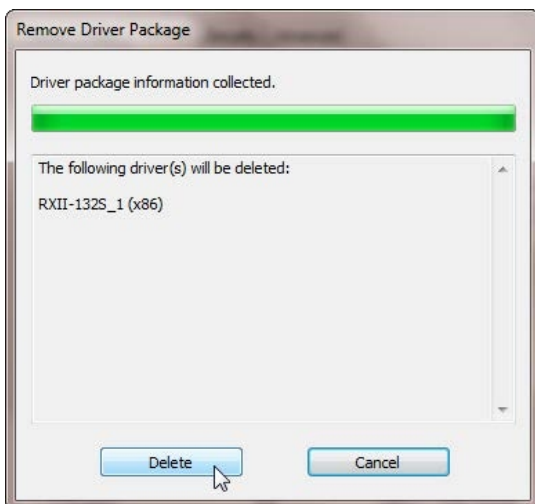
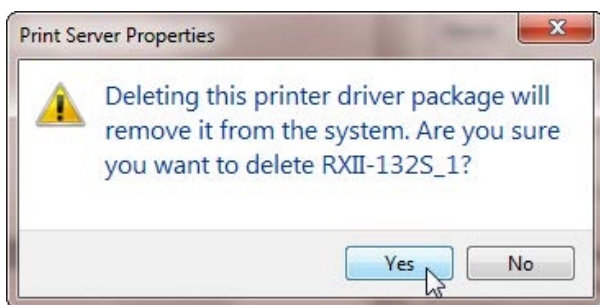


3. lépés Válassza az „Illesztőprogram” lapot**4. lépés** Válassza ki a modellt, majd kattintson az „Eltávolítás” gombra.

5. lépés Válassza az „Illesztőprogram és illesztőprogram-csomag eltávolítása” lehetőséget, majd kattintson az OK gombra.



6. lépés Kattintson az Igen gombra, majd a „Törlés” és az „OK” gombra, és a számítógépre telepített illesztőprogram teljesen eltávolításra kerül.



2.8.2 RS-232 -interfész

■ Csatlakozás az RS-232 (soros) porthoz

1. IBM PC, PS/2 vagy kompatibilis számítógépek esetén csatlakoztassa az RS-232C kábelt a gazdaszámítógép kijelölt soros portjának (COM1 vagy COM2) soros csatlakozójához.
2. Állítsa be a kommunikációs paramétereket (baudráta és adatbitek/paritás) a szoftvercsomag beállításainak megfelelően, lásd a 3. fejezetet – „MISC” gomb leírása.

Figyelem!! Kérjük, kapcsolja ki a plottert, mielőtt csatlakoztatná az RS-232C kábelt.

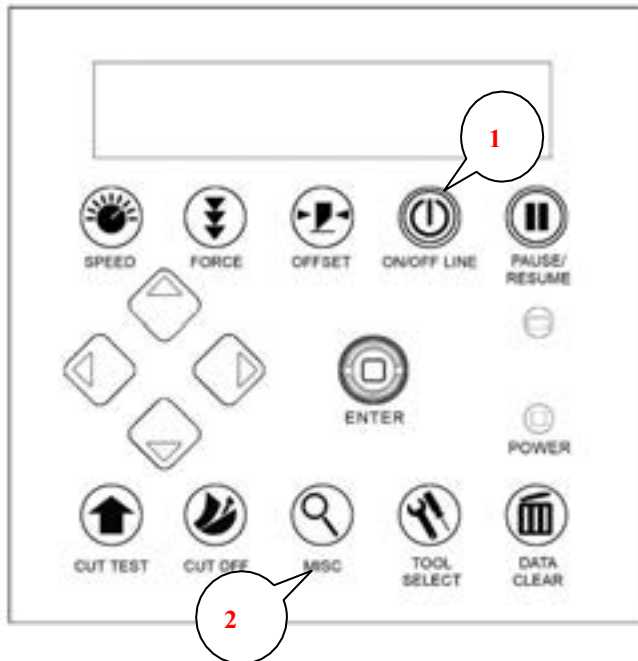
2.8.3 Ethernet- -kapcsolat

I. Hálózati kapcsolat beállítása

1. lépés Csatlakoztassa a GCC vágóplotter LAN-portját és Ethernet-portját egy RJ45 Ethernet-kábellel, majd kapcsolja be a gépet.



2. lépés Nyomja meg a **Be/Ki gombot**, majd a MISC gombot a vezérlőpanelen.



3. lépés Lépjen a **DHCP** oldalra, és a fel és le nyílombokkal válassza az **Enable (Engedélyezés)** lehetőséget, majd nyomja meg az Enter gombot.



4. lépés Az IP-cím automatikusan megjelenik a képernyőn. Kérjük, jegyezze fel.



II. Ethernet-kapcsolat beállítása

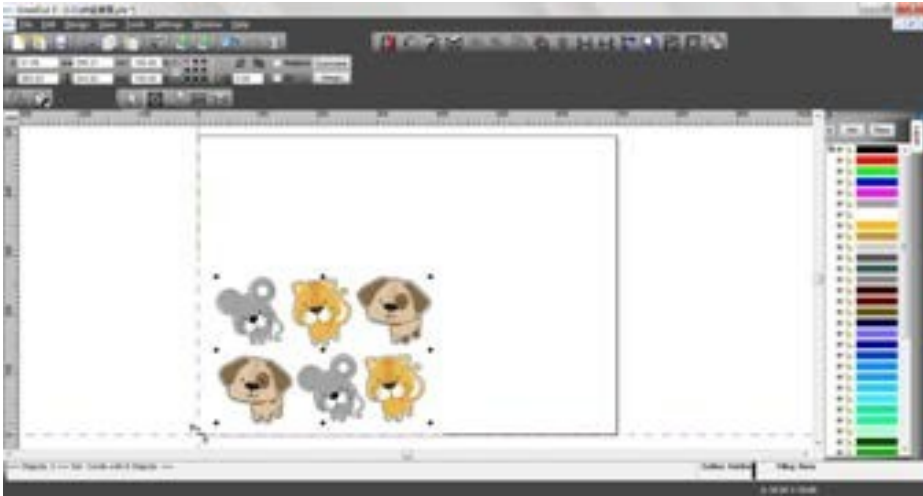
Kétféle módon adhatja ki a rajzot Etherneten keresztül. Ha a GreatCut programon keresztül adja ki a rajzot, kövesse az **I. GreatCut-on keresztüli kimenet című** utasítást; ha az Adobe Illustrator vagy a CorelDRAW programon keresztül adja ki a rajzot, kövesse a **II. Ethernet-illesztőprogramon keresztüli kimenet című** utasítást.

I. Kimenet a GreatCut segítségével

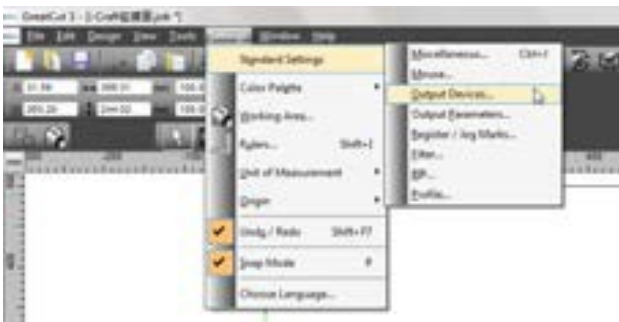
A GreatCut egy plug-in a CorelDRAW és az Illustrator programokhoz. (A GreatCut telepítéséről lásd a **2.9.1. fejezetet**)

[A GreatCut Ethernet-beállításainak útmutatója](#)

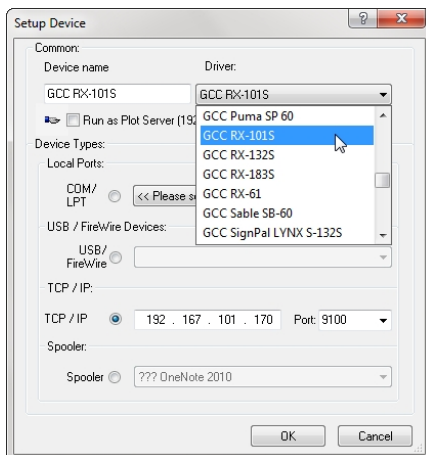
1. lépés: Nyissa meg a GreatCut programot, hozzon létre egy új fájlt és vágási vonalat.



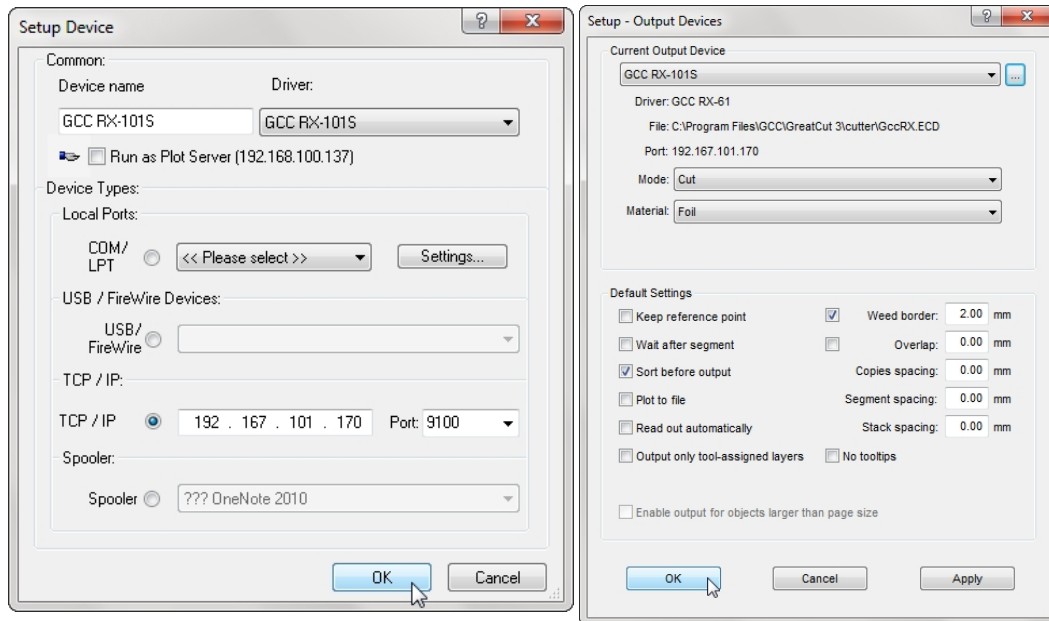
2. lépés: A Beállítások menüben válassza az Ikkadóeszközök menüpontot.



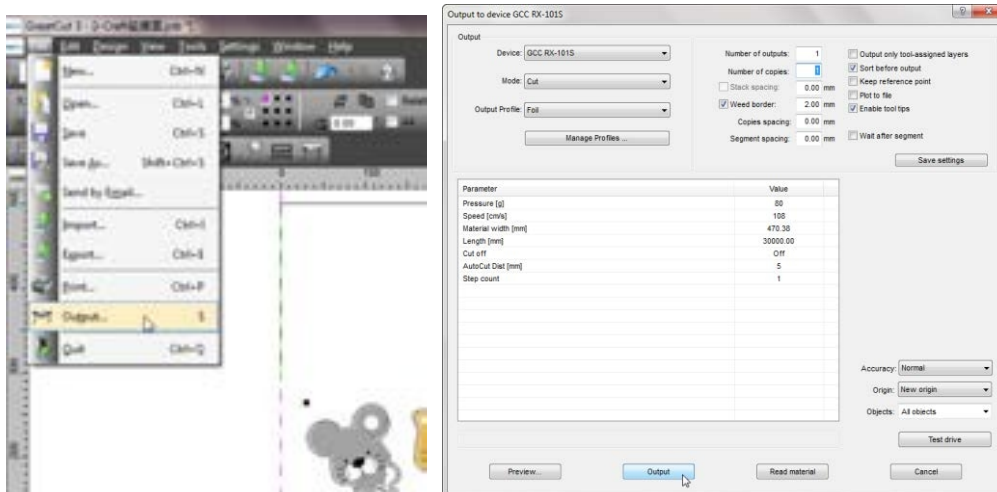
3. lépés: Válasszon ki egy modellt az Eszköz beállítása ablakban az Illesztőprogram menüpont alatt



4. lépés: Írja be a vezérlőpanelen megadott IP-címet a TCP/IP mezőbe. Kattintson az OK gombra a beállítások véglegesítéséhez.

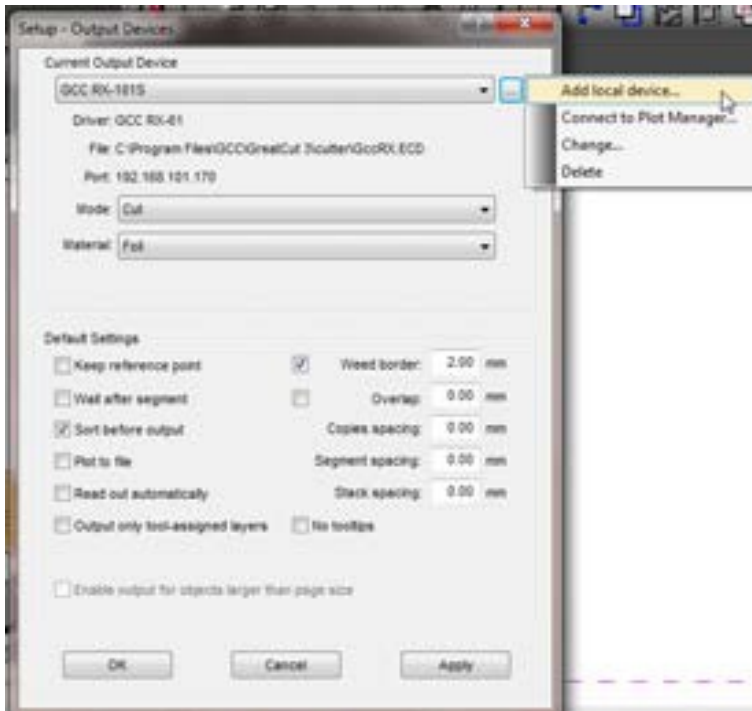


5. lépés: A beállítások ellenőrzéséhez lépjen a Fájl menü **Kimenet** pontjára.



Végezze el az illesztőprogram telepítését, és a GCC vágóplotter már csatlakozhat a hálózathoz.

Megjegyzés: Ha új helyi eszközt szeretne hozzáadni, lépjen a Beállítások menü **Kimeneti eszközök** pontjára, nyomja meg a Jelenlegi kimeneti eszköz jobb oldalán található gombot, és válassza a **Helyi eszköz hozzáadása** lehetőséget (ha az eszköz már telepítve van, de másik eszközön keresztül szeretne kimenetet használni, válassza a **Módosítás** lehetőséget, és állítsa be a másik eszköz IP-címét).

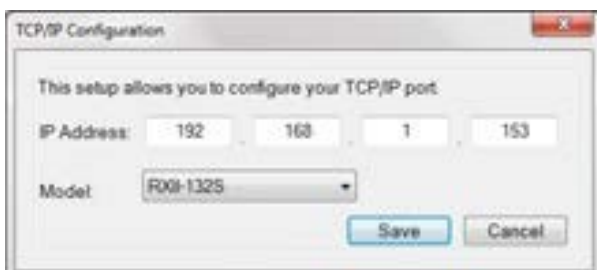


II. Kimenet Ethernet-illesztőprogramon keresztül

1. lépés Csatlakoztassa az Ethernet-kábelt a számítógéphez, és telepítse a **Cutter Ethernet illesztőprogramot**. Ezután kattintson az OK gombra a folytatáshoz.



2. lépés Írja be a vezérlőpanelen megjelenő IP-címet, és válassza ki a modellt. (Kérjük, olvassa el az 1. rész utasításait.)



3. lépés Az illesztőprogram telepítése megtörtént. Most már közvetlenül az AI vagy a CoreDRAW programból is kinyomtathat.



2.8.4 Adat -átvitel

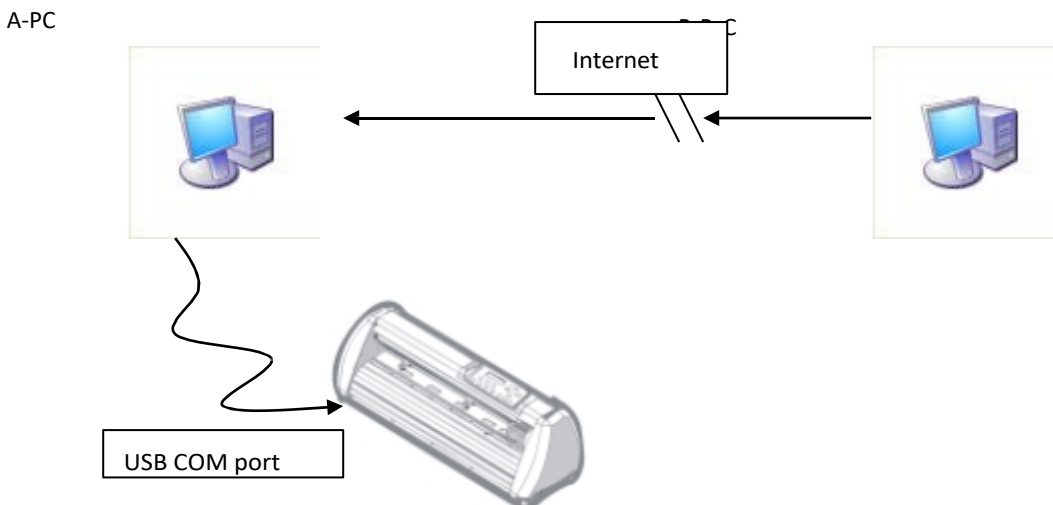
Két lehetőség áll rendelkezésre az adatok számítógépről a vágóplotterre történő továbbítására:

1. lehetőség: A megfelelő interfészbeállításokkal az adatok közvetlenül továbbíthatók az alkalmazászoftvercsomagból a vágóplotterekre.

2. lehetőség: A legtöbb vágósoftvercsomag képes emulálni a **HP-GL** vagy **HP-GL/2** parancsokat. Amennyiben a fájl **HP-GL** vagy **HP-GL/2** formátumú, a vágóplotter pontosan ki tudja nyomtatni az adatokat.

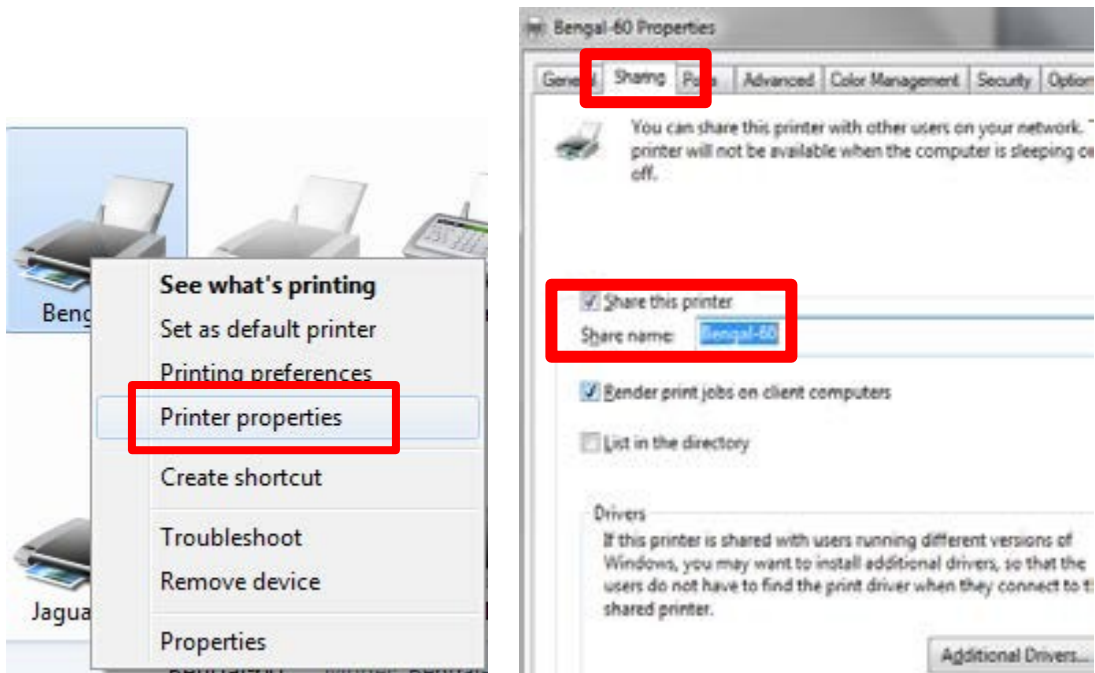
2.8.5 Nyomtatókiszolgáló megosztott „” beállítása

Az „A-PC”-n állítsa be a nyomtató illesztőprogramot megosztott nyomtatóként, majd a B-PC segítségével csatlakoztassa az A-PC nyomtató illesztőprogramját az interneten keresztül.



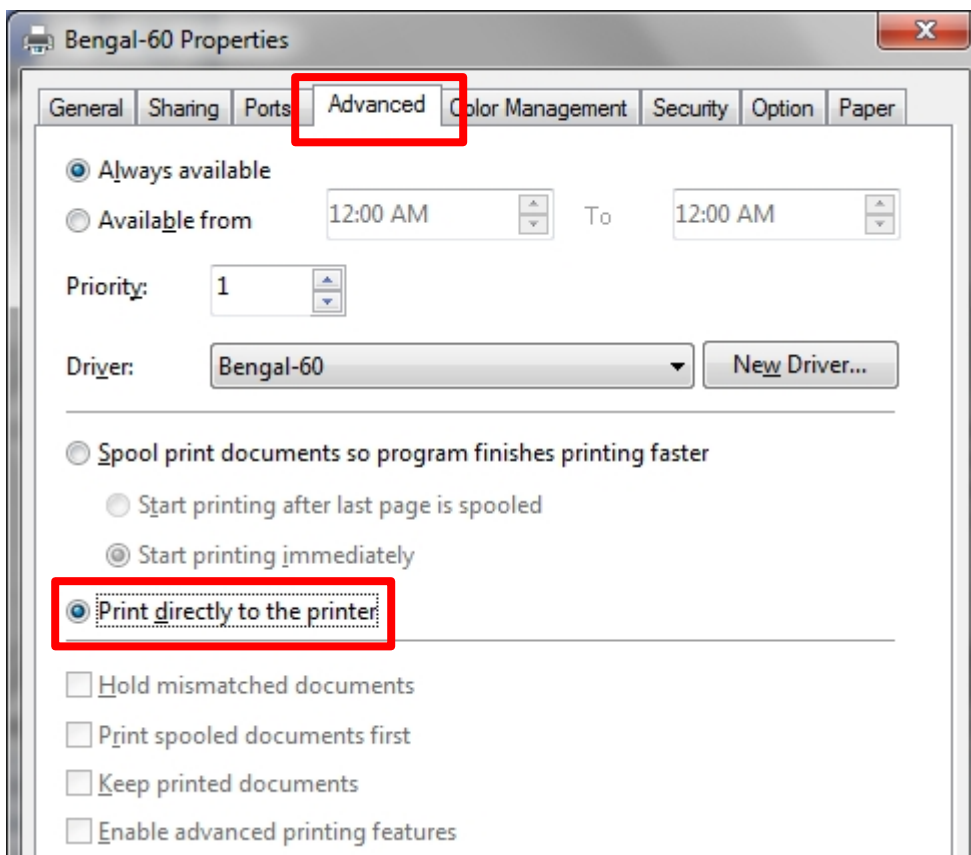
1. lépés

Kérjük, állítsa be az A-PC nyomtató illesztőprogramját megosztott nyomtatóra. (Kattintson a jobb gombbal a nyomtató ikonjára, válassza a „Nymtató tulajdonságai” menüpontot. Kattintson a „Megosztás” fülre, majd jelölje be a „Nymtató megosztása” jelölőnégyzetet)



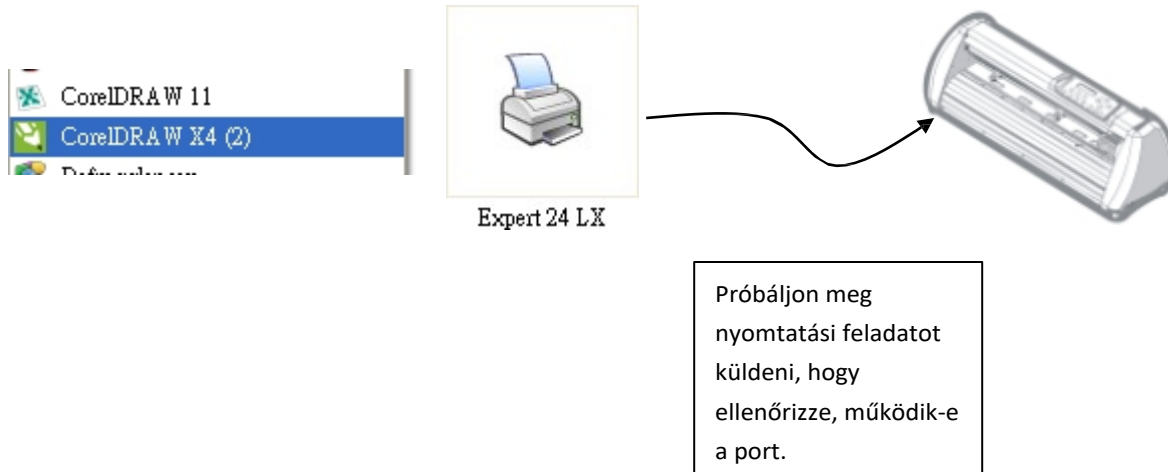
2. lépés

Kattintson a „Speciális” fülre, majd válassza a „Közvetlenül a nyomtatóra nyomtatás” opciót.

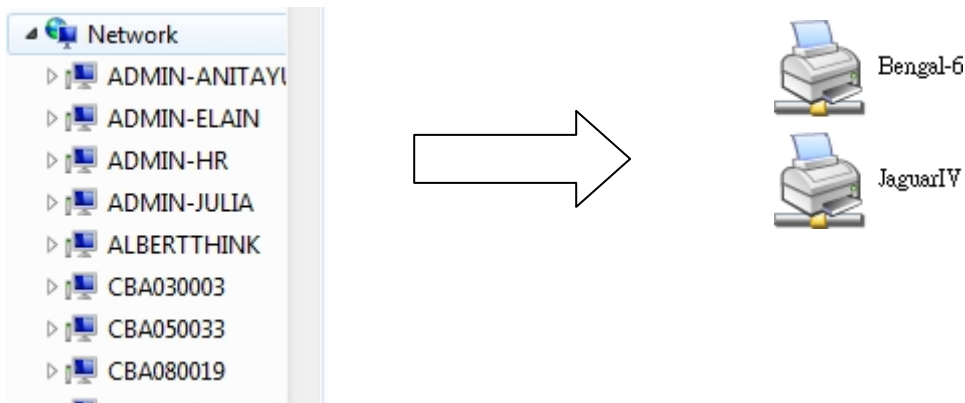


3. lépés

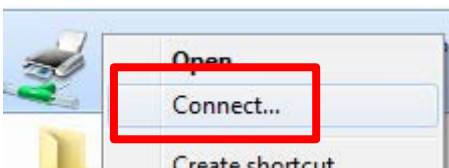
Küldjön el egy nyomtatási feladatot a készülékre, hogy ellenőrizze, az A-PC csatlakozik-e a készülékhez.

**4. lépés**

Aktiválja az A-PC nyomtató-illesztőprogramját a B-PC hálózatáról.

**5. lépés**

Kattintson a jobb gombbal a nyomtató ikonjára, és válassza a „Csatlakozás” lehetőséget az A-PC nyomtatójának csatlakoztatásához.



2.9 A GreatCut-S szoftver telepítése

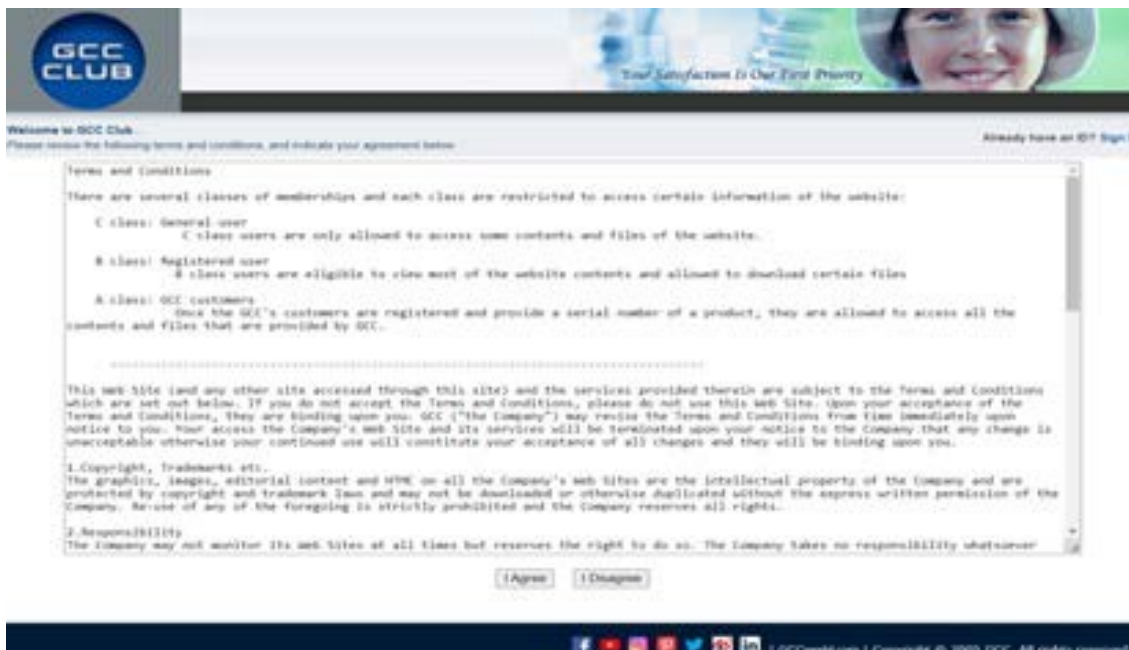
2.9.1 GreatCut-S szoftver telepítése

2.9.1.1 Automatikus telepítés

1. Látogasson el a <http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/login.aspx> oldalra, és jelentkezzen be GCC Club fiókjába.



Vagy hozzon létre egy új GCC Club fiókot, ha még nincs ilyenje. Kattintson az „Elfogadom” gombra, töltsse ki a szükséges információkat, majd kattintson a „Küldés” gombra a regisztrációhoz.



Kapnia kell egy e-mailt az aktivációs linkkel, kattintson a linkre a fiók aktiválásához.

Thank you for registering with the GCC Club. Please find your registration information below.

*Please be sure to click

http://gccf.gcc.com/hgiccoclub/mail_confirm.aspx?enable=Y&ID=GCCMKT1&Name=GCCMKT1&lang=
to activate your account.

Personal Information	
Name	GCCMKT
Email	kema.km@gcc.com.tw
Cell Phone	+88697206887
Country	Taiwan

Please note that most of the contents on the GCC Club are exclusive to GCC product owners. If you own a GCC machine and its serial number starts "H" to "L", we encourage you to register your product to receive an additional 3-month limited warranty extension. Other Benefits include: product applications, tips and parameters, technical support and trouble shooting tips, driver and software updates, user manual document.

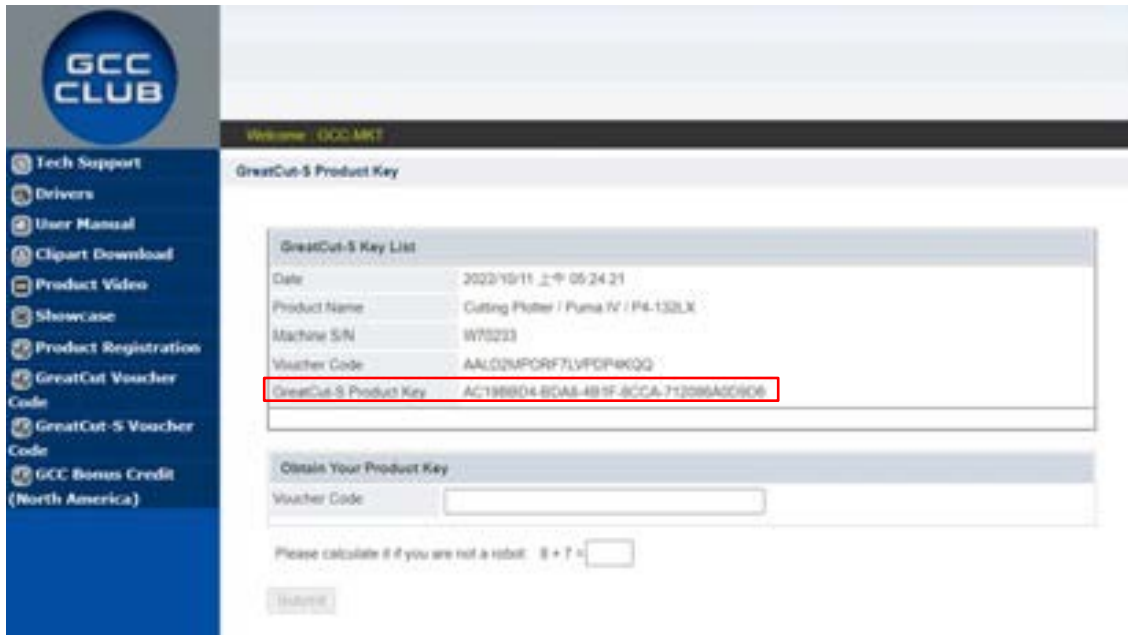
2. Lépjen a GCC Club oldalra, és kattintson a bal oldalon a „GreatCut-S voucher code” (GreatCut-S utalványkód) gombra.

The screenshot shows the GCC Club website interface. On the left, a navigation menu lists various options, with 'GreatCut-S Voucher Code' highlighted in a red box. The main content area features a welcome message and a list of benefits: 'Additional 3-month limited warranty extension within 30 days after purchase (machine serial number begins from "H")', 'Latest drivers/ firmwares / demo videos/clip arts/ software updates', 'Product applications / tips/ parameters sharing', and 'Technical support and troubleshooting tips'. Below this, there are sections for 'GCC Products' including 'LaserPro Engine', 'LaserPro Working System', and 'Cutting Parts'.

3. Írja be az utalványkódját, majd kattintson a „Küldés” gombra.

The screenshot shows the 'GreatCut-S Serial Number' registration form on the GCC Club website. The form includes a 'GreatCut-S Serial Number List' field, an 'Obtain Your GreatCut-S Serial Number' section with a 'Voucher Code' field containing 'J0JRAIC2Q0V71EBKVP8', and a 'Please calculate it if you are not a robot' section with a '2 + 1 = 3' input field. A 'Submit' button is located at the bottom of the form.

4. Megkapja a GreatCut-S sorozatszámát.



The screenshot shows the GCC Club website interface. On the left is a navigation menu with items like Tech Support, Drivers, User Manual, etc. The main content area is titled "GreatCut-S Product Key". It features a "GreatCut-S Key List" table with the following data:

GreatCut-S Key List	
Date	2022/10/11 上午 05:24:21
Product Name	Cutting Plotter / Puma IV / P4-132UX
Machine S/N	W70223
Voucher Code	AA02MPORF7LVDP4KQ2
GreatCut-S Product Key	AC1988D4-8DA8-481F-8CCA-71208A0C906

Below the table is a section "Obtain Your Product Key" with a "Voucher Code" input field and a "Please calculate if you are not a robot" checkbox with a "Solve" button.

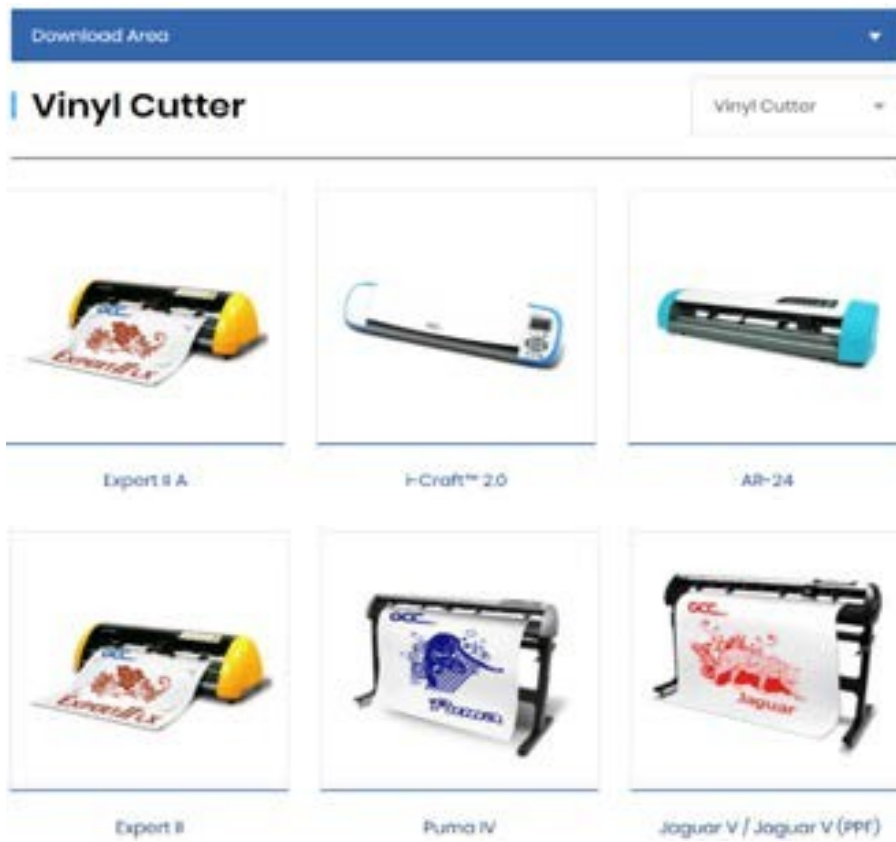
5. Látogasson el a <https://www.gccworld.com/download.php> oldalra, kattintson a termékkategóriára, és válassza ki a megfelelő modellt.



The screenshot shows a section titled "Or browse by machine model". It contains three product category images:

- Vinyl Cutter**: A red box highlights this category, which shows a white and blue cutting machine.
- Laser Engraver**: Shows a blue and black engraving machine.
- Laser Cutter**: Shows a blue and white cutting machine.





6. Töltse le a GreatCut-S programot a telepítés megkezdéséhez.

Title	Size	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Win64bit	521 MB	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Win32bit	34.0 MB	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Mac	39.0 MB	Download
Signal V10	88 MB	Download
GreatCut-S for Windows	303 MB	Download
GreatCut-S for Mac	303 MB	Download

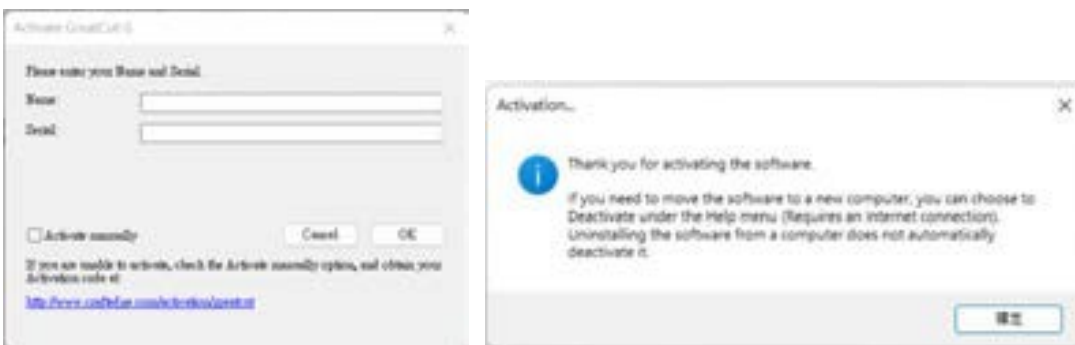
7. A folytatáshoz nyomja meg a „Next” gombot, jelölje be a „Launch GreatCut-S” opciót, majd nyomja meg a „Finish” gombot a telepítés befejezéséhez.



8. Indítsa el a GreatCut-S programot, és nyomja meg az „Activate...” gombot a GreatCut-S aktiválásához. Kérjük, győződjön meg arról, hogy a számítógép csatlakozik az internethez.



9. Írja be a nevét a „Name” (Név) oszlopba, a GreatCut-S sorozatszámát pedig a „Serial” (Sorozatszám) oszlopba, majd nyomja meg az „OK” gombot az aktiválás befejezéséhez.



10. A GreatCut-S készen áll a használatra.



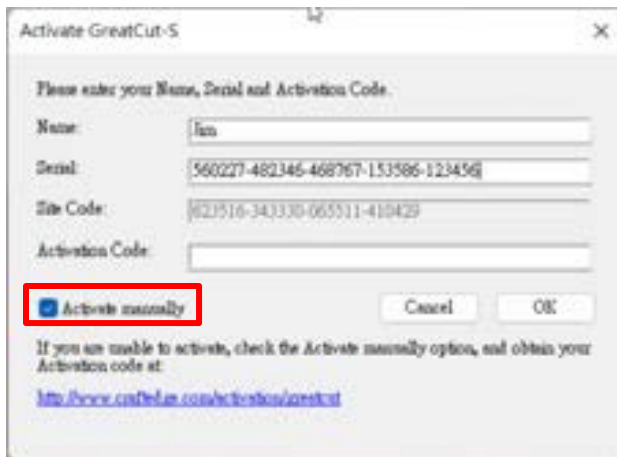
Megjegyzés

- ✓ Ha próbaverziót használ grafikák kinyomtatásához, azaz nem adja meg a szoftverkulcsot a fent említett Sure Cuts A Lot aktiválásához, akkor két extra vonal lesz kivágvá a terven, ezért győződjön meg arról, hogy a Sure Cuts A Lot szoftver aktiválva van, mielőtt elindítaná a vágási feladatokat.

2.9.1.2 Kézi aktiválás

Ha a vágógéphez csatlakoztatott számítógép nem rendelkezik internetkapcsolattal a szoftver aktiválási folyamatának végrehajtásához, alternatívaként használhatja a „Kézi aktiválás” funkciót az „Aktiválási kód” megadásához és a GreatCut-S használatának megkezdéséhez. Azonban előzetesen meg kell találnia egy másik, internet-hozzáféréssel rendelkező számítógépet az „Aktiválási kód” megszerzéséhez az alábbi utasítások követésével.

1. Jelölje be a „Kézi aktiválás” jelölőnégyzetet, és megjelennek a Helyszínkód és az Aktiválási kód mezők. A Helyszínkód mező előre kitöltött, és nem módosítható.



2. Látogasson el a <https://craftedge.com/activation/greatcut/> weboldalra egy internetkapcsolattal rendelkező számítógépről. Írja be a nevét, a sorozatszámot és a helyszínkódot.



3. Kattintson az „Aktiválási kód generálása” gombra, és az aktiválási kód megjelenik az Aktiválási kód mezőben.

GreatCut-S

Activate "GreatCut-S"

Important: You only need to do the following if you are having trouble activating from within "GreatCut-S" or do not have an Internet connection on the computer you are trying to activate on.

You must activate in order to use the full version of the software. Generally, you will just need to choose Activate... from the Help menu in GreatCut-S and enter your name and serial number. The software will try to activate automatically and you can disregard this web page. **Do not** use this web page if you have not installed the software yet or have not purchased.

If you view the About box in GreatCut-S and it shows your name and serial number, the software is activated ok.

If you have problems activating automatically, you must use this web page and generate a Manual Activation Code. The Name and Activation Code information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate..." and checking the "Activate Manually" option.

Name:
 Serial:
 (Ex: 123456-123456-123456-123456-123456) What is this?
 Site Code:
 (Ex: 123456-123456-123456-123456) What is this?
 Activation Code:
 Activation Code is for "GreatCut-S"

After entering in your Name, Activation Code, and the Site Code, click the Generate Activation Code button to create your Manual Activation Code. Copy and paste the value back into the "Activation" dialog box in the application to activate your copy.

- Másolja ki az aktiválási kódot, illesse be a Sure Cuts A Lot program aktiválási párbeszédablakába, majd kattintson az OK gombra.

Activate GreatCut-S
 Please enter your Name, Serial and Activation Code.
 Name:
 Serial:
 Site Code:
 Activation Code:
 Activate manually

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

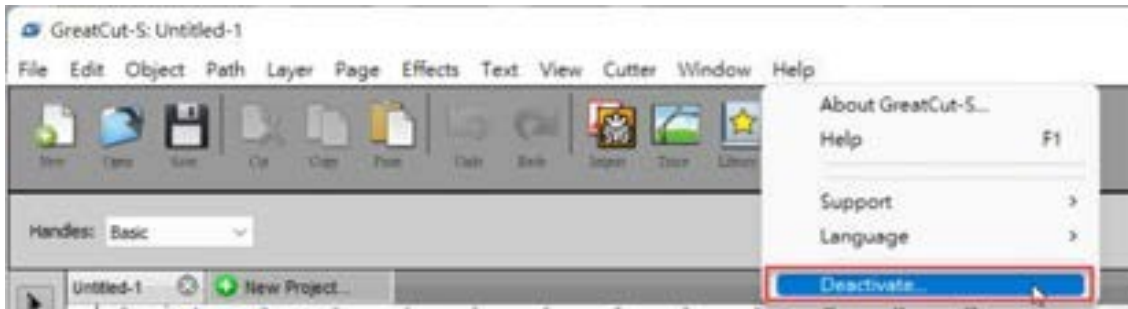
- Kattintson az OK gombra, és a GreatCut-S készen áll a használatra.

Activation...
 Thank you for activating the software.
 If you need to move the software to a new computer, you can choose to Deactivate under the Help menu (Requires an Internet connection). Uninstalling the software from a computer does not automatically deactivate it.

2.9.1.3 A GreatCut-S szoftver újratelepítése

Ha új számítógépre vált, előfordulhat, hogy deaktiválnia kell a GreatCut-S szoftvert, és újra kell telepítenie az új eszközre.

Lépjen a Súgó menü „Deaktiválás...” pontjára, nyomja meg az Igen gombot a megerősítéshez, majd kövesse a telepítési eljárást, és **ugyanazzal a kóddal** aktiválja a szoftvert egy másik számítógépen.



2.9.1.4 A GreatCut-S sorozatszám visszaállítása

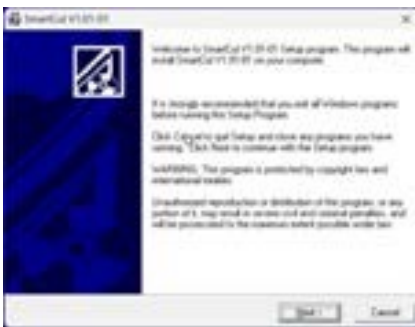
Ha olyan problémák miatt kell újratelepítenie a szoftvert, mint például a számítógép összeomlása vagy újraformázása, és nem tudta előbb deaktiválni a szoftvert a számítógépről, látogasson el a <https://craftedge.com/activation/deactivateGC.php> oldalra a sorozatszám visszaállításához.

A screenshot of the GreatCut-S deactivation website. The page title is 'GreatCut-S Deactivate "GreatCut-S"'. The text explains that this page can be used to reset the serial number if needed for re-installation. It includes an 'Important' note stating that the page can only be used on a limited basis and that users should contact GCC Support if they need to reset the serial number again. The form includes a field for 'IP Address Logged: 180.218.237.36', input fields for 'Name', 'Email', and 'Serial', and a text area for 'Please describe the reason you are needing to reset your serial number'. A 'Submit' button is located at the bottom.

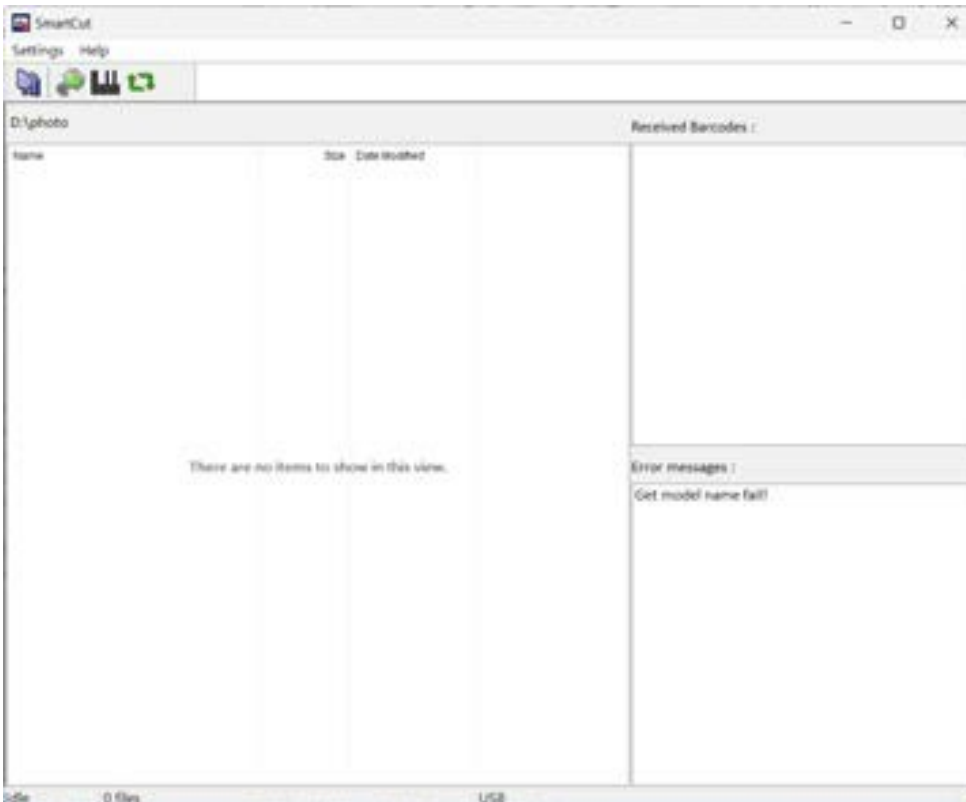
2.9.2 SmartCUT telepítése

A SmartCUT egy vonalkód-vágási funkcióval rendelkező szoftver, amely letölthető a GCC weboldal letöltési részéről.

1. Töltse le a SmartCUT-ot a telepítés megkezdéséhez.
2. A folytatáshoz nyomja meg a „Next” gombot, majd a telepítés befejezéséhez nyomja meg a „Finish” gombot.

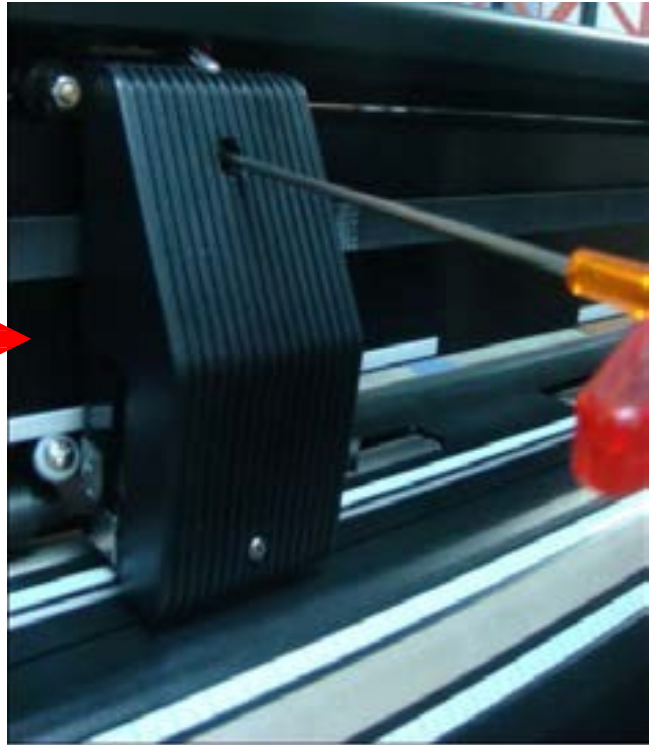


3. Indítsa el a SmartCUT szoftvert, és máris használatra kész.

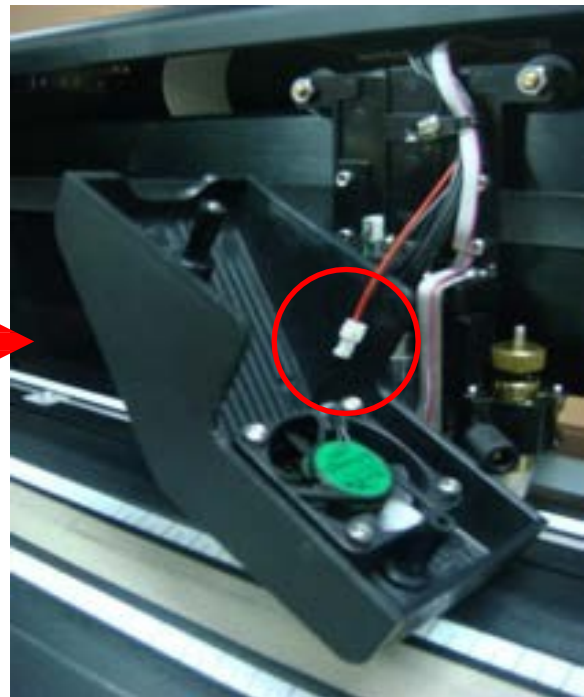


2.10 -telepítés az automatikus vágórendszerhez

1. lépés: Csavarja le a fedelet a szerszámtartóról egy csavarhúzó segítségével.

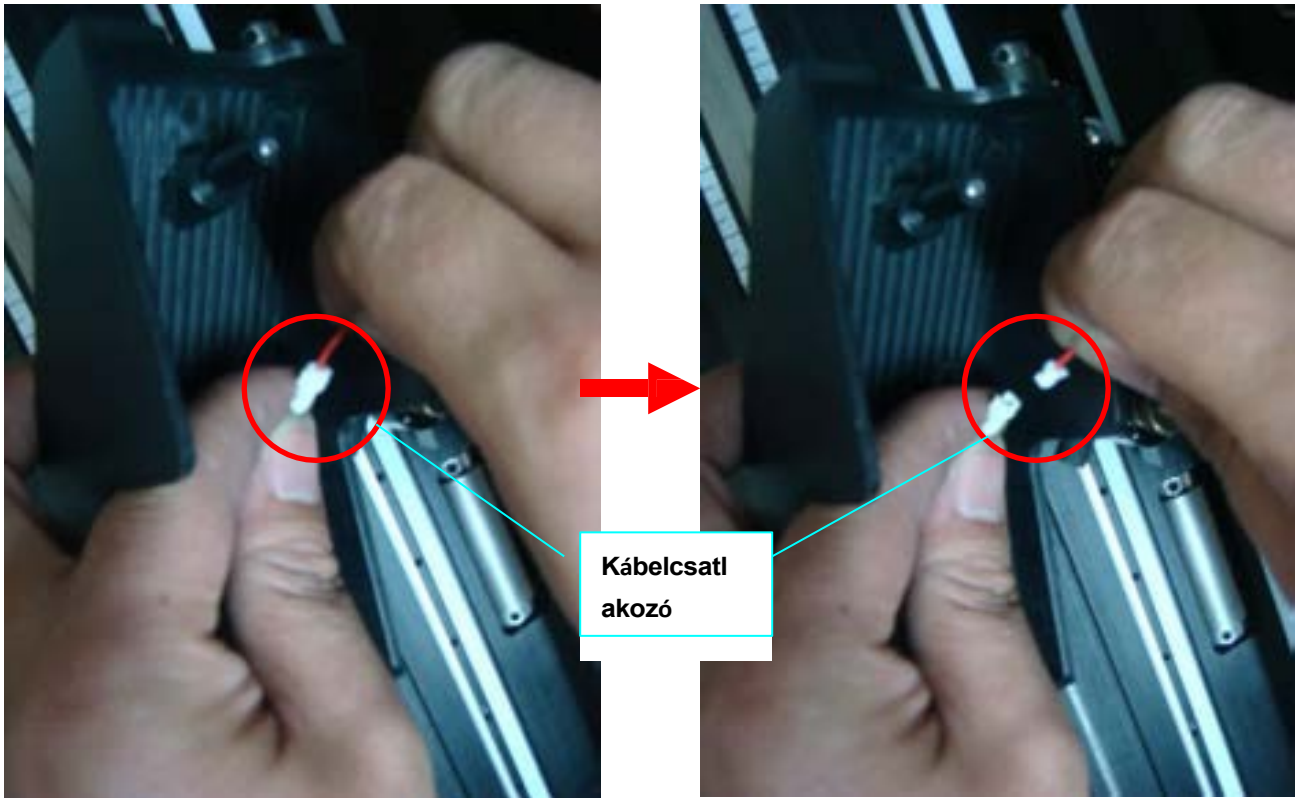


2. lépés: Szerelje le kézzel a fedelet, amely továbbra is vezetékkel kapcsolódik a szerszámtartóhoz.

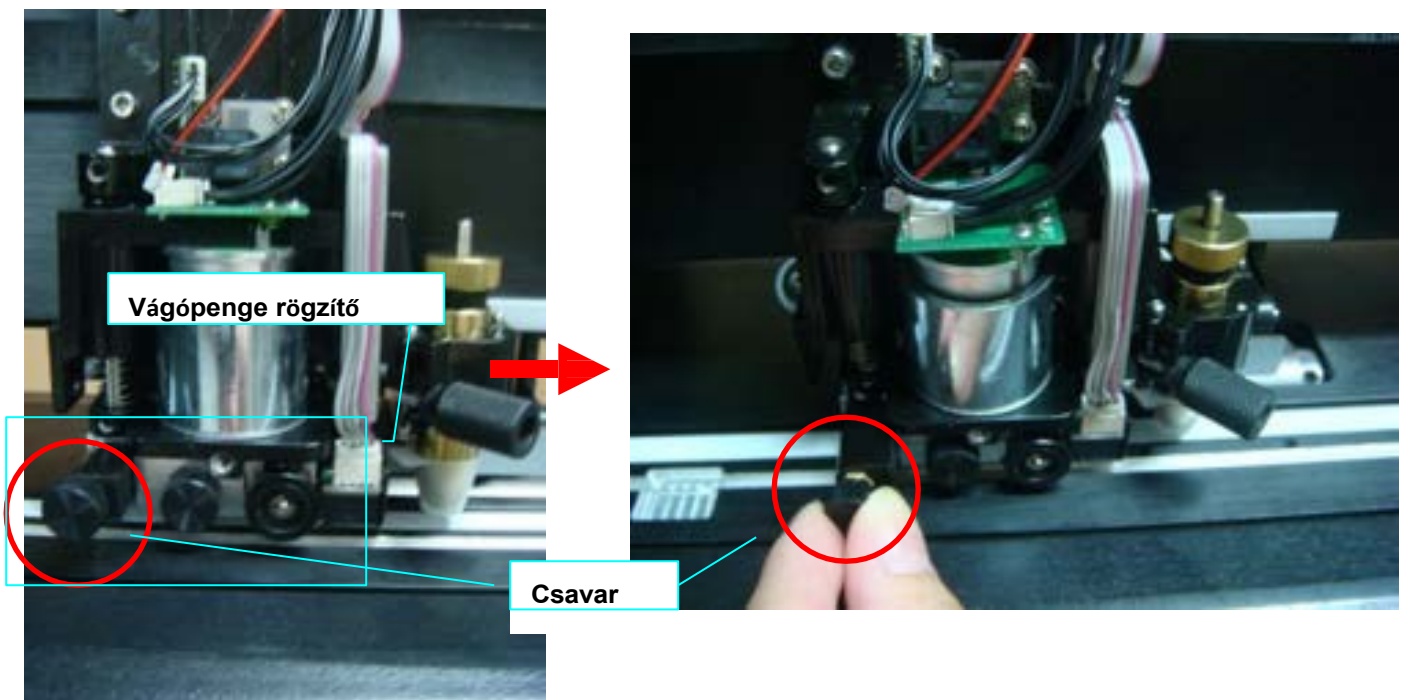


3. lépés Válassza le a fedél és a szerszámtartó közötti fekete és piros vezetékeket a fehér vezetékcsatlakozóról, és a fedél teljesen eltávolítható lesz.

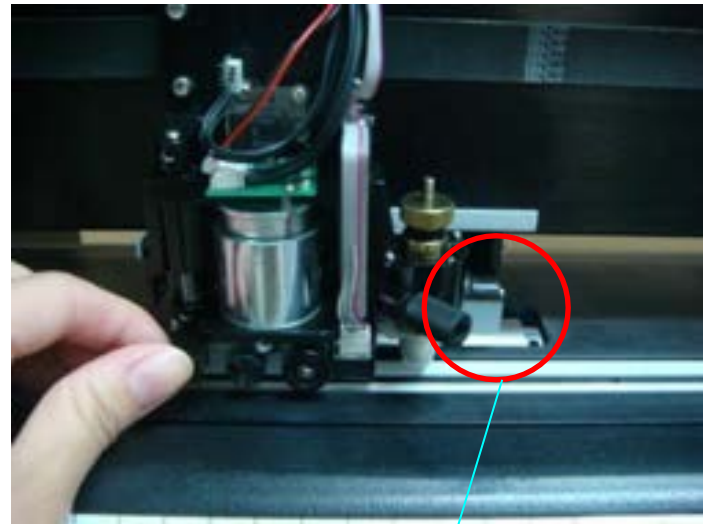
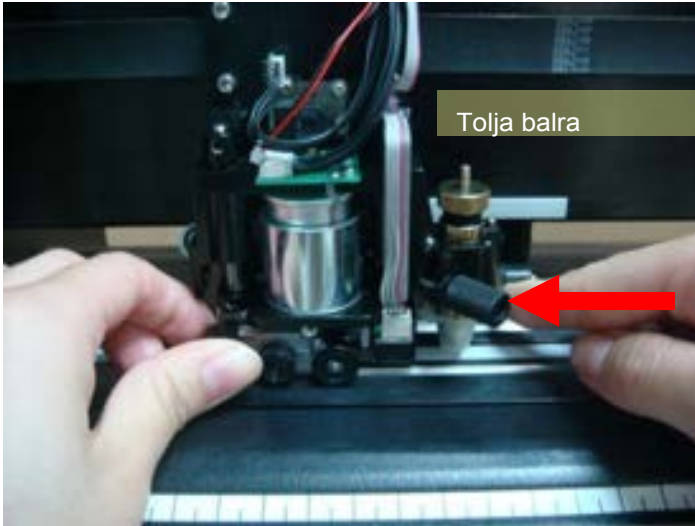
Megjegyzés: Kérjük, óvatosan válassza le a vezetékeket a fehér vezetékcsatlakozóról, mivel a ventilátorok nem fognak működni, ha ezek a vezetékek máshol szakadnak el.



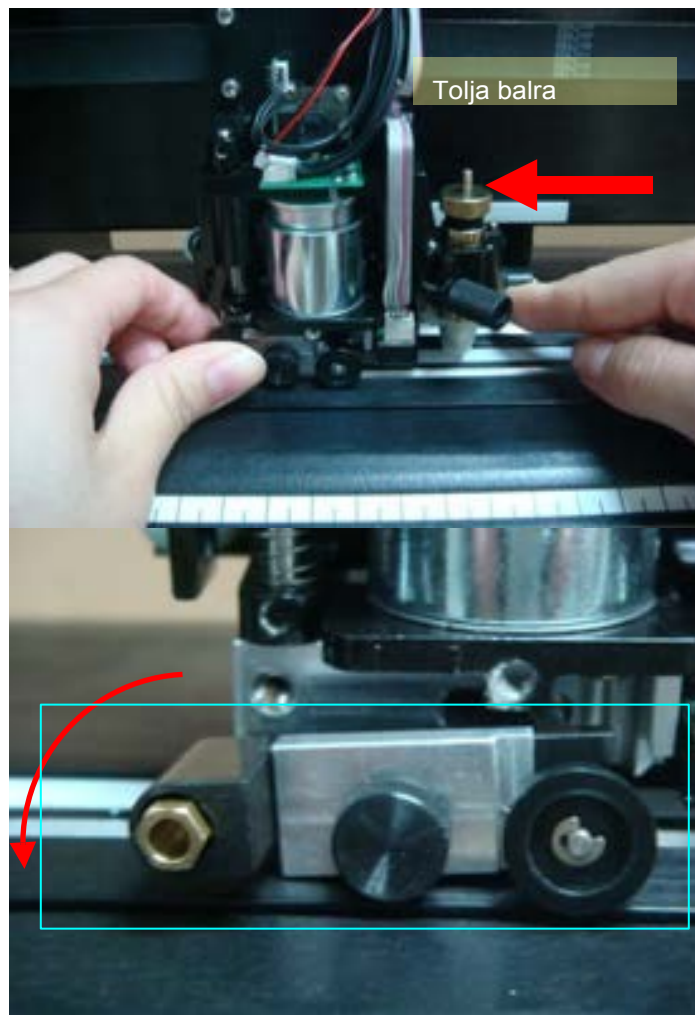
4. lépés Kézzel távolítsa el a vágógégység bal oldalán található csavart (2-37. és 2-38. ábra).



5. lépés Tartsa meg a teljes vágóegységet, miközben a jobb oldalon található apró féMLEMEZT balra tolja.

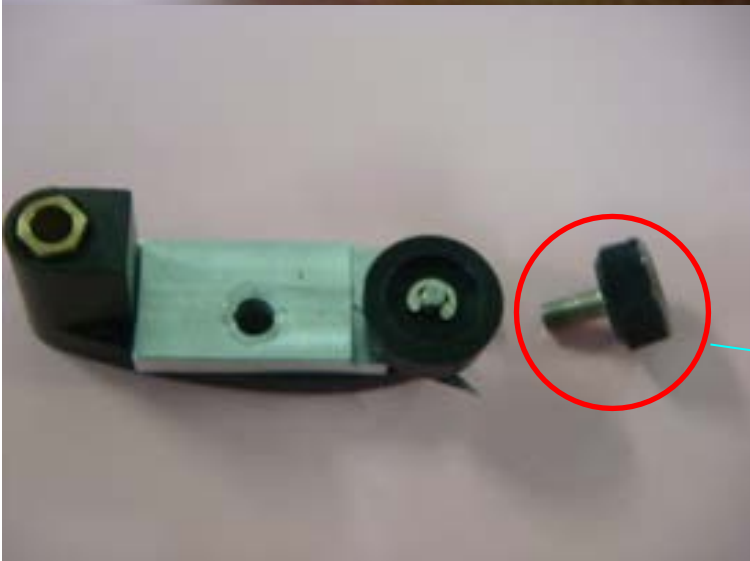


Fémlemez



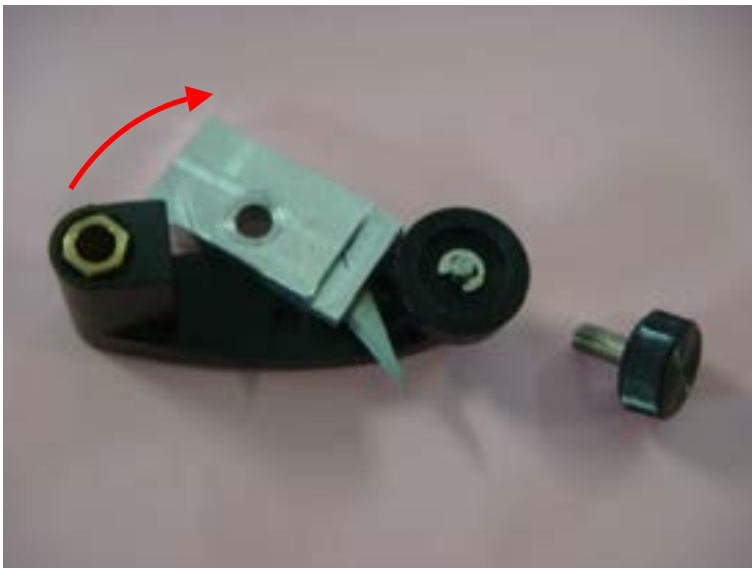
A vágóegység automatikusan leereszkedik, miután a táblát balra tolták (fenti kép).

6. lépés: Távolítsa el a csavart a vágóegységről.



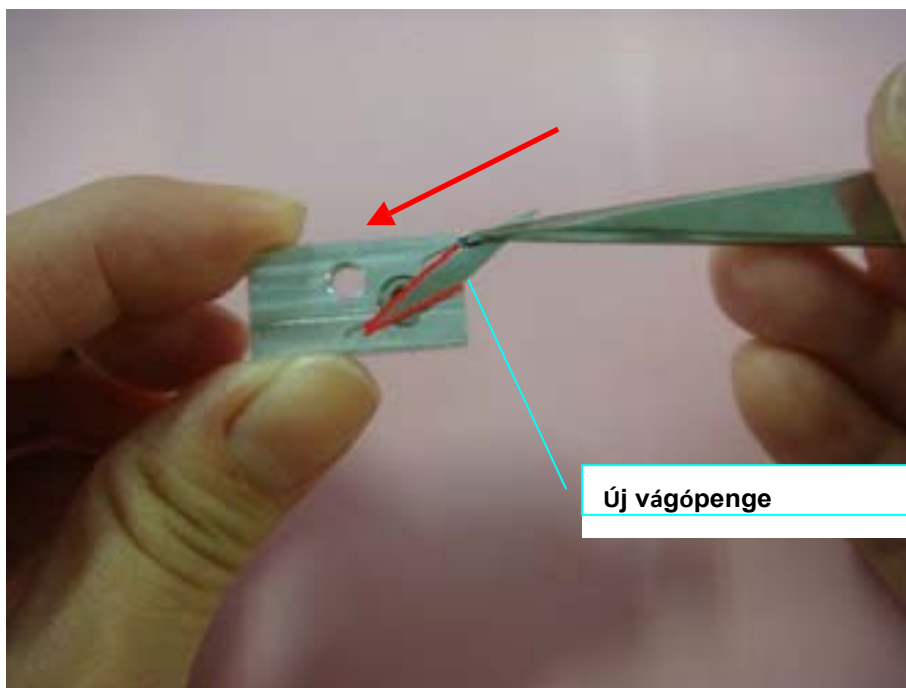
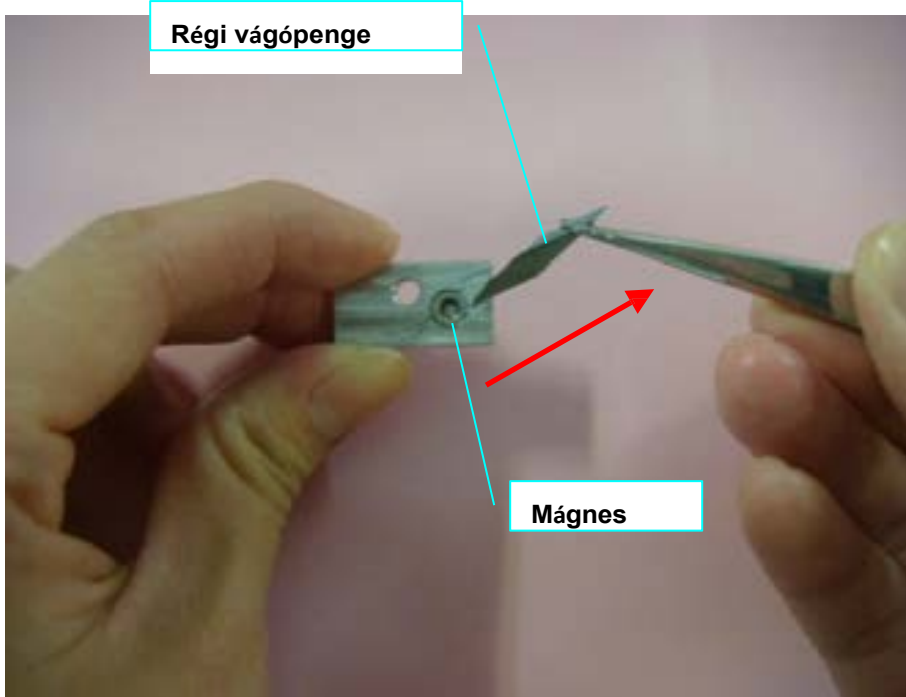
Csavar

Szerelje szét a vágópenge-rögzítőt úgy, hogy függőlegesen felfelé húzza

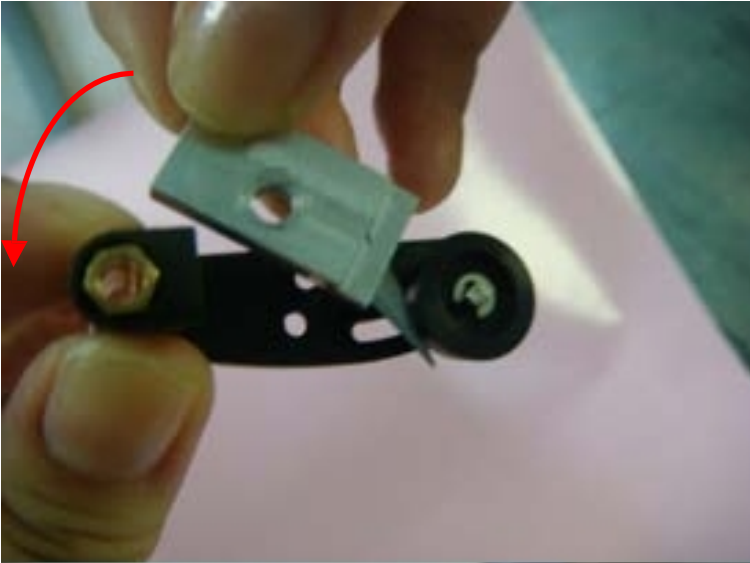


7. lépés Csavarja ki a vágókést a vágókést rögzítő szerkezetből, amelyet a rajta lévő mágnes vonz, és cserélje ki egy új vágókésre a pirossal kiemelt pálya mentén, csipesz segítségével.

Megjegyzés: A vágópenge éles, ezért kérjük, óvatosan kezelje.



8. lépés Szerelje vissza a vágókorong-rögzítőt a vágóegységre úgy, hogy a tartót lefelé nyomja.

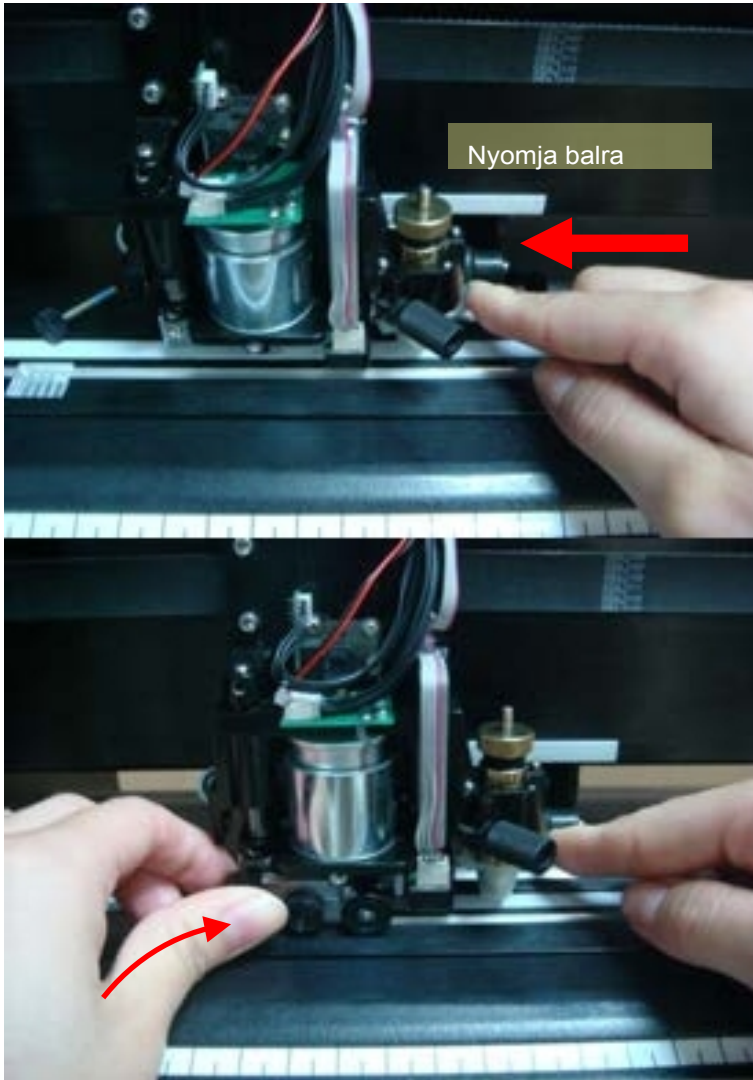


Ezután rögzítse a csavart



9. lépés Szerelje vissza a vágóegységet a szerszámtartóra úgy, hogy a jobb oldali fémlemez lenyomja, miközben a vágóegységet

felfelé.



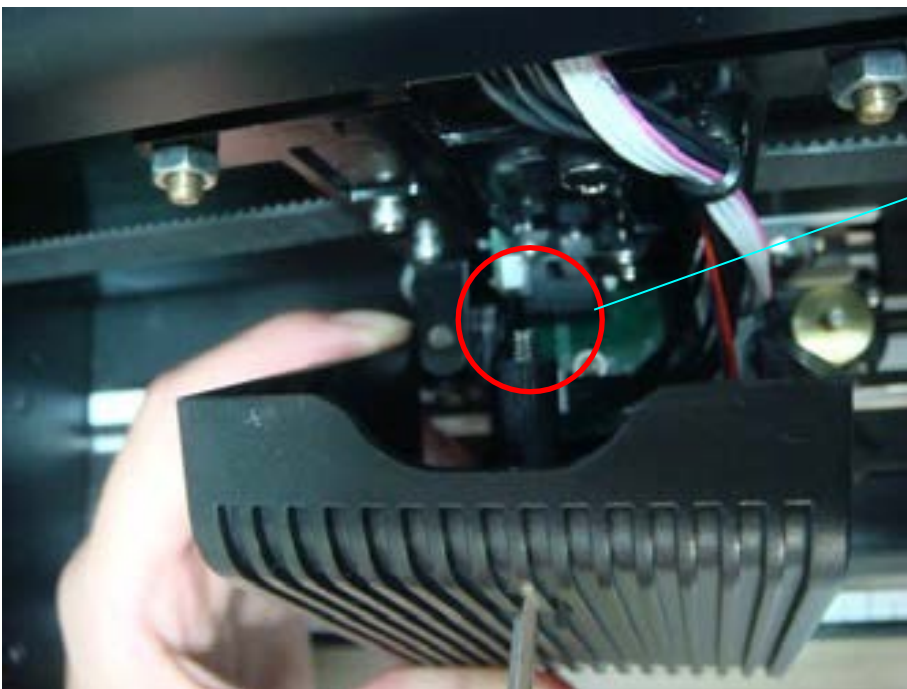
Ezután rögzítse a csavart



10. lépés Csatlakoztassa újra a vezetékeket a fehér vezetékcsatlakozón.



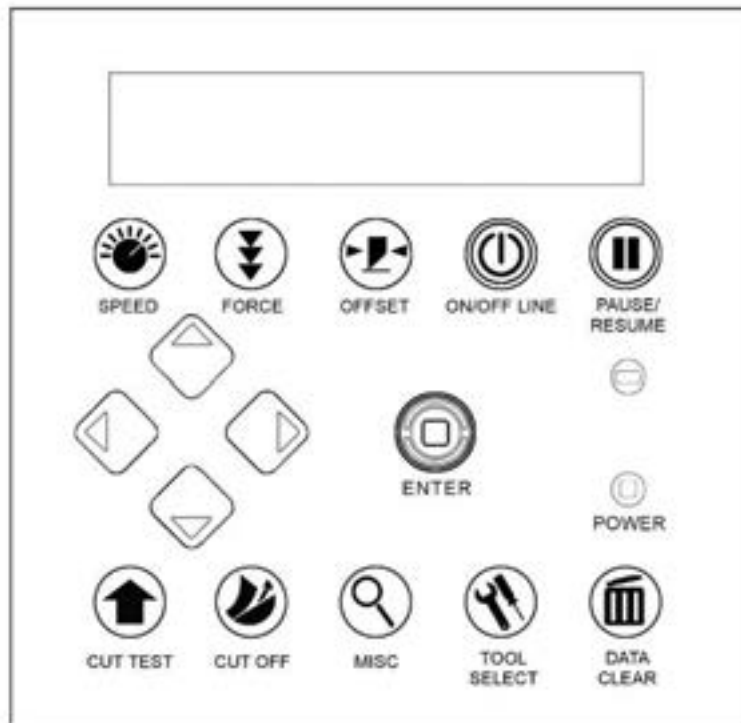
11. lépés Szerelje vissza a szerszámtartó fedelét a szerszámtartóra; a csavar meghúzása előtt illessze a csavar végét a tartón lévő furathoz.



3. fejezet A vezérlőpanel

Ez a fejezet az RX II sorozat LCM menüjének folyamatábráival illusztrálva ismerteti a gombok működését. Amikor a vágóplotter az 1. és 2. fejezetben leírtak szerint használatra kész, minden funkció alapértelmezett paraméterekkel működik.

3.1 Az érintőgombos panel



< Érintőgombos panel az RX II sorozaton >

Gomb	Funkció
LCD-képernyő	Funkciók és hibaüzenetek megjelenítésére szolgál.
Tápfeszültség LED	A tápellátás állapotának jelzésére szolgál (világít: bekapcsolt; nem világít: kikapcsolt)
4 nyíl gomb	Pozíció mozgatásához, funkció kiválasztásához vagy beállítások módosításához.
ENTER	Elem beállításához vagy a közvetlenül előző beviteli érték rögzítéséhez.
PAUSE/RESUME	A vágási folyamat ideiglenes leállításához vagy folytatásához
ON/OFF LINE	Módváltás, a vágási feladat leállítása vagy a beállítások módosításának megszakítása.
OFFSET	A penge eltolásának értékének beállítása.
ERŐ	A vágási erő értékének beállításához.

SPEED	A vágási sebesség és minőség értékének beállítása.
VÁGÁSI TESZT	Vágási teszt elvégzése különböző hordozókon.
VÁGÁS	Az anyag levágása a feladat befejezése után.
EGYÉB	Funkciók beállítása.
ESZKÖZ VÁLASZTÁS	Szerszámok kiválasztása.
ADAT TÖRLÉS	A belső memória törlése.

A részleteket lásd a „3.4 Menüpontok” részben

3.2 Menü online -módban

Bekapcsolás

**** Kérjük, ne nyomja meg ****
***** NE ÉRINTSE MEG SEMMILYEN GOMBOT *****

▽ Szükség esetén nyomja meg a funkciógombot

Az RX inicializálása. Kérjük, várjon...

Firmware: X.X Szerzői jog: GCC Betöltés:

Húzza fel a kart
 Beállítás: Érvényes kulcsok

Helyezze be a hordozót, majd engedje le a kart

Papír beállítása

Betöltéshez: Helyezze be a hordozót Beállításához: Érvényes gombok

Görgessen Él Egy
 ▲ Gomb ▼ Key ▶ Kulcs ▲ ▼ ▶ használatával válasszon

Amikor média észlelése

A hordozó méretének meghatározása

A hordozó szélességének beállítása Kar fel a művelet megszakításához

A hordozó hosszának beállítása a kar felfelé mozgásával a művelet megszakításáig

Főmenü

S 72 F 80 O 0,275
 L:150000 Szélesség: 327
 T1M

Sen adatok

[SZÜNET]

Szünet Beállítás Folytatás

[FORCE]

C Erő: 80 gf OK:ENTER ▲ ▼

P Erő: 80 gf OK:ENTER ▲ ▼

használni a kiválasztáshoz; [ENTER] a beállítás engedélyezéséhez

[SEBESSÉG]

[ELTOLÁS]

[ADAT TÖRLÉSE]

[ESZKÖZ VÁLASZTÁS]

Sebesség: 72 cm/s ▲ ▼
 g: OK: ENTER

Válassza ki:

ÁAS sebesség: Közepes ▲ ▼
 Válassza: OK: ENTER

Minőség: Normál ▲ ▼
 Kiválasztás: OK: ENTER

Felfelé gyorsítás: Közepes ▲ ▼
 Kiválasztás: OK: ENTER

Felfelé sebesség: 72 cm/s ▲ ▼
 Válassza ki: OK: ENTER

Elmozdulás: 0,275 mm OK:ENTER ▲ ▼

Adatmemória törlése N:ONLINE OK:ENTER ▲ ▼

1S:72 F:80 O:0,275 M Válassza: OK:ENTER ▲ ▼

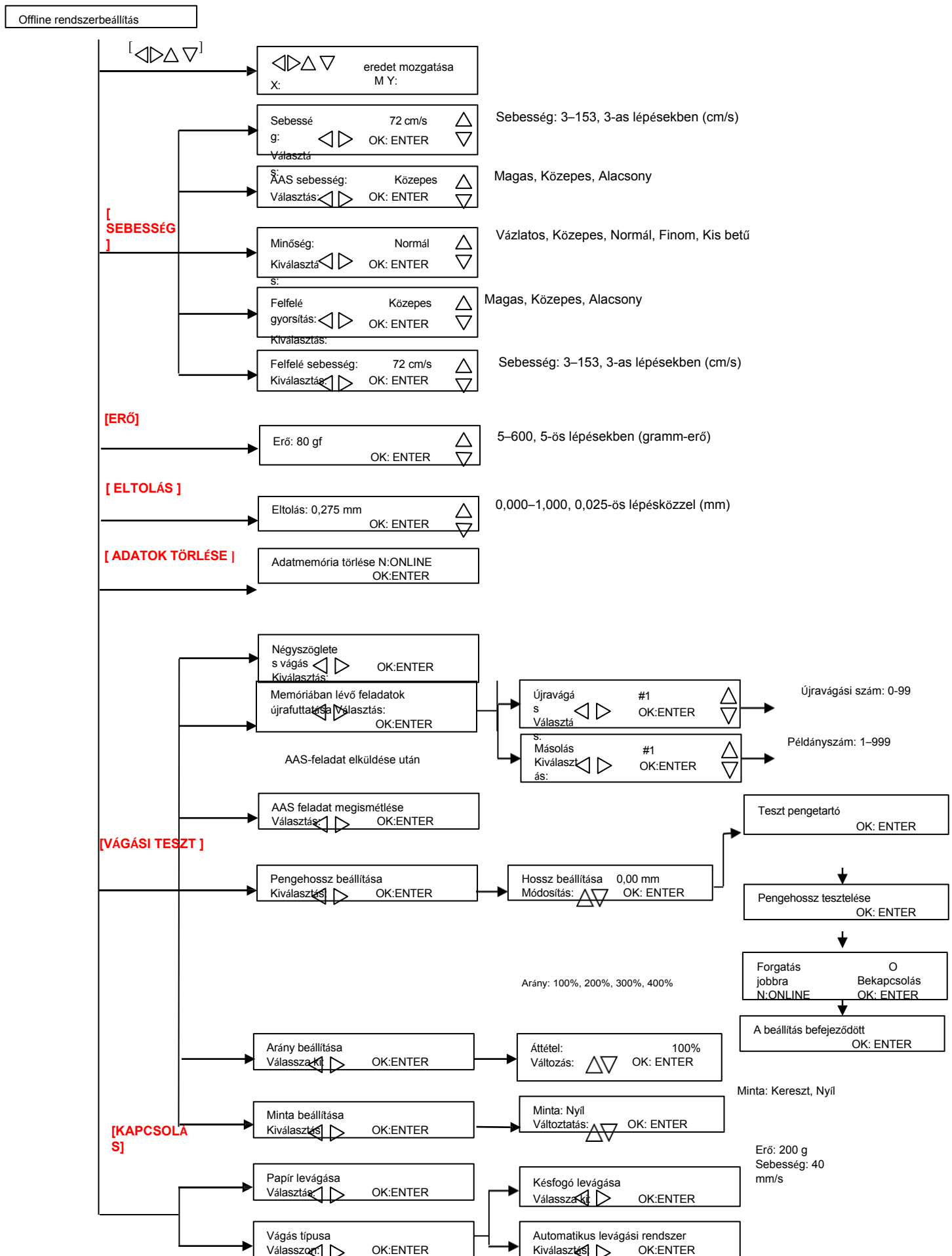
Sima vágás beállítása Kiválasztás: OK:ENTER

Túlvágás: 0,00 mm OK: ENTER ▲ ▼
 Kiválasztás: ENTER

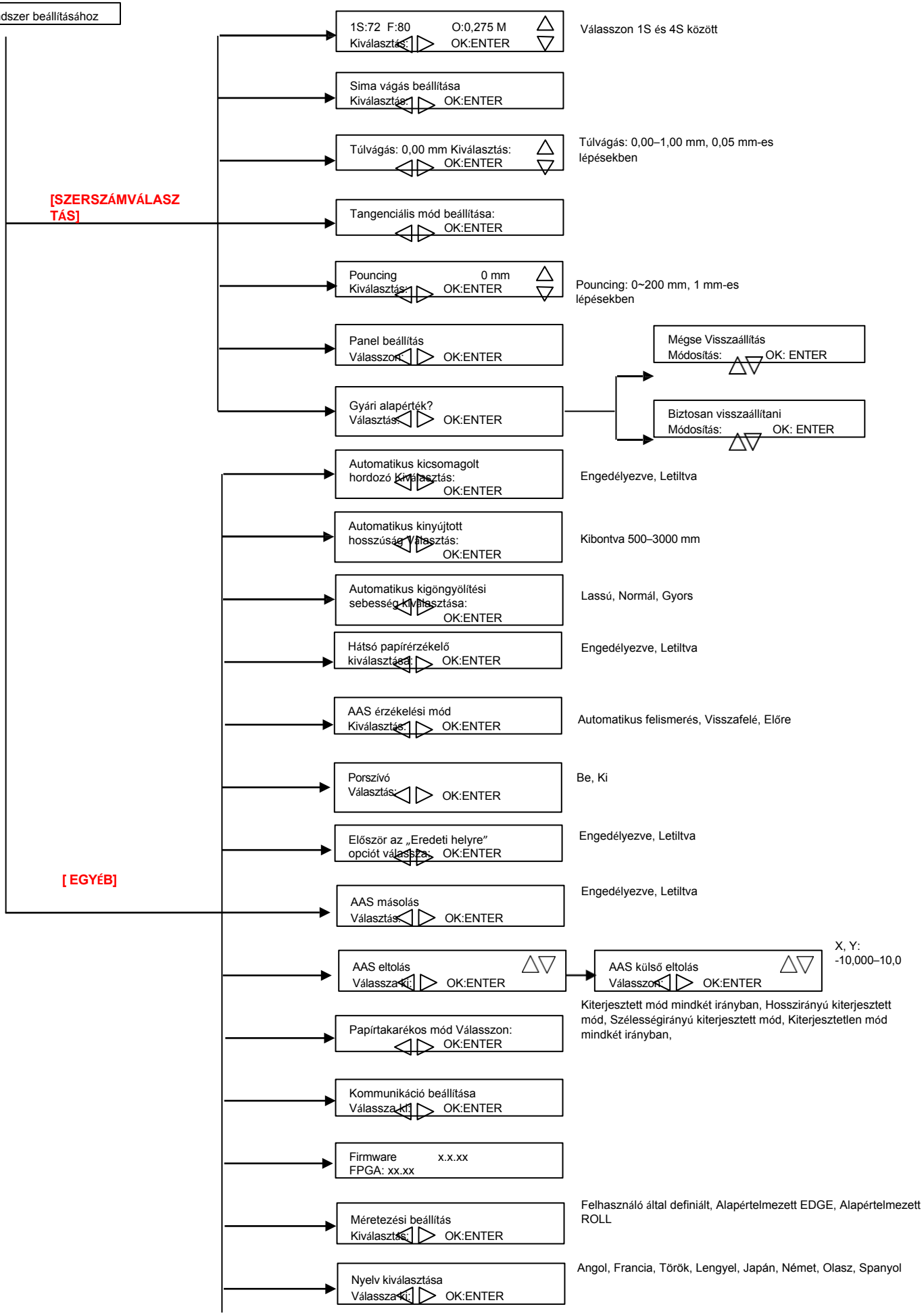
Tangenciális üzemmód beállítása: OK:ENTER

Pouncing: 0 mm Válassza ki: OK:ENTER ▲ ▼

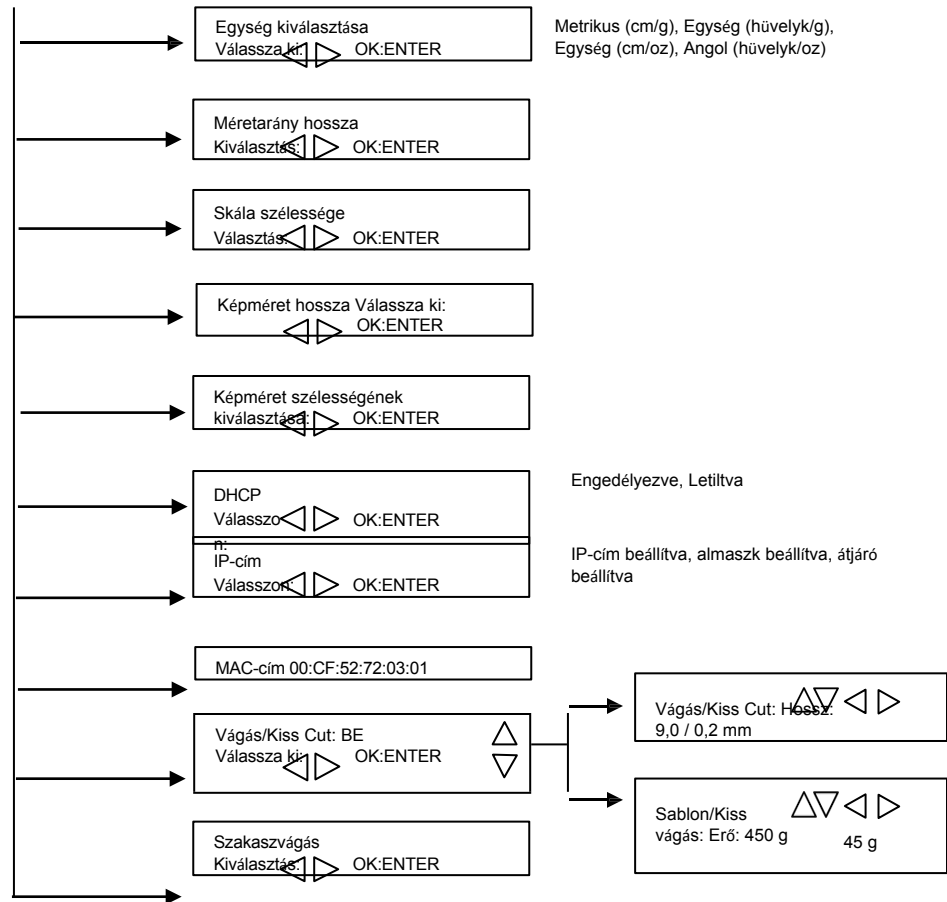
3.3 Menü offline -módban



Offline a rendszer beállításához



[MISC]



3.4 -menü elemei

Az alábbiakban a menüpontok funkcióit ismertetjük

Menü vagy gomb	Funkció	Beállítás	Alapértelmezett
--- Média méretezése ---			
Görgessen	A hordozó szélességének mérése.	Maximális hordozóhossz 150 m	
Szél	Mérje meg a hordozó szélességét, és húzza vissza a hordozót, amíg az első papírérzékelő kinyílik.	Maximális hordozóhossz: 150 m	
Egy	A hordozó szélességének és hosszának mérése.	Maximális hordozóhossz 10 m	
--- TÁPLÁLÁS ---			
	Az áramellátás állapotának jelzésére.		
[Nyílombok]			
	1. Az eszközzárlító pozíciójának mozgatására az X vagy Y tengelyen. 2. Funkciók kiválasztásához vagy a beállítások értékeinek módosításához.		
[ENTER]			
	1. A megjelenített paraméterek automatikusan mentésre kerülnek. 2. Új origó beállítása a szerszámtartó aktuális pozícióján. „Offline” módban a szerszámtartót a [nyílombokkal] mozgassa a kívánt pozícióba, majd nyomja meg az [ENTER] gombot az új origó beállításához. Az XY-tengelyek paramétereinek megjelenítése közben a [MISC] gomb megnyomásával finomhangolás válik elérhetővé; a funkció kikapcsolásához nyomja meg újra a [MISC] gombot.		
[PAUSE/RESUME]			
	A vágási folyamat ideiglenes leállítása. A folyamat folytatásához nyomja meg újra a [Pause/Resume] gombot.		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Az online és offline mód közötti váltáshoz. 2. A vágási feladat leállítása vagy a beállítások módosításának megszakítása. A gomb megnyomásával a vágási feladat azonnal leáll, és nem folytatható.		
[OFFSET]			
	A pengehegy és a középső tengely közötti távolság beállítása vagy módosítása. A balra vagy jobbra mutató nyílombokkal a felhasználók kiválaszthatják a használt pengét (piros, zöld, sárga, kék, fekete kupakos penge vagy toll), majd szükség esetén az Enter gomb megnyomása után beállíthatja az eltolási értékeket	0,000–1,000 mm	0,275 mm
[ERŐ]			
	A szerszám erő értékének beállítása vagy módosítása. Ha a vágási erő meghaladja a 450 g-ot, a maximális vágási sebesség 15 cm/sec lesz, és a vágási minőség Kisbetűs mód lesz, míg ha a vágási erő 300 g–449 g között van, a maximális vágási sebesség 30 cm/sec lesz, és a vágási minőség Finom mód.	5–600 gramm; 5 gramm/lépésenként	80 gramm
[SEBESSÉG]			
Sebesség	A szerszám sebességének beállítása vagy módosítása vízszintes mozgás közben. Ha a vágási sebesség meghaladja a 72 cm/másodpercet, a vágás minősége normál módban lesz.	3–153 cm/másodperc; lépésenként 3 cm/másodperc	72 cm/sec
AAS sebesség	Az AAS érzékelési sebesség beállítása vagy módosítása.	Magas, Közepes, Alacsony	Közepes

Minőség	A vágási minőség (gyorsulás) beállítása vagy módosítása. Vázlat (4,2G), Közepes (2,8G), Normál (1,4G), Finom (0,7G), Kis betű (0,2G). Kis betűk vágásakor állítsa be a „Kis betű” beállítást.	Vázlat, Közepes, Normál, Finom, Kis betű	Normál
	Nagy sebességű vágás esetén állítsa be „Vázlat” értékre. Normál működés esetén állítsa be „Normál” értékre.		
Felfelé gyorsulás	A szerszám gyorsulásának beállítása vagy módosítása függőleges mozgás esetén.	Magas, Közepes, Alacsony	Közepes
Felfelé sebesség	A szerszám sebességének beállítása vagy módosítása függőleges mozgás esetén.	3–153 cm/sec; lépésenként 3 cm/sec	72 cm/sec
[VÁGÁSI TESZT]			
Négyszögletes vágás	Vágási teszt elvégzése a penge aktuális helyzetében. További információkért olvassa el a „4.3 A vágási erő és az eltolás beállítása” című részt a pengeerő és a vágási sebesség beállításához.		
A memóriában tárolt feladatok újbolí végrehajtása	A memóriában elmentett vágási teszt feladatok újbolí végrehajtása újravágással vagy vágási teszt másolatok készítésével	Újravágás (feladatok száma: 1–99) Másolás (feladatok száma: 1–999)	Újravágás
AAS-feladat ismétlése	Az AAS-feladatok automatikus ismétlése a számítógép oldalán történő beavatkozás nélkül. Felhívjuk figyelmét, hogy ez a funkció főként az Egyetlen papír módban alkalmazható; kérjük, győződjön meg arról, hogy a funkciót alkalmazni kívánt új anyagot betöltötte, és a kezdés előtt az eredeti pozíciót az első regisztrációs jelre állította. Amikor az első AAS-feladat ismétlése befejeződik, a felhasználó számára felajánlásra kerül az „AAS-feladat ismétlése” lehetőség; kérjük, nyomja meg az „Online/Offline” gombot a főmenübe.		
A penge hosszának beállítása	A penge hosszának beállítása Megjegyzés: 1. A beállítás megkezdése előtt tartsa a penge hosszát 0-n. 2. Először tesztelje a pengetartót, majd az ENTER gomb megnyomásával tesztelje a penge hosszát. 3. A pengetartó és a pengehossz tesztelése során tartsa a pengetartót ugyanabban a helyzetben. 4. A pengetartó és a pengehossz tesztelésének befejezése után a képernyőn megjelenik, hogy hány fokkal (a „CW” vagy „CCW” után szereplő érték mértékegysége „kör”) és melyik irányba [CW (jobbra) vagy CCW (balra)] kell elforgatnia a beállító gombot. Például a „CW 0,5” azt jelenti, hogy a gombot fél körrel jobbra kell elforgatnia. 5. A képernyőn megjelenő érték 0,0 lesz, ha a penge hossza tökéletes, és nincs szükség további beállításra. A következő üzenet jelenik meg: A beállítás befejeződött, ezen a ponton megkezdheti a vágást.	0,00 mm–5,00 mm	0,00 mm
Arány beállítása	A minta méretének beállítása.	100%, 200%, 300%, 400%	100%
Minta beállítása	Két minta biztosítása a vágási teszthez Megjegyzés: Ajánlott a „Kereszt” opciót választani, ha vastag anyagdarabokkal dolgozik.	„Nyíl” és „Cross” minták	„Nyíl”
[DATA CLEAR]			
	A puffer memória törléséhez.		
[SZERSZÁM KIVÁLASZTÁS]			

Paraméter mentése	A vágási paraméterek mintáinak mentése későbbi felhasználás céljából. A panelen 4 paraméterkészlet menthető el. A Page Up és Page Down gombokkal válassza ki a beállítani kívánt paraméterkészletet, majd nyomja meg az „Enter” gombot a megerősítéshez (a bal felső sarokban megjelenő szám ennek megfelelően változik). Minden paraméterkészlet tartalmazza a sebességet, az erőt, az eltolást, a felemelkedési sebességet, a minőséget és a méretezést, bár az utóbbi három nem jelenik meg ebben a szakaszban. A	1. minta: vinil 2. minta: ablakfólia 3. és 4. minta:	3. és 4. minta
	az egyes paraméterek beállításához vagy ellenőrzéséhez térjen vissza a panelen található megfelelő gombokhoz, és nyomja meg az „Enter” gombot a megerősítéshez.	alapértelmezett érték, amely módosítható, ha szükséges	
Sima vágás beállítása	A sima vágás funkció engedélyezéséhez.		Engedélyezés
Túlvágás	Túlvágás létrehozása a szedés megkönnyítése érdekében.	0,00 mm–1,00 mm 0,05 mm/lépésenként	0,00 mm
Tangenciális mód beállítása	A tangenciális vágási mód engedélyezése vastagabb hordozótípusok és kis betűk vágása esetén. Megjegyzés: ha az Eltolás értéke 0,000 mm-re van beállítva, a „Tangenciális mód beállítása” automatikusan kikapcsol.		Engedélyezés
Pouncing	Perforált minták készítéséhez. * A funkció használatához a Pouncing eszköznek telepítve kell lennie. * A pouncing megkezdése előtt helyezze a pouncing szalagot a vágóalátét tetejére, hogy megvédje azt. * Állítsa az értéket 0 mm-re a pouncing mód kikapcsolásához. * A Pouncing eszköz opcionális elem.	0–200 mm	0 mm
Panel beállítás	Beállítási parancs elfogadása: Csak a szoftveren keresztül fogadja el az Erő, Sebesség, Vágási minőség és Eltolás parancsokat.		Beállítási parancs elfogadása
	Csak a vezérlőpanelen: Az erő, sebesség, vágási minőség és eltolás parancsok elfogadása kizárólag a vágógép vezérlőpaneljén keresztül.		
Gyári alapbeállítás?	A menüpontok összes paraméterének visszaállítása a gyári alapbeállításokra.		
[EGYÉB]			
Automatikus hordozó kibontás	A papírelakadás és a motor meghibásodásának elkerülése érdekében a funkció engedélyezése esetén a vágás előtt a hordozó (50 cm-től) automatikusan kicsomagolódik. * Az automatikus letekerrelés csak a tekercsben vagy szélén lévő hordozókra hat. * Ha az Egyedi módot használja a hordozó méretezéséhez, ez a funkció automatikusan kikapcsol. * Ha a tekercselt hordozó hossza kevesebb, mint 2 méter, vagy a súlya csekély, ajánlott ezt a módot kikapcsolni.		Engedélyezve
Automatikus kicsomagolási hossz	Ha az „automatikus kicsomagolás” engedélyezve van, a felhasználó beállíthatja a kicsomagolt hordozó hosszát.	500–3000 mm	3000 mm
Automatikus letekerrelési sebesség	A kicsévélte hordozó sebességének beállítása.	Lassú, Normál, Gyors	Normál
Hátsó papírerzékelő	A hátsó papírerzékelő eltakarásának észlelésére szolgál a következő folyamat meghatározása érdekében; ha engedélyezve van, a vágó érzékeli, ha az anyag eltakarja a hátsó papírerzékelőt a „Tekercs” és „Él” módban; ha letiltva van, a hátsó papírerzékelő nem működik. Megjegyzés: A hátsó papírerzékelő csak „Tekercs” és „Él” módban működik.	Engedélyezés Letiltás	Engedélyezés

Skála hossza	Rögzített skála, kizárólag karbantartási célokra.		
Skála szélessége			
Képméretezés hossza	A hordozó vastagsága miatt előforduló hordozó hosszának és szélességének képméretarányának beállításához. A számláló az ideális hossz, a nevező pedig a kapott eredményből mért tényleges hossz.		
Képméretezés szélessége	Például egy 500,0 mm hosszú vonal vágása. Az eljárás a következő: 1. Nyomja meg a [BAL NYÍL] gombot a számláló kiválasztásához, és válassza ki az 500,0 mm-t, 2. Vágja le a hosszúságot egy grafikus fájl elküldésével. 3. Mérje meg a hosszúságot, majd a [JOB B NYÍL] gombbal a nevező kiválasztásához, majd 4. Nyomja meg a [FEL NYÍL / LE NYÍL] gombokat a tényleges hosszúság értékeinek megváltoztatásához.		
DHCP	Megjeleníti az IP-címet a TCP/IP konfigurációhoz		Letiltás
IP-cím	Megjeleníti a vágóplotter IP-címét.		
MAC-cím	Megjeleníti a vágóplotter MAC-címét.		
Sablonvágás/Kiss Cut	A vágási vonal mentén történő die cut/kiss cut végrehajtásához jelölje ki a kontúrt zöld színnel (RGB 255), és állítsa be a hosszúságot és az erősséget a vezérlőpanelen (a részleteket lásd a 4.9. fejezetben).	Hossz: 0,2–9 mm Erő: 45 g–450 g	
Szakaszos vágás	A hosszú szalagadatokat szakaszokra osztjuk, hogy jobb vágási minőséget érjünk el és növeljük a pontosságot. A felhasználók beállíthatják a szakaszt regisztrációs jelek alapján, vagy manuálisan is megadhatják az értéket.		
[VÁGÁS]			
Papír levágása	Ahhoz, hogy a feladat befejezése után az anyag automatikusan levágódjon, a nyílombokkal kell a szánokat a vágni kívánt pozícióba mozgatni, majd megnyomni a „levágás” gombot, és az automatikus levágó rendszer levágja az anyagot.		
Vágási típus	Az automatikus levágás elvégzéséhez válassza az automatikus levágó rendszert vagy a pengetartó levágást. A felhasználók megadhatják a levágási erőt/sebességet, ha a pengetartóval történő levágást választják. Megjegyzés: A pengetartóval történő levágás funkció pengét használ az anyag levágásához. A pengetartóval történő levágás funkció végrehajtásához hosszabbító tartóra és pengével ellátott pengetartóra van szükség.	Automatikus leválasztó rendszer, pengetartóval történő leválasztás	Automatikus levágó rendszer

4. fejezet Működés

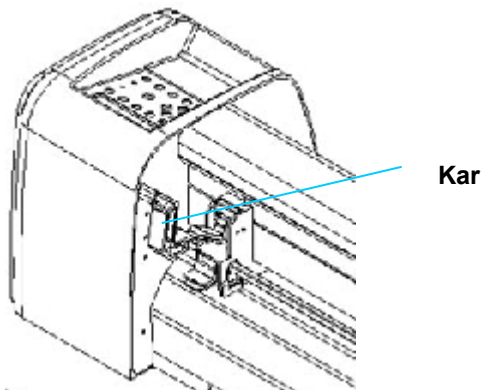
4.1 Hordozó betöltése

4.1.1 Lapos hordozó betöltése

A hordozó megfelelő betöltéséhez kövesse az alábbi eljárást:

1. lépés

A vágóplotter jobb felső sarkán található kart használva emelje fel vagy engedje le a szorítóhengereket. Húzza a kart előre, amíg kattánó hangot nem hall, ekkor a szorítóhengerek felemelkednek (4-1. ábra).



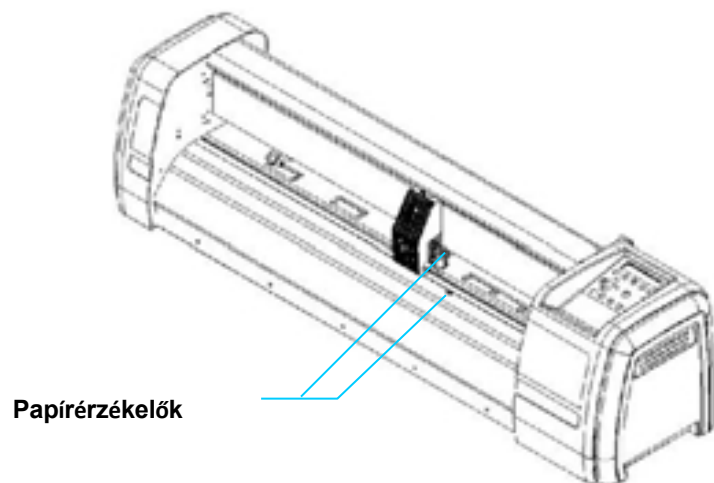
4-1. ábra

2. lépés

Helyezze a hordozót a nyomólemeze, és csúsztassa be a szorítóhengerek alá előlről vagy hátulról. A nyomólemez kiterjesztésén található **igazító vonalzó**k segítenek a hordozó pontos beállításában.

Megjegyzés:

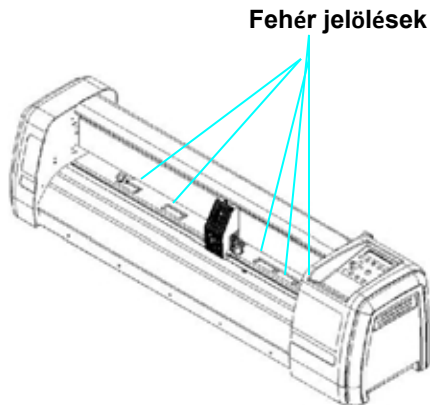
A hordozó betöltésekor ügyeljen arra, hogy az eltakarja a nyomólemez papíradatolóit. A két papíradatoló közül legalább az egyiket (4-2. ábra) el kell takarnia. Amint a hordozó eltakarja az adatolót, a vágóplotter automatikusan meghatározza a hordozó szélességét és hosszát.



4-2. ábra

3. lépés

Ezután kézzel állítsa a szorítóhengereket a megfelelő helyzetbe. Ügyeljen arra, hogy a szorítóhengerek a rácsos henger felett legyenek. A felső vezetópályán található **fehér jelölések** jelzik a rácsos hengerek helyét (4-3. ábra).

**4-3. ábra****4. lépés**

Tolja hátra a kart a szorítóhengerek leengedéséhez.

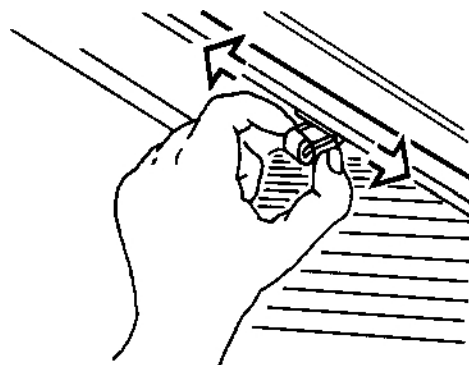
5. lépés

Kapcsolja be a készüléket, a szerszámtartó automatikusan megméri a hordozó méretét. Ekkor a vágófej megkezdja a munkát.

Megjegyzés:

A pozíciót mindig a szorítóhenger felemelt állapotában állítsa be.

A szorítóhengert a szorítóhenger-tartó hátsó részénél megfogva mozgassa. Ne az elülső gumihengert fogva mozgassa (4-4. ábra).

**Helytelen****4-4. ábra**

Megjegyzés:

A pontos hordozószélesség-érzékelés érdekében kérjük, húzza fel az összes szorítóhenger alját (4-5. ábra), mielőtt a kart hátrafelé nyomná.



Húzza fel az alját a rögzítés feloldásához

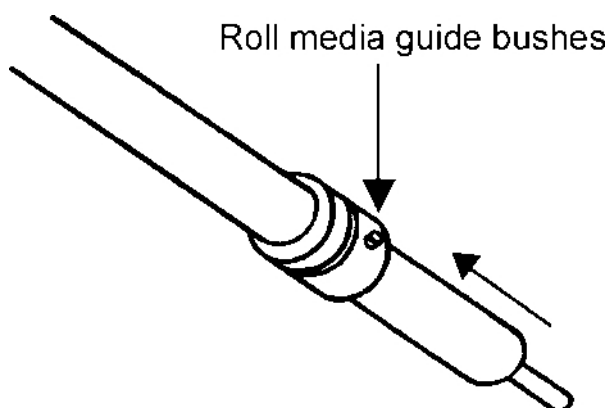
ENGEDÉLYEZ

4-5. ábra

4.1.2 A tekercs hordozó betöltése

1. lépés

Helyezze a tekercses hordozó vezető perselyeit a két tekercstartóra (4-6. ábra).



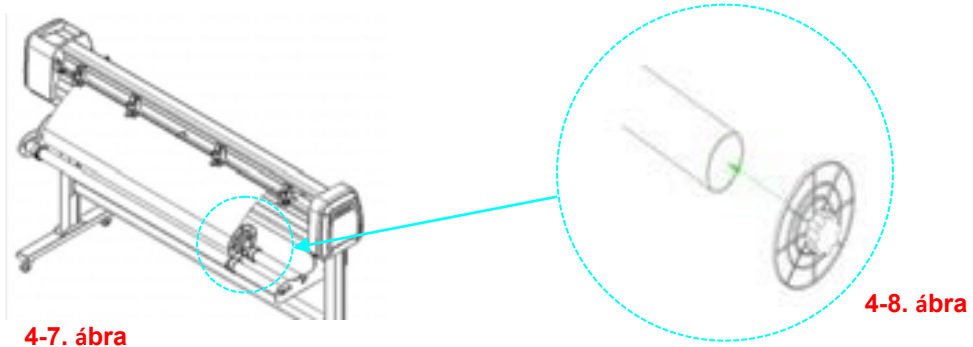
4-6. ábra

2. lépés

-- A lehetőség (Hordozóperemek használata) (Ajánlott)

Helyezzen be egy tekercs hordozóperemet minden tekercs végére, és húzza meg a csavart, amíg a tekercs szilárdan rögzül (lásd 4-7. ábra).

Ezután helyezze a tekercs hordozót a tekercstartókra. Állítsa be a tekercs hordozó helyzetét úgy, hogy a hordozóperemek a tekercstartó vezetőperselyeinek hornyaiban tudjanak futni (4-8. ábra)

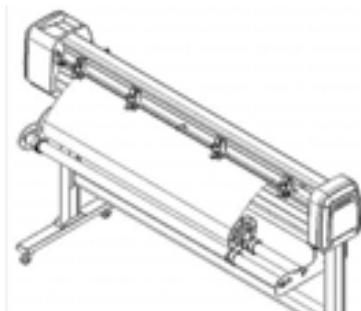


4-7. ábra

4-8. ábra

-- **B opció**

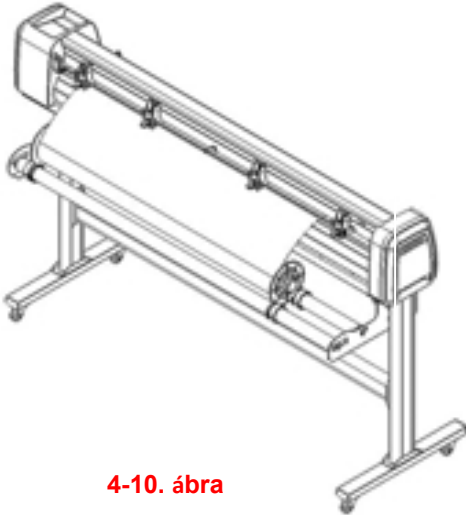
Helyezze be a két tekercstartót a tekercses hordozó-tartóba, majd helyezze a tekercses hordozót közvetlenül a két tekercstartó közé (4-9. ábra).



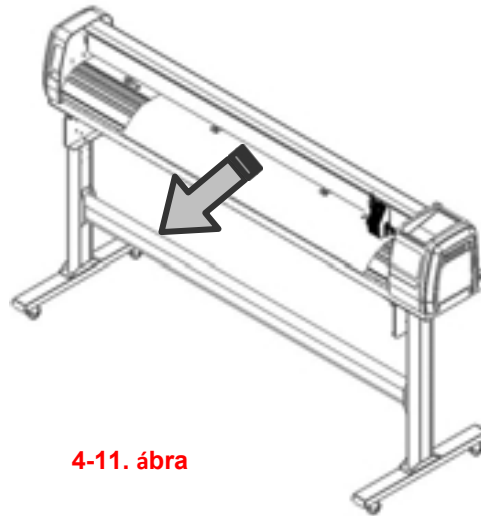
4-9. ábra

3. lépés

Helyezze be a hordozót a nyomólemeze. Kérjük, olvassa el a „4.1.1 Lapos hordozó betöltése” című részt. A tekercs hordozó betöltése után simítsa le a hordozót a nyomólemeze, és szorosan fogja meg a tekercs hordozó elülső szélét (4-10. ábra).



4-10. ábra



4-11. ábra

4. lépés

Fordítsa lefelé a tekercsot, hogy egyenletes feszesség legyen a hordozón (4-11. ábra)

5. lépés

Mozgassa a szorítóhengereket a kijelölt helyre, és vegye figyelembe, hogy a szorítóhengereknek a rácsos dobok felett kell elhelyezkedniük.

6. lépés

Tolja hátra a kart a szorítóhengerek leengedéséhez.

7. lépés

Rögzítse a tekerstartó vezetőperselyeit a tekerstartón a tekercs hordozóanyagának rögzítéséhez.

8. lépés

Kapcsolja be a készüléket, és válassza ki az egyszeri beállításhoz megfelelő Roll (Tekercs), Edge (Él) vagy Single (Egyedi) módot, vagy állítsa be a Sizing Setting (Méretbeállítás) menüben az Default Roll (Alapértelmezett tekercs) opciót, így a gép bekapcsolásakor a rendszer automatikusan elvégzi a tekercs típusának méretbeállítását. Ezután a vágóplotter készen áll a munkára.

9. lépés

A hordozó eltávolításához kövesse a fenti lépéseket fordított sorrendben.

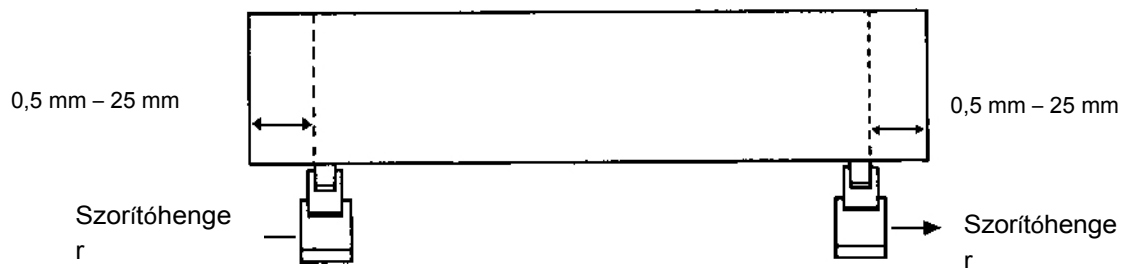
Megjegyzés:

Győződjön meg arról, hogy a hordozó feszessége egyenletesen oszlik el balról jobbra. Ha a hordozó nem lenne elég szorosan a nyomólemezhez rögzítve, az nyomkövetési problémákat okozhat!

4.2 Nyomkövetési teljesítmény

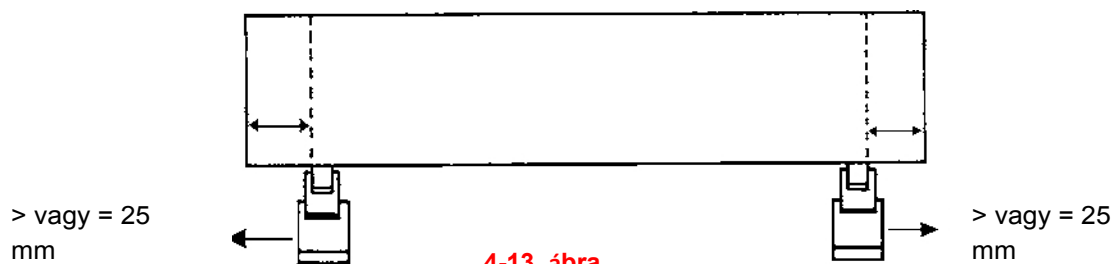
A hosszú nyomtatási feladatoknál a legjobb követési teljesítmény elérése érdekében az alábbiakban leírt fontos hordozóbetöltési eljárásokat javasoljuk:

Ha a hordozó hossza kevesebb, mint 4 méter, hagyjon 0,5–25 mm-es margót a hordozó bal és jobb szélén (4-12. ábra).



4-12. ábra

Ha a hordozó hossza meghaladja a 4 métert, hagyjon legalább 25 mm-es margót a hordozó bal és jobb szélén (4-13. ábra).



4-13. ábra

További részletekért lásd a „4.5 Hosszú vonal rajzolása” című bekezdést.

4.3 Vágási erő és eltolás beállítása

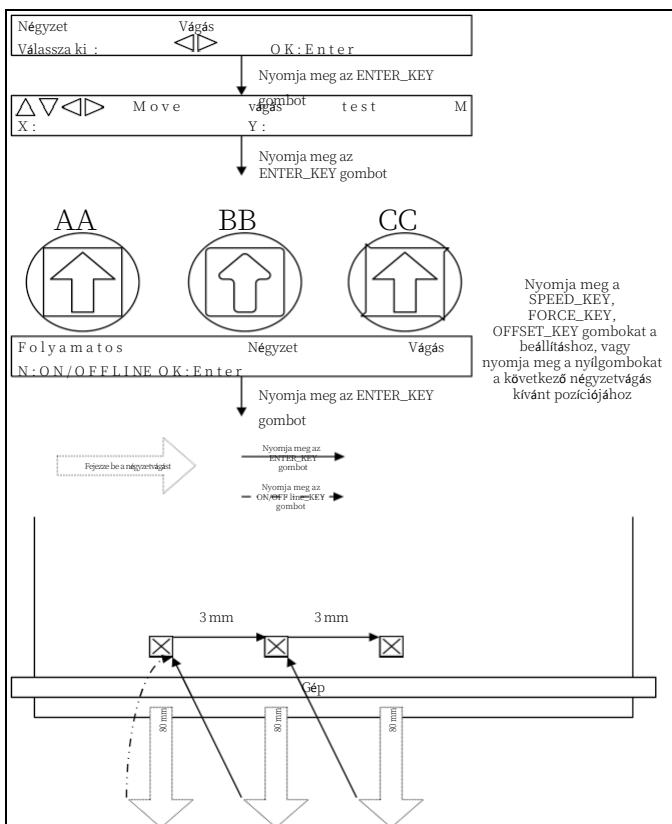
Mielőtt elküldené terveit vágásra, elvégezhet egy „vágási tesztet” a megfelelő vágási eredmények elérése érdekében. A „vágási tesztet” addig kell ismételni, amíg meg nem találja a hordozóhoz megfelelő vágási beállításokat.

A hordozó méretének beállítása után nyomja meg a [CUT TEST] gombot a „négyzetes vágás” kiválasztásához, majd nyomja meg az [ENTER KEY] gombot a megerősítéshez.

A vágási teszt alapértelmezett vágási ereje és eltolási értéke rendre 80 gf és 0,275 mm. Nyomja meg a [NYÍL GOMBOT], hogy a szerszámtartót a kívánt pozícióba mozgassa. Ezután nyomja meg az [ENTER GOMBOT] a vágási teszt elvégzéséhez.

Megjegyzés: Ugyanakkor az új origó is a vágási teszt pozíciójára van beállítva.

A vágási teszt befejezése után megjelenik egy minta. Húzza le a mintát, hogy megnézze, könnyen elválasztható-e a hordozóalapról. Ha igen, akkor a beállított szerszámnyomás megfelelő. Ha nem, vagy a hátsó papírt is átvágta, nyomja meg a [FORCE KEY] gombot a szerszámnyomás beállításához, amíg el nem éri az optimális értéket (4-14. ábra).



Ha a minta BB vagy CC elrendezésűnek tűnik, nyomja meg az [OFFSET KEY] gombot, és állítsa be az eltolási értéket, amíg meg nem jelenik az AA minta.

4-14. ábra

4.4 Hogyan vágjunk 3 mm-es betűket

A jó minőségű eredmény elérése érdekében keskeny hordozó használata ajánlott. Ha azonban széles hordozót használ, akkor:

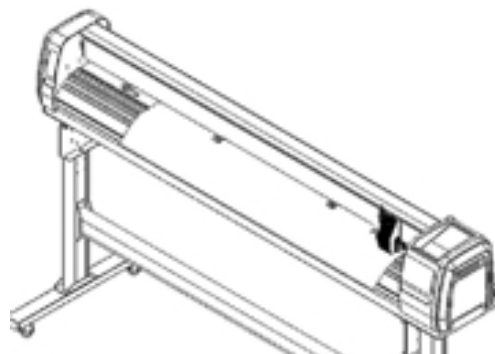
1. Helyezze el a két szorítóhengert a vágási terület mindkét széléhez a lehető legközelebb.
2. Győződjön meg arról, hogy a betöltött hordozó laposan fekszik, és egyenletes feszességgel van a vágóasztalon.
3. Ajánlott működési beállítások:

Szerszámnyomás: 55 gf. (vagy az anyagtól függően) Vágási
sebesség: 45-50 cm/sec
Szerszám felgyorsulási sebessége: 45–60
cm/másodperc Sima vágás: Letiltva
Minőség: Kis betű

4.5 Hogyan készítsünk hosszú vágást

Ha hosszú vágást készít egy nehéz és széles viniltekercsből vagy papírból, akkor az „AUTO UNROLL MEDIA” funkciót kell használnia. A következő paraméterbeállítások segítenek a felhasználóknak a legjobb vágási minőség elérésében. A tényleges kimeneti minőség eltérhet, ha különböző típusú anyagokat használ

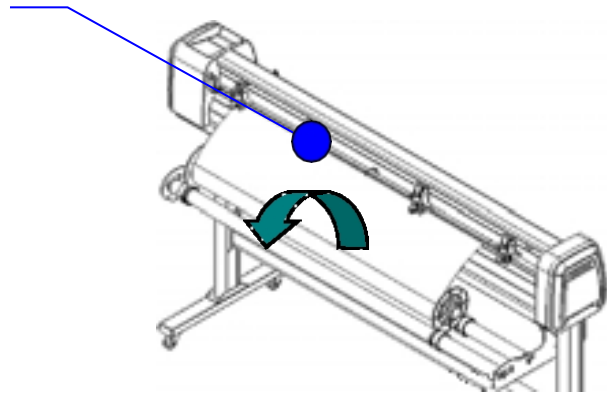
1. Ha a grafika hossza 3 és 5 m között van, a vágási sebességet célszerű 72 cm/sec alá csökkenteni, a vágási minőséget pedig Normálra állítani.
2. Ha a hossza meghaladja az 5 métert, vagy ha az anyag típusa nehezen vágható, célszerű tovább lassítani a vágási sebességet.
3. A tekercs hordozó betöltése után ebben a szakaszban az összes nyomógörgő felemelkedik, a hordozót a vágóasztalon simítják, és a tekercs hordozó elülső szélét (4-15. ábra).



4-15. ábra

Ezután fordítsa lefelé a tekercset, hogy egyenletes feszesség alakuljon ki a hordozón (lásd 4-16. ábra)

Győződjön meg arról, hogy a hordozó feszessége egyenletesen oszlik el balról jobbra. Ha a hordozó nem feszül elég szorosan a nyomólemezhöz, az nyomkövetési problémákat okozhat.



4-16. ábra

4. Kapcsolja be a szorítóhengereket.
5. Rögzítse a tekercs hordozóján lévő tekercsvezető perselyeket a tekercs rögzítéséhez.
6. A penge kiálló hosszának hosszabbnak kell lennie, mint a vinil vastagsága. (Kérjük, ellenőrizze a „Penge specifikáció: A szerszámról” című részt a függelékben.) Miután figyelembe vette a fenti pontokat, élvezheti a hatalmas táblák gyártását!

4.6 A vágási feladat befejezése után

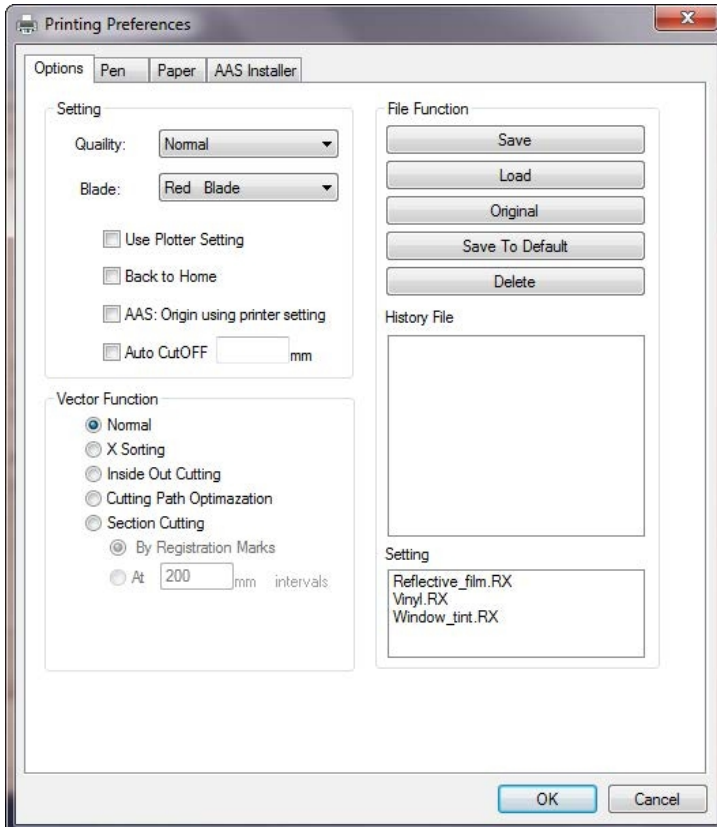
A vágási feladat befejezése után emelje fel a lapbetöltő kart, majd vegye ki az anyagot. A kész munkát a Safe Blade (szabványos tartozék) segítségével is levághatja a készvezető mentén. (4-17. ábra). Vagy mozgassa a szánót arra a pozícióra, ahol le szeretné vágni az anyagot, majd nyomja meg a vezérlőpanelen a „CUT OFF” gombot. Az anyag automatikusan levágásra kerül.



4-17. ábra

4.7 RX II sorozatú nyomtató illesztőprogram beállítása

4.7.1 RX II sorozat Nyomtató illesztőprogram beállításai > Opciók oldal



Beállítás: Az alkalmazástól vagy a kívánt eredménytől függően a következő beállításokat állíthatja be.

Minőség:

[Alacsonyabb sebesség / jobb minőség – Magasabb sebesség / alacsonyabb minőség]

A „Vágási minőség” beállítási funkcióval a vektoros mód minőségi és sebességi beállításait az adott feladatnak megfelelően állíthatja be és egyensúlyba hozhatja. A „Vázlat” mód a legnagyobb kimeneti sebességet biztosítja, de a minőség rovására megy.

A Kis betűs mód viszont a legjobb minőséget biztosítja, de a kinyomtatási sebességet rontja. Ne feledje, hogy a sebesség és a minőség között általában kompromisszumot kell kötni.

Kés:

Válassza ki a feladathoz használt penge típusát.

Plotter beállítások használata:

A paraméterek beállításai a vezérlőpanelen megadottaknak megfelelően kerülnek beállításra.

Vissza a kiindulási ponthoz:

Ha ezt az opciót választja, a szán visszatér az eredeti pozícióba.

Automatikus levágás:

Ez a funkció lehetővé teszi a felhasználók számára, hogy a vágót úgy állítsák be, hogy minden feladat befejezése után levágja a hordozót, így könnyen beállítható a felügyelet nélküli munkafolyamat a tömeggyártáshoz. Az anyag automatikusan levágásra kerül, miután rákattint az Automatikus levágás funkcióra a GCC illesztőprogramban, és beállítja a vágási kép és a levágási vonal közötti távolságot.

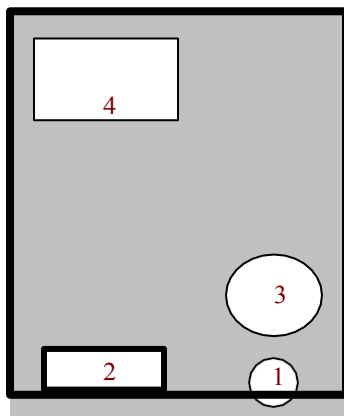
Az alapértelmezett érték 10 mm, ami azt jelenti, hogy az anyagot a kép 10 mm-es részétől vágják le. A levágási funkció értéke állítható. Az értéket igényeinek megfelelően 0 mm és 100 mm között állíthatja be.

Vektor funkció**1. Normál:**

Ez az alapértelmezett vektorfunkció-beállítás. A vágási sorrend az alkalmazás szoftverben létrehozott grafikák sorrendjétől függ.

2. X rendezés:

A vágási sorrend az origótól az x-tengelyen legközelebb eső objektumon alapul. Az alábbi példában a vágási sorrend 1, 2, 3, 4 lesz (lásd a 4-20. ábrát).



4-19. ábra

3. Belső-külső vágás:

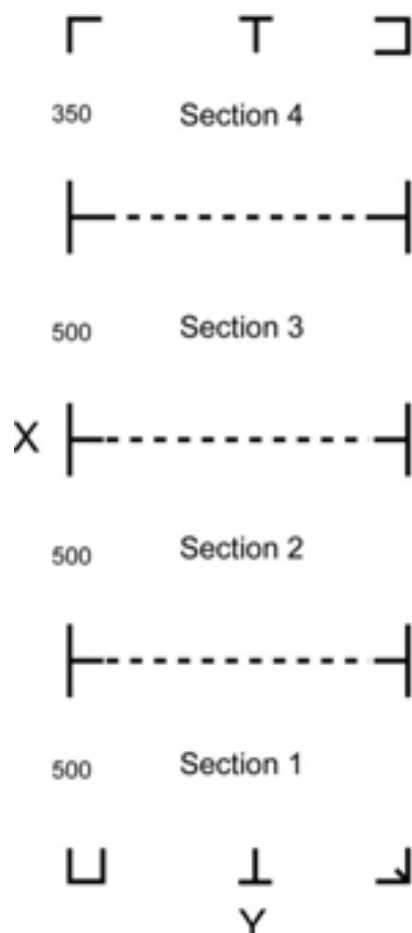
Ha olyan vektoros vágási feladatot hajt végre, amelyben a kép egy vektoros vágási területet tartalmaz, amely egy másik vektoros vágási területen belül helyezkedik el, válassza az Inside-out (Belülről kifelé) rendezési módot. Ez a mód automatikusan utasítja a nyomtató illesztőprogramot, hogy a belső vektoros képet dolgozza fel, és kifelé haladjon. Ez a beállítás mindig automatikusan arra utasítja a vágót, hogy a legbelső vektoros alakzathoz kezdje a vágást, és kifelé haladjon.

4. Vágási útvonal optimalizálása:

Ez a beállítás minimalizálja a feldolgozási időt. Ha ezt a beállítást választja, a nyomtató illesztőprogram elemzi a képet, és automatikusan meghatározza a kép feldolgozásához leghatékonyabb útvonalat.

5. Szekcióvágás:

A felhasználók szakaszos vágással hosszú képet hozhatnak létre, ami stabilabbá teheti a vágást és kiváló vágási minőséget eredményezhet. A felhasználók beállíthatják a szakaszt regisztrációs jelek alapján, vagy manuálisan is megadhatják az értéket. Amikor a plotter befejezi a vágást az 1. szakaszban, folytatja a vágást a 2. szakaszban. A kép az alábbiak szerint jelenik meg:



Fájlfunkció (Opciók oldal):

A fájlfunkciók részben különböző vágási paramétereket kezelhet. Ez a rész hasznos, ha ismétlődő feladatokat hajt végre különböző objektumokon, mivel lehetővé teszi a gyakran használt vágási paraméterek mentését és későbbi betöltését.

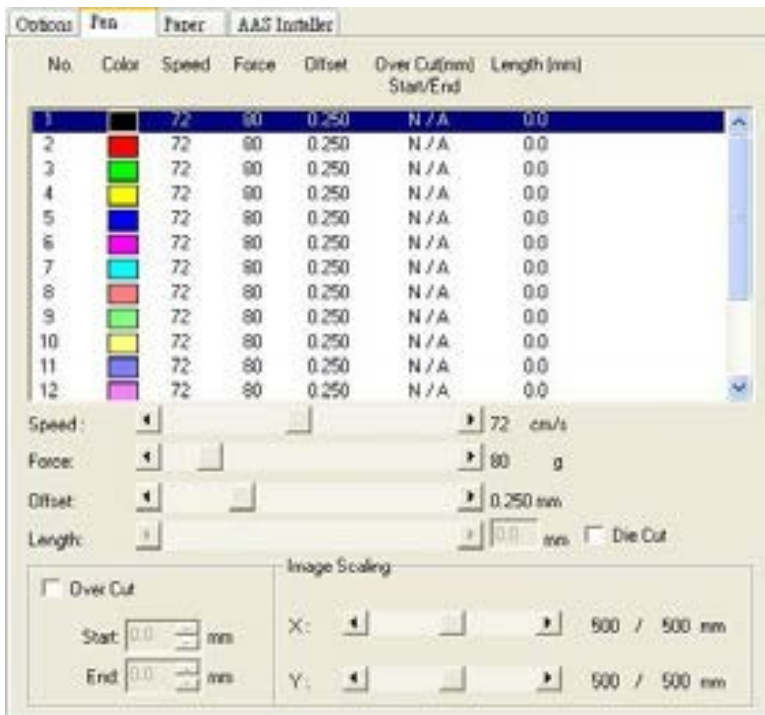
- **Egyéni hordozók:** Ez a szakasz felsorolja a legutóbb létrehozott és használt paraméterbeállítások fájljait. Több mint 50 fájlt menthet el a vágási feladatok egyszerűsítése érdekében.
- **Alapértelmezett:** Ez a szakasz tartalmazza azokat a referencia beállításokat, amelyek a legjobb vágási eredmények elérése érdekében alkalmazhatók a hitelesített anyagok esetében. Felhívjuk figyelmét, hogy a beállítási értékeket az egyes anyaggyártók szerint esetleg módosítani kell.
- **MENTÉS:** Ez a funkció a jelenlegi nyomtatóillesztő-program paraméterbeállításait egy fájlba menti a számítógép megadott helyére. (A mentett paraméterbeállítási fájlok az RX II sorozat kiterjesztéssel lesznek ellátva)
- **BETÖLTÉS:** Ez a funkció lehetővé teszi a korábban mentett nyomtató-illesztőprogram paramétereinek betöltését.
- **ORIGINAL:** Ez a funkció betölti a nyomtató illesztőprogram gyári alapbeállításait.
- **ALAPÉRTELMEZETTÉ MENTÉS:** Ez a funkció lehetővé teszi az aktuális nyomtatóillesztő-program paramétereinek mentését alapértelmezett indítási beállításként.
- **TÖRLÉS:** Ez a funkció törli a „Egyéni hordozók” szakaszban kiválasztott fájlt, míg az „Alapértelmezett” szakasz beállításai nem törölhetők. Felhívjuk figyelmét, hogy a törlési funkció csak a „Egyéni hordozók” szakaszból távolítja el a fájlt, nem távolítja el az .RX fájlt a merevlemezéről. Ha teljesen el szeretné távolítani a fájlt a merevlemezéről, akkor azt manuálisan kell törölnie az operációs rendszeréből.

Megjegyzés:

Ha Windows 2000 vagy XP operációs rendszert használ, akkor a vágóparaméterek megfelelő mentéséhez győződjön meg arról, hogy rendszergazdai vagy rendszergazdai jogokkal rendelkező fiókkal jelentkezett be.

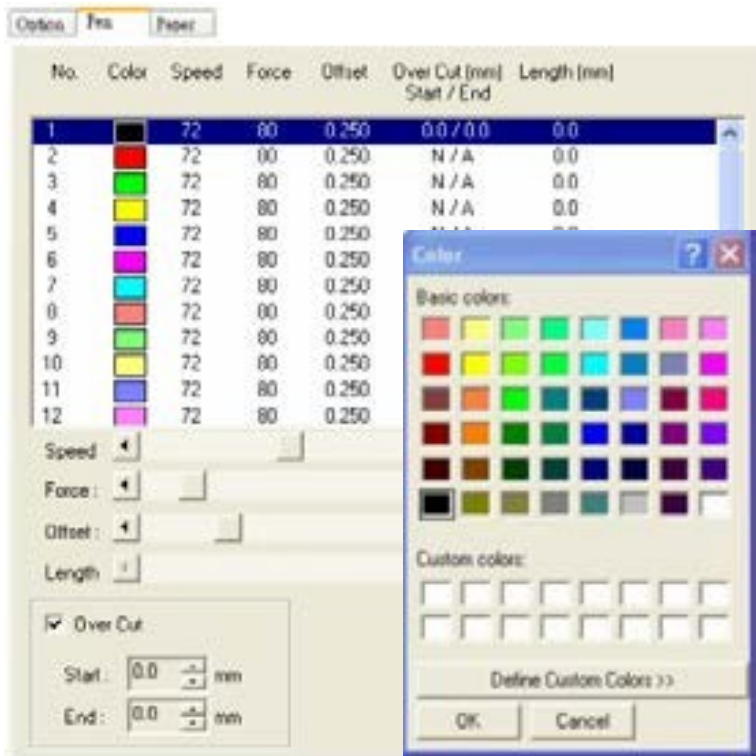
4.7.2 RX II sorozat Nyomatóillesztő-beállítások > Toll oldal

Az RX II sorozat 16 különböző színt használ a vágás során alkalmazott 16 különböző paraméterbeállítás, köztük a vágási sebesség, az erő és a penge eltolásának beállításainak jelölésére. Ezeket a színeket „tollaknak” nevezzük. Tekintse az egyes tollakat inkább kijelölt vágóbeállításoknak, mint színeknek. A fekete, piros és kék színekből álló képet az egyes színekhez kijelölt vágóbeállítások felhasználásával dolgozza fel a rendszer. A legfeljebb 16 különböző toll (vágóparaméter-beállítás) kihasználásához győződjön meg arról, hogy grafikus szoftvere felismeri és felhasználja a GCC RX II sorozat nyomatóillesztőprogramja által kijelölt 16 tollszínt (lásd a 4-21. ábrát).



4-21. ábra

Ha saját színeket szeretne megadni egy adott vágóbeállításához, akkor csak annyit kell tennie, hogy duplán rákattint az adott tollszíntre a tollmenüben, és megnyílik egy színkezelő ablak, ahol kiválaszthatja a „saját színek meghatározása” lehetőséget a saját színének meghatározásához (lásd az alábbi képet). Ez akkor hasznos, ha a kép olyan színekből áll, amelyek nem szerepelnek a tollmenü alapértelmezett színválasztékában, és a kép módosítása helyett egyszerűen csak a jelenlegi kép meglévő színei alapján szeretné hozzárendelni a vágóbeállításokat.



4-22. ábra

Megjegyzés:

A GCC RX II sorozatú illesztőprogram fájlként legfeljebb 16 tollszínt vagy különböző vágóparaméter-beállítást.

Sebesség (Toll oldal) [ALAPÉRTELMEZETT BEÁLLÍTÁS: 72 cm/másodperc]

A sebességcsúszka szabályozza a vágó működési sebességét 3–153 cm/másodperc tartományban. A GCC RX II sorozat maximális vágási sebessége 153 cm (60 hüvelyk) másodpercenként.

Erő (Toll oldal) [ALAPÉRTELMEZETT BEÁLLÍTÁS: 80 g]

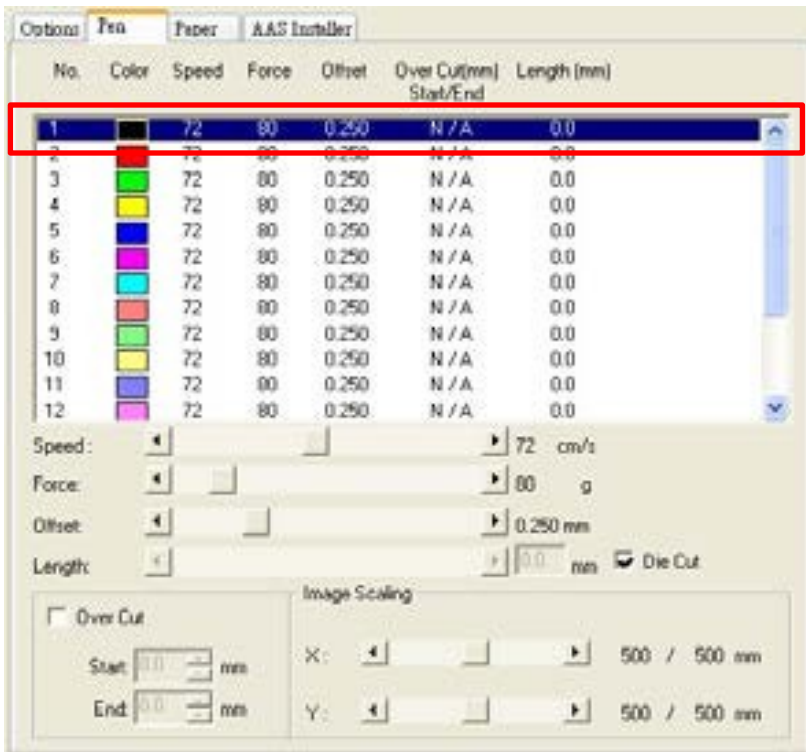
Az erőcsúszka szabályozza a vágási erőt működés közben, 0–600 g közötti tartományban.

Eltolás (Pen Page) [ALAPÉRTELMEZETT BEÁLLÍTÁS: 0,25 mm]

Az eltolás csúszka a használt pengétől függően szabályozza a penge eltolását.

Die Cut (Toll oldal)

A Die Cut funkció lehetővé teszi az anyag hátlapjának átvágását. Ehhez a funkcióhoz csak az első 8 tollat használhatja. Ha az 1. számú tollat választja, és rákattint a Die Cut funkcióra, a 9. számú toll az 1. számú tollá válik*, így ugyanazon vágási vonalhoz különböző paramétereket állíthat be. (4-24. ábra)

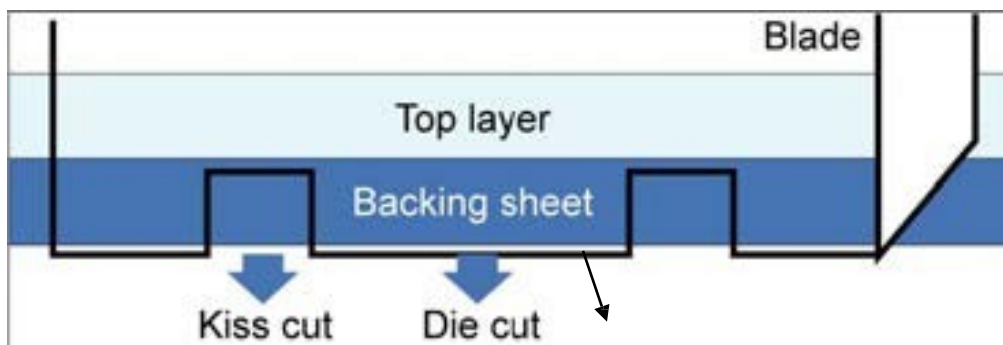


4-23. ábra



4-24. ábra

Az 1. toll és az 1.* toll esetében is szükség szerint beállíthatja az erő és a hosszúság paramétereit. Például:



4-25. ábra

1. toll*: Az anyag hátlapjának átvágása

1. toll: Csak a vinil átvágása

y



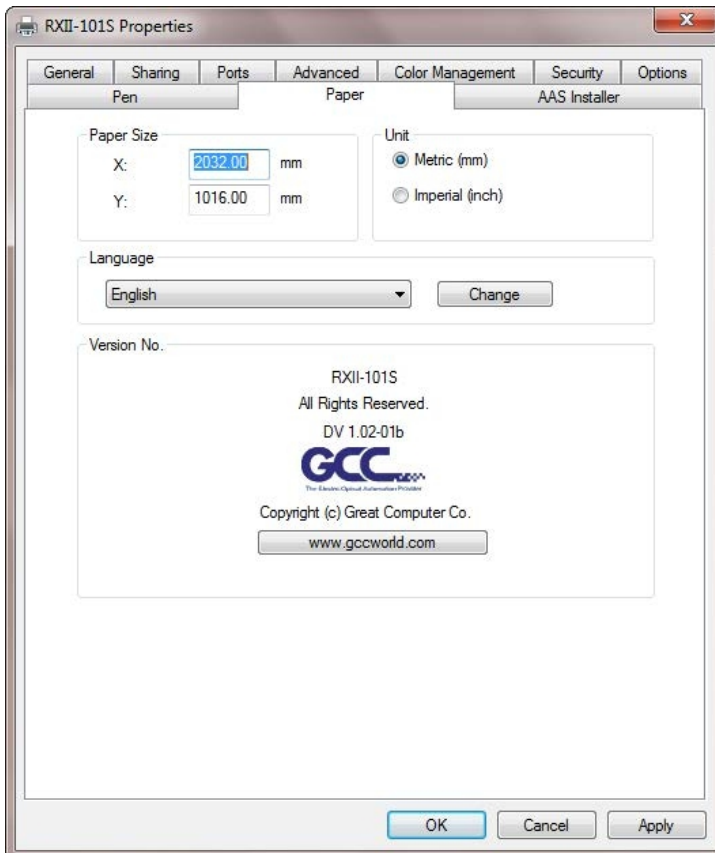
4-26. ábra

Matrica

Kép méretezése (Toll oldal)

A Képméretezés funkcióval beállíthatja a hordozó hosszának és szélességének képméretét, hogy csökkentse a vágási feladat feldolgozása során a különböző hordozók használata miatt a tényleges hossz és az ideális hossz között fennálló eltérést.

4.7.3 RX II sorozat Nyomtatóillesztő-beállítások > Papírlap



Papírméret (Papír oldal) [ALAPÉRTELMEZETT BEÁLLÍTÁS: Y = a gép szélessége; X automatikusan Y hosszának kétszeresére lesz beállítva]

A papírméret a teljes munkaterületet jelenti. Az X érték a hosszúságot, az Y érték a szélességet. A papírméretet a kép méretével megegyezően kell beállítani, így jobb vágási minőséget érhet el.

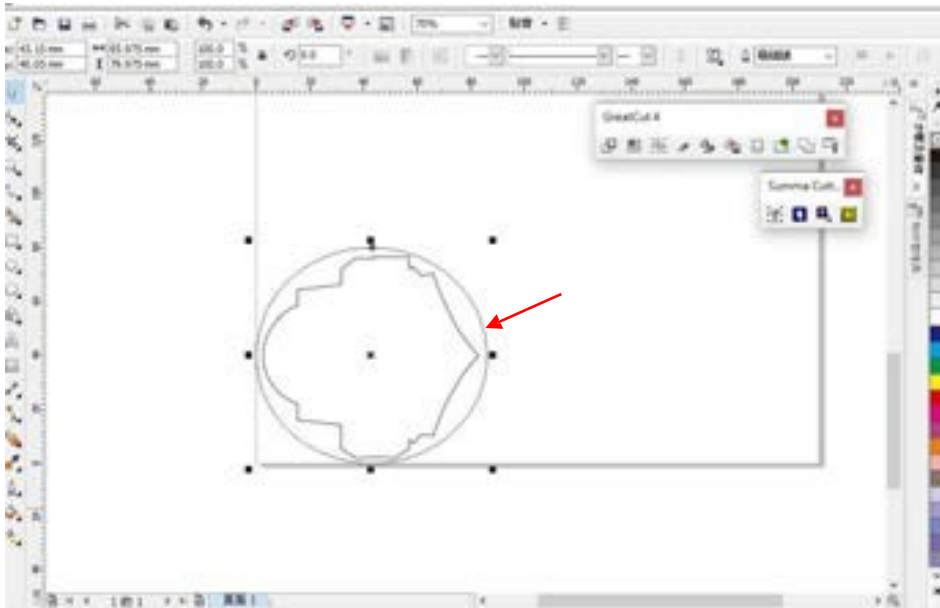
Mértékegység (Papírlap) [ALAPÉRTELMEZETT BEÁLLÍTÁS: Metrikus (mm)]

Itt beállíthatja a kívánt mérési szabványt, amelyet az RX II sorozatú nyomtató illesztőprogrammal szeretne használni. Választhat a metrikus és az angolszász szabványok közül.

4.8 Hogyan állítsa be a vágást/kiss cut-ot az Adobe Illustrator és a CorelDraw plug-in szoftverén keresztül

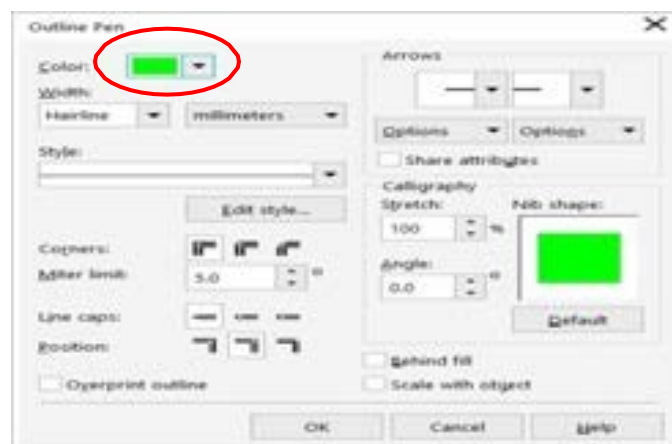
A die/kiss cut funkció lehetővé teszi két vágási paraméter meghatározását egy vágási vonalon belül. Ezt közvetlenül az Adobe Illustrator és a CorelDraw plug-in szoftverén keresztül állíthatja be, ahelyett, hogy az illesztőprogram beállításait módosítaná, ha a vonalat zöld színűre (RGB 255) állítja, majd a vezérlőpanelen beállítja a hosszúságot és az erőt.

1. Válassza ki a munkaterületen azt a kontúrt, amelyen die/kiss vágást szeretne végrehajtani.

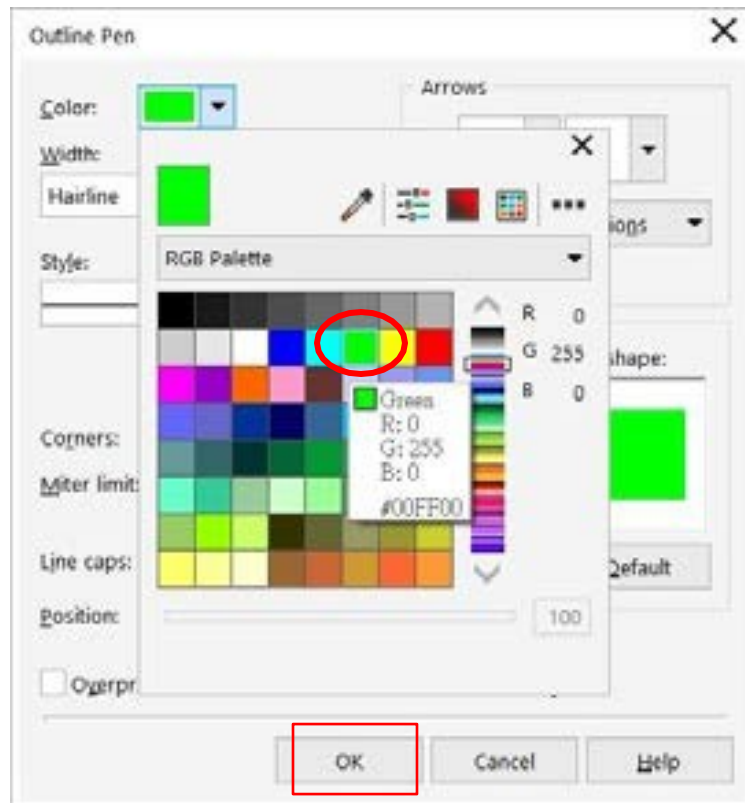


4-27. ábra

2. Állítsa a színt **zöldre (RGB 255)**, majd kattintson az „OK” gombra
(Megjegyzés: Csak a zöld színkód (RGB 255) azonosítható a die/kiss cut funkcióval, kérjük, ne válasszon más színt, mert ellenkező esetben a funkció nem fog működni)

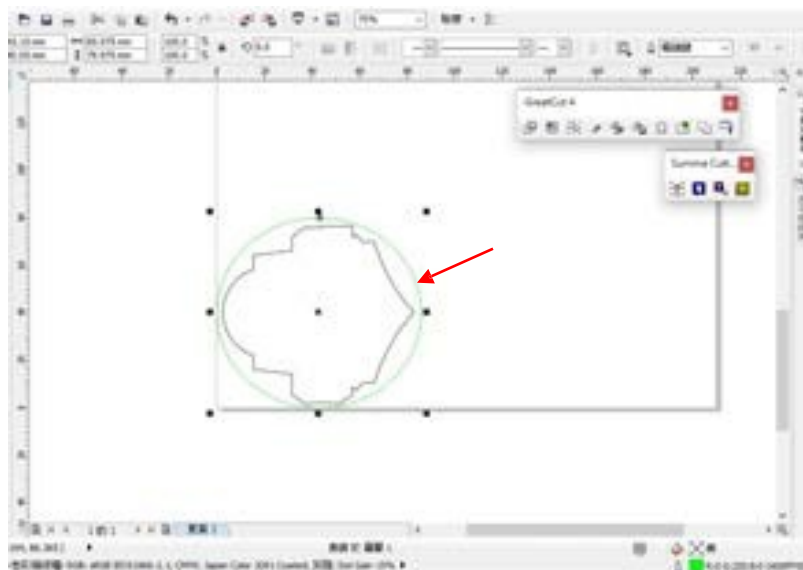


4-28. ábra



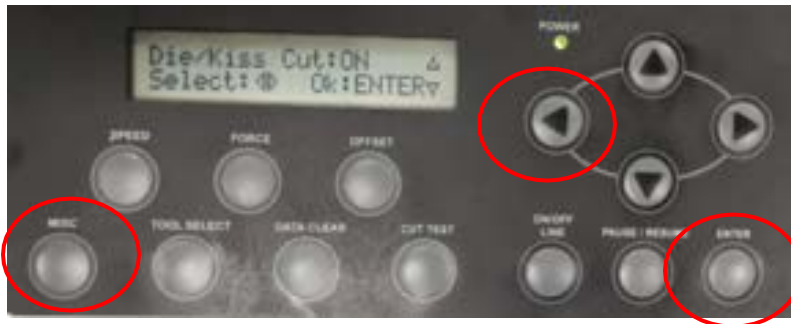
4-29. ábra

3. A kontúr színe zöldre változott.



4-30. ábra

4. Válassza az „On/Off Line” > „MISC” menüpontot, a nyílombokkal válassza ki a „Die/Kiss Cut” funkciót, majd nyomja meg az „Enter” gombot.



5. Kattintson a bal nyíl gombra a következő oldalra lépéshez, hogy beállítsa a hosszúság értékét (0,2 mm ~ 9,0 mm), majd kattintson az „ENTER” gombra.



6. Kattintson a bal nyíl gombra a következő oldalra lépéshez, állítsa be az erő értéket (45 g – 450 g), majd kattintson az „ENTER” gombra a beállítás befejezéséhez.



4.9 Hogyan készítsünk vágási fájlt vonalkód funkcióval

A vonalkód funkció lehetővé teszi a vonalkód grafikák és a vágási fájlok összekapcsolását. A vonalkód grafikák hozzáadásával a vágási fájlhoz a plotter automatikusan elvégezheti a vágásokat a vonalkódban kódolt információk alapján. Ez különösen hasznos tételvágás vagy speciális követelményeket támaztó vágási feladatok esetén, mivel nagyobb hatékonyságot és pontosságot biztosít.

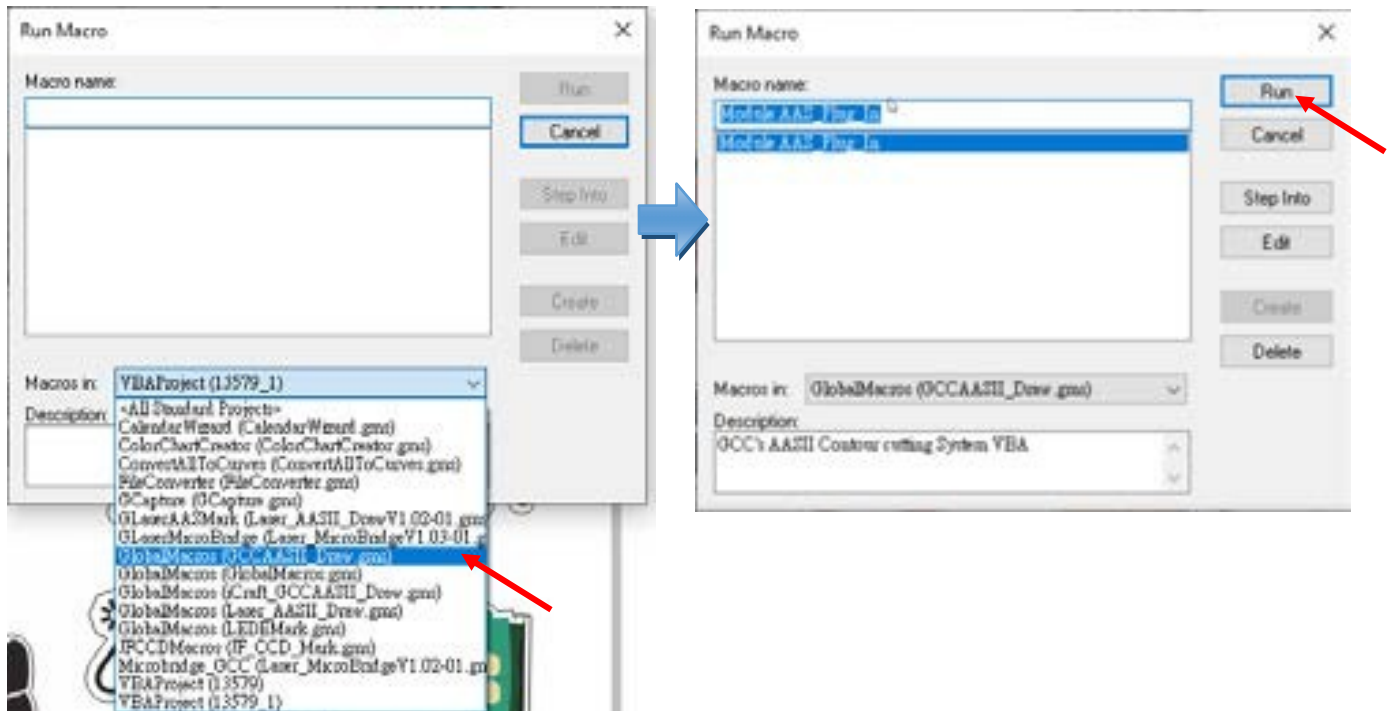
1. Importálja a vágni kívánt képet.



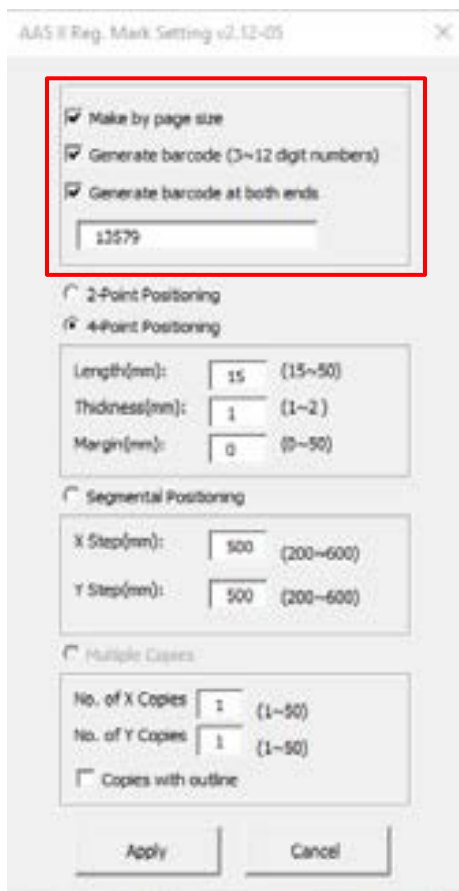
2. Lépjen az Eszközök -> Szkriptek -> Szkript futtatása... menüpontra.



3. Válassza a „GlobalMacros (GCCAASII_Draw.gms)” elemet, majd a Futtatás gombot.



4. Megnyílik az „AASII Reg. Mark Setting” ablak. Jelölje be a jelölőnégyzetet, majd kattintson az Alkalmaz gombra.



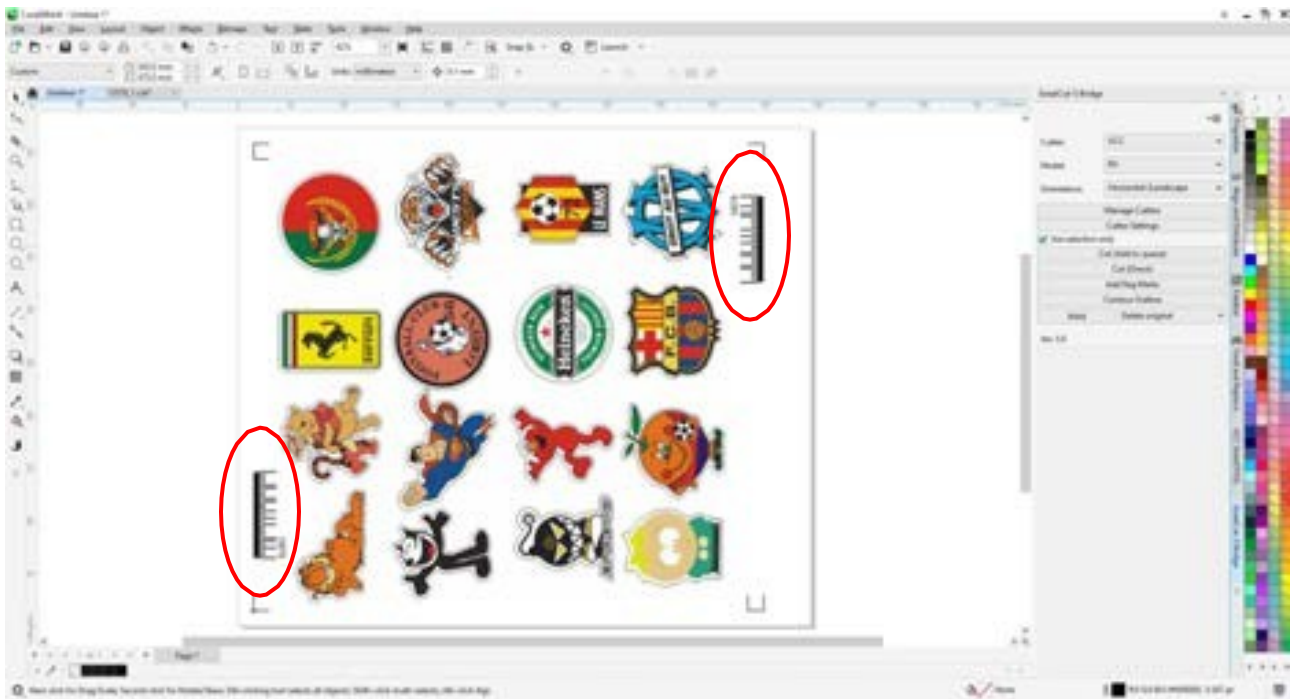
Megjegyzés:

Make by page size (Oldal mérete szerint): vonalkód generálása oldalanként.

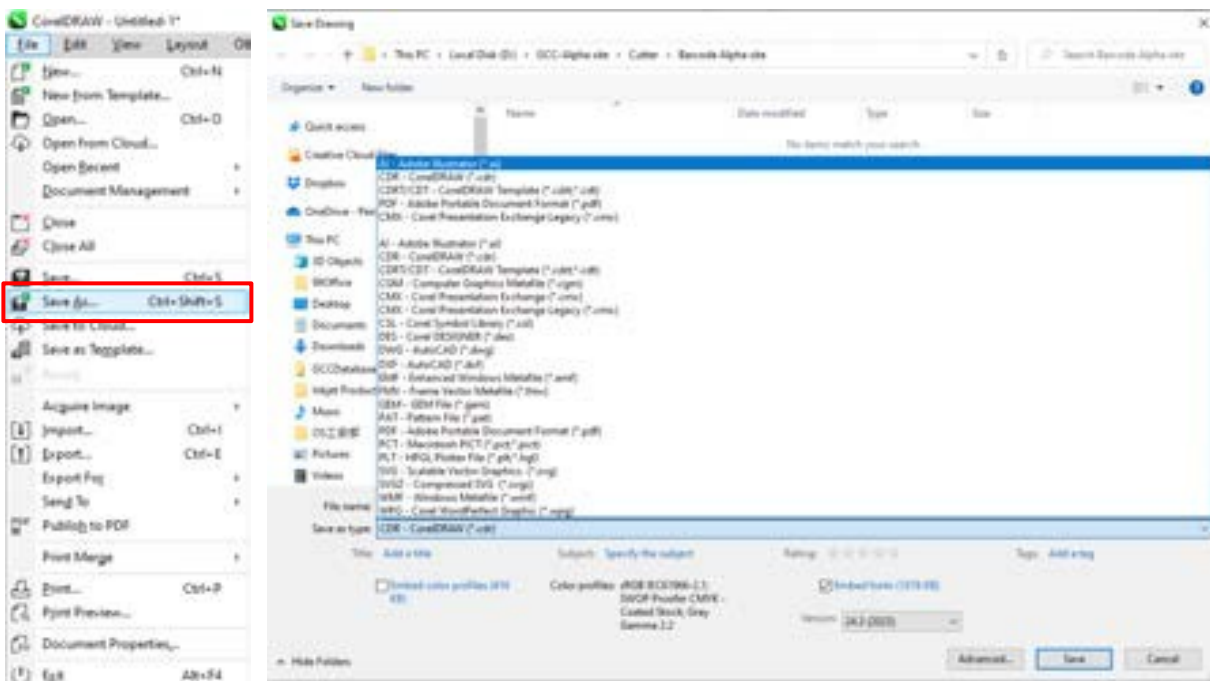
Vonalkód generálása (3–12 számjegy): a bevitt számokhoz kapcsolódó vonalkód generálása. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a vonalkód számának meg kell egyeznie a vágási fájl nevével.

Vonalkód generálása mindkét végén: vonalkódok generálása a kép mindkét végén.

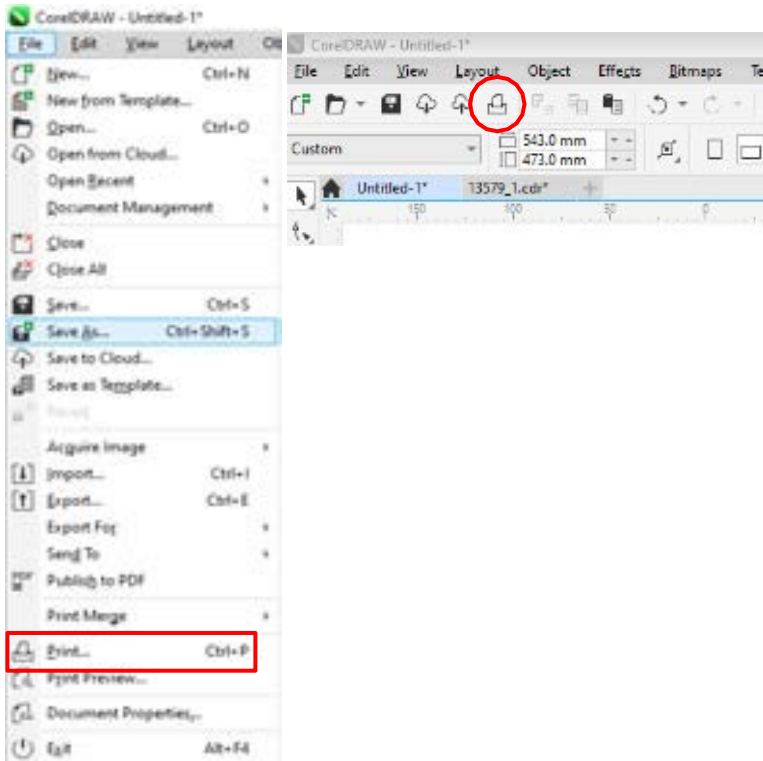
5. A vonalkód létrehozásra kerül.



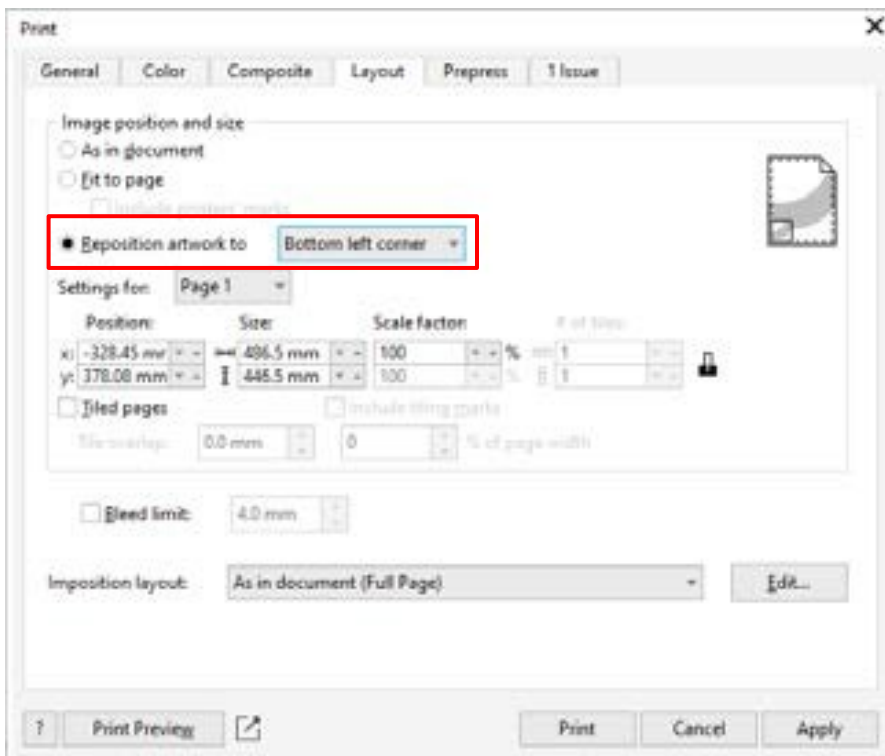
6. Lépjen a Fájlménü „Mentés másként...” opciójához, és válassza ki a nyomtatáshoz kívánt fájlformátumot. Nyomtassa ki a fájlt a nyomtatójával, hogy előkészítse a későbbi vágáshoz.



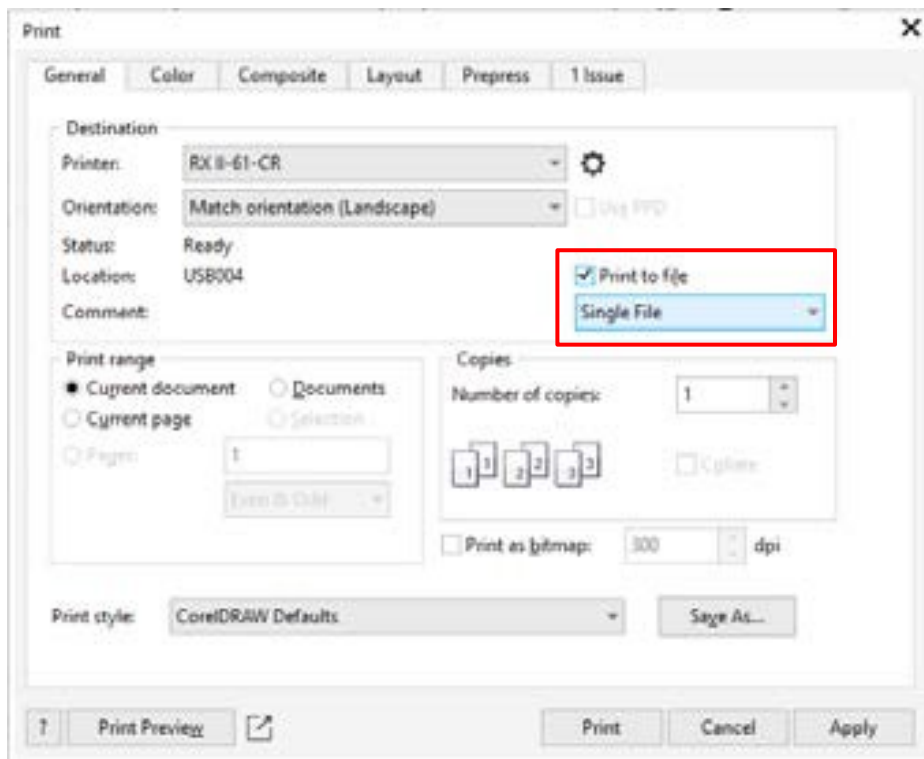
7. Lépjen a Fájlménü „Nyomtatás...” opciójához, vagy kattintson a „Nyomtatás” gombra a Nyomtatás ablak megnyitásához, hogy elmentse a vágási fájlt a vonalkód funkcióval.



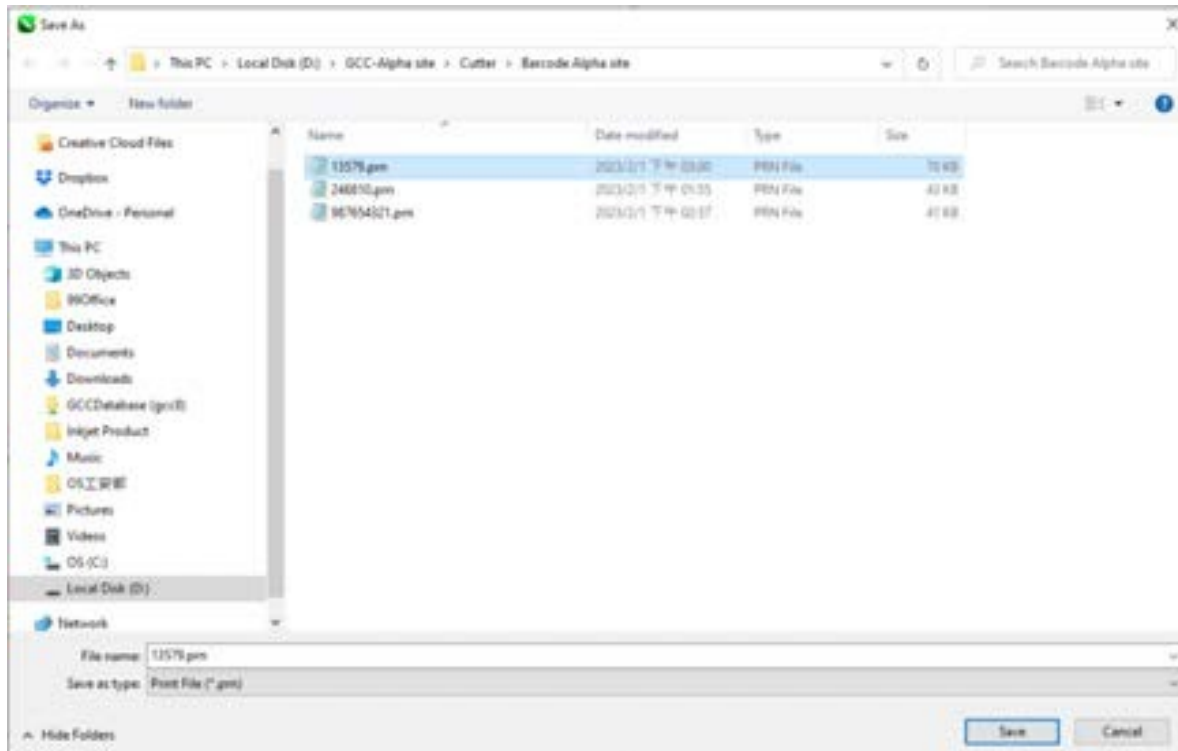
8. Lépjen az „Elrendezés” fülre, és állítsa be a „Grafika áthelyezése a bal alsó sarokba” opciót.



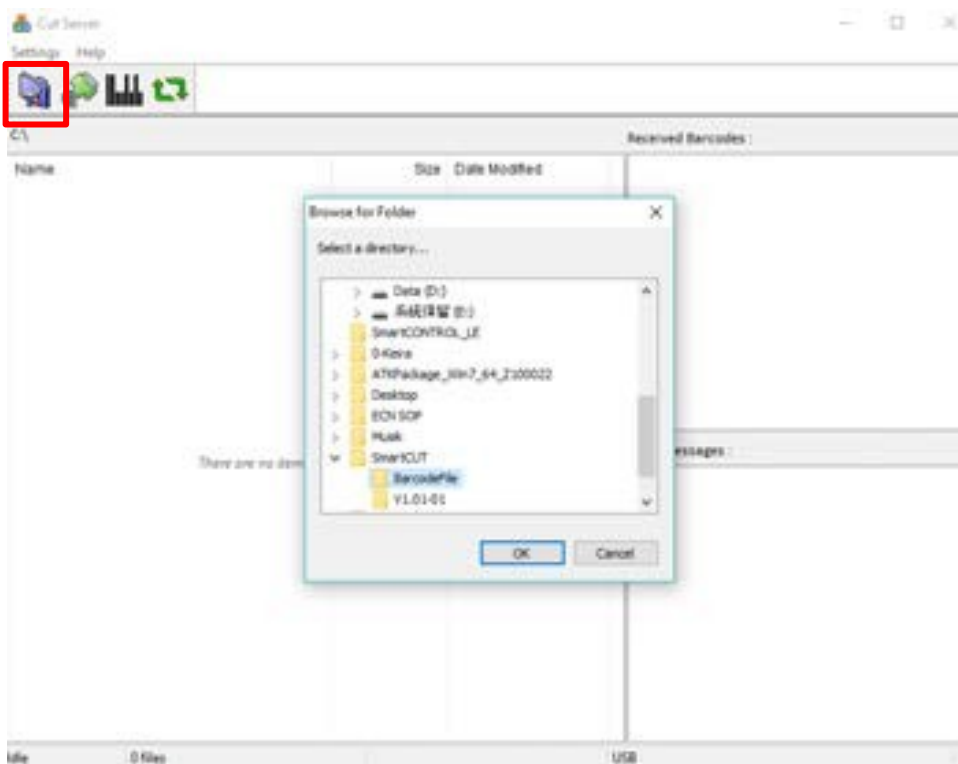
9. Lépjen az „Általános” fülre, jelölje be a „Nyomtatás fájlba” opciót, majd kattintson a Nyomtatás gombra.



Megjegyzés: győződjön meg arról, hogy a fájl neve megegyezik a 4. lépésben megadott vonalkód számával.



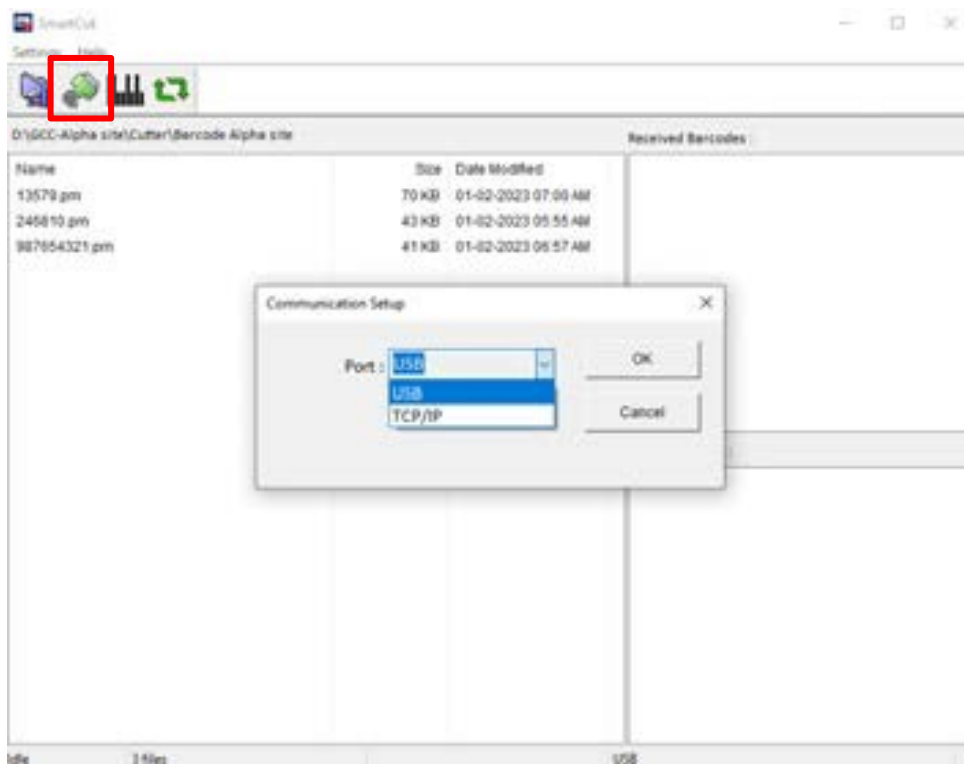
10. Nyissa meg a SmartCUT programot. Adja meg a mappa helyét a könyvtár beállításához, majd kattintson az OK gombra.



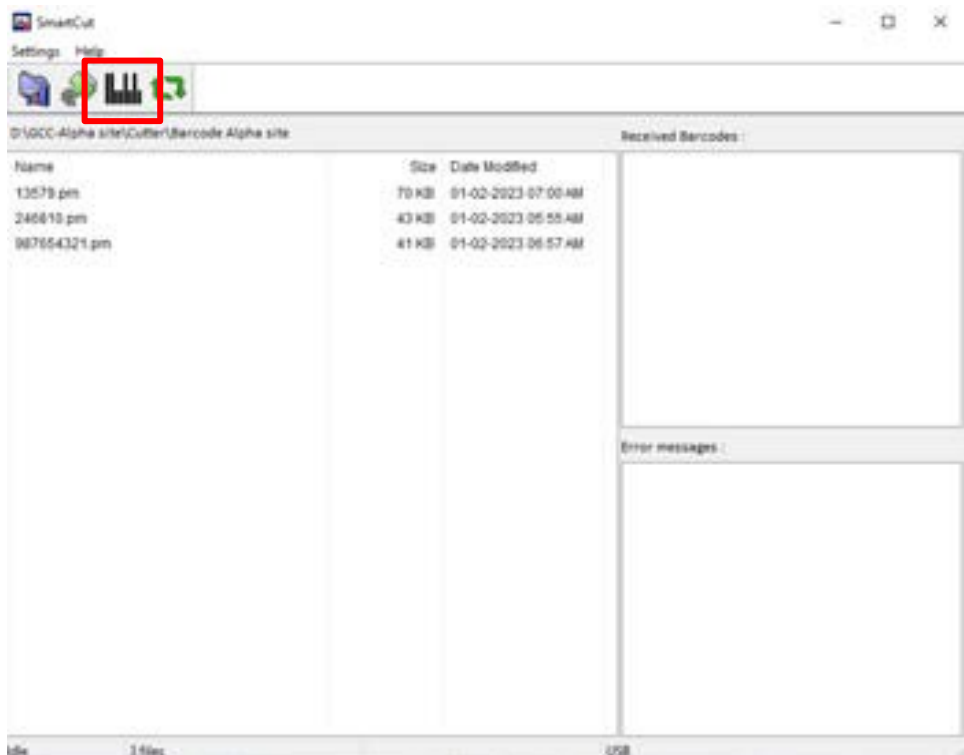
Megjelennek az összes fájl, amelyet a vágáshoz mentettek a vonalkód funkcióval ebbe a hot folderbe.



11. Állítsa be a kommunikációs portot, majd kattintson az OK gombra.



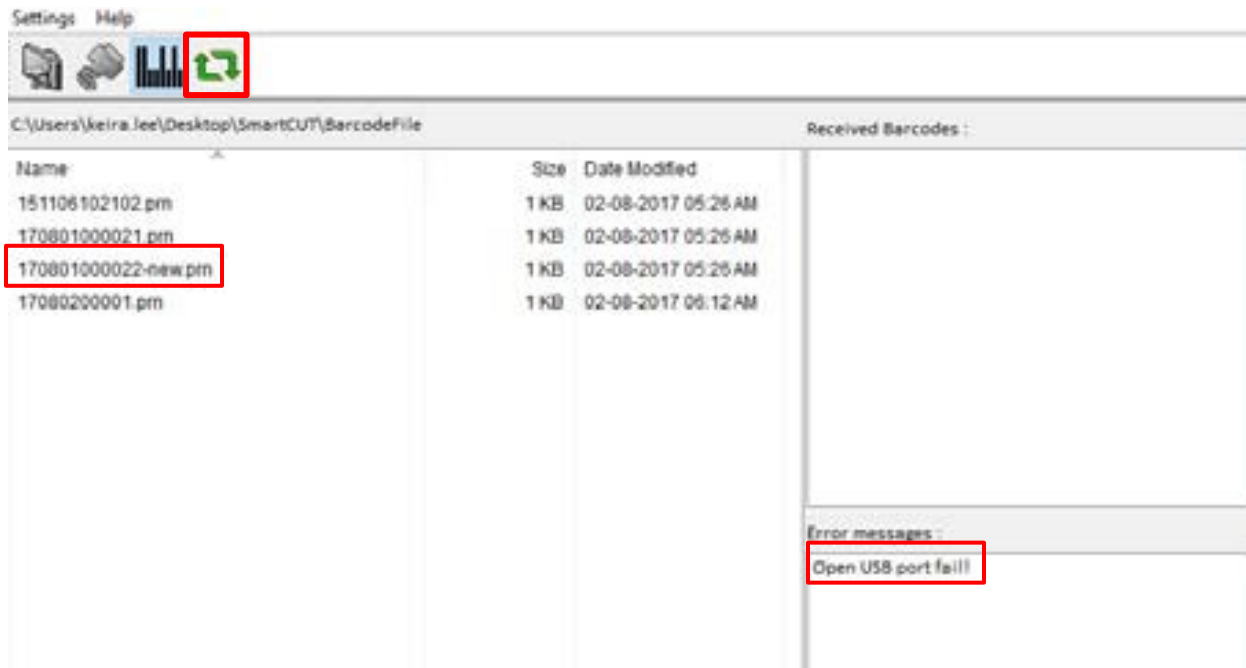
12. Helyezze be a nyomtatott hordozót. Kattintson a Szkenelés ikonra a vonalkód felismerésének és vágásának elindításához.



Megjegyzés:

Ha új fájlt ad hozzá a hot folderhez, kattintson a „Frissítés” gombra, és a rendszer megjeleníti az újonnan hozzáadott fájlt.

Ha bármilyen hiba történik, a részletek megjelennek a Hibaüzenetek mezőben



Megjegyzés:

Ha a készülék nem reagál, indítsa újra a készüléket a működés helyreállításához.

4.10 Referencia paraméterek beállítása különböző anyagokhoz

A táblázatban szereplő, GCC által ellenőrzött anyagokhoz a következő referenciaparamétereket kell használni.

Anyag	Személyre szabott/fali matricák	Járműmatricák	Ablakdíszítés	Ablakfóliázás
Kés	piros	piros	piros	piros / sárga
A penge hegyének hossza (mm)	0,28	0,27	0,25	0,09
Erő (g)	105	85	95	70
Sebesség (cm/sec)	72	60	65	72
Elmozdulás (mm)	0,25	0,25	0,25	0,25
Ajánlott modell	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Anyag	Sablon	Fényvisszaverő fólia	Flokkolás	Karton
Kés	piros / zöld	zöld	zöld	zöld
A penge hegyének hossza (mm)	0,3	0,5	0,3	0,3
Erő (g)	180	380	135	165
Sebesség (cm/sec)	15	3	30	30
Elmozdulás (mm)	0,25 / 0,5	0,5	0,5	0,5
Ajánlott modell	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Anyag	Mágnesek	Védőfólia	Strassz	Homokfúvó maszk
Kés	zöld	zöld	zöld	kék
A penge hegyének hossza (mm)	0,8	0,3	0,8	0,27
Erő (g)	580	320	190	85
Sebesség (cm/sec)	3	3	15	60
Elmozdulás (mm)	0,5	0,5	0,5	0,25
Ajánlott modell	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Anyag	Kis betűk (vinil)			
Lapát	fekete			
A penge hegyének hossza (mm)	0,27			
Erő (g)	vastag: 150 vékony: 90			
Sebesség (cm/sec)	9			
Elmozdulás (mm)	0,175			
Ajánlott modell	RX, Jaguar, Puma			

5. fejezet Automatikus beállító rendszer

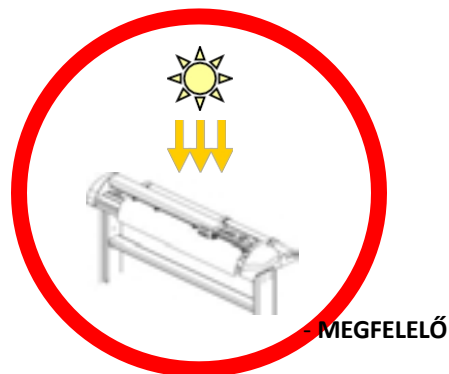
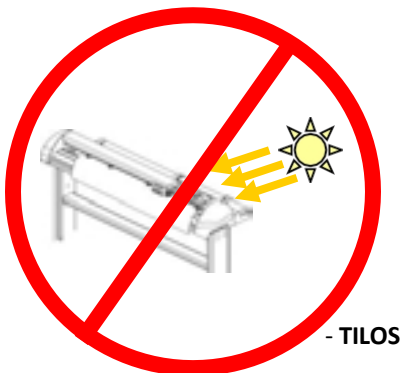
Felhívjuk figyelmét, hogy ez a fejezet csak az AASII használatára vonatkozó útmutatást tartalmaz; a lépcsőről lépésre szóló utasításokat a következő fejezetekben találja: 08_A-3 CorelDraw plug-in, 08_A-4 Illustrator plug-in, 08_A-5 GreatCut plug-in.

5.1 Bevezetés

Az RX II sorozatú vágóplotterek alapfelszereltségként tartalmaznak egy automatikus igazító rendszert (AAS II), amely a grafika köré nyomtatott regisztrációs jelek felismerésével garantálja a precíz kontúrvágás minőségét.

Figyelem

- Kerülje el az AAS modult vízszintesen megvilágító fényforrásokat.



- NE vegye le az AAS modul fedelét működés közben.



5.2 AAS kontúrvágó rendszer ()

Az AAS rendszer rendelkezik egy kalibrációs eljárással, amely biztosítja az AAS működésének maximális pontosságát. Az AAS működtetéséhez először meg kell ismernie a hordozó adagolásának módszerét. (Lásd a 4.1 Hordozó betöltése című részt.)

5.2.1 Figyelmeztetés a regisztrációs jelekről

Az első regisztrációs jel különleges kialakítású, hogy az AAS automatikus felismerése során azonosítható legyen a kiindulási pont. A regisztrációs jelek automatikus leolvasásához a következő óvintézkedéseket kell figyelembe venni.

- A hordozó típusa
- Regisztrációs jel mintája
- A regisztrációs jelek észleléséhez szükséges olvasási tartomány
- A regisztrációs jelek és a hordozó elhelyezkedése A regisztrációs jeleknek:
 - GreatCut vagy GCC CoreIDRAW plug-in típusú vágószoftverrel kell létrehozni
 - Fekete színűek (a regisztrációs jelek nyomtatási minősége elengedhetetlen; a helytelen, rosszul igazított színek, az elmosódott vagy elkenődött nyomtatás pontatlan vágási eredményhez vezethet)
 - Hossz: A jelek hossza
 - Tartomány: 5 mm–50 mm
 - Optimális beállítás: 25 mm
 - Vastagság: A jelek vonalvastagsága
 - Tartomány: 1 mm–2 mm
 - Optimális beállítás: 1 mm
 - Margó: A jelölések és a képek közötti távolság
 - Tartomány: 0 mm–50 mm
 - Optimális beállítás: 5 mm

A vágó nem képes felismerni a jelöléseket, ha:

- A vágófej nem található az első jel külső területének közelében az észlelés előtt (az első jel automatikus észlelési területét lásd az 5-7. oldalon található képen).
- A hordozó vastagsága meghaladja a 0,8 mm-t
- Átlátszó hordozót használnak
- Nem monokróm rajz. A jelek nem olvashatók, ha színes hordozóra nyomtatják őket
- A hordozó felülete piszkos vagy gyűrött

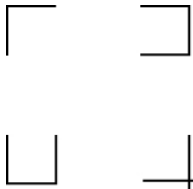
5.2.2 AAS II az RX II-n -sorozat

Az AAS II jelölésmintáknak három típusa létezik: 4-pontos pozicionálás, szegmentált pozicionálás és többszörös másolatok. Fontos tudni, hogy a tervek tintasugaras nyomtatóval történő kinyomtatása előtt a regisztrációs jeleket olyan vágószoftvekkkel kell létrehozni a grafikai terveken, mint például a GreatCut, a SignPal vagy a GCC CorelDraw plug-in. A kézzel rajzolt jeleket vagy ábrákat a GCC vágóplotterek nem tudják feldolgozni. A vágószoftvegekben történő regisztrációs jelek beállításáról további részleteket a mellékletekben talál.

1. 4 pontos pozicionálás

Ez az alapvető jelölésminta, amelynek segítségével az AAS II automatikusan felismeri a négy regisztrációs jelet, és a jelek belsejében kontúrvágást hajt végre.

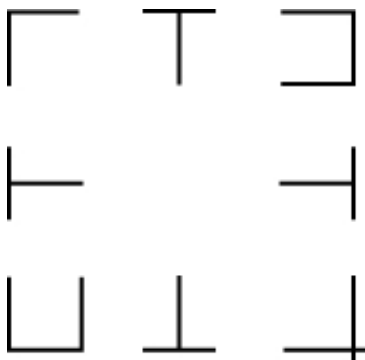
- Parancs: Esc.D1;(XDist);(YDist):
- Elrendezés: 4 regisztrációs jel a terv 4 sarkában



2. Szegmentált pozicionálás

A 4 eredeti pont mellett mind az X, mind az Y tengelyen közbenső regisztrációs jelölések kerülnek hozzáadásra, hogy segítsék a pontos kontúrvágást, különösen nagy képek vágása esetén.

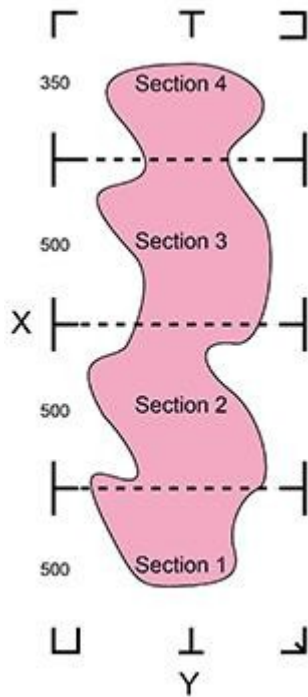
- Parancs: Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):
- Elrendezés:
Közbenső távolság az X tengelyen: 200–600 mm, alapértelmezett érték 300 mm
Közbenső távolság az Y tengelyen: 200–600 mm, alapértelmezett érték 300 mm



■ Nagy pontosságú hosszú képek vágása

Az RX II sorozat szakaszos vágást hajt végre a kimeneti minőség javítása érdekében.

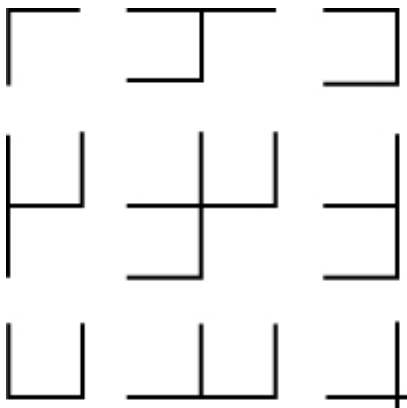
- Az objektum a szegmentális pozicionálási paramétereken alapuló szekcióminta szerint kerül kinyomtatásra.
- Vágási sorrend: 1. szakasz -> 2. szakasz -> 3. szakasz -> 4. szakasz



3. Többszörös másolat

A funkció a képek másolására szolgál, hogy egyszerre több képet is kivághasson. Az AAS II érzékelő automatikusan beolvassa az egyes képek regisztrációs jelöléseit, hogy biztosítsa a kontúrvágás pontosságát.

- **Parancs:** Esc.D3;(X másolat);(Y másolat);(szóköz):
- **Elrendezés:**



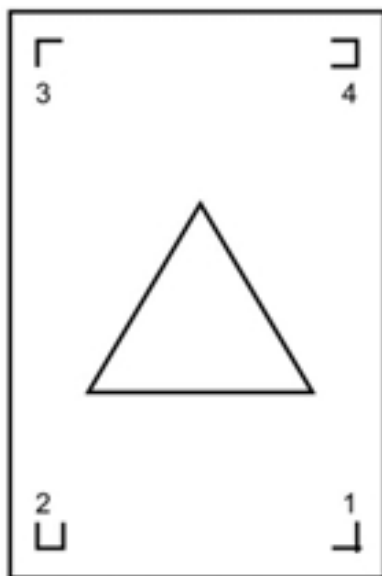
5.2.3 5.2.3 A rajzolási irány automatikus megkülönböztetése

A felhasználók kényelme érdekében az RX II sorozat automatikusan felismeri az anyag adagolási irányát a kontúrvágás során. Az 5-1. ábra az anyag standard irányú (1->2->3->4) adagolása esetén a regisztrációs jelek felismerésének sorrendjét mutatja, míg az 5-2. ábra azt szemlélteti, hogyan ismeri fel az RX II sorozat a regisztrációs jeleket (3->4->1->2) az anyag fordított irányú adagolása esetén. Az RX II sorozat képes felismerni a regisztrációs jeleket és elvégezni a kontúrvágást, függetlenül attól, hogy a felhasználó hogyan adagolja a hordozót.

Az irányfelismerés lépései:

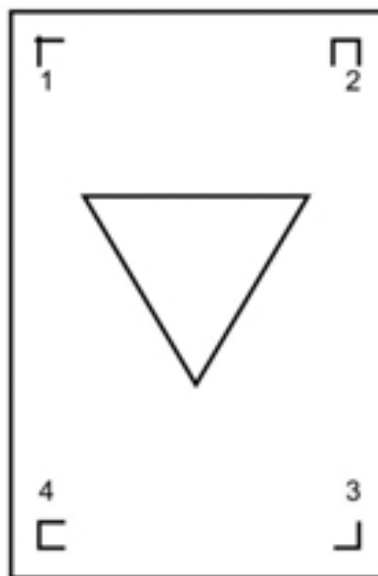
(Lásd az 5-2. ábrát)

- a. A 3. regisztrációs jel pozíciójának felismerése
- b. Továbbhalad a 4. regisztrációs jelhez az irány felismerése érdekében
(Az irányfelismerési eljárás a 4. regisztrációs jel felismerésével történik)
- c. Az információk bekerülnek a vezérlőbe, és a kimenet előtt újraszámításra kerülnek
- d. A regisztrációs jel felismerése és az objektum kimenete megvalósul



Standard Media Feeding Direction 1->2->3->4

5-1. ábra



Reversed Media Feeding Direction 3->4->1->2

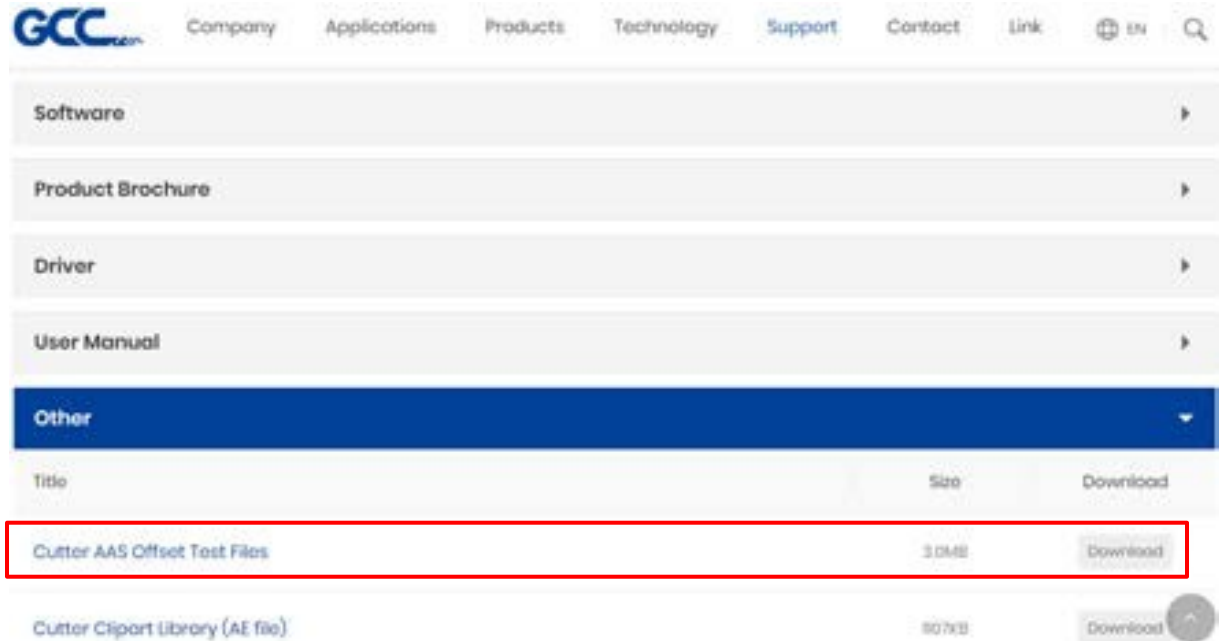
5-2. ábra

(Regisztrációs jel felismerési sorrend:
3->4->1->2)

5.3 -teszt

Az AAS kontúrvágás elvégzése előtt ajánlott kinyomtatni egy tesztfájlt, hogy megbizonyosodjon az AAS II vágási pontosságáról. Kérjük, látogasson el a GCC weboldalára, és a Letöltési területen töltsse le a tesztfájlokat.

<https://www.gccworld.com/download.php?act=view&id=20>

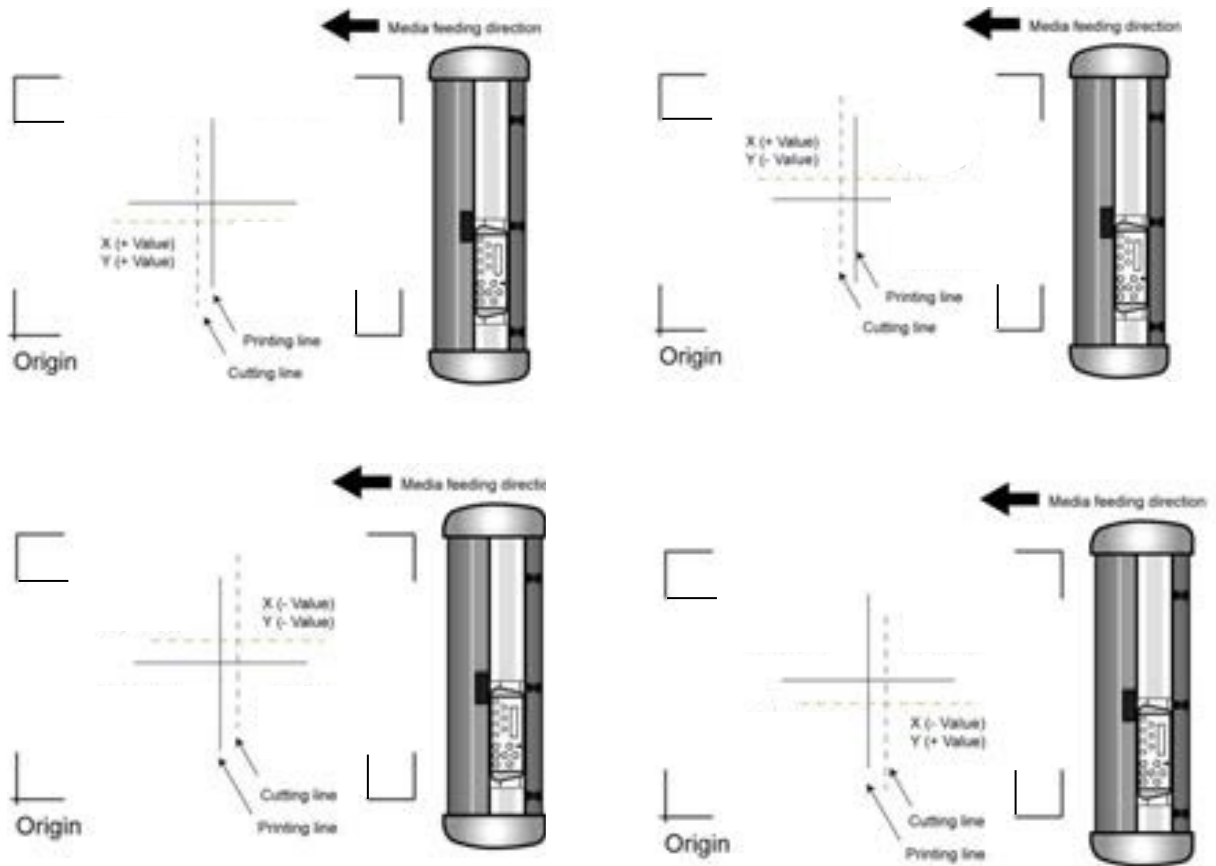


Két tesztfájl áll rendelkezésre az AAS II-hez:

1. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4 .eps (A4 méret)
2. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600 .eps (Alapértelmezett beállítás, teszteléshez ajánlott)

- Nyomtassa ki a tesztgrafikát. (Kérjük, használjon nagy felbontású nyomtatót.)
- Töltsse be a grafikát az RX II sorozatba, és küldje el a fájlt a vágási feladat teszteléséhez
- Ha bármilyen beállítást el kell végezni, az alábbi lépéseket követve módosíthatja az eltolási értéket:
 - Mérje meg az eltolási értékeket a kinyomtatott vonal és a tényleges vágási vonal között.
 - Írja be az AAS eltolást a MISC funkcióba az imént mért értékek szerint, majd nyomja meg az Enter gombot
 - Tesztelje újra a vágást
 - Az AAS II X és Y eltolási értéke a következőképpen van meghatározva:
A vízszintes vonalat X-ként, a függőlegeset pedig Y-ként határozzuk meg (a vágóplotter felé nézve)

- Ha a tényleges vágási vonalat és a nyomtatott vonalat az eredetjel irányába kell módosítani, akkor egyszerűen adja hozzá az eltolás negatív értékét. Ha az irány az eredetjel ellenkezője felé vezet, akkor adjon meg pozitív értékeket az eltoláshoz (lásd a következő ábrákat). Ez a módszer bot tengelyek.



Megjegyzés:

- Az AAS II beállításainak módosítása előtt kérjük, végezze el a szélesség és hosszúság méretezését.
- A penge eltolási értéke nincs beállítva ehhez a tesztgrafikához, kérjük, állítsa be az Ön által használt penge szerint.
- Ha bármilyen kérdése van, kérjük, vegye fel velünk a kapcsolatot, vagy forduljon a helyi forgalmazójához segítségért.

5.4 Regisztrációs jel eltolás -tartomány

Kérjük, helyesen helyezze be a hordozót (lásd az asztalon található igazító vonalzót), hogy a regisztrációs jelek biztosan felismerhetők legyenek. Az alábbi tartományt meghaladó eltérés a felismerés megghiúsulásához vezet.



5.5 Kontúr -vágás

A pontos kontúrvágáshoz az AAS funkcióval kövesse az alábbi lépéseket:

1. lépés Grafika létrehozása

- Készítse el a szoftverben a nyomtatni és vágni kívánt grafikát.



- Hozzon létre egy kontúrt a grafika körül a vágáshoz.



1. tipp: Hagyjon némi helyet a grafika és a kontúrvonal között.

TIPP 2: Hozza létre a kontúrt egy külön rétegen, és rendeljen hozzá egy másik színt.

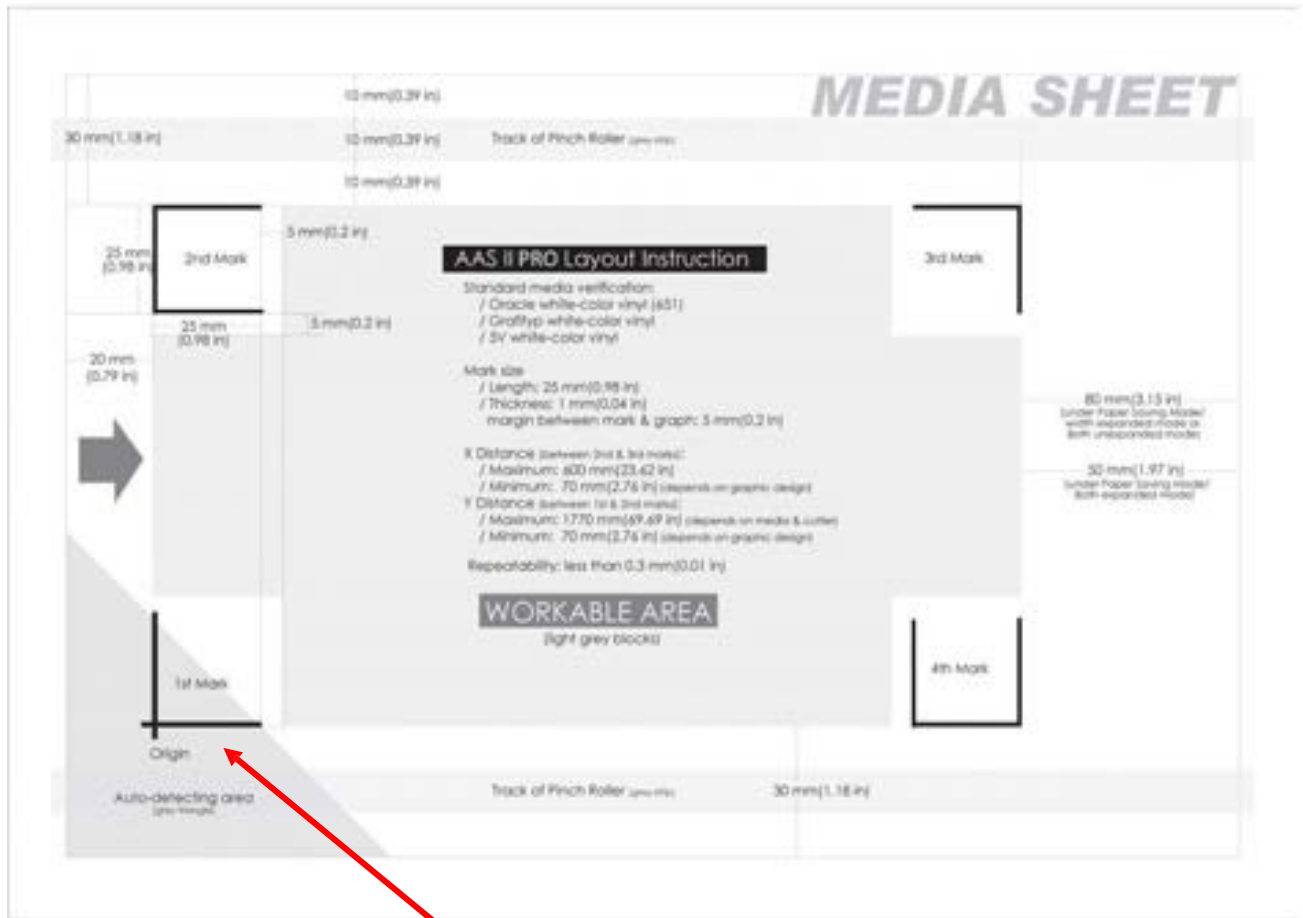
- Adjon hozzá regisztrációs jeleket a grafika köré.

Megjegyzés:

A Többszörös másolat funkció is rendelkezésre áll. Ez automatikusan lemásolja a grafikát és a regisztrációs jeleket.

2. lépés A regisztrációs jelek elhelyezése

- Az AAS elrendezési utasítás:



* Az 1.jel automatikus felismerési funkciója lefedi a szürke területet

- Javasolt 30 mm-es margó a hordozó lapjának bal és jobb oldalán.
- Javasolt 20–30 mm-es margó a hordozólap tetején, és legalább 50 mm-es margó az alsó szélén, hogy megakadályozzák a lapok leesését vagy bármilyen hibát a hordozó méretezése közben.

3. lépés A grafikák nyomtatása

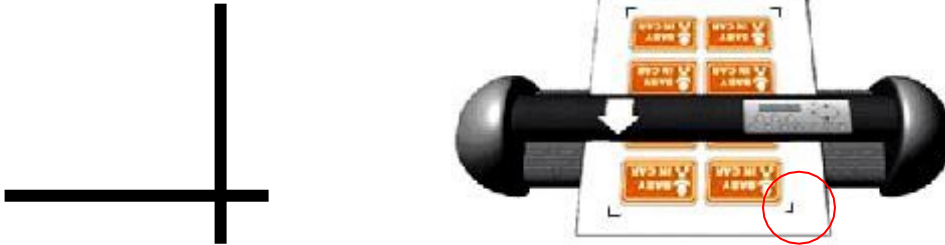
- Nyomtassa ki a grafikát és a jelöléseket a nyomtatójával
- Tekercses hordozóra történő nyomtatáskor ügyeljen a következő tájolásra:



(Méretezés = 100%).

4. lépés Helyezze a kinyomtatott anyagot a vágógépre

■ A kiindulási jel eltér a többi regisztrációs jeltől. Kérjük, győződjön meg arról, hogy a hordozó a megfelelő irányban legyen betöltve.

**5. lépés** Vágja ki a kontúrt

■ Küldje el a szoftverből a parancsot a kontúrvágási feladat végrehajtásához.

5.6 -hez kapcsolódó tippek

A kontúrvágás jobb eredményeinek elérése érdekében az alábbi tippeket adjuk az Ön tájékoztatására.

- A fényforrásokat tartsa egyszerűnek, és kerülje a vágógép oldalairól érkező megvilágítást.
- Az AAS használata előtt módosítsa a maximális papírméretet az RX II sorozatú illesztőprogram tulajdonságaiban. Keresse meg az **RX II modellt** a számítógép „Nyomtatók és faxok” mappájában.
 1. lépés Nyissa meg a Tulajdonságok ablakot, és válassza a „Papír” fület. Állítsa be
 2. lépés a maximális papírméretet X-re 1200 mm-re.
 3. lépés Állítsa be a vágási sebességet 300–600 mm/másodperc közé.
- Kerülje el, hogy a regisztrációs jelek a szorítóhengerek pályáján helyezkedjenek el.
- Győződjön meg arról, hogy a hordozó szélé nem hajlik fel a regisztrációs jelek észlelésekor.

6. fejezet Karbantartás

Ez a fejezet a vágóplotterhez szükséges alapvető karbantartási feladatokat (azaz a vágóplotter tisztítását) ismerteti. Az alábbiakban említett eljárások kivételével minden egyéb karbantartási munkát szakképzett szerviztechnikusnak kell elvégeznie.

6.1 A vágó -plotter tisztítása

A gép megfelelő és rendszeres tisztítása biztosítja a gép optimális teljesítményét.

Tisztítási óvintézkedés!



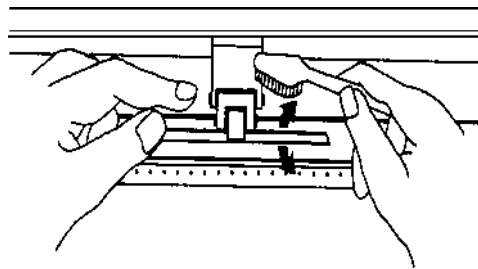
- A vágóplotter tisztítása előtt húzza ki a csatlakozódugót a konnektorból, hogy elkerülje az áramütést.
- Soha ne használjon oldószereket, súrolószereket vagy erős tisztítószereket a tisztításhoz. Ezek megsérülhet a vágóplotter felülete és a mozgó alkatrészek.

Ajánlott módszerek:

- Óvatosan törölje le a vágóplotter felületét szőszmentes ruhával. Szükség esetén használjon vízbe vagy alkoholba mártott nedves ruhát. Szárítsa meg, és törölje le az esetleges maradékot egy puha, szőszmentes ruhával.
- Törölje le az összes port és szennyeződést a szerszámtartó sínekről.
- Porszívóval távolítsa el a felhalmozódott szennyeződéseket és hordozóanyag-maradványokat a szorítóhenger burkolata alól.
- Tisztítsa meg a nyomólemezt, a papírérzékelők és a szorítóhengerek felületét vízbe vagy alkoholba mártott nedves ruhával, majd szárítsa meg puha, szőszmentes ruhával.
- Törölje le a port és a szennyeződéseket az állványról.

6.2 A rácsos -dob tisztítása

1. Kapcsolja ki a vágóplottert, és tolja el a szerszámtartót a tisztítandó területről.
2. Emelje fel a szorítóhengereket, és tolja el őket a rácsos dobtól a tisztításhoz.
3. Használjon sörtés kefét (fogkefe is megfelelő) a por eltávolításához a dob felületéről. Tisztítás közben kézzel forgassa a dobot. Lásd a 6-1. ábrát.



6-1. ábra

6.3 A szorító -görgők tisztítása

1. Ha a szorítóhengerek alapos tisztításra szorulnak, szőszmentes ruhával vagy vattacsomóval törölje le a felhalmozódott port a szorítóhengerek gumi részéről. Hogy a szorítóhengerek ne forogjanak a tisztítás közben, ujjával fogja meg őket, hogy megakadályozza a forgást.
2. A mélyen beágyazódott vagy makacs por eltávolításához használjon szőszmentes ruhát vagy vattacsomót, amelyet alkohollal nedvesített meg.

Megjegyzés: A vágóplotter napi karbantartása nagyon fontos. A jobb vágási pontosság és kimeneti minőség érdekében gondoskodjon a rácsdob és a szorítóhengerek rendszeres tisztításáról.

7. fejezet Hibaelhárítás

Ez a fejezet segít Önnek a gyakran előforduló problémák kijavításában. Mielőtt belemennénk a fejezet részleteibe, győződjön meg arról, hogy az alkalmazási környezete kompatibilis a vágóplotterrel.

Megjegyzés:

Mielőtt szervizbe vinné a vágóplottert, győződjön meg arról, hogy a hiba valóban a vágóplotterben van, és nem interfészprobléma, a számítógép meghibásodása vagy szoftverprobléma eredménye.



Miért nem működik a vágóplotter?

Lehetséges okok:

7.1 -problémák

Először ellenőrizze a következőket:

- A hálózati kábel megfelelően van-e csatlakoztatva?
- A hálózati kábel megfelelően van-e csatlakoztatva a tápcsatlakozóhoz?
- Világít még a tápellátás jelzőfény?

Megoldások:

Ha az LCM képes megjeleníteni az üzenetet, a vágóplotter normális állapotban van. Kapcsolja ki a vágóplottert, majd kapcsolja be újra, hogy megnézze, továbbra is fennáll-e a probléma.

Ha az LCM nem képes üzenetet megjeleníteni, vegye fel a kapcsolatot a kereskedő technikusával.

7.2 -kezelési problémák

Bizonyos mechanikai problémák vagy üzemzavarok működési problémákat okozhatnak. Az LCM-en megjelenő hibaüzenetek először a problémát jelzik, majd az ajánlott intézkedéseket. Ha az ajánlott intézkedések végrehajtása után a probléma továbbra is fennáll, vigye szervizbe a vágóplottert.

Hiba, ellenőrizze a hordozót, a dobot vagy az X-motort

Ez az üzenet azt jelzi, hogy probléma lehet az **X tengelyen**. Ellenőrizze, hogy a dob megfelelően működik-e, és hogy a hordozó megfelelően van-e betöltve. Javítsa ki a problémát, majd kapcsolja be újra a készüléket a rendszer újraindításához.

Hiba, ellenőrizze a hordozót vagy az Y-motort

Ez az üzenet azt jelzi, hogy a **Y tengelyen** fellépő probléma miatt akadály állhat a szán útjában.
Javítsa ki a problémát, majd kapcsolja be újra a készüléket a rendszer újraindításához.

Hiba, ellenőrizze a szállítóegység érzékelőjét vagy a VC motort

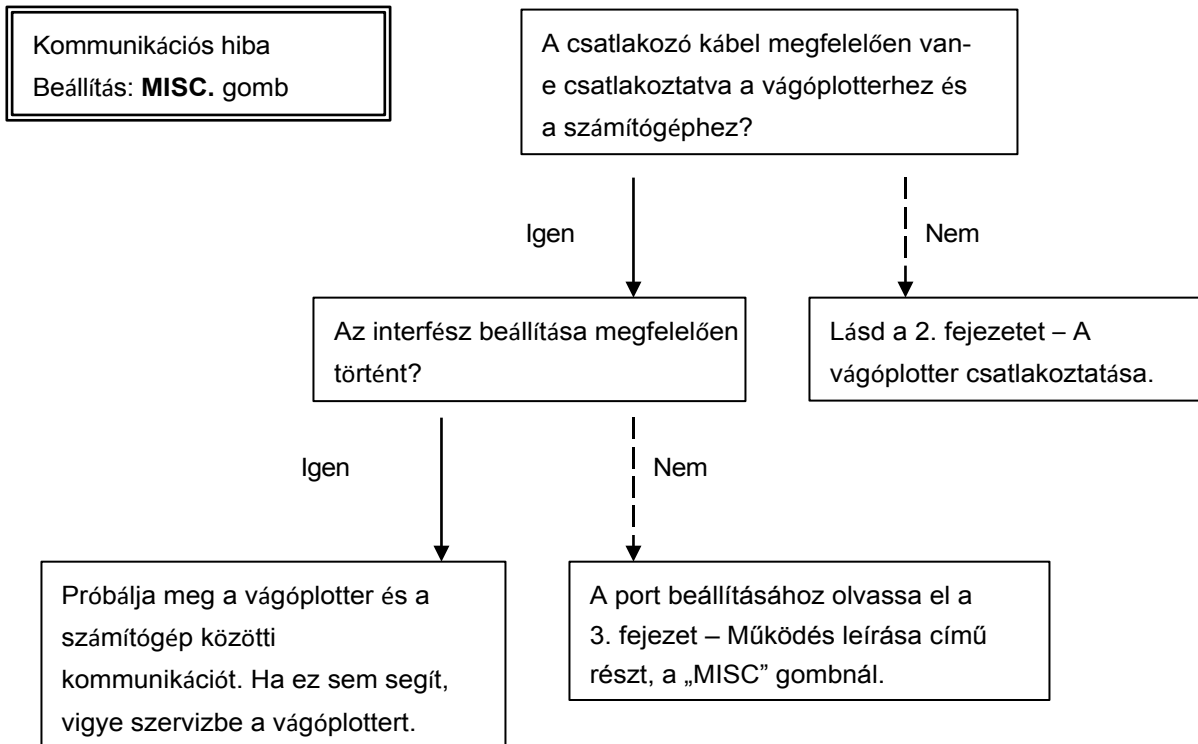
Ez az üzenet azt jelzi, hogy a penge fel/le érzékelője meghibásodott. Kapcsolja be újra a készüléket a rendszer újraindításához. Ha a probléma továbbra is fennáll, hívjon szervizt.

A grafikon levágódott. Adatok a pufferben

Ez az üzenet azt jelzi, hogy a vágás túllépte a vágási határt. Helyezzen be nagyobb hordozót, vagy méretezze át a rajzot kisebb méretre, majd nyomja meg a gombot, majd az LCM kijelzőt a folytatáshoz.

7.3 Vágóplotter/számítógép közötti kommunikációs problémák

Az alábbi üzenetek a vágóplotter és a számítógép közötti kommunikációval kapcsolatos problémákat jeleznek.

**Megjegyzés:**

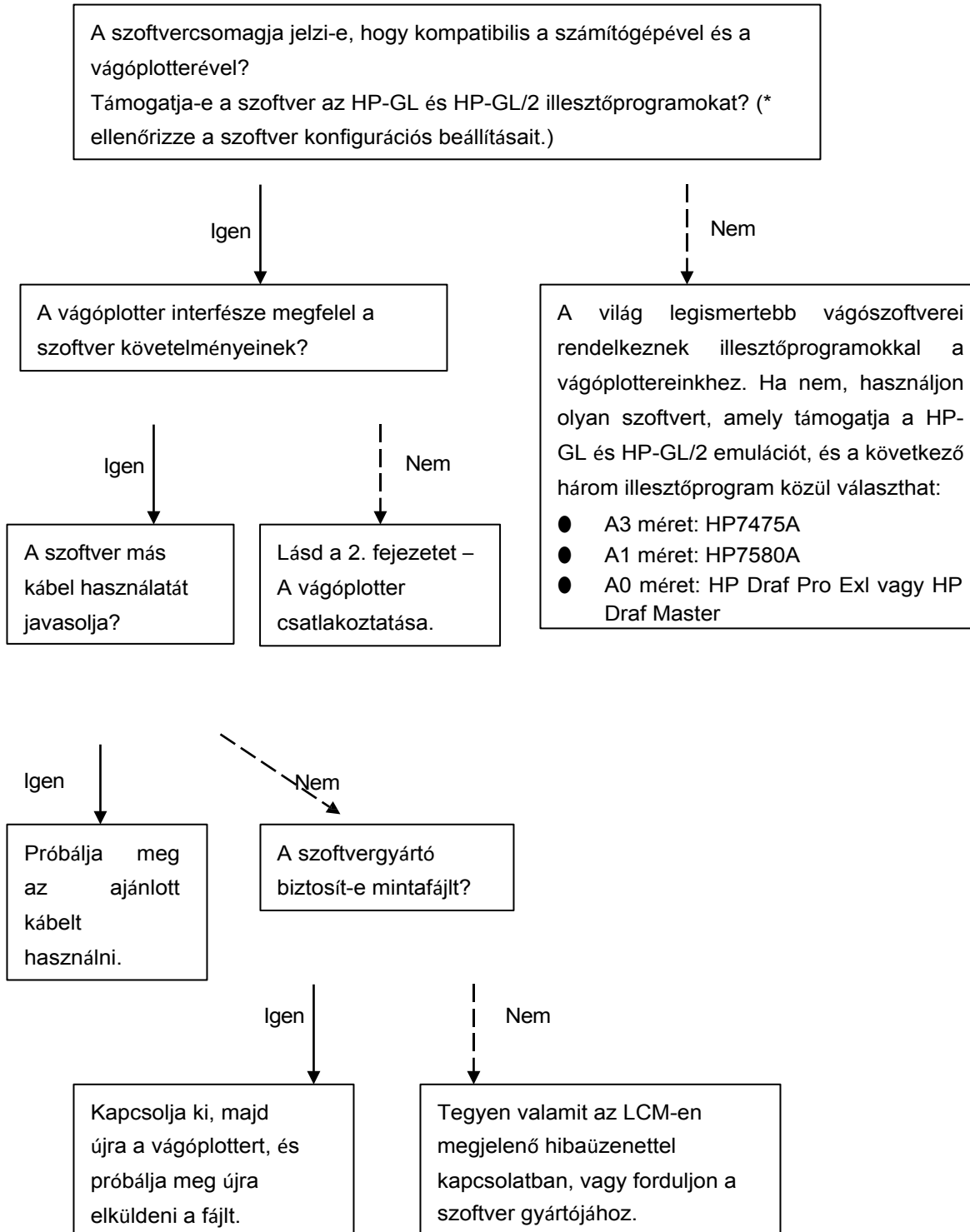
A számítógépen be kell állítani a vágóplotter beállításaihoz illeszkedő kommunikációs paramétereket is.

HP-GL/2 parancs hiba

Ha a vágóplotter nem ismeri fel a HP-GL/2 vagy HP-GL parancsokat, ellenőrizze, hogy a vágóplotterhez alkalmazott HP-GL/2 vagy HP-GL parancsokat helyesen használja-e.

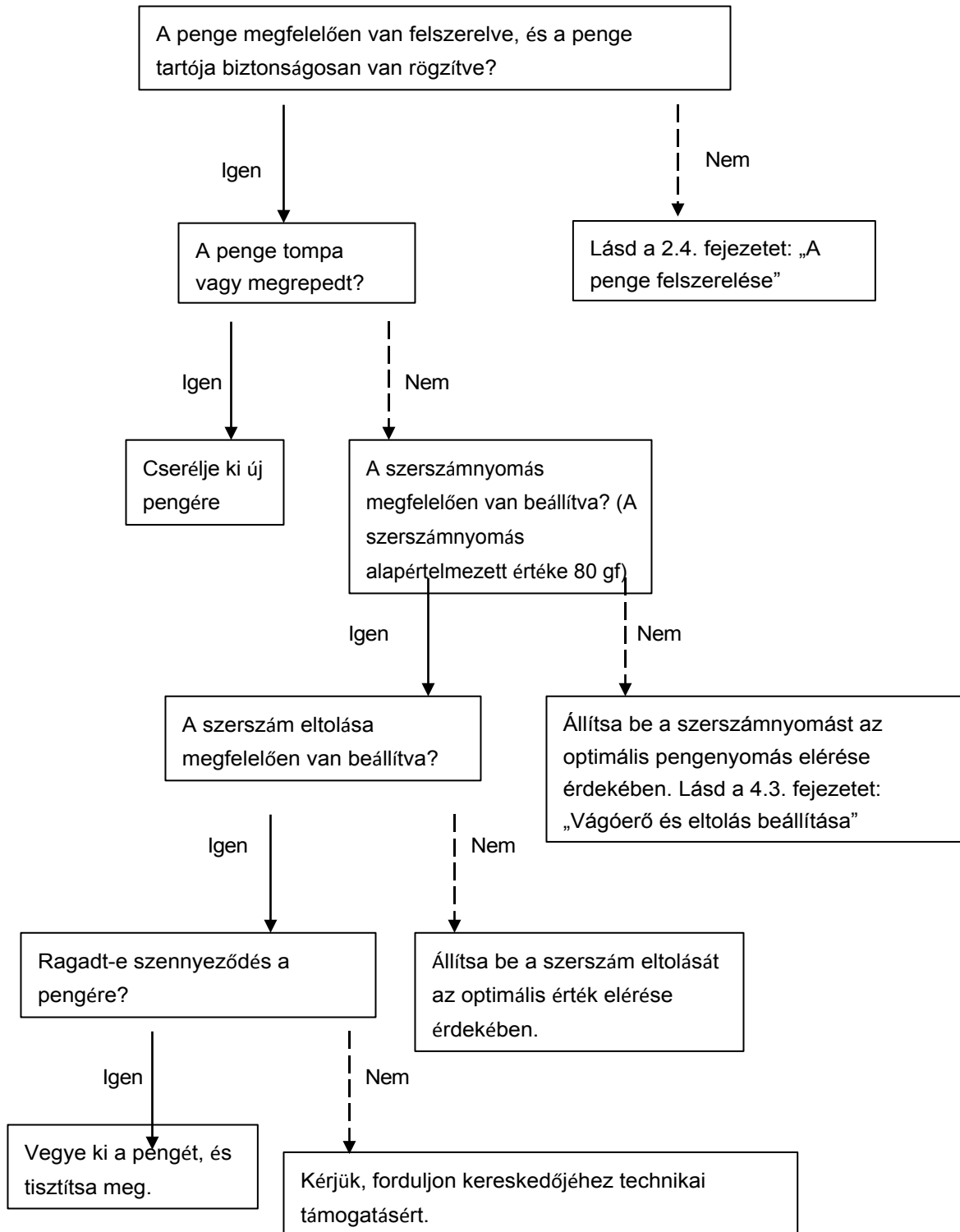
7.4 -problémák

Először ellenőrizze a következőket:



7.5 Vágási minőségi problémák

Megjegyzés: A vágóplotter napi karbantartása nagyon fontos. A jobb vágási pontosság és kimeneti minőség érdekében gondoskodjon a rácscsok és a szorítóhengerek rendszeres tisztításáról.





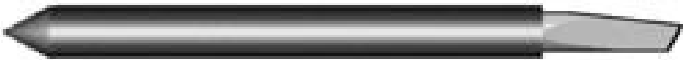


RX II sorozat műszaki adatai

Modellszám	RX II-61	RX II-101S	RX II-132S	RX II-183S
Működési mód	Görgös típus			
Max. vágási szélesség	610 mm (24 hüvelyk)	1010 mm (40 hüvelyk)	1320 mm (52 hüvelyk)	1830 mm (72 hüvelyk)
Max. vágási hossz	50 m (164 láb)			
Max. hordozó betöltési szélesség		1326 mm (52,2")	1635 mm (64,37")	2145 mm (84,44")
Min. hordozó betöltési szélesség	50 mm (1,97 hüvelyk)			
Szorítóhengerek száma	2	3	4	6
Megengedett anyagvastagság	0,8 mm (0,03 hüvelyk)			
Hajtómotor	DC szervó vezérlés			
Vágási erő	5–600 g			
Max. vágási sebesség	1530 mm/sec (60 ips) (45°-os irányban)			
Gyorsulás	4,2 G (gravitáció)			
Eltolás	0–1,0 mm (0,025 mm-es lépésekben)			
Memória puffer	16 MB			
Interfészek	USB 2.0 (Full Speed), soros (RS-232) és Ethernet			
Parancs típus	HP-GL, HP-GL/2			
Mechanikai felbontás	0,006 mm			
Szoftveres felbontás	0,025 mm			
Távolság pontosság	±0,254 mm vagy a mozgás ±0,1%-a, attól függően, melyik a nagyobb			
Ismételhetőség	±0,1 mm			
Automatikus igazító rendszer	Teljesen automatikus kontúrvágó rendszer nyomtatás-vágás megoldáshoz			
Görbe- és ívsimitás	Igen			
Konfigurálható origó	Igen			
Próbavágási funkció	Igen			
Tangenciális üzemmód	Igen			
Túlvágás	Igen			
Ismétlés	Igen			
Másolás	Igen			
Rontás	Igen			
Vezérlőpanel	LCD (20 számjegy x 2 sor), 15 gomb, 1 tápfeszültség-jelző LED, 1 zöld 51			
A penge átmérője	2,5 mm			
Tápellátás	100–240 V AC, 50/60 Hz, max. 3 A (automatikus átkapcsolás)			
Teljesítményfelvétel	251,8 watt			
Méreték (HxSzxM) mm	437 * 1098 * 479	1147 * 1614 * 651	1147 * 1923 * 651	1147 * 2433 * 756
(HxSzxM) hüvelyk	17,2 * 43,2 * 18,8	45,2 * 63,5 * 23,8	45,2 * 75,7 * 23,8	45,2 * 95,8 * 29,8
Nettó súly	25 kg	61,8 kg	71,5 kg	72 kg
Automatikus kikapcsolás	Alap			
Max. vágási szélesség	696 mm	1107 mm	1417 mm	1927 mm
Állvány	Opcionális	Alapfelszereltség		
Közegkosár	Opcionális			
Működési környezet	Hőmérséklet	15 °C–35 °C / 60 °F–95 °F		
	Páratartalom	25% ~ 75%		

- Kompatibilis a Windows 7 és újabb verzióival, valamint a MAC OS X 10.6 és újabb verzióival.
- A műszaki adatok és az adatlap a felhasznált anyagoktól függően változhatnak. A legjobb kimeneti minőség elérése érdekében kérjük, gondoskodjon a gép rendszeres és megfelelő karbantartásáról.
- A GCC fenntartja a jogot, hogy a műszaki adatokat bármikor, előzetes értesítés nélkül módosítsa.
- A GCC által tanúsított nyomkövető anyag az Avery MPI 3000.
- A fent felsorolt műszaki adatok csak a GCC által tanúsított hordozókkal való használat esetén érvényesek.

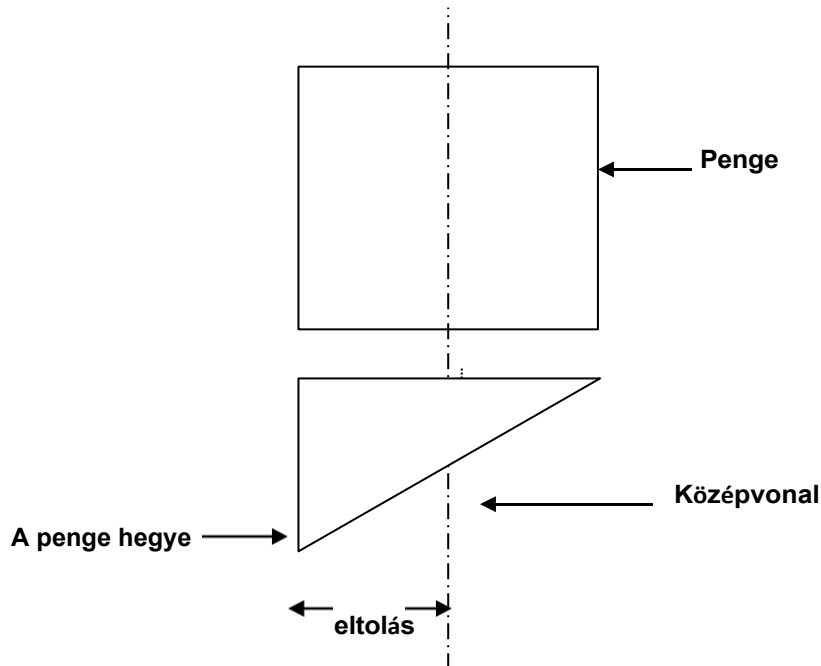
Vágófej műszaki adatai

265019700G	Vastag fluoeszkaló és ablakfóliák vágásához. Szabványos vinil anyagok finom vágásához is.
	A penge 45°-os, piros kupakkal , 0,25 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017540G	Fényvisszaverő vinil, karton, homokfúvott, flokkolt anyagok és sablonok éles széleinek vágásához.
	A penge 60°-os, zöld kupakkal , 0,50 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017550G	Vékony homokfúvott maszkok és sablonok vágásához. A penge éles szögű és speciális kialakítású, ami lehetővé teszi az éles sarkok körül is.
	A penge 60°-os, kék kupakkal , 0,25 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017560G	Kis betűk és finom részletek vágásához. Éles penge a legkisebb eltolással.
	A penge 50°-os, fekete kupakkal , 0,175 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	
265017530G	Vékony és finom anyagokhoz, például ablakfóliákhoz.
	A penge 25°-os, sárga kupakkal , 0,25 mm-es pengeeltolással és 2,5 mm-es pengemérettel rendelkezik.
	

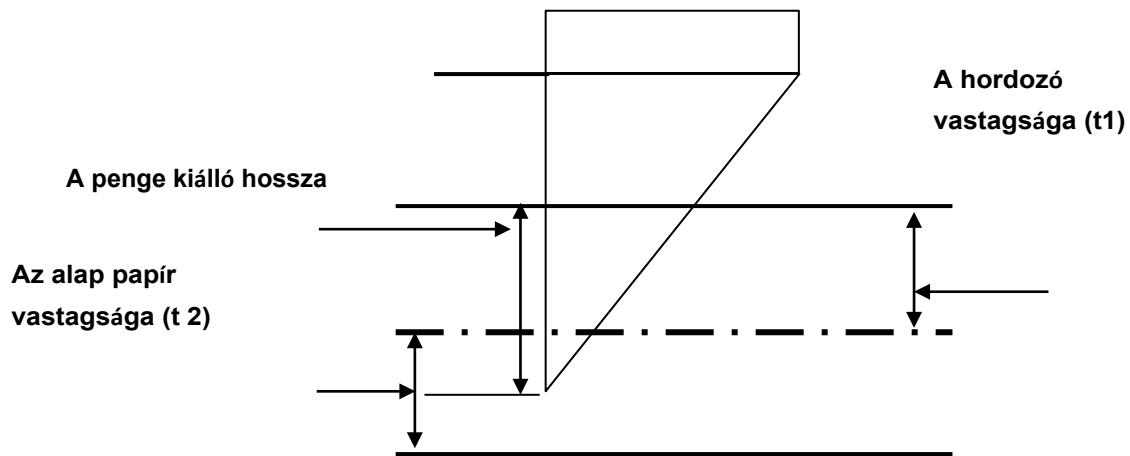
A szerszámról

Általános kifejezés, amely a lapot vágó pengére, a rajzolást végző tollra és a referenciapont megjelölésére használt LED-es célzókészülékre (opcionális) utal.

Az ELTOLÁS a pengehegynek a penge középvonalától való eltolódásának távolsága.



A penge kiálló hossza



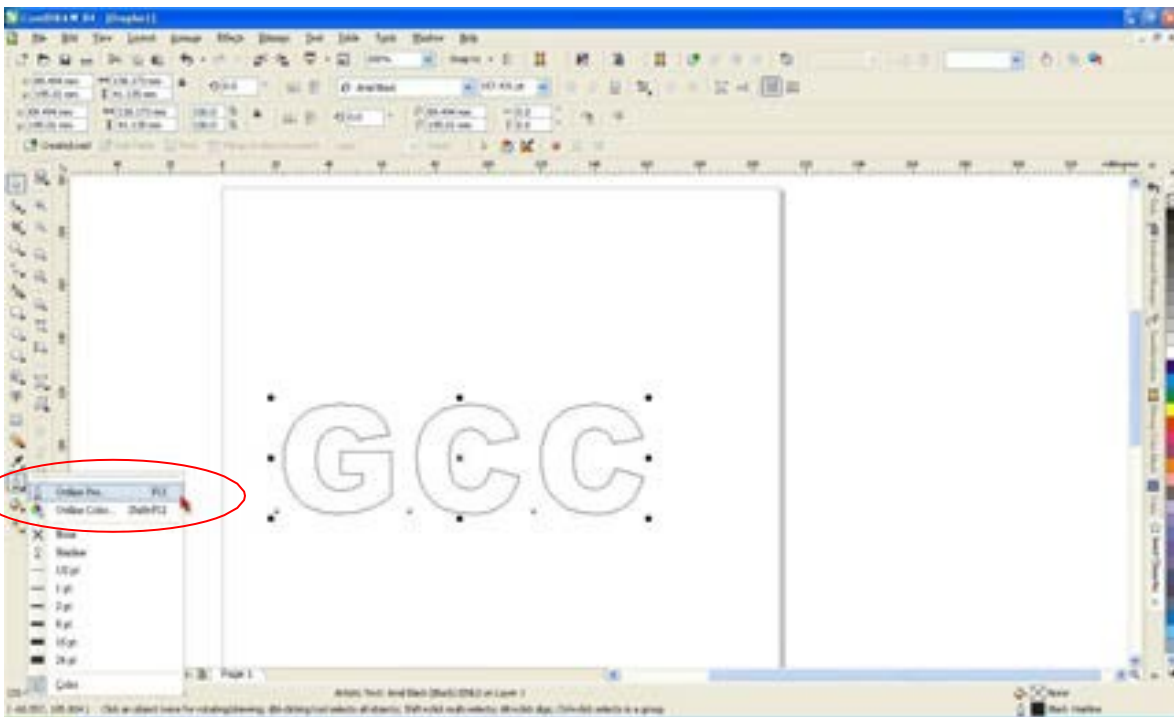
A kiállítás hossza = $t_1 + t_2 / 2$, de az egyszerűség kedvéért elegendő, ha körülbelül 0,3 mm ~ 0,5 mm-rel túllépi a penge tartójának hegyét.

CoreDRAW kimeneti utasítás

Az alábbiakban bemutatjuk, hogyan lehet a fájlt CoreDRAW-val kinyomtatni.

Felhasználói utasítás

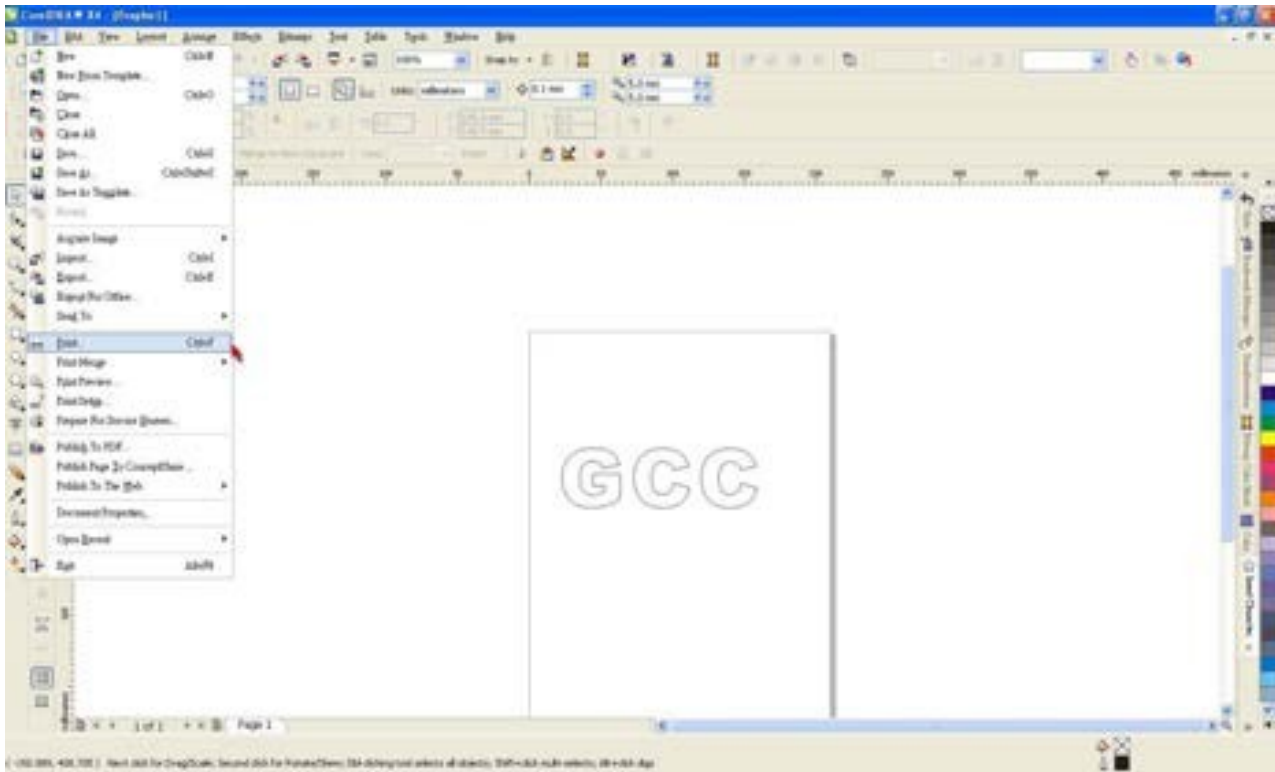
1. Nyissa meg a CoreDRAW programot, fejezze be a nyomtatni kívánt fájlok szerkesztését, majd jelölje ki az összes képet egyszerre.
2. Válassza az „Outline Pen” (Kontúr toll) lehetőséget a vágáshoz szükséges kontúr beállításához.



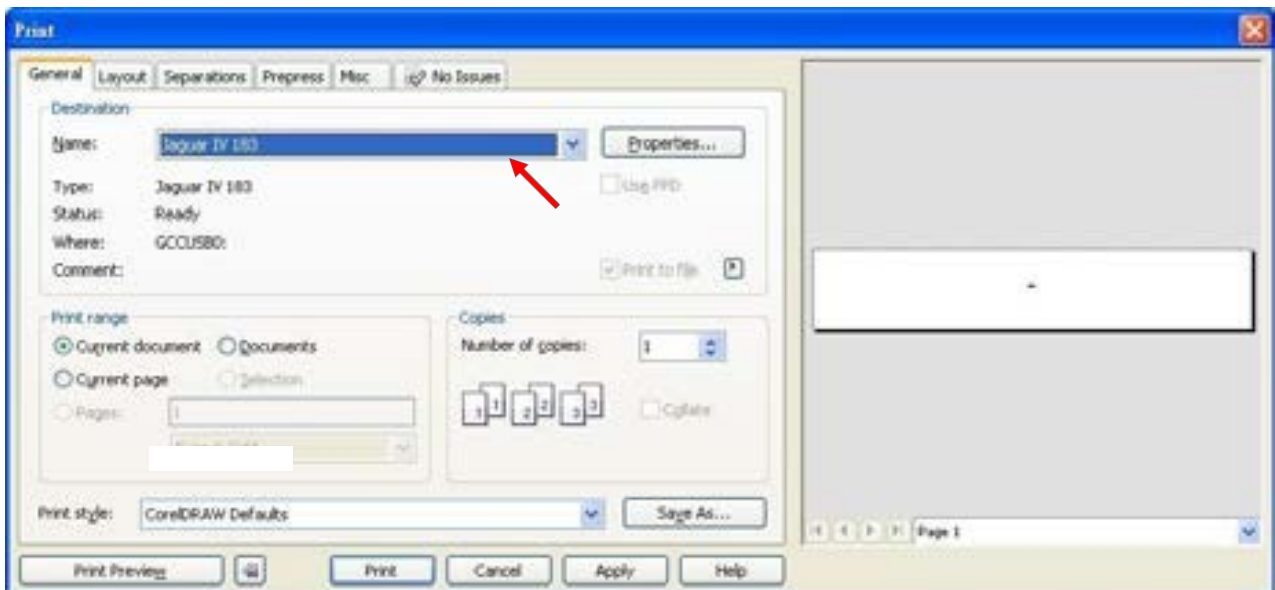
3. Állítsa be a tollszélesség értékét 0,001 mm-re, majd kattintson az „OK” gombra a beállítások mentéséhez.



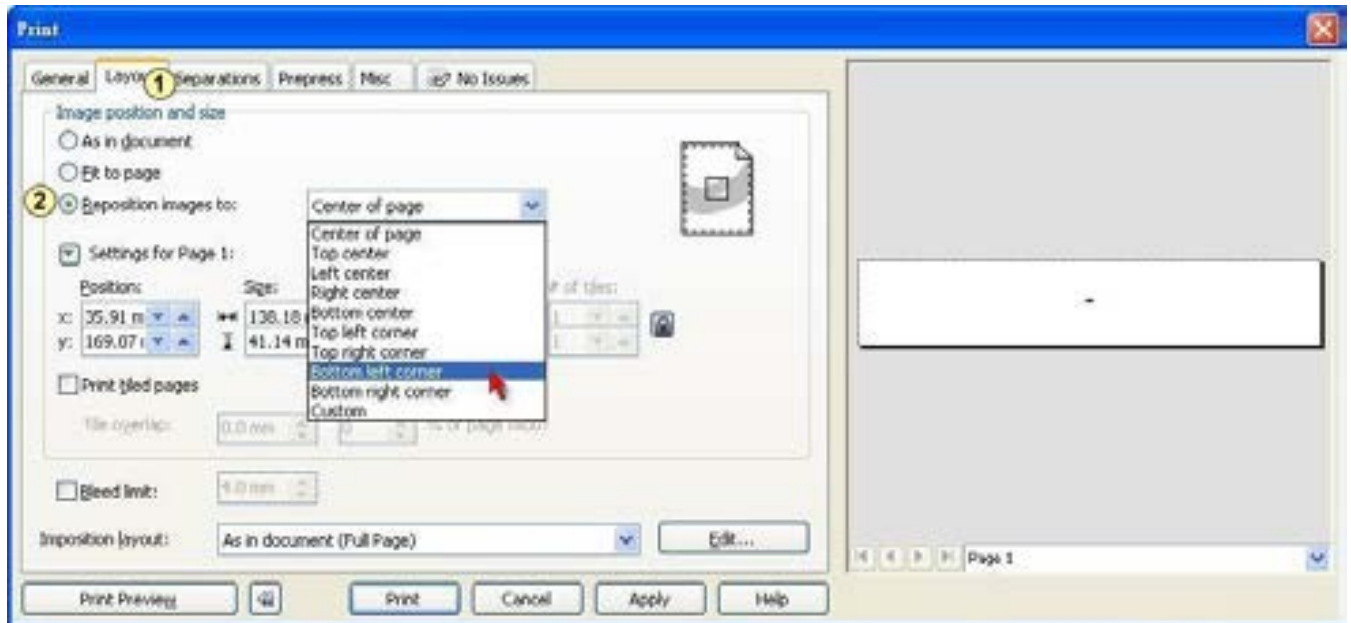
4. Válassza a „Fájl → Nyomtatás” menüpontot a fájl kinyomtatásához a vágógépeire.



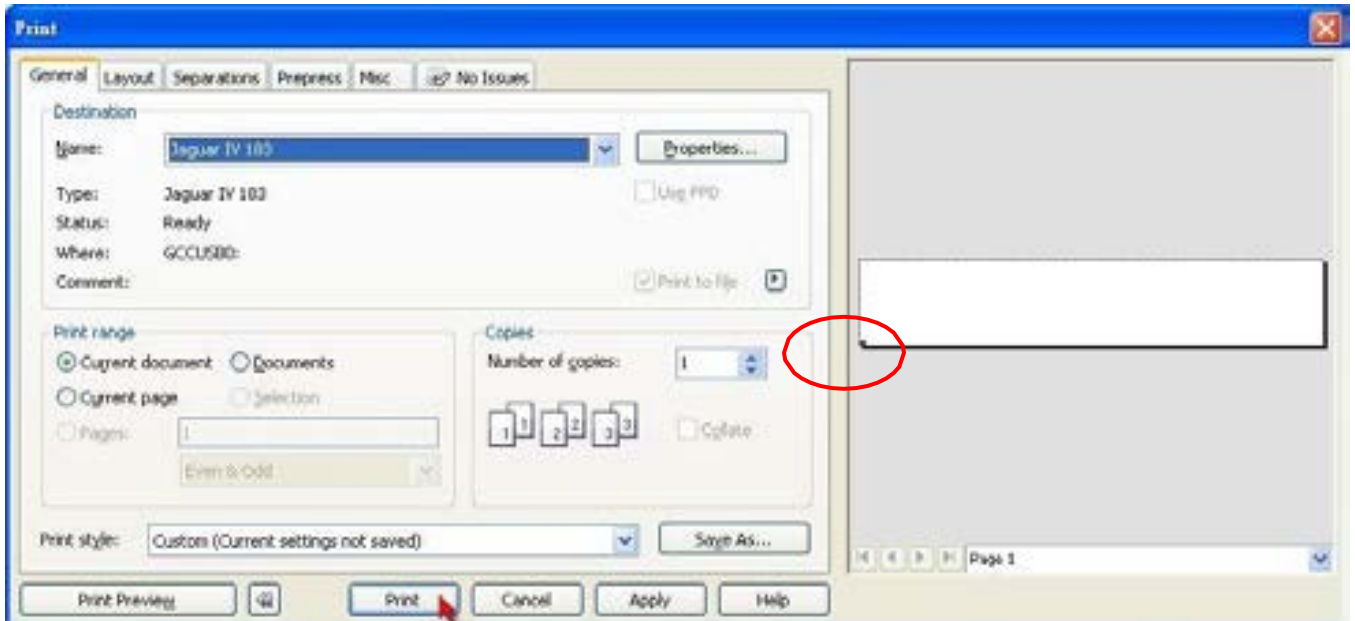
5. Válassza ki a telepített megfelelő modellt.



6. Válassza ki az „Elrendezés” oldalt, majd kattintson a „Képek áthelyezése: → Bal alsó sarok” gombra. **Kérjük, vegye figyelembe, hogy a képet a bal alsó sarokba kell helyeznie.**



7. Térjen vissza az „Általános” oldalra, és ellenőrizze, hogy a kép a bal alsó sarokban van-e. Kattintson a „Nyomtatás” gombra, és kész is a csodálatos vágási kép.



CoreDRAW plug-in használati utasítás

Az AASII VBA telepítő a CoreDRAW 13, 14, 15, 16, 17 és 18 verzióival használható.

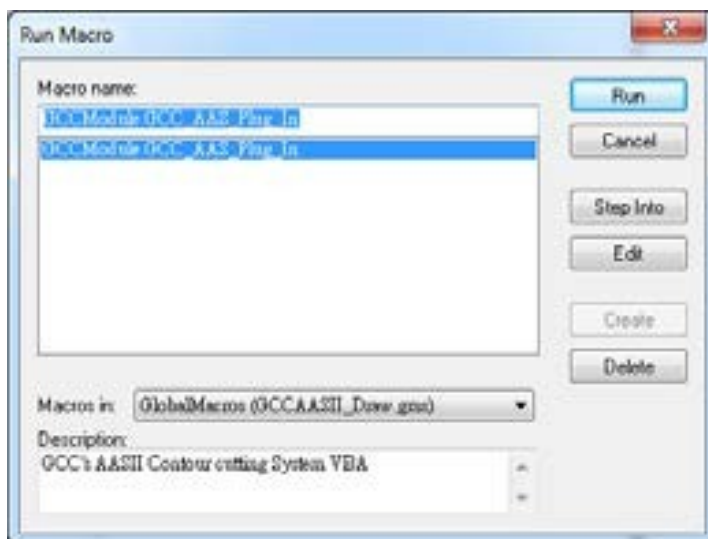
Telepítés

A CoreDRAW AAS plug-in telepítéséhez kérjük, olvassa el a **2.7.1.2.** fejezet 8. lépését.

A CoreDRAW AAS plug-in futtatása

1. lépés Indítsa el a CoreDRAW programot a grafikák szerkesztéséhez, és jelölje ki az összes képet egyszerre, ha nyomtatni szeretne.

2. lépés Válassza az „Eszközök→ Makrók→ Makró futtatása” menüpontot. Ezután válassza ki a „Makrók a” kézikönyv alatt a **Globális makrók (GCCAASII_Draw13.gms)** elemet, majd nyomja meg a „Futtatás” gombot.



3. lépés: Kattintson az „Alkalmazás” gombra, majd válassza ki, hogy az irányjeleket az oldal mérete vagy az objektumok alapján szeretné hozzáadni.

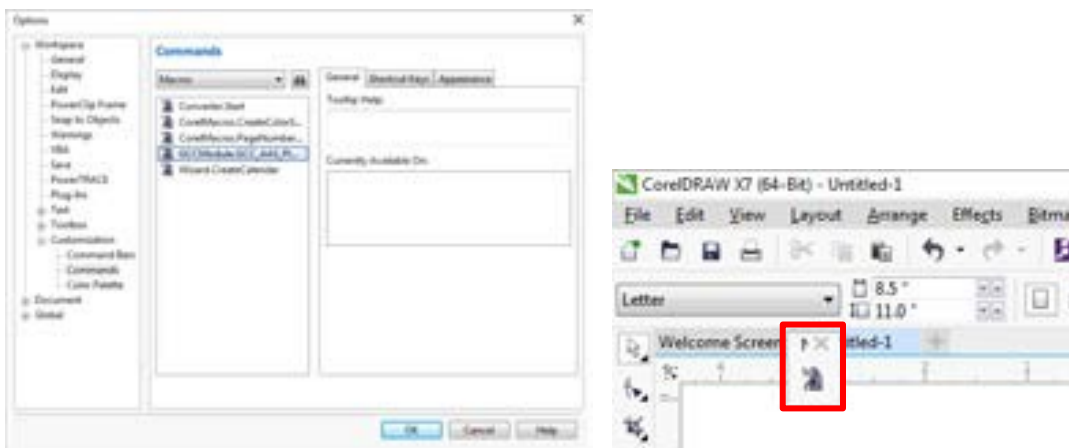


4. lépés Most már kinyomtathatja a regisztrációs jelekkel ellátott képfájl.

Megjegyzés: A „Regisztrációs jelek hozzáadása objektum szerint” lesz az alapértelmezett választás, ha a képre kattint, míg a „Regisztrációs jelek hozzáadása oldalméret szerint” lesz az alapértelmezett, ha az oldal üres területére kattint.

Hozzáadhat egy Hot Icon-t is az AAS Plug-in-hez

Válassza a „Tools→ Options→ Workspace→ Customization→ Commands→ Macros→ GCCMadual.GCC_AAS_Plug_In” menüpontot, majd kattintson az OK gombra.

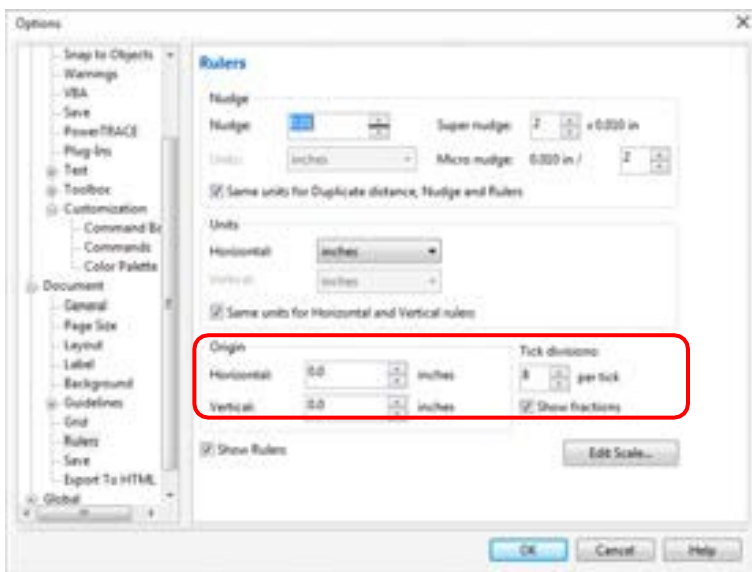


Regisztrációs jel hozzáadása oldal méret szerint

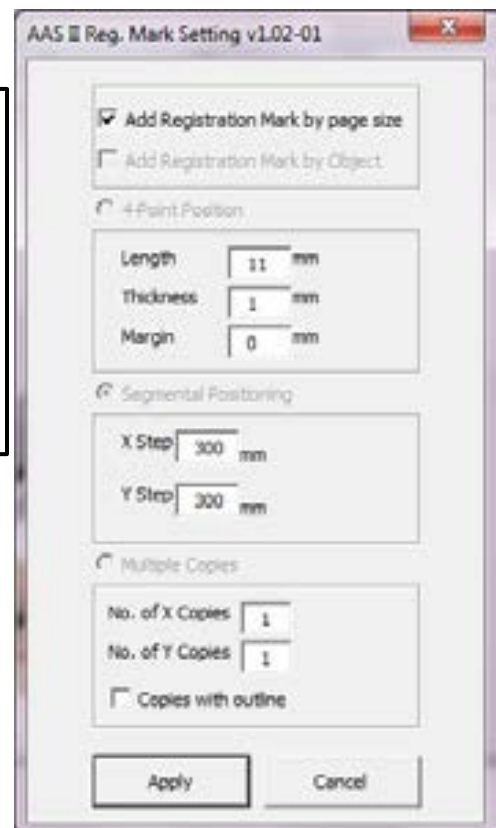
Ha bejelöli az „Add Registration Mark by page size” (Regisztrációs jelek hozzáadása oldalméret szerint) jelölőnégyzetet az alábbi ábra szerint, majd az „Apply” (Alkalmazás) gombra kattint, a rendszer automatikusan létrehozza a regisztrációs jeleket (lásd az A3-1. ábrát).

Megjegyzés:

1. A hossz beállítása az oldal méretétől függően 5–25 mm között lesz.
2. Kérjük, **NE** végezzen semmilyen módosítást az „Origin” (Kezdőpont) szakaszban, ha az alábbiak szerint az oldal mérete alapján kíván regisztrációs jeleket hozzáadni, ellenkező esetben a jelek pozíciója megváltozik (lásd az A3-2. ábrát).

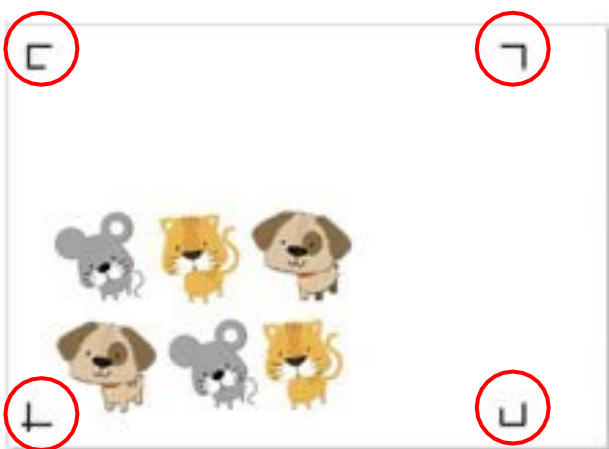


A3-2. ábra



A3-1. ábra

A rendszer az alábbi képen látható módon 4 jelölést hoz létre az oldal 4 sarkában, függetlenül attól, hogy hova mozgatja a képet.



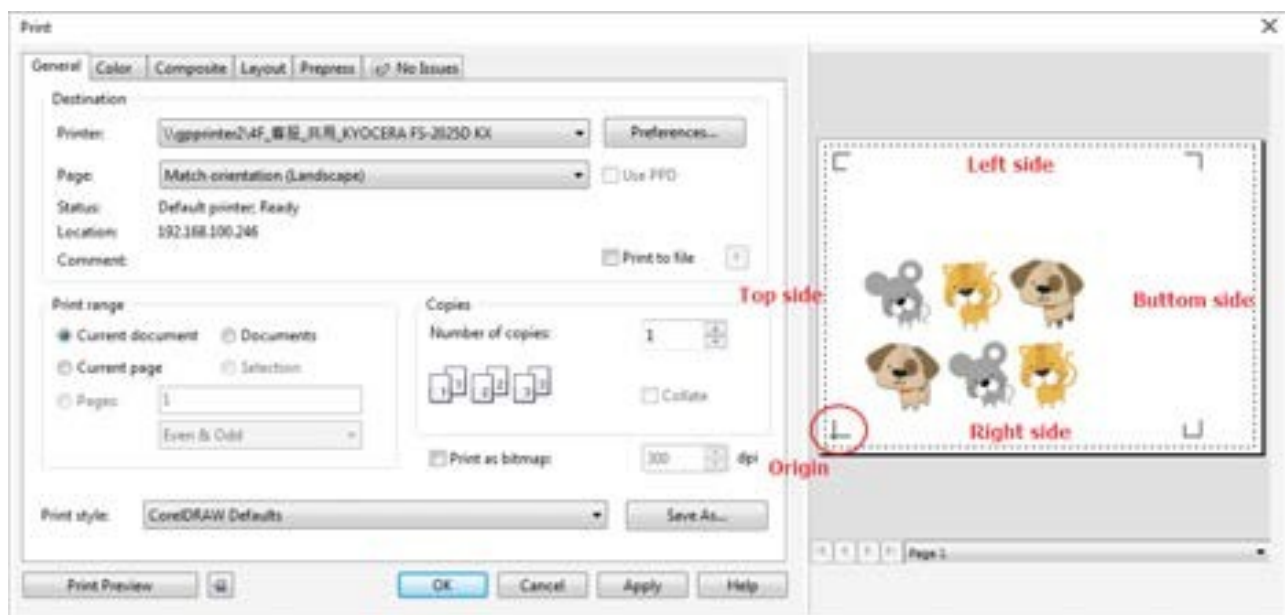
A3-3. ábra

Munkaterület

Ez lehetővé teszi a felhasználók számára, hogy a regisztrációs jelek oldalankénti hozzáadásakor a regisztrációs jeleken kívüli területen szerkesszék és vágják a grafikákat.

A4-es méretű hordozó lapok esetén a munkaterület a bal és jobb oldali regisztrációs jelektől 2,5 mm-rel, a felső regisztrációs jeltől pedig 4,5 mm-rel terjed ki. Az alsó oldalon javasolt legalább 25 mm-es margót hagyni a hordozó lap szélétől, hogy megakadályozza a lapok leesését vagy bármilyen hibát a hordozó méretezése közben.

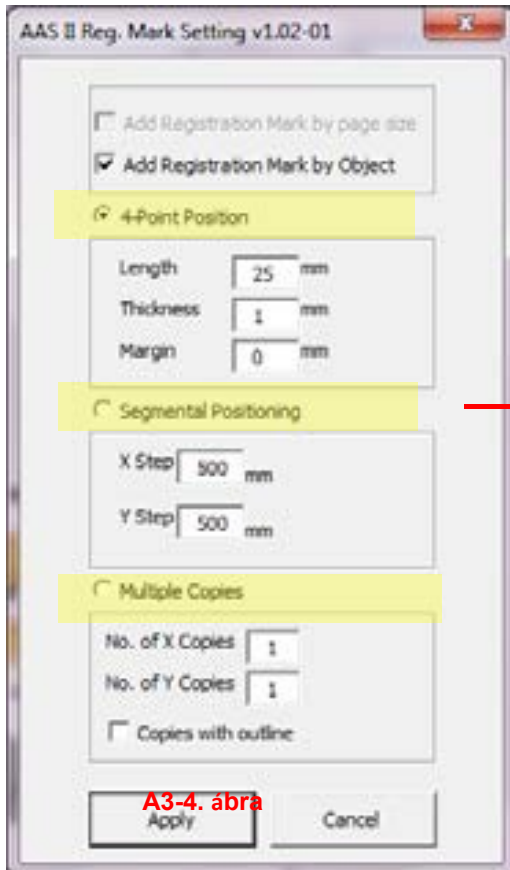
A3 méretű hordozólapok esetében a megmunkálható terület a bal oldali regisztrációs jelöléstől 10 mm-rel, a jobb oldali regisztrációs jelöléstől 9 mm-rel, a felső oldali regisztrációs jelöléstől pedig 11 mm-rel terjed ki. Az alsó oldalon javasolt legalább 25 mm-es margót hagyni a hordozólap szélétől, hogy megakadályozza a lapok kiesését vagy a hordozó méretezése közben bekövetkező hibákat.



Megjegyzés: A hordozó méretezésénél válassza az „Edge” (ÉI) módot, hogy a hordozó lapja kicsomagolható legyen. Ha az „Single” (Egyes) módot választja, a hordozó lapja nem mozdítható vissza, ezért az elülső papírrészek nem fogja érzékelni.

Regisztrációs jel hozzáadása objektum alapján

Ha bejelöli az „Objektummal regisztrációs jel hozzáadása” opciót, három regisztrációs jel opció közül választhat, az alábbiak szerint.



A3-4. ábra

4 pontos pozicionálás

- Hossz: A jelek hossza
→ Tartomány: 5 mm–50 mm
→ Optimális beállítás: 25 mm
- Vastagság: A jelölések vonalvastagsága
→ Tartomány: 1 mm–2 mm
→ Optimális beállítás: 1 mm
- Margó: A jelölések és a képek közötti távolság
→ Tartomány: 0 mm–50 mm
→ Optimális beállítás: 5 mm

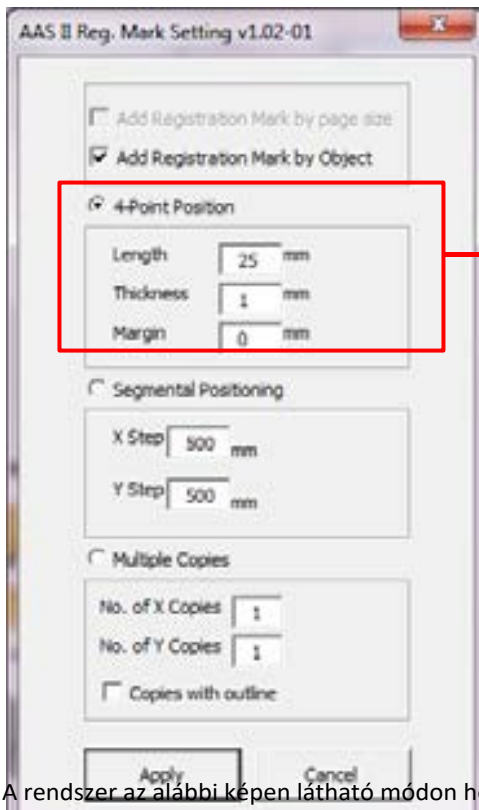
Szegmentális pozicionálás

- X lépés: A közbenső pozíció távolsága az X tengelyen
- Y lépés: A közbenső pozíciók közötti távolság az Y tengelyen
→ Tartomány: 200 mm–600 mm
→ Optimális beállítás: 500 mm alatt

Többszörös másolat

- X másolatok száma: A másolatok száma az X tengelyen
- Y másolatok száma: A másolatok száma a Y tengelyen
→ Tartomány: 1–50. (Minél több másolatot készít, annál több időre van szükség az adatátvitelhez.)
→ X példányok száma * Y példányok száma = A képek összesen készített példányszáma
- Képi kontúrokkal ellátott másolatok: A képgrafikák kontúrjainak megjelenítése

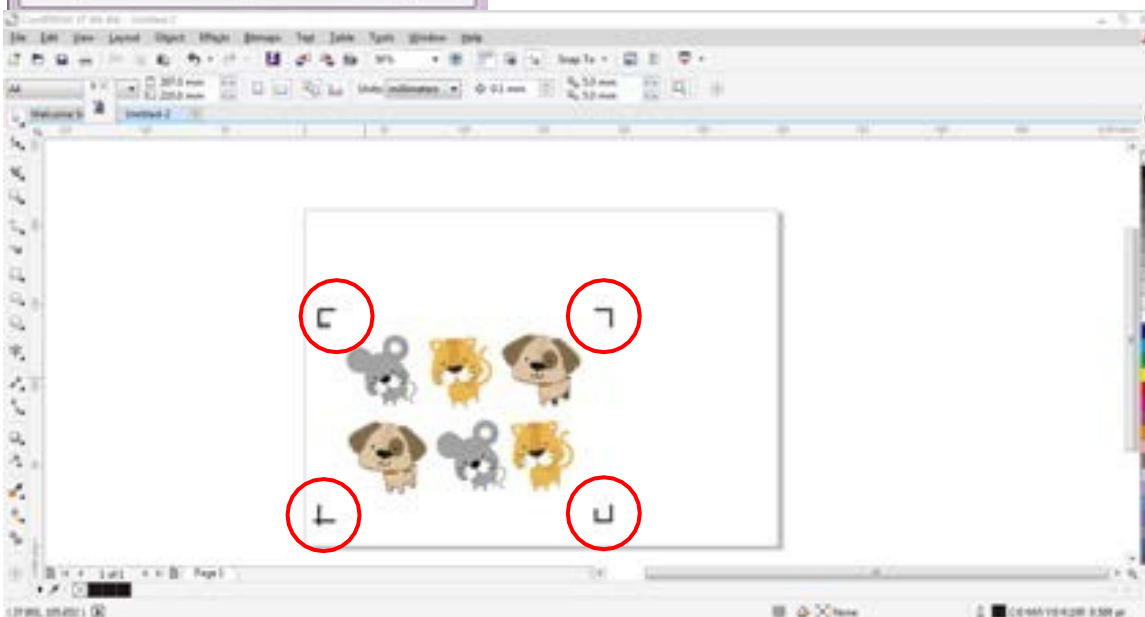
Megjegyzés: A „4-pontos pozicionálás” szakaszban megadott értékek (hossz, vastagság és margó) akkor is érvényesek maradnak, ha bejelöli a „Szegmentált pozicionálás” vagy a „Többszörös másolatok” opciót.

4-pontos pozicionálás**4-pontos pozicionálás**

- Hossz: A jelölések hossza
→ Tartomány: 5 mm–50 mm
→ Optimális beállítás: 25 mm
- Vastagság: A jelölések vonalvastagsága
→ Tartomány: 1 mm–2 mm
→ Optimális beállítás: 1 mm
- Margó: A jelölések és a képek közötti távolság
→ Tartomány: 0 mm–50 mm
→ Optimális beállítás: 5 mm

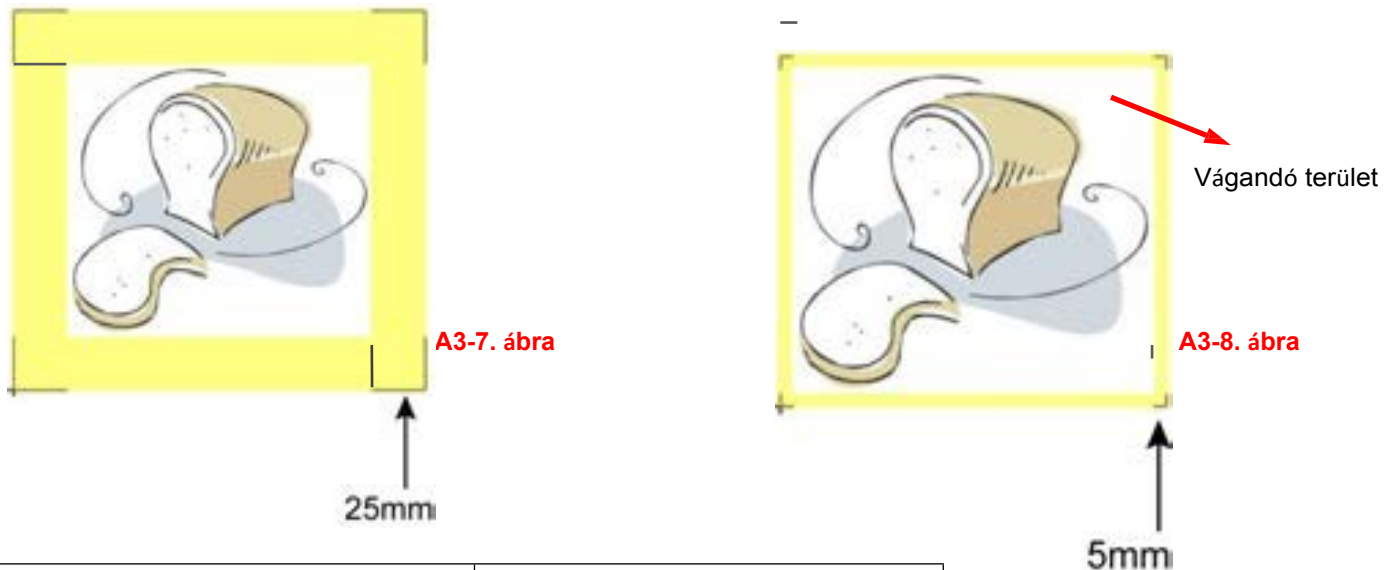
A3-5. ábra

A rendszer az alábbi képen látható módon hozza létre a 4 jelölést.

**A3-6. ábra**

Megjegyzés:

1. Az anyagok megtakarítása érdekében az objektum margóinak módosítása mellett a 4 pontos pozicionálás alkalmazásakor a regisztrációs jelek hosszát is beállíthatja (minimum 5 mm) (a különböző anyagméretekre vonatkozó javaslatokat lásd az 1. táblázatban). Minél kisebb a méret, annál kisebb a távolság az objektum és a regisztrációs jelek között (lásd az alábbi ábrákat).



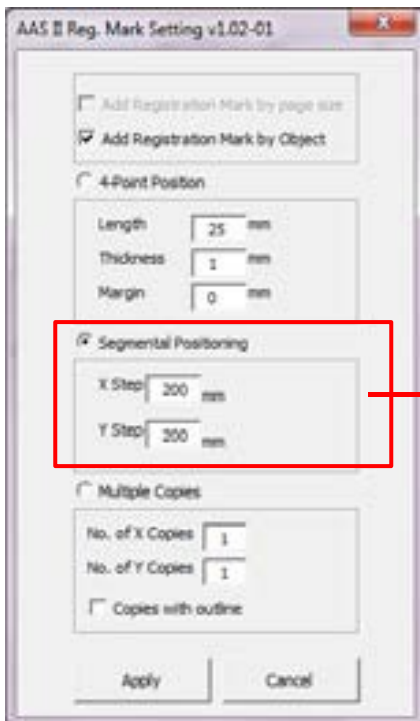
Oldalméret (egység: mm)	Ajánlott jelölés hossza (egység: mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) és nagyobb	25*

1. táblázat

*A regisztrációs jel hosszára javasolt érték 25 mm

2. A regisztrációs jelek mérete befolyásolja a regisztrációs jelek felismerésének pontosságát, ezért kérjük, győződjön meg arról, hogy a megadott érték ésszerű.

3. Ha megváltoztatja a papír méretét, akkor újra kell állítania a regisztrációs jeleket, ellenkező esetben a korábbi beállítások kerülnek alkalmazásra.

Segmentált pozicionálás

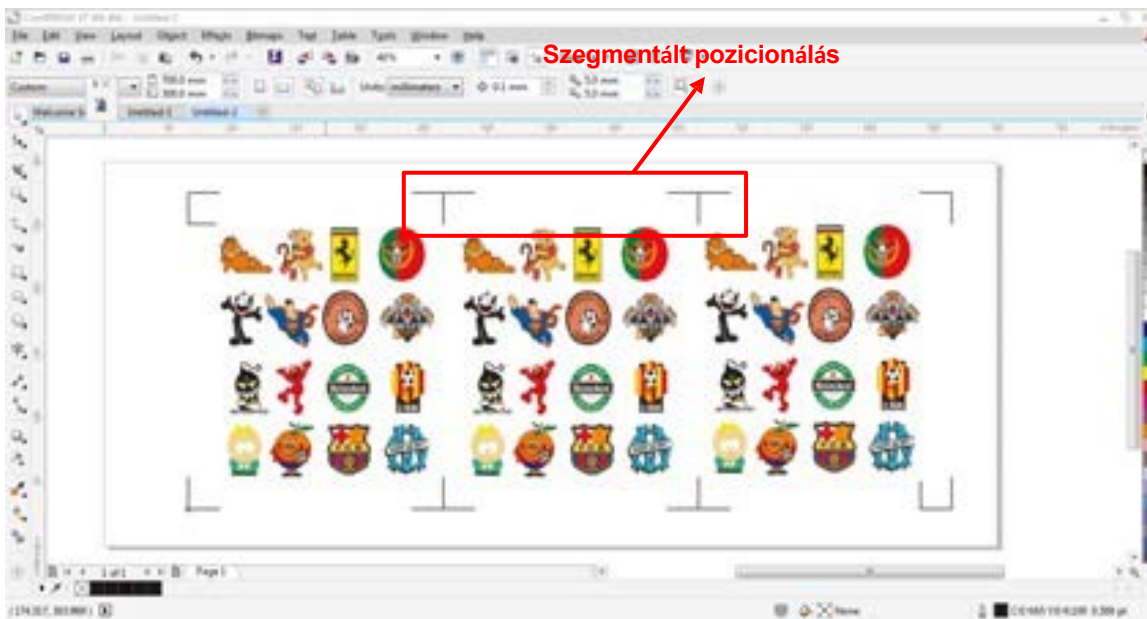
A precíz vágási minőség érdekében javasoljuk, hogy extra hosszú vagy nagy méretű képek esetén válassza a „Segmentális pozicionálás” opciót a vágási pontosság növelése érdekében.

Segmentált pozicionálás

- X lépés: A közbenső pozíció távolsága az X tengelyen
 - Y lépés: A közbenső pozíció távolsága az Y tengelyen
- Tartomány: 200 mm–600 mm
→ Optimális beállítás: 500 mm alatt

A3-9. ábra

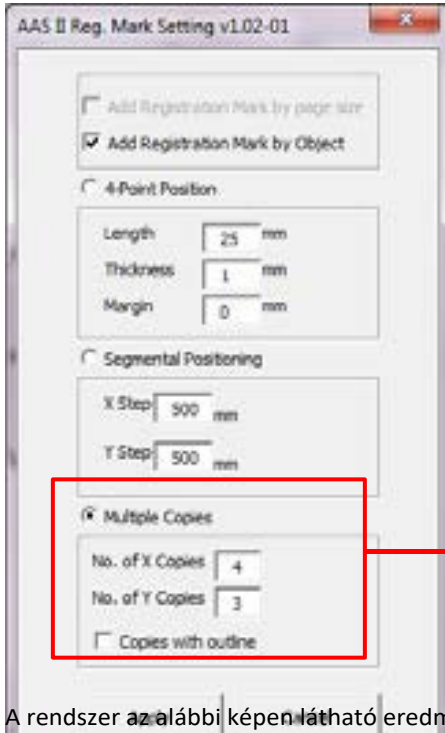
hozza létre

**A3-10. ábra**

A segmentális pozicionálás akkor kerül alkalmazásra a Többszörös másolás funkcióban, ha a másolandó objektum nagy méretű (hossza vagy szélessége meghaladja a 200 mm-t), a regisztrációs jelek felismerésének pontosságának növelése érdekében.

Többszörös másolat

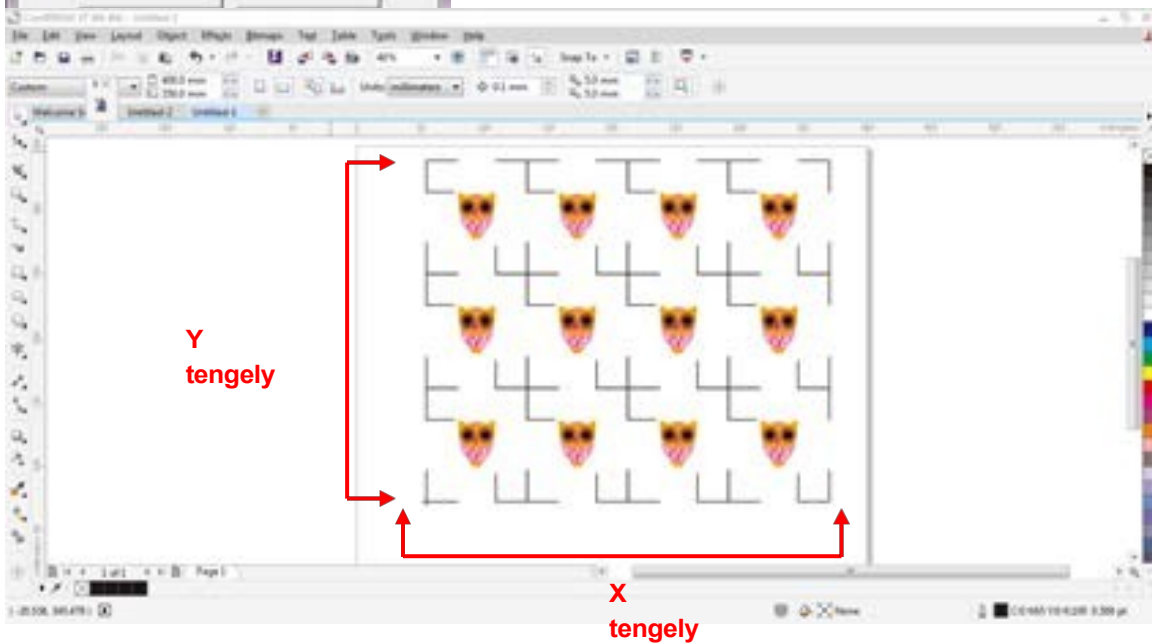
Javasoljuk a „Többszörös másolatok” opció kiválasztását, ha egy képből több másolatot szeretne készíteni az anyagon a vágási pontosság növelése érdekében.

**Többszörös
másolat**

- X másolatok száma: A másolatok száma az X tengelyen
- Y másolatok száma: A másolatok száma a Y tengelyen
→ Tartomány: 1–50. (Minél több másolatot készít, annál több időre van szükség az adatátvitelhez.)
→ X másolatok száma * Y másolatok száma = A képmásolatok teljes száma
- Kontúros másolatok: A képszoftverek kontúrjainak megjelenítése

A3-11. ábra

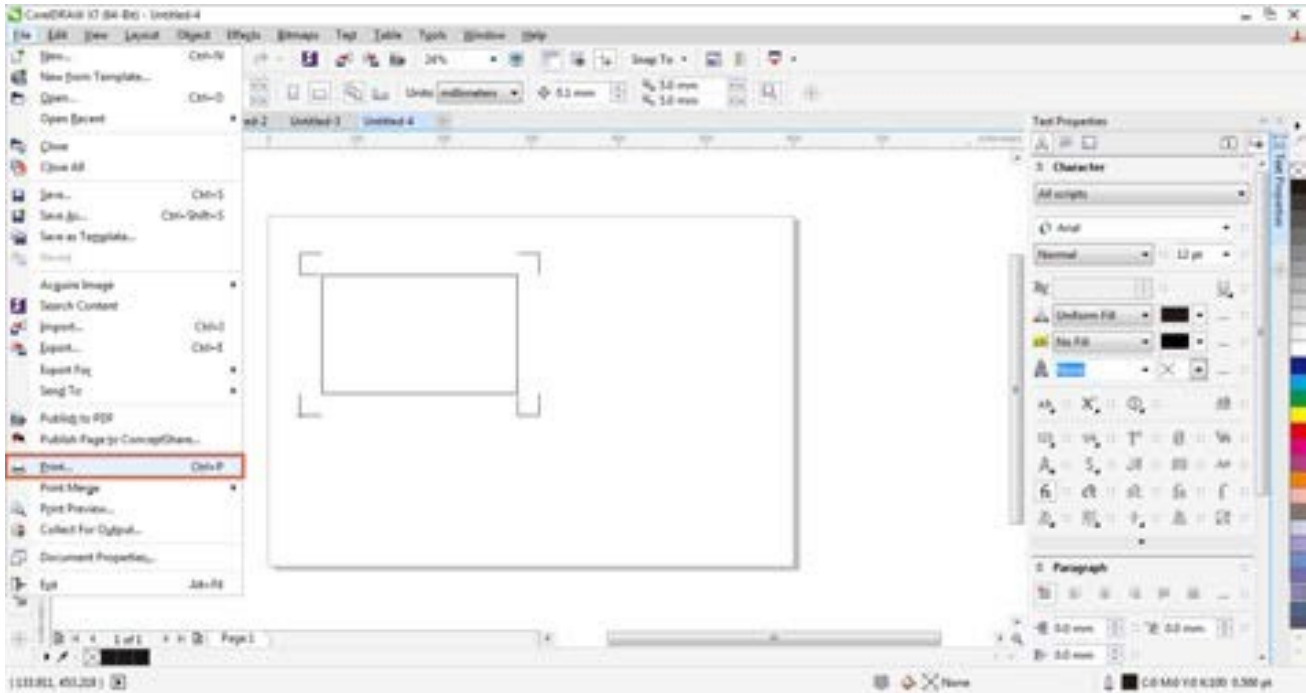
A rendszer az alábbi képen látható eredményt hozza létre.

**A3-12. ábra**

Kontúrvágás a CorelDraw segítségével

1. lépés Helyezze a papírt a nyomtatóval kinyomtatott regisztrációs jelekkel a GCC vágógépre.

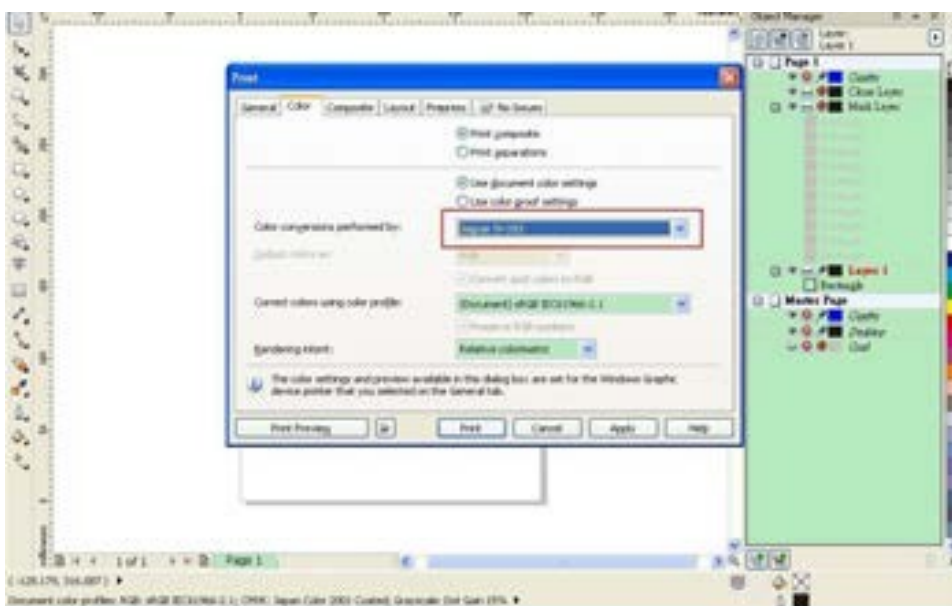
2. lépés Válassza a „Fájlok→ nyomtatás” menüpontot.



A3-13. ábra

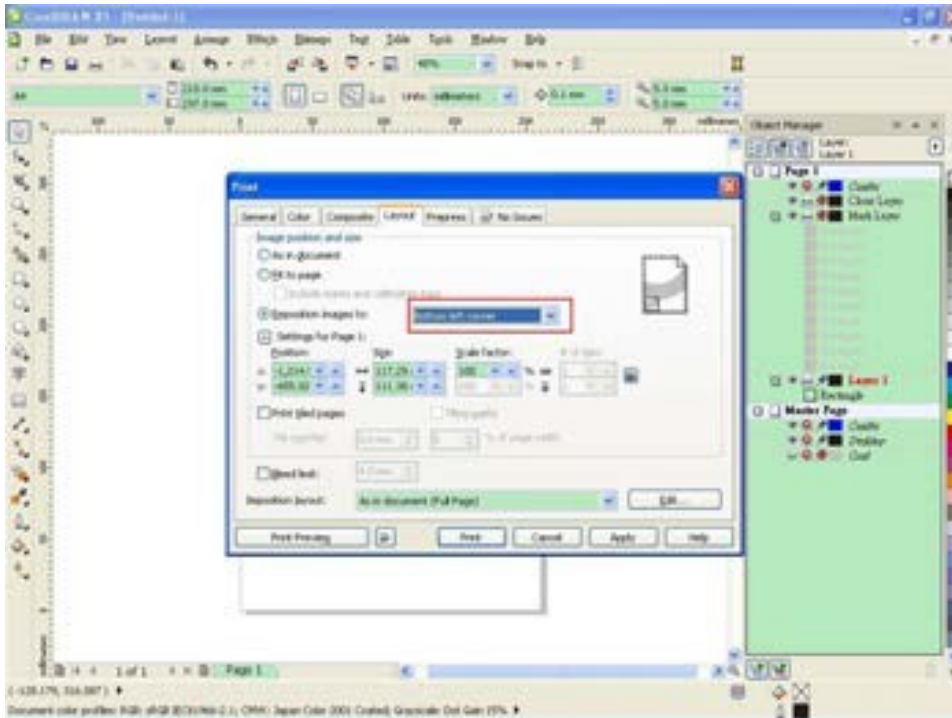
Megjegyzés: ha CorelDraw X5 vagy újabb verziót használ, kövesse az alábbi lépéseket.

1. lépés Kattintson a „color” (szín) lapra, lépjen a „Color conversions performed by:” (Színkonverziók végrehajtója:) részhez, majd válassza ki a vágógép modellnevét (lásd az A3-14. ábrát).



A3-14. ábra

2. lépés Lépjen az „Elrendezés” oldalra, és a „Képek áthelyezése” alatt válassza a „Bal alsó sarok” lehetőséget.



A3-15. ábra

3. lépés Kattintson a „Nyomtatás” gombra.

Illustrator plug-in használati utasítás

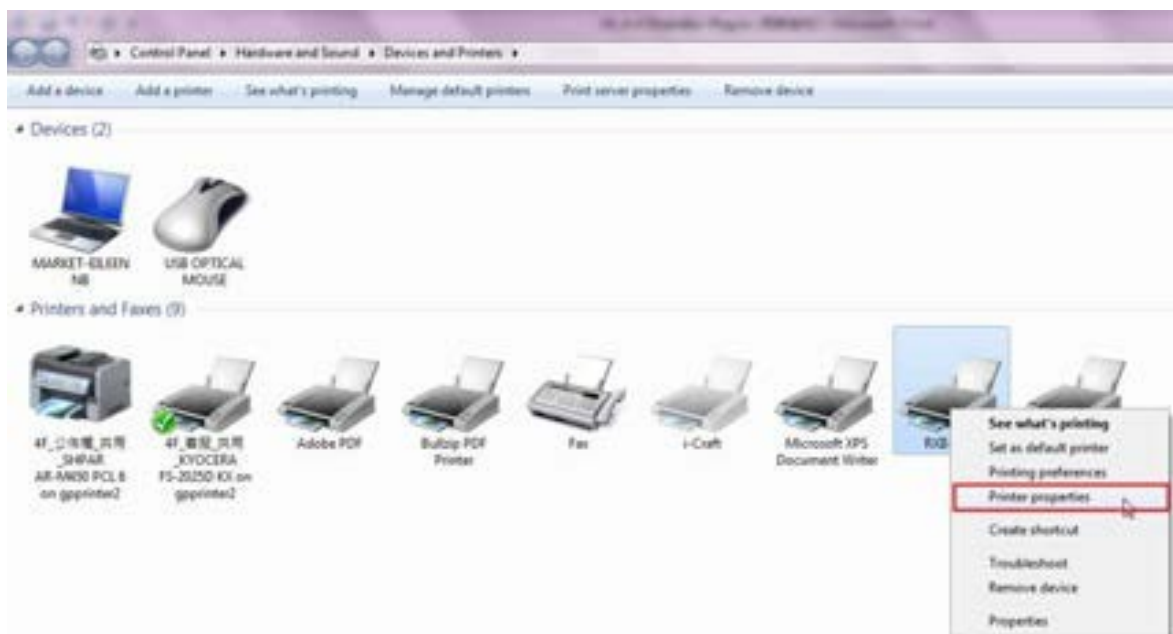
Az AASII VBA telepítő az Adobe Illustrator CS4, CS5, CS6 és CC verzióival használható.

Telepítés

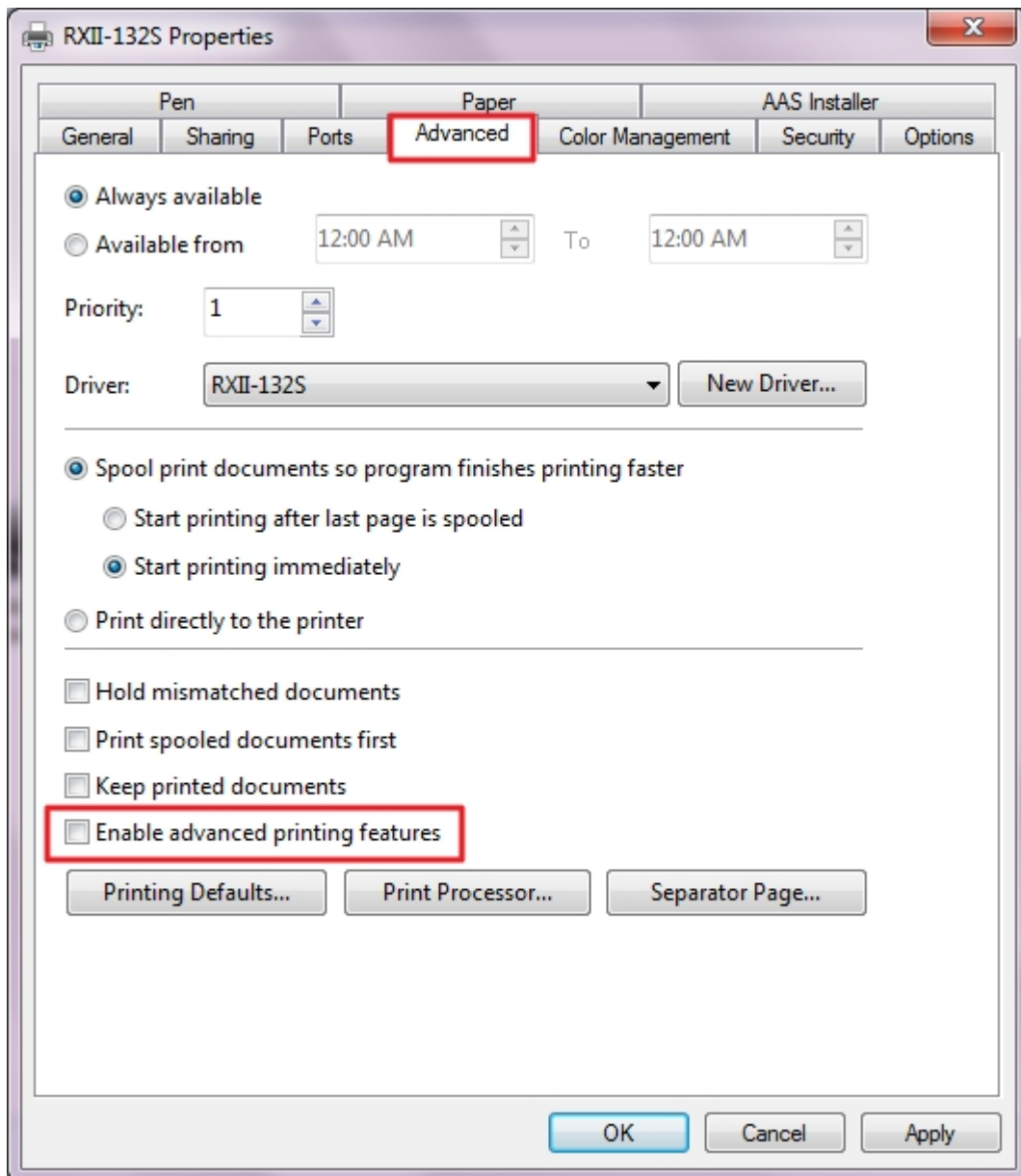
Az Adobe Illustratorhoz tartozó AAS plug-in telepítéséhez kérjük, olvassa el a 2.7.1.2. fejezet 8. lépését (Illesztőprogram telepítése).

Nyomtató beállítás

1. lépés Nyissa meg a Vezérlőpultot, kattintson a jobb gombbal a nyomtatóra, majd válassza a Nyomtató tulajdonságai lehetőséget a Nyomtató tulajdonságai oldal megnyitásához.



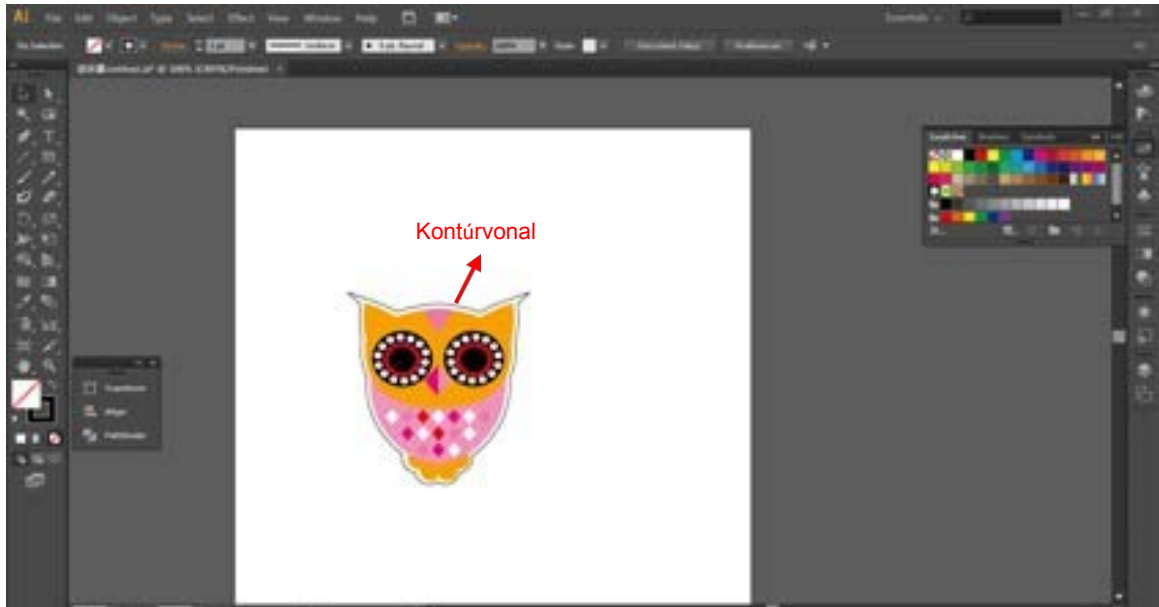
2. lépés Lépjen a Speciális oldalra, és győződjön meg arról, hogy a „Speciális nyomtatási funkciók engedélyezése” jelölőnégyzet nincs bejelölve.



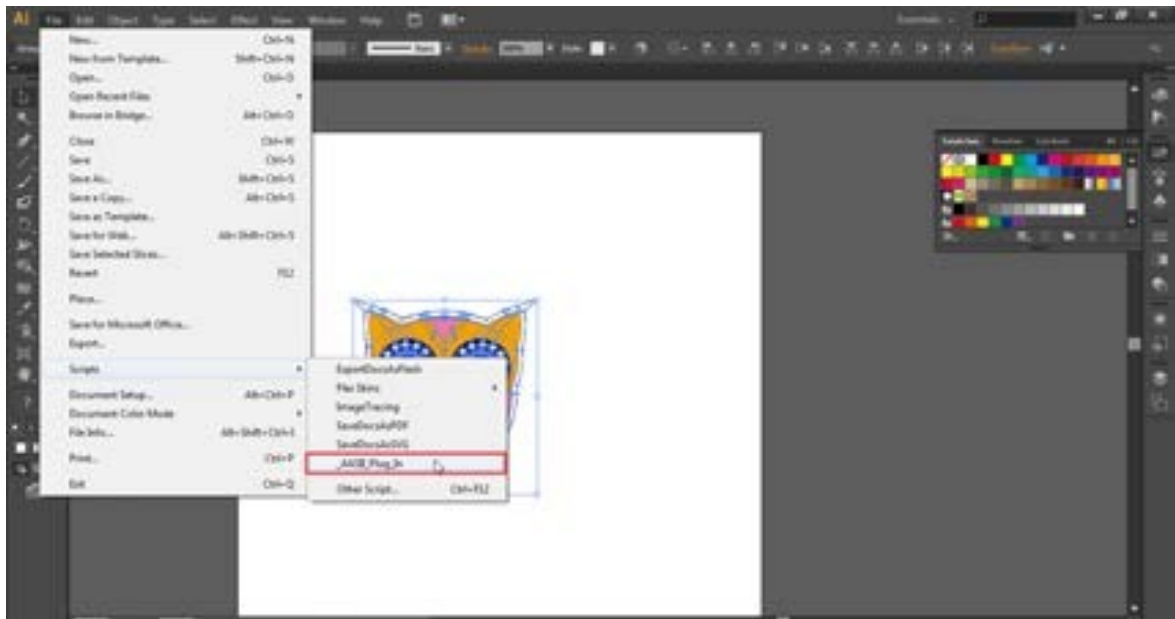
Felhasználói utasítások

1. lépés Nyissa meg az Illustrator programot.

2. lépés Szerkesztesse a képet, és hozzon létre egy kontúrvonalat (**Megjegyzés:** a vonalvastagságot 0,001 mm-re kell beállítania).



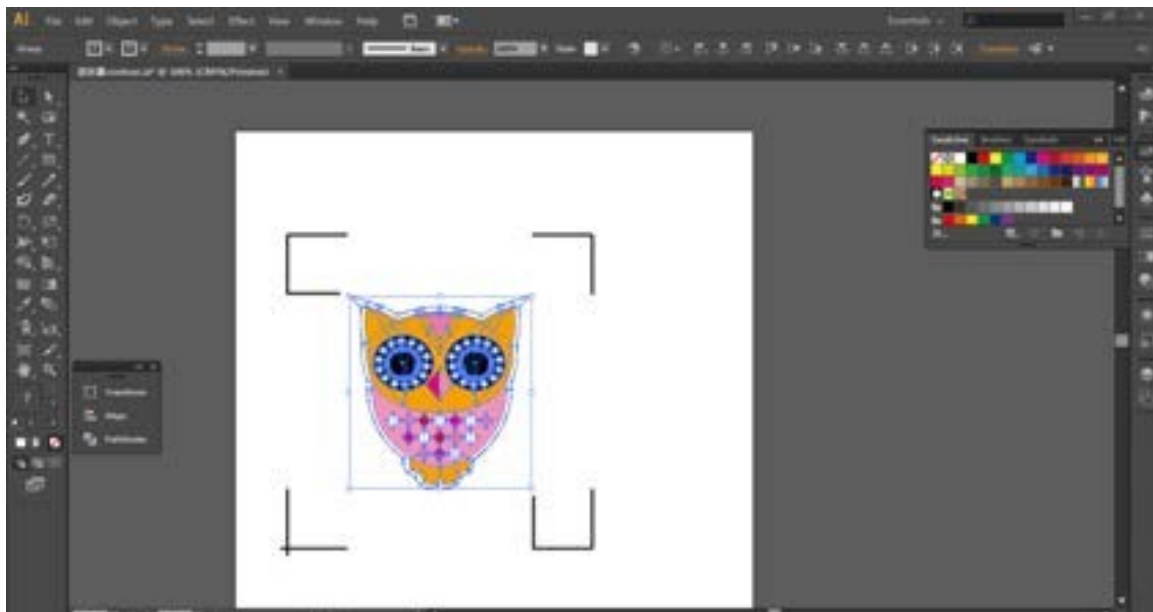
3. lépés Kattintson a képre, és alkalmazza az AAS funkciót (Fájl→ Scripts→ _AASII_Plug_In).



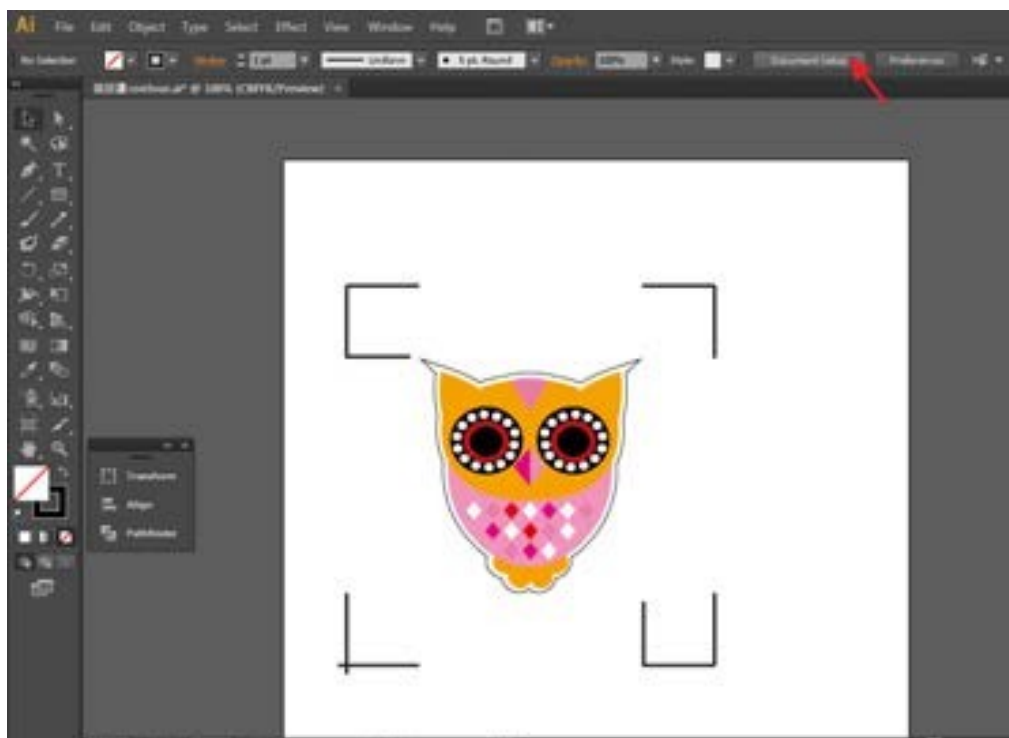
4. lépés Válassza ki a szükséges regisztrációs jeleket**5. lépés** Itt háromféle regisztrációs jelölést mutatunk be: 4-pontos pozicionálás, szegmentált pozicionálás és több példány.**Megjegyzés:**

A „4-pontos pozicionálás” szakaszban megadott értékek (hossz, vastagság és margó) akkor is érvényesek maradnak, ha bejelöli a „Szigmentált pozicionálás” vagy a „Többszörös másolatok” opciót. (következő lépésekben).

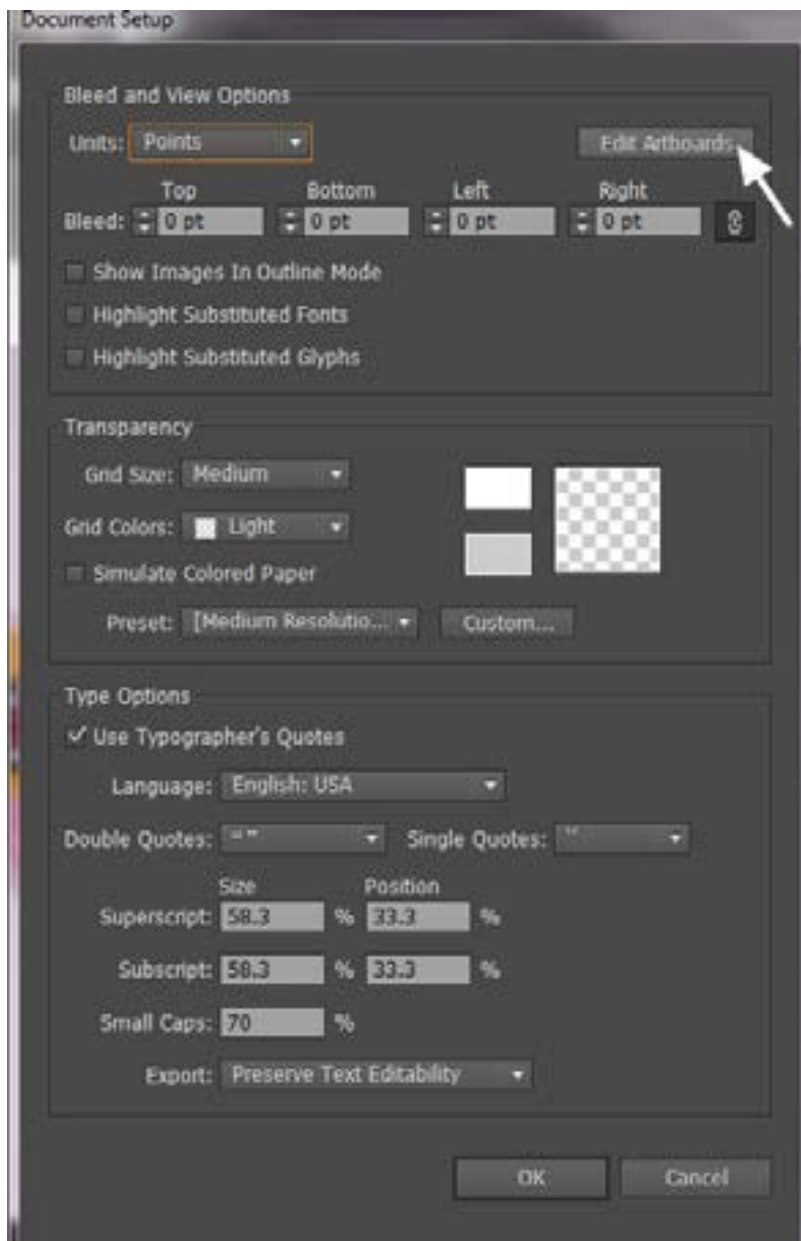
6. lépés Ellenőrizze a regisztrációs jeleket (a következő lépésekben a 4-pontos pozicionáló jel szolgál illusztrációként).



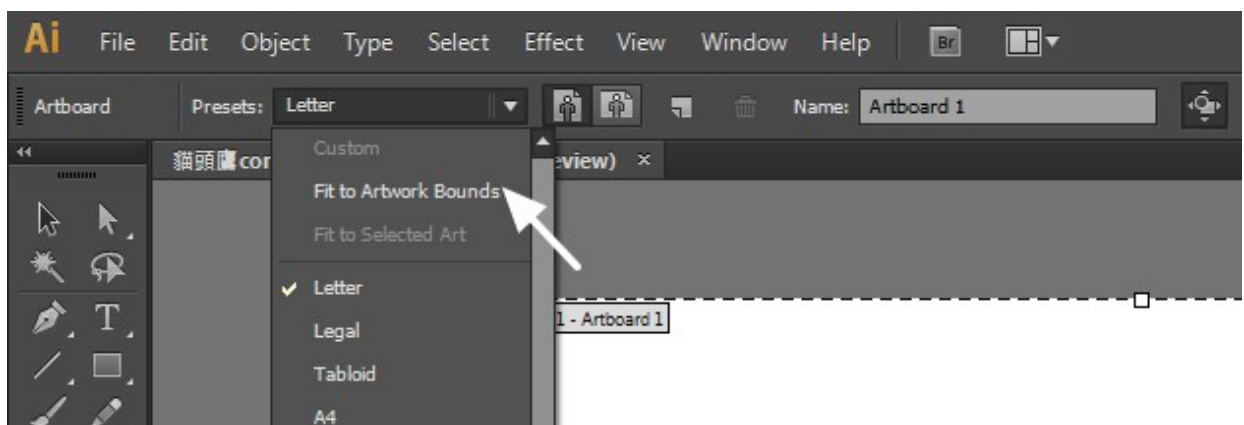
7. lépés Kattintson az oldal üres területére, majd kattintson a „Dokumentum beállítása” gombra.



8. lépés Kattintson a „Munkaterületek szerkesztése” gombra.



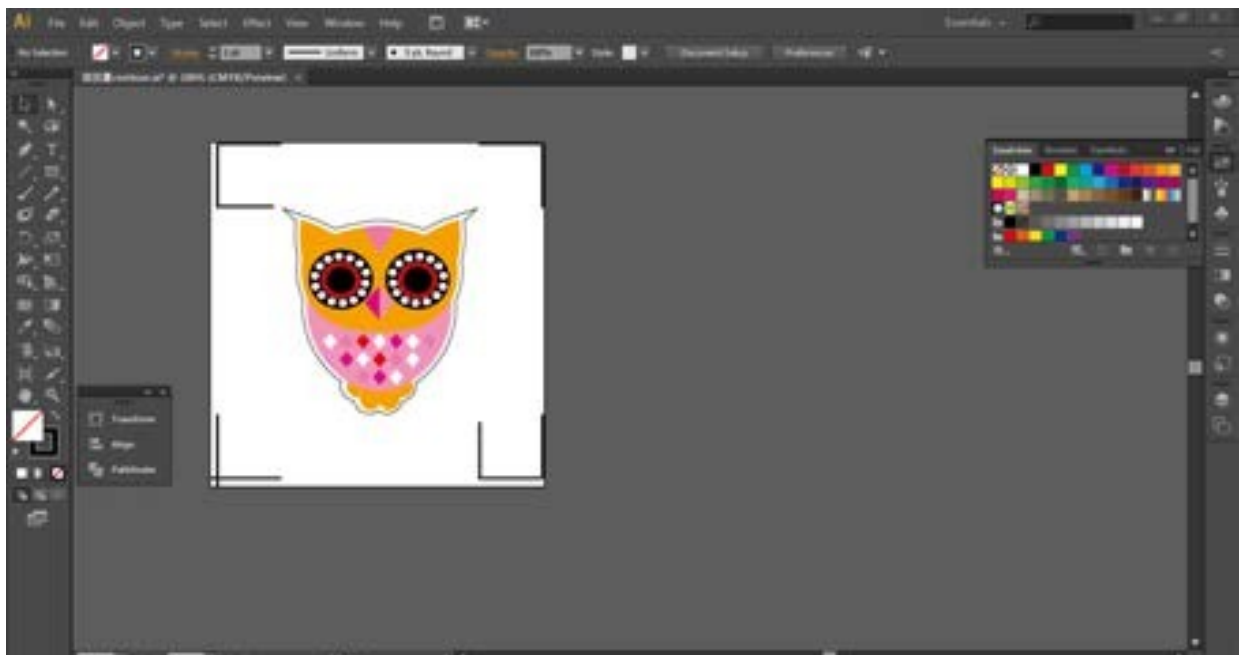
9. lépés Kattintson a „Beállítások → Rajztábla illesztése a grafika határaihoz” gombra.



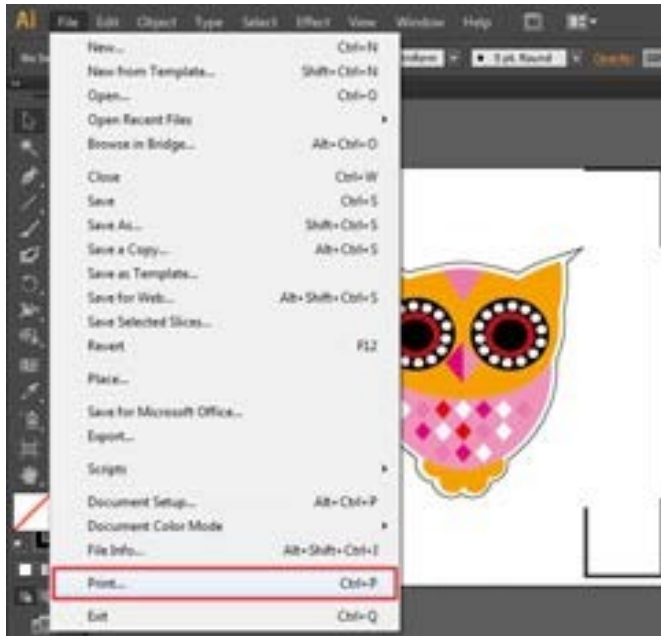
10. lépés A 9. lépés befejezése után vigye az egeret a bal oldali eszköztárra, majd kattintson a „Kijelölő eszköz” gombra.



11. lépés Ezzel visszatér a szerkesztési módba.

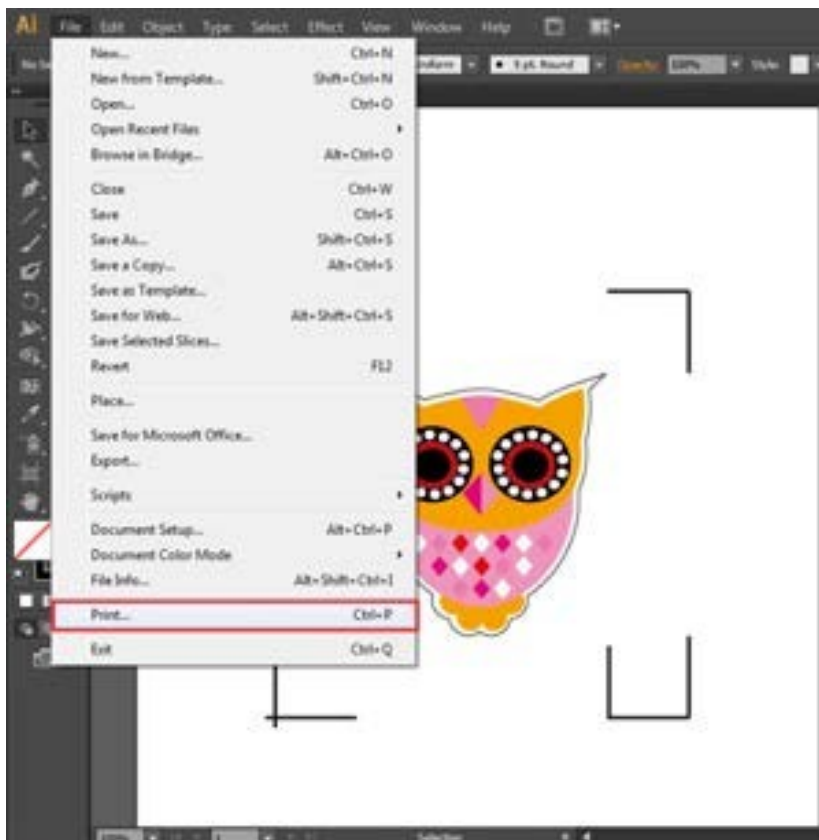


12. lépés: Nyomtassa ki a kontúrvonalakat és a beállító jeleket tartalmazó fájlt.

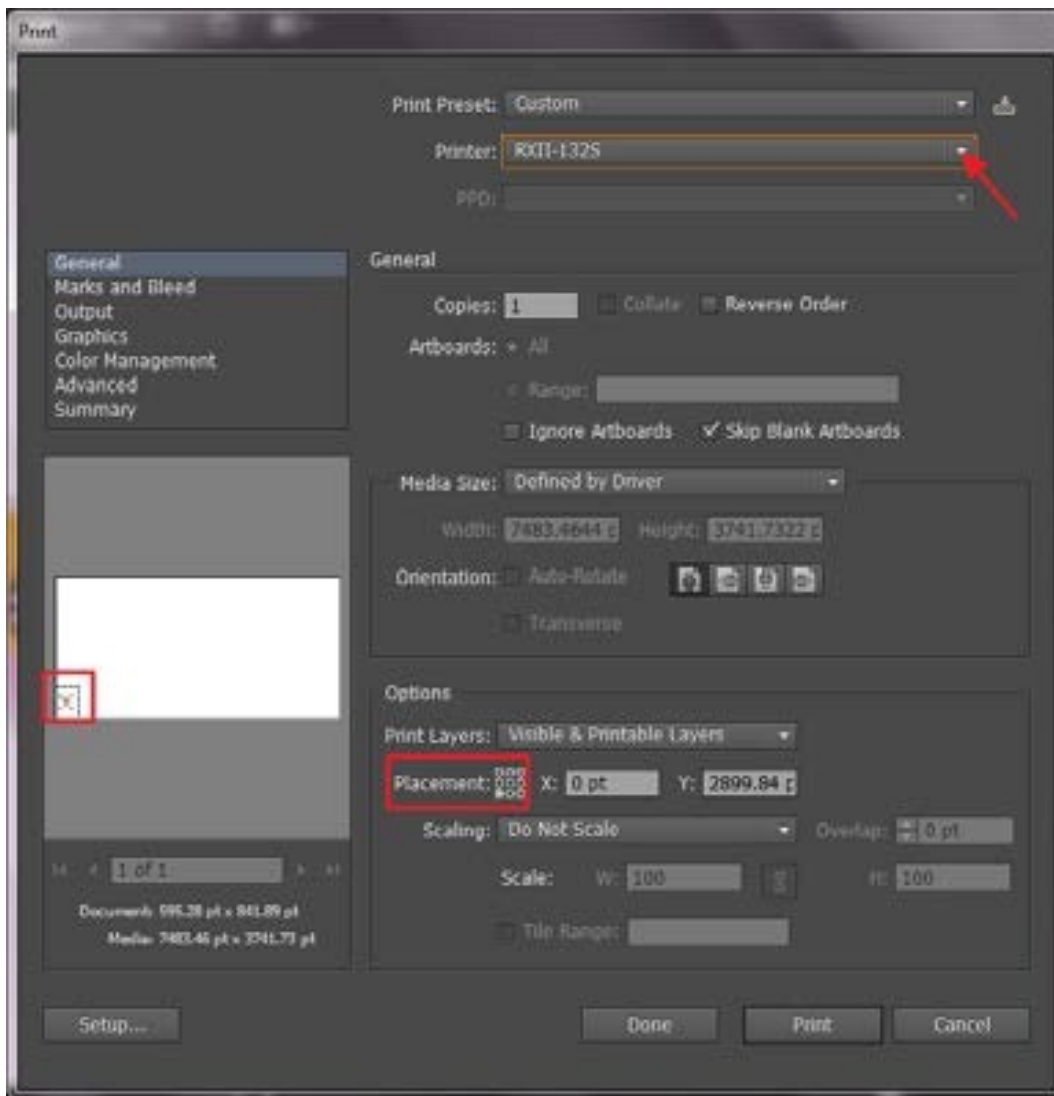


13. lépés Helyezze a kinyomtatott fájlt a vágógépre, engedje le a szorítóhengereket, majd állítsa be a szán a regisztrációs jelek kiindulási pontjára.

14. lépés Küldje el a fájlt a vágógépnek.



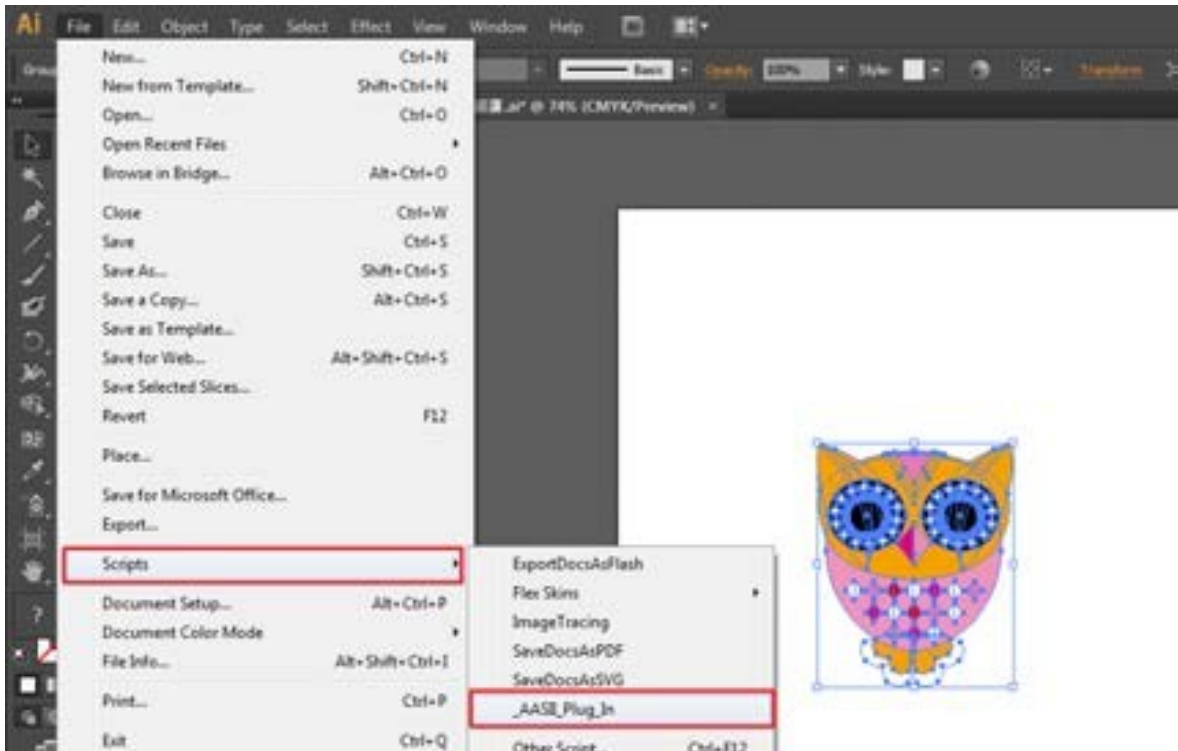
15. lépés Válassza ki a vágógép modelljét, helyezze az objektumot a bal alsó sarokba.



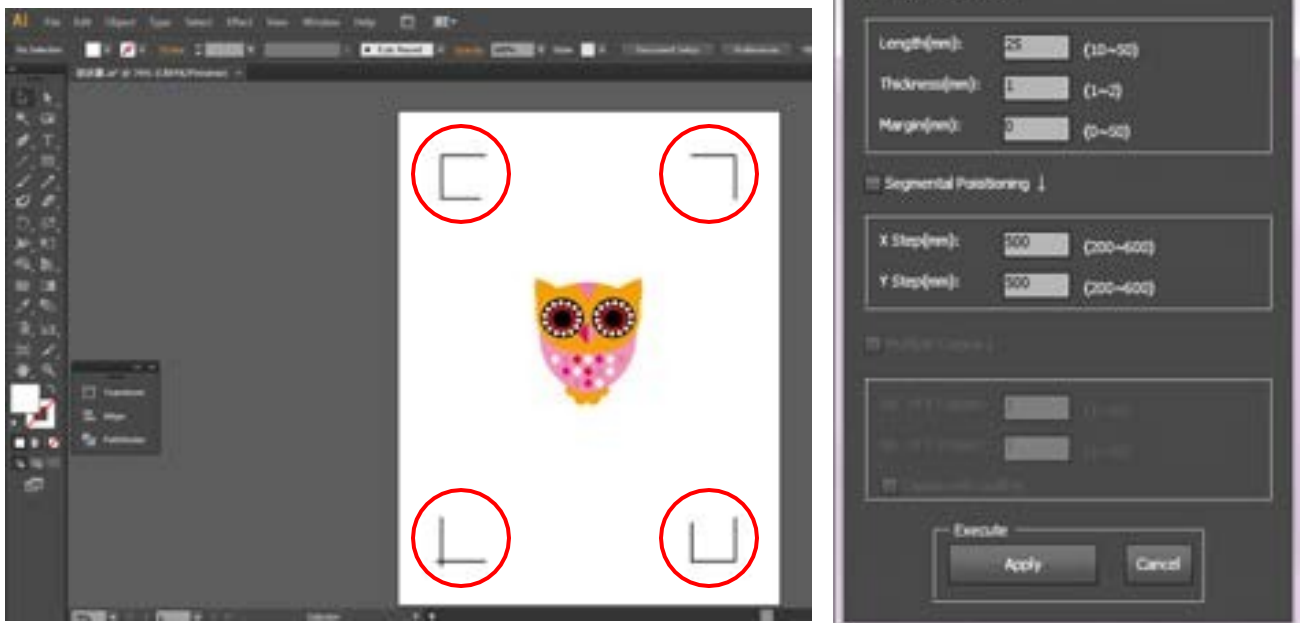
16. lépés A feladat most befejeződött.

Regisztrációs jel hozzáadása oldal méret szerint

Ha a regisztrációs jeleket az oldal mérete alapján szeretné létrehozni, válassza ki az objektumot, lépjen a „Fájl” menü „Szkriptek” pontjára, és válassza az „_AASL_Plug_In” lehetőséget.



Jelölje be a „Make by page size” (Oldalméret szerint) opciót, majd kattintson az „Apply” (Alkalmazás) gombra, és a regisztrációs jelek automatikusan megjelennek az oldal négy sarkában, az alábbiak szerint.

**Megjegyzés:**

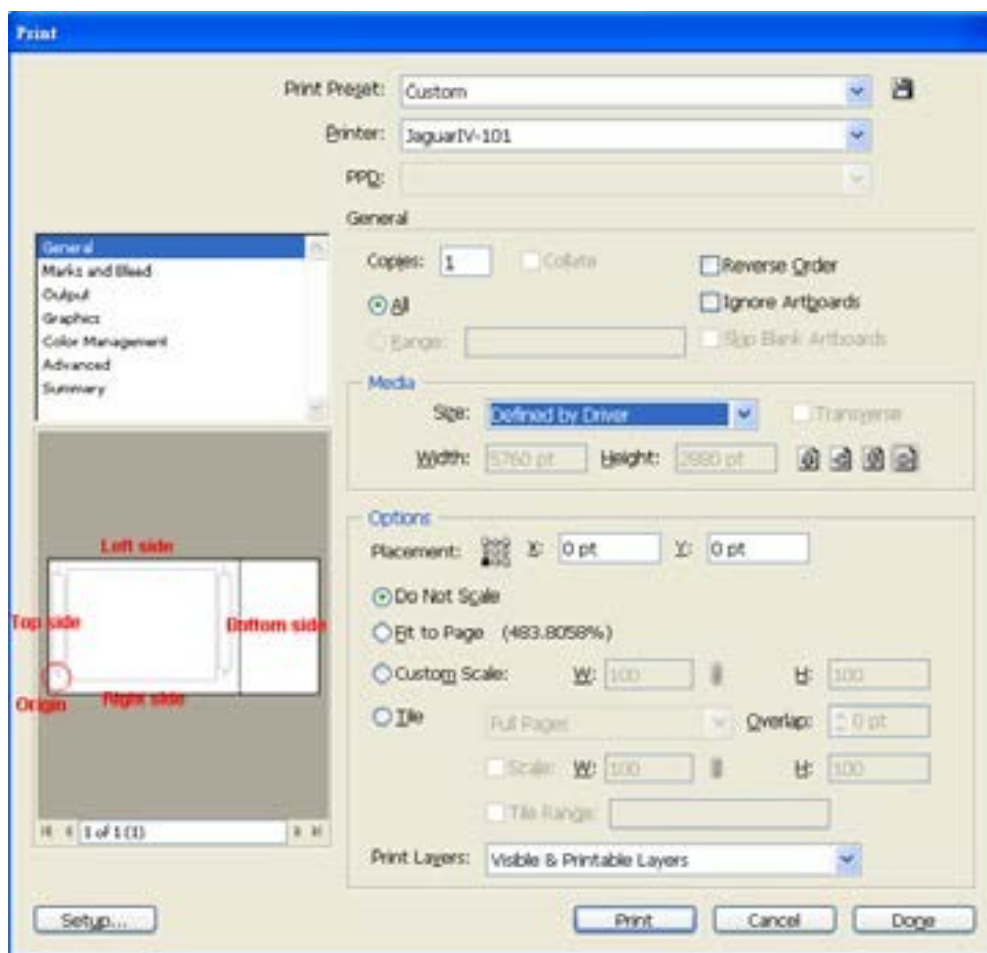
A hossz beállítása az oldal méretétől függően 10–50 mm között lesz.

Megmunkálható terület

Lehetővé teszi a felhasználók számára, hogy a regisztrációs jelek oldalankénti hozzáadásakor a regisztrációs jeleken kívüli területen szerkesszék és vágják a grafikákat.

A4-es méretű hordozó lapok esetén a megmunkálható terület a bal és jobb oldali regisztrációs jelektől 2,5 mm-rel, a felső oldali regisztrációs jeltől pedig 4,5 mm-rel terjed ki. Az alsó oldalon javasolt legalább 25 mm-es margót hagyni a hordozó lap szélétől, hogy megakadályozza a lapok leesését vagy bármilyen hiba bekövetkezését a hordozó méretezése közben.

A3 méretű hordozó lapok esetében a megmunkálható terület a bal oldali regisztrációs jelöléstől 10 mm-rel, a jobb oldali regisztrációs jelöléstől 9 mm-rel, a felső oldali regisztrációs jelöléstől pedig 11 mm-rel terjed ki. Az alsó oldalon javasolt legalább 25 mm-es margót hagyni a hordozó lap szélétől, hogy megakadályozza a lapok leesését vagy a hordozó méretezése közben bekövetkező hibákat.

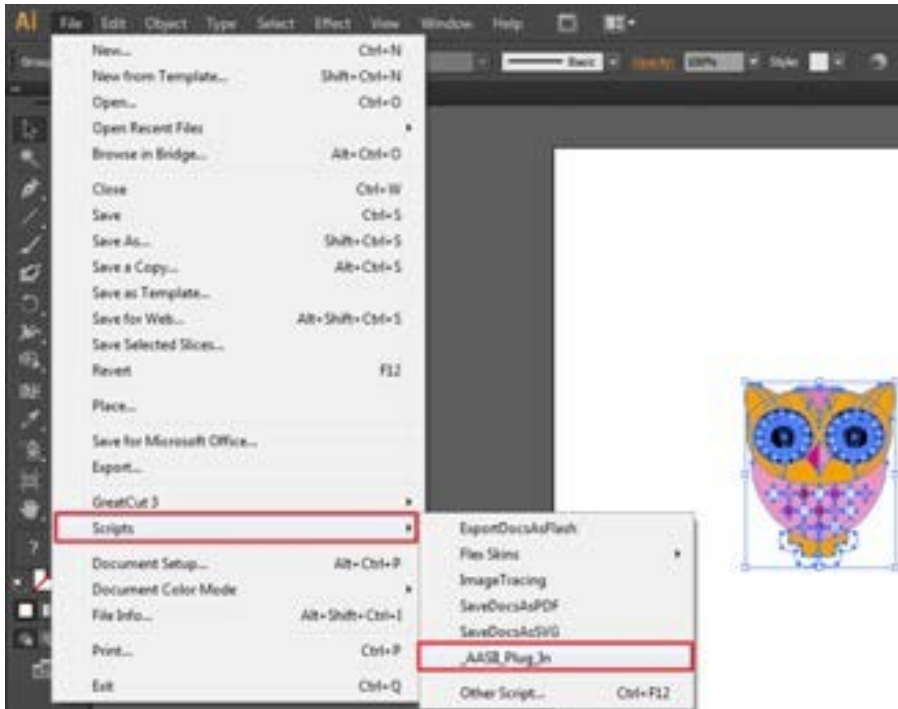


Megjegyzés: A hordozó méretezésénél válassza az „Edge” (ÉI) módot, hogy a hordozó lapja kicsomagolható legyen. Ha az „Single” (Egyes) módot választja, a hordozó lapja nem mozdítható vissza, ezért az elülső papírérzékelő nem fogja érzékelni.

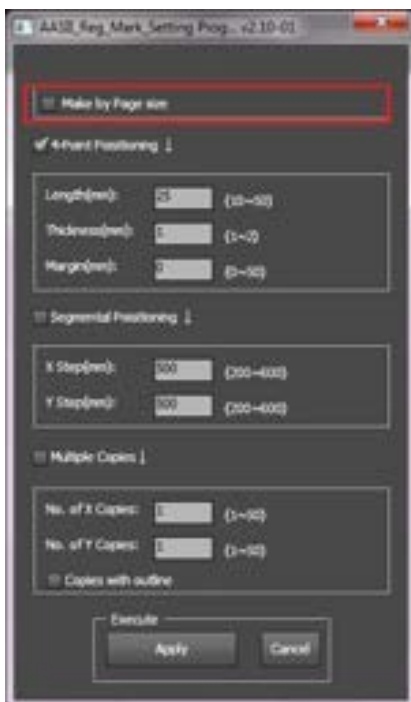
Regisztrációs jel hozzáadása objektummal

Ha objektummal ad hozzá regisztrációs jelet, három regisztrációs jel opció közül választhat.

Először válassza ki azt a grafikát, amelyhez regisztrációs jelet szeretne hozzáadni, majd a „Fájl” menü „Szkriptek” pontja alatt válassza az „_AASII_Plug_In” lehetőséget.

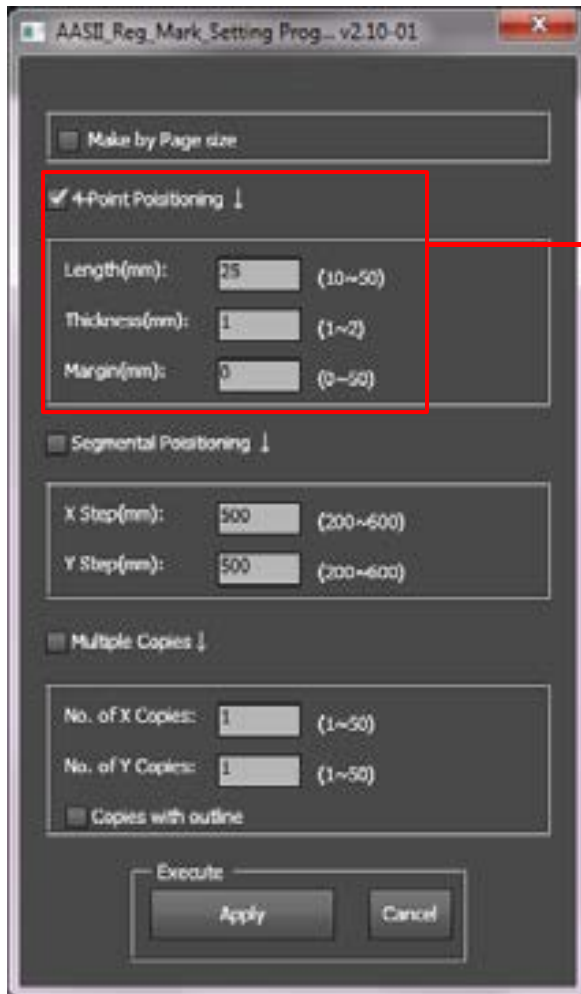


Győződjön meg arról, hogy a „Make by page size” (Oldalméret szerint) jelölőnégyzetet kikapcsolta, majd válassza ki a megfelelő regisztrációs jel típusát.



Háromféle regisztrációs jel

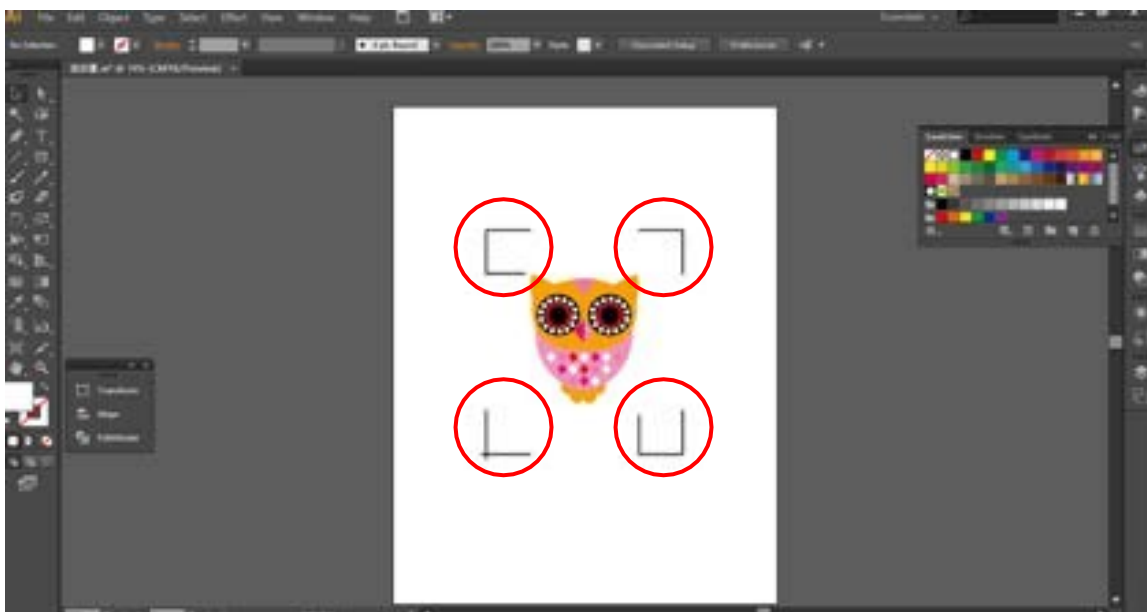
4 pontos pozicionálás



4 pontos pozicionálás

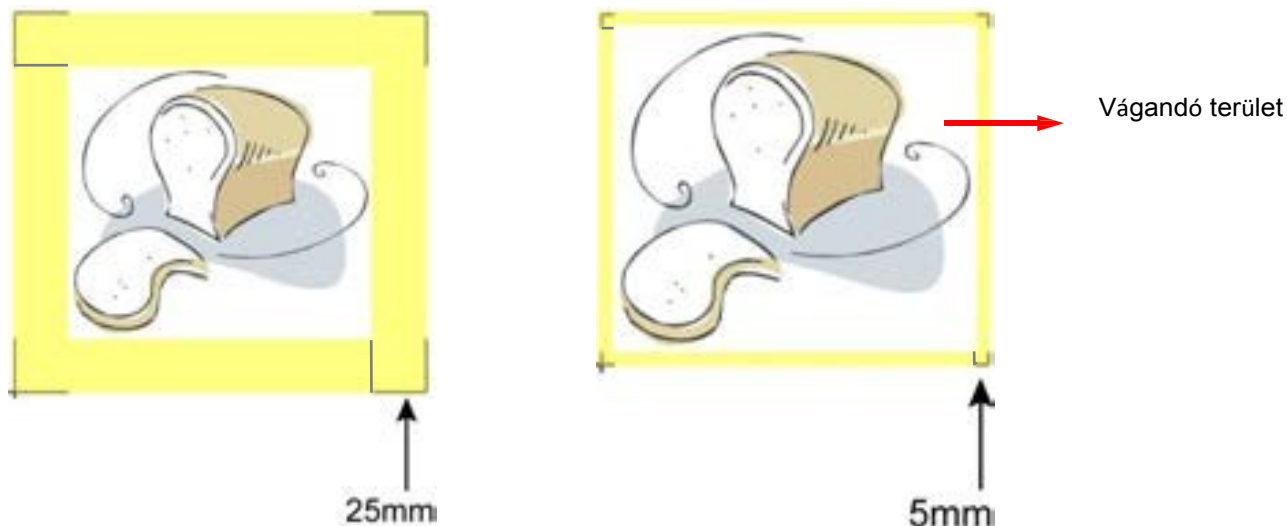
- Hossz: A jelölések hossza
→ Tartomány: 5 mm–50 mm
→ Optimális beállítás: 25 mm
- Vastagság: A jelölések vonalvastagsága
→ Tartomány: 1 mm–2 mm
→ Optimális beállítás: 1 mm
- Margó: A jelek és a képek közötti távolság
→ Tartomány: 0 mm–50 mm
→ Optimális beállítás: 5 mm

A rendszer létrehozza a 4 jelölést az alábbi képen látható módon.



Megjegyzés:

1. Az anyagok megtakarítása érdekében az objektum margóinak módosítása mellett a 4 pontos pozicionálás alkalmazásakor a regisztrációs jelek hosszát is beállíthatja (minimum 5 mm) (a különböző anyagméretekre vonatkozó javaslatokat lásd az 1. táblázatban). Minél kisebb a méret, annál kisebb a távolság az objektum és a regisztrációs jelek között (lásd az alábbi ábrákat).



Oldalméret (egység: mm)	Ajánlott jelöléshossz (egység: 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) és nagyobb	25*

1. táblázat

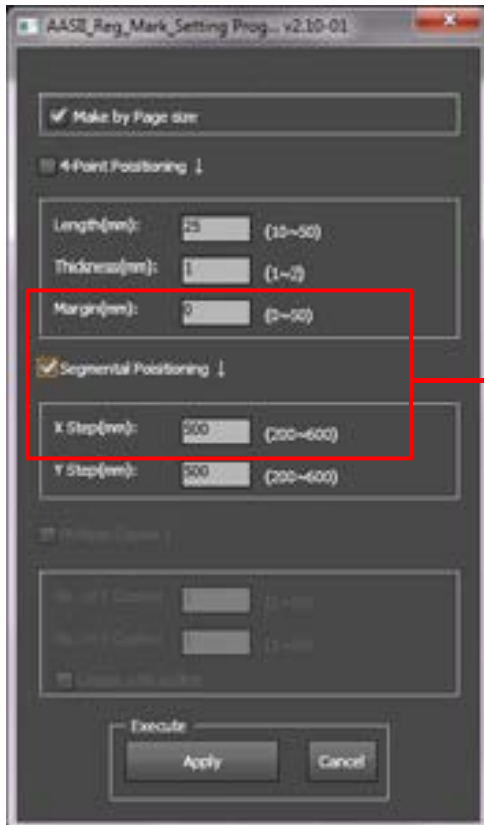
*A regisztrációs jel hosszára javasolt érték 25 mm

2. A regisztrációs jelek mérete befolyásolja a regisztrációs jelek felismerésének pontosságát, ezért kérjük, győződjön meg arról, hogy a megadott érték ésszerű.

3. Ha megváltoztatja a papír méretét, akkor újra kell állítania a beállítási jeleket, ellenkező esetben a korábbi beállítások kerülnek alkalmazásra.

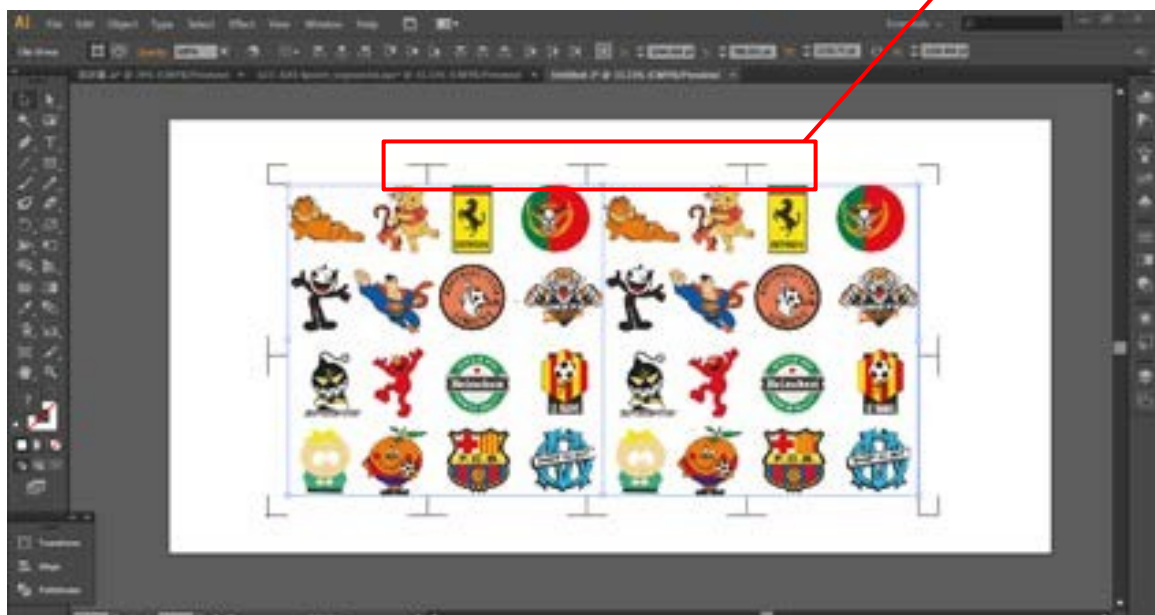
Szegmentált pozicionálás

A pontos vágási minőség érdekében javasoljuk, hogy válassza a „Szegmentális pozicionálás” opciót, ha extra hosszú vagy nagy méretű képen dolgozik, így növelheti a vágás pontosságát.

**Szegmentált pozicionálás**

- X lépés: A közbenső pozíció távolsága az X tengelyen
 - Y lépés: A közbenső pozíció távolsága az Y tengelyen
- Tartomány: 200 mm–600 mm
→ Optimális beállítás: 500 mm alatt

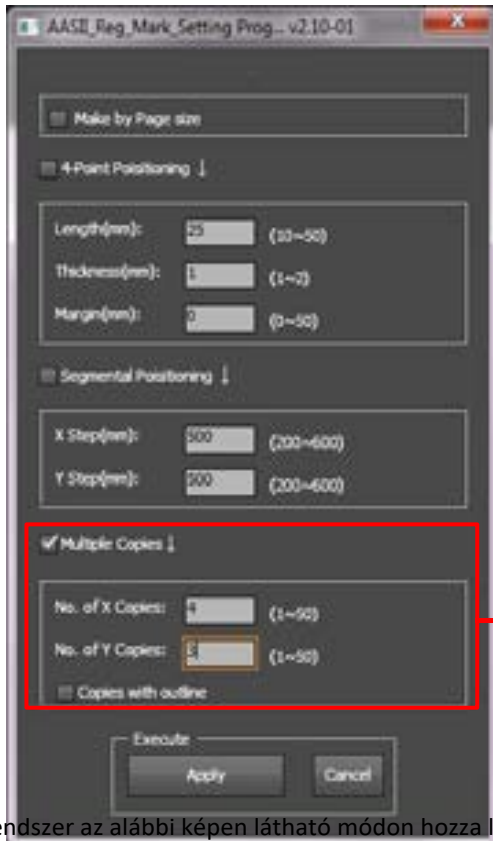
A rendszer az alábbi képen látható jelöléseket hozza létre.



Szegmentált pozicionálás

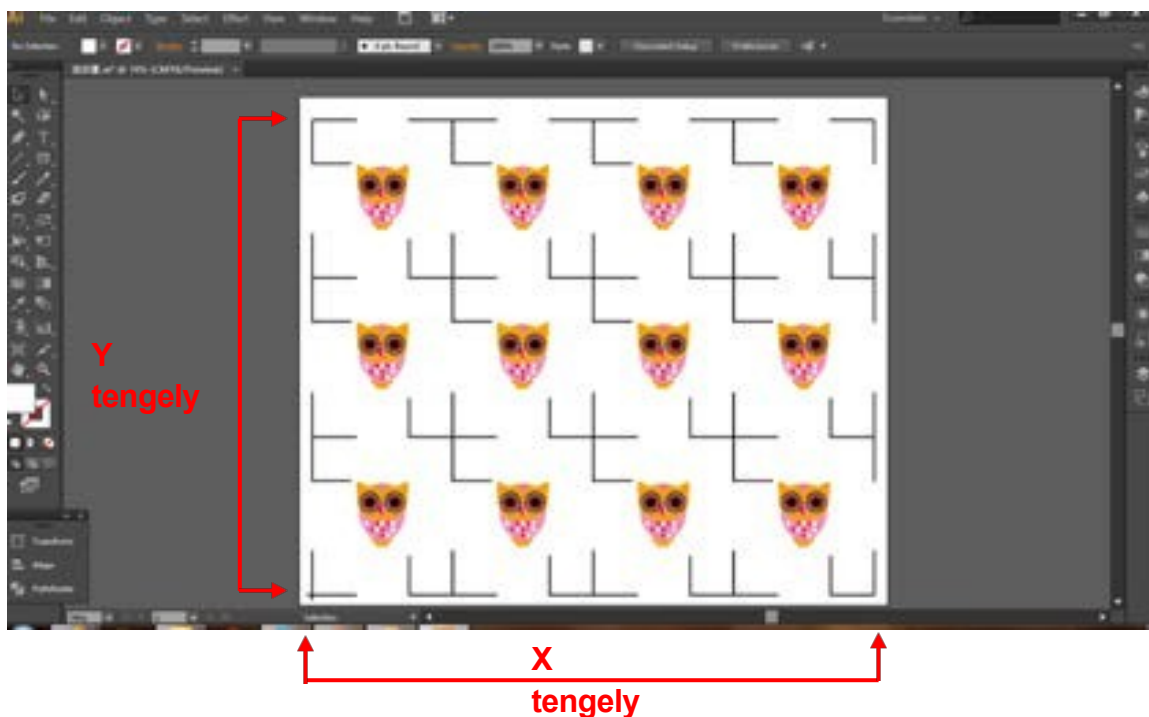
Többszörös másolat

Javasoljuk a „Többszörös másolatok” opció kiválasztását, ha egy képből több másolatot szeretne készíteni az anyagon a vágási pontosság növelése érdekében.

**Többszörös másolat**

- X másolatok száma: A másolatok száma az X tengelyen
- Y másolatok száma: A másolatok száma a Y tengelyen
→ Tartomány: 1–50. (Minél több másolatot készít, annál több időre van szükség az adatátvitelhez.)
→ X másolatok száma * Y másolatok száma = A képmásolatok teljes száma
- Kontúros másolatok: A kép kontúrjainak megjelenítése grafikák
- Margó: A jelek közötti távolság; 0 vagy ≥ 20 értékűnek kell lennie, negatív számok nem megengedettek

A rendszer az alábbi képen látható módon hozza létre.

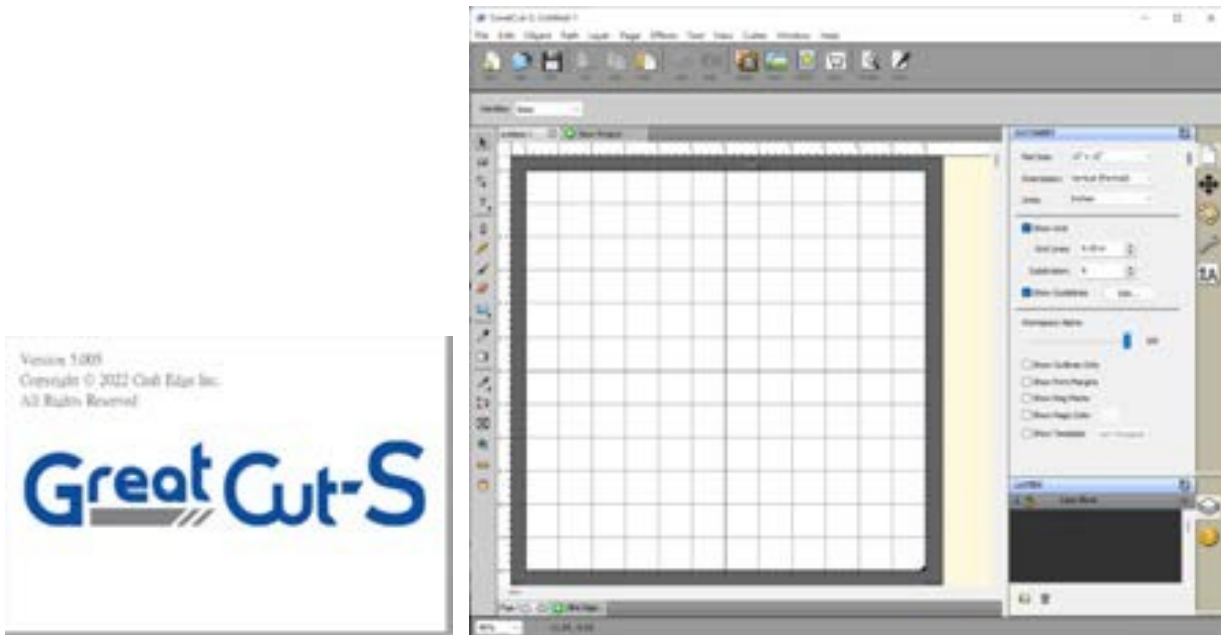


GreatCut-S

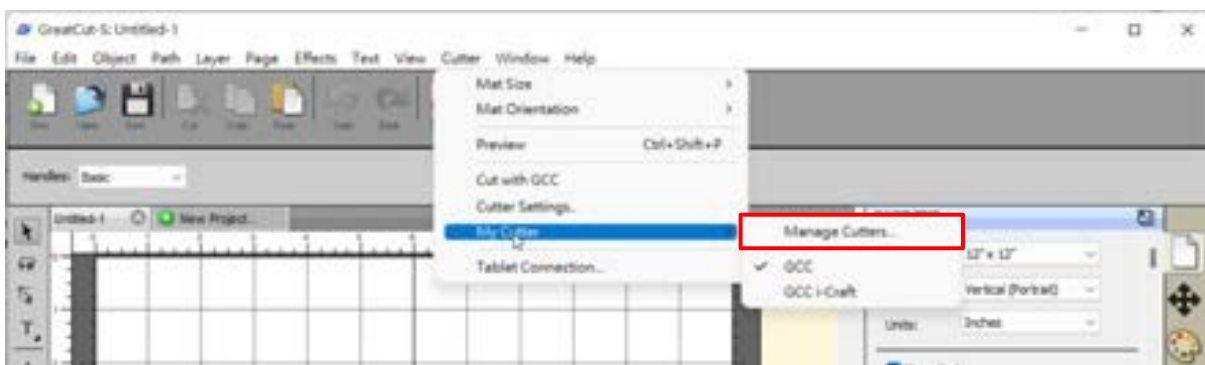
Az alábbiakban a GreatCut-S alapvető használati utasítását találja. Ha részletes útmutatásra van szüksége, kérjük, olvassa el a GreatCut-S súgóját.

A. Válassza ki a kinyomtatni kívánt vágót, és állítsa be a munkaterületet.

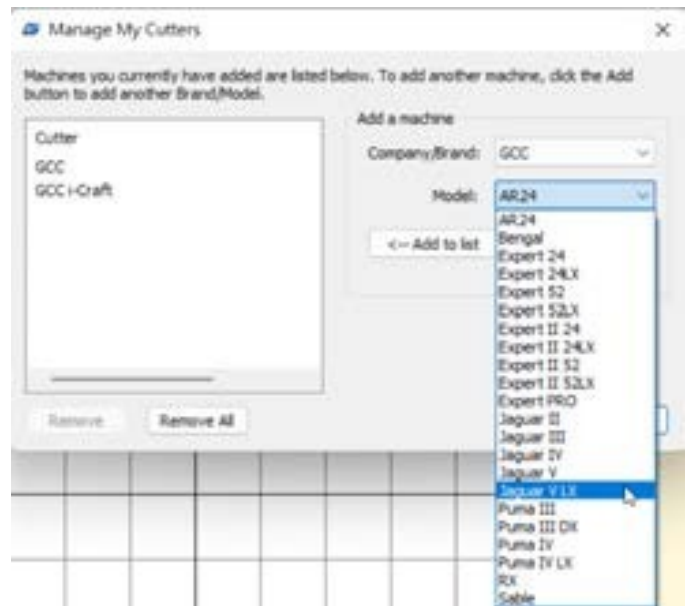
1. Indítsa el a GreatCut-S szoftvert.



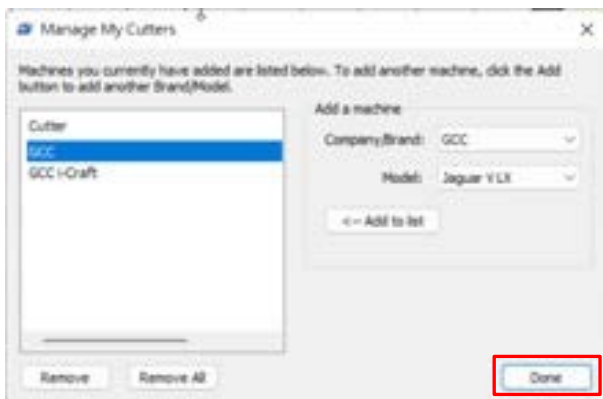
2. Válassza a „Vágógép” menüpontot, majd a „Saját vágógépek” alatt a „Vágógépek kezelése” menüpontot a munkaterület megváltoztatásához.



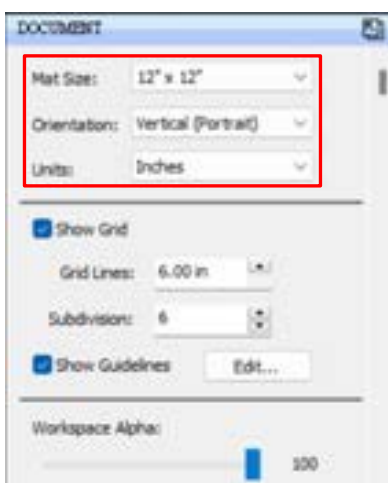
3. Válassza ki a gyártót/márkát (GCC), majd a kinyomtatni kívánt modellt, és kattintson a „<--Add to list” gombra.



4. Válassza ki a bal oldalon a GCC-t, majd kattintson a „Kész” gombra.

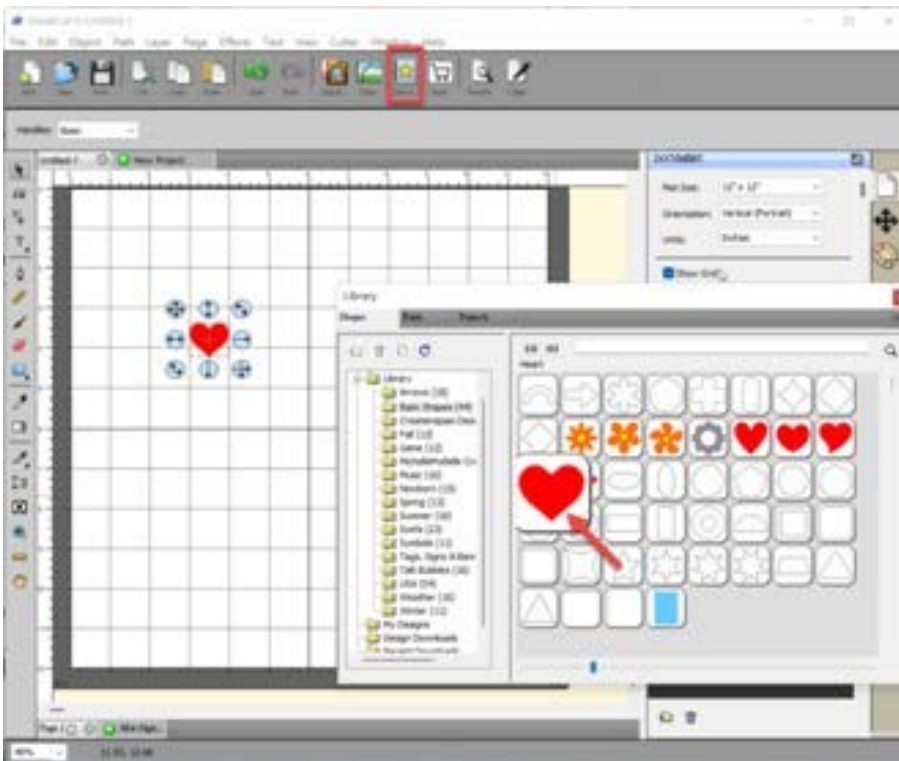


5. Ha módosítani szeretné az anyag méretét és tájolását, a Document (Dokumentum) ablakban adhatja meg a megfelelő értéket.



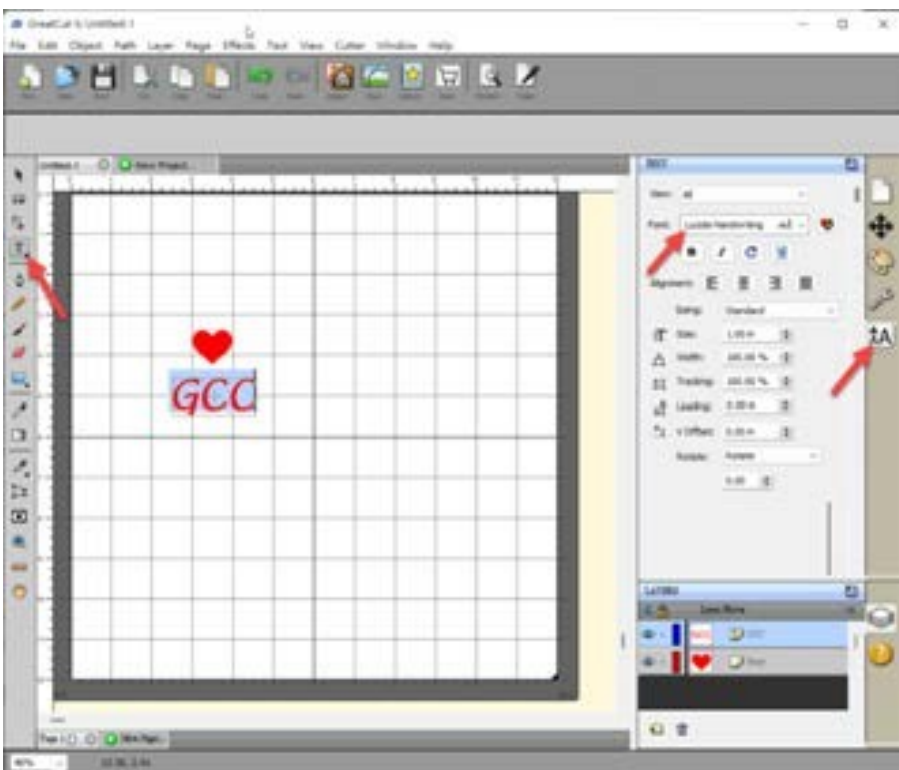
B. Grafika beszúrása a könyvtárból

Válasszon grafikát a könyvtárból a kiválasztott terv beszúrásához.



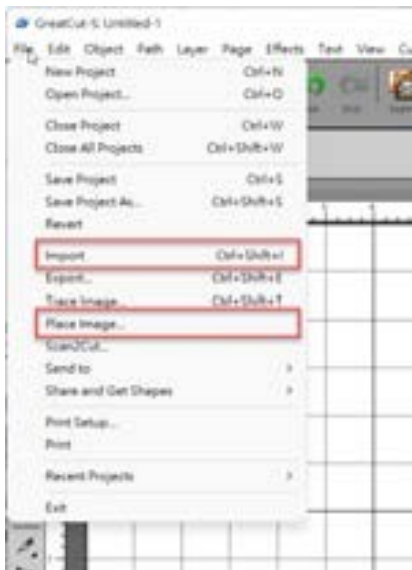
C. Szöveg rajzolása

Kattintson a bal oldalon található T ikonra a szöveg létrehozásához, majd válassza ki a kívánt betűtípust a szöveglapokban.



D. Tervezés importálása

Ha a mintát más tervezőszoftverben készítette, a Fájll menü „Importálás” vagy „Kép beillesztése” pontját választva importálhatja azt. A GreatCut-S támogatja az svg, scut, scal, pdf, ai, wpc, eps, bmp, gif, jpg és png fájlokat.

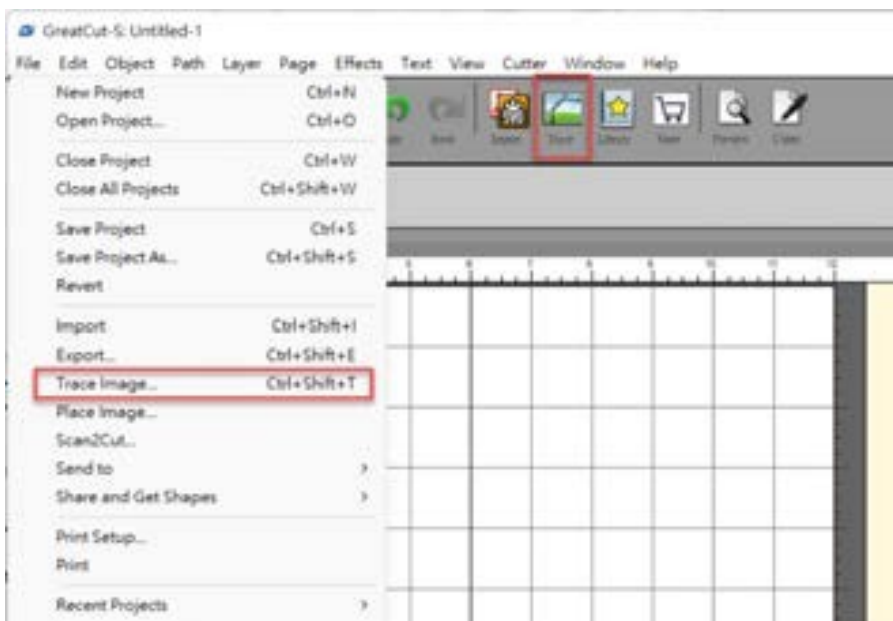


Tip Az SVGcuts-on több ezer SVG-fájl áll rendelkezésre!

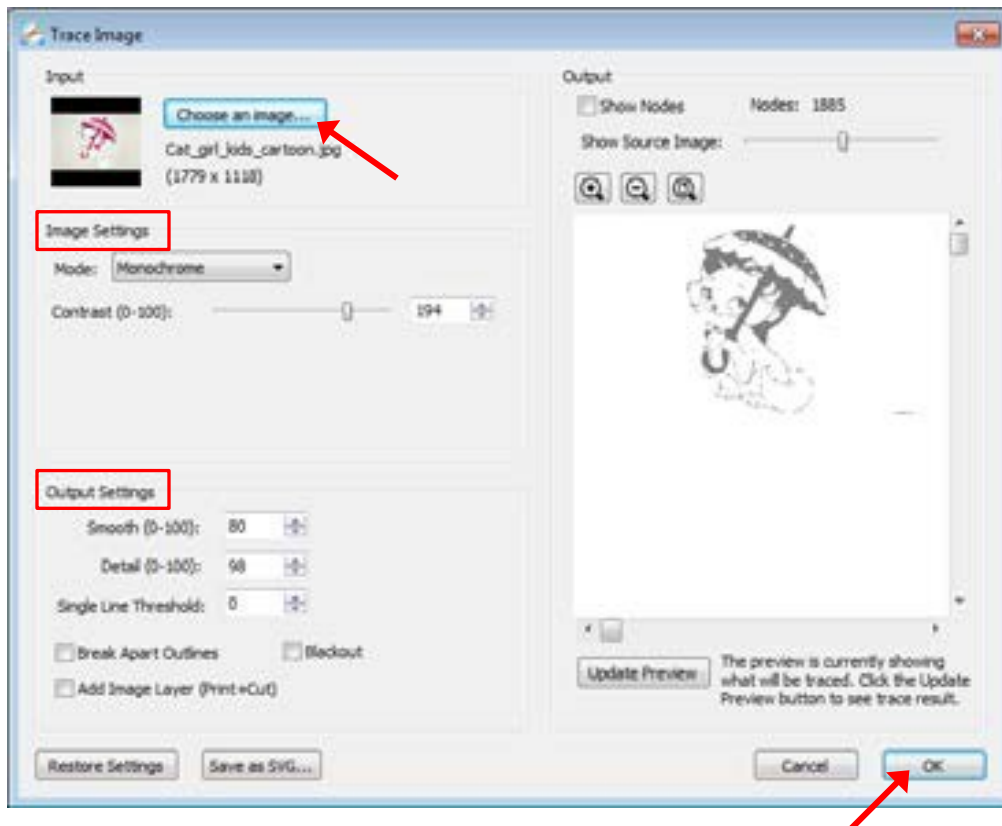
- ✓ Az <http://SVGcuts.com> a tervezői SVG-fájlok legfontosabb forrása. Több ezer kiváló minőségű elem áll rendelkezésre, többek között: formák kártyakészítéshez, scrapbookinghoz, valamint ajándékszákokhoz, dobozokhoz és 3D-s virágokhoz.

E. Kép konvertálása vágófájlra

1. Lépjen a Fájll menü Kép nyomkövetése pontjára, vagy válassza az eszköztáron a Kép nyomkövetése ikont a beállítási ablak megnyitásához.



2. Kattintson a „Kép kiválasztása” gombra a kép betöltéséhez, állítsa be a Képbeállításokat és a Kimeneti beállításokat, majd kattintson az OK gombra. Ezután a kép kontúrja automatikusan kimenetre kerül.

**Megjegyzés**

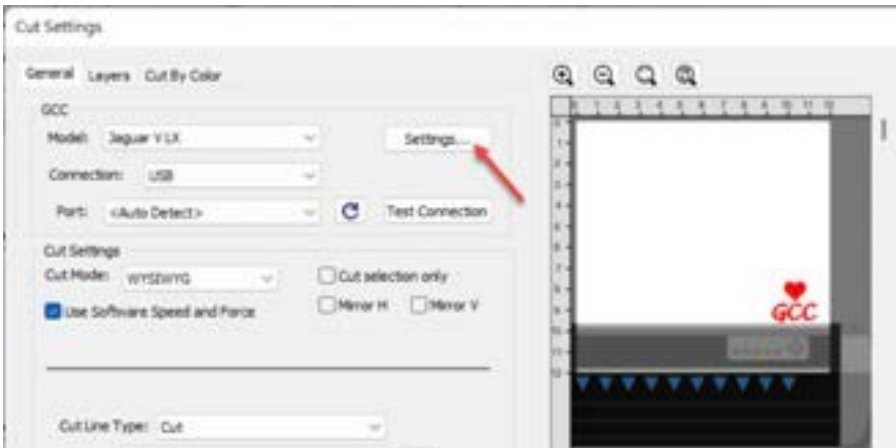
- ✓ Az importált képek **kontrasztja** és **pixelek** száma befolyásolja a képvonalazás eredményét. Javasolt a nagy kontrasztú grafikák használata.

F. A terv kivágása

1. Kattintson az eszköztár „Vágó” gombjára, és megnyílik a Vágási beállítások ablak.



2. Kattintson a „Beállítások...” gombra a GCC Vágó beállítások ablak megnyitásához.



Megjegyzés

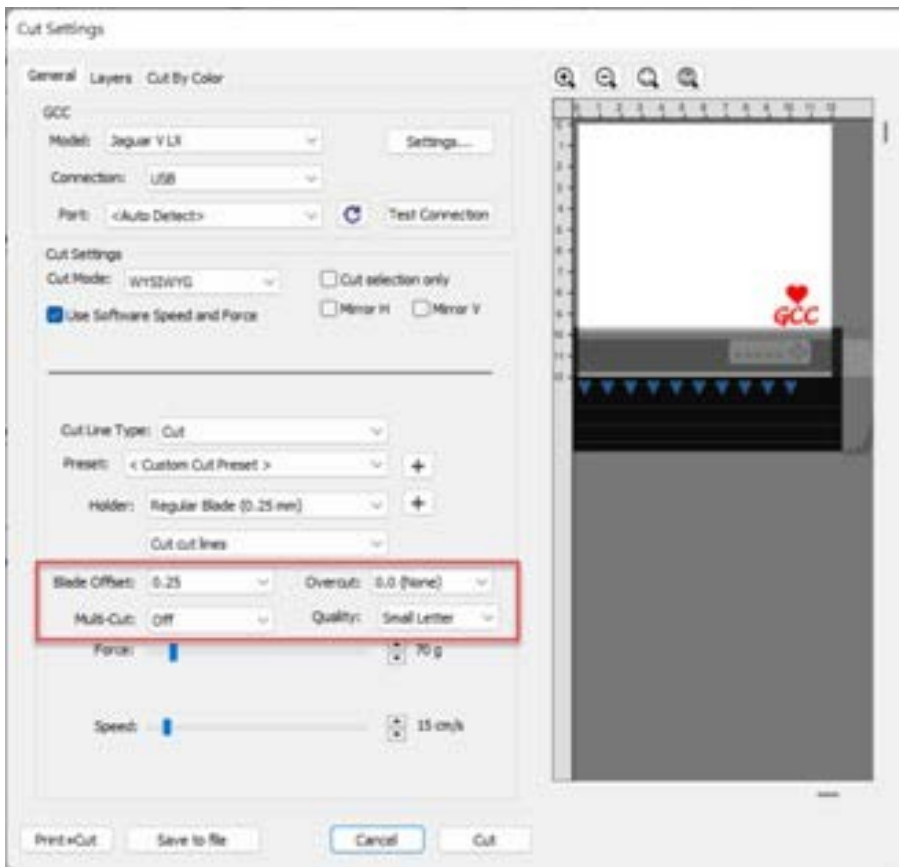
- ✓ A kiindulási pont a jobb alsó sarokban található.

3. Szükség esetén állítsa be a regisztrációs jelek beállításait a GCC vágó beállítások ablakban.



***Regisztrációs jelek:** állítsa be a Mark Offset (Jel eltolás) mezőben az anyag széle és a regisztrációs jelek közötti távolságot; állítsa be a jelek méretét a Mark Size (Jel mérete) mezőben; állítsa be a jelek vonalvastagságát a Mark Thickness (Jel vastagsága) mezőben.

4. Szükség esetén állítsa be a „Vágási beállítások” ablakban a „Kés eltolás”, „Túlvágás értéke”, „Többszörös vágás” és „Minőség” beállításokat.



***Kés eltolás:** állítsa be az eltolási értéket a különböző késeknek megfelelően; standard kés esetén állítsa be az eltolási értéket 0,25 mm-re, opcionális fejjelt kés esetén 0,5 mm-re, opcionális rajzoló toll esetén pedig 0 mm-re.

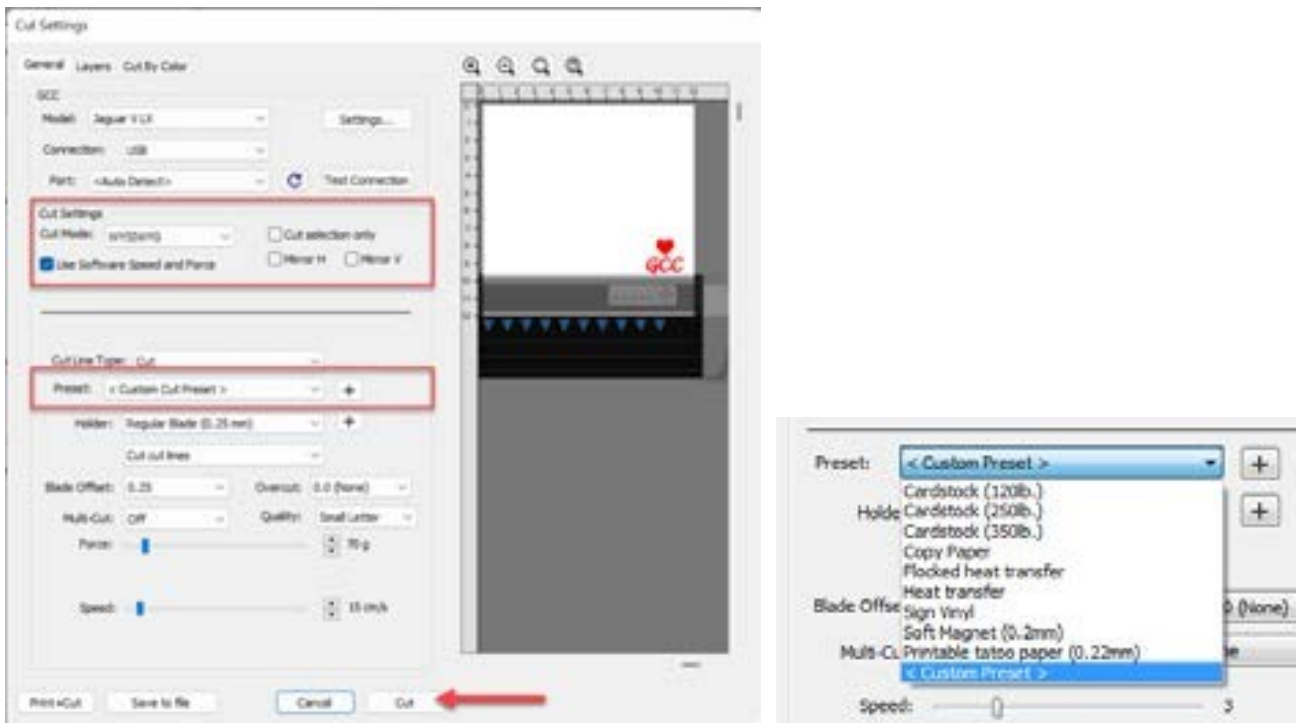
***Minőség:** a vágási eredményhez kapcsolódik; kérjük, vegye figyelembe, hogy minél jobb a vágási minőség, annál lassabb a vágási sebesség.

***Többszöri vágás:** a vágási feladat megismétlése ugyanazon a pozíción, ami vastag anyagok vágásához alkalmas.

***Túlvágás:** megkönnyíti a szálak eltávolítását és pótolja a hiányos vágási vonalakat.



5. A „Vágási beállítások” részben néhány hasznos funkció található. A paraméterek beállítása után kattintson a „Vágás” gombra az adatok elküldéséhez a GCC vágógéphez, amely elindítja a vágási munkát.



***Vágási mód:** a „WSIWYG” és az „Origin Point” opciók közül választhat. A WSIWYG azt jelenti, hogy amit lát, azt kapja, a vágógép a grafikát az előnézeti ablakban látható pozícióban vágja ki. Az Origin Point módban a vágógép az anyag jobb alsó sarokpontjától kezdi el a grafikát vágni.

***Szoftveres sebesség és nyomás használata:** jelölje be ezt a részt, és manuálisan beállíthatja a sebesség és a nyomás értékeit.

***Előre beállított:** válassza ki a megfelelő anyagot, hogy a szoftver automatikusan alkalmazza az előre beállított sebesség- és nyomásparamétereket.

***Sebesség és nyomás:** a sebesség és a nyomás értékeit manuálisan állíthatja be a minőségi eredmények elérése érdekében.

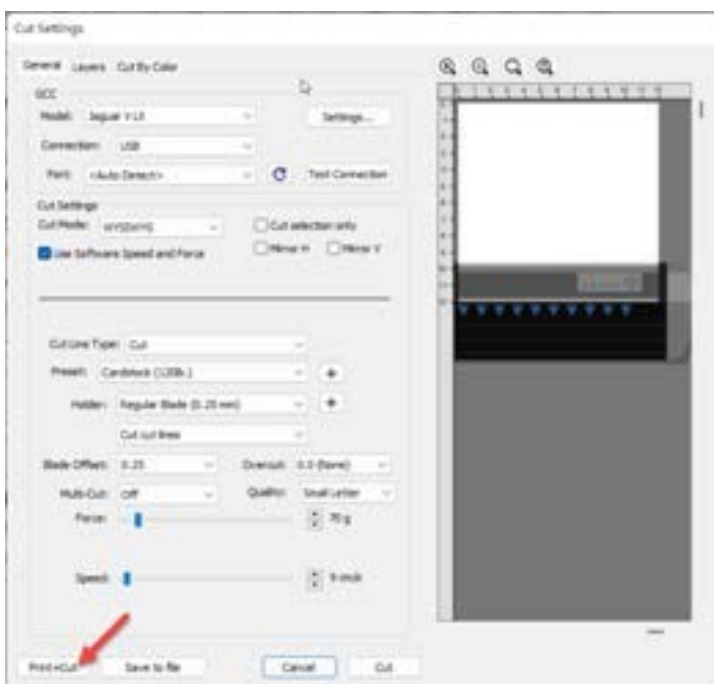
G. Tervezés nyomtatása és kivágása

A Nyomtatás és vágás funkció lehetővé teszi, hogy a GreatCut-S-ből kinyomtassa a grafikákat a nyomtatóra, majd a kinyomtatott anyagokat a GCC vágógépre helyezze, hogy kivágja a GreatCut-S-ből kinyomtatott munkák kontúrját.

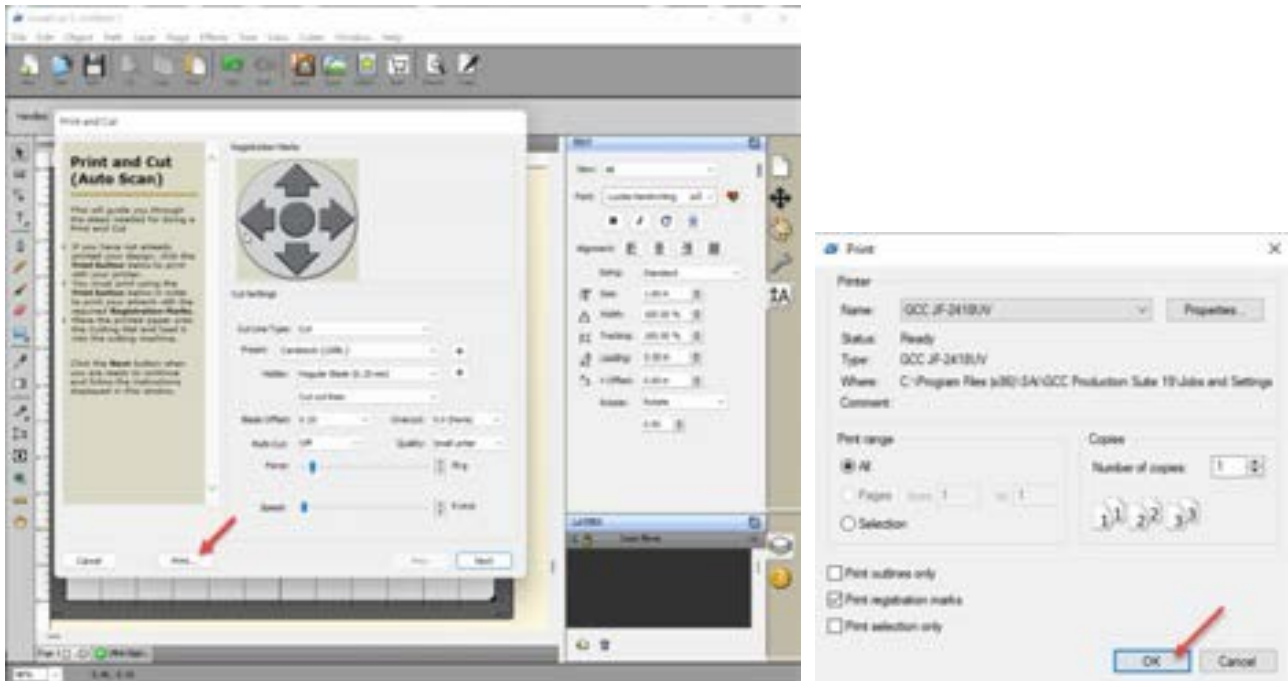
1. Nyisson meg egy képfájlt a GreatCut-S-ben.



2. Kattintson az eszköztár Vágó ikonjára, állítsa be a paramétereket, majd kattintson a „Nyomtatás+Vágás” gombra a regisztrációs jelek hozzáadásához és a kép kinyomtatásához.



3. Kattintson a „Print...” gombra a nyomtatóbeállítások ablak megnyitásához, majd kattintson az OK gombra.

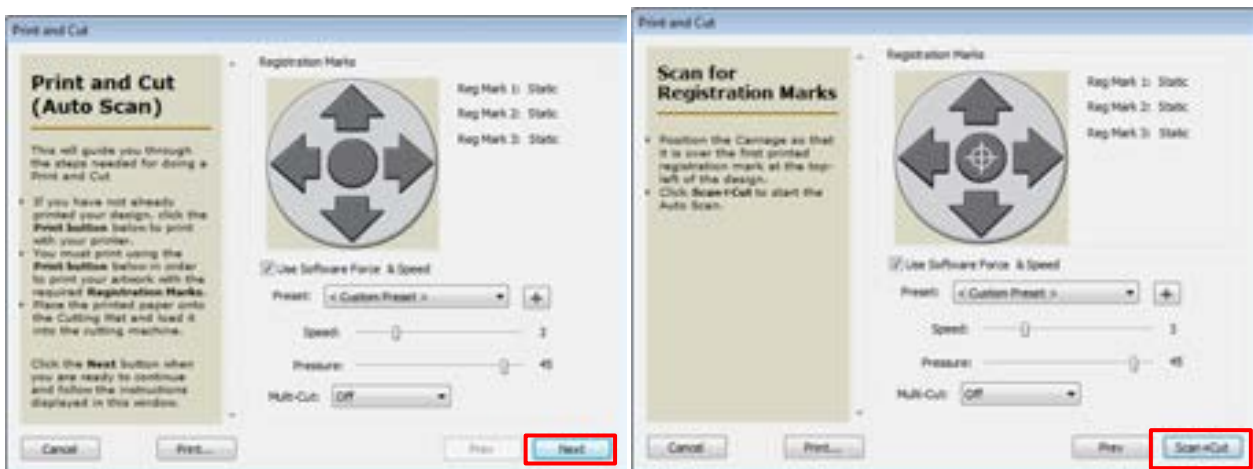


4. Nyomtassa ki a tervét a regisztrációs jelekkel együtt.



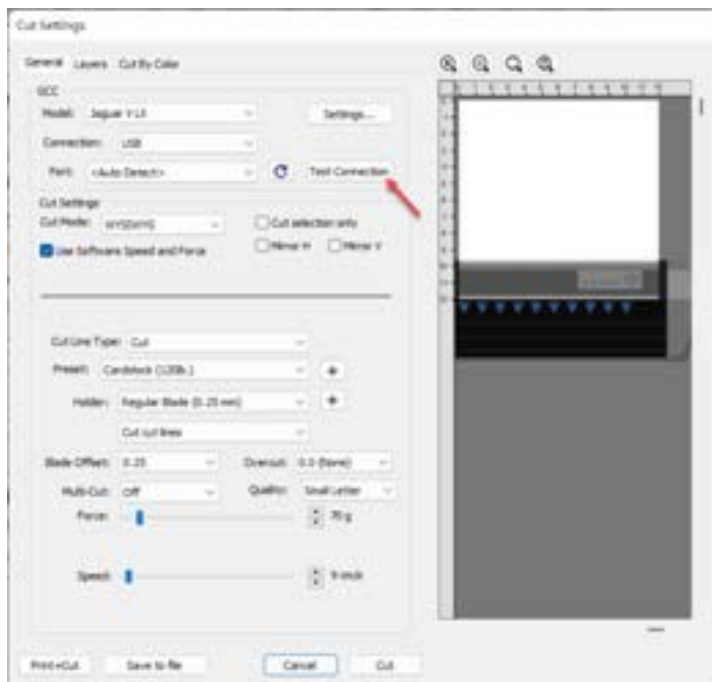
5. Helyezze a kinyomtatott hordozót a GCC vágógépbe.

6. Nyomja meg a „Next” gombot, majd a „Scan+Cut” gombot, és a GCC vágógép felismeri a regisztrációs jeleket, és automatikusan kivágja a kontúrvonalakat.



Tipp A Kapcsolat tesztelése funkcióval megmentheti az anyagait.

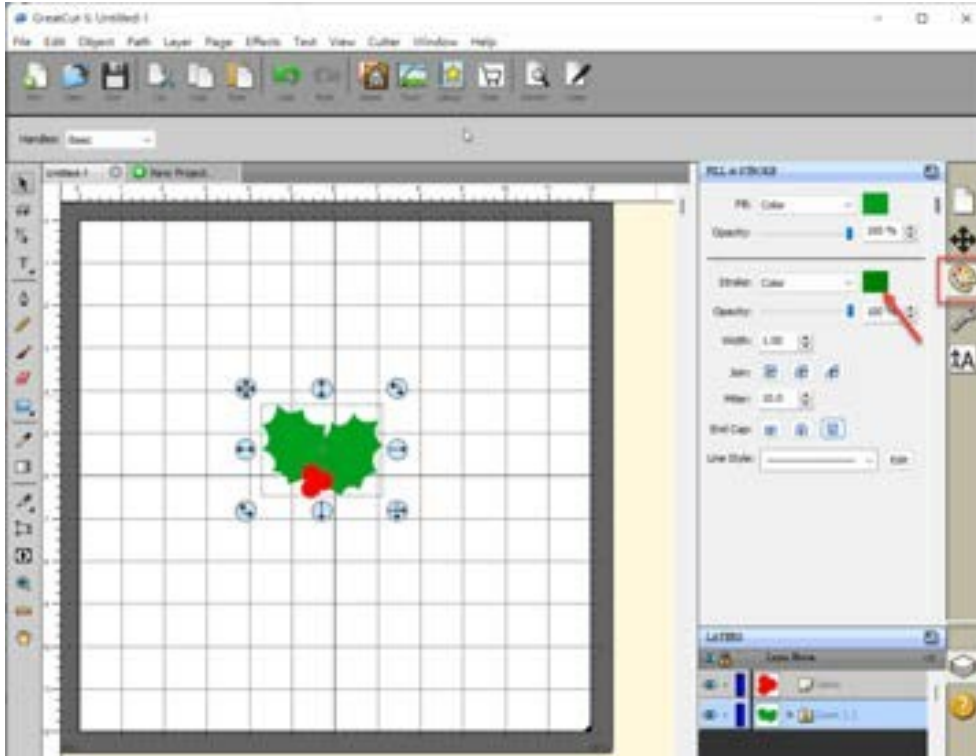
Kattintson a „Kapcsolat tesztelése” gombra, hogy ellenőrizze, megfelelően állította-e be a kapcsolatot.



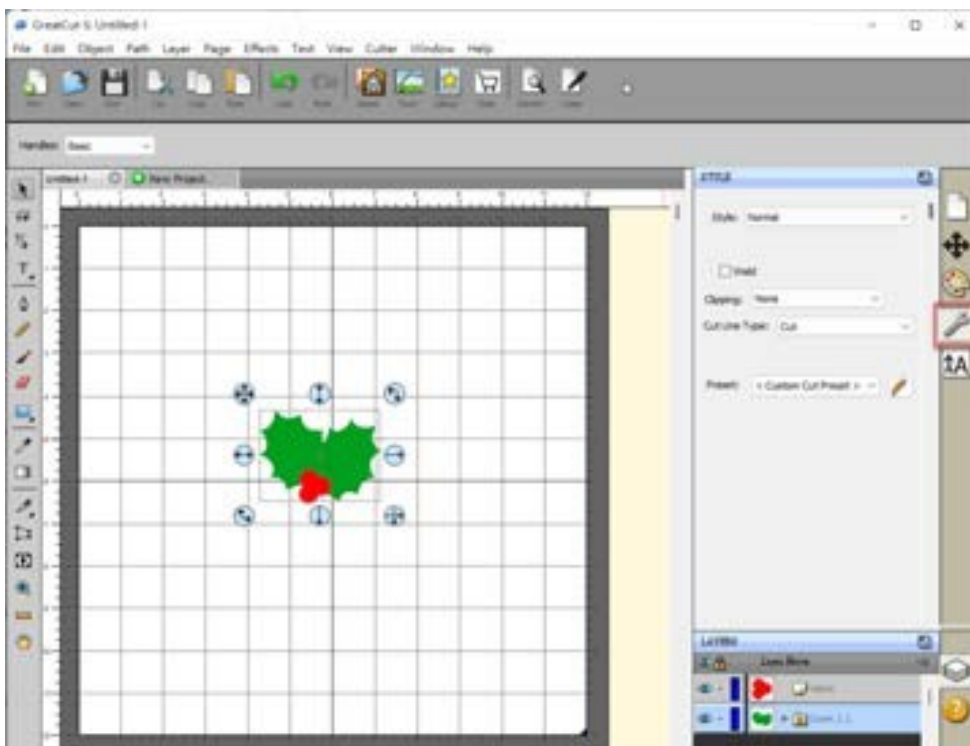
H. Vágás szín szerint

A „Vágás szín szerint” funkció lehetővé teszi, hogy kiválassza, mely színeket szeretné kivágni a tervből, és minden színhez külön paramétereket állítson be. A terveket egyetlen feladatban vagy színenként külön-külön is kivághatja.

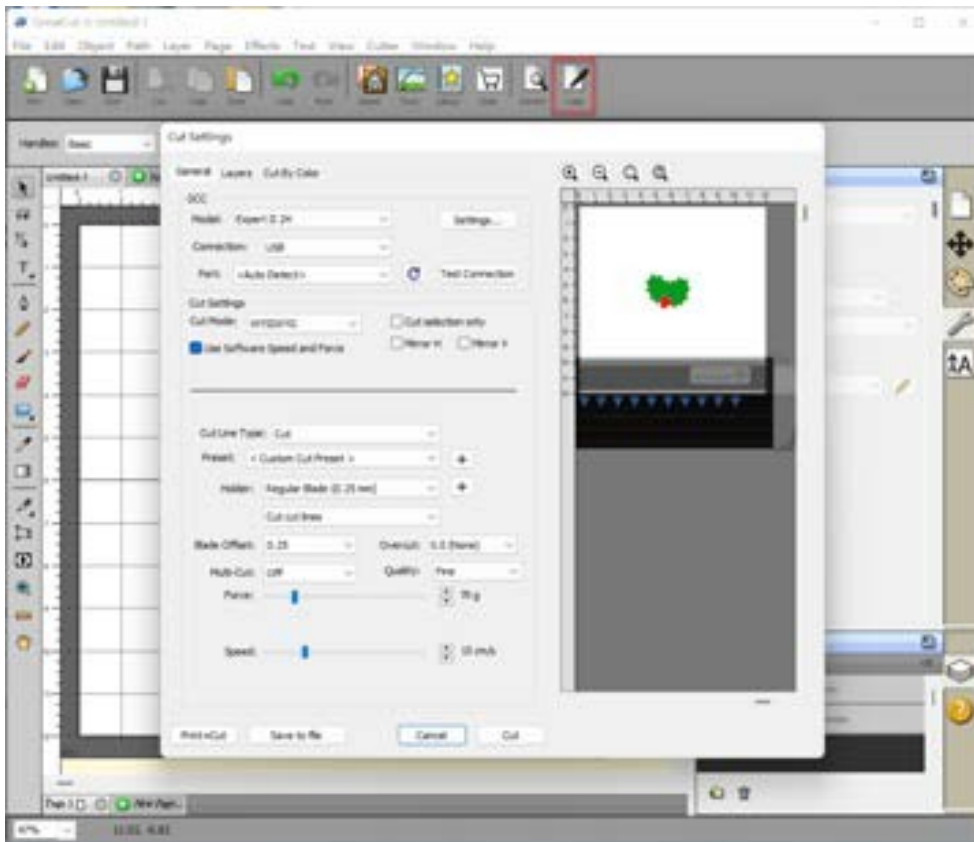
1. Válasszon ki egy tervet, és adjon meg hozzá egy színt.



Ezután határozza meg a vágás típusát és paramétereit.



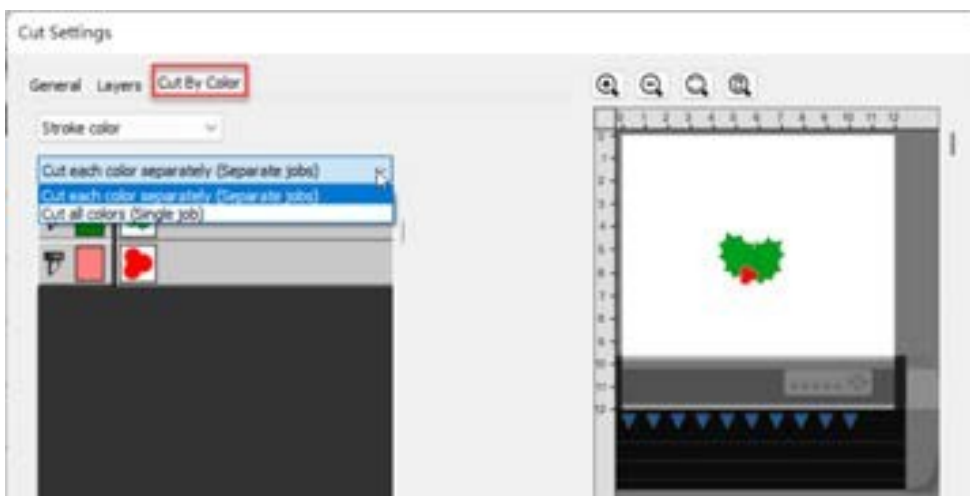
2. Kattintson a „Vágás” gombra a Vágási beállítások ablak megnyitásához.



3. Kattintson a „Vágás szín szerint” fülre, és válassza ki, hogy az összes színt egyetlen munkamenetben vágja-e, vagy minden színt külön-külön, egyedi munkamenetként.

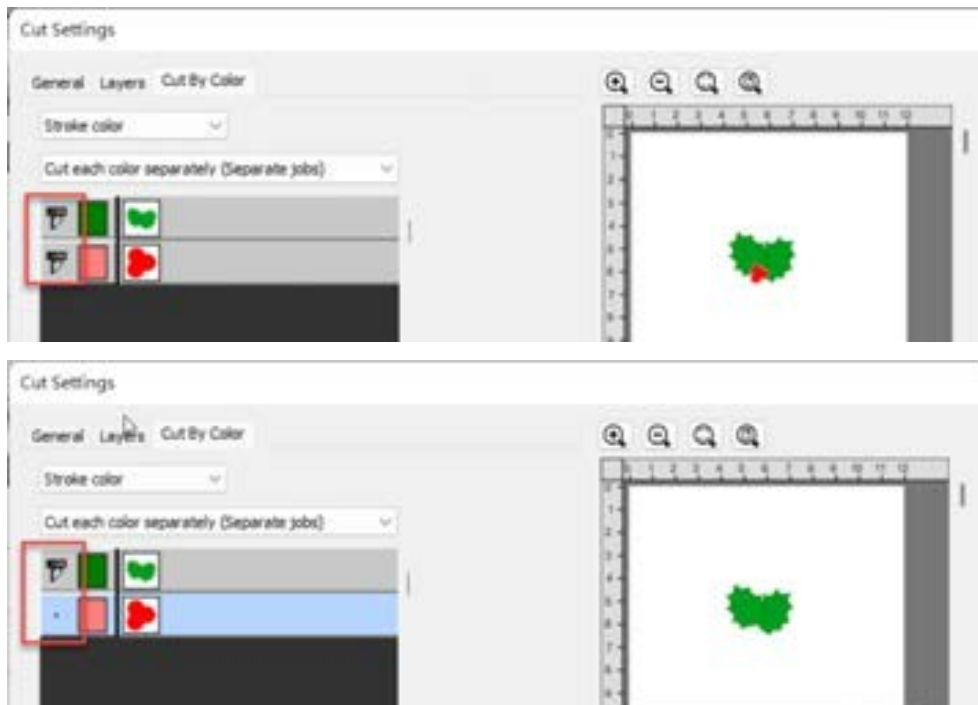
Ha a „Minden szín külön vágása” opciót választja, a GreatCut-S a vágás megkezdése előtt minden színnél megkérdezi, hogy be akarja-e tölteni a megfelelő színt vagy szerszámot a vágógépbe.

Megjegyzés: Ha egy vágási feladatban minden színhez ugyanazt a szerszámot használja, javasoljuk a „Minden szín vágása (egy feladat)” opció használatát.

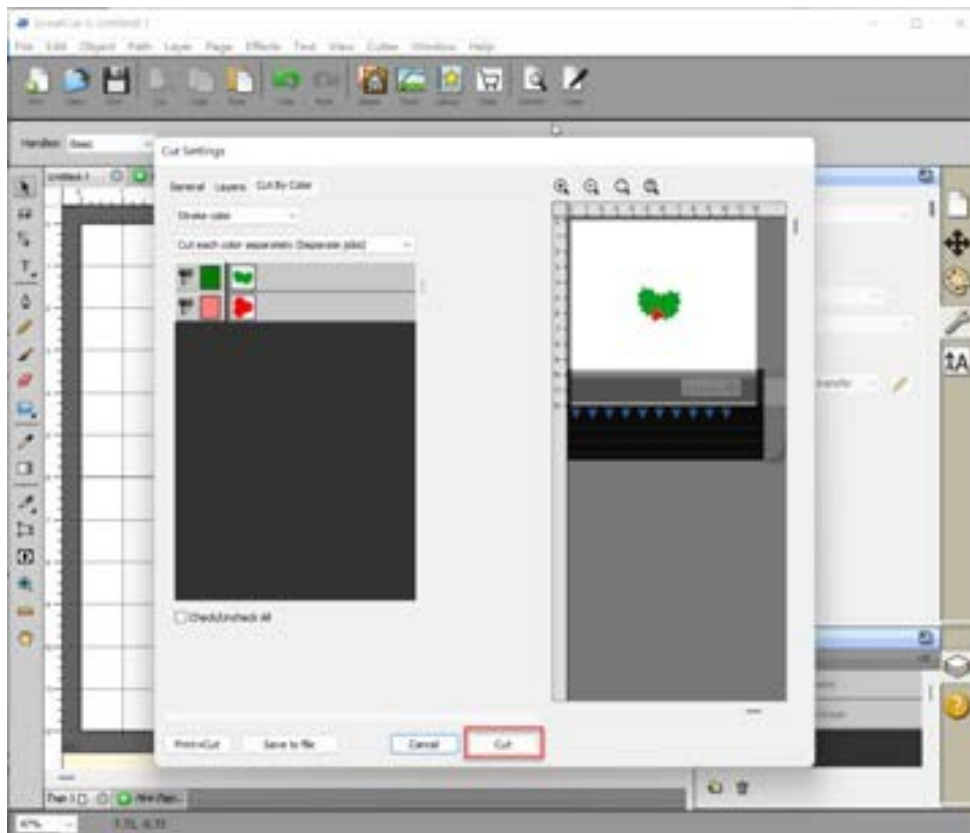


4. Kattintson a penge ikonra a vágni kívánt színek kiválasztásához. Az előnézetben látható, hogy mely színek vannak jelenleg engedélyezve a vágáshoz.

Megjegyzés: A rétegek sorrendjét a rétegre kattintva és húzva állíthatja be.

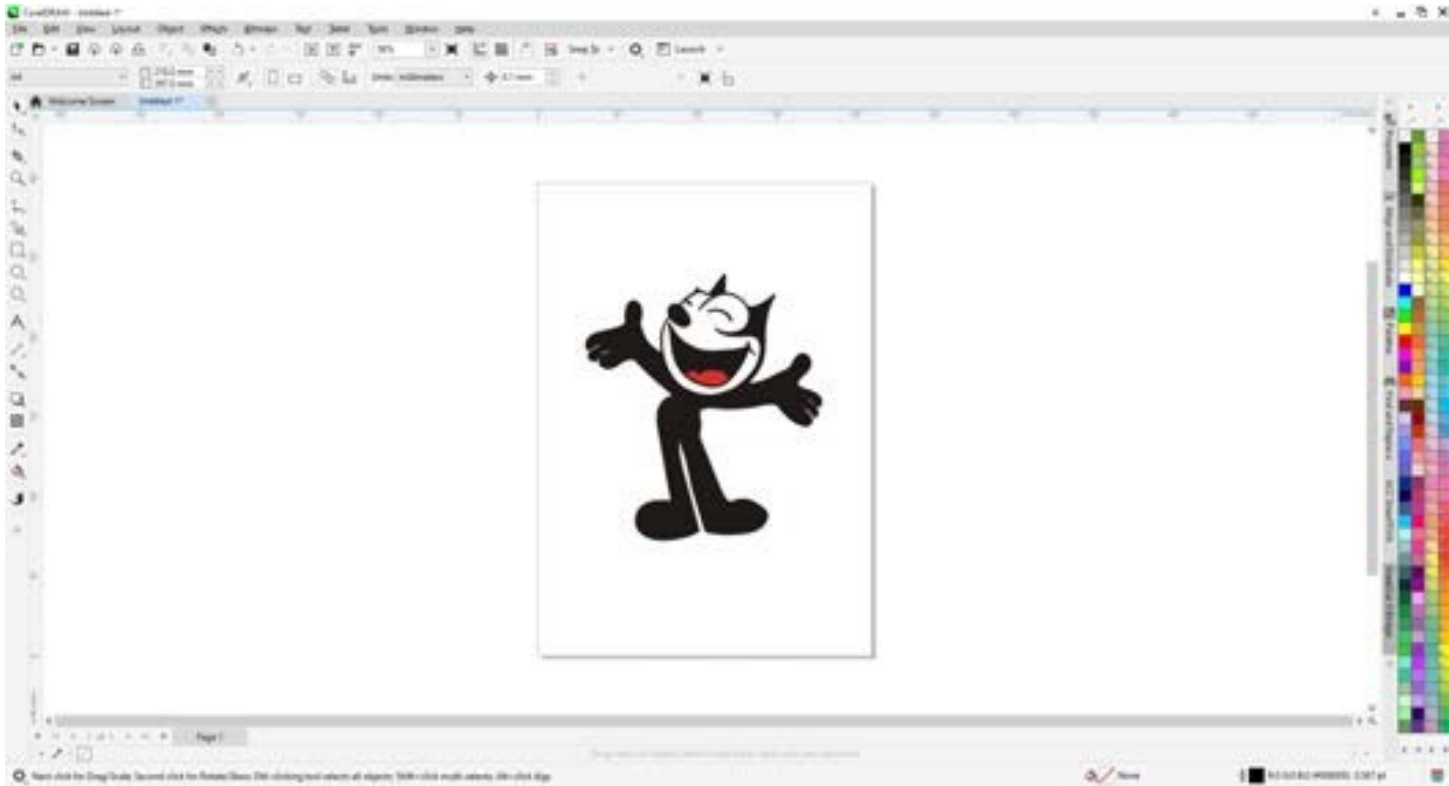


5. Kattintson a „Vágás” gombra a vágás megkezdéséhez.

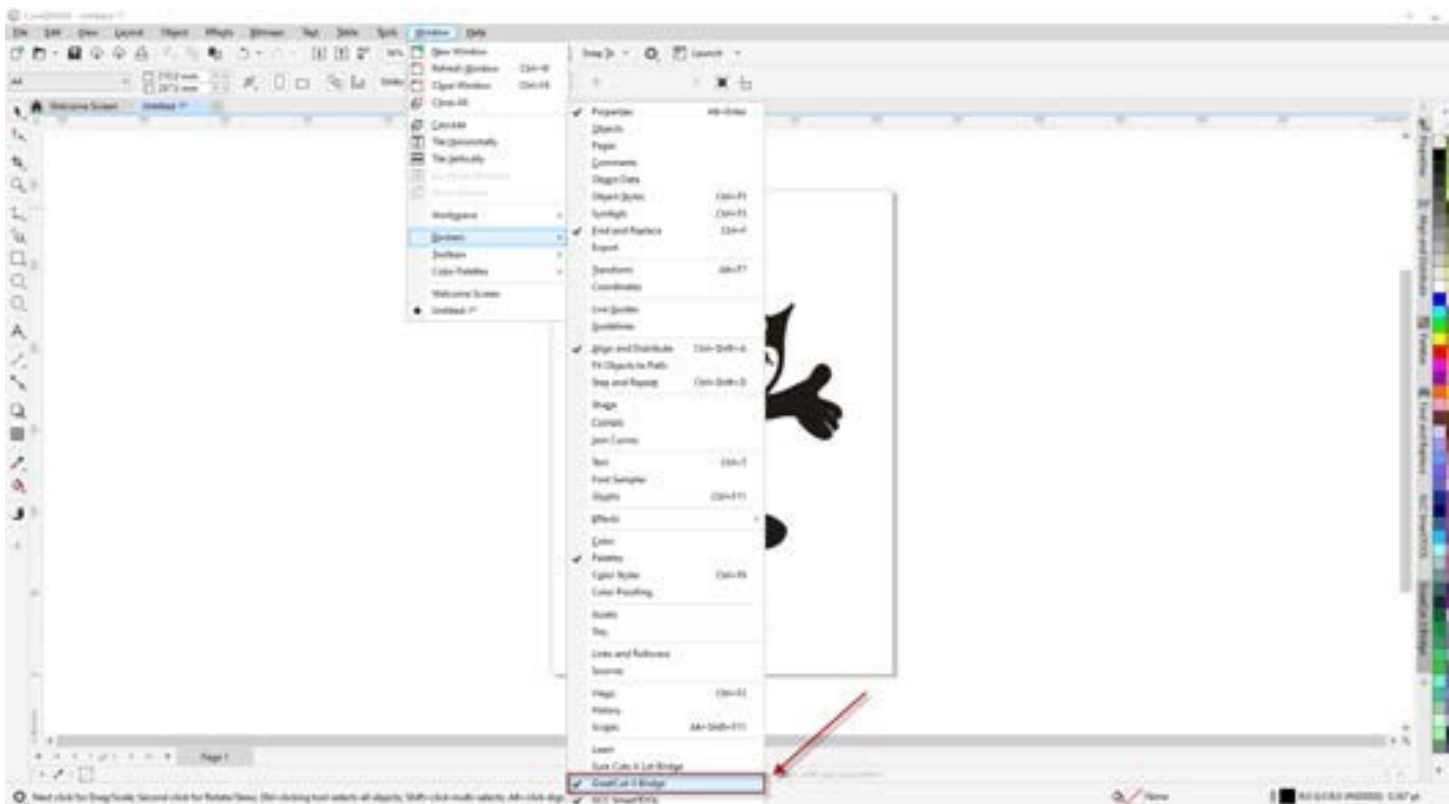


I. Hogyan lehet regisztrációs jeleket létrehozni a Greatcut-S programban kontúrvágáshoz

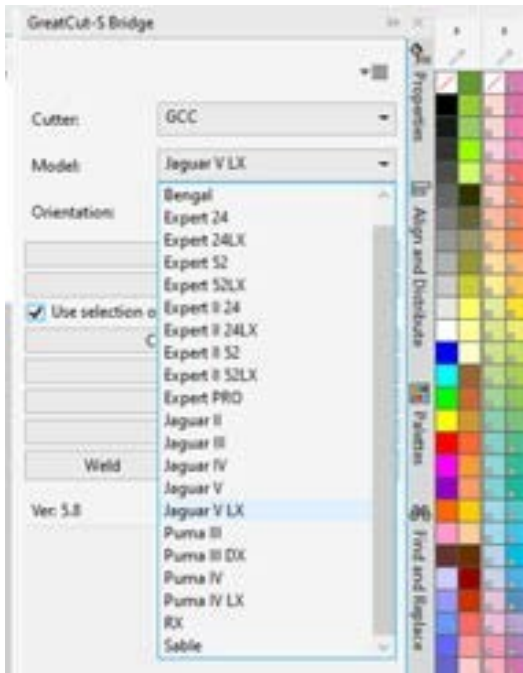
1. lépés: Fájl létrehozása



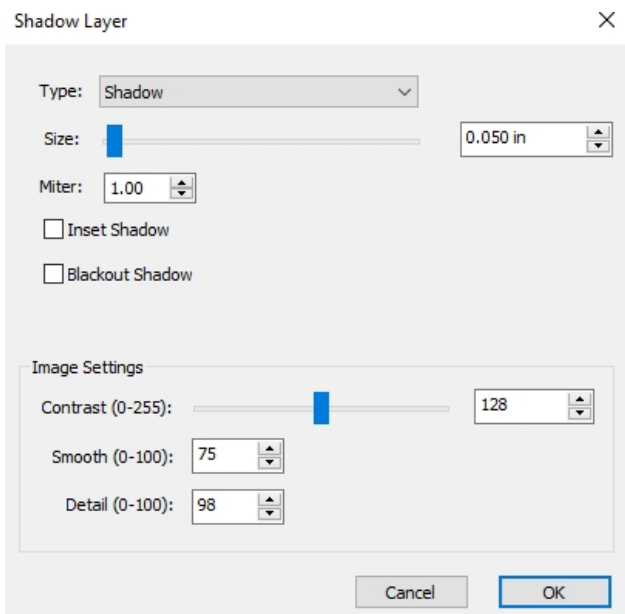
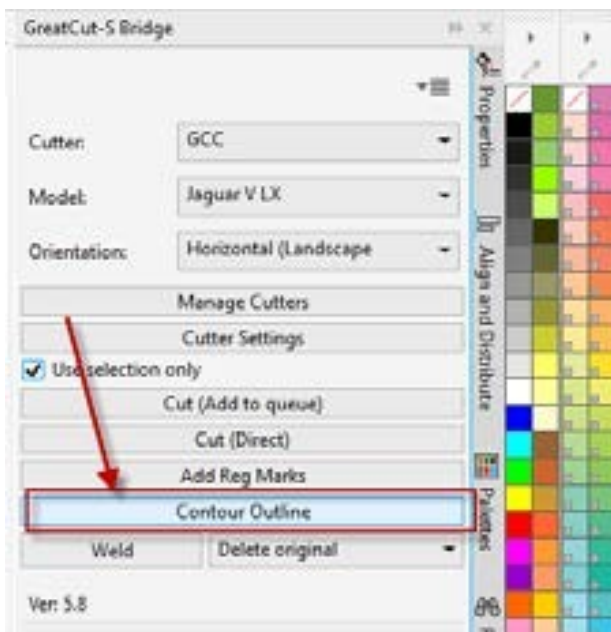
2. lépés: Válassza a Windows → Dockers → GreatCut-S Bridge menüpontot



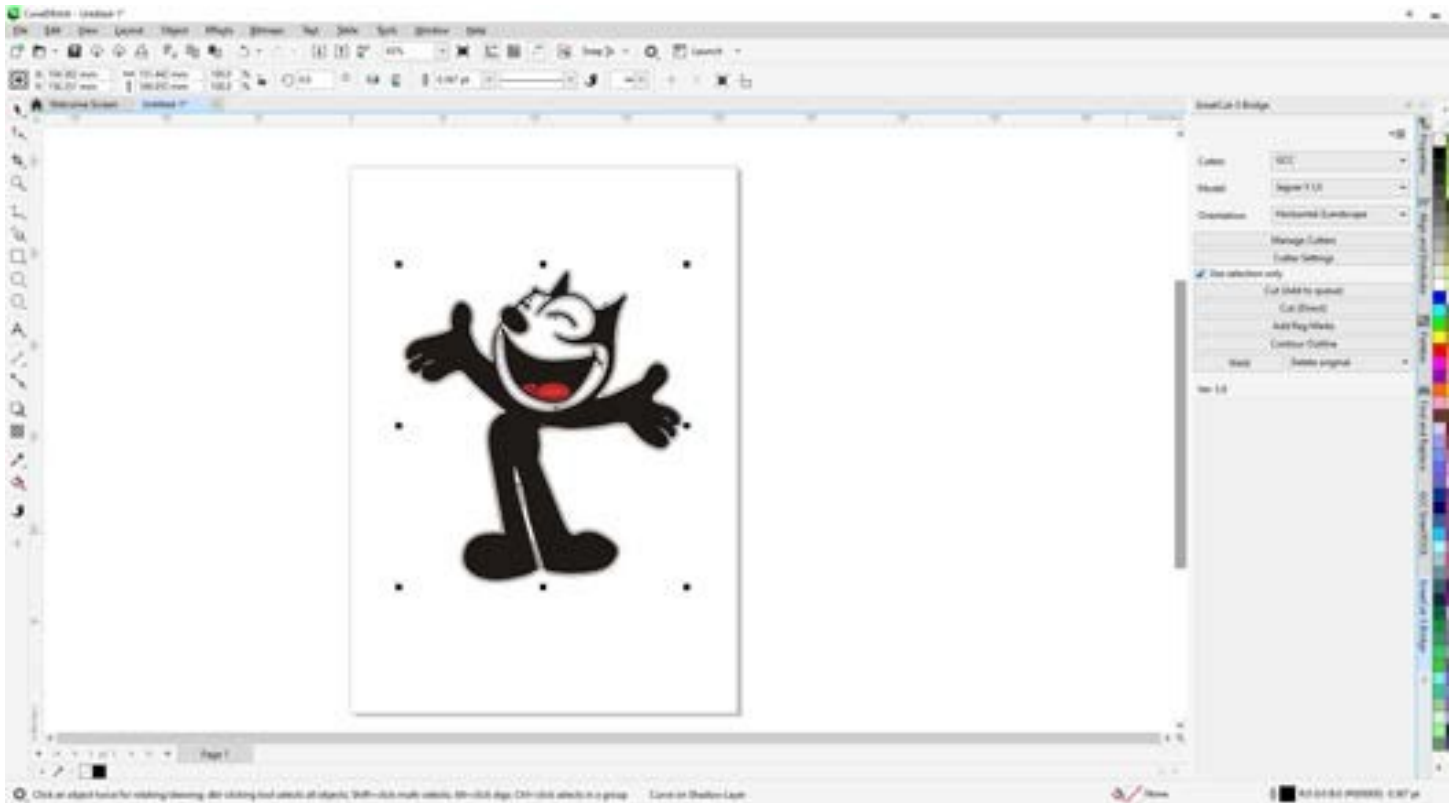
3. lépés Válassza ki az AAS funkcióval rendelkező modellt a GreatCut-S Bridge modellmenüjéből.



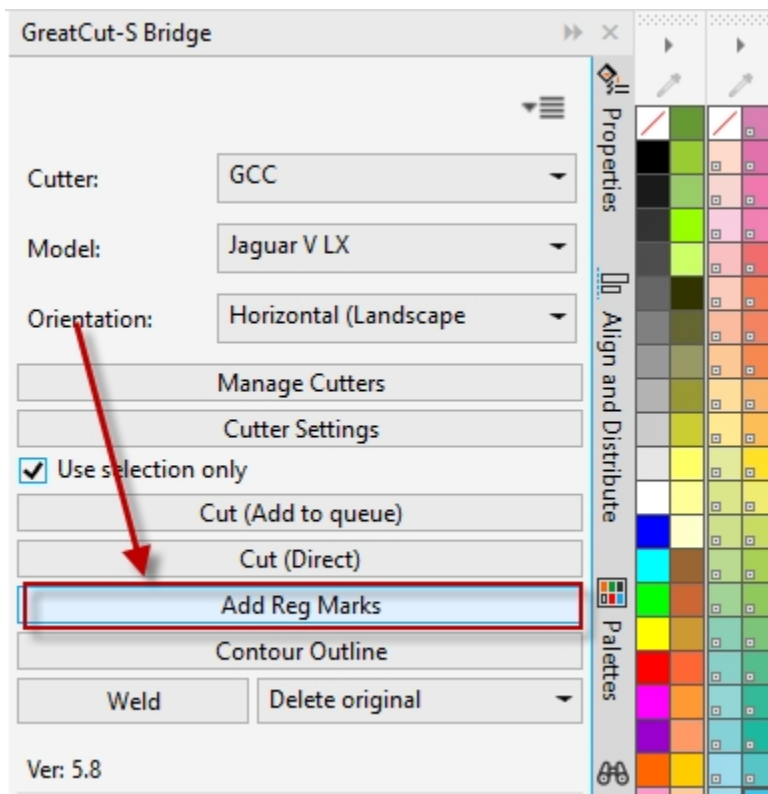
4. lépés Válassza a Contour Outline (Kontúrvonal) lehetőséget, majd a Shadow Layer (Árnyékréteg) menü méret opciójában adja meg a kontúrvonal eltolási értékét.



5. lépés: A kontúrvonal létrehozása.



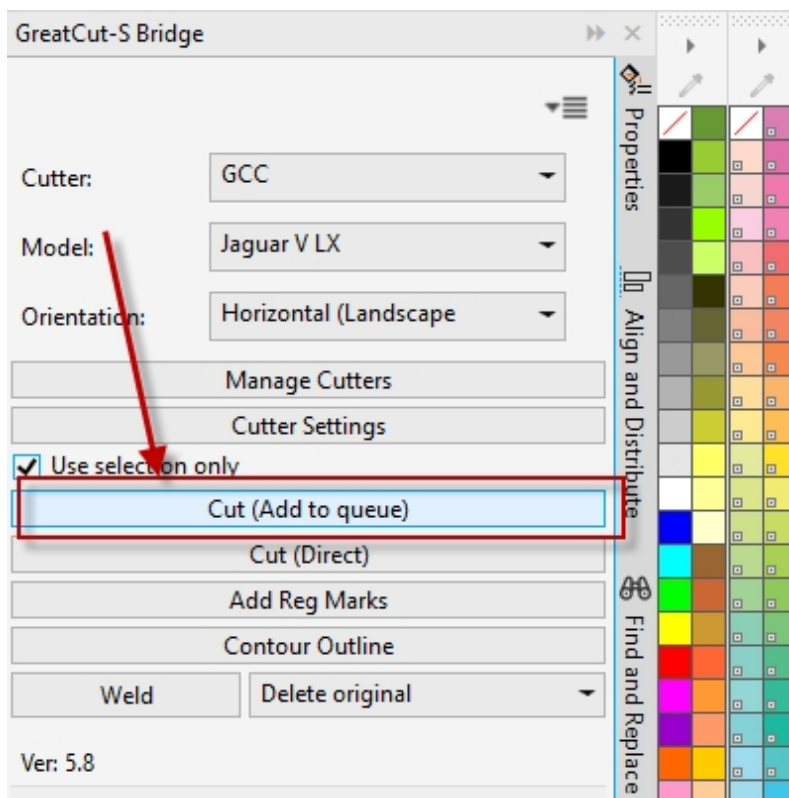
6. lépés Válassza az „Add Reg Marks” (Regisztrációs jelek hozzáadása) lehetőséget a regisztrációs jelek hozzáadásához.



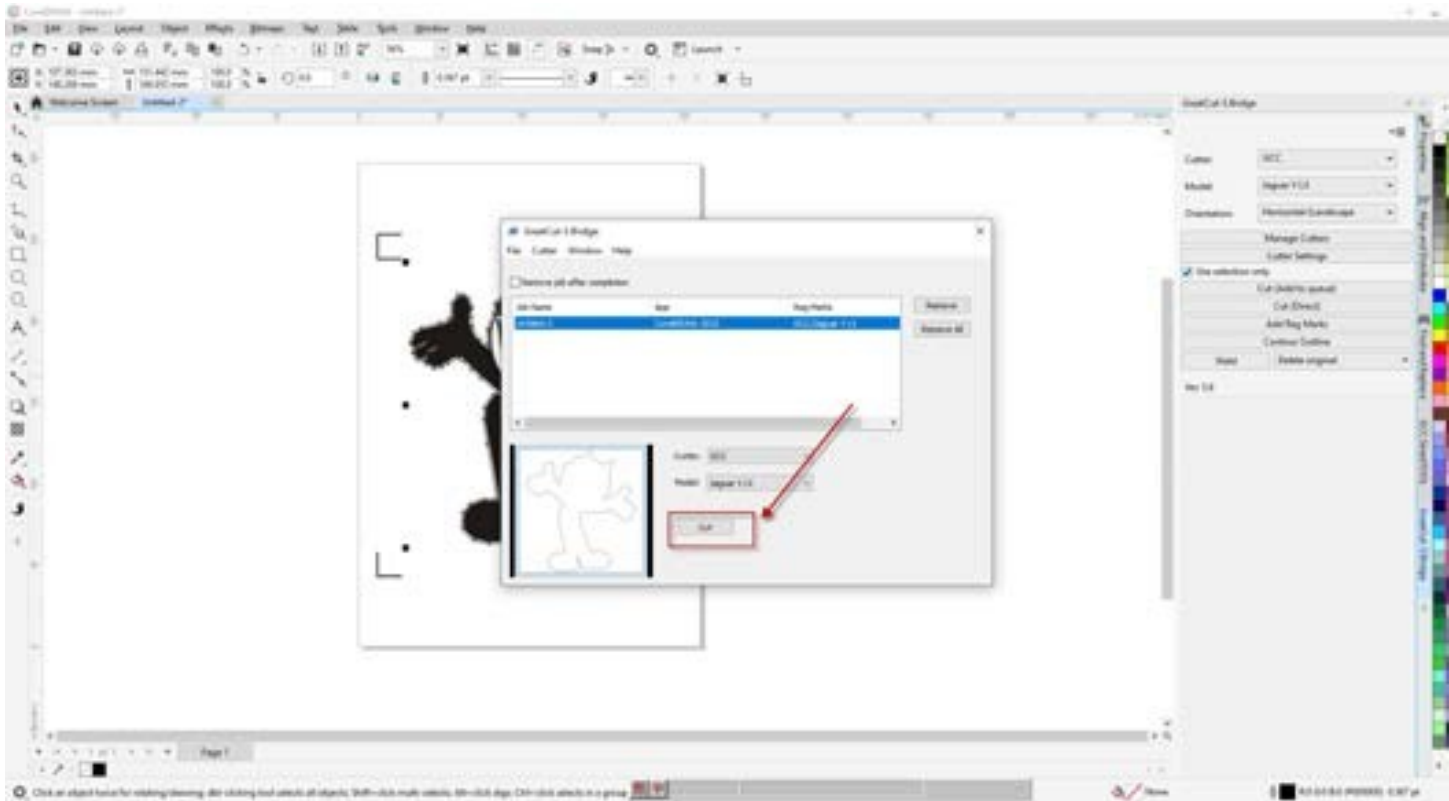
7. lépés: A regisztrációs jelek hozzáadódnak.



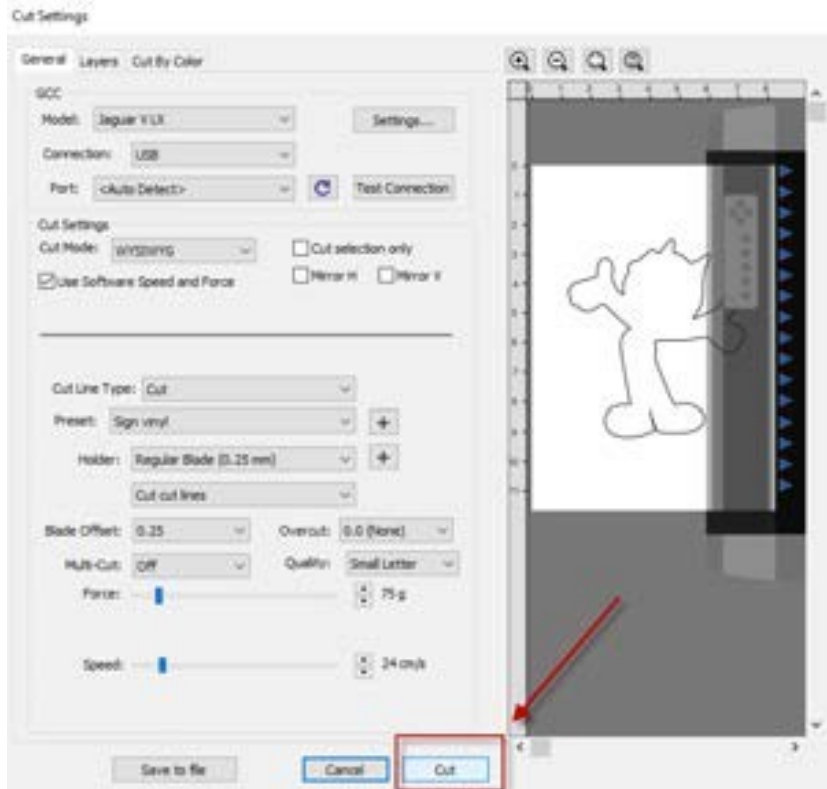
8. lépés Válassza a „Cut (Add to queue)” (Vágás (Hozzáadás a sorhoz)) lehetőséget a fájl elküldéséhez.



9. lépés: Kattintson a „Vágás” gombra a GreatCut-S Bridge ablakban.



10. lépés Határozza meg a paramétereket a Vágási beállítások ablakban, majd válassza a „Vágás” lehetőséget.



11. lépés: A folyamat befejeződött.