



捷豹五代Jaguar V 用户手册



<http://www.gcc-china.com>

注意

GCC 保留事先不通知的情况下，修改该使用手册任何内容的权利！禁止任何未经允许的修改、复制分发或公布！关于此手册有任何问题或意见请联系您的当地经销商。

重要信息

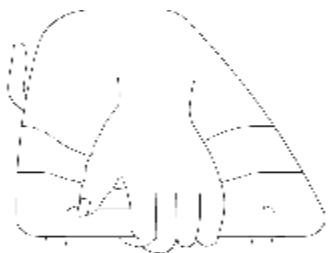
感谢您选购本公司的捷豹系列产品，使用之前请仔细阅读安全警告及以下使用说明。



Caution

安全警告!

Ø 在移动本机器时，出于安全考虑，请从底部牢牢地托住它，不要抠住两边凹陷处。



○ （正确）

从底部托起



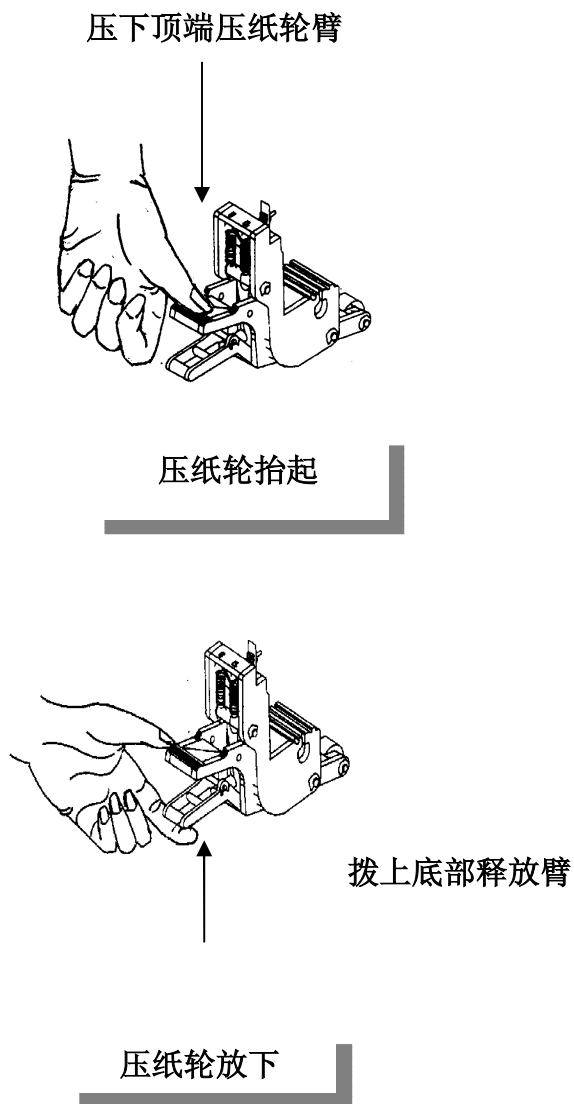
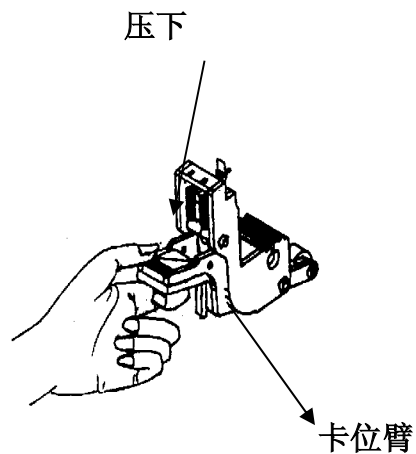
X （错误）

托住边盖凹陷处

- Ø 使用前不要拆下塑料刀座套或震动刀座，以防止笔刀脱落。
- Ø 在操作中不要碰触任何移动中的部件（比如笔车），同时要注意防止衣物或头发被卡住。
- Ø 确认电源线始终处于接地状态，以免有静电干扰机器的电子零件。
- Ø 使用随机附赠电源线，不要卷曲电源线以防止打结。
- Ø 不要把电源线连接在其它电器正在使用的电源电路分支或延伸电路上，此操作不当，并且会产生过热。
- Ø 防止儿童接触本机器。
- Ø 务必确保压纸轮位于走纸滚筒之上（可对照导轨上的“白色标记”）。

警告：

不可同时按下顶端压纸轮臂并拨上底部释放臂，如下图所示。

O （正确）**X** （错误）**注意：**

若遇错误操作导致顶端压纸轮臂与底部释放臂夹到一起，请在压下顶部压纸轮臂时，用小镊子拔出卡位臂，让卡位臂处于外端，再如图将释放臂释放。

目录

重要信息

第一章 基本信息

1.1	介绍	1-1
1.2	包装说明	1-1
1.3	产品特性	1-2
1.4	捷豹五代外观图	1-3
1.4.1	捷豹五代前视图	1-3
1.4.2	捷豹五代后视图	1-3
1.4.3	捷豹五代全视图	1-4
1.4.4	捷豹五代左视图	1-5
1.4.5	捷豹五代右视图	1-5

第二章 刻字机安装

2.1	警告	2-1
2.2	脚架及承纸系统安装步骤	2-2
2.3	USB 数据线束线带固定座	2-7
2.4	桌上型刻字机承纸滚筒架安装步骤	2-9
2.5	阻尼滚筒说明	2-11
2.6	刀片安装	2-12
2.7	刀片长度自动侦测	2-14
2.8	数据线连接	2-16
2.8.1	USB 接口	2-16
2.8.2	RS-232 串行接口	2-24
2.8.3	网络端口	2-24
2.8.4	数据传输	2-29
2.8.5	共享设置	2-29
2.9	软件安装	2-32
2.9.1	GreatCut 安装	2-32
2.9.2	Sure Cuts A Lot 安装 (选配)	2-37

第三章 控制面板

3.1	液晶 (LCD) 面板	3-1
3.2	设置菜单—捷豹五代处于联机模式	3-2
3.3	设置菜单—捷豹五代处于脱机模式	3-3
3.4	菜单选项的描述	3-6

第四章 操作说明

4.1	装载介质	4-1
4.1.1	装载单张介质	4-1
4.1.2	装载单张介质	4-3

4.2	跑纸性能	4-5
4.3	调整刀压和补正值	4-5
4.4	如何刻 3 毫米小字	4-6
4.5	如何切割长条图	4-7
4.6	完成切割工作后	4-8
4.7	打印驱动设置	
4.7.1	打印驱动设置>Option 设置界面	4-8
4.7.2	打印驱动设置>Paper 设置界面	4-13
4.7.3	打印驱动设置>Paper Feeder 设置界面	4-14
4.8	不同材料对应之参数参考	4-15
4.9	如何通过 Adobe Illustrator 和 CorelDraw 插件设置 die/kiss cut (全切/桥切)	4-16
第五章 精准定位系统 (AAS)		
5.1	介绍说明	5-1
5.2	AAS 轮廓切割系统	5-2
5.2.1	标记点注意事项	5-2
5.2.2	捷豹四代的 AAS II	5-2
5.3	打印机测试	5-4
5.4	标记点补正值区间	5-6
5.5	循边切割	5-6
5.6	AAS 小提示	5-8
第六章 日常维护		
6.1	清洁刻字机	6-1
6.2	清洁走纸滚筒	6-2
6.3	清洁压纸轮	6-2
第七章 故障排除		
7.1	非操作性问题	7-1
7.2	操作性问题	7-1
7.3	刻字机/电脑连接问题	7-2
7.4	软件问题	7-3
7.5	切割品质问题	7-4
7.6	输出比例校正方法	7-5
附录		
I	机器规格表	A-1
II	刀片规格	A-2
III	GCC AAS II CorelDRAW 插件	A-3
IV	GCC AAS II Illustrator 插件	A-4
V	GCC GreatCut 插件	A-5
VI	GCC Sure Cuts A Lot	A-6
VII	CorelDRAW 输出	A-7

第一章 基本信息

1.1 介绍

捷豹五代系列刻字机为刻绘电子影像或在单张及整卷介质上实现循边切割而设计。

本手册包括捷豹五代系列以下型号刻字机：

• J5-61(LX)	适用材质宽度： 50 毫米（1.97 英寸）~ 770 毫米（30.3 英寸）
• J5-101(LX)	适用材质宽度： 50 毫米（1.97 英寸）~ 1270 毫米（50 英寸）
• J5-132(LX)	适用材质宽度： 50 毫米（1.97 英寸）~ 1594 毫米（62.7 英寸）
• J5-183(LX)	适用材质宽度： 300 毫米（11.8 英寸）~ 1900 毫米（74.8 英寸）

1.2 包装说明

在安装本机器前，请小心拆包，并请对照以下部件列表检查您所收到的部件。如果发现在运送的过程中丢失任何部件，请告知您的销售商。

标准配件	数量
1.刻字机主体	1
2. 脚架装置（此部分针对 J5-101/132/183）（J5-61 选配）	1
● 2 个 T 型脚架	
● 1 个脚架横梁	
● 18 颗 M6 螺丝	
● 1 把 M5 L-型六角扳手	
● 1 份脚架组装说明书	

3. 承纸系统			1
项目	183/160/132/101	61	
1 套承纸滚筒盘(2 个)	√	√	
1 套承纸滚筒(2 个)	√	√	
1 套承纸滚筒挡块(4 个)	√	√	
1 套承纸滚筒架(2 个)	√	√	
1 把 M6 L-型六角扳手	√	√	
1 份承纸系统说明书		√	
1 把 M5 L-型六角扳手		√	
1 套桌上型支架(2 个)		√	
4 片脚垫		√	
4 颗 M4 螺丝		√	
12 颗 M6 螺丝		√	
1 把 M4 L-型六角扳手		√	
4.附件包			1
● 1 张使用者光盘			
● 1 根 AC 电源线			
● 1 根 RS-232C 线			
● 1 根 USB 线 (长度 3 米)			
● 1 套刀座组 (内装刀片, 安装于主机笔车上)			
● 1 片安全刀			
● 1 卷切割垫			
● 1 把镊子			
● 1 张保修卡			

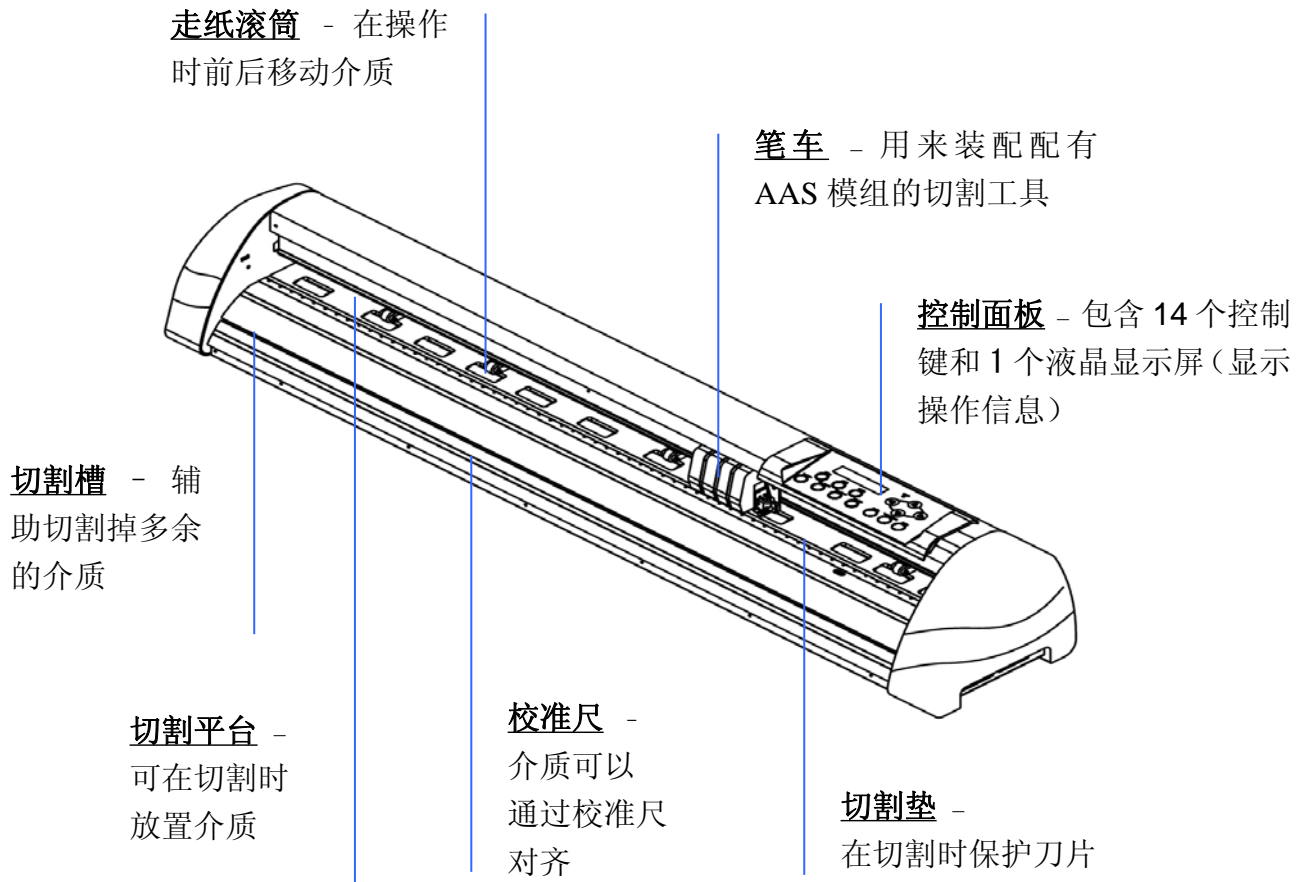
1.3 产品特性

以下是捷豹五代刻字机主要特性:

- 三种传输接口, 更加方便使用;
- 最重可达 600g 的刀压;
- 最快可达 1530 毫米 (60 英寸) /秒的切割速度;
- 10 米精准跑纸功能;
- 界面友好的多种语言控制面板;
- 精巧的置物栏 (选配);
- 精准定位系统 (循边切割)

1.4 捷豹五代外观图

1.4.1 前视图（图 1-1）



1.4.2 后视图（图 1-2）

图 1-1

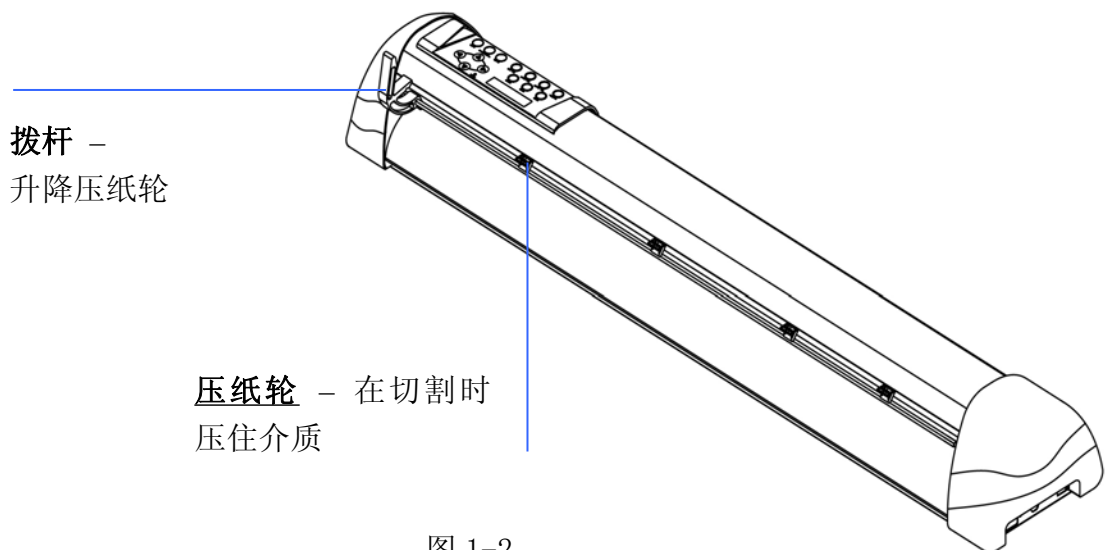


图 1-2

1.4.3 全视图 (图 1-3)

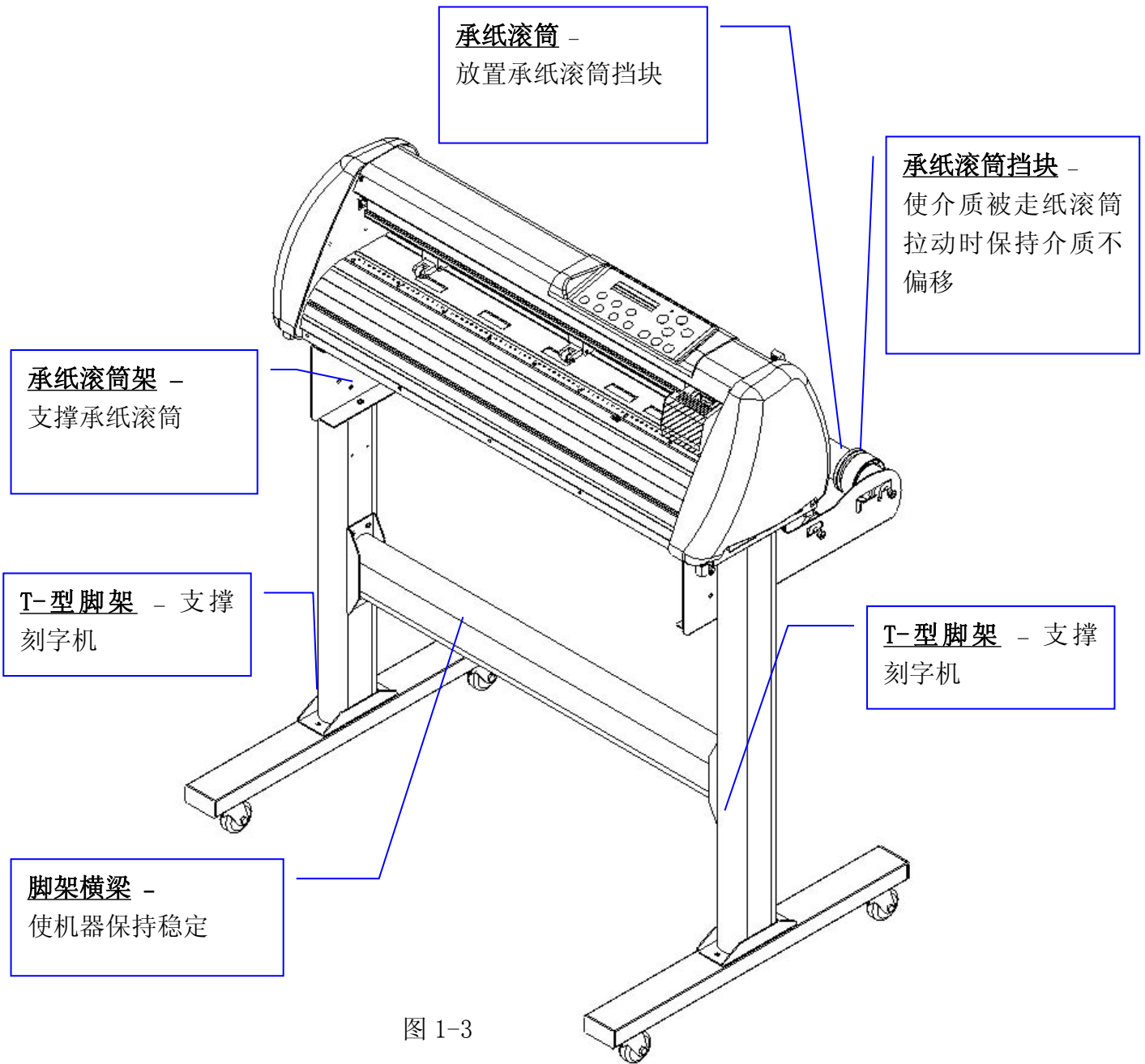


图 1-3

1.4.4 左视图（图 1-4）



电源开关 – 开时转换到[I]、关时转换到[O]

保险丝 – 3 Amp

AC 电源插座 – 用于插入 AC 电源线

图 1-4

1.4.5 右视图（图 1-5）



串口(RS232C) – 可用串口线连接刻字机与电脑

网络接口 – 可用网线连接刻字机与局域网端口

USB 接口 – 可用 USB 线连接刻字机与电脑

图 1-5

第二章 刻字机安装

2.1 警告

安装前请仔细阅读以下信息。

注意 1

- 在安装刻字机之前，务必使电源处于关闭状态。
- 请小心操作刻字机，防止任何损害。

注意 2 为刻字机安装选择一个合适的工作场所。

在安装刻字机前，选择一个合适的场所，该场所满足如下条件：

- 从任何方向都能容易地操作该机器。
- 留有足够的空间来放置机器、附件和耗材。
- 保持工作区的稳定，防止震动。
- 工作区的温度保持在 **15°C~30°C /60°F~86°F**。
- 工作区的相对湿度保持在 **25% ~75%**。
- 防止灰尘和强气流损害机器。
- 避免机器被阳光直射和强光照射。

注意 3 连接电源

检查电源线的插头是否与墙插座匹配，如果不匹配，请与供货商联系。

- 把插头（公端）插入接地的插座。
- 把电源线的另一端（母端）插入刻字机的交流电源接口。

注意 4 用螺丝刀拧紧或松开螺丝

无论是手动或电动螺丝刀，拧紧螺丝时都要注意不要使用过大的扭力。拧紧或松开铁和不锈钢螺丝时，请参考以下螺丝扭矩标准表，不包括其他材料螺丝。

螺丝直径	扭矩值 (kgf-cm)
	高硬度材料的扭矩标准
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 脚架及承纸系统安装步骤（适合 J5-101(LX)/J4-132(LX)/J4-183(LX)）

步骤 1

请检查附件盒中的附件：

- 2 根底部支架
- 2 根侧立支架
- 1 根脚架横梁
- 20 颗 M6 型螺丝
- 1 把 M5 L-型六角扳手
- 1 份脚架组装说明书

步骤 2

- 从纸箱中移出刻字机主机和附件。
- 将底部支架和侧立支架用 2 颗螺丝固定成 T 型脚架。（图 2-1）。

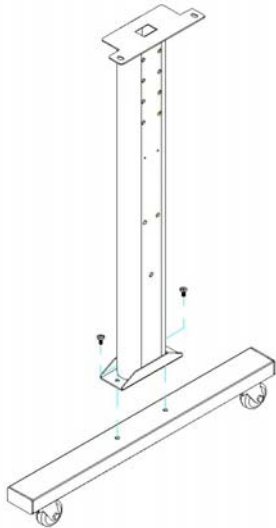


图 2-1

请注意底部支架的方向（前轮带刹车，后轮仅有轮子）



图 2-2



图 2-3

步骤 3

请将脚架横梁放在 T 型脚架上，并按照步骤把 ② 和 ① 进行组装（图 2-4&2-5）。

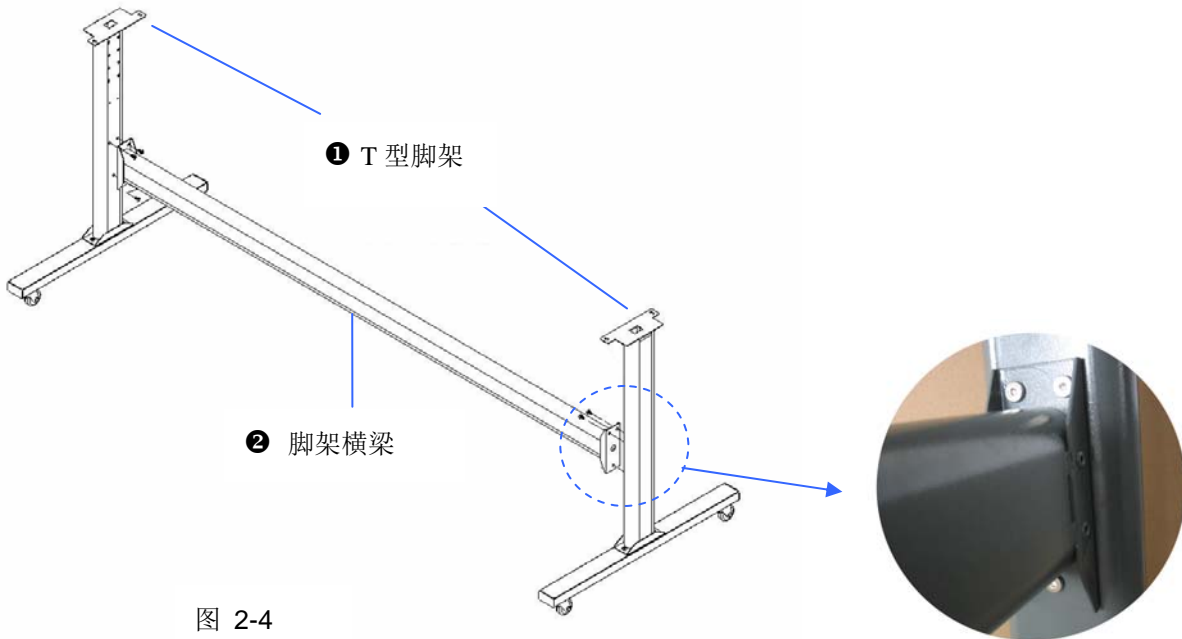


图 2-4

步骤 4

把脚架横梁竖直放于 ① 相应位置并且放进螺丝，如图 2-5 拧紧它们。最后把它们组合成如图 2-4。

图 2-5

步骤 5

从包装箱中取出刻字机主机，把脚架放置于主机下方，机器底部两端各有螺丝孔对应脚架上面的螺丝孔用于固定，然后将螺丝放入主机底部的螺孔中锁紧，如图 2-6。

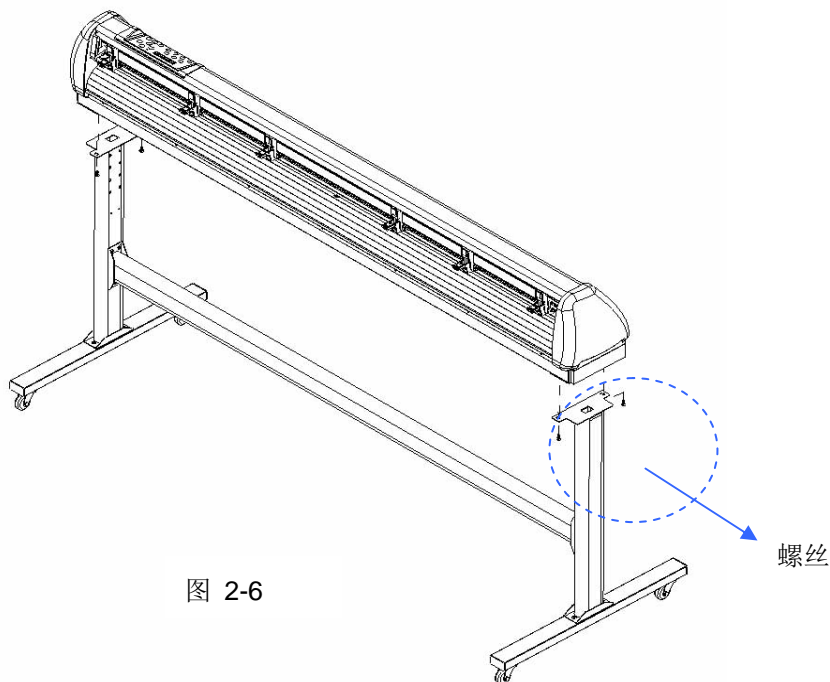
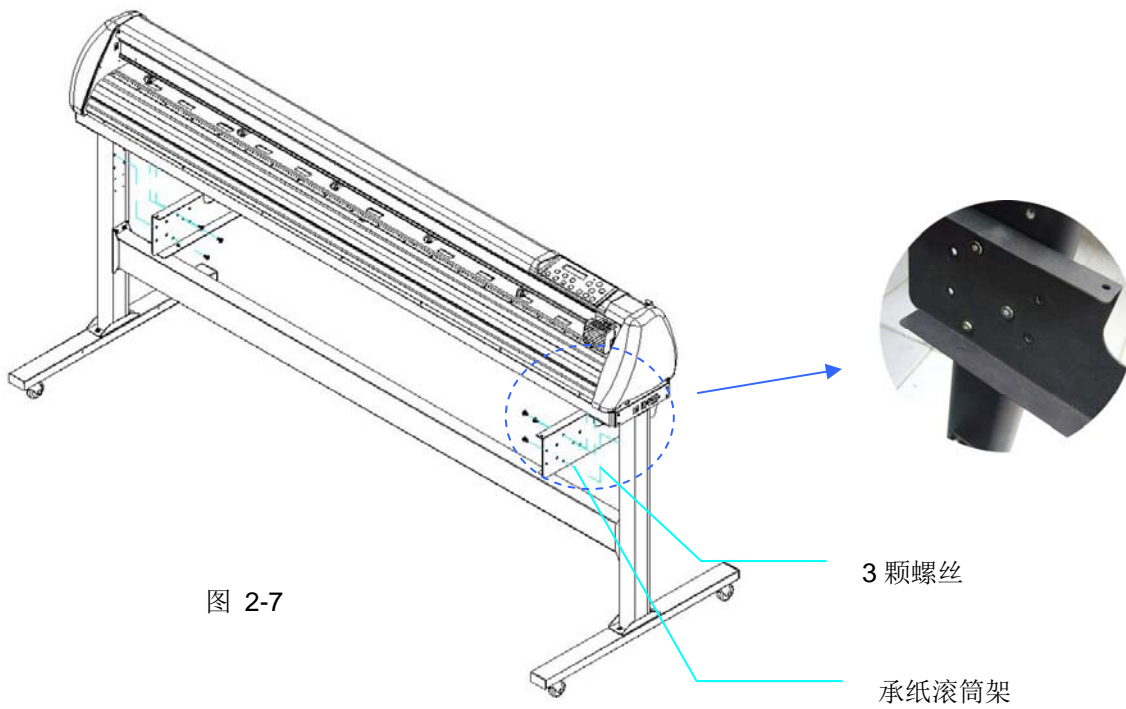


图 2-6

步骤 6

把承纸滚筒架上的螺丝放入脚架的螺孔中，然后拧紧，如图 2-7。通过螺丝插入的不同位置，确定承纸滚筒架的位置。

**步骤 7**

把两个承纸滚筒放入承纸滚筒架的孔中（图 2-8）。

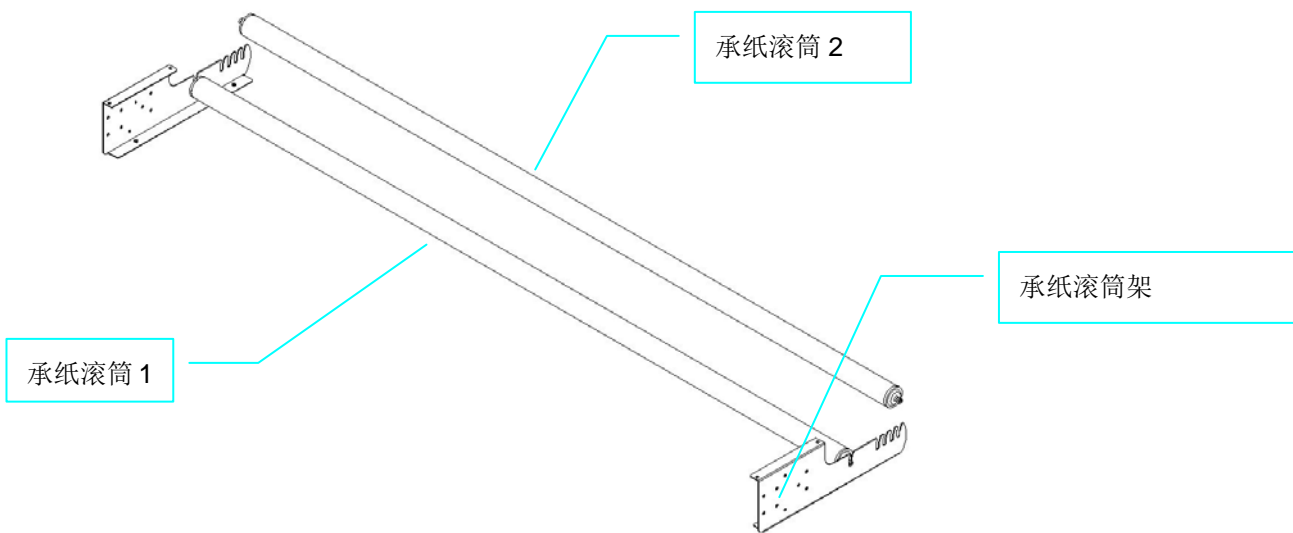


图 2-8

步骤 8

打开包装取出承纸滚筒，将螺丝逆时针旋转 3 次（图 2-9）。



图 2-9

步骤 9

将承纸滚筒不带阻尼的那一端插入左边承纸滚筒架，将有阻尼的一端插入右侧承纸滚筒架，并确保白色挡块卡在槽里面（图 2-10）。



图 2-10

步骤 10

拧紧阻尼端的螺丝，以确保滚筒及滚筒架连接安全（图 2-11）。

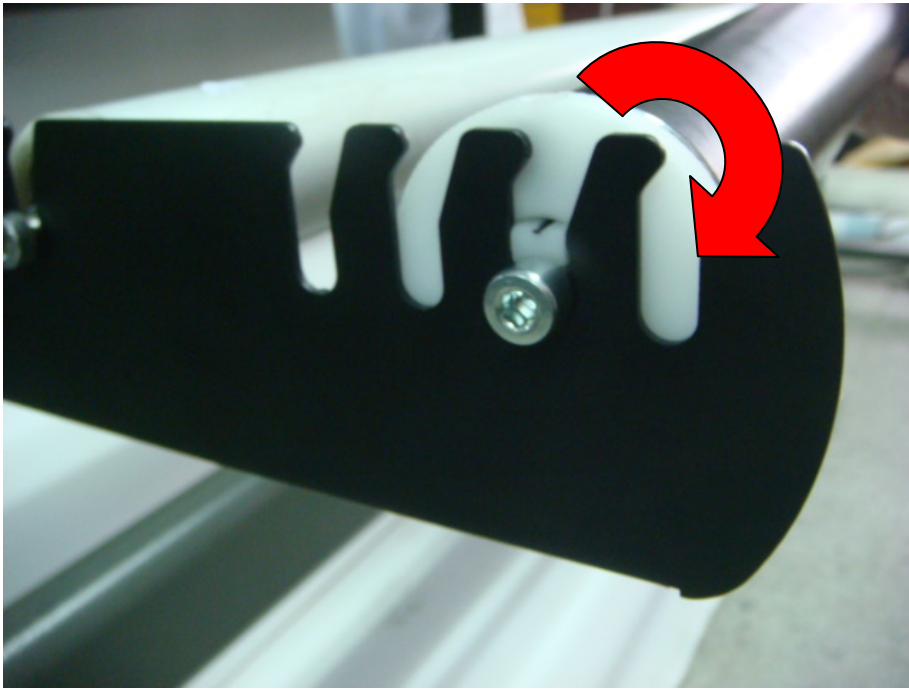


图 2-11

步骤 11

最后，完成如图 2-12 状态。

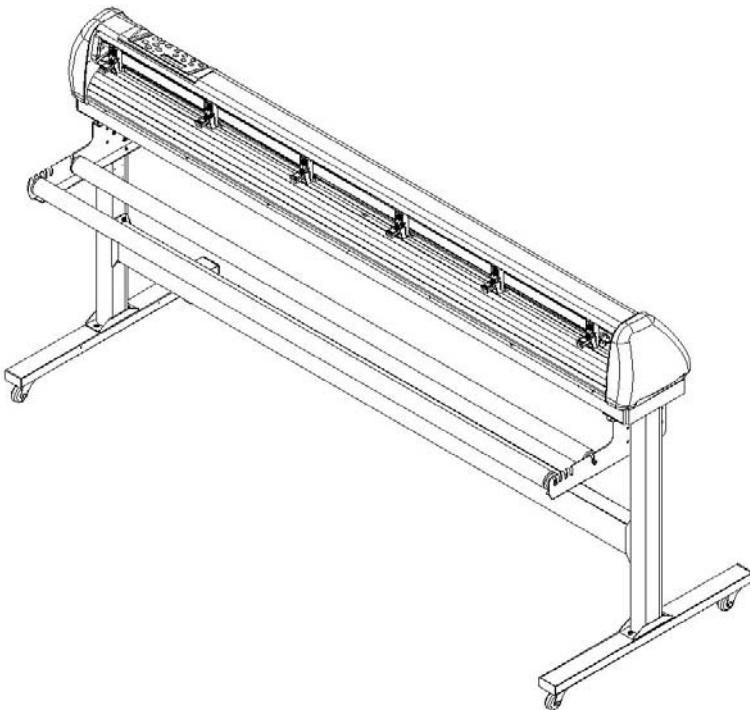
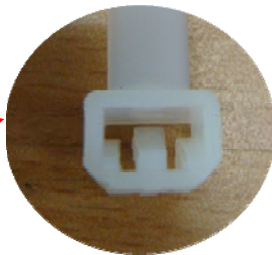
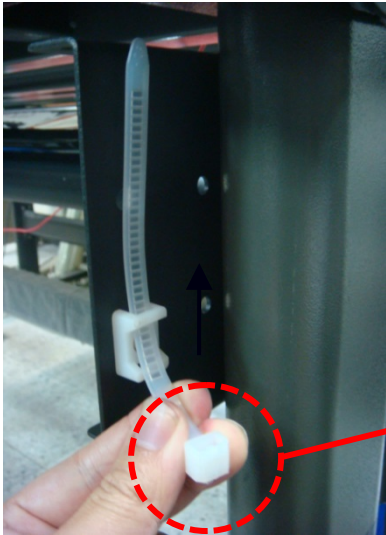


图 2-12

2.3 USB 数据线束线带固定座

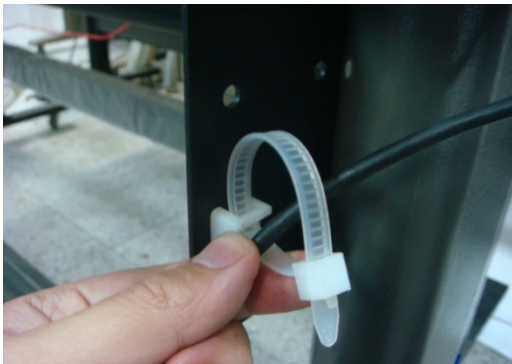
该 USB 数据线束线带固定座仅出现在有承纸系统的脚架上。

步骤 1 将束线带从下往上穿入固定座上面的插孔



此面朝上

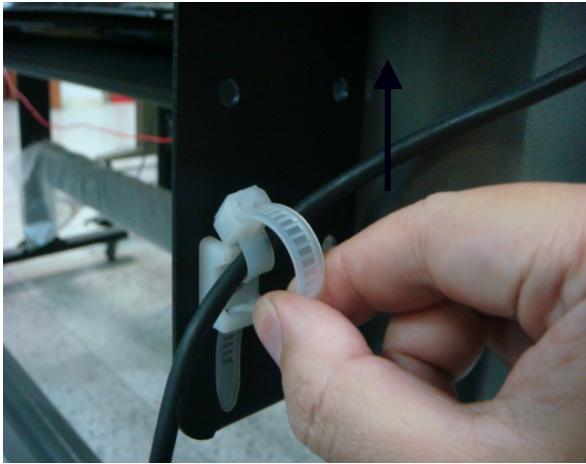
步骤 2 USB 数据线放到束线带里面，再将束线带拉紧



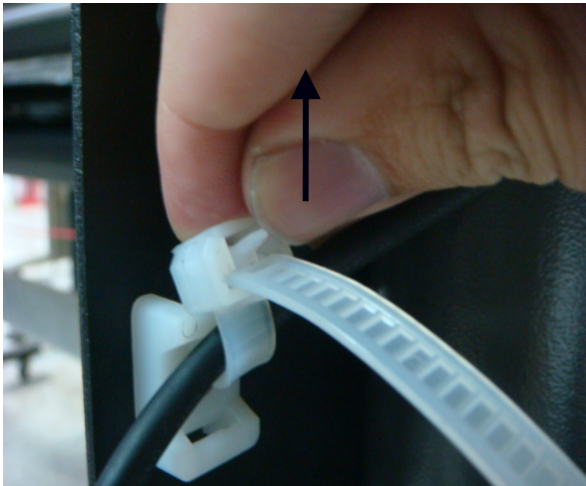
步骤 3 将束线带尾端插入固定座下面的插孔即完成



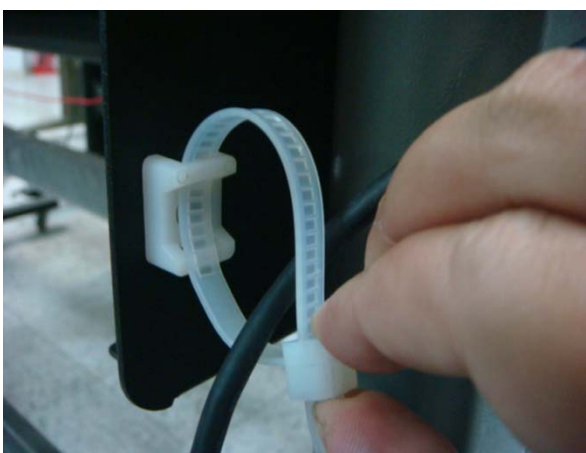
解开步骤：将束线带尾端拔出→ 抬起插销→ 松开束线带



将束线带尾端拔出



抬起插销



松开束线带

2.4 桌上型刻字机承纸滚筒架安装步骤（适合 J5-61(LX)）

步骤 1

请检查在附件盒中的附件：

- 1 套承纸滚筒盘(2 个)
- 1 套承纸滚筒(2 个)
- 1 套承纸滚筒挡块 (4 个)
- 1 套承纸滚筒架(2 个)
- 1 套桌上型支架(2 个)
- 4 片脚垫
- 4 颗 M4 型螺丝
- 12 颗 M6 型螺丝
- 1 把 M4 L-型六角扳手
- 1 把 M5 L-型六角扳手
- 1 把 M6 L-型六角扳手（用于调整滚筒的螺丝）
- 1 份承纸系统说明书

步骤 2

在承纸滚筒架的底部放四颗脚垫，并把 M4 型螺丝插入脚垫的孔中，然后用 M4 L-型六角扳手拧紧它们（图 2-13）。

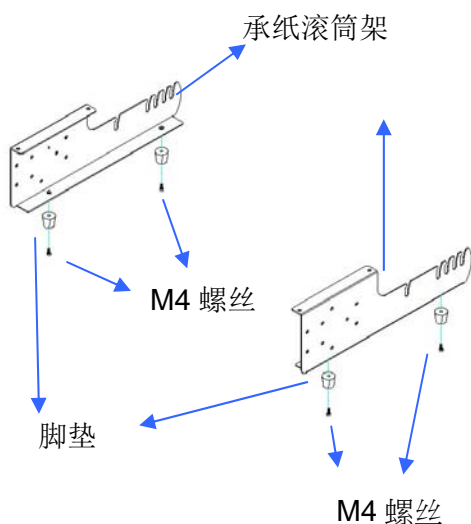


图 2-13

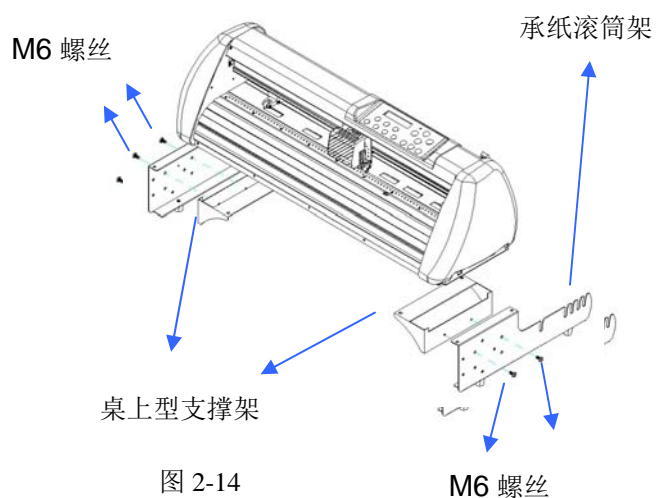


图 2-14

步骤 3 把 M6 型螺丝插入承纸滚筒架的螺孔中，并用 M6 L-型扳手拧紧它们（图 2-14）。

步骤 4

侧面放下机器，把承纸滚筒架放在机器的底部，然后把 M6 型螺丝插入承纸滚筒架的螺孔中，用 M6L-型六角扳手拧紧它们（图 2-15）。

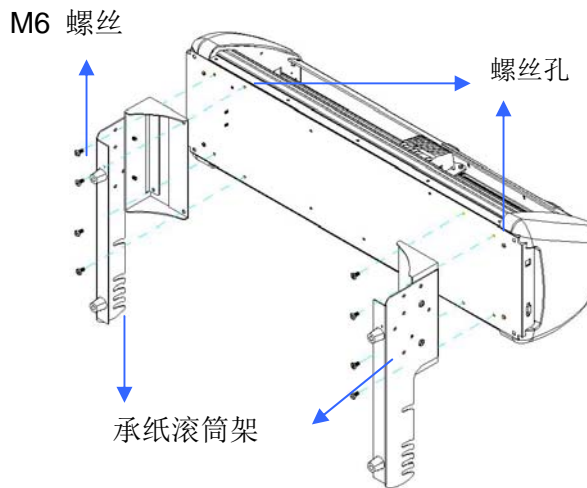


图 2-15

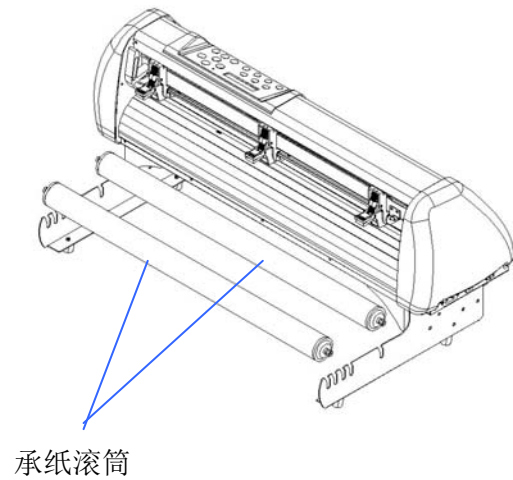


图 2-16

步骤 5

把承纸滚筒放入承纸滚筒架的孔中（图 2-16）。

步骤 6

最后如图 2-17 状态安装完毕。

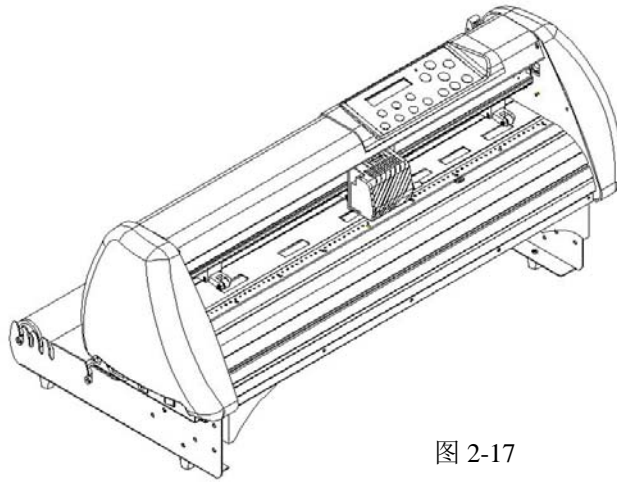


图 2-17

2.5 阻尼滚筒说明

旋转下图所示轮子调整阻尼，数字越大，阻尼越强。数字标签代表阻尼水平（图 2-18、2-19）。

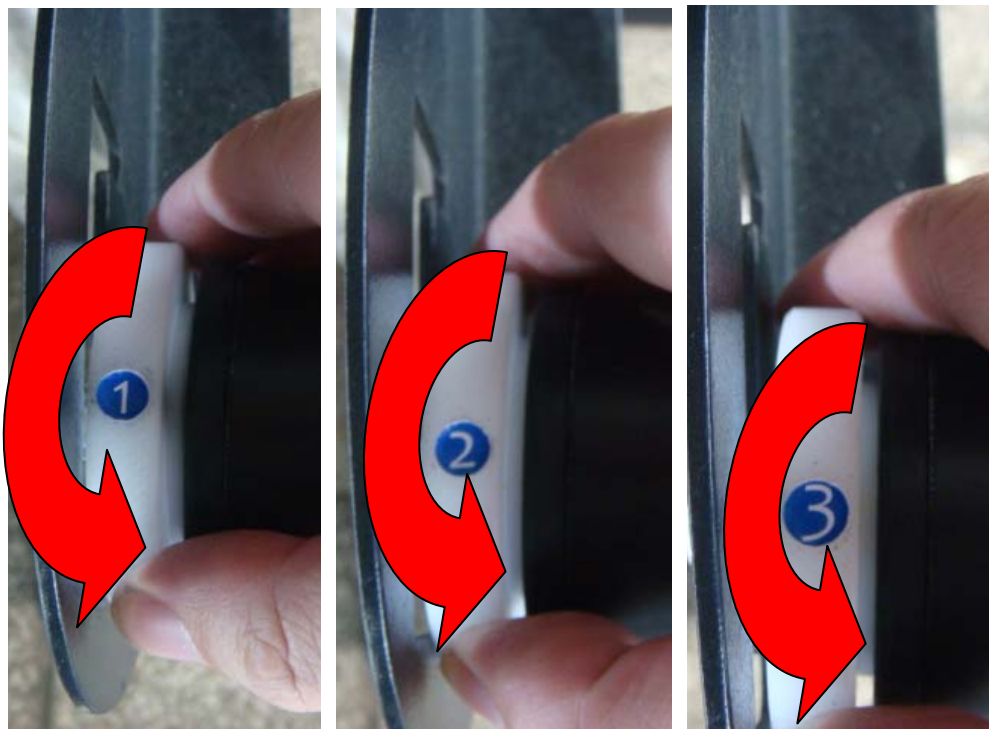


图 2-18



图 2-19

2.6 刀片安装

图 2-20 为刀座说明。通过控制圆销可以把刀片从刀座取出或插入刀座。请注意不要用手指去接触刀刃。

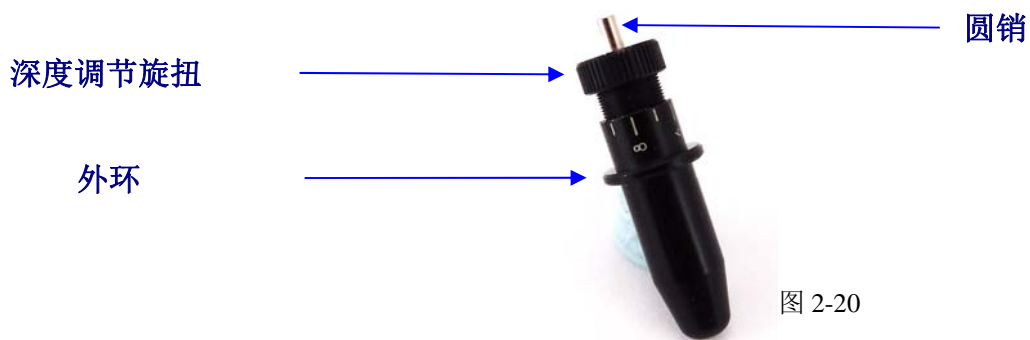


图 2-20

步骤 1

安装刀片，把刀片插入刀头中，手指不要碰刀刃（图 2-21）。



图 2-21

步骤 2

把刀片推进刀座的底部（图 2-22）。



图 2-22

步骤 3

通过顺时针或逆时针调节“深度调节旋钮”选定合适刀片长度（顺时针旋转深度调节旋钮可增加刀片的长度，而逆时针旋转深度调节旋钮可缩减刀片的长度）（图 2-23）。

**提示：**

“合适刀片长度”是指刀片长度要超过介质厚 0.1 毫米。例如，如果介质为 0.5 毫米，那么刀片长度可调到 0.6 毫米。这样刀片就可以完全割穿介质而不会割穿切割垫。

图 2-23

步骤 4

把刀座插入笔车中。请注意刀座的外环必须固定于笔车的凹槽中（图 2-24），然后拧紧外盖（图 2-25）。



2-1

图 2-24

步骤 5 用相反的步骤取出刀座。

图 2-25

步骤 6 导出刀片。当需更换刀片时，按下“圆销”以取出刀片，请参照图 2-20。

注意：

在使用一段时间后，刀头将变钝。变钝后的刀头将影响切割品质。增加刀压将有助于切割。然而，一旦刀头老化，将不再提供可靠的切割品质。因此，您最好更换一个新的刀片。刀片是消耗品。如果有必要，必须经常更换以保证良好的切割品质。因此，务必使用优质的刀片，确保高质量的切割效果。

2.7 刀片长度自动侦测

新刀座如图 2-26 所示。刀座上有标尺，笔车上带有标记点。机器可以自动侦测刀片露出长度，且液晶屏幕上会提示如何调整。

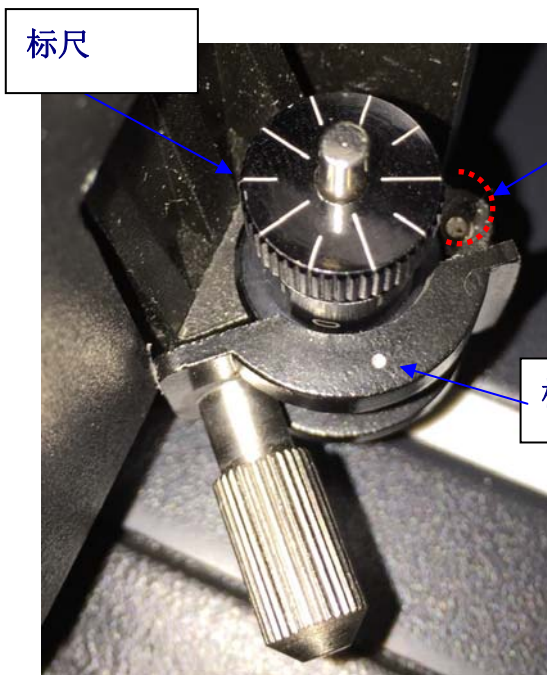


图 2-26

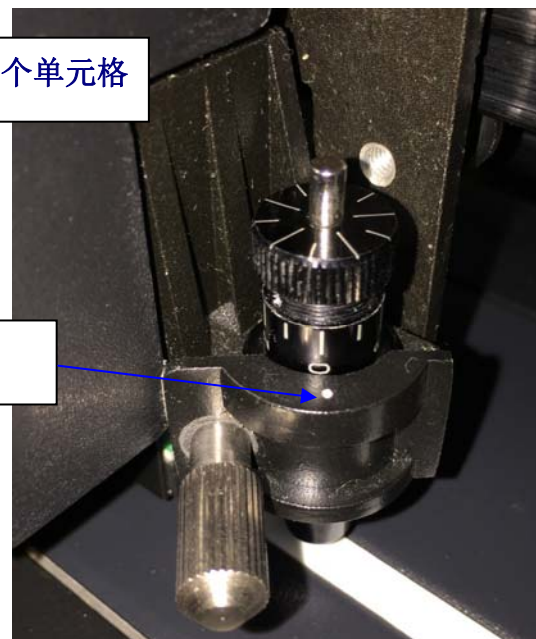


图 2-27

标尺共有 10 个单元格，每个单元格相当于 0.05mm，所以刀尖露出长度调整范围是 0.00mm-5.00mm（图 2-27）。

调整刀尖长度的步骤如下：

1. 调整刀尖长度前请确保刀尖未露出刀座。
2. 将刀座标尺的某个刻度与笔车上的标记点对准。
3. 通过液晶显示屏上面的“CUT TEST”（切割测试）选择“Blade Length Adjust”（刀尖长度调节），在“Set Length”（长度设置）中输入想要的刀尖长度，按下 ENTER（确认）键先测试刀座，再测试刀尖长度。

注意：在做刀座测试和刀尖长度测试时，确保刀座位于同一位置。

4. 当刀座测试和刀尖长度测试完成后，屏幕上会显示你需要旋转的角度（“CW”和“CCW”后面显示的数字表示圈数），按照提示的方向旋转深度调节按钮（CW（顺时针），CCW（逆时针））。例如，CW 5 表示你需要顺时针旋转深度调节按钮 5 个刻度。（图 2-28，图 2-29）。
5. 当屏幕显示值为 0 时，屏幕会提醒“调整完成”，这时刀尖露出长度就调整到了最佳状态，按一下“Enter”就可以开始刻绘的动作了。



图 2-28

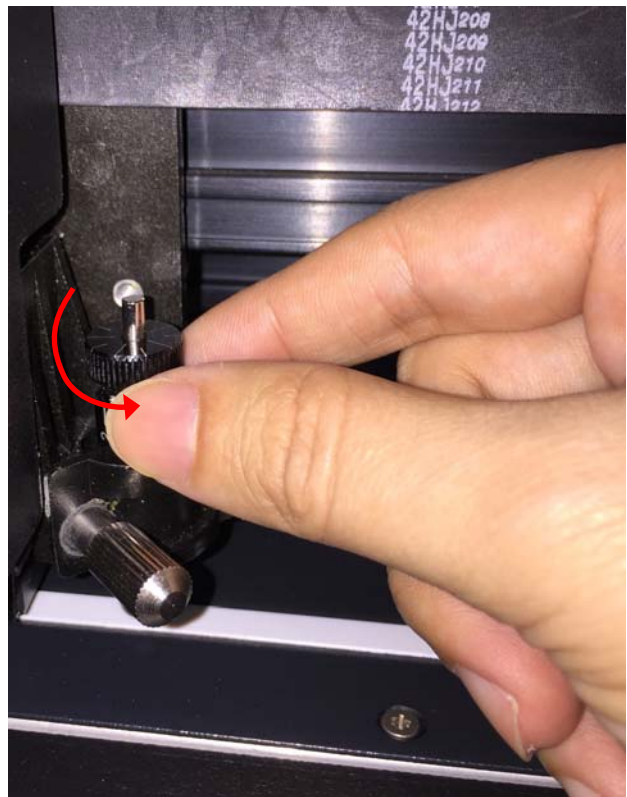


图 2-29

2.8 数据线连接

本刻字机使用 **USB 接口**或 **串行口 (RS-232C)**和电脑连接。本章讲解如何使本刻字机和电脑连接及相关设置。

注意：当 **USB 接口**使用时，**串口**自动停用。

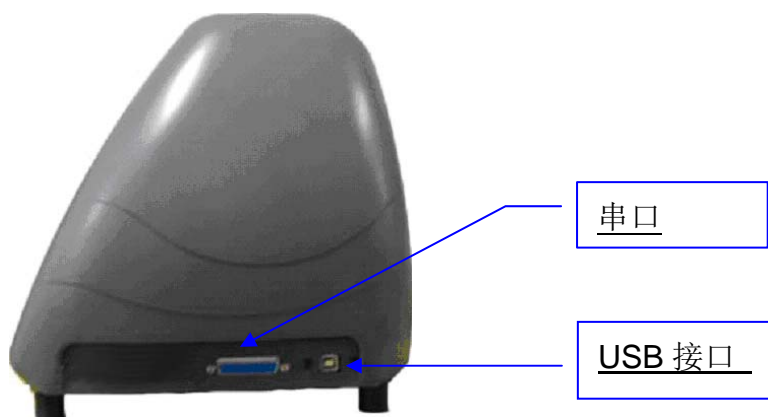


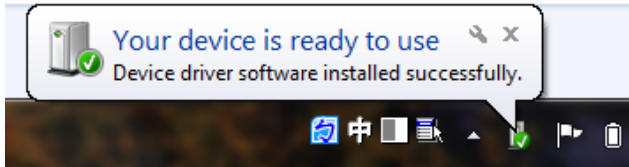
图 2-30

2.8.1 USB 接口

捷豹刻字机的 USB 接口基于 Universal Serial Bus 2.0 版本规格（全速）。

2.8.1.1 连接GCC刻字机

1. 打开刻字机电源。
2. 用 USB 数据线将机器和电脑连接起来，USB 驱动将会自动安装。找到并安装驱动需要花费几分钟时间，安装完成之前，请不要拔出 USB 数据线。
3. 你可以通过双击任务栏中的 USB 图标以确定 USB 是否有被侦测到。



2.8.1.2 驱动安装

使用USB一键安装快速完成驱动安装，以下是简单的安装步骤：

警告!!

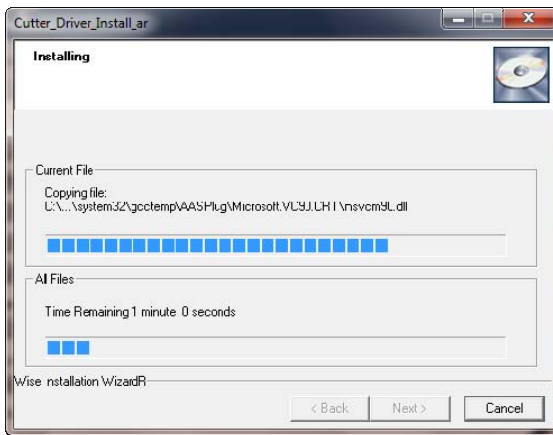
- ✓ 如果您是使用 Windows 7 及以上系统，请确保您是用管理员身份登陆的。

步骤1 将安装光盘插入光驱。开始安装前请确认USB接口是连接好的。

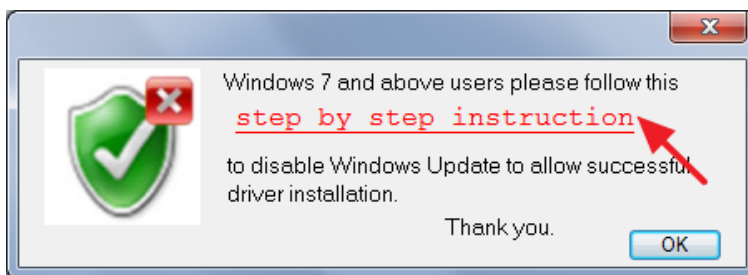
步骤2 从清单中选择您想要安装的型号，然后点击 Windows（Win7 及以上）刻字机驱动-自动安装或者 Windows（Win7 及以上）刻字机驱动-手动安装 进行自动或者手动安装驱动及 AAS 插件。



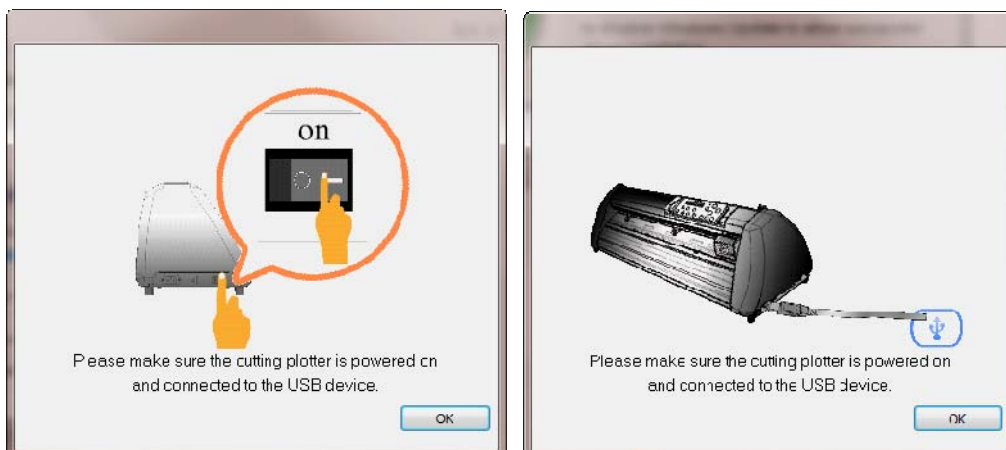
步骤3 点击“下一步”开始安装驱动。



步骤4 如果你是Windows 7及以上系统，请点击下图红字部分将指导你禁用Windows更新以允许安装，然后点击“OK”进行下一步。



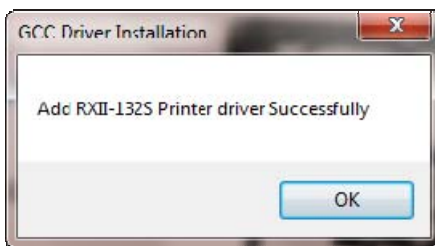
步骤5 请确认刻字机为开机状态，并有连接 USB 数据线，然后点击 OK 进行下一步。



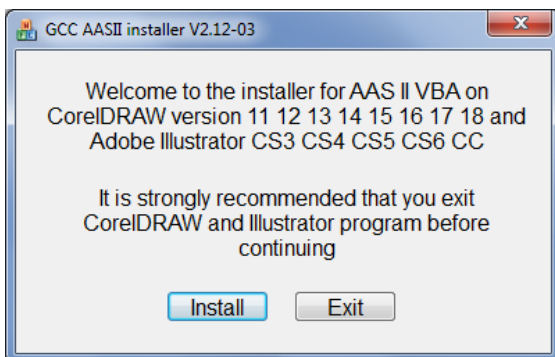
步骤6 确保安装前关闭以下应用程序，然后点击OK。



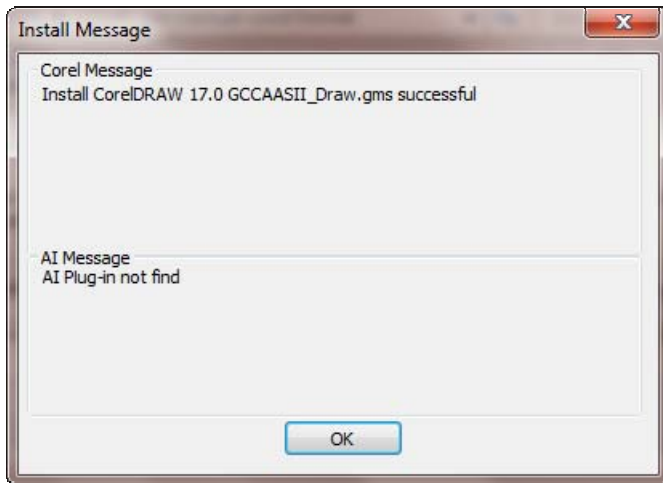
步骤7 完成安装需要花费几分钟时间，然后你将会看到以下信息，点击OK，你就可以开始使用GCC刻字机啦！



步骤8 如果你想要安装用于CoreDraw和Adobe Illusatrator的AAS插件，退出CoreIDRAW 和 Adobe Illusatrator，点击“Install”开始安装。



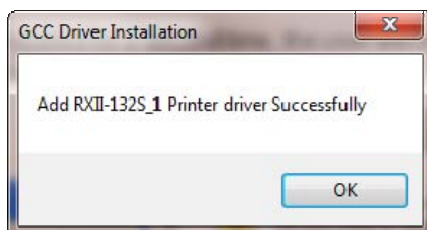
步骤9 确认安装信息中的CoreIDRAW和AI版本，点击OK继续。

**注意：**

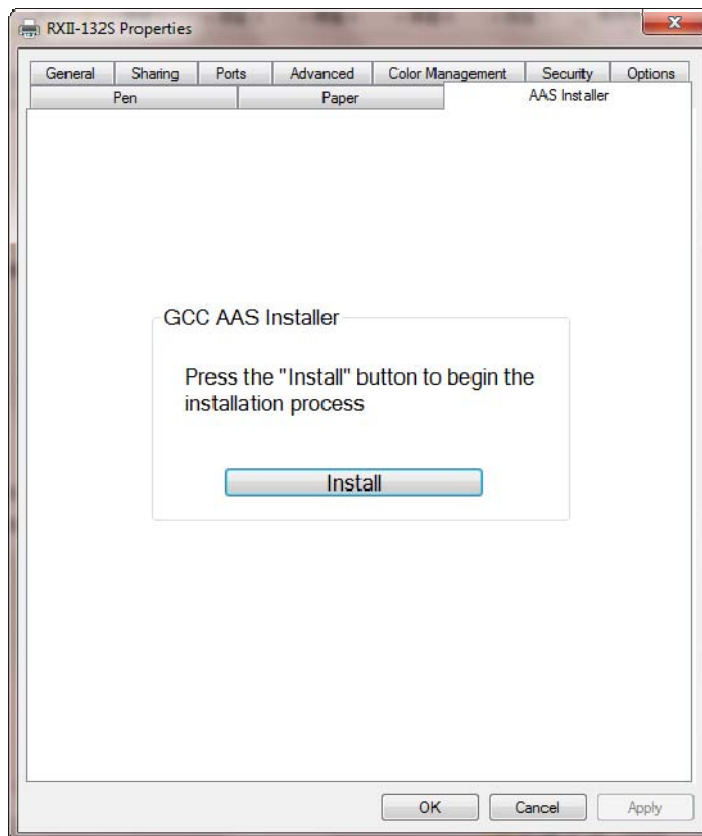
(1) 如果驱动程序是第二次被安装，那么用户将被告知是否需要重新安装驱动。



(2) 如果用户点击Yes，那么驱动将被再安装一次。



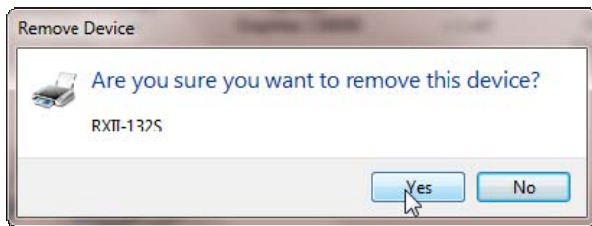
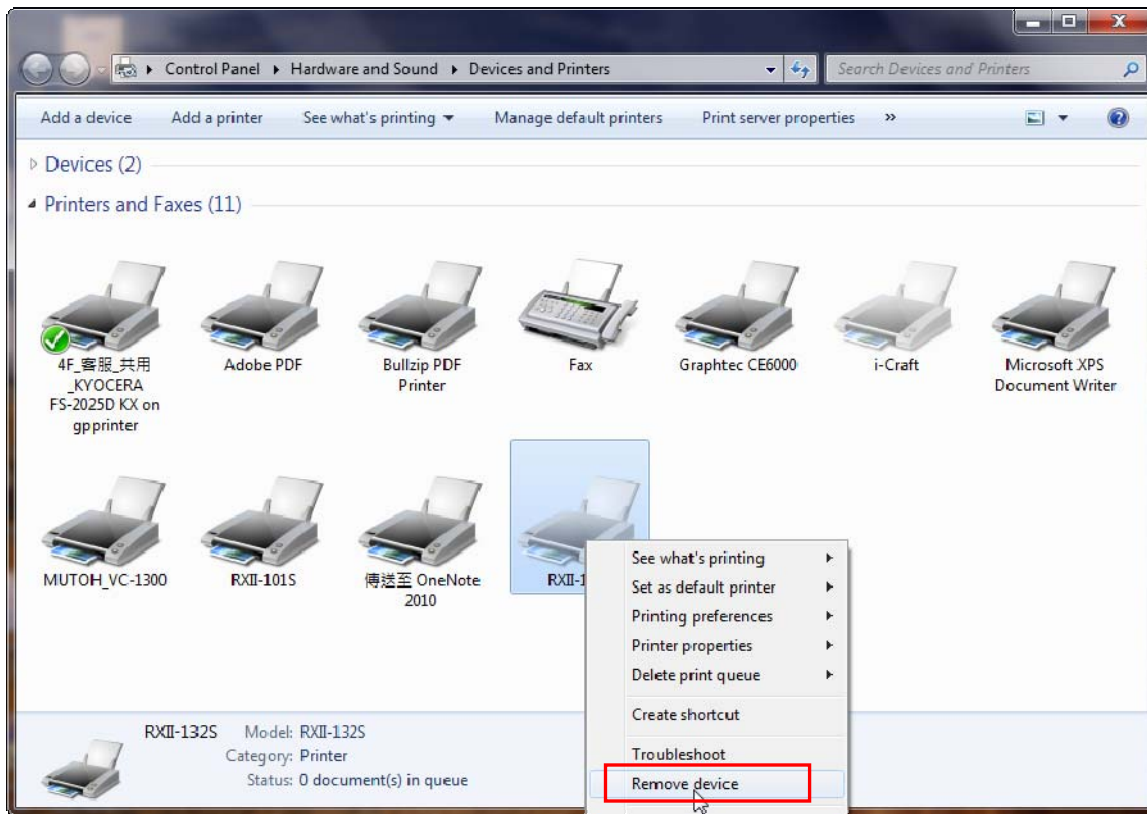
(3) 如果用户升级了Adobe Illustrator或者CorelDraw，请到AAS安装界面的属性栏中点击安装以得到最新版本的GCC AAS插件。



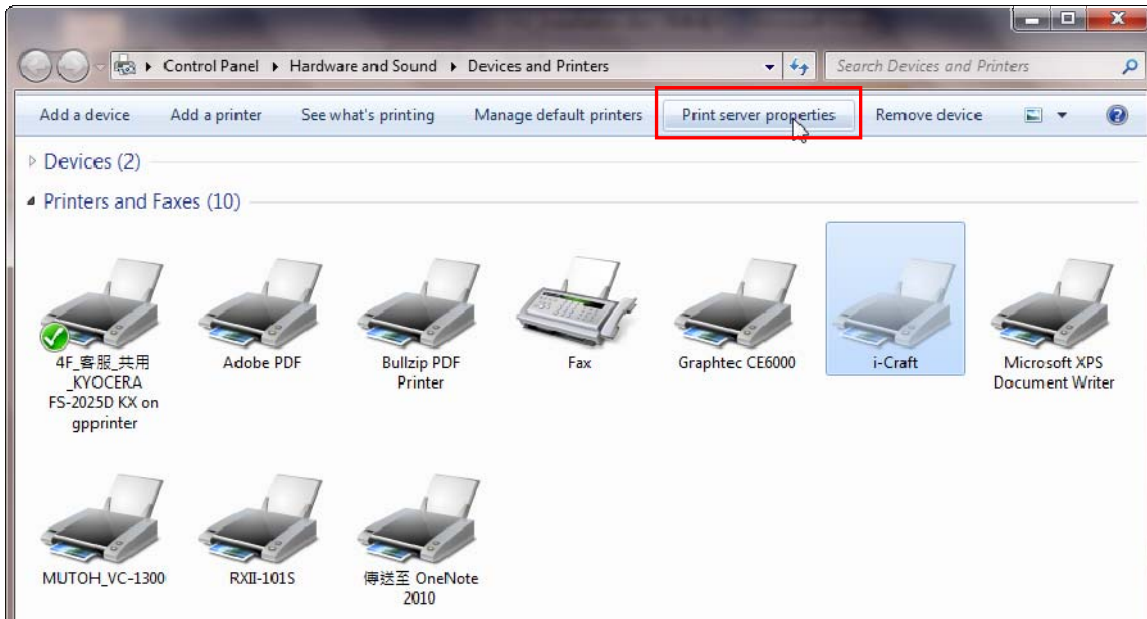
2.8.1.3 驱动卸载

你在安装最新版本的驱动前必须要先把以前的版本卸载，请参阅以下步骤。

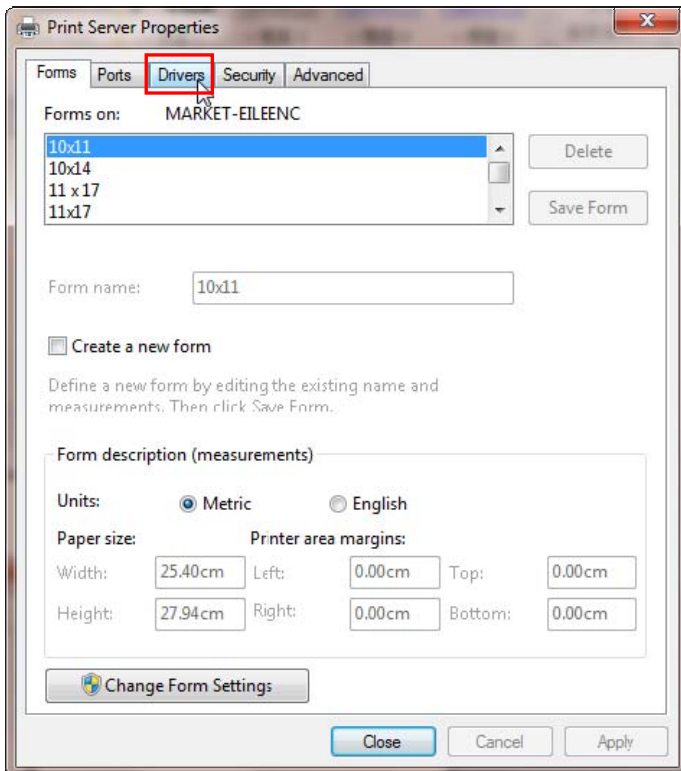
步骤 1 打开电脑中控制面板\打印机和传真窗口，右击相应刻字机，点击删除按钮以删除该打印机。



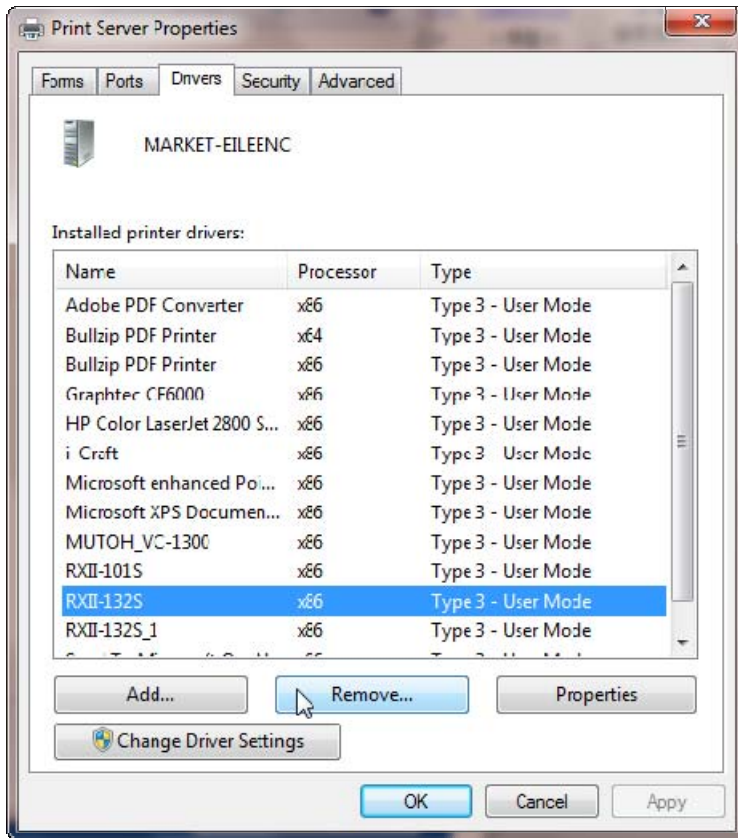
步骤 2 删除后，右击该页面任意空白处，选择“服务器属性”（适用 Windows XP）；或者点选任意一个其他打印机，再选择“Print server Properties”（适用 Windows 7 及以上）。



步骤 3 选择“Drivers”界面。



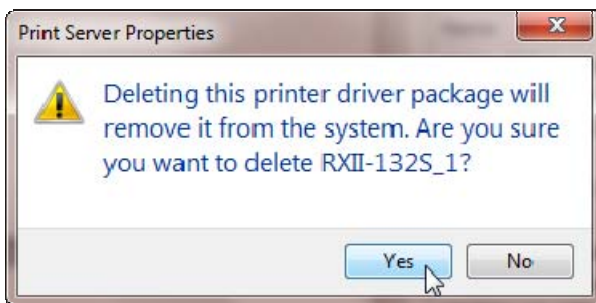
步骤 4 选择型号点击“Remove”。

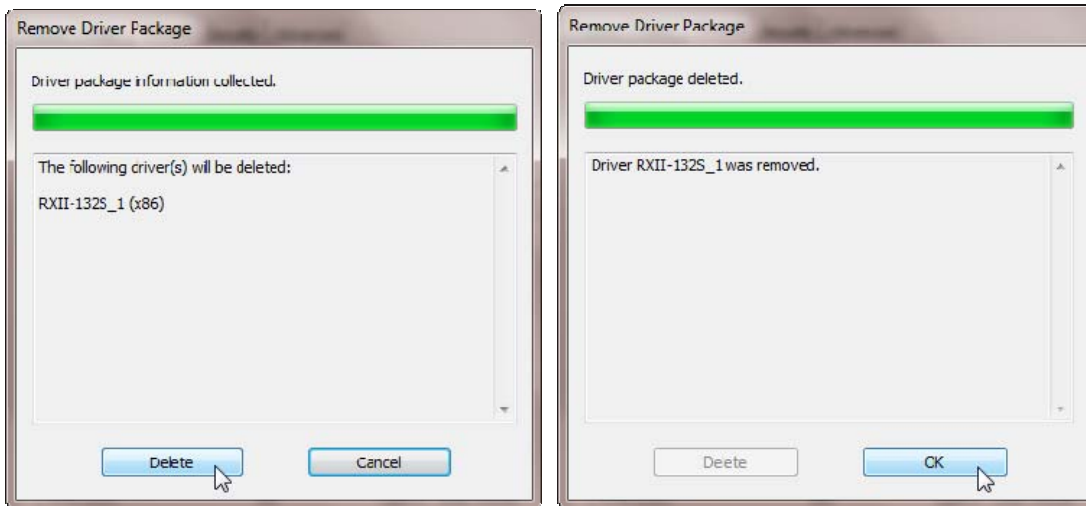


步骤 5 选择“Remove driver and driver package”，然后点击 OK。



步骤 6 点击 Yes，然后点击 Delete 和 OK，安装在该电脑中的驱动则被完全删除。





2.8.2 RS-232 串行接口

- 连接 RS-232 串行接口

1. 对于 IBM PC、PS/2 及其兼容机，用 RS-232C 串口数据线连接刻字机和电脑的指定端口 (COM1 或 COM2)。
2. 设置和电脑相匹配的参数(波特率和数据位/奇偶校验位)，参照第三章关于“功能键 (MISC)” 的描述。

警告!! 串口不支持热插拔，请在切断电源后进行插拔操作。

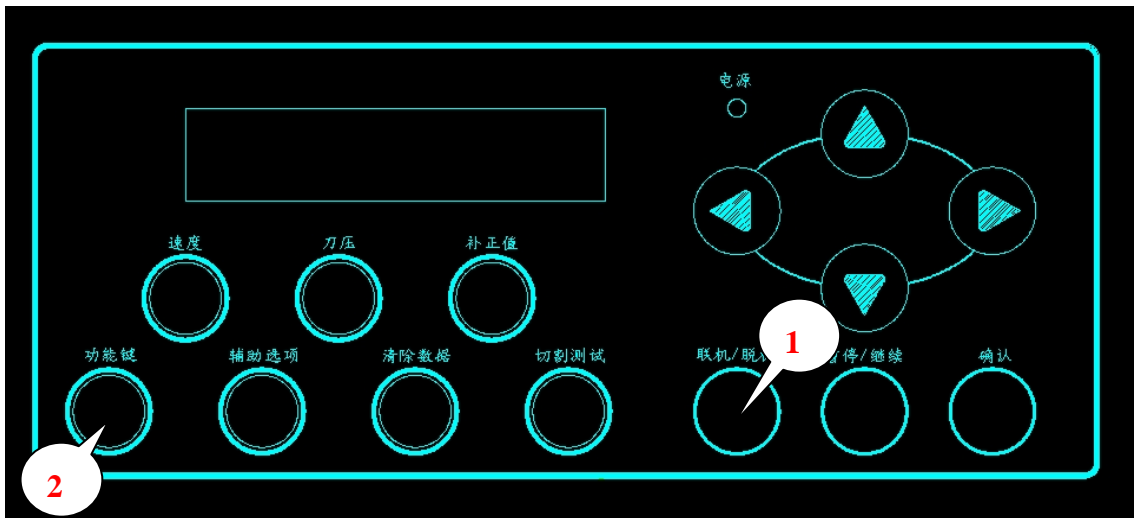
2.8.3 网络端口

I 网络连接

步骤 1 用 RJ45 网线，链接刻字机网络端口和局域网端口，打开 GCC 刻字机。



步骤 2 按 “On /Off line（联机/脱机）” 键，再按 “MISC（功能）”。



步骤 3 到 DHCP 界面，通过上下方向键启用 DHCP，按下确认键。



步骤 4 IP 地址将自动显示，请记住。



II 网络连接设置

使用网络端口输出有两种方式：

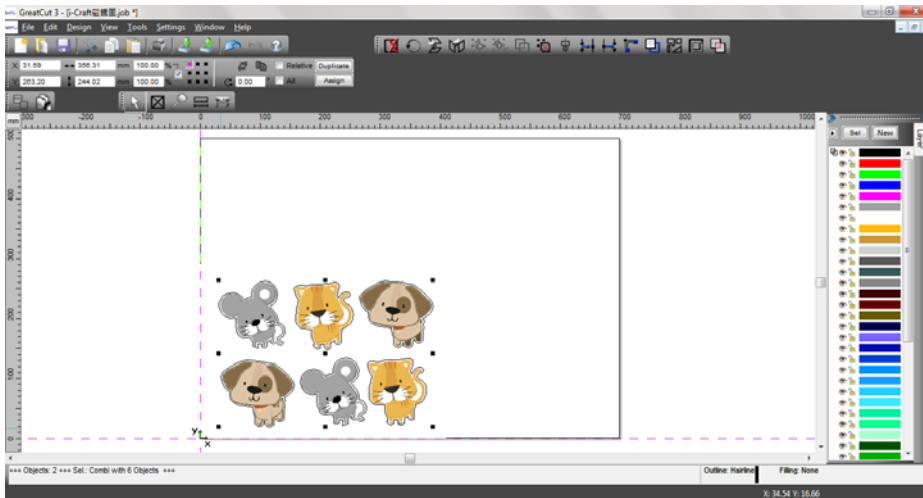
- 1、通过 GreatCut 输出，请参阅以下 **I. GreatCut 输出说明**；
- 2、通过 Adobe Illustrator 或者 CorelDRAW 输出，请参阅以下 **II. 网络端口驱动说明**。

I. GreatCut 输出说明

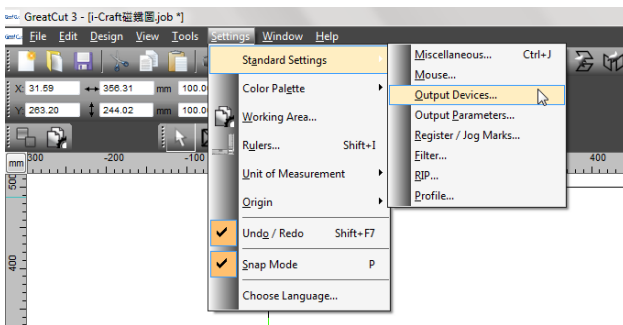
GreatCut 是可以在 CorelDRAW 和 Illustrator 软件中运行的一个插件（GreatCut 安装说明请参阅 2.9 章节）。

GreatCut 网络设置说明

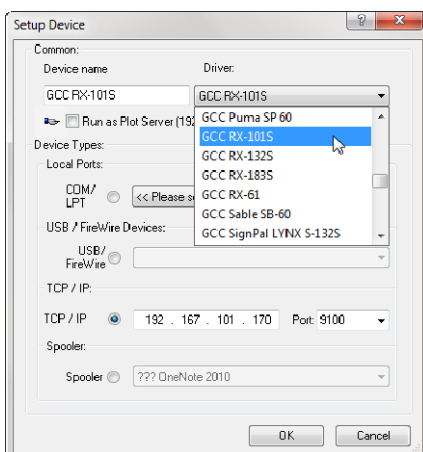
步骤 1 打开 GreatCut，新建一个文件和切割线。



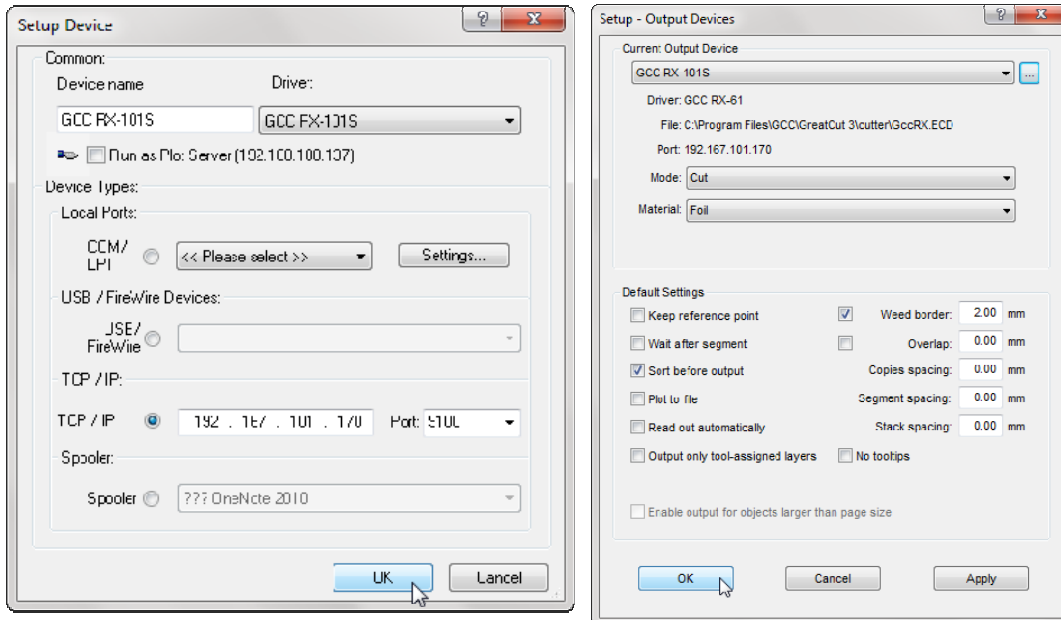
步骤 2 在 Settings 菜单下，找到 Output Devices 选项。



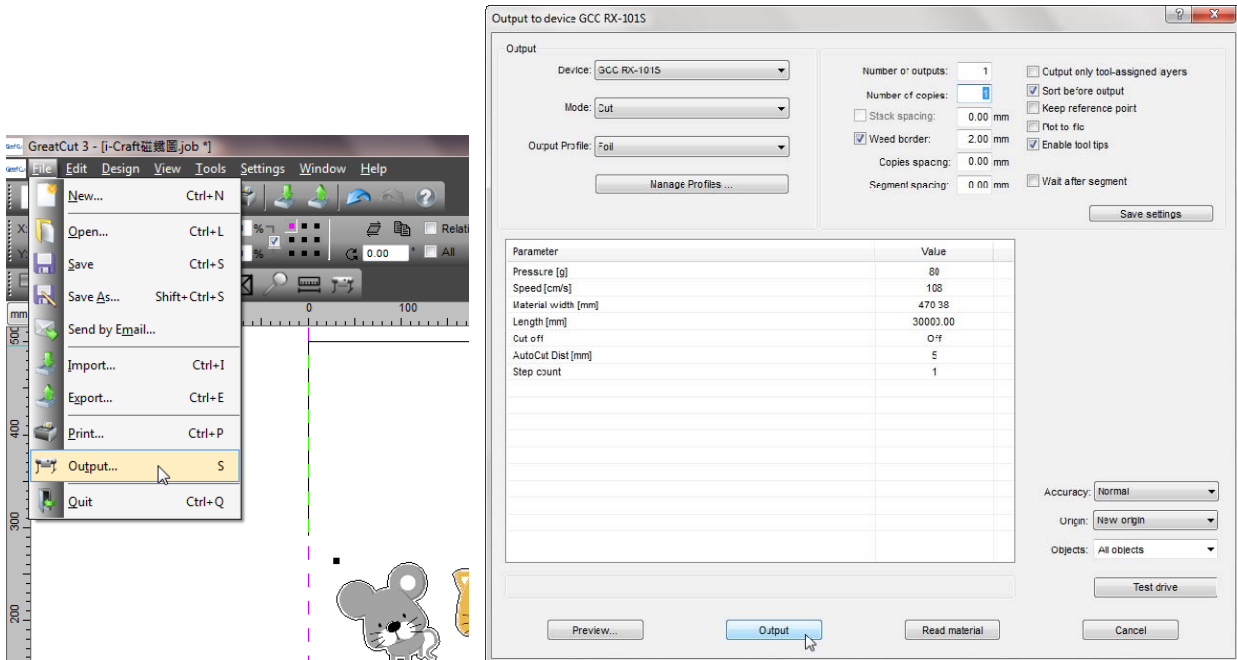
步骤 3 在 Setup Device 窗口的 Driver 下面选择相应型号。



步骤 4 在 TCP/IP 中输入 IP 地址（IP 地址的获取可参见 2.7.4 第一部分）。
点击 OK 完成设置。



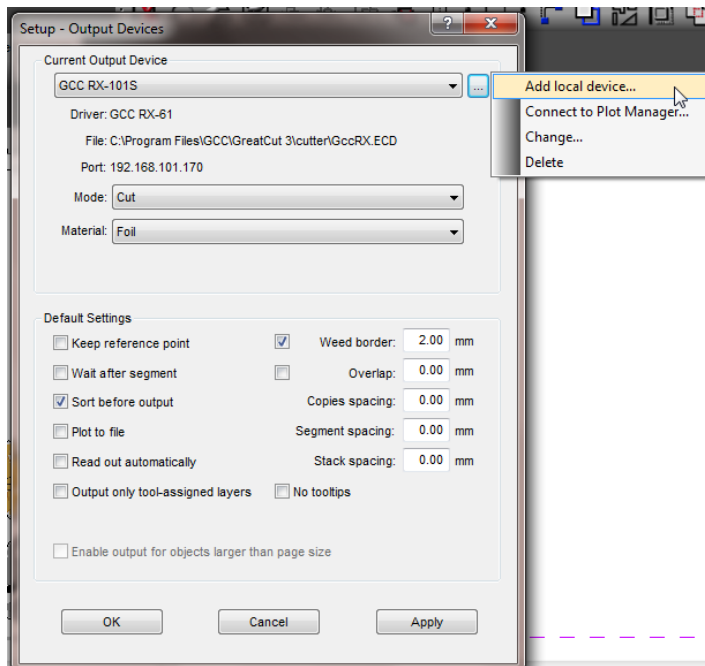
步骤 5 再到 File 菜单下的 Output 选项中确认设置。



完成设置后，刻字机即可联网工作了。

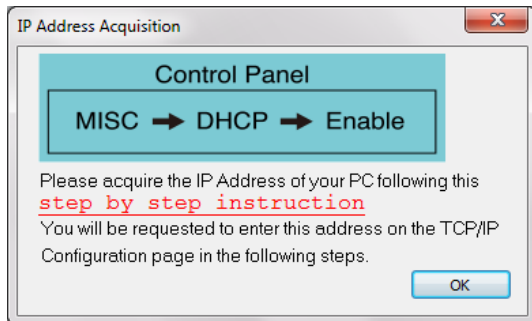
注意： 如果你想增加另外一台网络传输刻字机，请在 Settings 菜单下选择 Output Devices，完后

点击当前 Current Output Device 右边的按钮，选择 Add local device （如果设备已经安装完成了，请选择 Change 设置 IP 地址）。

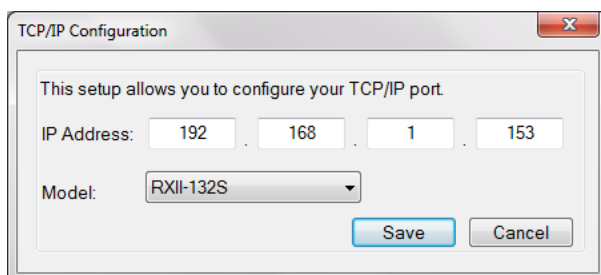


II. 网络端口驱动说明

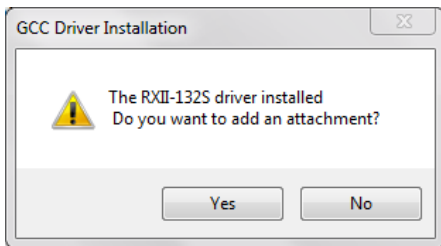
步骤 1 用网线连接电脑和刻字机，然后安装网络端口驱动，然后点击 OK 继续。



步骤 2 输入之前获取的 IP 地址，选择相应型号，点击 Save。



步骤 3 驱动安装完成，现在可以通过 AI 或者 CoreIDRAW 直接输出了。



2.8.4 数据传输

有两种方式可以从电脑向刻字机传送数据。

选择方式 1

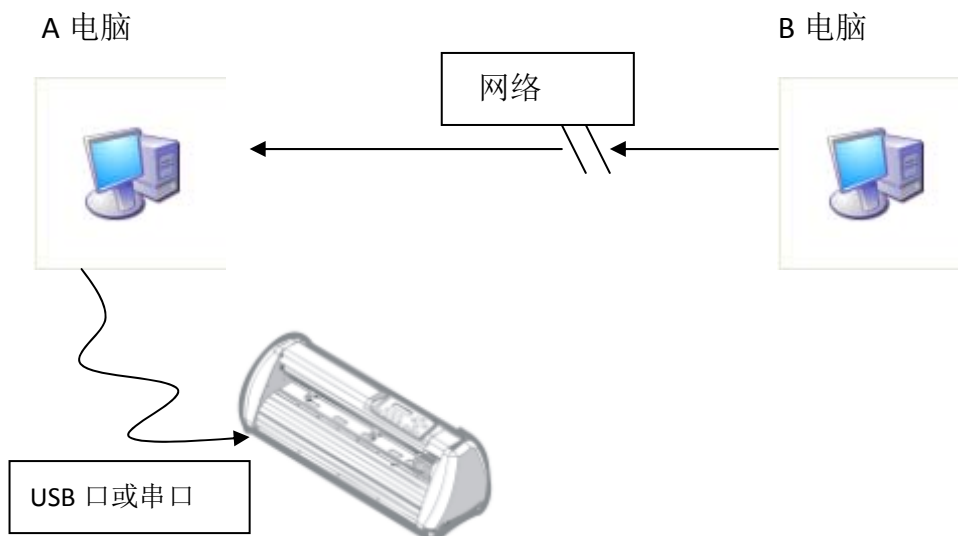
在接口设置正确的情况下，数据可以从应用程序直接传送到刻字机。

选择方式2

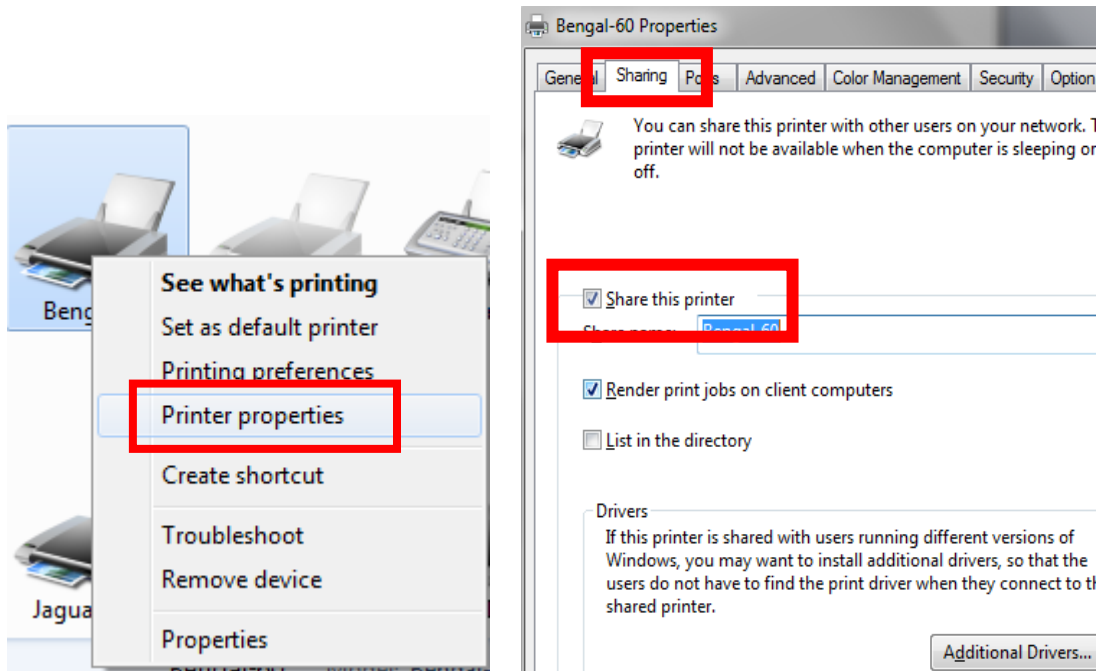
大多数刻字软件都能仿真 **HP-GL** 或 **HP-GL/2** 命令，因此，使用像 **TYPE** 或 **PRINT** 这样的 DOS 命令来输出您的文件。只要输出的文件是 **HP-GL** 或 **HP-GL/2** 格式，本刻字机都能准确地输出数据。

2.8.5 共享设置

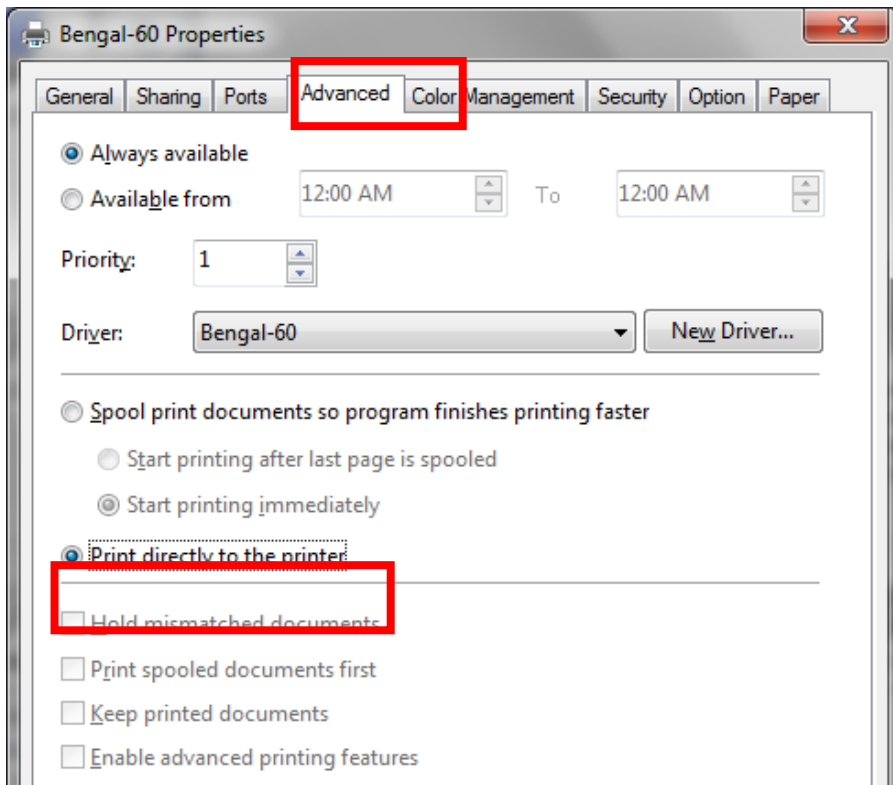
在 A 电脑设置打印设备（刻字机）为共享，然后在 B 电脑通过网络连接 A 电脑。



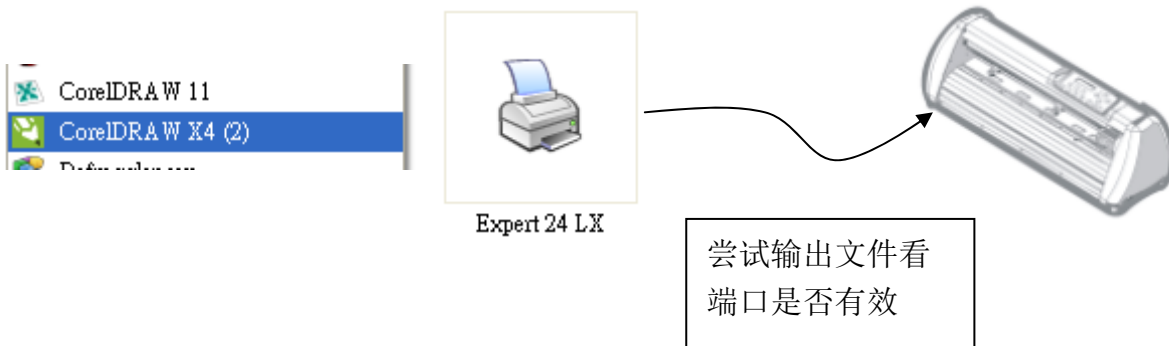
步骤 1 请在 A 电脑中设置打印设备（刻字机）为共享。（右击打印机，选择打印机属性，点击共享选项，选择共享此打印机）



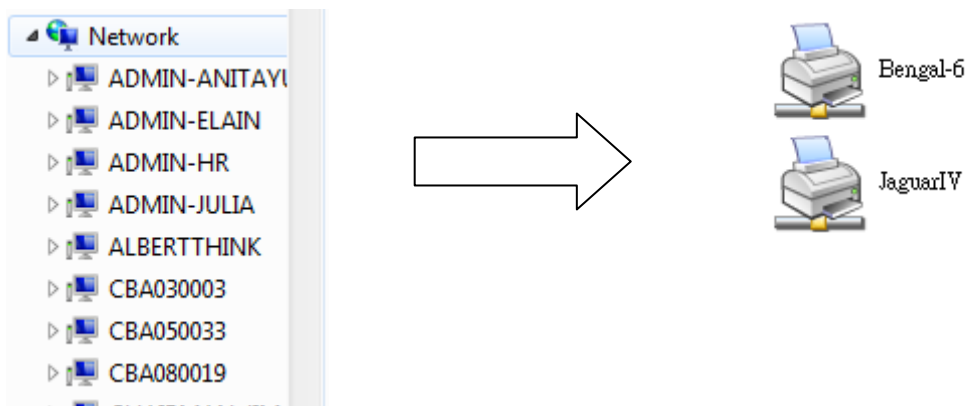
步骤 2 点击高级选项，选择“直接打印至打印机”选项。



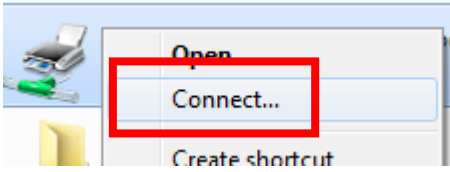
步骤 3 在 A 电脑中输出一个文件，测试下刻字机是否联机。



步骤 4 在 B 电脑的网上邻居中搜索到 A 电脑的打印机。



步骤 5 右击打印机，选择“连接”，即可连接 A 电脑的打印机。



2.9 软件安装

2.9.1 GreatCut 安装

步骤 1 点击安装光碟中 GreatCut，选择在线注册 Online Registration，将进入 <http://gccvoucher.eurosystems.lu/>，然后在 Voucher Code 栏中输入购买 GreatCut 时获取的代码，然后点击 Go on!。



Great Computer Corp. Software Voucher Code

Please enter your voucher code *completely* and *accurately* as it stands on the voucher.

Voucher Code

In case of problems or questions you can reach our technical support over tech.support@gcc.com.tw.

[[Homepage Great Computer Corp.](#)]

步骤 2 点击 Request 进入注册页面。

Great Computer Corp. Software Voucher Code

You are holding in your hands a software voucher for a full license of GreatCut 3. In order to receive the **free of charge** license code and download GreatCut 3, please use the following button:

License code for new **full license**

[[Homepage Great Computer Corp.](#)]

步骤 3 输入相关信息，点击“Request license code”获取注册码。

Software Download GreatCut 3

Great Cut
Software Registration

Last name, first name: , ! Required fields
Would you please use Latin resp. West-European characters!

Company:

Street:

PO box:

City:

State/Prov.:

Zip (postcode):

Country:

Phone:

Fax:

eMail address:
Important: Pay attention to enter your eMail address correctly, because license code is sent to this address!

步骤 4 然后你将会收到两封邮件，一封是激活链接，另一封是注册数据（.ecf 后缀的文件）。

Registration Successful

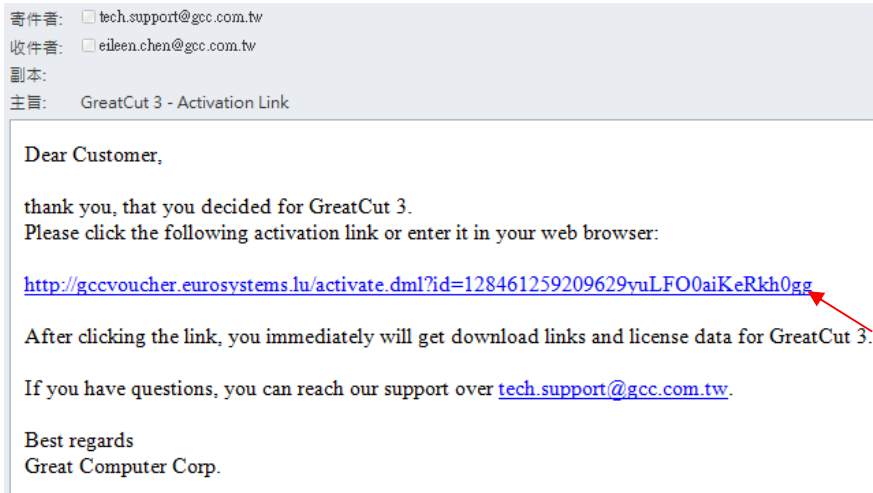
Thank you, that you decided for GreatCut 3.

An email with further information for GreatCut 3 was sent to the given email address (eileen.chen@gcc.com.tw). Please be patient, as it may last up to 30 minutes until you can receive this email.

If you don't receive an email, please fill out the form on gccvoucher.eurosystems.lu again with a working email address.

[[Home Great Computer Corp.](#)]

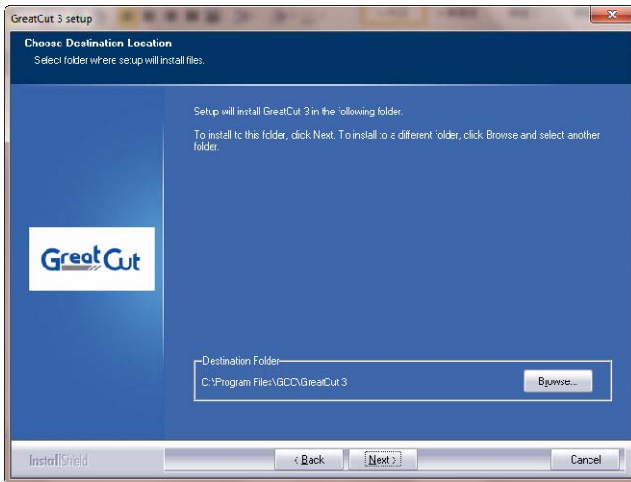
步骤 5 确认是否收到激活邮件，点击激活链接，你可以获取下载 GreatCut 程序的链接。



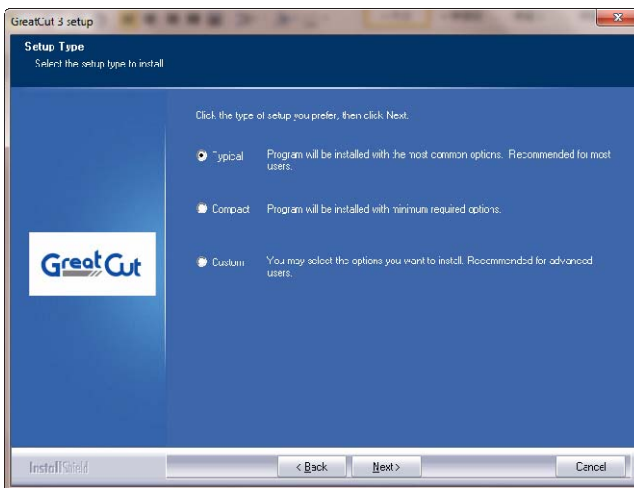
步骤 6 或者点击安装光碟中的 Install GreatCut。



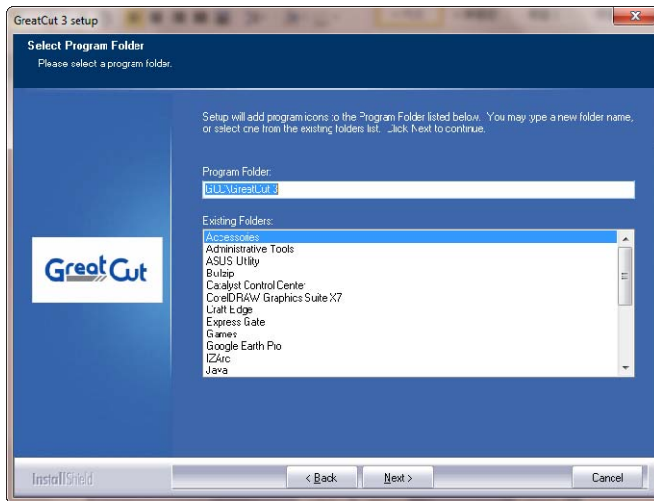
步骤 7 选择安装路径。



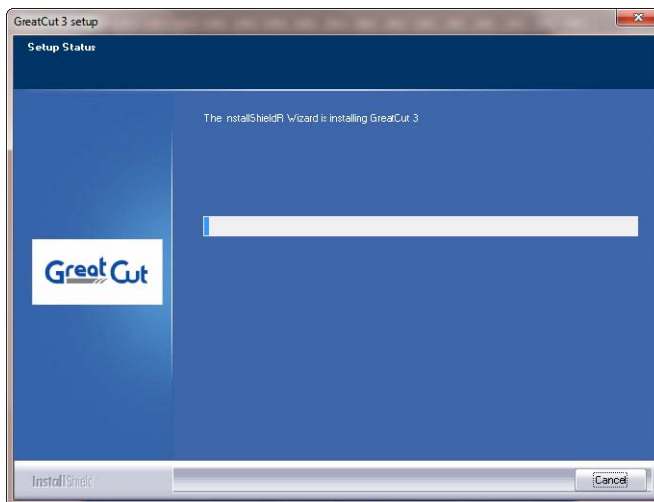
- 步骤 8** 选择 Typical，点击 Next，进行典型安装。
注意：你也可以选择 Custom 自定义安装其他额外驱动。



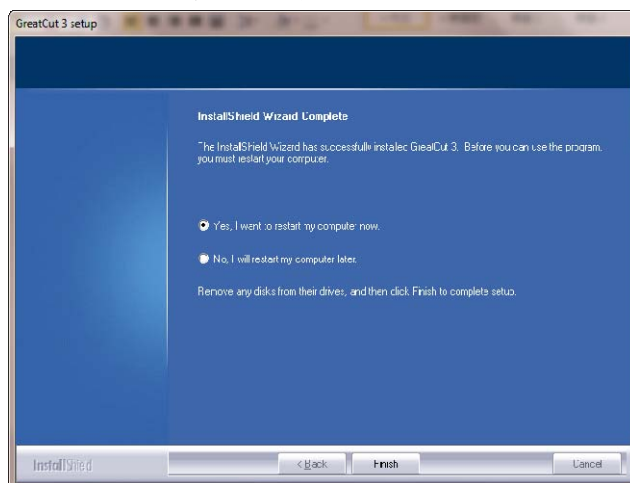
- 步骤 9** 选择文件夹，点击 Next 继续。
默认路径是开始菜单下面的 GCC\GreatCut 3。



步骤 10 GreatCut 开始安装。

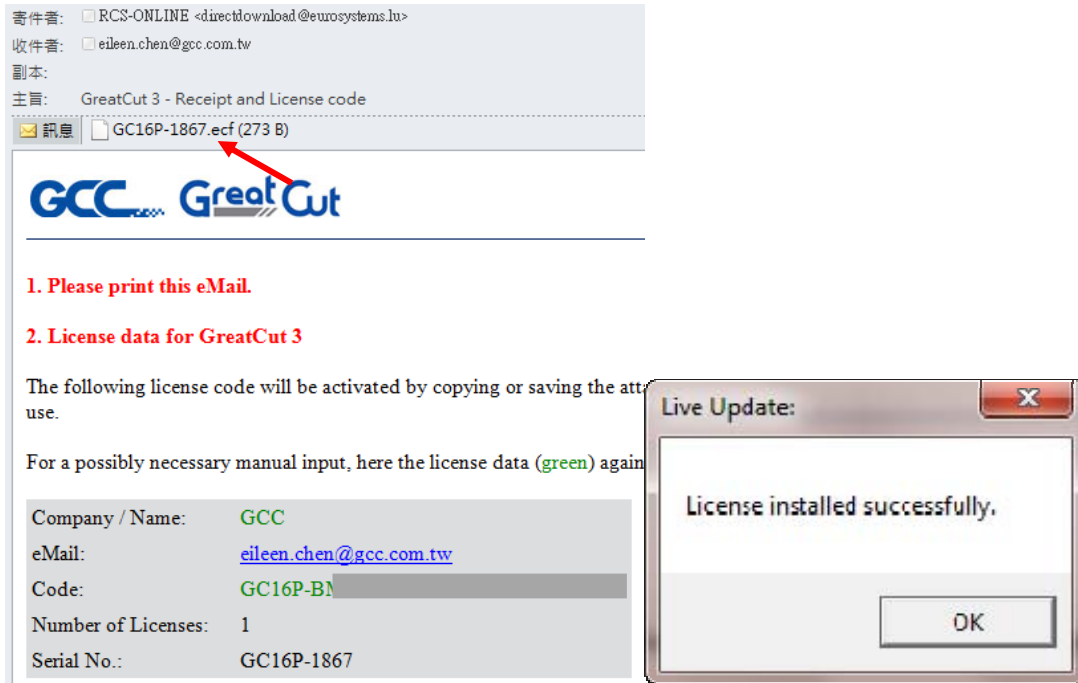


步骤 11 点击 Finish 以完成安装。

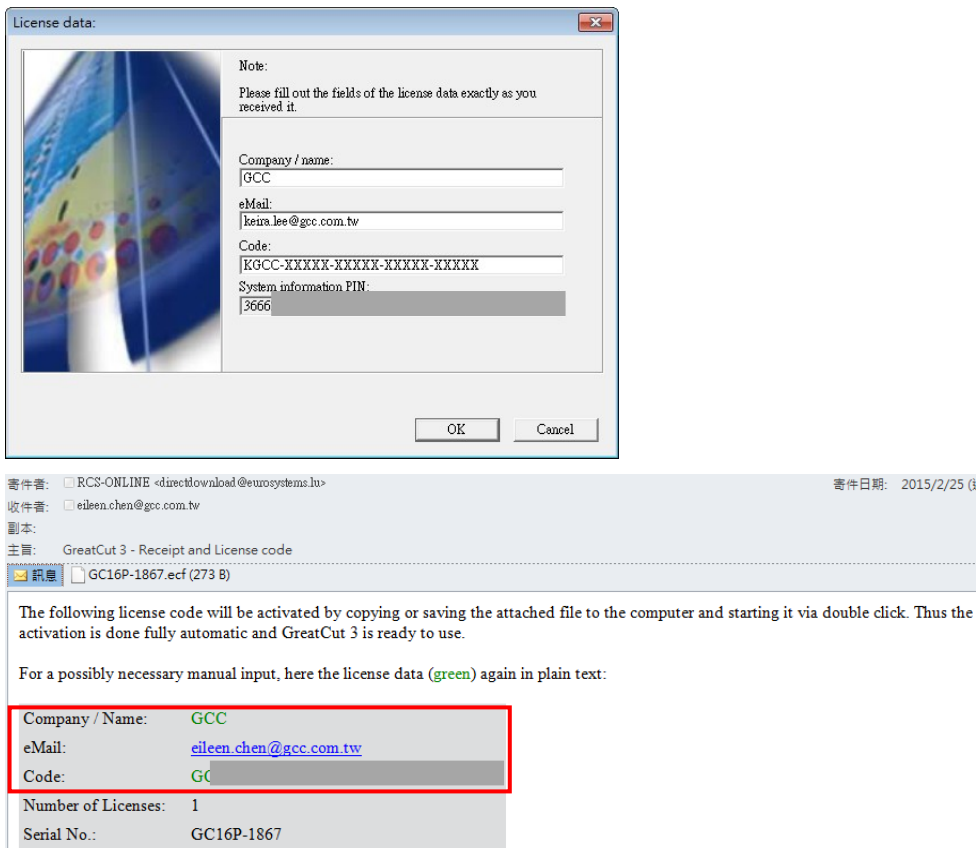


步骤 12 开始使用 GreatCut 之前，请打开注册邮件中的.ecf 文件以安装注册数据，用户不用再次输

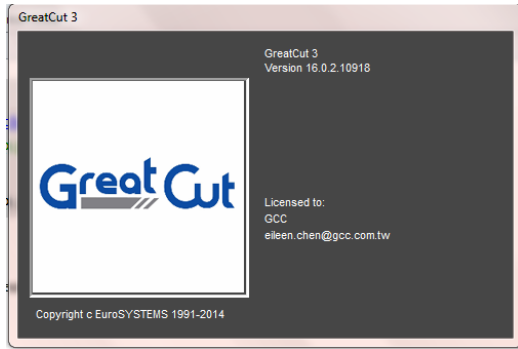
入个人信息。



步骤 13 如果注册数据安装失败，则须手动完成，个人信息可在注册邮件中看到。



步骤 14 GreatCut 便可正式开始使用了。



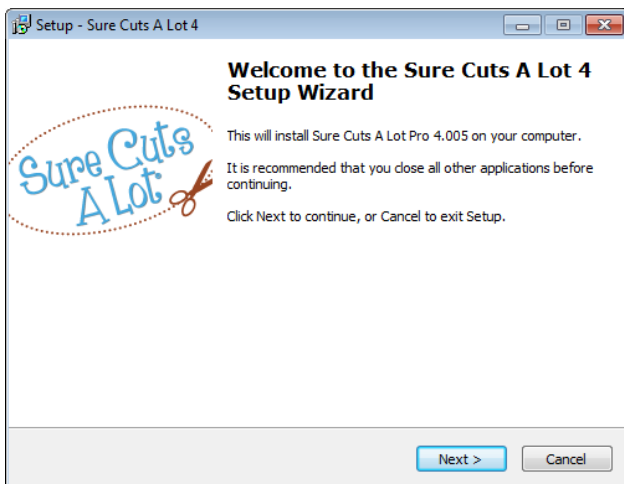
2.9.2 Sure Cuts A Lot 软件安装（选配）

2.9.2.1 自动安装

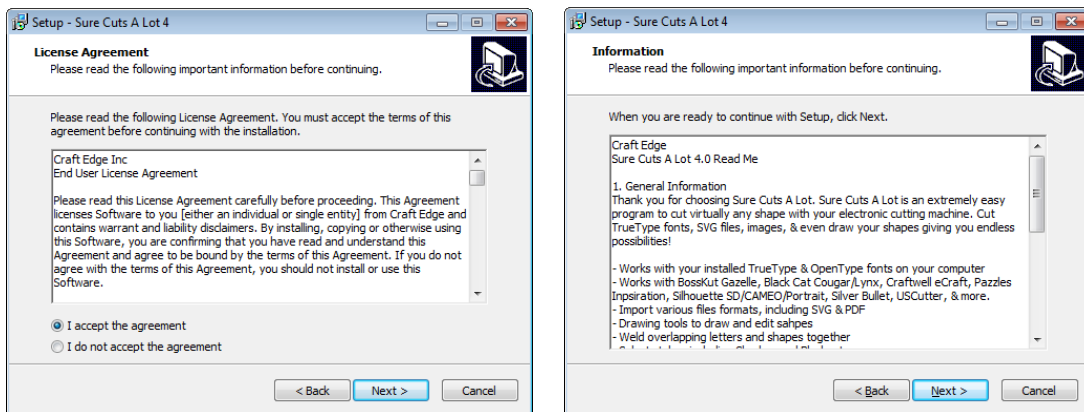
步骤 1 将安装光盘放入光驱开始安装，软件支持 Windows 7 及以上和 Macintosh OSX 10.6 及以上。

步骤 2 点击软件 Software，选择“Sure Cuts A Lot”开始安装。

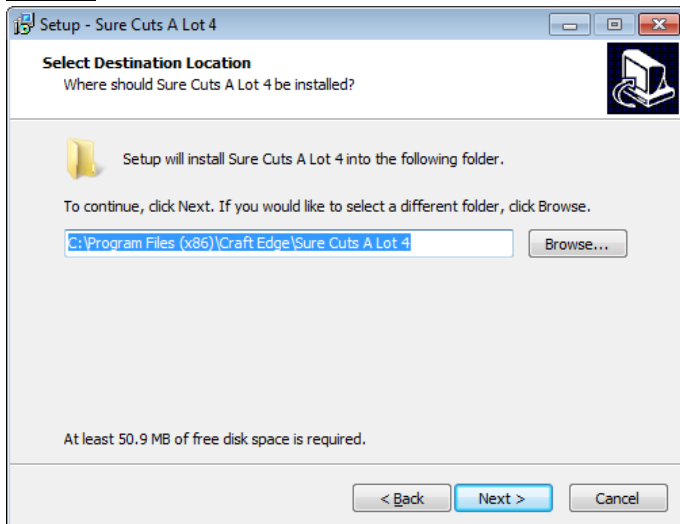
步骤 3 点击“Next”继续。



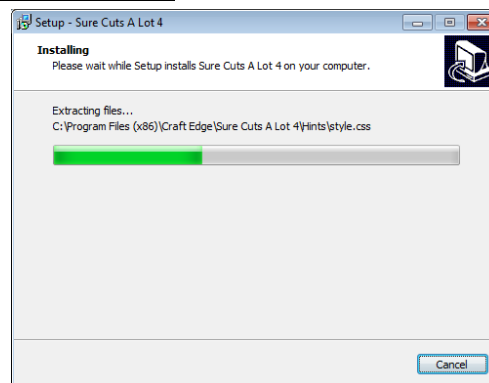
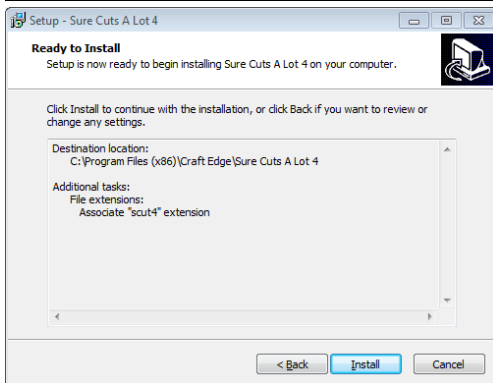
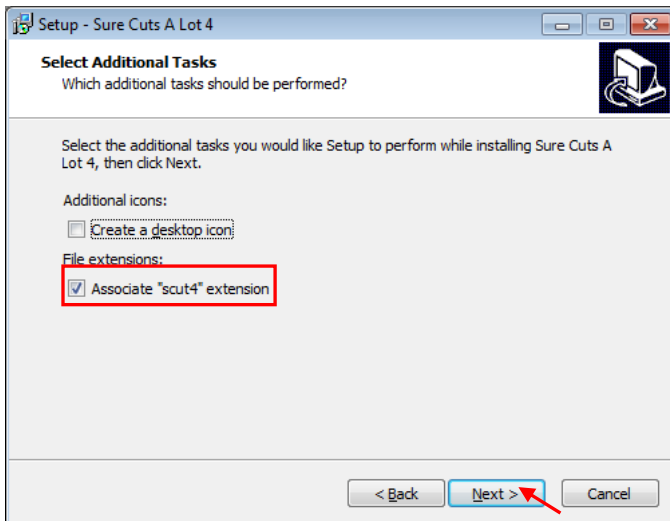
步骤 4 选择接受协议 “I accept the agreement”，然后点击 “Next”。



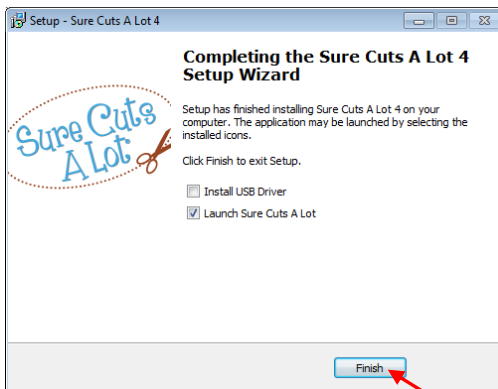
步骤 5 使用默认的安装路径，或者选用你想要安装的路径，点击 “Next”。



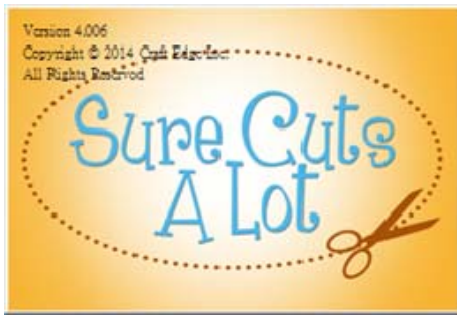
步骤 6 勾选“Create a desktop icon” 用于在桌面创建快捷方式；勾选“Associated scut3 extension” 确认 Sure Cuts A Lot software 软件生成的文件后缀为“scut4”，然后点击“Next”开始安装。



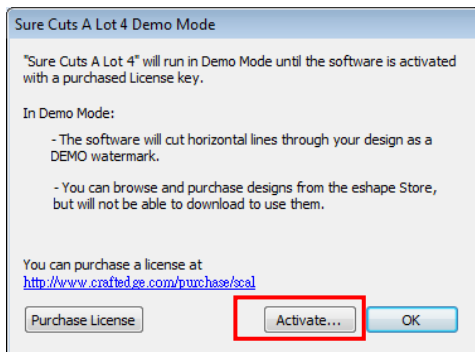
步骤 7 不要勾选“Install USB Driver”，而勾选“Launch Sure Cuts A Lot”，然后点击“Finish”完成安装。



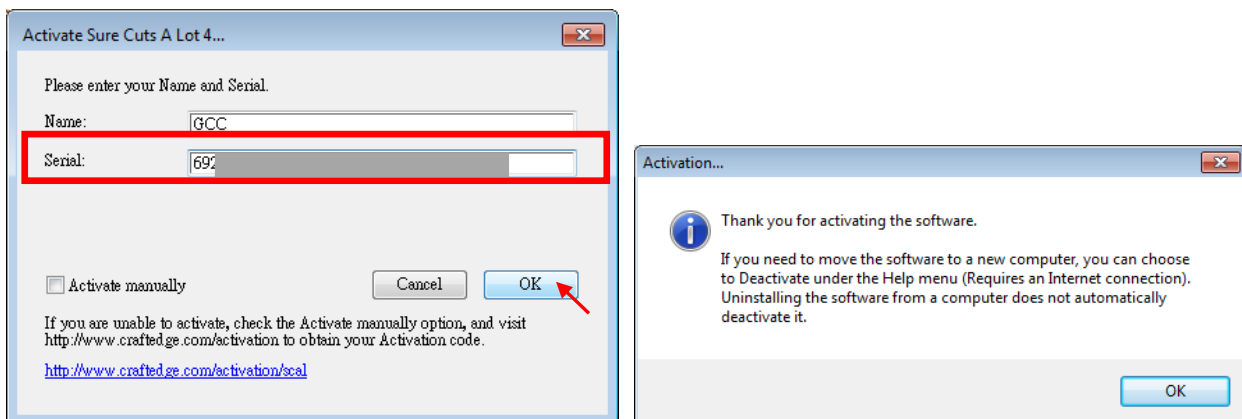
步骤 8 运行 Sure Cuts A Lot。



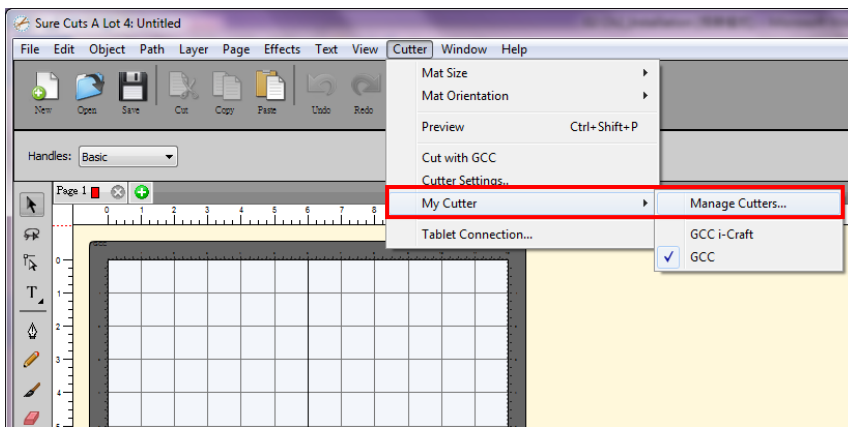
步骤 9 点击“Activate...”激活 Sure Cuts A Lot。请确保电脑有连接到网络上。



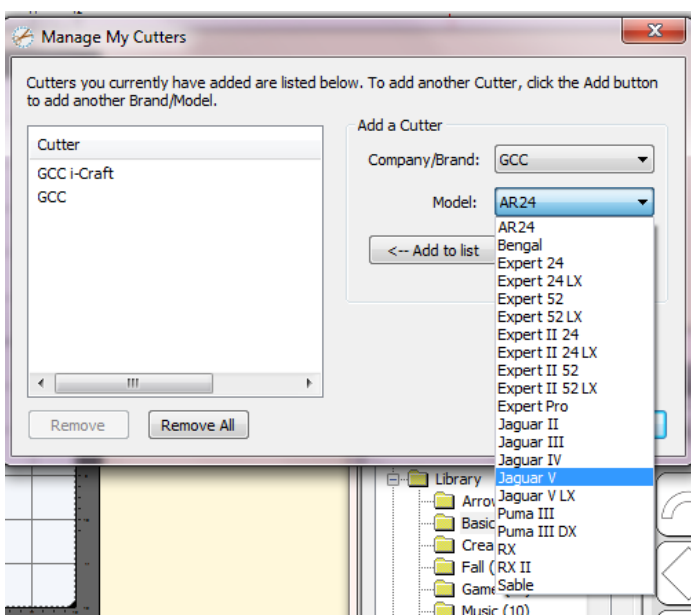
步骤 10 输入名字和光盘封面上的 25 位序列号，点击 “OK” 完成激活。



步骤 11 运行 Sure Cuts A Lot，选择“刻字机”下面的“我的刻字机”，选择“管理刻字机”。



步骤 12 从“公司/品牌”中选择“GCC”，然后从“型号”中选择相应的刻字机，点击“加入清单”，然后点击“完成”。



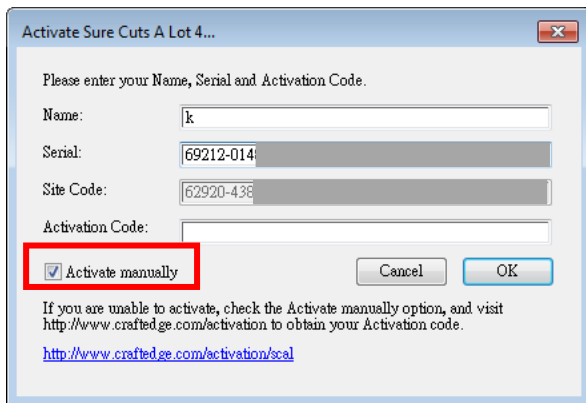
注意

- ✓ 如果你没有激活软件，使用试用版本，输出时会在图形上出现两条额外的切割线，因此，使用软件前务必先激活。

2.9.2.2 手动激活软件

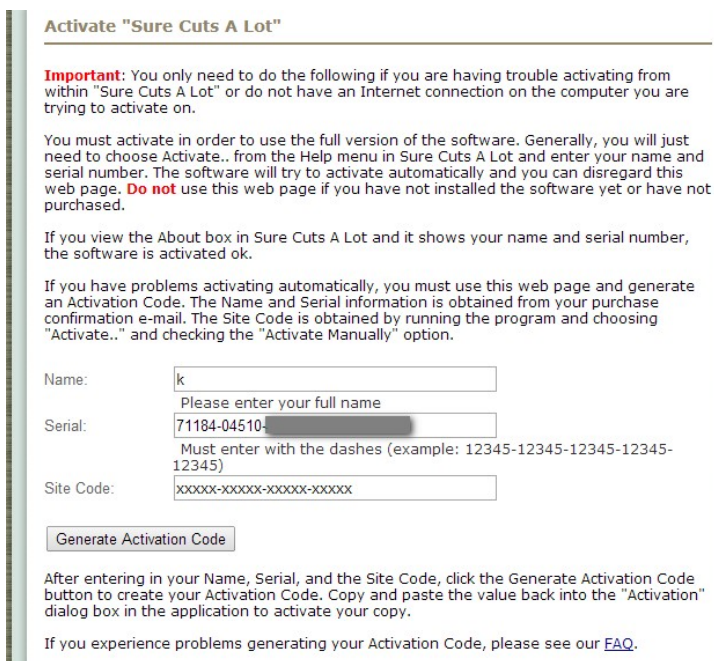
如果连接刻字机的电脑没有连网，你可以使用“Activate manually”功能手动激活软件。同时，你需要用一台可以上网的电脑提前获取激活码“Activation Code”，具体步骤如下：

步骤1 勾选"Activate manually"选项，你将会看到Site Code和Activation Code，然而Site Code已经填好了，而且不能修改。



步骤2 在可以上网的电脑上访问 <http://www.craftedje.com/activation/surecutsalot>，输入你的名字、光盘封面上的序列号和Site Code。

步骤3 点击"Generate Activation Code"按钮，即可获取激活码。

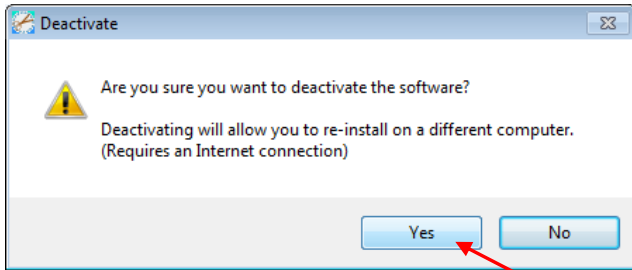
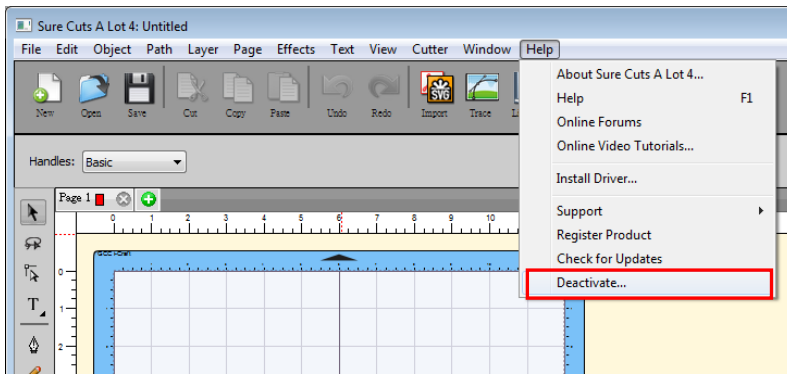


步骤4 将激活码复制粘贴到Sure Cuts A Lot激活对话框中，点击OK，完成激活。

2.9.2.3 重新安装 Sure Cuts A Lot 软件

如果你更换电脑，你需要重新安装重新激活软件。

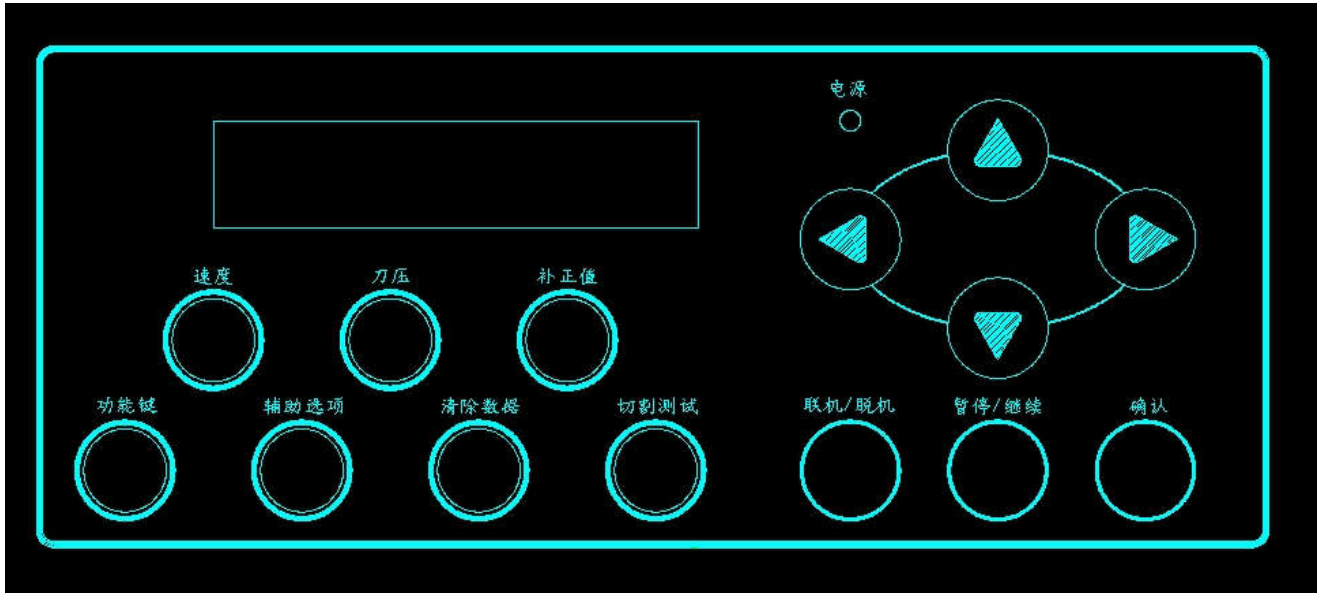
在 help 帮助菜单下，点击“Deactivate...”，再点击 Yes 确认，按照以下步骤用和之前一样的激活码操作即可。



第三章 控制面板

这一章主要描述捷豹五代刻字机 LCM 菜单下拉列表中按钮的操作。当刻字机如第一、二章所述组装完后，所有功能都处于默认参数值状态。

3.1 液晶 (LCD) 面板



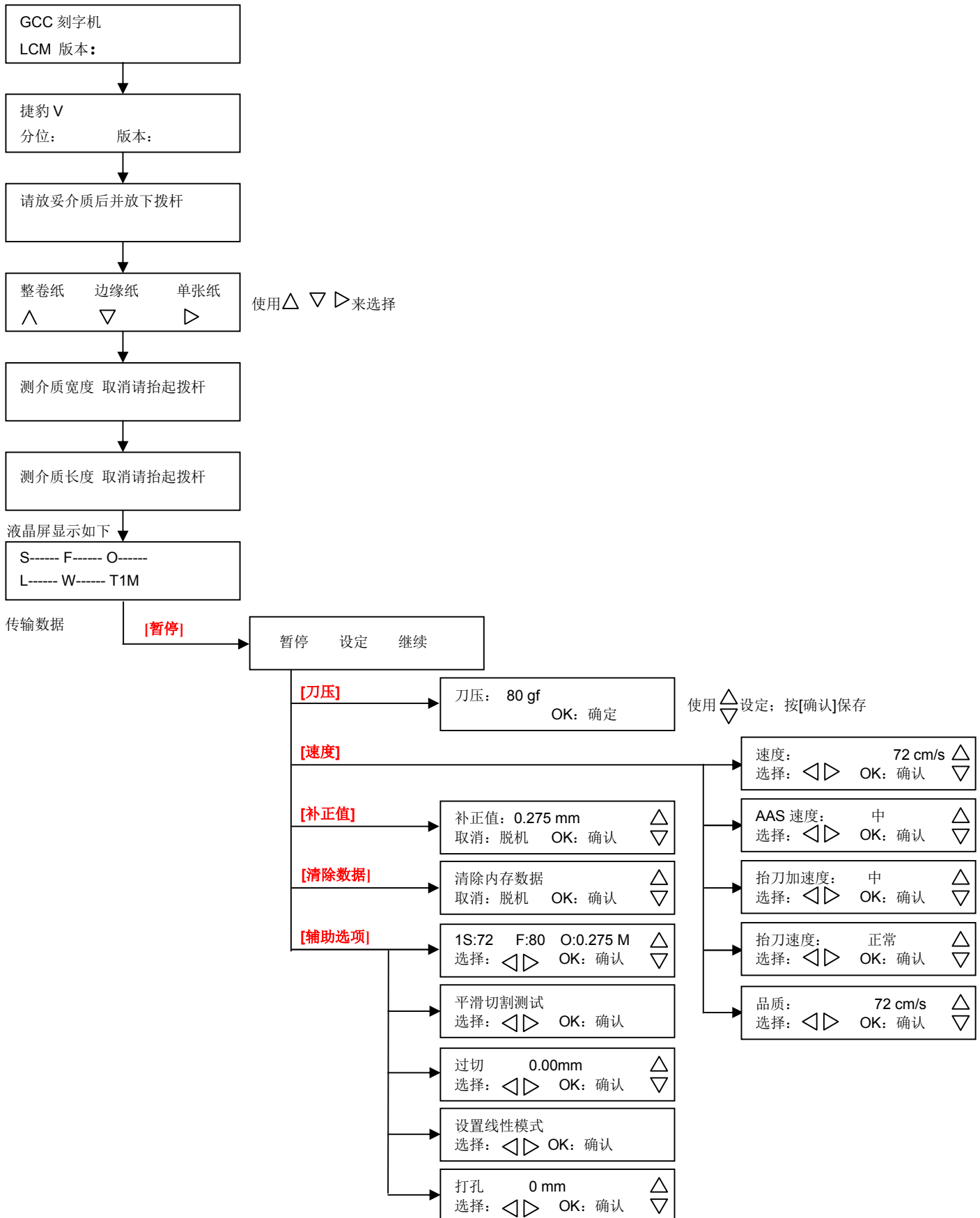
〈捷豹五代刻字机液晶控制面板〉

按键	功能
液晶显示屏 (LCD Screen)	显示液晶显示屏各键功能及错误信息。
电源指示灯 (Power LED)	显示电源状态 (灯亮: 电源开启; 灯灭: 电源关闭)。
4 个方向键 (4 Arrow Keys)	用于移动笔车位置、选择功能或改变设定。
确认键 (ENTER)	用于设定具体项目, 保存前一步骤设定值。
暂停/继续键 (PAUSE/RESUME)	在绘图、切割过程中暂停刻绘/继续刻绘。
联机/脱机键 (ON/OFF LINE)	用于转换模式、停止刻绘工作或是取消设定改变。
补正值键 (OFFSET)	用于调整刀片补正值。
刀压键 (FORCE)	用于选择设定刀压值。
速度键 (SPEED)	用于选择刻绘速度及刻绘质量。
切割测试键 (CUT TEST)	用不同的方式来显示切割测试。
数据清除键 (DATA CLEAR)	用于清除缓存数据。
辅助选项键 (TOOL SELECT)	用于选择工具。
功能键 (MISC)	用于设置功能。

更详细资料请参看 3.4 菜单选项

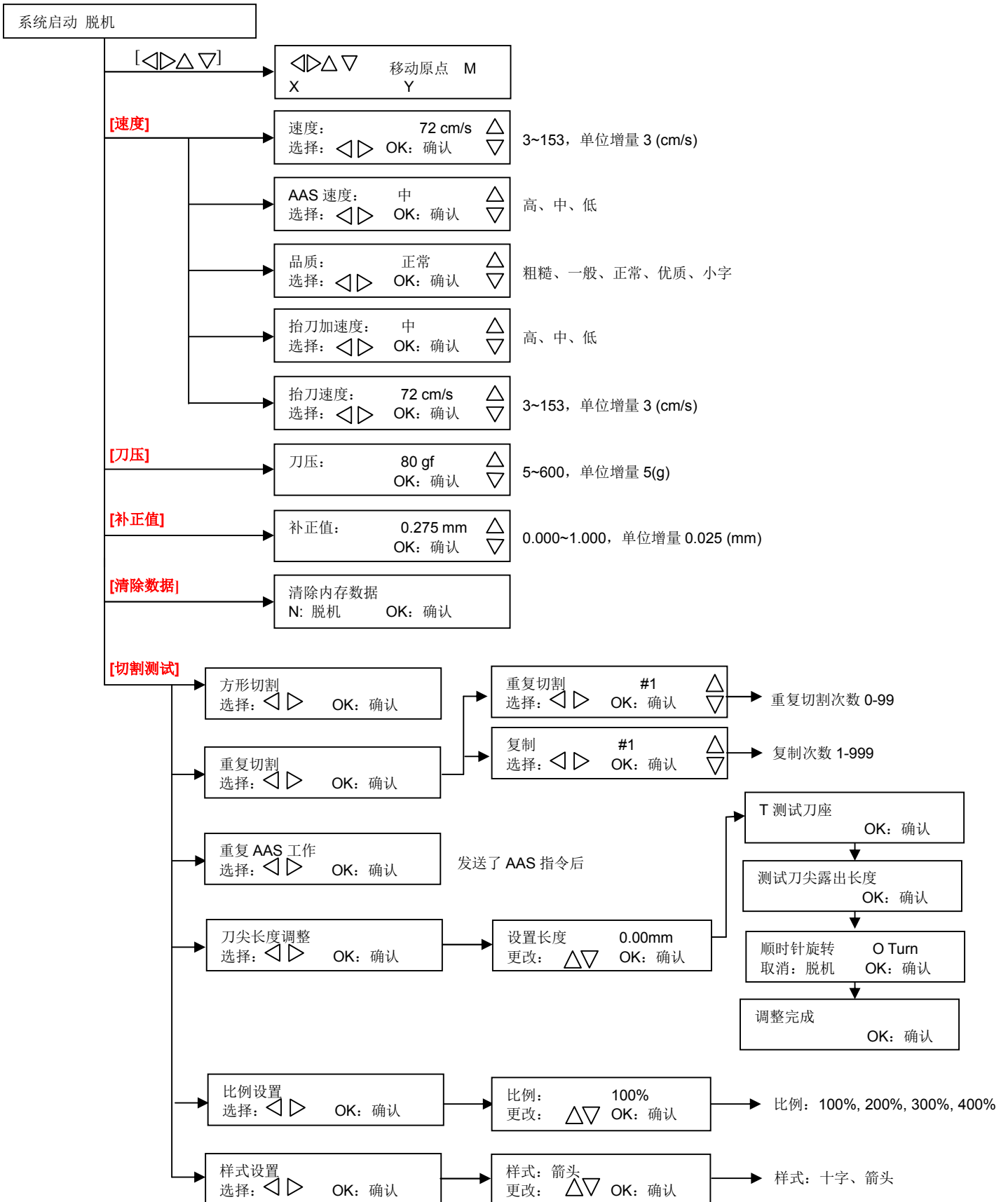
3.2 设置菜单—捷豹五代处于联机模式

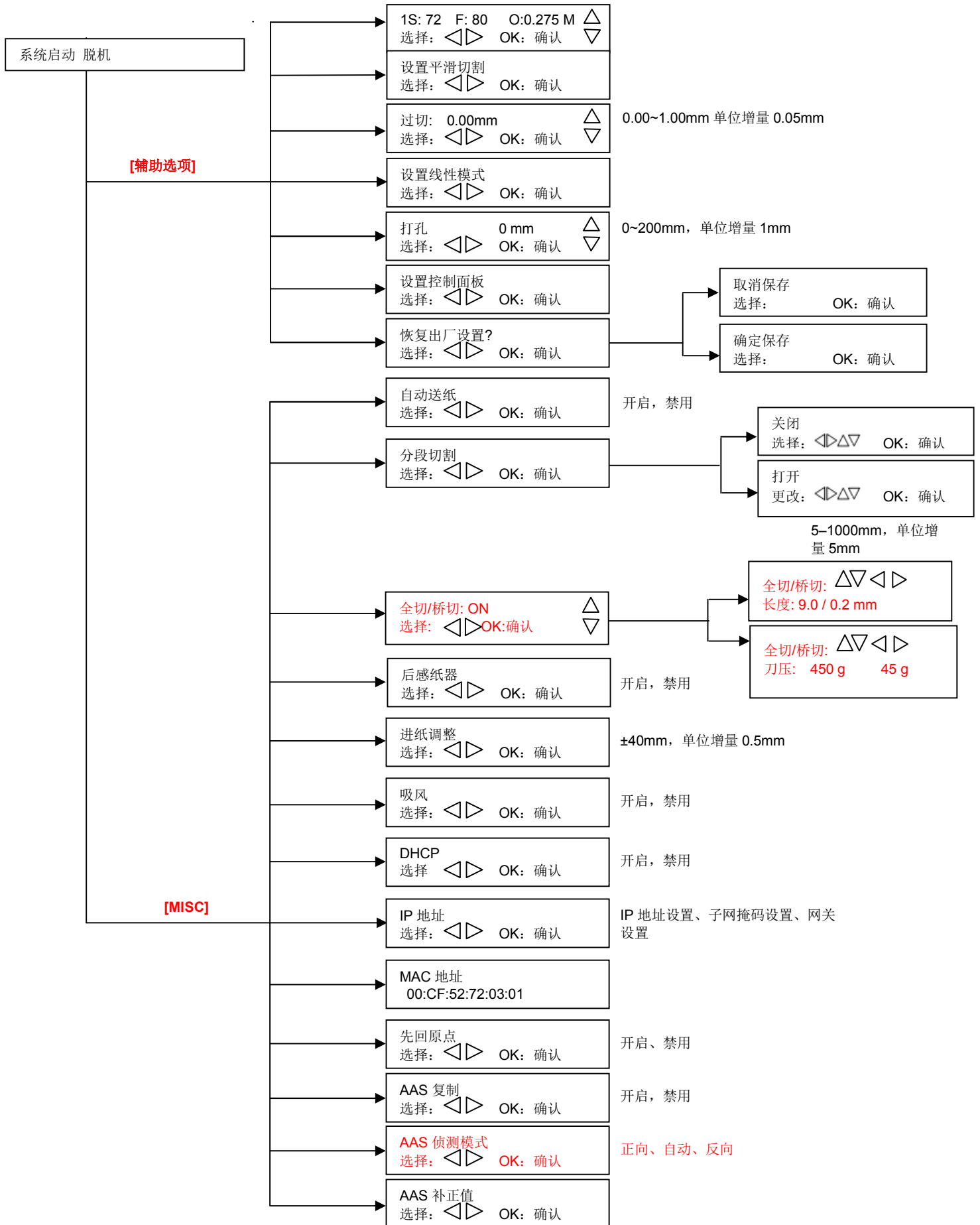
打开电源 Jaguar V 程序初始化

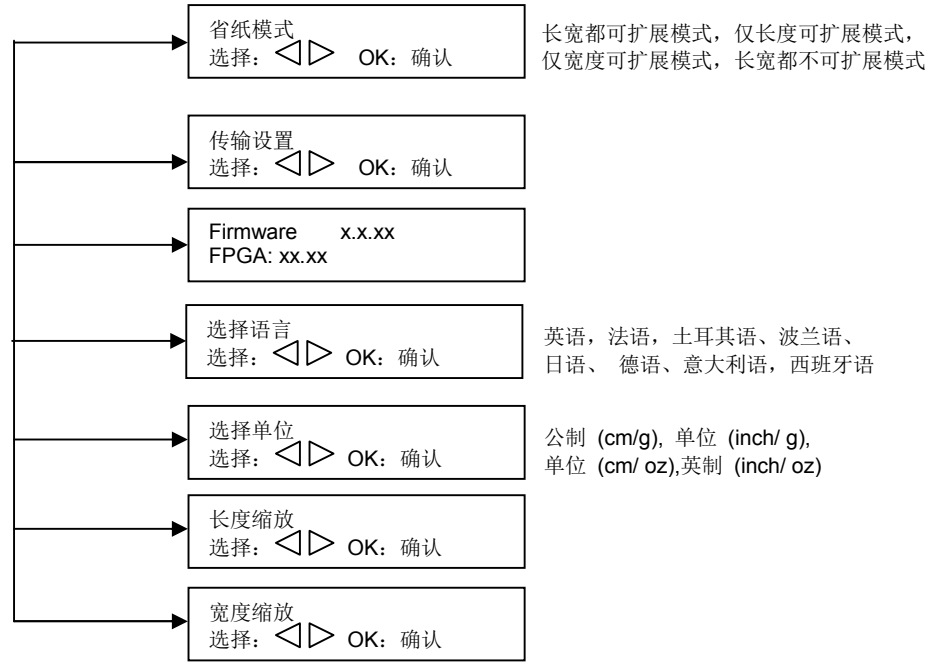


3.3 设置菜单—捷豹五代处于脱机模式

按[联机/脱机]键切换到脱机模式



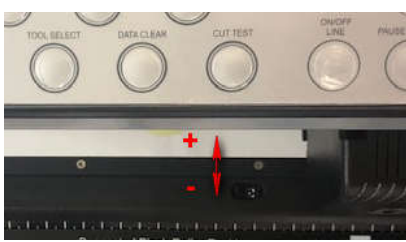




3.4 菜单选项的描述

以下将描述相应键位的功能及选项

菜单选项	功能	设置	默认
--- Media sizing --- (介质尺寸)			
整卷	测介质的宽度	最大纸长 150 米	
边缘	测介质的宽度并把介质拉回到前面介质感测器露出的位置	最大纸长 150 米	
单张	测介质的宽和长	最大纸长 10 米	
--- POWER--- (电源)			
	显示电源状态		
[ARROW] 方向键			
	1. 沿着 x 轴和 y 轴移动笔车 2. 选择功能、改变设定值		
[ENTER] 确认键			
	1. 按下该键确认所显示的参数值并自动保存参数值 2. 把当前笔车所在的位置设置为新的原点，处于脱机状态，按 [方向] 键移动笔车到目的位置； 按 [确认] 键来确定新的原点，液晶显示屏将显示新原点与机器默认原点之间的距离 3 秒； 按 [功能] 键平滑顺畅移动笔车到精确定位； 再次按[功能]键将取消这一设定。		
[PAUSE/RESUME] 暂停/继续键			
	[暂停/继续] 键是用来临时中断机器的操作。再按一次 [暂停/继续] 键将会继续切割工作。		
[ONLINE/OFFLINE] 联机/脱机键			
	[联机/脱机] 键是用来停止切割动作或取消已有的设定。一旦按下这个键，切割工作将会立即停止而且不可以再继续这一工作任务。		
[OFFSET] 补正值			
	在刀片切割过程中用来设置补正值	0.000~1.000 毫米	0.275 毫米
[FORCE] 刀压键			
	用来设置刻刀的压力	5~600 克 (单位增量 5 克)	80 克
[SPEED]速度键			
速度	当刀片落下准备切割时用来设置实际切割的速度	3~153 厘米/秒 (单位增量 3 厘米/秒)	72 厘米/秒
AAS 侦测标记点速度	用来修改 AAS 侦测标记点的速度	High (高), Medium (中), Low (低)	Medium (中)
切割品质	用来设置切割品质。 当切割小字时，设置为“小字”状态；当以非常快的速度切割时，设置为“粗糙”；正常的切割设置为“正常”	Draft (粗糙)、Fair (一般)、Normal (正常)、Fine (优质)、Small Letter (小字)	Normal (正常)
抬刀移动加速度	用来设置刀片抬起后从终点移动到下一个起始点的移动加速度	High (高), Medium (中), Low (低)	Medium (中)
抬刀移动速度	用来设置刀片抬起后从终点移动到下一个起始点的移动速度	3~153 厘米/秒 (单位增量 3 厘米/秒)	72 厘米/秒
[CUT TEST] 切割测试			
方形切割	在当前刀片的位置进行切割测试。更多详细信息请参考 4.3 章节调整刀压和切割速度。		
重复切割测试	重复切割缓存中的切割测试档或者生成切割测试档副本。 重复切割数值为 0 表示无限次。如果你需要设置为 0，必须在重启刻字机和放下拨杆之间设置。	Recut 重复切割 (0-99) Copy 复制 (1-999)	Recut(重复切割)
重复 AAS 工作	不通过电脑而自动重复 AAS 工作。 请注意该项功能一般应用于单张纸模式，执行此项功能前请确保有放置一张新的介质，且有将原点放置在第一个标记点位置。当重复工作完成后，用户可以选择是否要继续，按“Online/Offline (联机/脱机)”键可回到主菜单。		

菜单选项	功能	设置	默认
	该设置出现在所有标记点侦测完毕以后。		
模式设置	提供两种切割测试模式 注意：如果切割厚介质，建议使用十字模式	箭头、十字模式	箭头 注意： Jaguar V 默认模式是十字
比例设置	调整模式大小	100%, 200%, 300%, 400%	100%
刀片长度调整	详细请参考 2.5 章节刀片长度自动调节	0.00mm-5.00mm	0.00mm
[DATA CLEAR] 清除数据键			
	清除缓存内的信息		
[TOOL SELECT] 辅助选项键			
平滑切割设置	使用这一功能可使曲线平滑		启用
过切	此功能将会在图形 X、Y 方向的接口处，过切所设定的量，方便客户切割后从旁边揭起而不伤及切割的图形。	0.00 毫米~1.00 毫米， 0.05 毫米/步	0.00 毫米
设置线性模式	提供仿真的厚介质和小字母的线性切割技术 注意：当补正值设置为 0.000 毫米，线性模式将被自动取消		启用
打孔	此功能允许用户把图象转到手绘或相关物体的表面。在介质上打孔之前，需要注意几个事项： 1、放置打孔带在切割垫上可以有效防止切割垫在切割过程中不被刮伤。 2、把打孔工具放到刻字机的笔车上，并拧紧相关固定螺丝。 3、设置范围：0 毫米– 200 毫米，0 毫米可用来取消打孔模式。 小技巧：完成打孔后，把介质反过来，用砂纸轻轻的在背面磨，可以改善所打出孔的质量，后续转移图像时效果会更好。 * 打孔工具是选配品	0~200 毫米	
控制面板设置	设置为“接受外部设置命令”时，刻字机将会从软件上接受设置命令。 设置为“仅控制面板设置有效”时，刻字机将不能从软件上接受任何设置命令。刀压、速度、切割品质及补正值都必须直接从刻字机的控制面板上进行修改。		
恢复出厂值	可使菜单选项中的设定值恢复到出厂默认值		-
[MISC.] 功能键			
自动松纸	为避免卡纸或者电机故障，整卷纸模式下启用自动松纸功能，机器将会自动松出介质至少 50 厘米。 *如果卷动介质长度小于 2 米或是卷动的介质很轻，建议您不要启用这一功能。 *自动松纸功能只对整卷/边缘介质起作用。 *使用单张介质测试时通常取消这一功能。		启用
分段切割	将长图数据分段输出作业，以获得更高的切割质量和提高精度。用户可以通过标识标记点或者手动输值进行分段。		间隔 200mm
全切/桥切	通过将轮廓指定为绿色 RGB 255 并在控制面板上定义长度和刀压设置，可以同时一条切割线上实现全切/桥切切割（详细信息，请参阅第 4.9 章）。	长度： 0.2 ~9mm 刀压： 45 g~ 450 g	
后感纸器	侦测后感纸器是否被覆盖以决定下面的进程。当它被启用时，在“整卷纸”和“边缘纸”模式下刻字机会侦测材料是否有覆盖后感纸器；当他被禁用时，后感纸器将停止作用。 注意：后感纸器在“整卷纸”和“边缘纸”模式下起作用。		启用
纸张调整	 用于定义将纸张装入工作区的位置。 如果调整值较大，则加载到工作区的纸张介质将靠后。 这种设置只适用于使用自动进纸器的机器。 （*自动进纸器是 Jaguar-61 和 RXII-61 折痕机的可选部件）	-40 ~ 40mm	

菜单选项	功能	设置	默认
DHCP	显示 IP 地址用于 TCP/IP 配置		
IP 地址	显示刻字机的 IP 地址		
MAC 地址	显示刻字机的 MAC 地址		
吸风	吸风功能是通过控制吸纸风扇的开启与关闭来达到较佳的走纸能力与切割精度。默认值为开启，若选择关闭则风扇在切割时不进行吸风。		启用
先回原点	用于让笔车回到起始原点。选择“Enable”表示不回到起始原点，而“Disable”表示回到起始原点。	启用 禁用	启用
AAS 复制	启用 AAS 复制功能。当选择“启用”时，AAS 模块将继续读取标记点以进行轮廓切割。用户可以在此功能中设置图像的距离和 AAS 的复制次数。距离范围为 0-500mm，次数范围为 0-1000 次。	启用 / 禁用	启用
AAS 侦测模式	通过侦测标记点，判断所印刷介质放置的方向： 1. 正向：侦测正向送纸的标记点 2. 自动：通过侦测标记点，自动区分送纸方向 3. 反向：侦测反向送纸的标记点		
AAS 补正值	设置和修改 AAS 补正值，更多资讯请参考“5.3 打印机测试”章节。		
省纸模式	使用这一功能将会节省介质。有四个选项： 1、Length expanded mode-长度可扩展模式 2、Width expanded mode-宽度可扩展模式 3、Both expanded mode-长宽都可扩展模式 4、Both unexpanded mode-长宽都不可扩展模式		长度可扩展模式
串口传输设置	这些设定是用来连接电脑主机和刻字机的。波特率是用来决定数据传输的速度的。数据位数指的是数据块的尺寸大小，Parity 是用来检查所收到的数据是否正确。 9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with NO Parity 9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with ODD Parity 9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with EVEN Parity 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with NO Parity 9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with ODD Parity 9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with EVEN Parity 19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with NO Parity 19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with ODD Parity 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with EVEN Parity 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with NO Parity 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with ODD Parity 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with EVEN Parity		
固件版本	用来显示固件的版本号以及 FPGA 码		
选择语言	提供不同语言的液晶显示屏信息	英文 中文	中文
选择单位	提供四种计量制模式方便用户	公制（厘米/克）及英制（英寸/盎司）及单位（厘米/盎司）及单位（英寸/克）	公制
长度缩放	固定缩放，维护时使用		
宽度缩放			

第四章 操作说明

4.1 装载介质

4.1.1 装载单张介质

请遵照下列步骤，来正确装载介质：

步骤 1

刻字机右上侧的拨杆可用于升降压纸轮。向上拨动拨杆，压纸轮被抬起。（图 4-1）

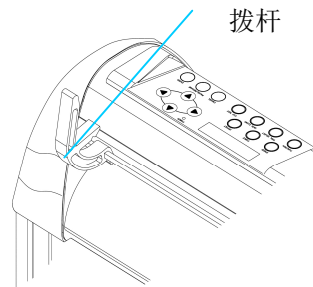


图 4-1

步骤 2

把介质放在切割平台上，然后把它从前端或后端插入压纸轮下。切割平台延伸部的校准尺可以帮助您精确地调整介质。

注意：

装载介质时请一定要确认介质感测器被介质覆盖，至少两个介质感测器中的一个要被覆盖（图 4-2）。一旦介质感测器被覆盖，刻字机会自动测量介质的宽度和长度。

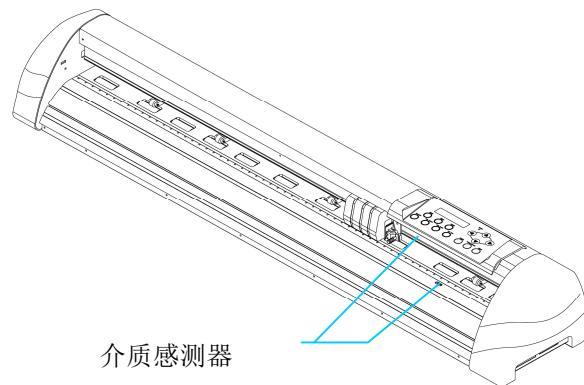
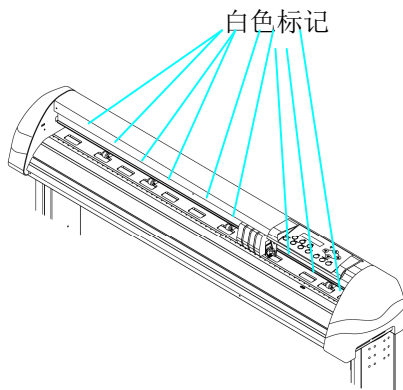


图 4-2

步骤 3

然后移动压纸轮到适当的位置，而且压纸轮必须位于走纸滚筒之上。导轨上的“白色标记”将提醒您走纸滚筒的位置（图 4-3）。

图 4-3

**步骤 4**

向下拨动拨杆，降下压纸轮。

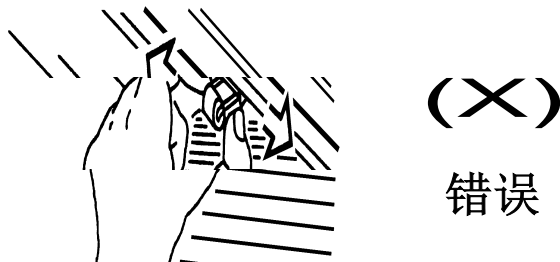
步骤 5

打开电源，机器将自动测量介质的尺寸，并开始工作。

注意：

- 1.工作时，请对照导轨上“白色标记”，确保压纸轮在走纸滚筒之上。
- 2.只有当压纸轮抬起时，才可调整其位置。
- 3.从压纸轮的背部用力来移动压纸轮。
- 4.不要拉动前部的橡皮轮来移动压纸轮（图 4-4）。

图 4-4

**注意：**

拨杆压下去之前拉起所有压纸轮下面的把手（如图 4-5），以确保所测介质宽度的准确性。

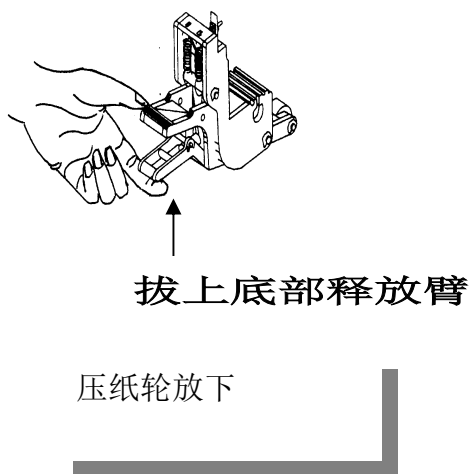


图 4-5

4.1.2 装载整卷介质

步骤 1

把两个承纸挡块放在承纸滚筒上（图 4-6）。

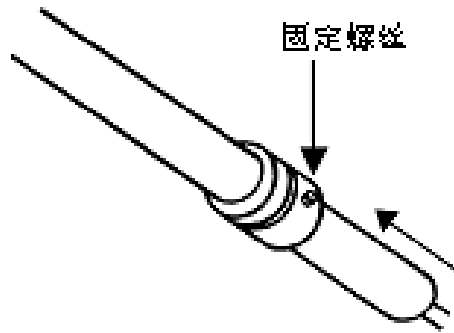


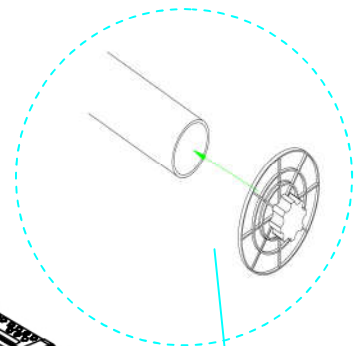
图 4-6

步骤 2

--方案 A（使用承纸滚筒盘）（推荐）

把承纸滚筒插入承纸滚筒挡块，并放入承纸滚筒架上，在承纸滚筒挡块上放置承纸滚筒盘，然后把整卷介质放在两个承纸滚筒盘的中间（图 4-7）。

图 4-7



必须使承纸滚筒盘能在承纸滚筒挡块上的凹槽中滚动（图 4-8）。

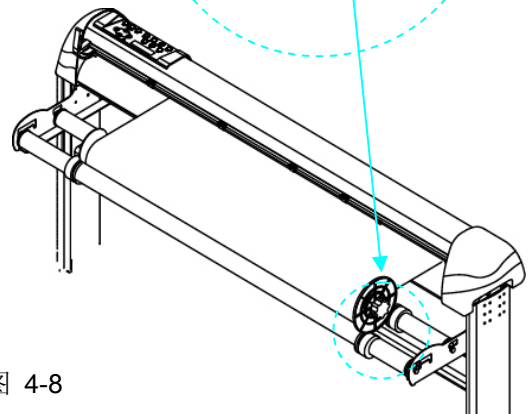


图 4-8

--方案 B

把两个承纸滚筒放入承纸滚筒架上，然后把整卷介质放在承纸滚筒的中间（图 4-9）。

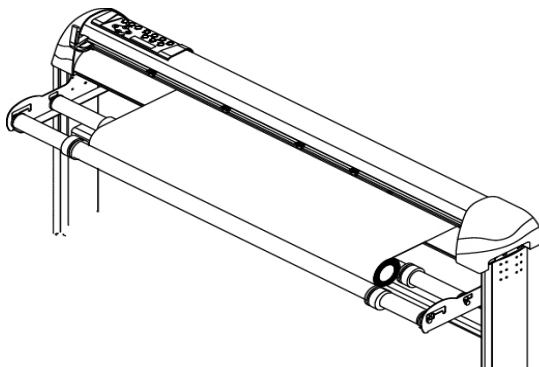


图 4-9

步骤 3

将介质平铺在切割平台上，请参照「4.1.1 装载单张介质」，并将介质前端固定好（图 4-10）。

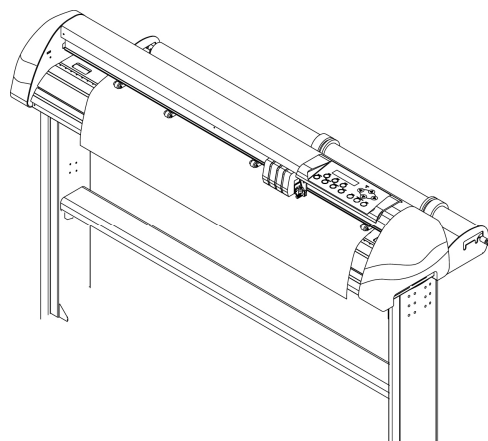


图 4-10

步骤 4

然后，向后平稳的旋动介质（图 4-11）。

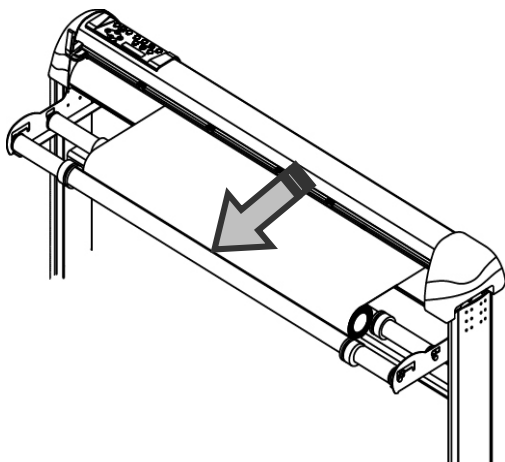


图 4-11

注意：

请确认介质的左右两边的绷紧程度相当。如果介质没有紧贴切割平台，将出现跑纸偏问题。

步骤 5

移动压纸轮到合适的位置，确保压纸轮位于走纸滚筒之上（可对照导轨上的“白色标记”）。

步骤 6

拨下拨杆，降下压纸轮。

步骤 7

固定承纸滚筒挡块，以使介质放置稳妥。

步骤 8

开机后，选择整卷、边缘或单张的测纸模式完成本次测纸，或者在测纸设置中设置为整卷模式以便机器开机后自动以整卷模式测纸。

此时，刻字机已做好刻字准备。

步骤 9

若要卸下介质，操作相反的步骤。

4.2 跑纸性能

在切割长条图时，为了获得最好的切割效果，我们建议您在装载介质时，采用如下方法：

1. 如果介质的长度小于 4 米，请在介质的左右两边各留出 0.5—25 毫米的边距（图 4-12）。

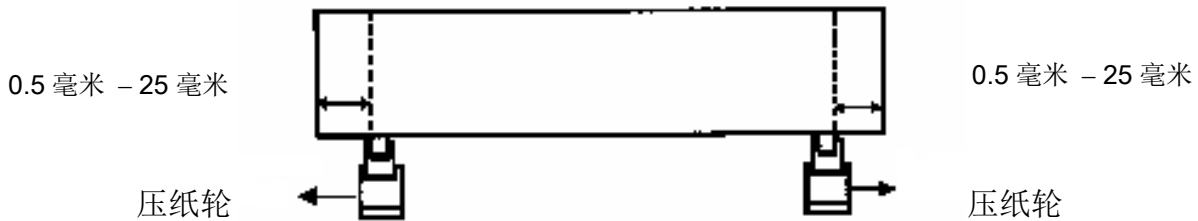


图 4-12

2. 如果介质的长度大于 4 米，请在介质的左右两边各留出最少 25 毫米的边距（图 4-13）。



图 4-13

3. 请参考本章 4.5 节之「如何切割长条图」。

4.3 调整刀压和补正值

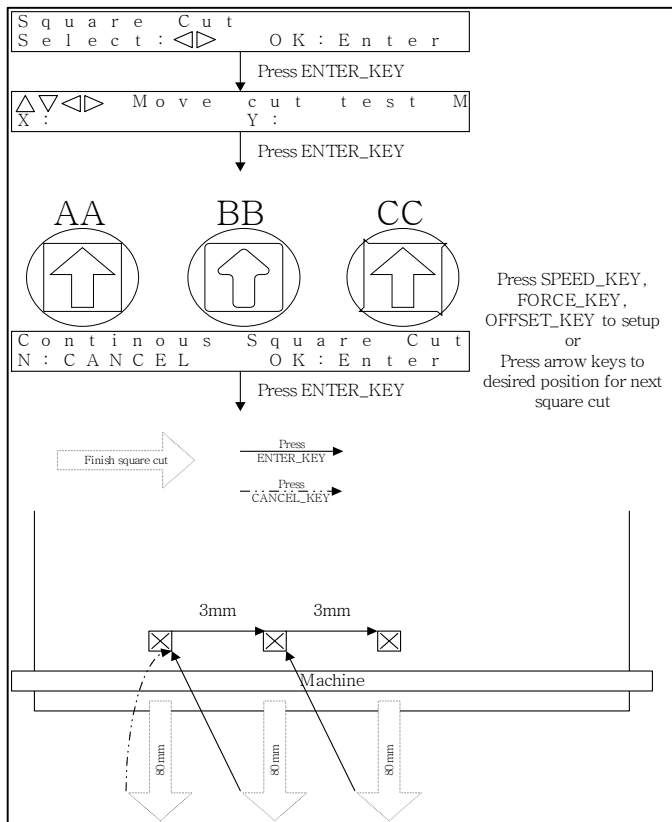
在对您的设计进行切割输出时，需要先进行「切割测试」，以达到一个满意的切割效果。「切割测试」应反复进行调试直至得到一个合适的切割刀压值。

在固定介质后，按 [切割测试] ([CUT TEST]) 键选择“方形切割 (square cut)”，并按下 [确认] ([ENTER]) 键确认。

切割测试默认的刀压及补正值分别为 80 克和 0.275 毫米，按方向键把笔车移动到欲测试的位置，然后按下 [确认] ([ENTER]) 键进行切割测试。

注意：同时，新的原点也就设在笔车所停位置。

当切割测试结束后，一个模印就会显现在介质上，揭掉模印看看是否可以很容易的把它从介质上揭下来。如果是，那么所设置的刀压值则正好适合；如果不是或是割穿了纸，则按 [刀压] ([FORCE]) 键来调整刀压值，直至取得一合适的值（图 4-14）。



如果模板出现了如图 4-14 中 BB 或 CC 情形的话，则按 [补正值]([OFFSET]) 键来调整补正值，直至出现图 4-14 中 AA 所示情形。

图 4-14

4.4 如何刻 3 毫米小字

为了得到较好的输出品质，建议使用宽度较窄的材料，如果使用了宽材料，建议如下：

1. 移动压纸轮到适当的位置，而且压纸轮必须位于走纸滚筒之上，然后用两个压纸轮压紧切割介质的边缘。
2. 确保介质平整放置在滚筒上。
3. 建议参数设置：

刀压：55 克（或依照材料来确定）

切割速度：45-50 厘米/秒

抬刀速度：45-60 厘米/秒

平滑切割：禁用状态

品质：小字

4.5 如何切割长条图

在一卷较宽、较重的介质上刻长条图的时候，需要启用自动松纸功能（详见 3.4 菜单选项的描述）。下面的参数设置可以帮助客户得到最好的切割品质，但实际的输出品质会依据介质的不同而有所差异。

1. 如果图形长度介于 3 米到 5 米之间，则切割速度设定低于 72 厘米/秒，且切割品质设为正常比较好。
2. 如果图形长度大于 5 米，或者介质很难切割，切割速度最好设定得更低。
3. 把介质平放在切割平台上，并将介质前端固定好（见图 4-15）。然后，向后平稳的旋动介质（见图 4-16）。

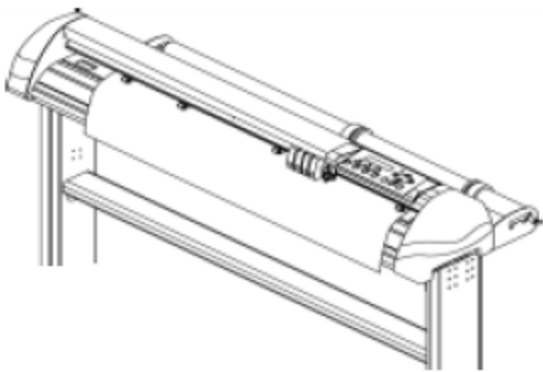


图 4-15

注意：请确认介质左右两边的绷紧程度相当。如果介质没有紧贴切割平台，将会出现跑纸偏问题。

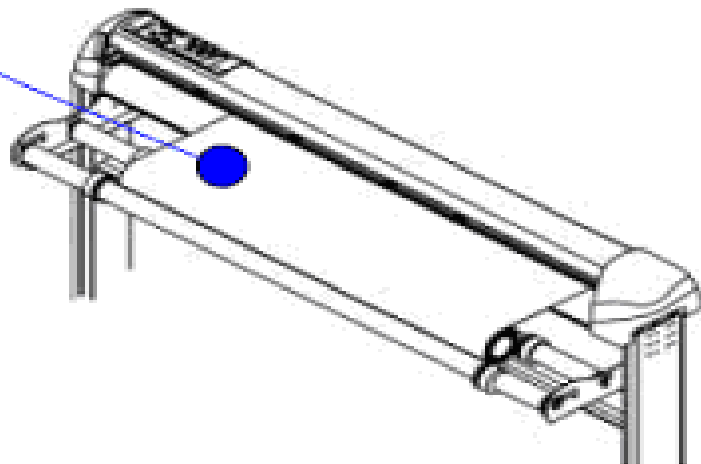


图 4-16

4. 拨下拨杆，压纸轮放下。
5. 固定承纸滚筒挡块，以使纸筒放置稳妥。
6. 刀片伸出长度调整请见附录《刀片规格》。

4.6 完成切割工作后

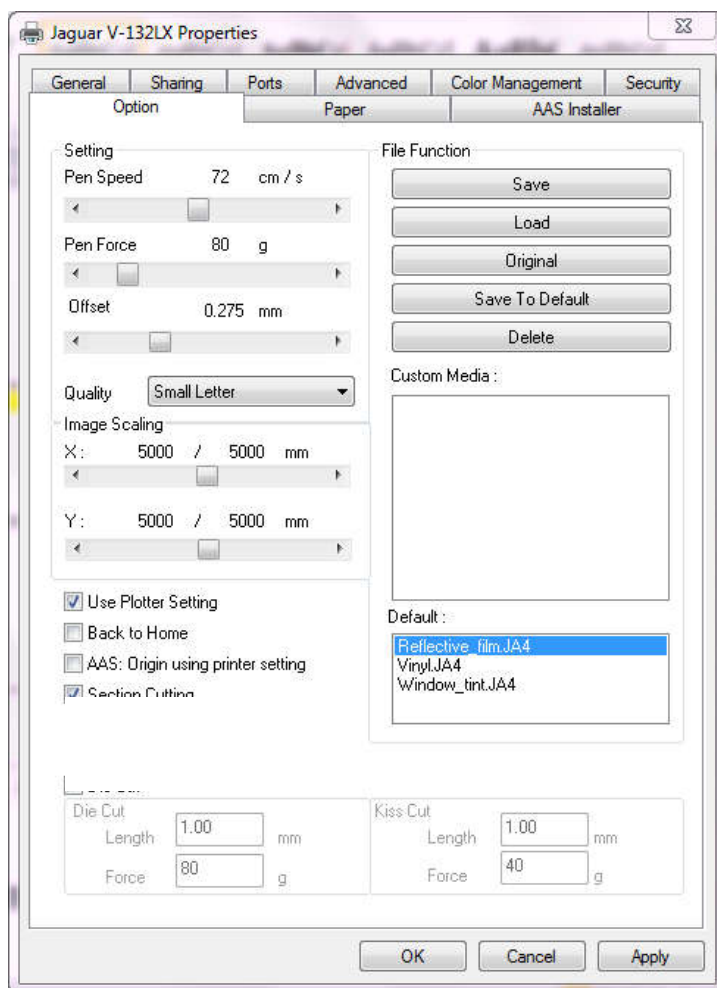
完成切割工作后，向上拨动拨杆，卸下介质。您也可以安全刀沿着切割槽切除多余的介质。



图 4-17

4.7 打印驱动设置

4.7.1 Print Driver setting 打印驱动设置>Option 设置界面



Setting 设置：根据实际应用或想要的效果，设置下列参数。

Quality 品质：

【低速 / 高品质 - 高速 / 低品质】

切割品质是用来根据你的需求调节矢量切割下品质与速度之间平衡的。粗糙模式提供高速输出，但品质相对较粗糙。小字模式提供高品质，但是输出速度相对较慢。总之，速度和品质通常是相悖的

Use Plotter Setting 通过刻字机设置：

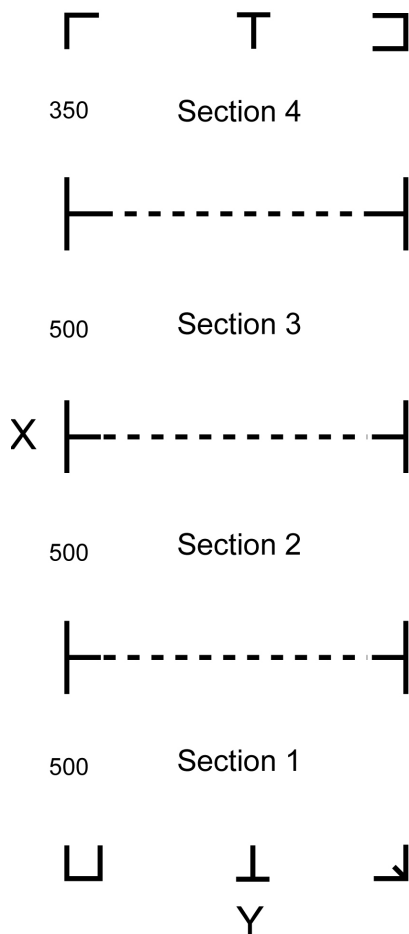
表示所有的的设置必须通过刻字机的控制面板。

Back to home 切完回到原点：

选择此设置，小车将回到起始位置。

Section Cutting 分段切割：

用户循边切割长条图时，使用分段功能可提升切割精准度。用户可以手动设定分段数值，刻字机在切割完片段 1 时，会自动继续片段 2，如下图所示：



File Function 文件功能:

文件功能部分可以让用户设置速度、刀压、补正值和切割品质等最近一次的切割参数。如果用户需要重复切割很多种介质，这部分作用就比较明显了，它可以储存几组常用的参数，未来使用时直接调用即可。

- **保存:** 用于保存当前切割参数到本地电脑中（储存的参数设定档案会标记为 Puma 系列的档案名来存储）。
- **导入:** 用于导入之前保存的切割参数。
- **初始化:** 用于将切割参数恢复到出厂设置。
- **保存成默认值:** 用于将当前参数设置为默认启动参数。
- **删除:** 用于删除保存的参数，出厂参数除外。需要注意的是，该删除功能仅用于删除自定义介质部分参数，不能删除本地电脑保存的部分，如果需要彻底删除本地电脑的部分，需要直接从电脑操作系统中删除。
- **自定义介质:** 用于保存最新创建或者使用过的切割参数。可保存 50 组参数以简化您的切割工作。
- **默认值:** 这部分的参数是根据原厂测试材料达到最佳效果的设置的。请注意具体参数值还是要根据不同的切割介质调整的。

● Die Cut 全切

全切功能必须搭配半切来实现，以防止切穿的介质滑落或是卡住笔车。全切将切透整个介质，半切只是切穿介质的上层，不会切到背纸。这样就会部分被切穿，部分粘着，撕时比较好撕，适合贴纸客人制作小块小块的贴纸（如图 4-18）。

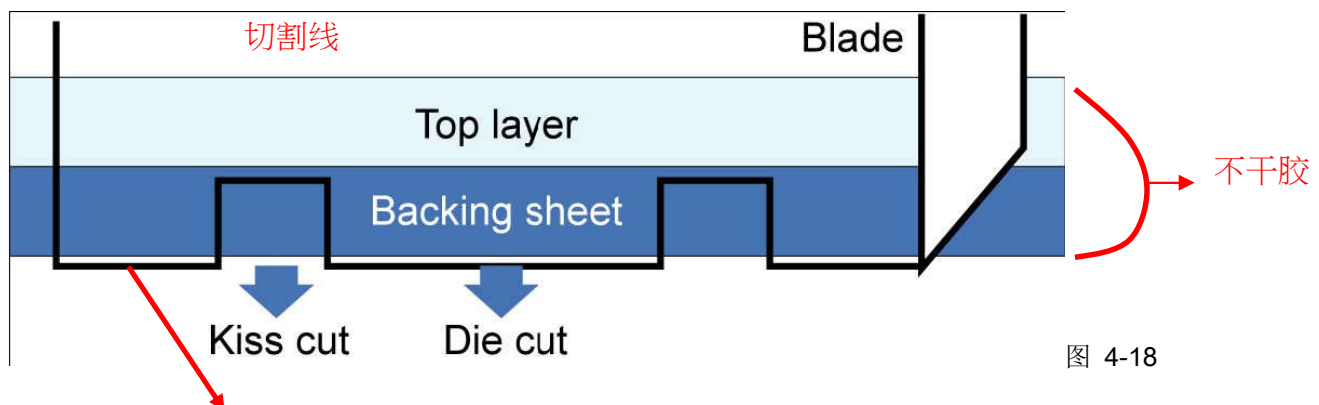


图 4-18

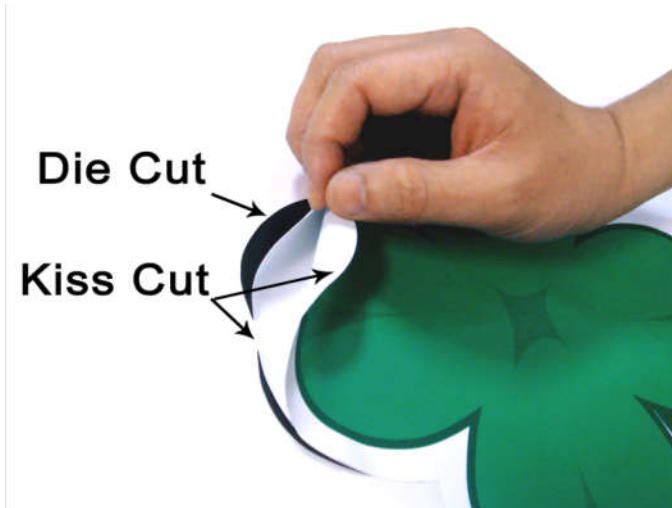
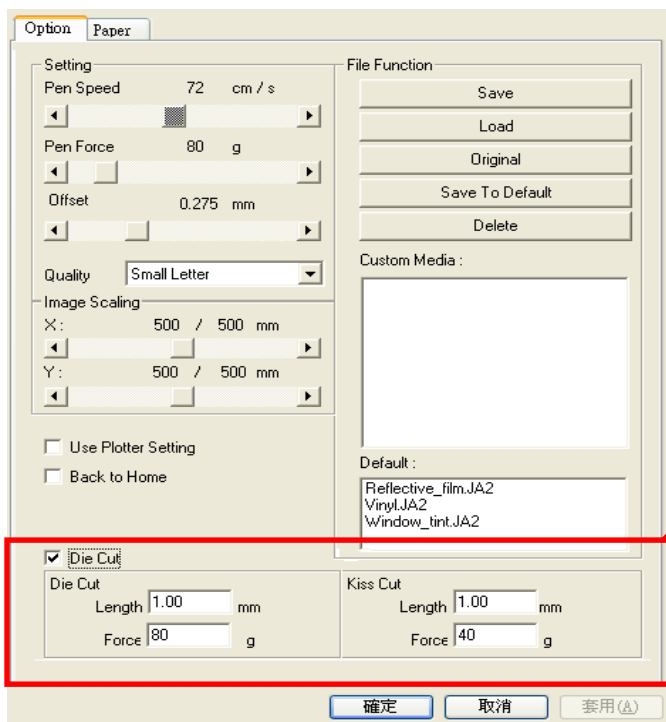


图 4-19

设置全切功能：转到“Option”（设置）界面，点击“Die Cut”（全切），输入你想要的全切和半切的“Length”（长度）和“force”（刀压）值（如图 4-20）。

**注意：**

全切的切割线长度设置区间为 0-2000mm，半切为 0-100mm。

图 4-20

当工作完成以后，你取消勾选全切功能，你就可以再对上面的速度、刀压、补正值进行调整，回到正常的操作程序（如图 4-21）。

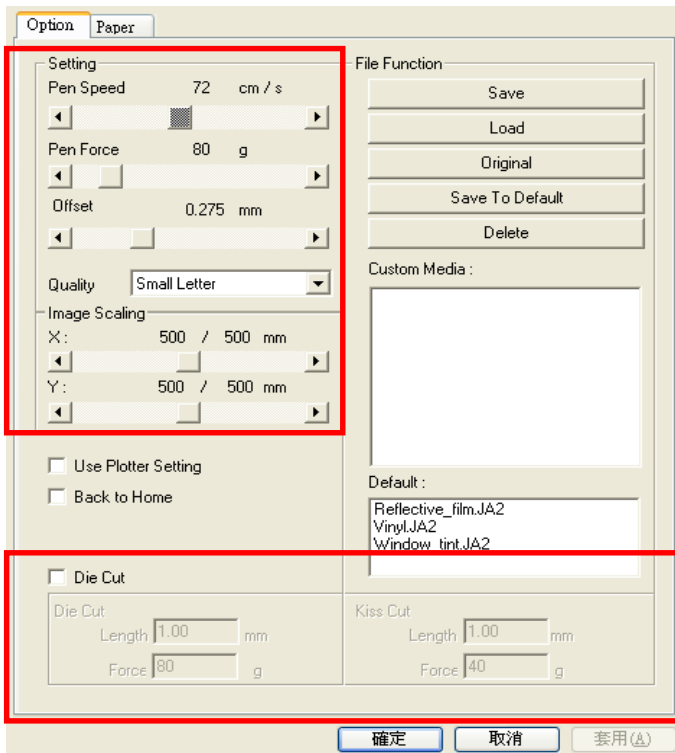
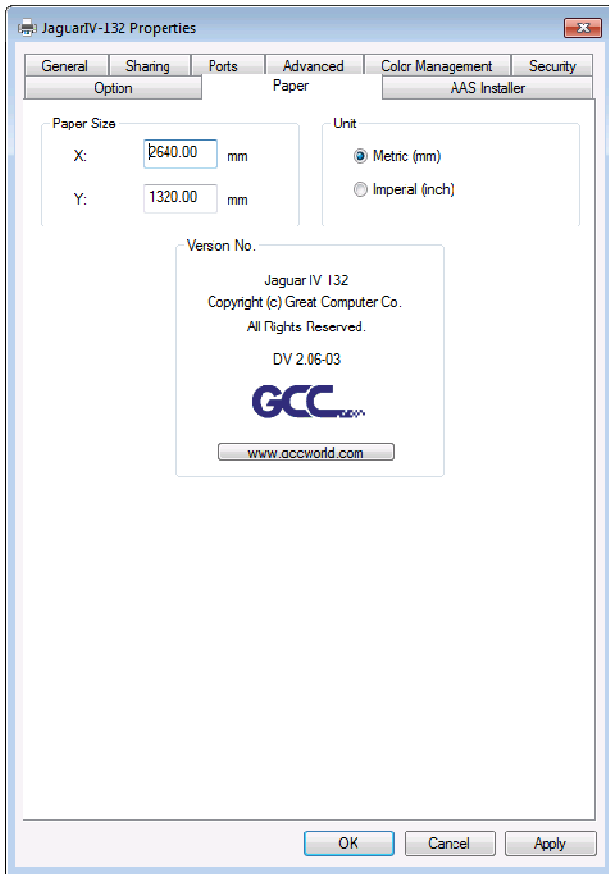


图 4-21

注意：

1. 最开始要将刀尖露出部分设置为足够长以切穿不干胶和背纸，然后再调整刀压以得到很好的切割品质。
2. 一旦开启全切功能，其将作用于图形中的所有线段。

4.7.2 Print Driver setting 打印驱动设置>Paper 设置界面



Paper Size (Paper Page) [DEFAULT SETTING: Y = the width of machine; X will be automatically set to be twice the length of Y]

纸张大小（Paper界面）【默认设置：Y=机器的宽度；X值自动设置为Y值的两倍】

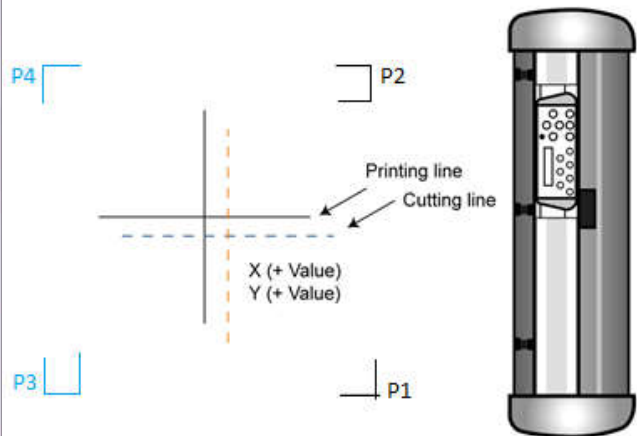
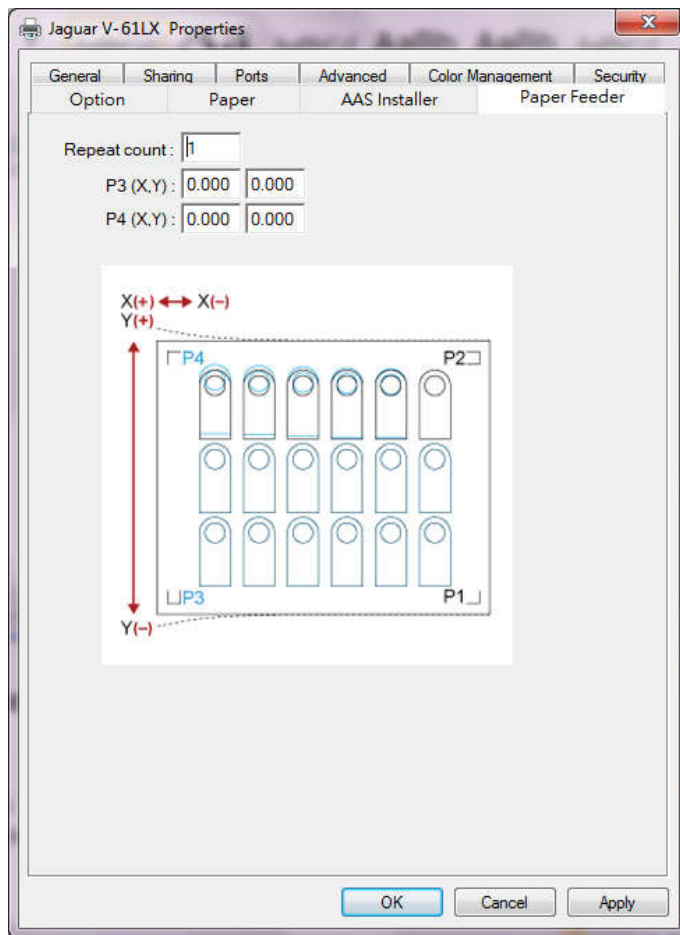
纸张大小表示你的整个工作区域，X值是长度，Y值是宽度。纸张大小需要设置成和你的图档一样大小，这样才能获得比较好的切割品质。

Unit (Paper Page) [DEFAULT SETTING: Metric (mm)]

单位（Paper界面）【默认值：公制（毫米）】

你可以根据你的习惯，选择你使用RX系列刻字机时使用的单位。有两种选择：公制、英制。

4.7.3 Print Driver setting 打印驱动设置 > Paper Feeder 设置界面



送纸界面用于两个标记点定位输出时的设置。请参阅 A-4 增加两点定位部分或 A-5 增加两点定位部分。

- **重复次数**：用于定义某个切割工作重复的次数。

- **P3 (X,Y) / P4 (X,Y)**：用于设置 X 和 Y 轴的偏移值（面向刻字机，水平方向为 Y 轴，垂直方向为 X 轴）。

当实际的切割线对于印刷线向 P1 标记的方向改变时，只需加上偏移量的负值。如果方向与 P1 标记相反，则输入偏移量的正值。此方法适用于 X 轴和 Y 轴。

4.8 不同材料对应之参数参考

以下是 GCC 依据测试的各种材料得出的参数，供参考。

材料	个性化贴/墙贴	车贴	橱窗贴	防爆膜
刀片	红刀	红刀	红刀	红刀
刀尖露出长度(mm)	0.28	0.27	0.25	0.09
刀压 (g)	105	85	95	70
速度(cm/sec)	72	60	65	72
补正值 (mm)	0.25	0.25	0.25	0.25
推荐机型	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24
材料	蜡纸	反光膜	植绒材料	卡纸类
刀片	红刀/绿刀	绿刀	绿刀	绿刀
刀尖露出长度(mm)	0.3	0.5	0.3	0.3
刀压 (g)	180	380	135	165
速度(cm/sec)	15	3	30	30
补正值 (mm)	0.25/0.5	0.5	0.5	0.5
推荐机型	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24
材料	磁性纸	保护膜	烫钻	喷砂膜
刀片	绿刀	绿刀	绿刀	蓝刀
刀尖露出长度(mm)	0.8	0.3	0.8	0.27
刀压 (g)	580	320	190	85
速度(cm/sec)	3	3	15	60
补正值 (mm)	0.5	0.5	0.5	0.25
推荐机型	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX II	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
材料	小字 (不干胶)			
刀片	黑刀			
刀尖露出长度(mm)	0.27			
刀压 (g)	厚得: 150/薄的: 90			
速度(cm/sec)	9			
补正值 (mm)	0.175			
推荐机型	RX, Jaguar, Puma,			

4.9 如何通过 Adobe Illustrator 和 CorelDraw 插件设置 die/kiss cut（全切/桥切）

全切和桥切功能允许您在一条切割线上定义两个切割参数，您可以通过将 Adobe Illustrator 和 CorelDraw 插件软件直接设置为驱动程序设置，方法是将该线指定为绿色 RGB 255，然后从控制面板上设置长度和刀压。

1. 在工作区域选择你想要进行全切/桥切的轮廓线。

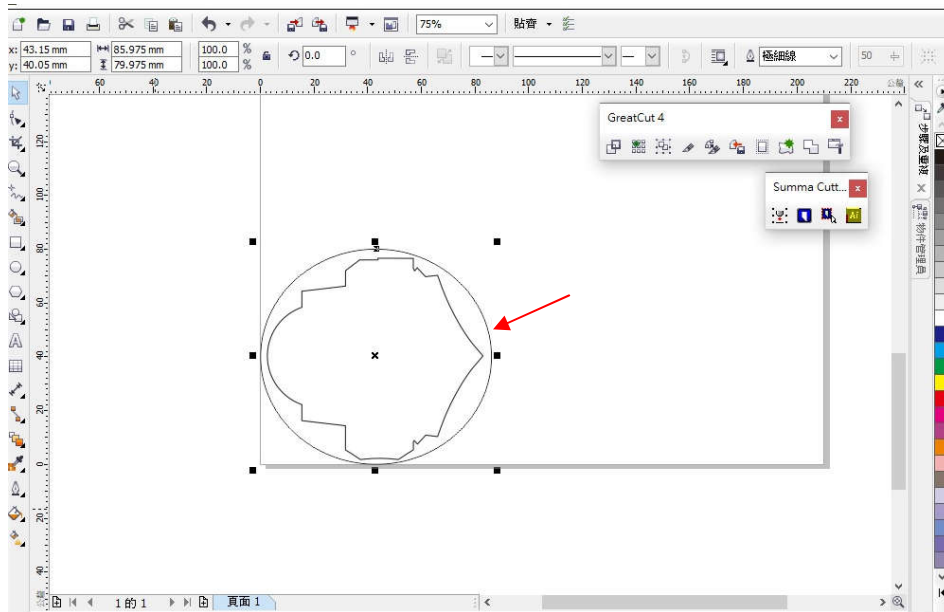


图 4-27

2. 将颜色更改为绿色代码 RGB 255，然后单击“OK”

（注意：只有绿色代码 RGB 255 被定义为全切/桥切功能，请不要选择其他颜色，否则该功能将无效）

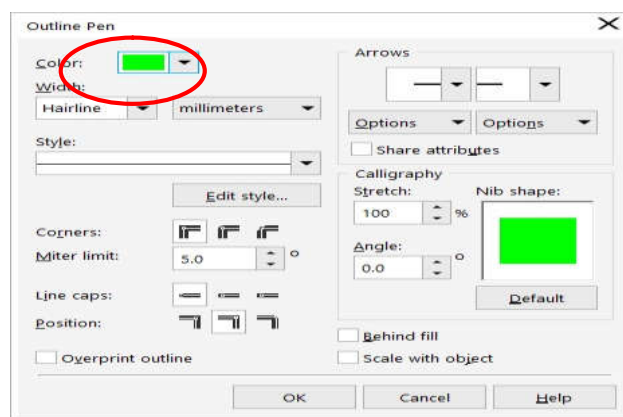


图 4-28

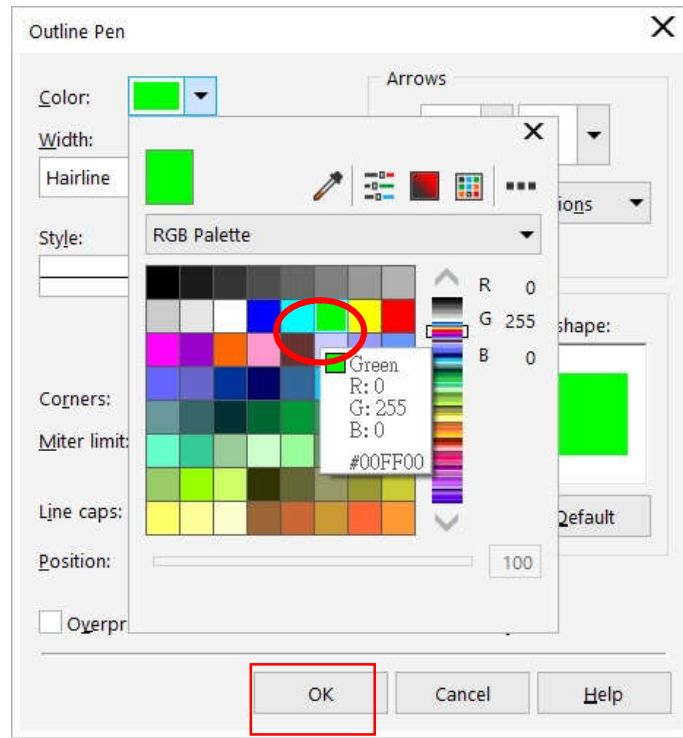


图 4-29

3. 轮廓颜色已更改为绿色。

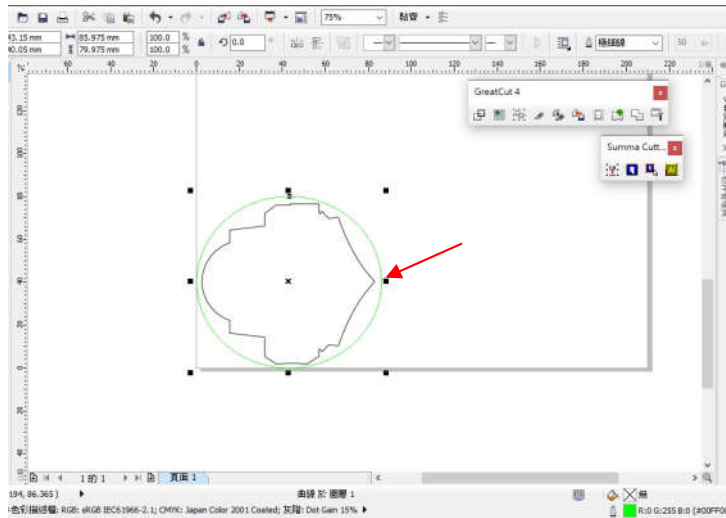
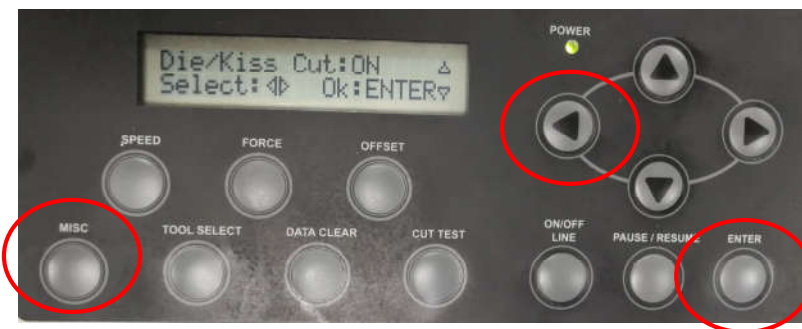


图 4-30

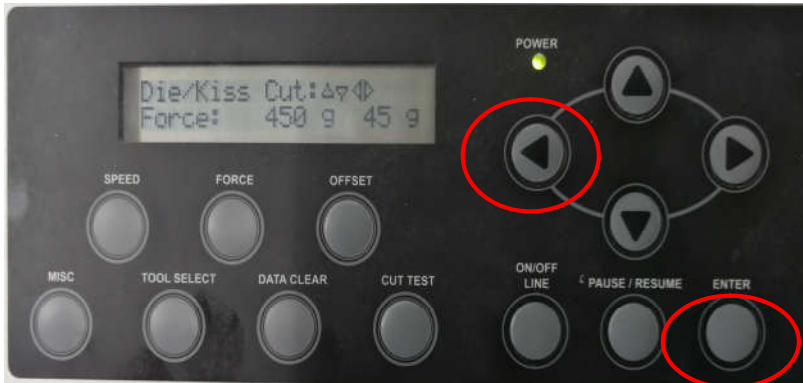
4. 选择 “On/Off” > “MISC”，使用方向键选择 “全切/半切”功能，然后按 “确定”。



5. 单击左箭头键转到下一页以调整长度值（0.2mm~9.0mm），然后单击“确定”。



6. 单击左箭头键转到下一页以调整刀压值（45g ~ 450g），然后单击“确定”，完成设置。



第五章 精准定位系统（AAS）

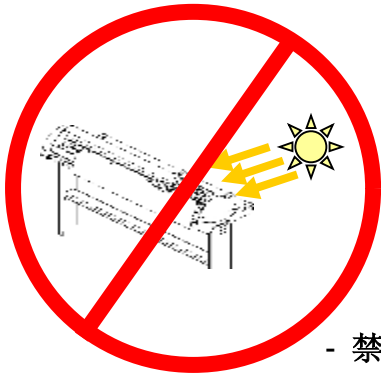
请注意本章节主要是 AASII 功能介绍，具体的使用说明请参阅：08_3 CorelDraw 插件、08_4 Illustrator 插件。

5.1 介绍说明

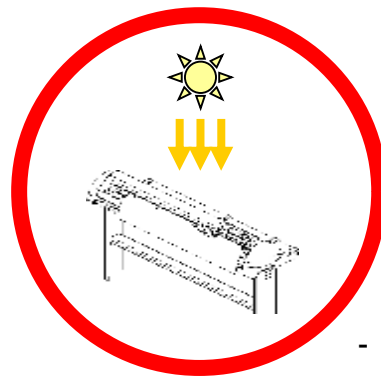
捷豹五代刻字机设计有精准定位系统（AAS II），能侦测预先打印在图档上的定位标记点，完成精准的循边切割。

注意：

- n 避免任何形式的光源水平照射 AAS 模组。



- 禁止



- 可接受

- n 在操作中不要取走 AAS 模组的外盖。



- 禁止

5.2 AAS 轮廓切割系统

AAS 系统的定位校准程序，能保证 AAS 操作达到最高精准度。在操作 AAS 之前，请您先了解装载介质的方法。（4.1 装载介质）

5.2.1 标记点注意事项

AAS 定位系统的原点（第一个定位标记点）被特别设计与其它的标记点不同，以便有所区别。为了使定位标记点能被自动识别，请注意以下事项：

- n 介质类型
- n 标记点模式
- n 识别标记点所需的工作范围
- n 标记点和介质的位置

标记点注意事项：

- n 通过 GCC CoreIDRAW 插件来创建
- n 需为黑色（标记点的打印品质非常重要，形状不正确、颜色错误、模糊和轮廓不清的标记点都将影响轮廓切割的品质）
- n 标记点长度设置：5~50 毫米，建议 25 毫米
- n 标记点线宽设置：1~2 毫米，建议 1 毫米
- n 介质边缘设置：0~50 毫米，建议 5 毫米

在下列状况时刻字机将侦测不到标记点：

- n 侦测前笔车没有停放在第一个标记点的侦测区域内（详见 5-7 页中关于第一个标记点的自动侦测范围图片）
- n 介质厚度超过 0.8 毫米
- n 使用透明介质
- n 标记点为彩色，或被打印在彩色的介质上
- n 介质表面脏污或有折痕

5.2.2 捷豹五代的 AAS II

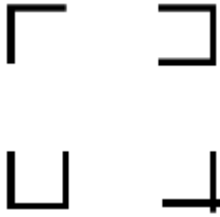
AAS II 共有三种定位模式：四点定位模式、辅助定位模式，以及多重复制模式。注意：务必在您打印图档之前，先要通过 GCC CoreIDRAW 插件在图档上做好标记点。若图档已经打印好了再用手工标记或直接画上标记点，则 GCC 刻字机无法识别。更多有关在软件中设置标记点的细节请参考附件“08_3 AIII_CoreIDRAW 插件”、“08_4 AIV_Illustrator 插件”和“08_5 AV_GreatCut”。

1. 四点定位模式：

为 AAS 的基本应用，定位系统会自动搜寻 4 个标记点，并精准切割位于标记点内的图档。

- I 指令：Esc.D1;(XDist);(YDist):
Esc.D1; (X 坐标); (Y 坐标):

I 示意图：在图形的四个角作 4 个标记



2. 辅助定位模式：

分别在图形四个角落标记点中央增加相应的辅助标记点，来提升切割精准度，适合大图档切割应用。

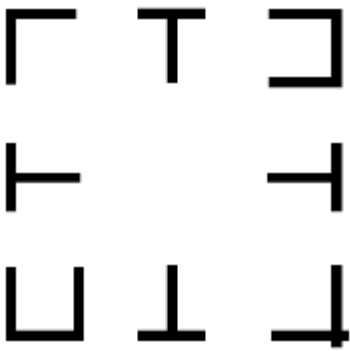
I 指令：Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):

Esc.D2; (X 坐标); (Y 坐标); (X 轴辅助点间距); (Y 轴辅助点间距):

I 示意图：

X 方向间距 200~600 毫米，默认设置 300 毫米。

Y 方向间距 200~600 毫米，默认设置 300 毫米。



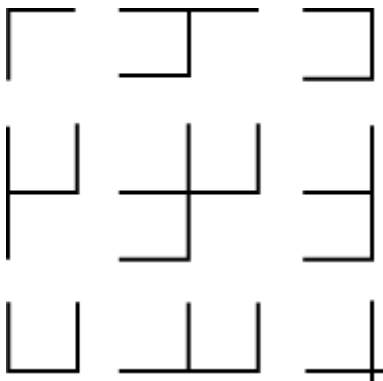
3. 多重复制模式：

此功能为大量图形切割用，AAS II 会自动将标记点内的图形个别搜寻并进行切割。因为每个图形都有各自的定位标记，所以能确保每张图的切割精准度。

I 指令：Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):

Esc.D3; (X 轴复制数量); (Y 轴复制数量); (复制间距):

I 示意图：



5.3 打印机测试

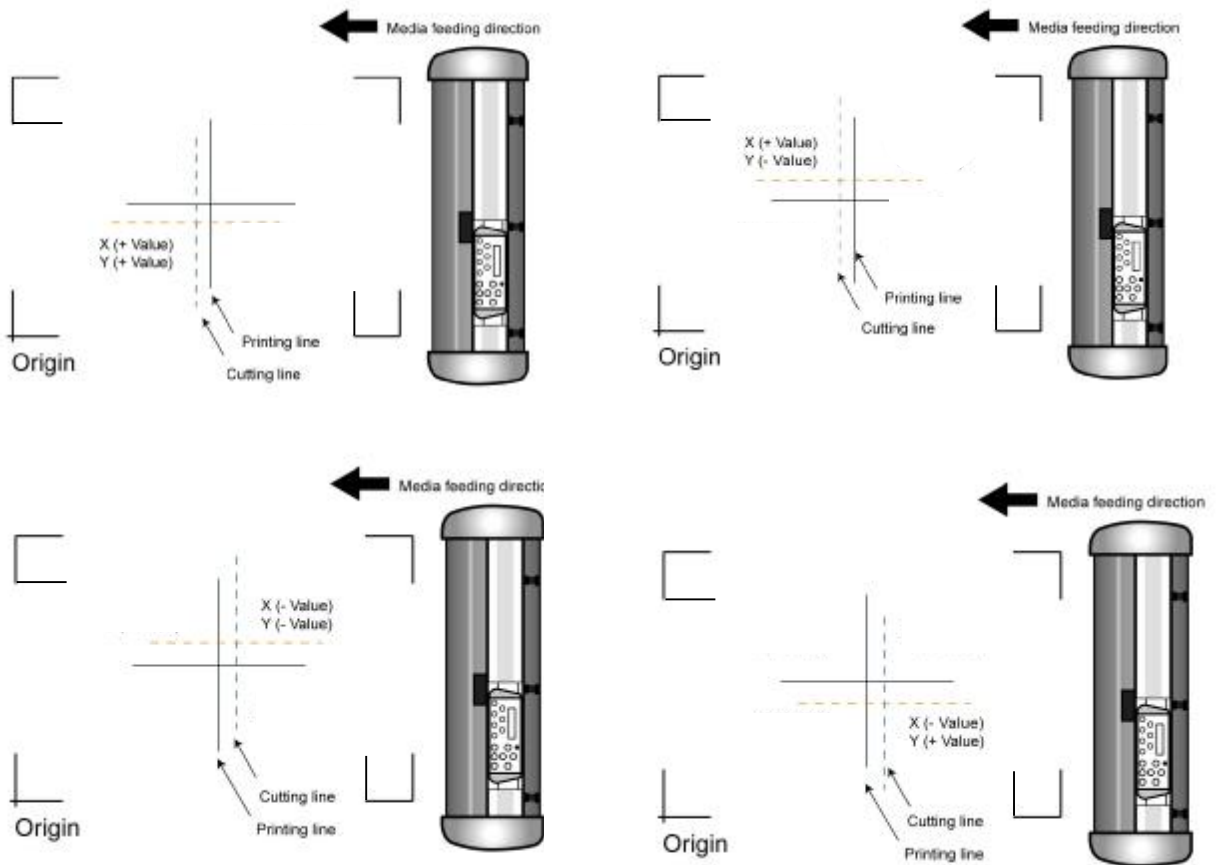
在运行 AAS 循边切割前，建议先打印一个测试档（附于安装光盘中），以确保捷豹五代刻字机打印品质。

有两个测试文档：

1. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4 .eps（A4 尺寸）

2. AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600 .eps（默认安装，推荐测试用）

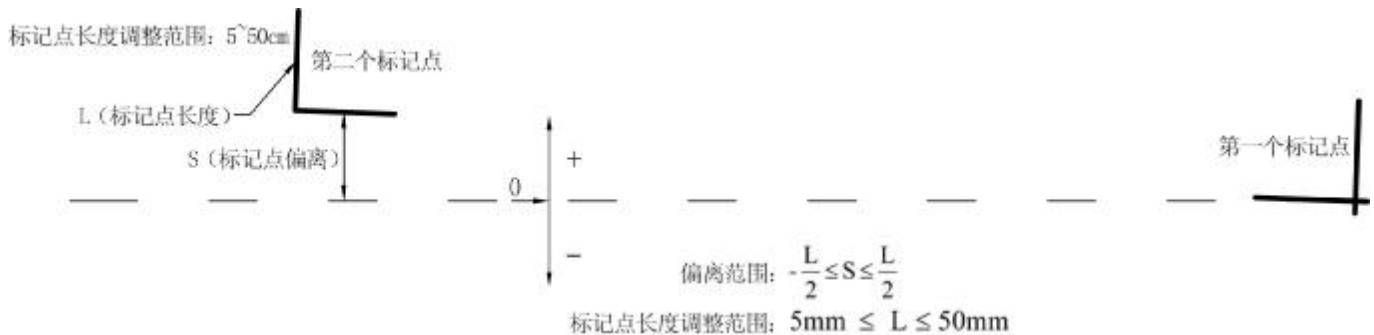
- n 打印出测试图档。（请使用高精度打印机）
- n 将图档导入捷豹五代机器，并发送文件测试切割工作。
- n 如果需要做任何调整，请按如下步骤改变补正值：
 - * 量测打印线与实际切割线的偏移值（见下图）
 - * 将量测到的偏移值输入到功能键的 AAS 补正值中，然后按确认键
 - * 再次测试切割效果
 - * 设定 AAS II 补正值 X、Y 值：水平线设为 X 值，垂直线设为 Y 值（面对刻字机）
 - * 当实际切割线相对打印线需要向原点方向改变时，则增加偏移量负值的绝对值。如果是需要向原点相反方向改变，则增加偏移量的正值（请参阅如下图片）。这个方法对 X、Y 轴均适用。

**注意：**

- n 调整 AAS II 之前，请先进行长宽缩放。
- n 测试图档没有设定刀尖补正值，请依您实际使用的刀片类型设定。
- n 若有任何疑问，请随时与当地经销商或厂家联络以获得援助。

5.4 标记点补正值区间

请准确放置介质（可参考切割平台上面的对齐尺）以确保成功侦测到标记点。偏离超出下图所示范围将导致侦测失败。



5.5 循边切割

为使 AAS 能精准的进行循边切割，请按照以下步骤进行：

步骤 1 制作图形

- 在软件中制作想要打印和切割的图形。



- 沿图形制作一个轮廓。



提示 1：在图形与轮廓间留点间隙。

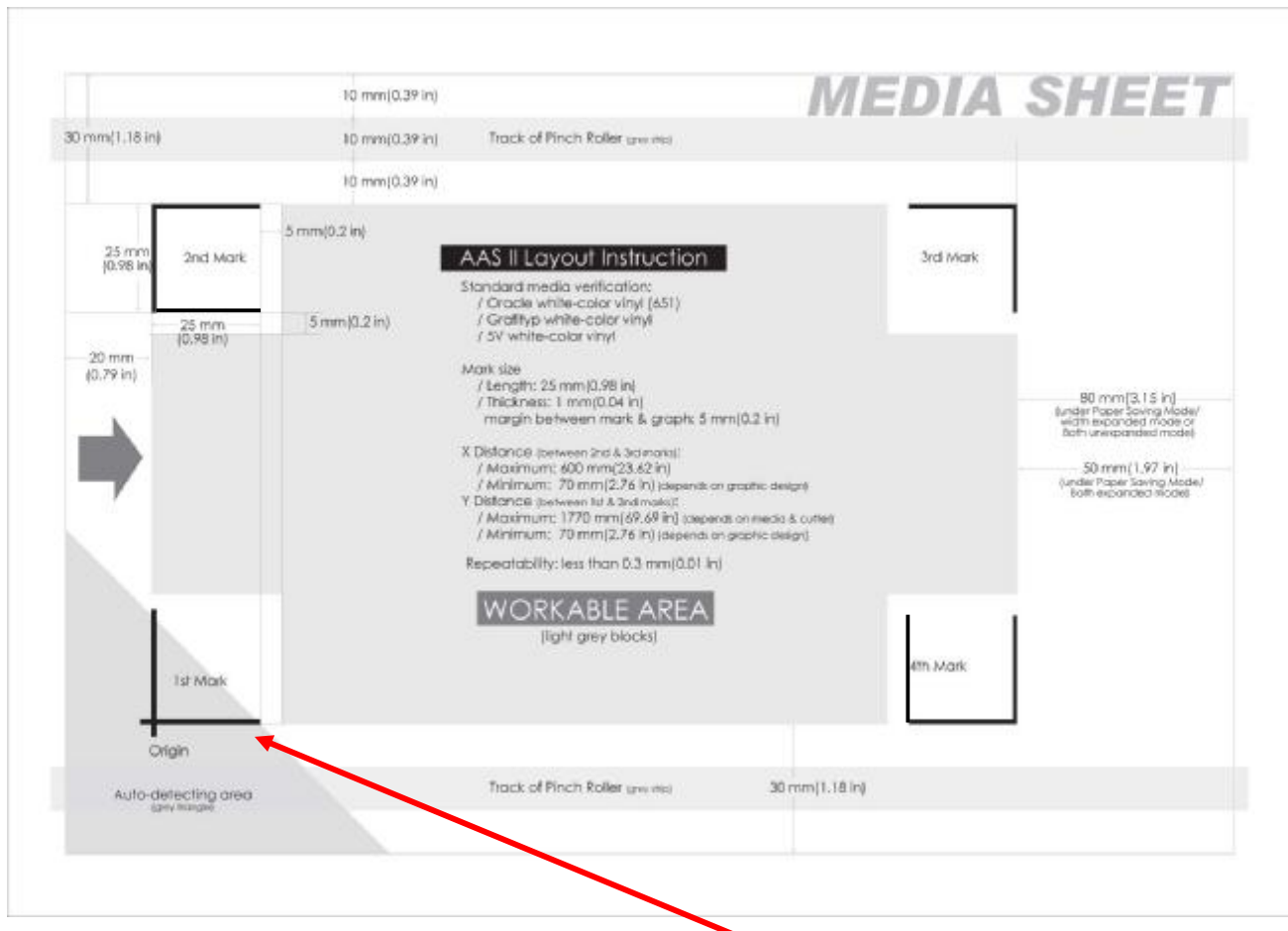
提示 2：在一个单独的图层中制作轮廓，并且用不同的颜色来标注。

- 在图形四周增加定位标记点。

注意：此时多重复制功能也将适用，此功能将自动复制图形和定位标记点。

步骤 2 生成标记点

n 如下图所示，为 AAS 定位标记示意图。



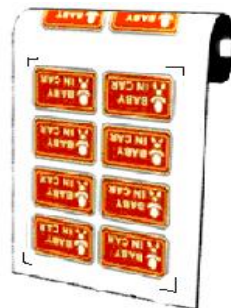
** 自动定位系统将在上图左下角灰色区域侦测第一个定位标记点。

n 建议您保留定位标记点至介质两侧距边界各 30 毫米为最佳。

n 介质的上方（上图左侧）需保留 20~30 毫米，下端（上图右侧）需保留 50 毫米以上的安全距离，以避免机器产生掉纸或侦测时超出介质边界的现象。

步骤 3 打印图档

■ 用打印机打印出图档及定位标记点。

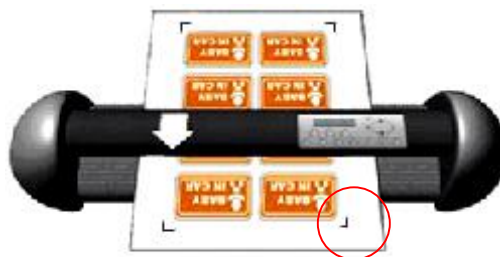
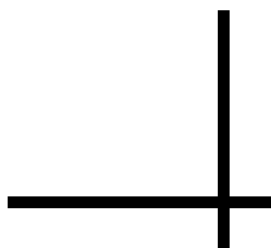


（缩放比例=100%）

■ 当使用整卷介质打印时，请务必保证方向如上图所示。

步骤 4 在刻字机上安装已打印图档

- **注意：**原点（第一个定位标记点）要区别于其它标记点，请确保介质按正确方向装载。

**步骤 5** 循边切割

- 通过软件发送命令以实现循边切割工作。

5.6 AAS 小提示

为能得到循边切割的最佳效果，以下几点提示供您参考：

- n 保持光源的单一性，避免从刻字机的侧面照射
- n 操作 AAS 之前，更改捷豹五代刻字机驱动属性中的纸张最大尺寸值
- 步骤 1** 在电脑的“打印机与传真”文件夹中找到 **Jaguar V** 打印机
- 步骤 2** 打开其属性窗口，选择“纸张”选项
- 步骤 3** 修改纸张最大尺寸值 X 为 1200mm
- n 调整切割速度在 300~600 mm/s
- n 避免定位标记点落在压纸轮的轨迹上
- n 侦测标记点时确保纸张边缘不能翘起

第六章 日常维护

本章讲解刻字机必需的简单养护（即清洁刻字机）。除了以下提及的，其它所有的维护均必须由专业的维护人员进行。

6.1 清洁刻字机

为了使本刻字机处于良好的工作状态和保持最佳的切割品质，您需要经常地使用正确的方法清洁本机器。

清洁时须注意！



- 1 在开始清洁刻字机前，请拔掉电源插头以避免电击事故。
- 1 清洁时请一定不要使用溶剂、研磨剂或强力清洁剂，它们可能会对刻字机的表面或可移动部件造成损害。

建议采用的方法：

- 1 用无尘布轻轻地擦洗刻字机的表面，如果确实需要，可以使用湿布或蘸过酒精的布。用水冲掉残留物然后用柔软的无尘布擦干。
- 1 擦掉笔车导轨里的灰尘和污物。
- 1 使用真空除尘器清除压纸轮组下的介质残留物和灰尘。
- 1 用湿布或蘸过酒精的布擦拭主梁、介质感测器和压纸轮，然后用柔软的无尘布擦干。
- 1 擦掉脚架上的灰尘和污物。

6.2 清洁走纸滚筒

1. 关闭刻字机，移动笔车以便腾出欲清洁的区域。
2. 抬起并移动压纸轮组以便腾出欲清洁的走纸滚筒区域。
3. 用毛刷（牙刷亦可）清洁走纸滚筒表面的灰尘。当清洁时，用手转动走纸滚筒，若比较难去除，请用牙刷蘸去渍水清洗（图 6-1）。

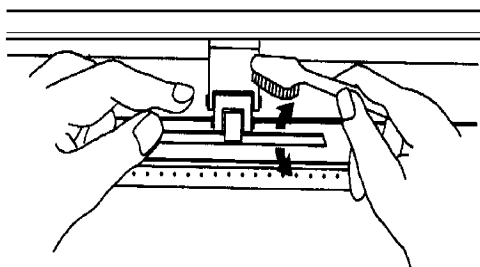


图 6-1

6.3 清洁压纸轮

1. 如果压纸轮需要彻底的清理，请用无尘布或棉球清除压纸轮的橡胶部分积压下来的灰尘，清理时请用手指捏住压纸轮以防止擦拭时转动。
2. 如果需要清除深嵌的灰尘，请使用蘸过酒精的无尘布或棉球。

注意：请您务必做好机器的日常保养，若走纸滚筒和压纸轮不清洁，对介质抓力会下降，将直接影响到机器精度和切割品质。

第七章 故障排除

本章将帮助您解决可能会遇到的常见问题。在深入阅读本章之前，请确认您的刻字机的工作环境符合规定要求。

注意：

在检修刻字机之前请确定故障确实是由刻字机本身引起的，不是由接口或电脑或软件引起的。



为什么我的刻字机不能正常工作？

可能的原因：

7.1 非操作性问题

检查以下部件：

- n 电源线是否正确插入插座？
- n 电源线是否和刻字机的电源接口正确连接？
- n 电源指示灯是否打开？

解决方法：

如果液晶显示屏有信息显示，刻字机应处于正常的工作状态。关闭刻字机电源，然后再打开，再检查一下故障是否还存在。

如果液晶显示屏不显示任何信息，请与经销商的技术人员联系。

7.2 操作性问题

在操作中，一些机械性的问题将导致机器故障。这些错误信息将显示在液晶显示屏上并有提示的操作步骤。在提示的操作被执行后，如果问题继续存在，请与经销商联系维修。

错误；检查介质或走纸滚筒或 X 马达（Error; Check Media Or Drum Or X Motor）

这个信息表示 **X 轴** 可能有问题。检查走纸滚筒是否正常工作。是否介质被正常装入。维修这些问题后，重新启动刻字机。

错误；检查介质或 Y 马达（Error; Check Media Or Y Motor）

这个信息表示笔车上可能有一个跟 **Y 轴** 相关的阻塞物。维修这些问题后，重新启动刻字机。

错误：检查笔车感测器或 VC 马达 (Error; Check Carriag Sensor Or VC Motor)

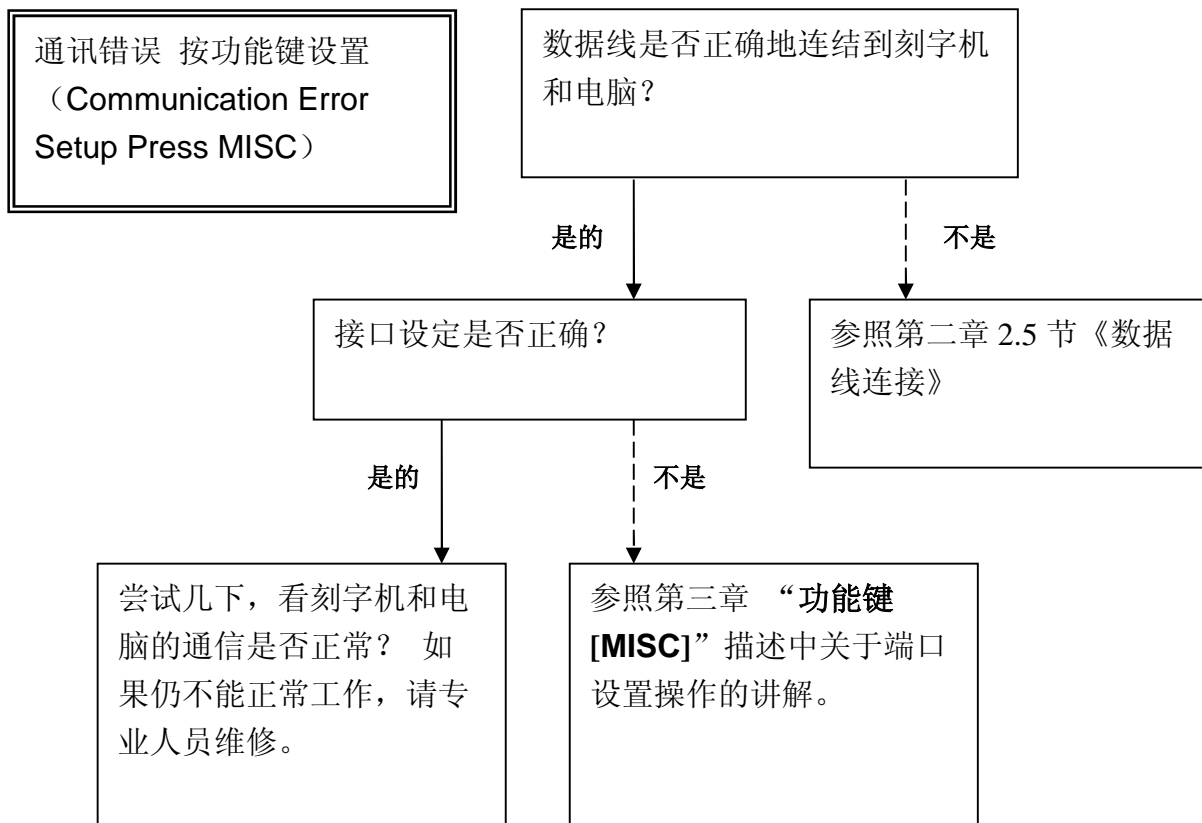
这个信息表示刀座向上 / 向下感测器发生故障。重新启动刻字机，如果问题继续存在，请专业技术人员解决。

图档超出介质 数据缓冲中 (Graph Was Clipped Data In Buffer)

这个信息表示切割超出了限定的切割范围。重新装入较大较宽的介质或者缩放图形到较小尺寸，然后，按下显示屏上提示的控制键，继续切割。

7.3 刻字机/电脑连接问题

这些信息显示了当前刻字机 / 电脑通信上的故障。



注意：

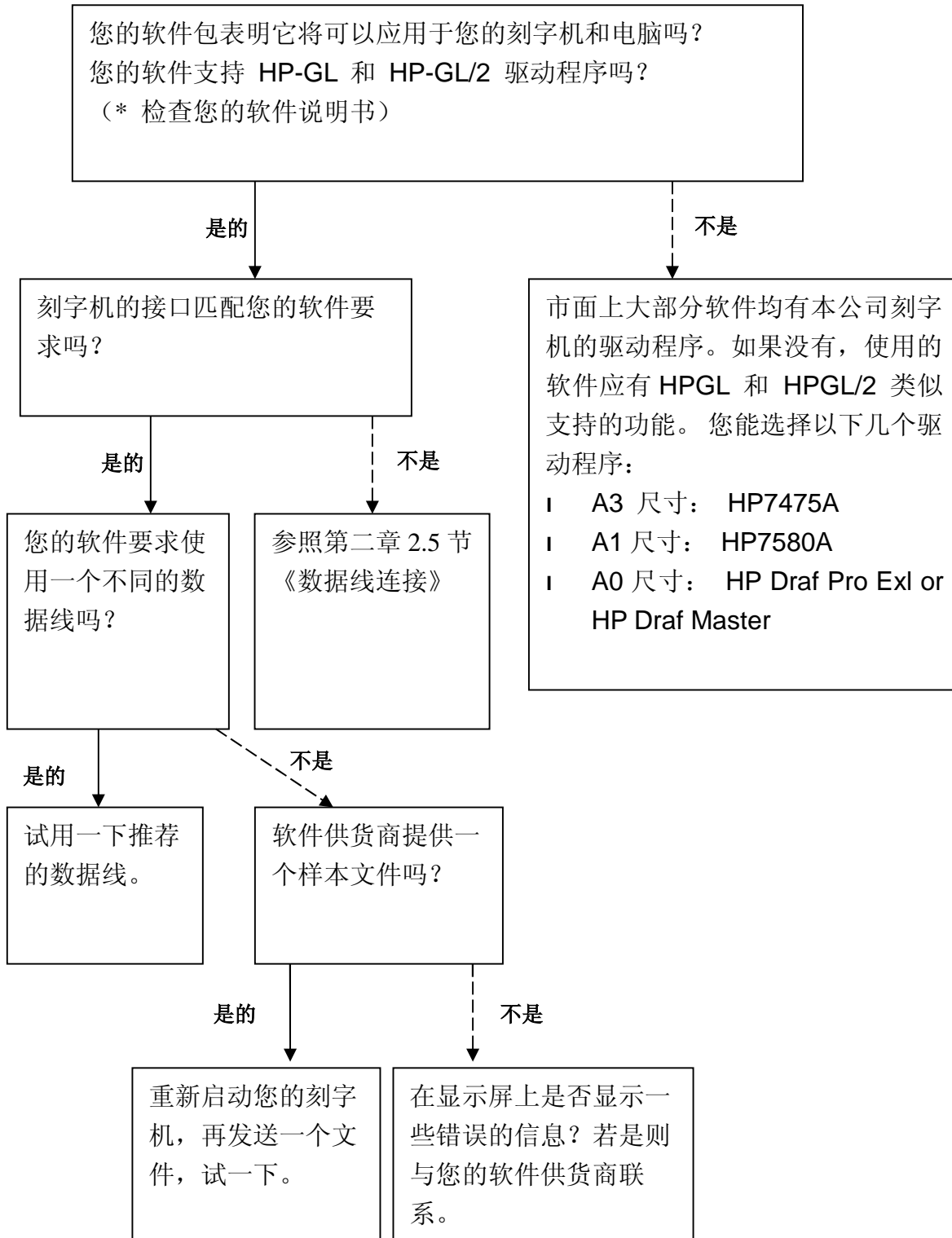
电脑必须设置与刻字机设定相匹配的通信参数。

HPGL/2 指令错误 (HPGL/2 Cmd. Error)

如果您的刻字机不能识别 HPGL/2 或者 HPGL 指令，请检查 HPGL/2 或 HPGL 指令，将之正确地应用到您的刻字机。

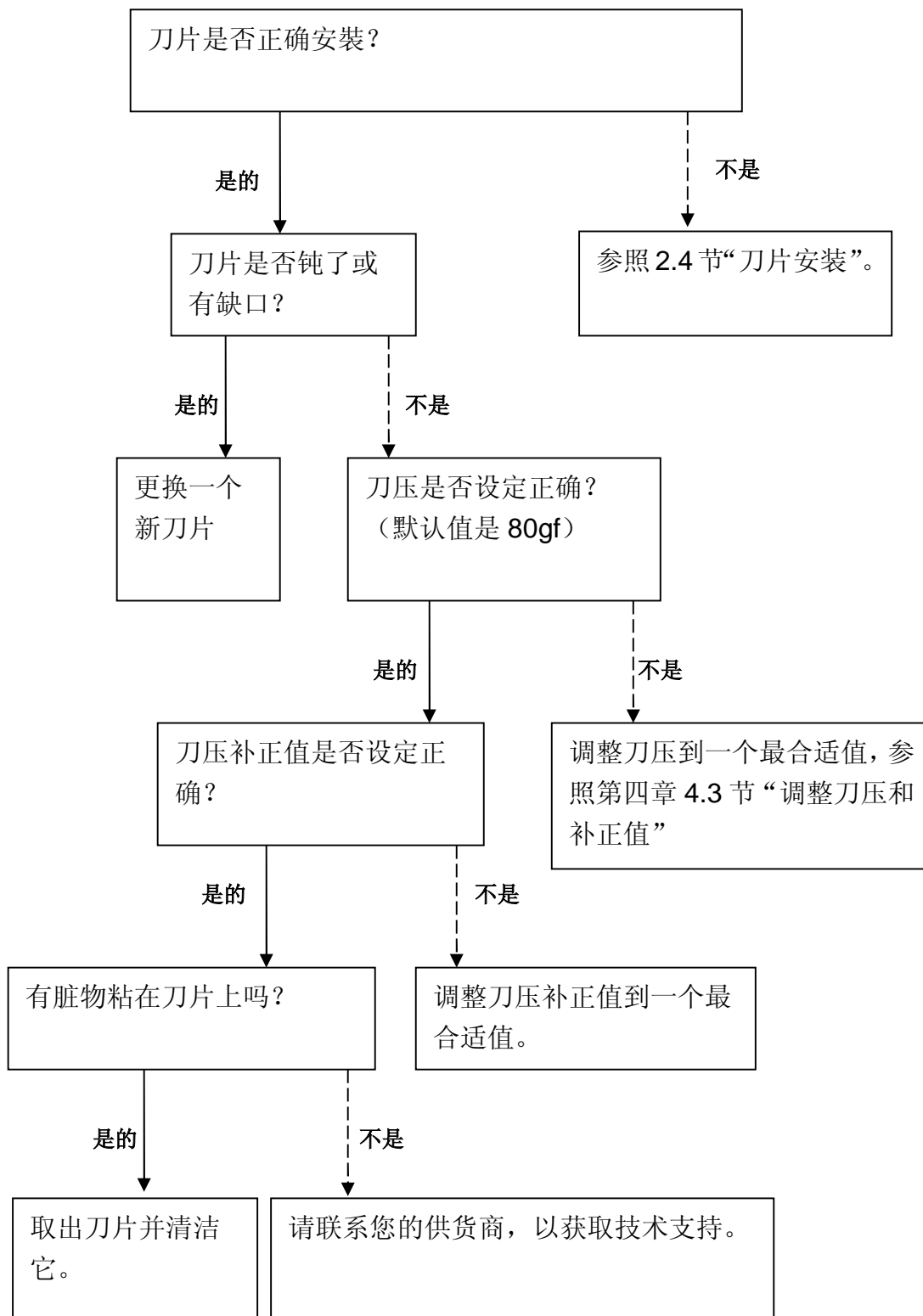
7.4 软件问题

首先，检查如下情况：



7.5 切割品质问题

注意：
请您务必做好机器的日常保养，若走纸滚筒和压纸轮不清洁，对介质抓力会下降，将直接影响到机器精度和切割品质。



7.6 输出比例校正方法

当您在使用刻字机的过程中，由于介质的厚度问题将引起长度和宽度的尺寸调整，需要使用[功能]（[MISC]）键中的“长宽缩放”功能来校正输出比例。具体校正方法如下：

1、先在使用的相关软件中（例如：CorelDRAW，文泰）做一个矩形，长为 1000mm，宽为 500mm，准备校正用。

2、输出到机器并绘出矩形后，将绘图纸取下，用米尺量测实际绘出矩形长、宽值并记录，此值在校正时会用到。

3、将纸张再次装到机器上，测完纸后，机器自动处于联机状态，界面显示

```
S—F—O—M
L—W--
```

此时按控制面板上[联机 / 脱机]（ON/OFF LINE）键使机器处于脱机状态，界面显示

```
脱机
系统启动
(Offline For System Setup)
```

4、按[功能]（[MISC]）键进入该功能项，按向右方向键可以看到“宽度调整（Scale width）”、“长度调整（Scale length）”，Scale width 代表宽度校正，Scale length 代表长度校正，下面主要讲述长度校正方法，宽度若有误差，校正方法类同。

5、通过按左右方向键可定位到“长度调整（Scale length）”，按[确认]（[ENTER]）键进入，可以看到 250mm/250mm，因为我们欲设定的矩形长度为 1000mm，所以需要选择在 1000mm 这个档位进行校准。

6、在 250mm/250mm 界面下，按向左方向键，定位到分子，然后再按向上方向键（请注意需要轻按，每一次按键会增加 250），以此方法定位到 1000mm/1000mm，然后再一次按向右方向键回到分母，通过按上下方向键将该分母值设成实际量测值。（向上键代表增值，向下键代表递减，每次跳动单位为 0.1mm），设定后，按[确认]（[ENTER]）键，界面会跳到

```
长度调整
选择：◀▶ OK: 确定
(Scale Length Select: Ok:ENTER)
```

7、此时再按[联机 / 脱机] ([ON/OFF LINE]) 键，界面会显示

脱机
系统启动
(Offline For System Setup)

再按一次[联机 / 脱机] ([ON/OFF LINE]) 键使机器处于联机状态，再次输出在步骤 1 输出的矩形。

8、重复步骤 2，若发现长度仍有误差，请重复上述步骤 3、4、5、6 直到实际绘出长度与在相关软件中所作的图是相同的尺寸。若发现长度已经正确，可执行保存比例校正参数，步骤如下（执行该步骤后，即使关掉电源后，校正参数也不会丢失）

此时界面显示

设定功能请按下功能键
(To Load: Place Media To Setup: Valid Keys)

按下[功能] ([MISC]) 键，进入该功能项，再按一下向右方向键，会出现

是否保存参数
选择：◀▶ OK: 确定
(Save parameter? Select: Ok:ENTER)






按下[确认] ([ENTER]) 键即可实现保存。

捷豹五代规格表

型号	J5-61(LX)	J5-101(LX)	J5-132(LX)	J5-183LX
形态	滚筒型			
最大切割宽度	610mm	1016mm	1320mm	1830mm
最大切割长度	50m (164ft)			
最大进纸宽度	770mm	1270mm	1594mm	1990mm
最小进纸宽度	50mm	300mm		
压纸轮数量	3	4		6
可接受材料厚度	0.8 mm			
驱动马达	DC 伺服马达			
切割刀压	0~600 g			
最大切割速度	1530 mm/sec (对角线方向)			
加速度	4.2 G			
切割补正值	0~1.0 mm (增量 0.025mm)			
内存大小	32 MB / 16 MB (LX 系列)			
传输接口	USB 2.0 (全速), 串口 (RS-232C) 和网络端口			
控制指令	HP-GL, HP-GL/2			
机械分辨率	0.006 mm			
软件分辨率	0.025 mm			
距离精度	±0.254 mm 或移动距离的±0.1%, 取大值			
重复精度	±0.1mm			
曲线&弧线平滑切割	有			
原点设置	有			
切割测试	有			
线性切割	有			
重复切割	有			
复制功能	有			
打孔功能	选配			
控制面板	液晶显示屏 (2 行*20 个汉字), 14 个控制键, 1 个电源指示灯			
刀片直径	2.5 mm			
电源供应	AC 100-240V, 50~60 Hz (自动切换)			
电源功率	最大 110 w			
外形尺寸(HxWxD) 毫米	412 * 950 * 486	1096 * 1450 * 651	1111 * 1774 * 651	1127 * 2170 * 756
净重	18 kg	48.5 kg	58 kg	71 kg
脚架	选配	标配		
自动循边功能(AAS II)	捷豹 LX 系列标配全自动循边切割功能, 包含 AAS 分段和自动旋转图档			
置物篮	选配			
操作环境	温度	15°C~30°C / 60°F~86°F		
	湿度	25% ~ 75%		

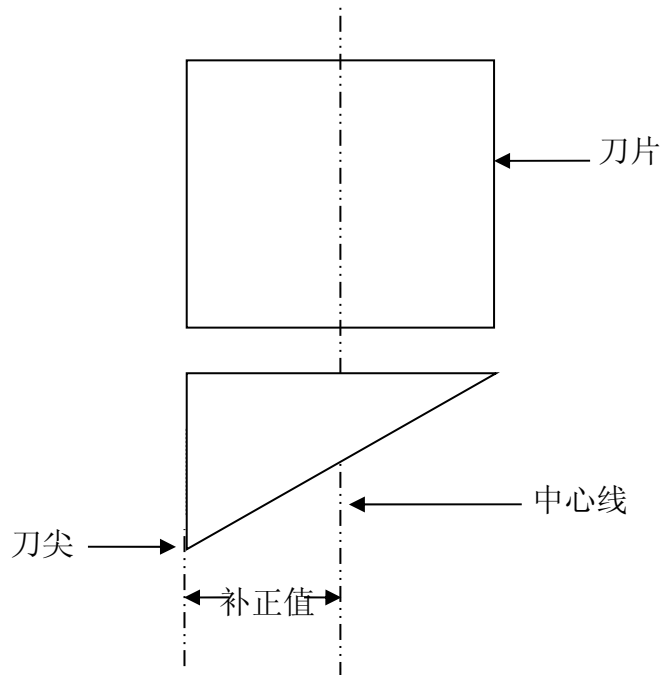
- 可搭配 Windows 7 及以上 & MAC OS X 10.6 及以上操作系统（*购买“Sure Cuts A Lot”序列号用于 Mac OS 操作系统）。
- 以上规格数据依实际输出用途或材质将有不同，为了得到更佳的输出品质，定期的保养维护是必须的。
- GCC 走纸测试用纸为 Avery MPI 3000。
- GCC 星云保留更改上述规格的权利，如有更改，恕不另行通知。
- 以上规格数据仅适用于经过 GCC 测试用纸。

刀片规格

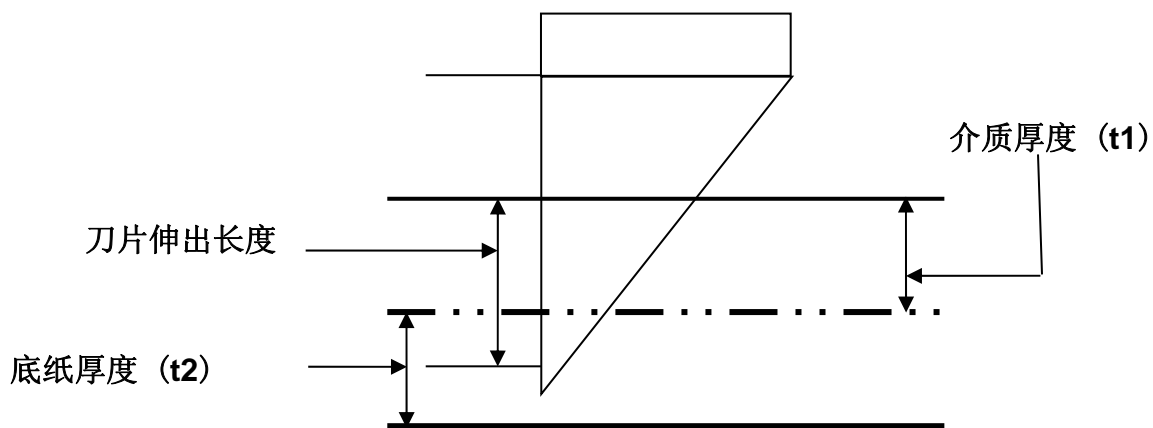
265019700G	切割厚荧光膜和反光膜。当然也可以用于普通不干胶的精细切割
	配红帽，45°，补正值：0.25 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017540G	切割反光膜、硬纸板、喷砂保护膜、植绒布和蜡纸等
	配绿帽，60°，补正值：0.50 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017550G	切割薄的喷砂保护膜和蜡纸。锋利的刀尖和特殊的设计，可用于切割尖角
	配蓝帽，60°，补正值：0.25 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017560G	刀片锋利，补正值小，可切割小字符和高精度图形。
	配黑帽，50°，补正值：0.175 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017530G	进行材料薄、且精度要求高的加工，如窗花
	配黄帽，25°，补正值：0.25 毫米，直径：2.5 毫米
	

关于切割用的刀片和绘图用笔的常用术语：

补正值 (*OFFSET*) 是指刀尖到刀片中心线的距离。



刀片伸出长度



刀片伸出长度 = $t_1 + (t_2 / 2)$ ，但您可以把它调整到超过刀座顶部 0.3~0.5 毫米。

CoreIDRAW 插件

AAS II VAB 安装程序可在 CoreIDRAW 13、14、15、16、17、18 版本中运行

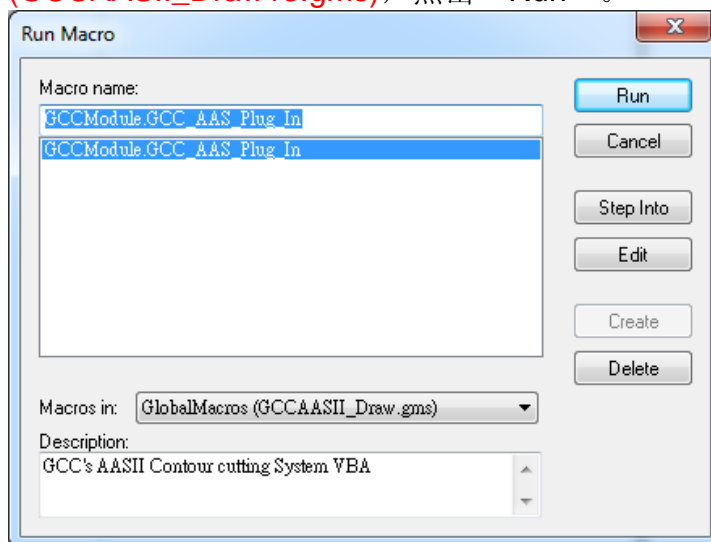
安装

请参见 2.7.1.2 章节驱动安装中的步骤 8 如何安装 CoreIDRAW 中的 AAS 插件。

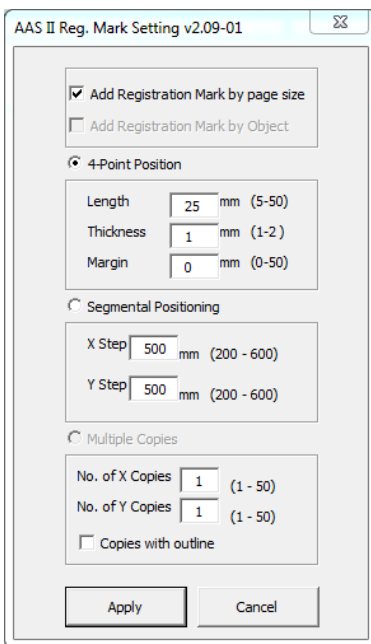
运行 CoreIDRAW 中的 AAS 插件

步骤 1 运行 CoreIDRAW 编辑图形，选择想要输出的部分。

步骤 2 选择“Tools→Macros→Run Macro”，然后在“Macros in”下拉条中选择 **Global Macros (GCCAASII_Draw13.gms)**，点击“Run”。



步骤 3 你可以选择依据介质尺寸或是加工图像来生成标记点，再点击“Apply”以应用。



注意：

如果你点击图像的任意一处，那么“Add Registration Mark by Object”将自动勾选，也就是默认为依据图像做标记点；

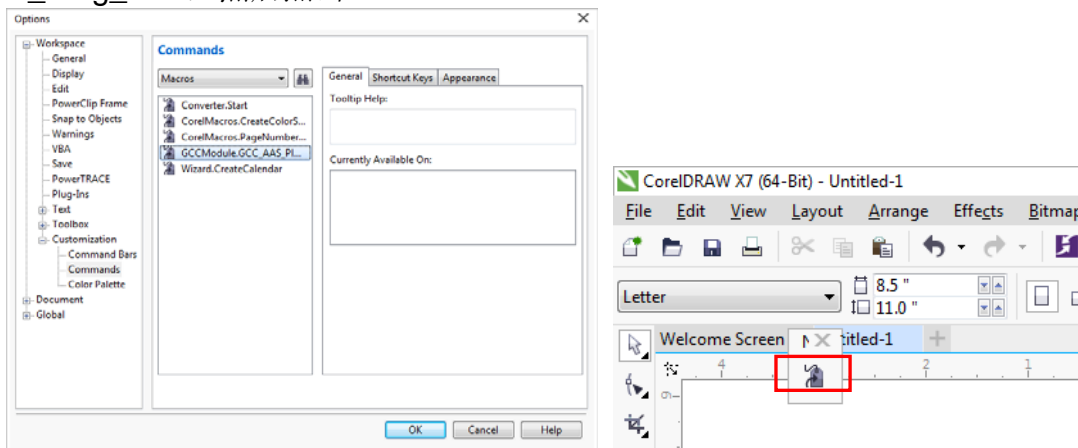
如果你点击图像以外的任意空白处，那么“Add Registration Mark by page size”将自动勾选，也就是默认为依据介质做标记点。

步骤 4 你就可以打印出带标记点的图像了

你可以为 AAS II 插件创建一个快捷图标

选择

“Tools→Options→Workspace→Customization→Commands→Macros→GCCMadual.GCC_AA S_Plug_In”，然后点击 OK。



依据介质尺寸做标记点

如果你如下图所示勾选“Add Registration Mark by page size”（依据介质尺寸做标记点），再点击“Apply”（应用），你的标记点将会自动生成（如图 A3-1）。

注意：

1. 依据介质的尺寸，标记点的长度可在 5-25mm 区间内设置。
2. 如果你选择依据介质尺寸做标记点，那么请**不要**对原点设置进行任何修改（如下图所示），否则标记点的位置将被修改（如图 A3-2）。

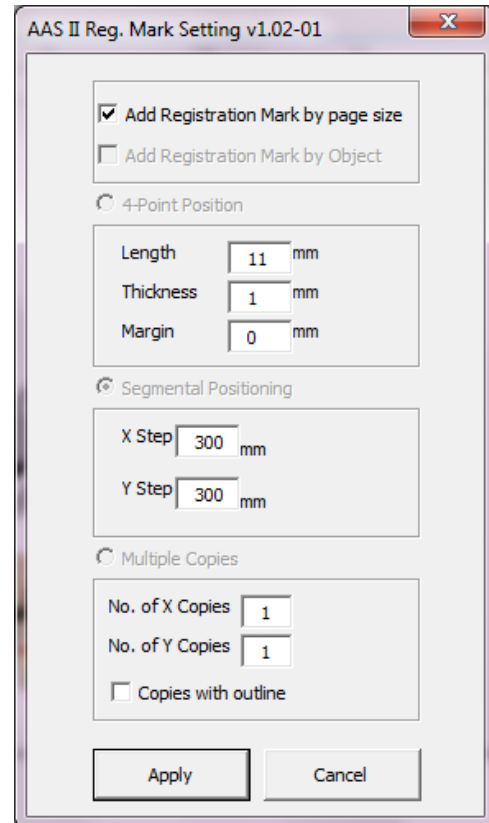
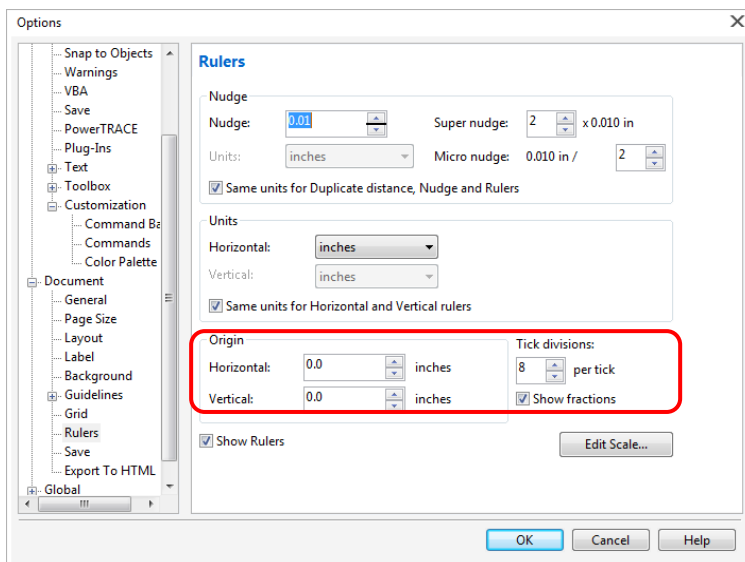


图 A3-1

图 A3-2

无论你将图像移动到哪里，系统将会自动在介质的四个角创建 4 个标记点（如图 A3-3）。

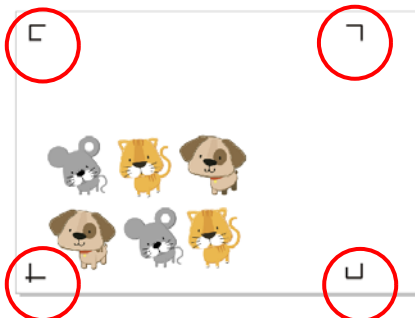


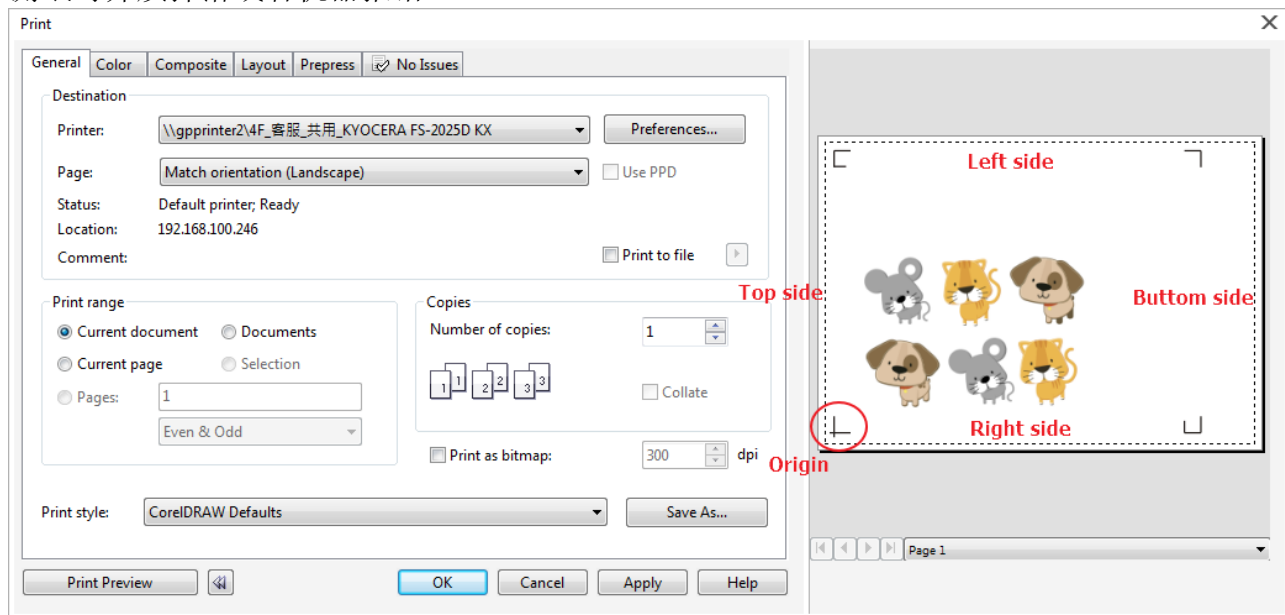
图 A3-3

有效区域

如果使用依据介质尺寸做标记点，用户所编辑之图形可扩展至标记点外规定区域。

A4 大小纸张，可向左右两边各扩展 2.5mm，可向前面扩展 4.5mm。后面至少预留 25mm 防止测纸时介质掉落或者机器报错。

A3 大小纸张，可向左扩展 10mm，向右扩展 9mm，向前扩展 11mm。后面至少预留 25mm 防止测纸时介质掉落或者机器报错。

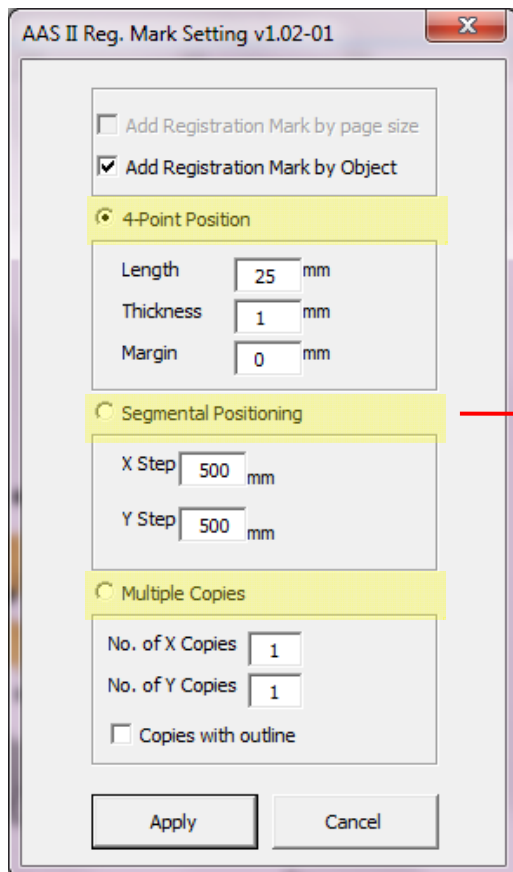


注意：

选择“边缘纸”模式测纸，材料可以是单张的。如果你选择“单张纸”模式测纸，那么材料将无法回到想要的起始点，前面的感纸器将侦测失败。

依据图像做标记点

如果你如下图所示勾选“Add Registration Mark by Object”（依据图像做标记点），将有三种标记点设置方式供选择。



4-Point Positioning 四点定位模式

- Length 栏位：设定标记点长度
→ 设定值：5mm~50mm
→ 建议设定：25mm
- Thickness 栏位：设定标记点的线宽
→ 设定值：1mm~2mm
→ 建议设定：1mm
- Margin 栏位：设定标记点与图形间距
→ 设定值：0mm~50mm
→ 建议设定：5mm

Segmental Positioning 辅助定位模式

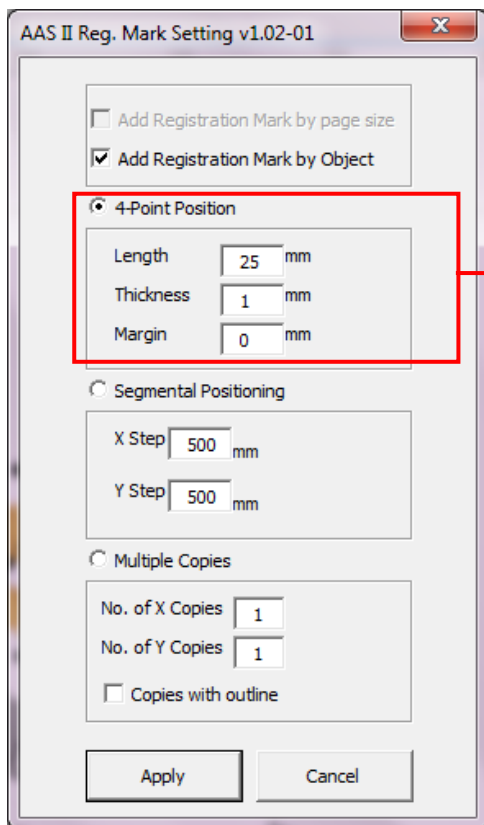
- X Step 栏位：设定 X 轴辅助点间距
- Y Step 栏位：设定 Y 轴辅助点间距
→ 设定值：200mm~600mm
→ 建议设定：不高于 500mm

Multiple Copies 多重复制模式

- No. of X Copies 栏位：设定 X 轴上复制的数量
- No. of Y Copies 栏位：设定 Y 轴上复制的数量
→ 设定值：1~50（复制的数量越大，数据传输越费时）
→ X Copies 数量 * Y Copies 数量 = 复制图像的总数
- Copies with outline 栏位：是否要显示外框线

注意： 当你选择“Segmental Positioning”或“Multiple Copies”时，输入“4-Point Positioning”里面的值（包括长度、线宽、间距）将被应用。

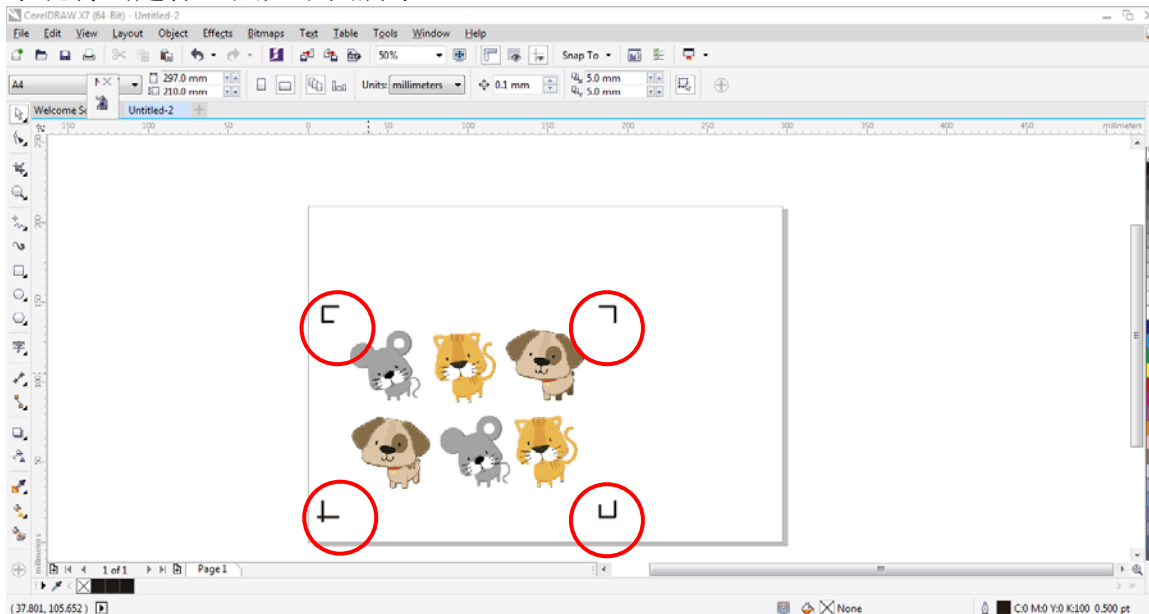
4-Point Positioning 4点定位模式



4-Point Positioning 四点定位功能

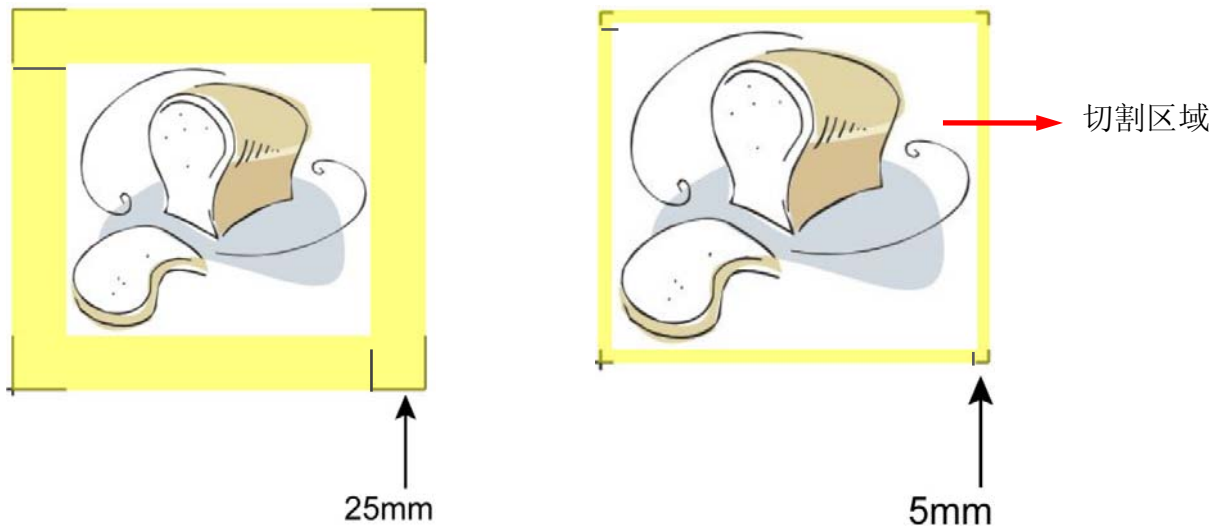
- Length 栏位：设定标记点长度
→ 设定值：5mm~50mm
→ 建议设定：25mm
- Thickness 栏位：设定标记点的线宽
→ 设定值：1mm~2mm
→ 建议设定：1mm
- Margin 栏位：设定标记点与图形间距
→ 设定值：0mm~50mm
→ 建议设定：5mm

系统将创建标记点如下图所示：



注意：

1. 为了节约材料，当你使用 4 点定位模式时，你除了修正图像的空白区域外，还可以调整标记点的长度（最小值 5mm），具体参见表 1 中不同大小介质所对应的建议值。尺寸越小，图像和标记点之间的间距将被设置为越小（如下图所示）。



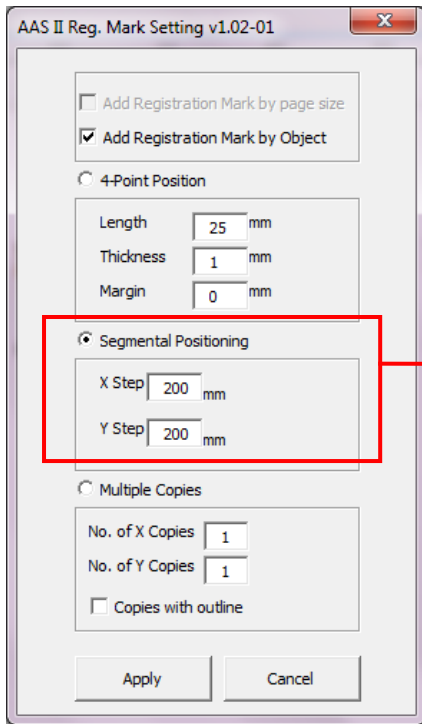
介质尺寸 (单位：英寸)	建议标记点长度 (单位：mm)
A6 (4.13 × 5.83)	5
A5 (5.83 × 8.27)	8
A4 (8.27 × 11.69)	11
A3 (11.69 × 16.54)	16
A2 (16.54 × 23.39)	23
A1 (23.39 × 33.11)及以上	25*

表 1

*25mm 为建议标记点长度

2. 标记点的长度影响标记点侦测的精准度，所以请务必确认其设置的合理性。
3. 如果你变更介质尺寸，你必须重新设置标记点，否则将沿用之前的设置。

Segmental Positioning 辅助定位模式

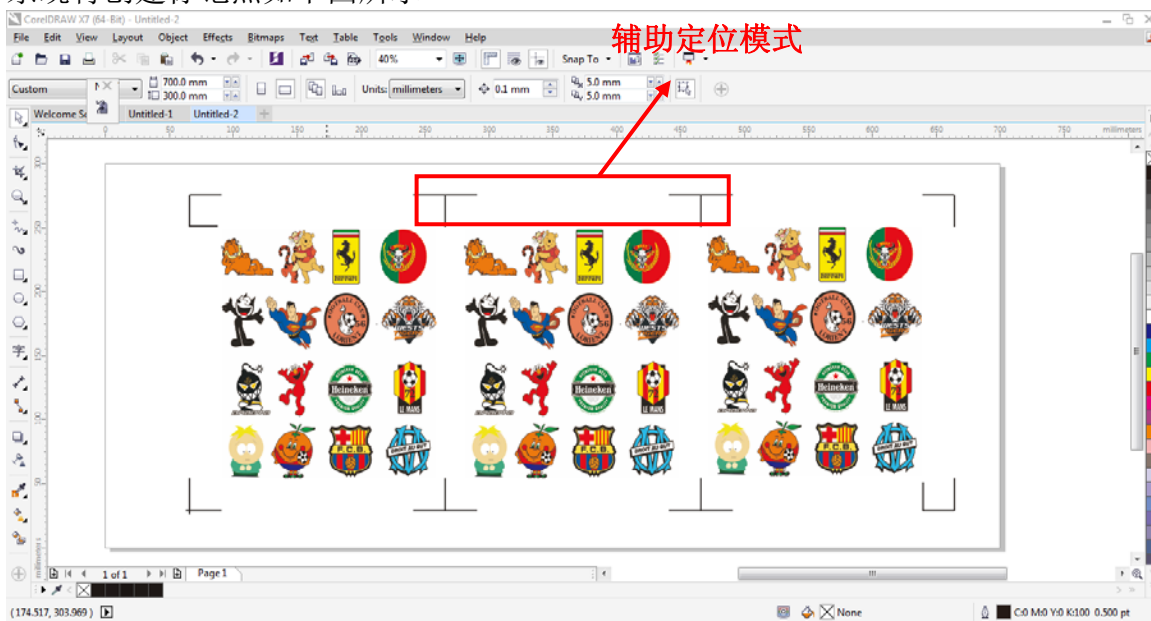


当切割较长或较大尺寸的图像时，建议您选用“Segmental Positioning”辅助定位模式提高切割精准度，提升切割质量。

Segmental Positioning 辅助定位模式

- X Step 栏位：设定 X 轴辅助点间距
 - Y Step 栏位：设定 Y 轴辅助点间距
- 设定值：200mm~600mm
→ 建议设定：不高于 500mm

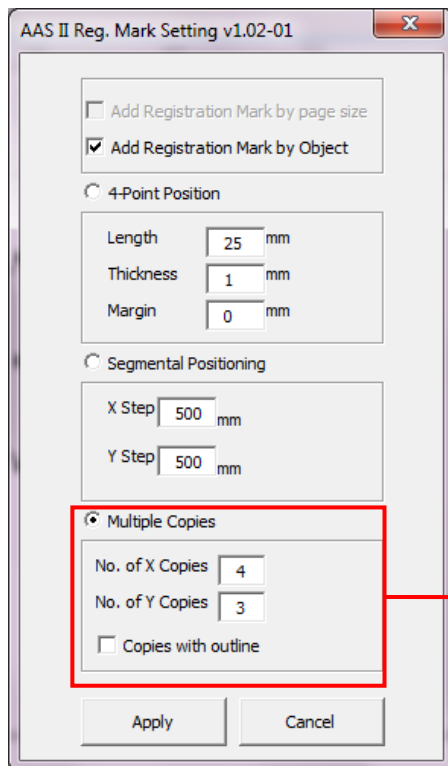
系统将创建标记点如下图所示



在进行大尺寸对象（长或宽超过 200mm）多重复制切割时，建议使用辅助定位模式，提高标记点侦测的精确度。

Multiple Copies 多重复制模式

当需要将同一图像切割多次时，建议使用“Multiple Copies”多重复制模式，以提高切割精度。

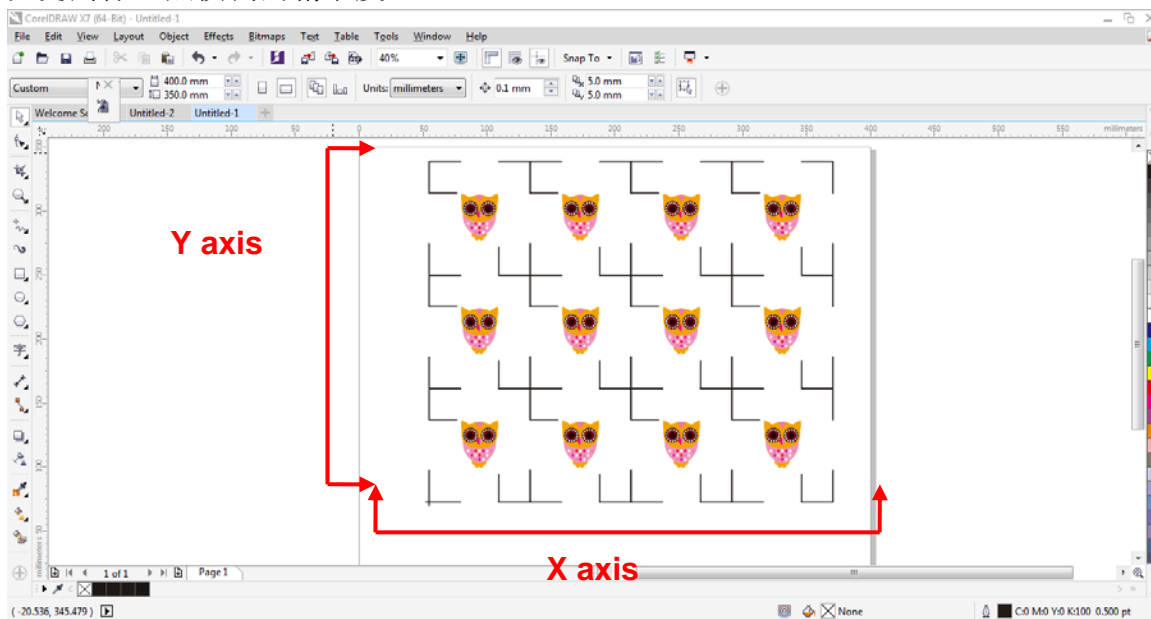


Multiple Copies 多重复制模式

- No. of X Copies 栏位：设定 X 轴上复制的数量
- No. of Y Copies 栏位：设定 Y 轴上复制的数量
→ 设定值：1~50（复制的数量越大，数据传输越费时）
→ X Copies 数量 * Y Copies 数量 = 复制图像的总数
- Copies with outline 栏位：是否要显示外框线

系统将生成如下图所示的标记点

如果多重复制模式下，所要复制的图形较大（长或宽超过 200mm），即可同时应用辅助定位功能，以提高标记点侦测的精准度。

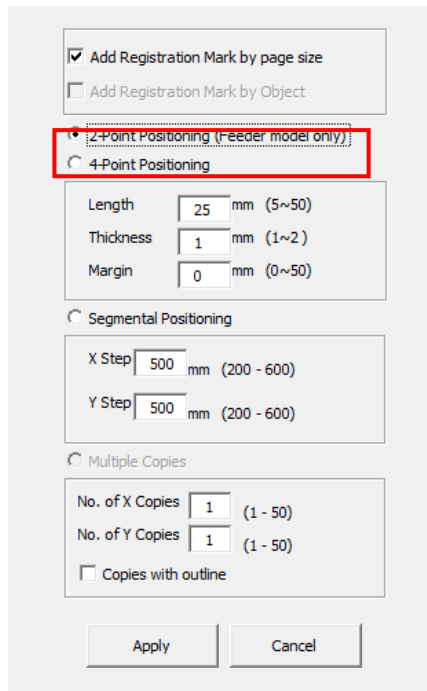


增加两点定位

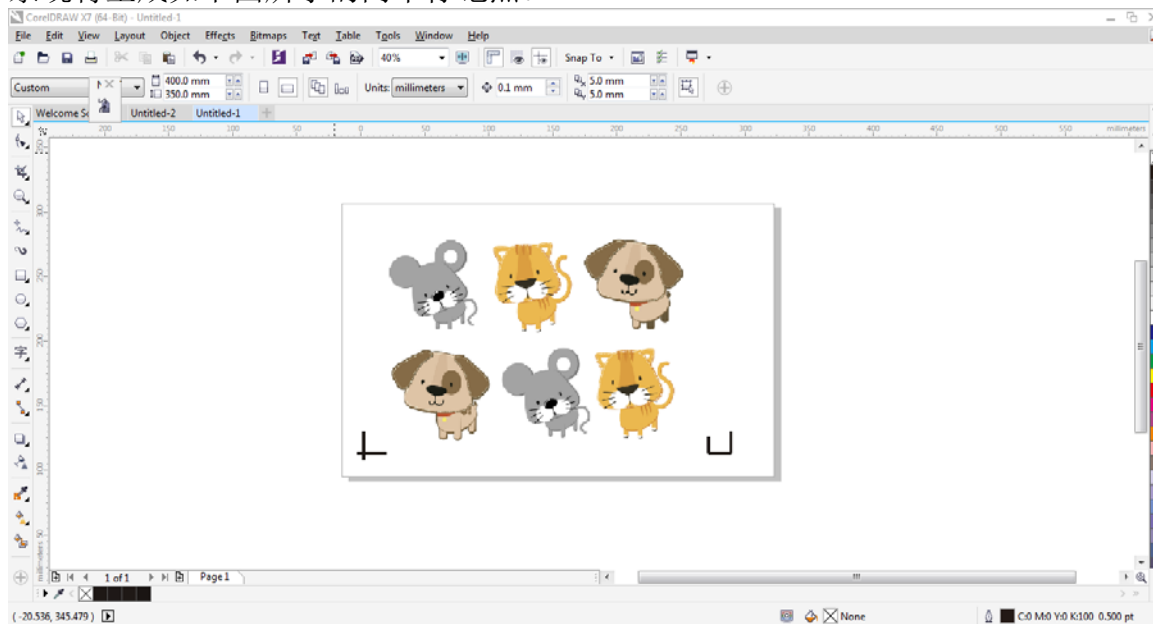
2-Point Positioning (Feeder model only) 2点定位（仅适用于带自动送纸系统机型）

当使用带自动送纸系统刻字机时，可以使用“2点定位”生成标记点，以缩短标记点的侦测时间。

AAS II Reg. Mark Setting v2.11-03



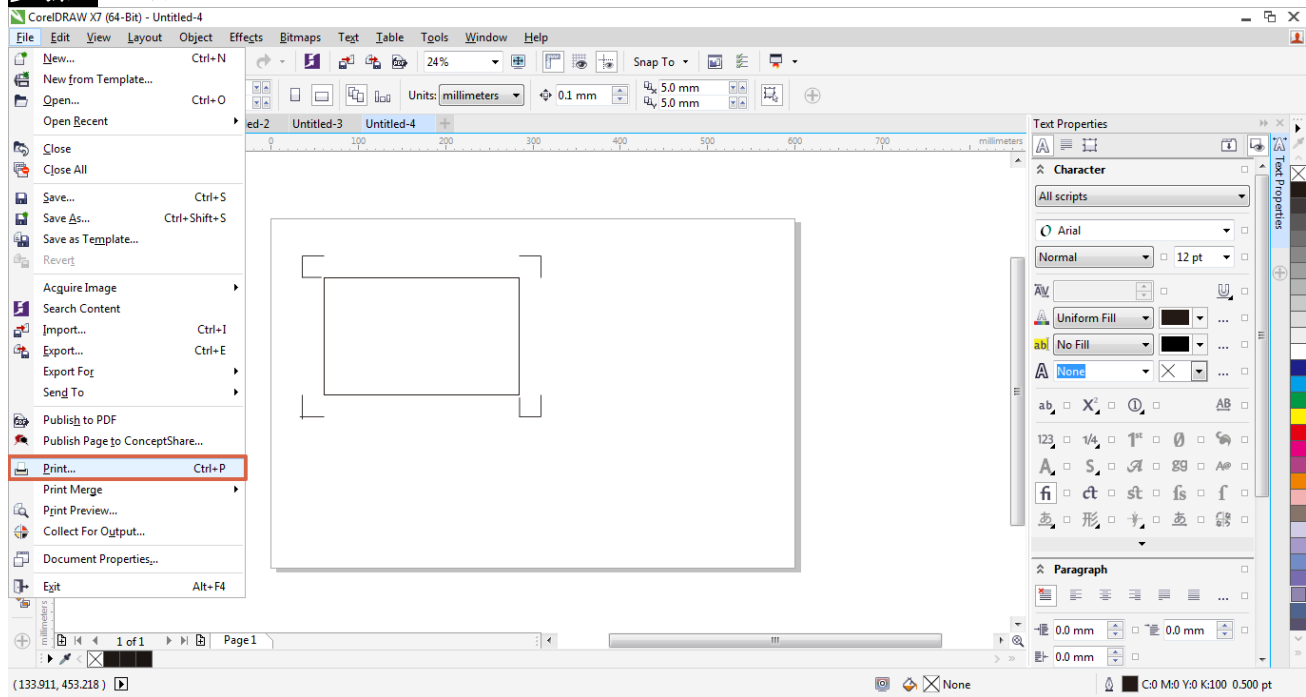
系统将生成如下图所示的两个标记点。



通过 CorelDraw 循边切割

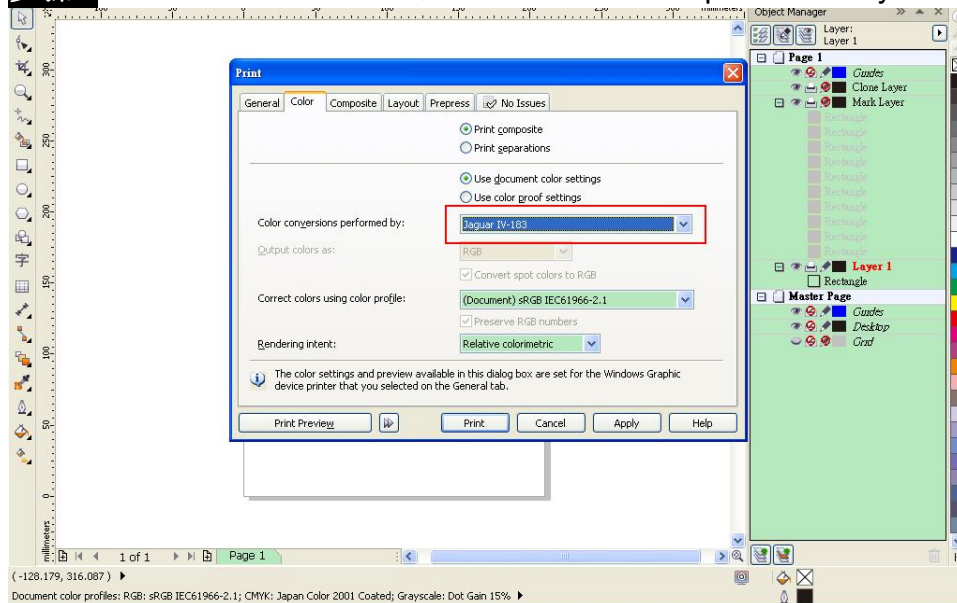
步骤 1 将打印出的带标记点的介质放置于 GCC 刻字机上

步骤 2 选择“Files→Print”

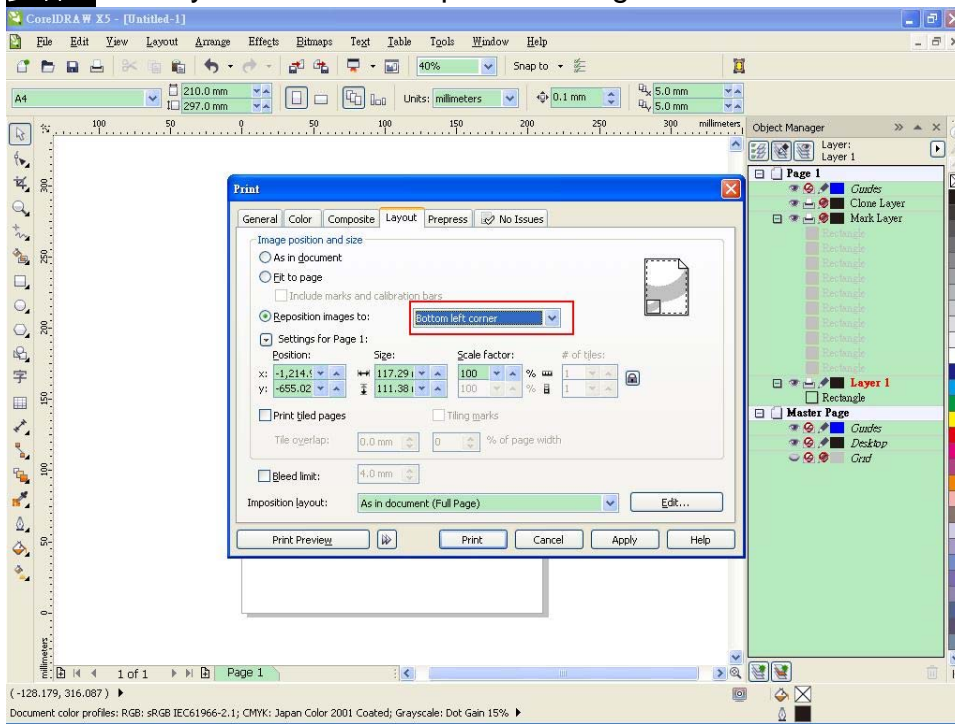


注意： 如果你使用的是 CorelDraw X5 或者更新的版本，你需要按照下列步骤操作。

步骤 1 点击“color”页面，找到“Color conversions performed by:”，然后选择你刻字机的型号。



步骤 2 到“Layout”页面，在“Reposition images to”里面选择“Bottom left corner”（左下角）



步骤 3 点击“Print”

Illustrator 插件

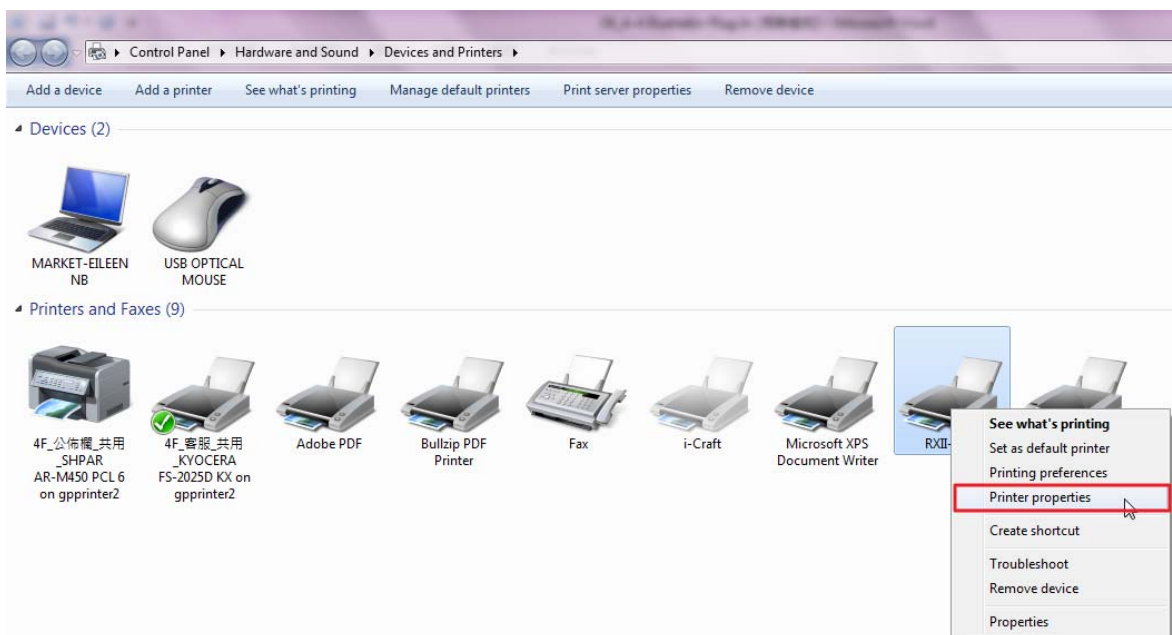
AAS II VAB 安装程序可在 Illustrator CS4, CS5, CS6, CC 版本中运行

安装

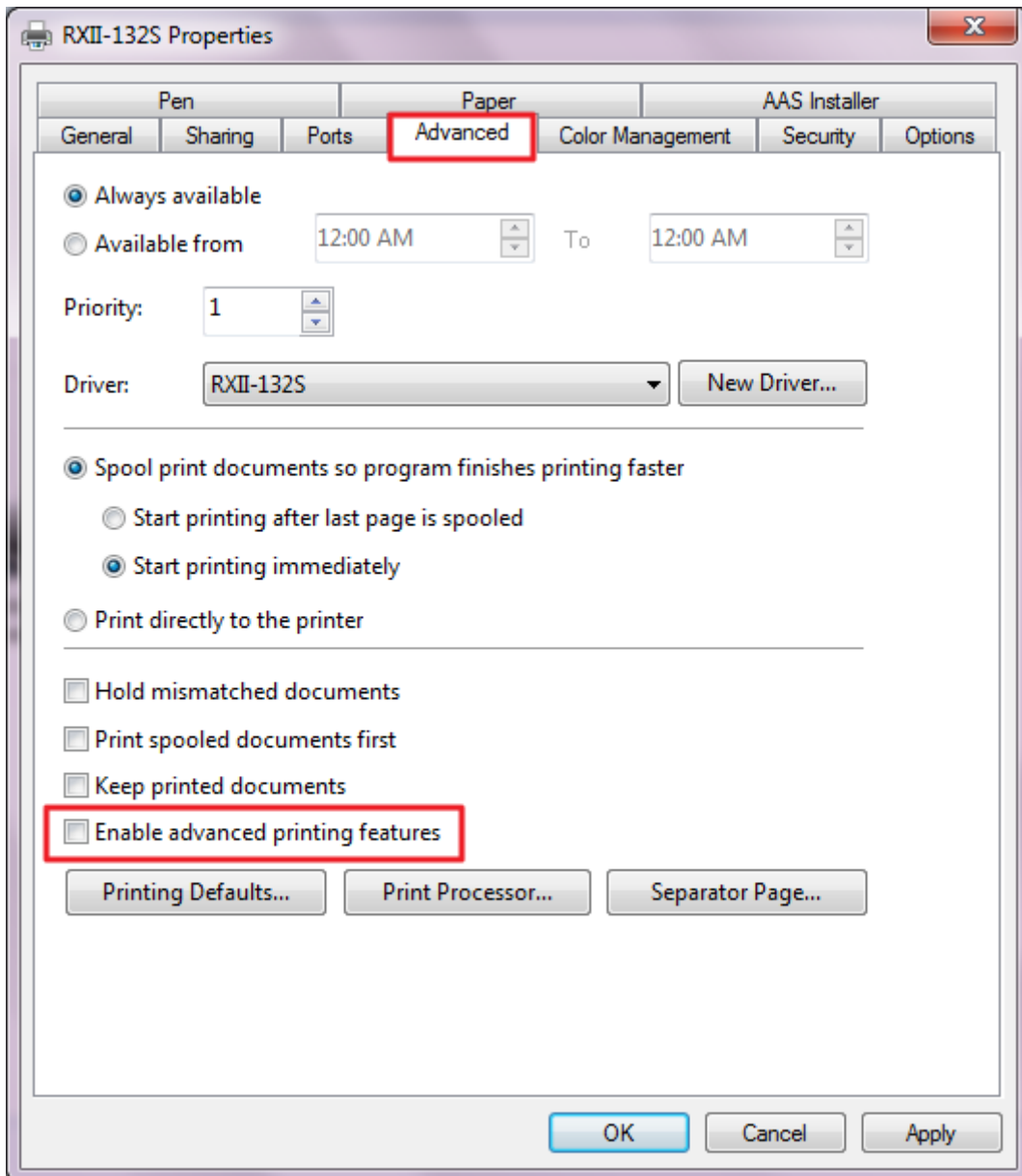
请参见 2.7.1.2 章节驱动安装中的步骤 8 如何安装 Adobe Illustrator 中的 AAS 插件。

打印机设置

步骤 1 打开控制面板，选择打印机和传真，右击打印机，选择属性页面



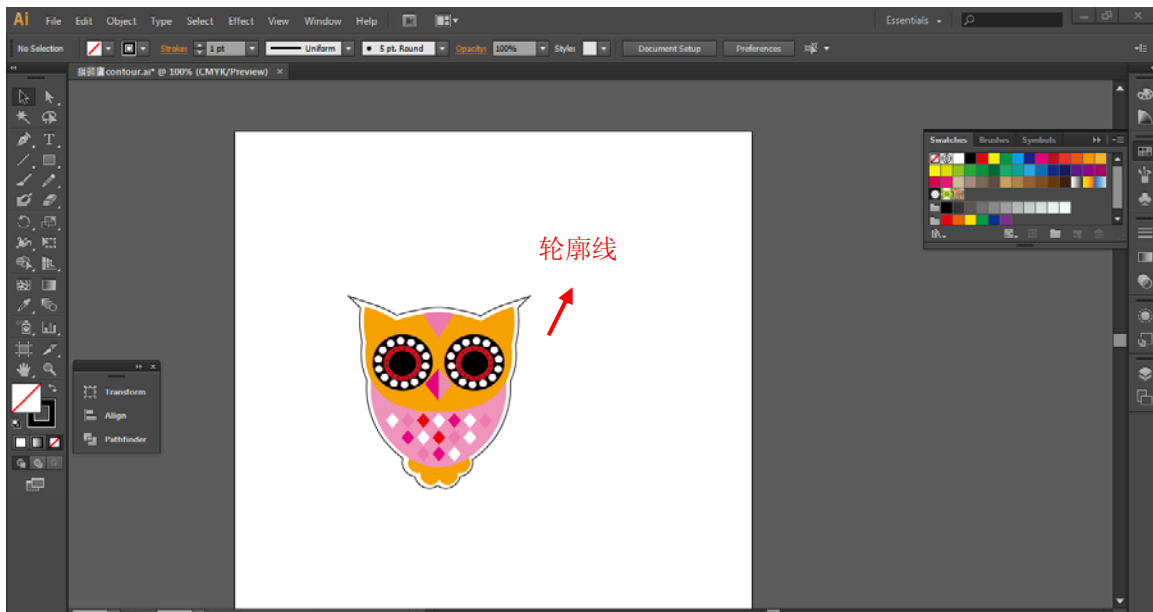
步骤 2 点击高级页面，确认“Enable advanced printing features”选项未被勾选。



使用说明

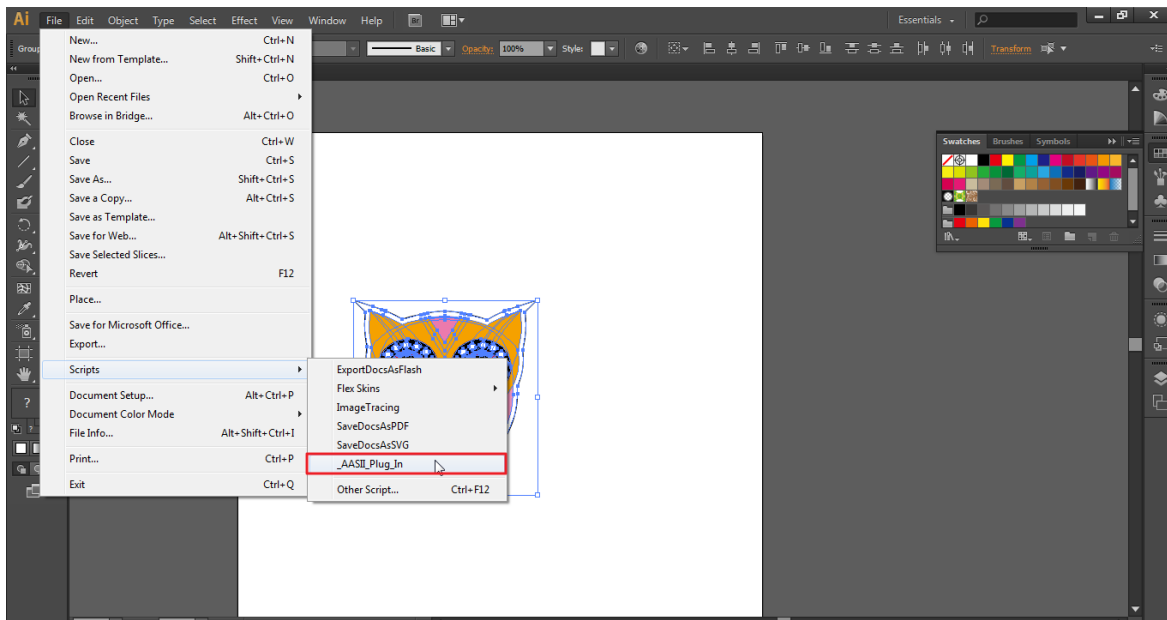
步骤 1 打开 Illustrator

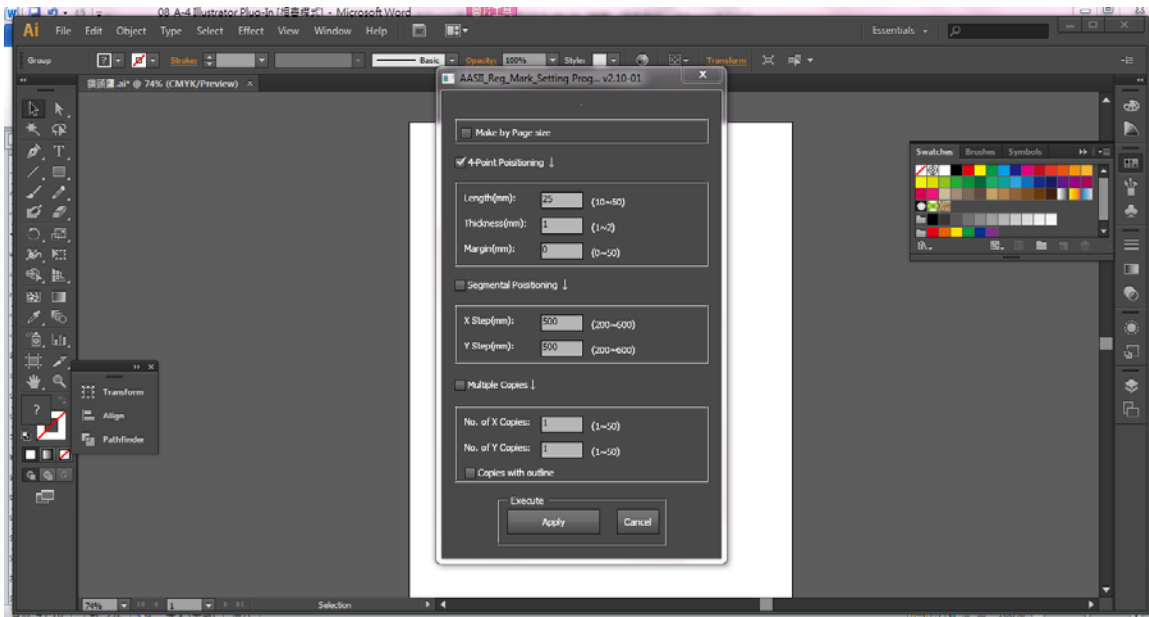
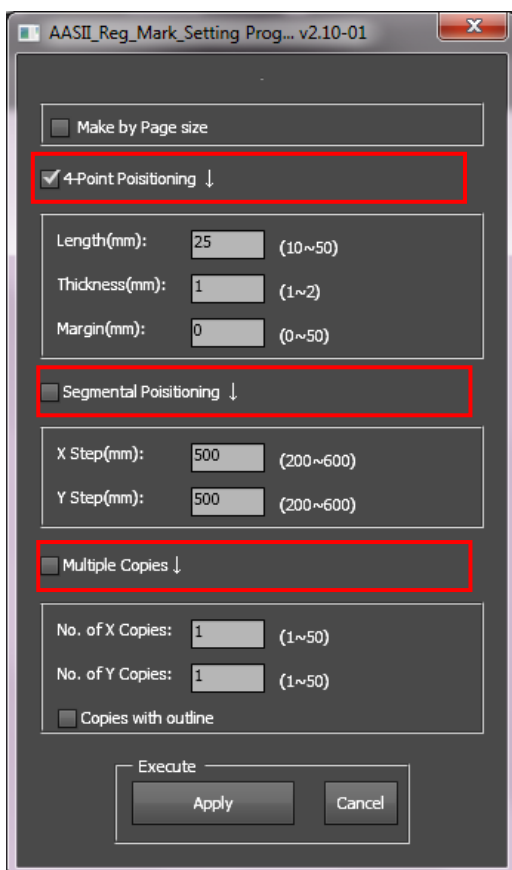
步骤 2 编辑图档，创建轮廓线（注意：必须将线宽设置为 0.001mm）



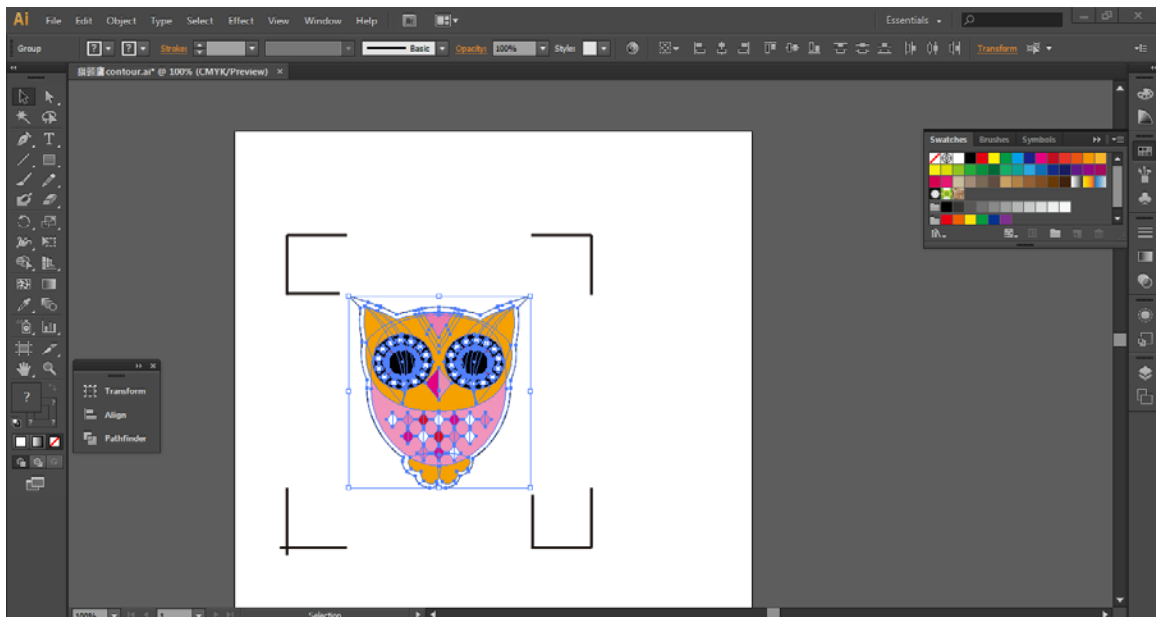
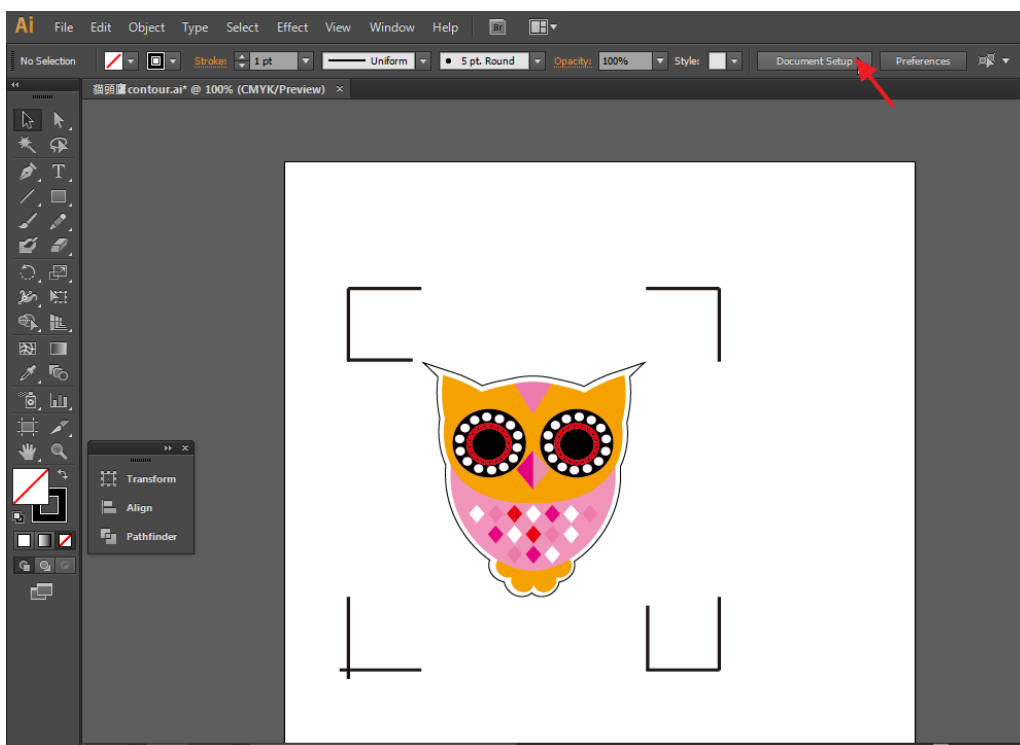
步骤 3 点击图像应用 AAS 功能

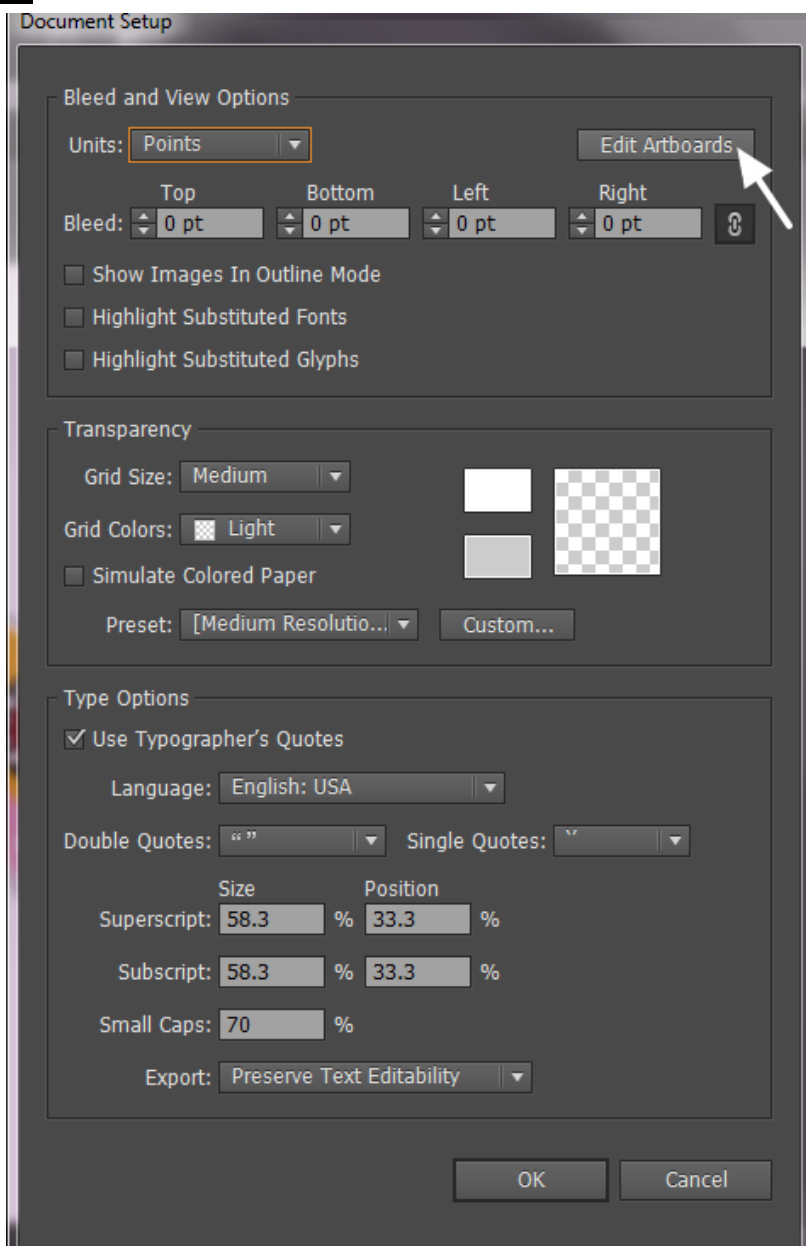
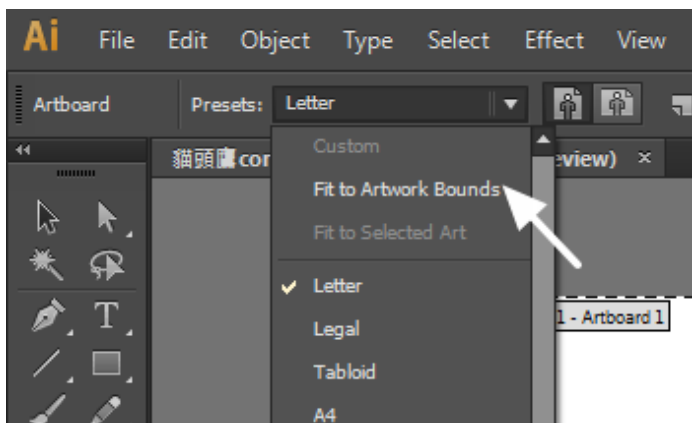
((File→Scripts→_AASII_Plug_In))



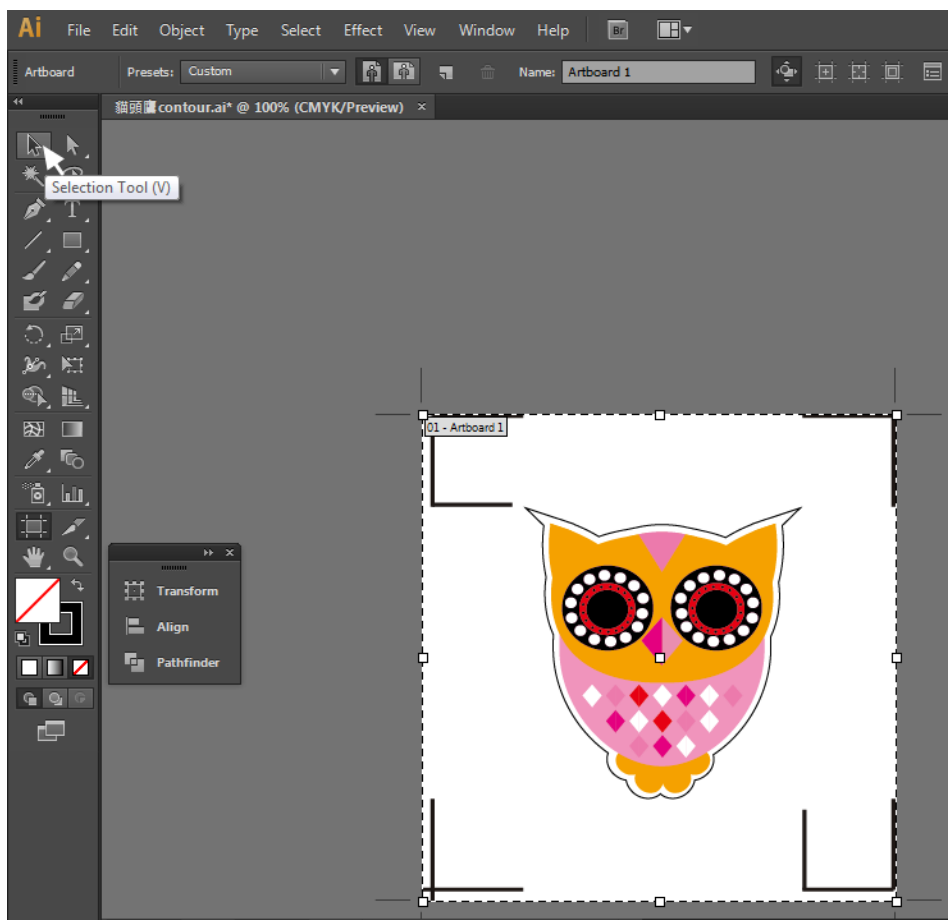
步骤 4 根据需要选择标记点**步骤 5** 这边介绍三种做标记点的模式：4点定位模式，辅助定位模式，多重复制模式。**注意：**

当你选择“Segmental Positioning”或“Multiple Copies”时，输入“4-Point Positioning”里面的值（包括长度、线宽、间距）将被应用。

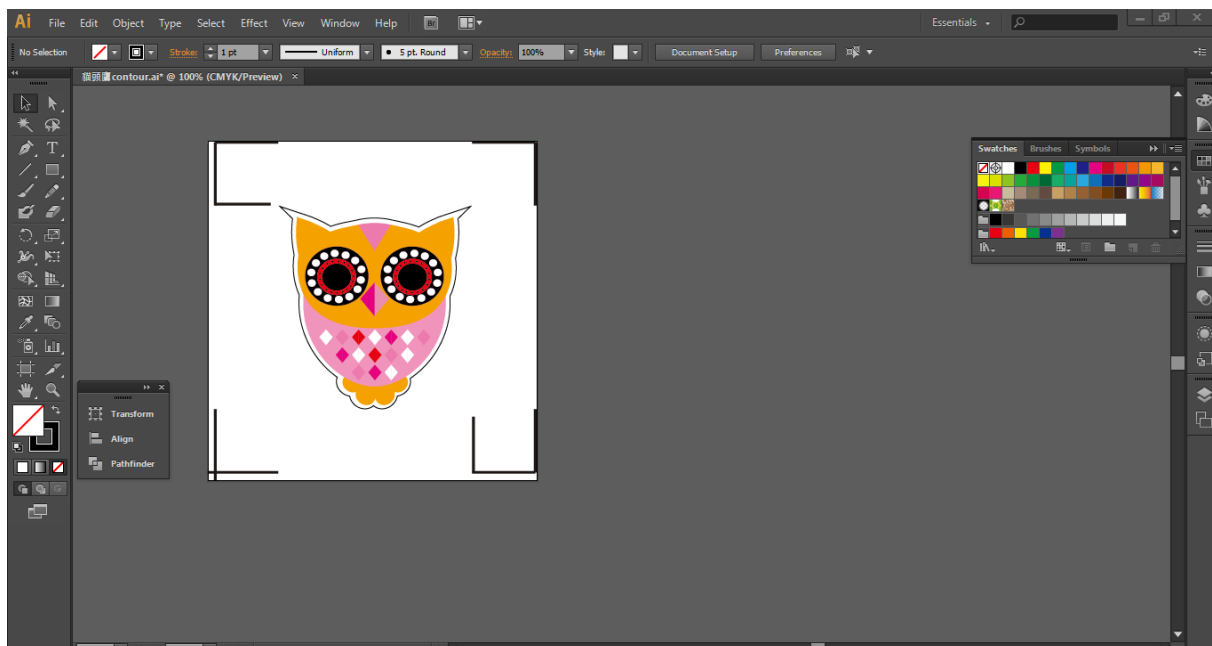
步骤 6 确认标记点（下列步骤中将以 4 点定位模式为例来介绍）**步骤 7** 点击页面上的空白区域，然后再点击“Document Setup”

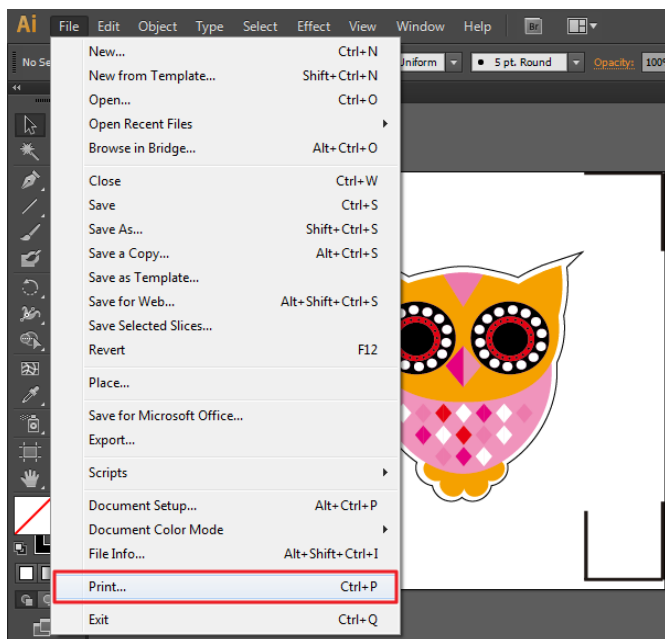
步骤 8 点击“Edit Artboards”**步骤 9** 点击“Presets → Fit Artboard to Artwork bounds”

步骤 10 请将鼠标移到左边的工具栏上，点击“Selection Tool”

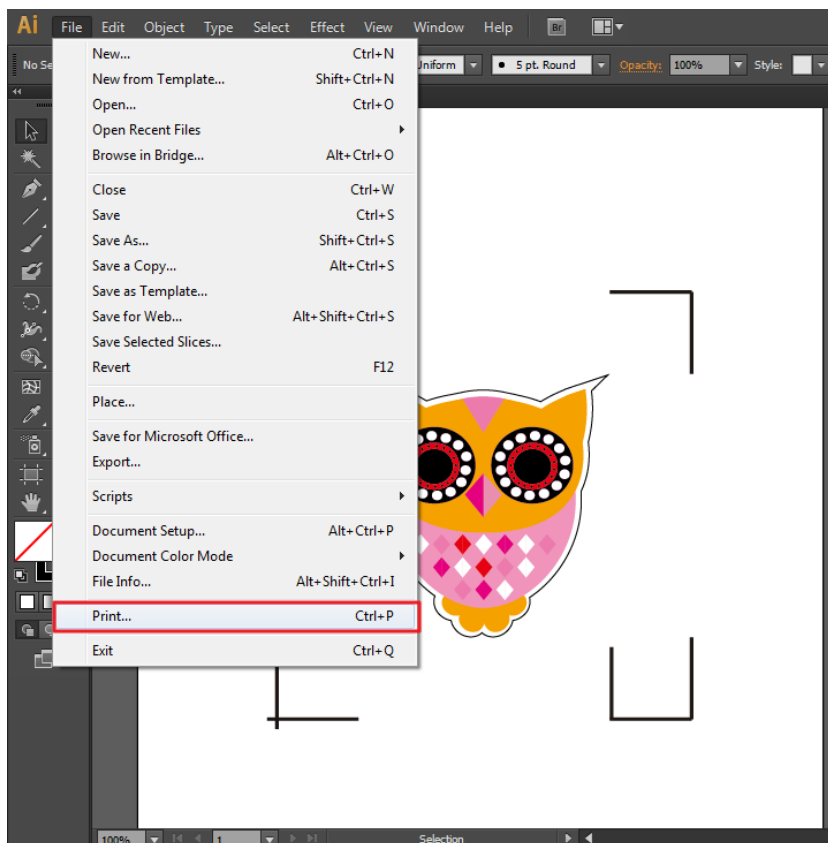


步骤 11 将回到编辑模式

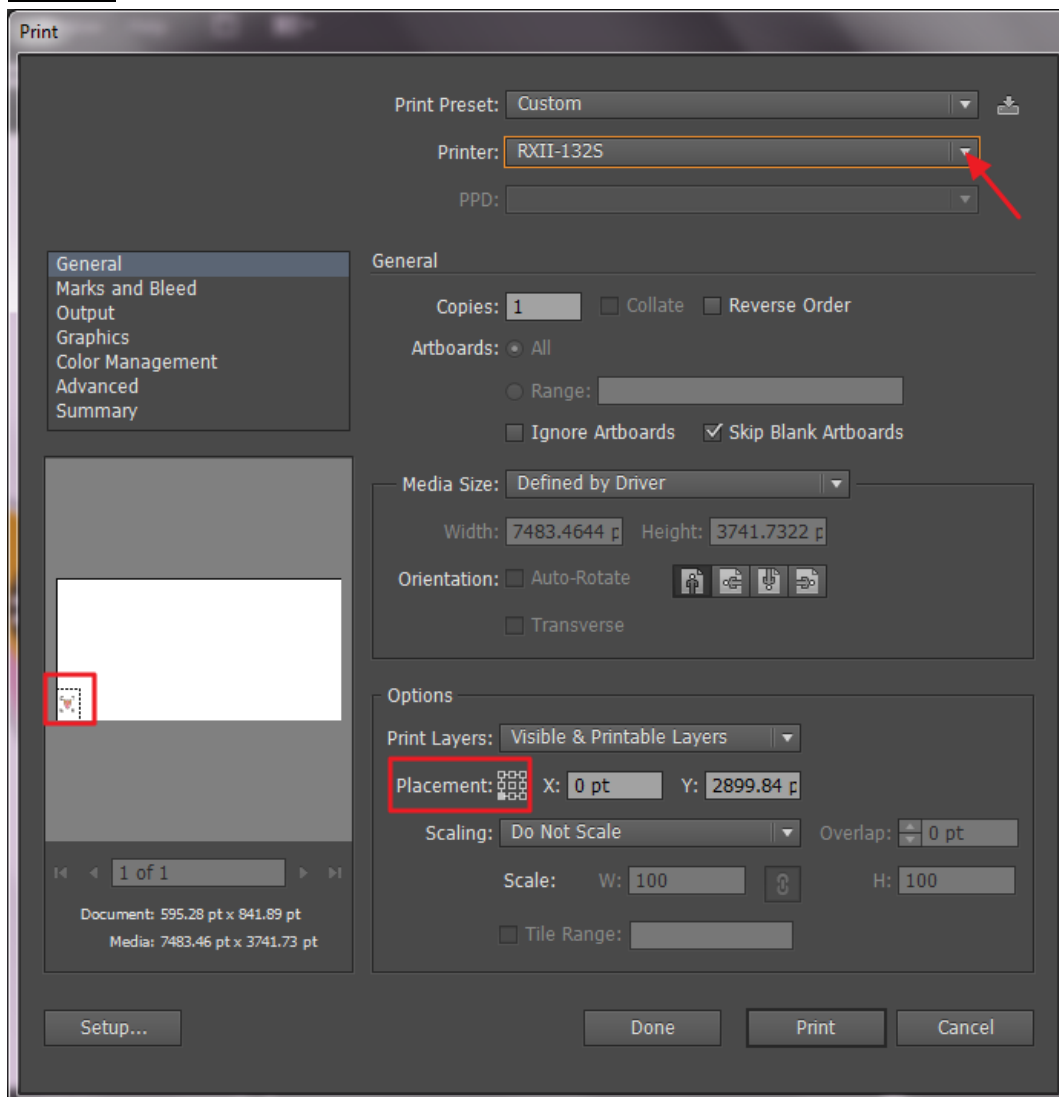


步骤 12 打印出带有轮廓线和标记点的文件

步骤 13 将打印出的介质放置于刻字机上，放下压纸轮，将笔车移至标记点的原点位置（第一个标记点的位置）

步骤 14 输出文件到刻字机

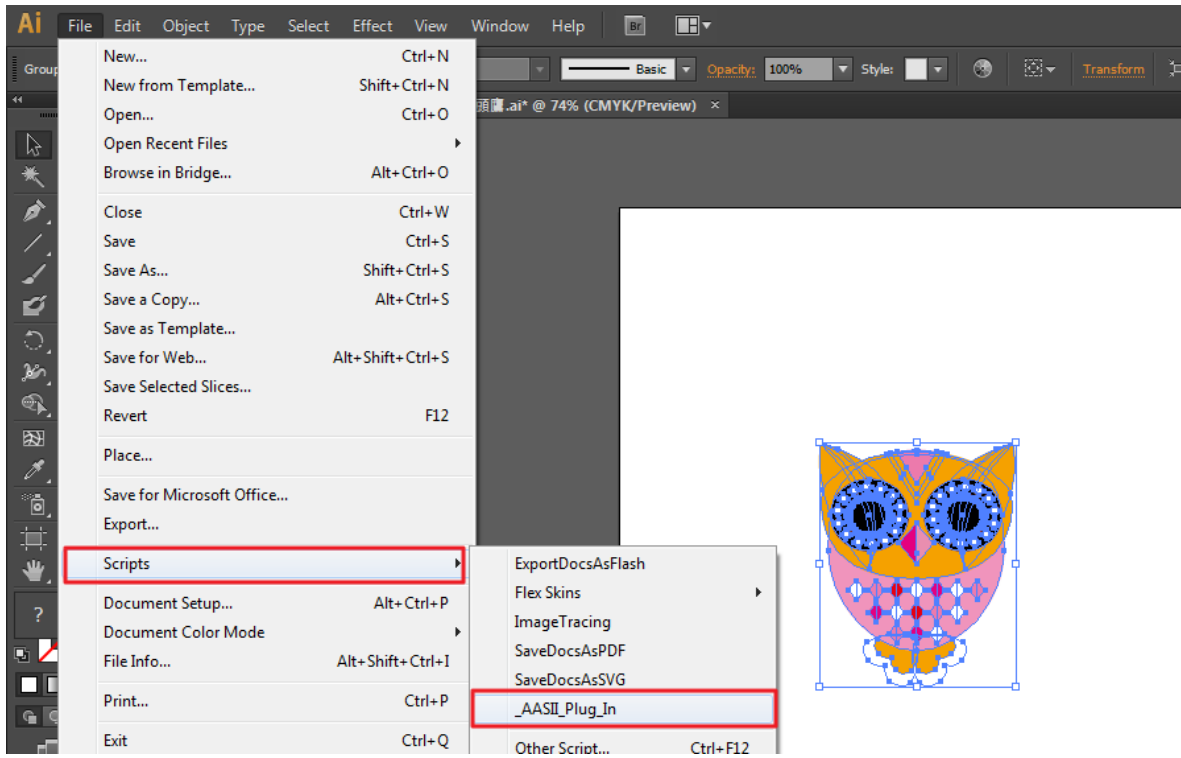
步骤 15 选择刻字机型号，将打印位置设置为左下角，点击“Print”



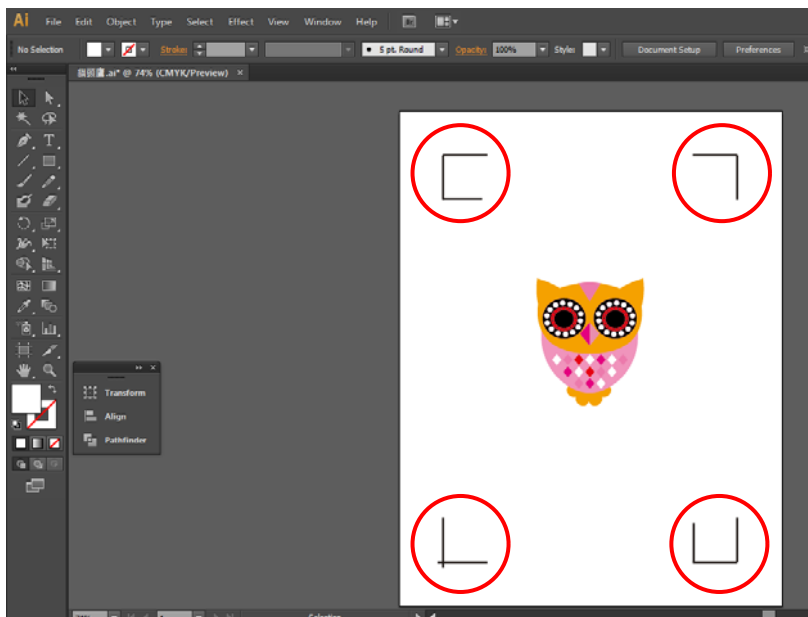
步骤 16 所有工作完成

依据介质尺寸做标记点

如果你想要依据介质尺寸创建标记点，点击“File”菜单下面的“Scripts”，选择“_AASII_Plug_In”。



勾选“Make by page size”，然后点击“Apply”，标记点将会自动生成在页面的4个角落，如下图所示。



注意：

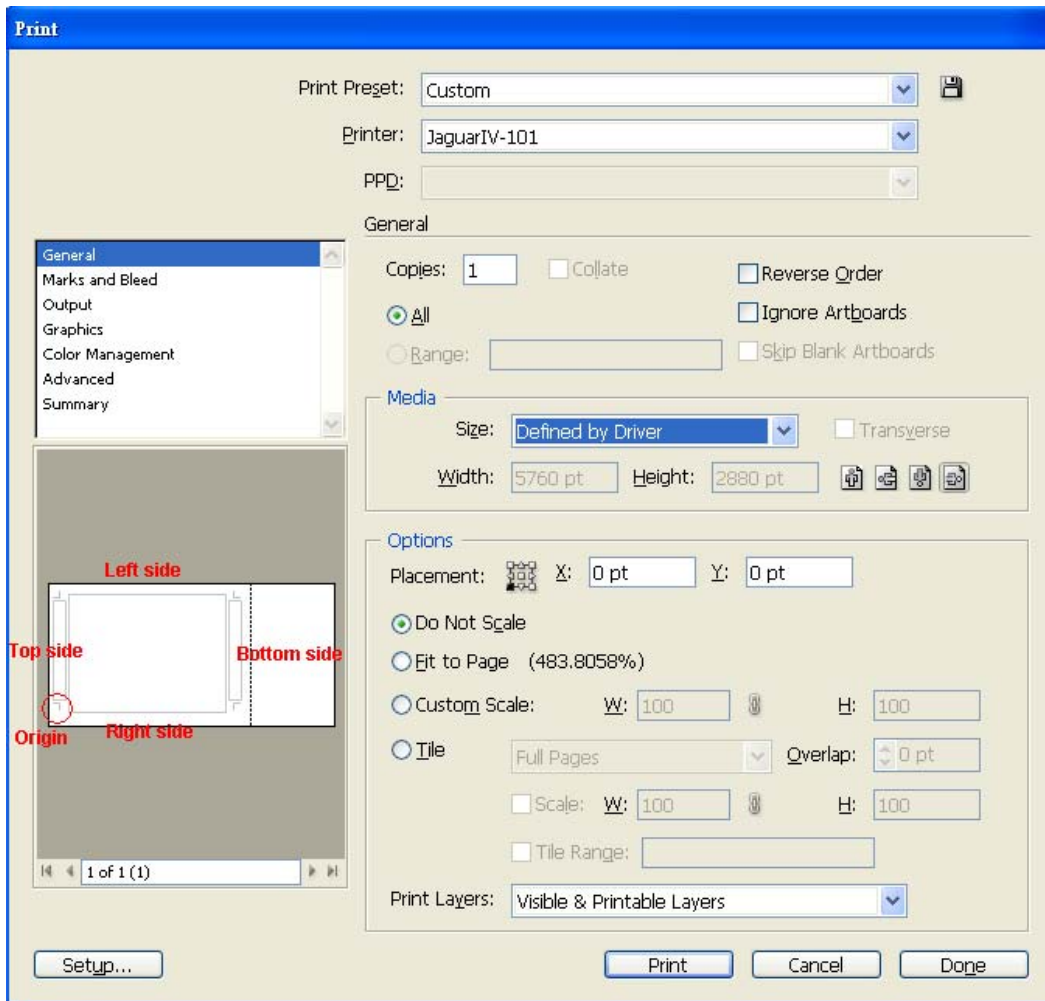
根据介质的尺寸，标记点的长度可在 10-50cm 区间内设置。

有效区域

如果使用依据介质尺寸做标记点，用户编辑切割图形可扩展至标记点外区域。

A4 大小纸张，可向左右两边各扩展 2.5mm，可向前面扩展 4.5mm。后面至少预留 25mm 防止测纸时介质掉落或者机器报错。

A3 大小纸张，可向左扩展 10mm，向右扩展 9mm，向前扩展 11mm。后面至少预留 25mm 防止测纸时介质掉落或者机器报错。



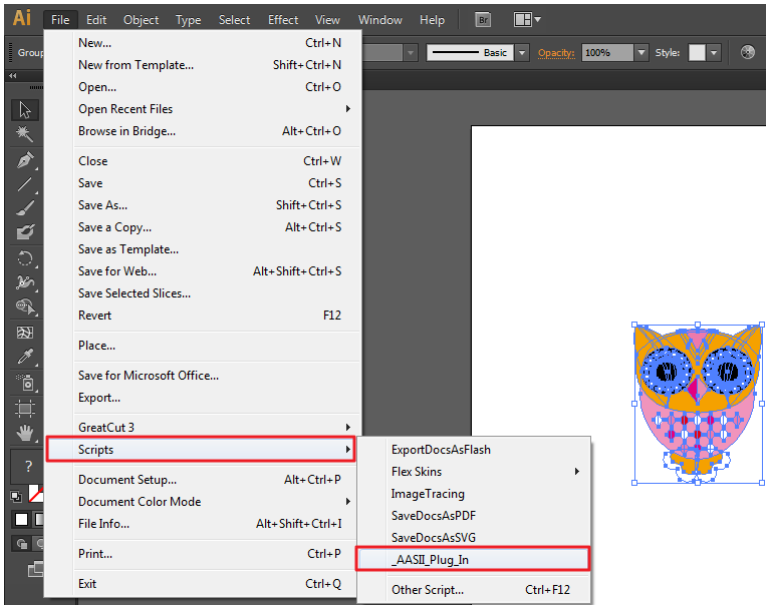
注意：

选择“边缘纸”模式测纸，材料可以是单张的。如果你选择“单张纸”模式测纸，那么材料将无法回到想要的起始点，前面的感纸器将侦测失败。

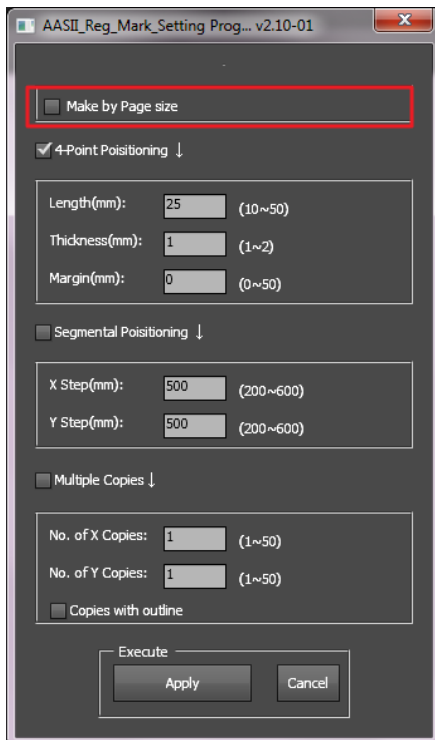
依据图像做标记点

如果你想要依据图像，将有三种标记点设置方式供选择。

首先，选择你想要创建标记点的对象，点击“File”菜单下面的“Scripts”，选择“_AASII_Plug_In”。

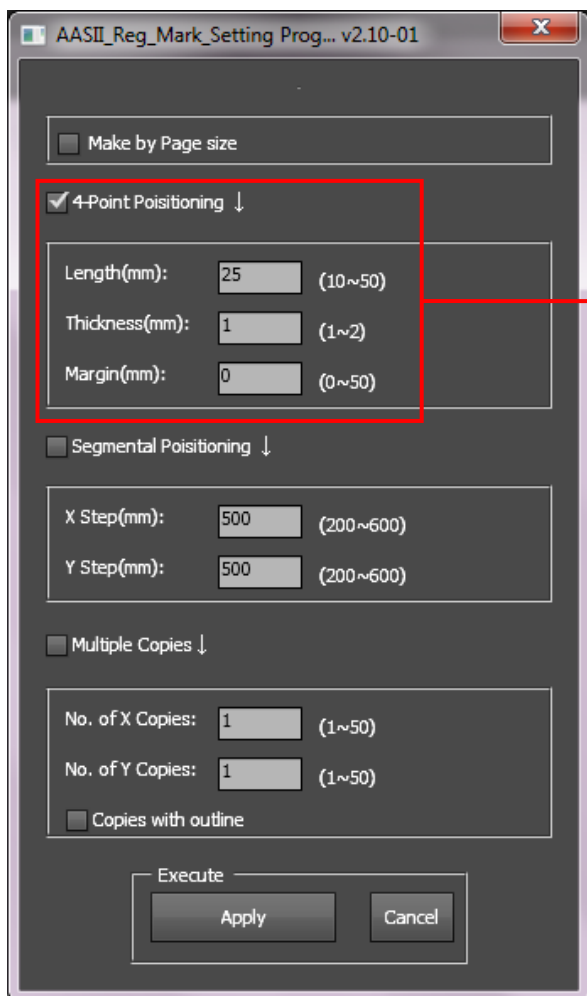


确保不要勾选“Make by page size”，选择下面三种中最适合你的标记点设置方式。



三种做标记点的模式

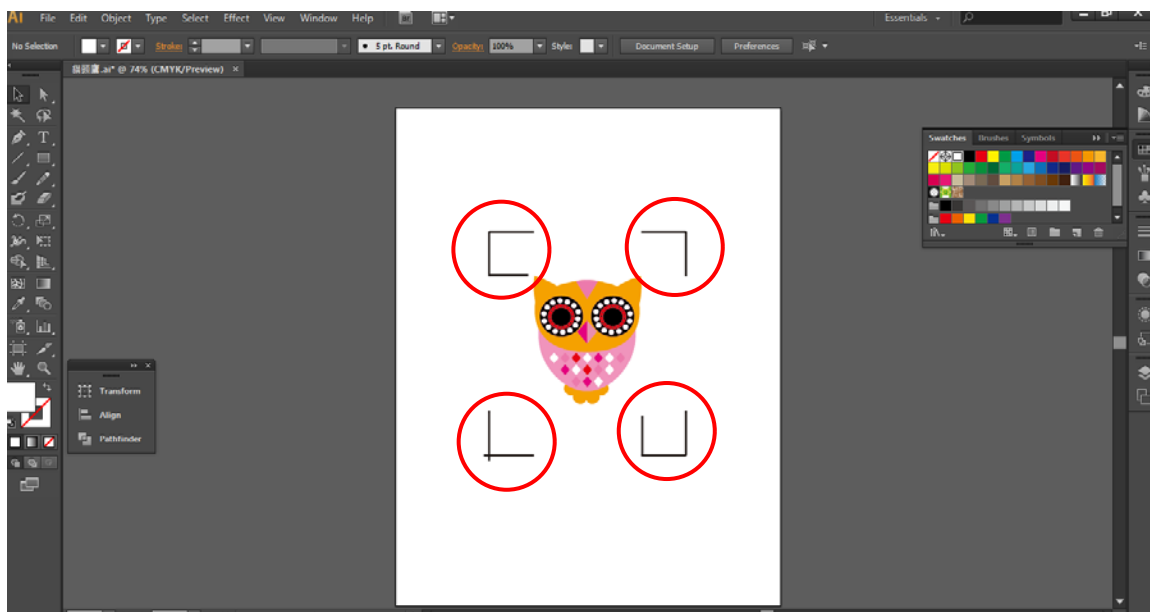
4-Point Positioning 4点定位模式



4-Point Positioning 四点定位功能

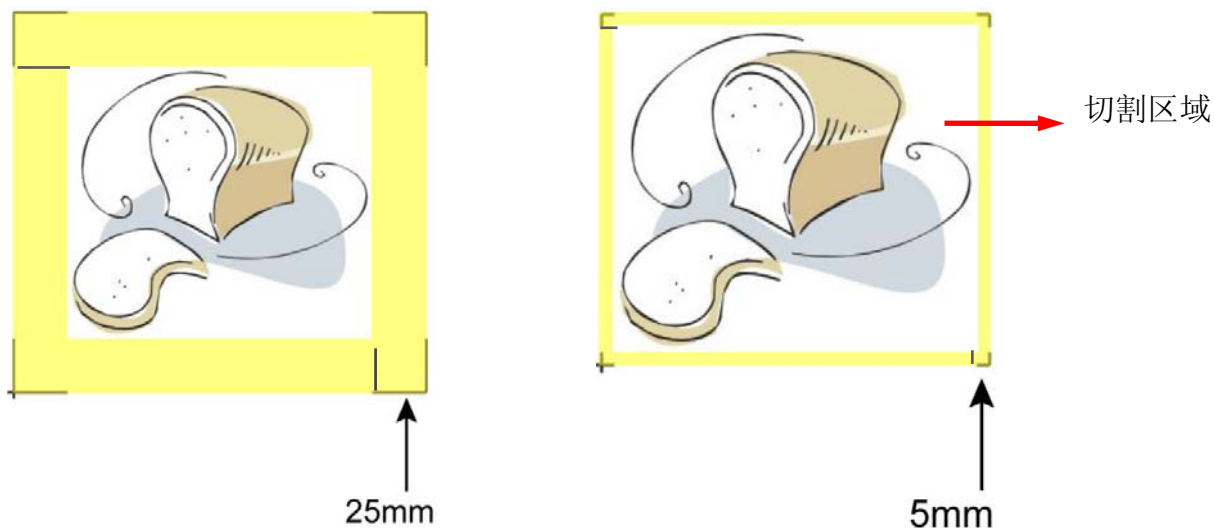
- Length 栏位：设定标记点长度
→ 设定值：5mm~50mm
→ 建议设定：25mm
- Thickness 栏位：设定标记点的线宽
→ 设定值：1mm~2mm
→ 建议设定：1mm
- Margin 栏位：设定标记点与图形间距
→ 设定值：0mm~50mm
→ 建议设定：5mm

系统将创建标记点如下图所示：



注意：

1. 为了节约材料，当你使用 4 点定位模式时，你除了修正图像的空白区域外，还可以调整标记点的长度（最小值 5mm），具体参见表 1 中不同大小介质所对应的建议值。尺寸越小，图像和标记点之间的间距将被设置为越小（如下图所示）。



介质尺寸 (单位：英寸)	建议标记点长度 (单位：mm)
A6 (4.13 × 5.83)	5
A5 (5.83 × 8.27)	8
A4 (8.27 × 11.69)	11
A3 (11.69 × 16.54)	16
A2 (16.54 × 23.39)	23
A1 (23.39 × 33.11) and above	25*

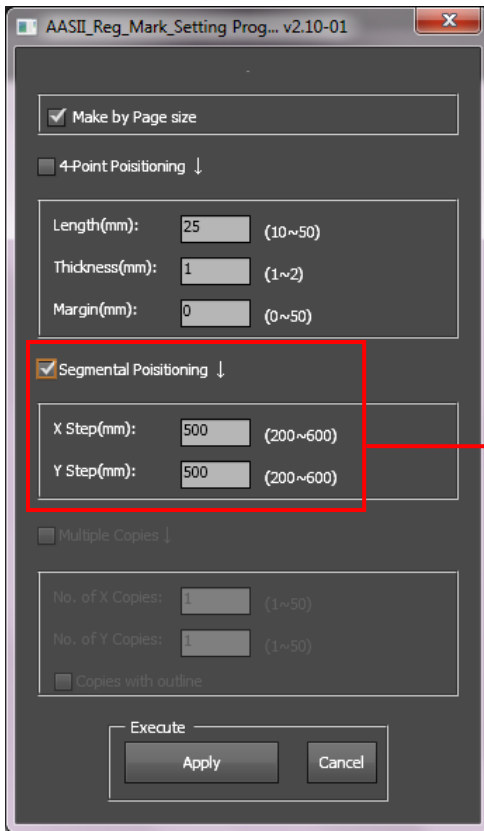
表 1

*25mm 为建议标记点长度

2. 标记点的长度影响标记点侦测的精准度，所以请务必确认其设置的合理性。
3. 如果你变更介质尺寸，你必须重新设置标记点，否则将沿用之前的设置。

Segmental Positioning 辅助定位模式

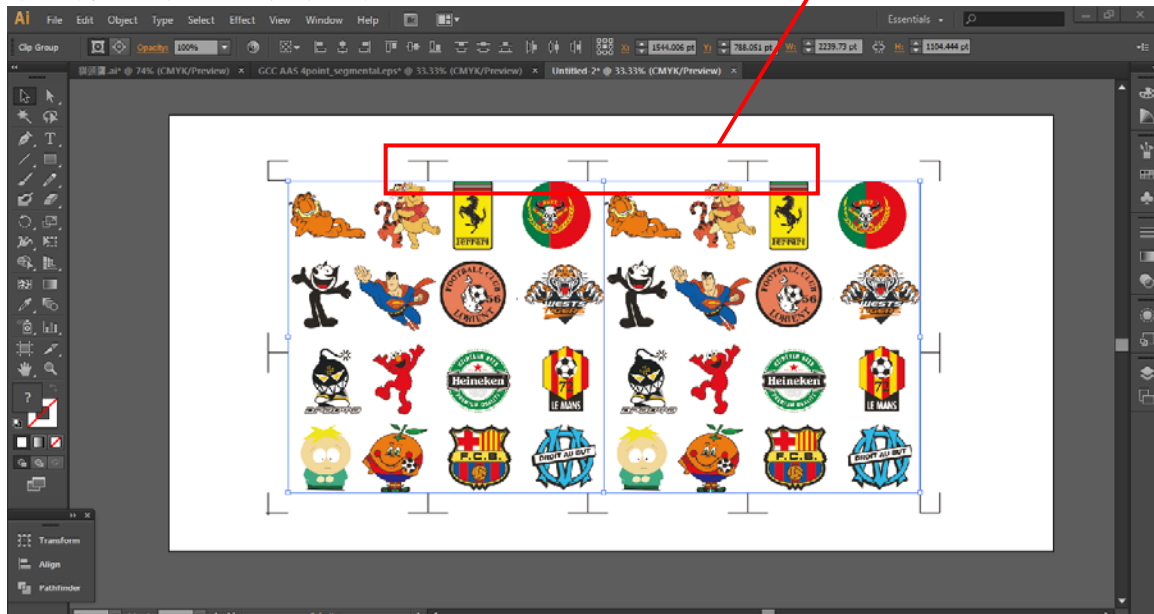
当切割较长或较大尺寸的图像时，建议您选用“Segmental Positioning”辅助定位模式提高切割精度，提升切割质量。



Segmental Positioning 辅助定位模式

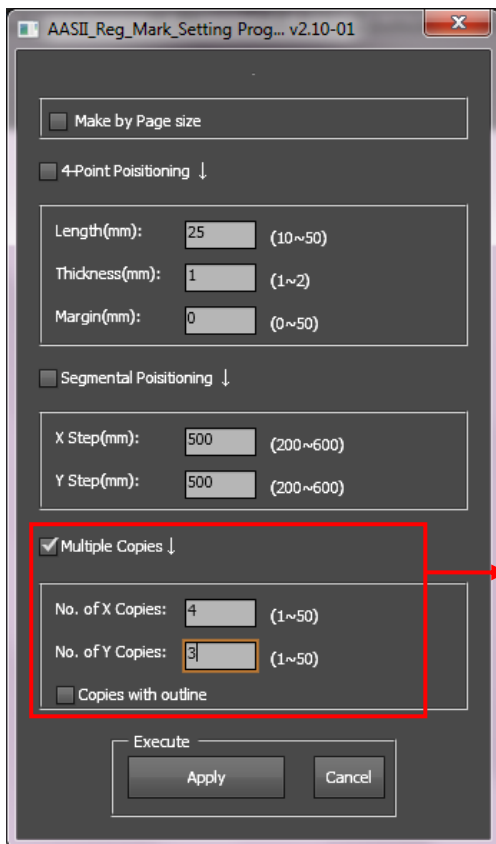
- X Step 栏位：设定 X 轴辅助点间距
 - Y Step 栏位：设定 Y 轴辅助点间距
- 设定值：200mm~600mm
→ 建议设定：不高于 500mm

系统将生成如下图所示的标记点



Multiple Copies 多重复制模式

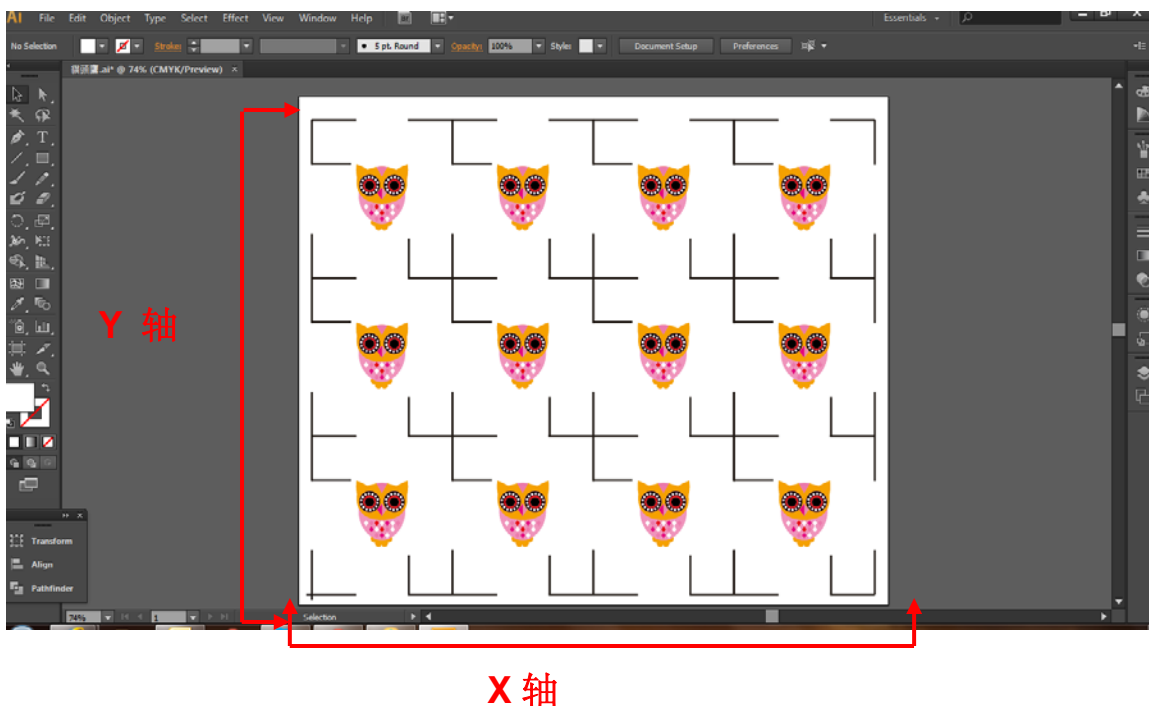
当需要将同一图像切割多次时，建议使用“Multiple Copies”多重复制模式，以提高切割精度。



Multiple Copies 多重复制模式

- No. of X Copies 栏位：设定 X 轴上复制的数量
- No. of Y Copies 栏位：设定 Y 轴上复制的数量
→ 设定值：1~50（复制的数量越大，数据传输越费时）
→ X Copies 数量 * Y Copies 数量 = 复制图像的总数
- Copies with outline 栏位：是否要显示外框线
- Margin 栏位：标记点的间距，必须为 0 或者 ≥ 20 ，不能为负数

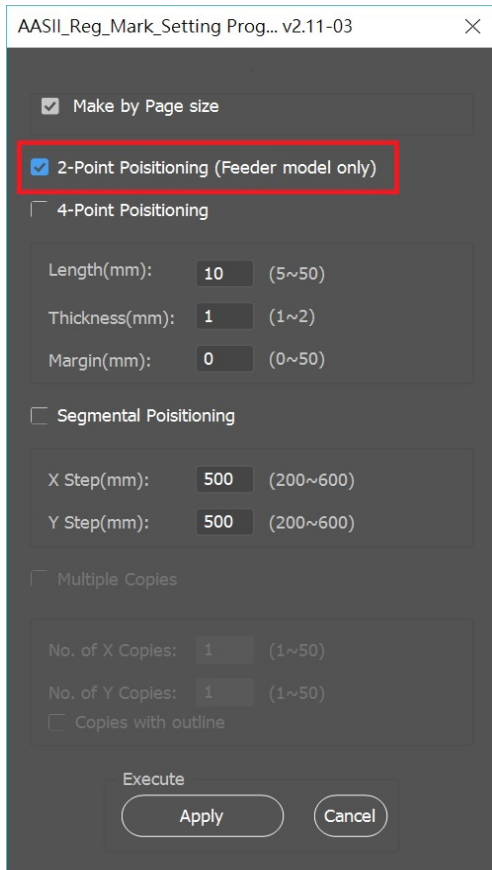
系统将生成如下图所示的标记点



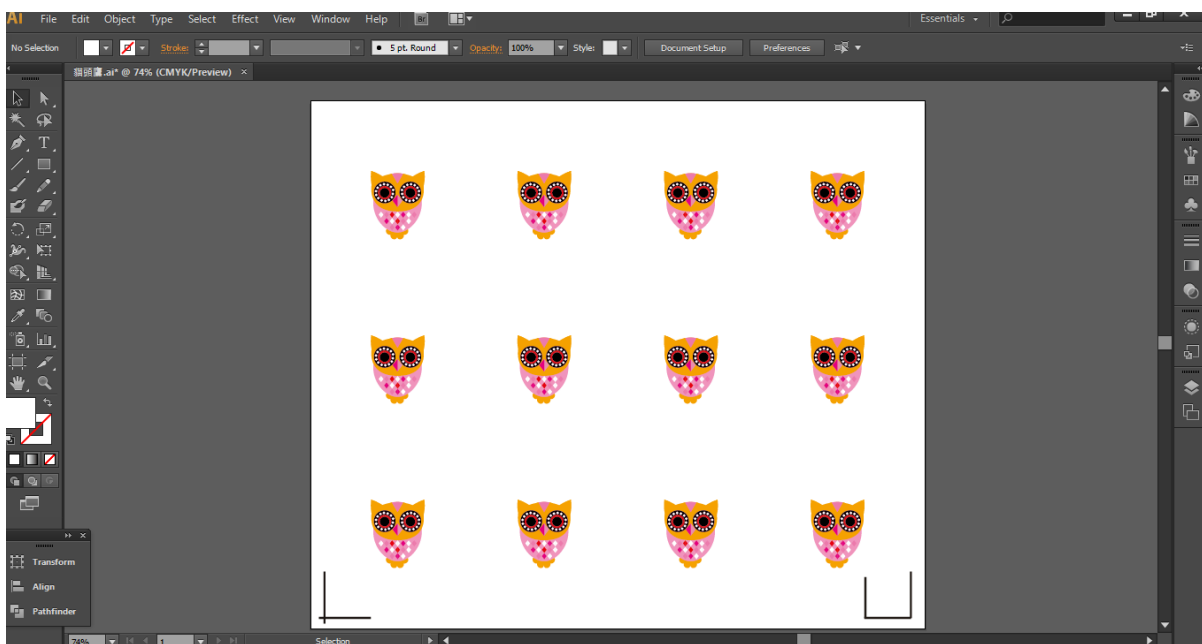
增加两点定位

2-Point Positioning (Feeder model only) 2点定位（仅适用于带自动送纸系统机型）

当使用带自动送纸系统刻字机时，可以使用“2点定位”生成标记点，以缩短标记点的侦测时间。



系统将生成如下图所示的两个标记点。



GreatCut 插件

GCC 安装光碟中有 GreatCut 插件的安装程序。

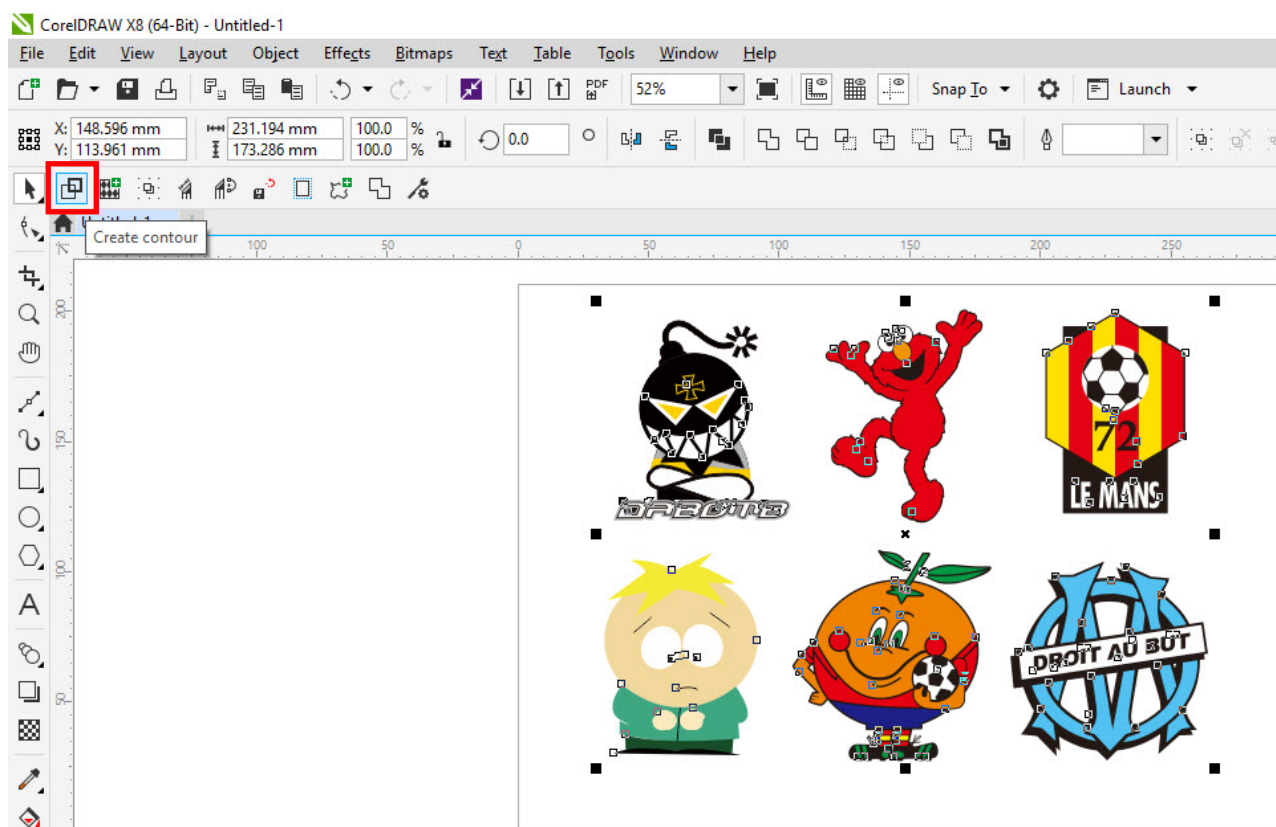
GCC AASII 自动循边系统

以下是通过 CorelDraw 和 Adobe Illustrator 软件使用 GreatCut 的 AAS 自动循边功能的步骤。以下是以 GreatCut 4 为例说明的。

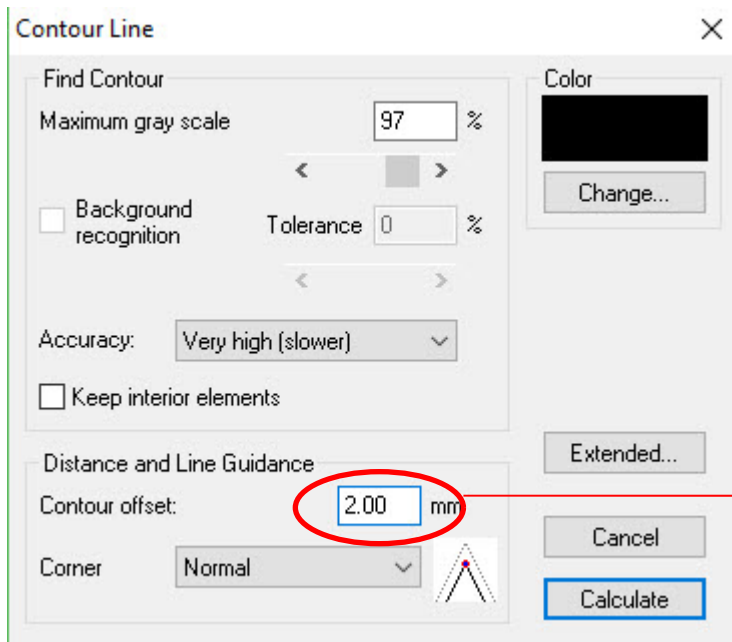
在 CorelDRAW 中编辑图形

4-Point Positioning 四点定位模式

步骤 1 在 CorelDraw 中新建文件，点击 GreatCut 任务栏中的创建轮廓按钮（安装 GreatCut 后，一打开 CorelDraw 软件，GreatCut 将自动出现）。

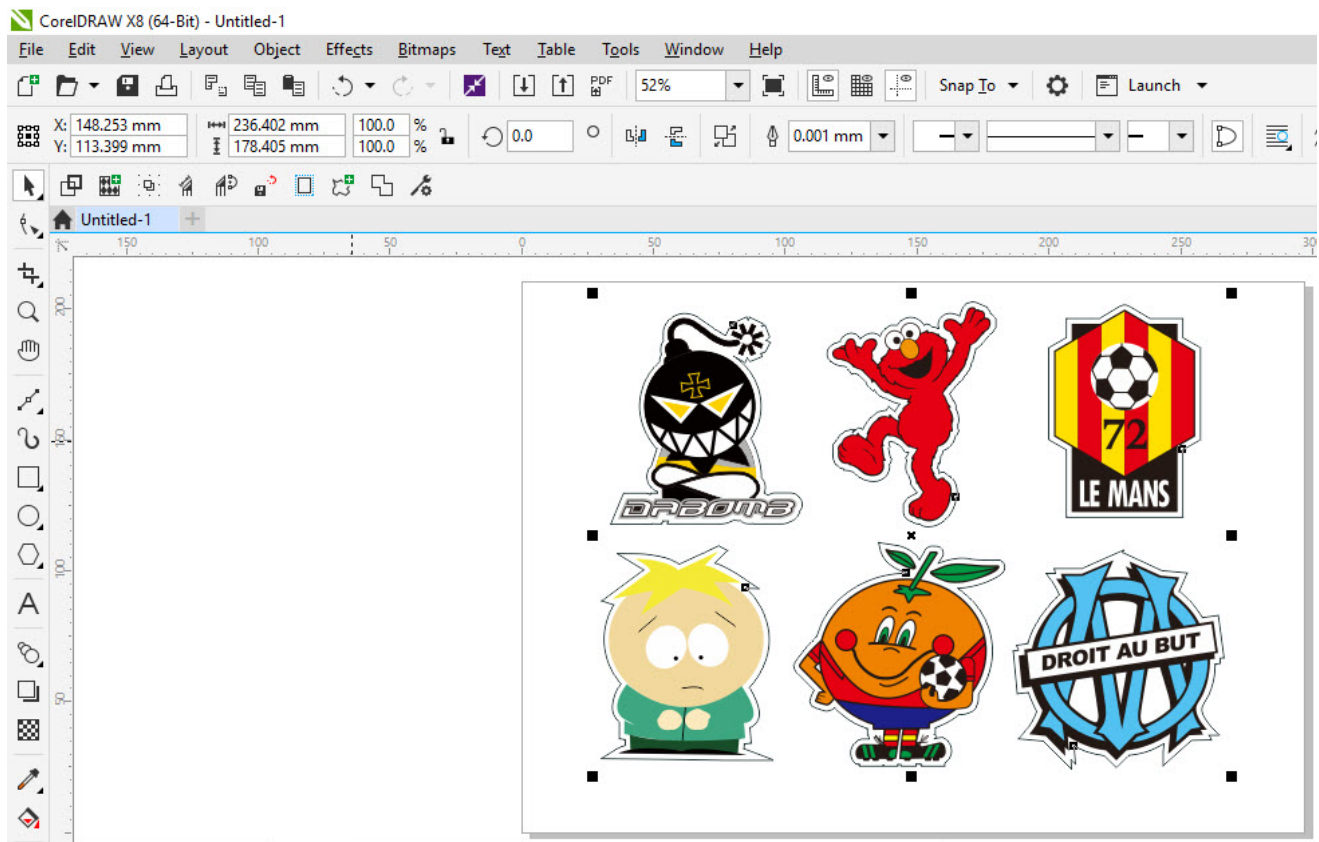


步骤 2 完成轮廓线设置（包括轮廓补正值），点击 Calculate 已确认。



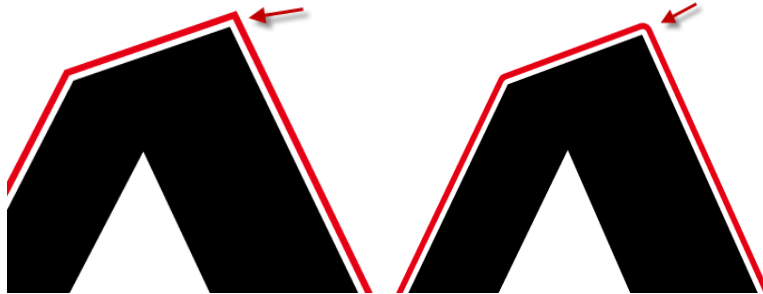
Contour offset 轮廓补正值指的是轮廓线与图形之间的距离。

图形轮廓线自动生成。



技巧： 给矢量图创建轮廓

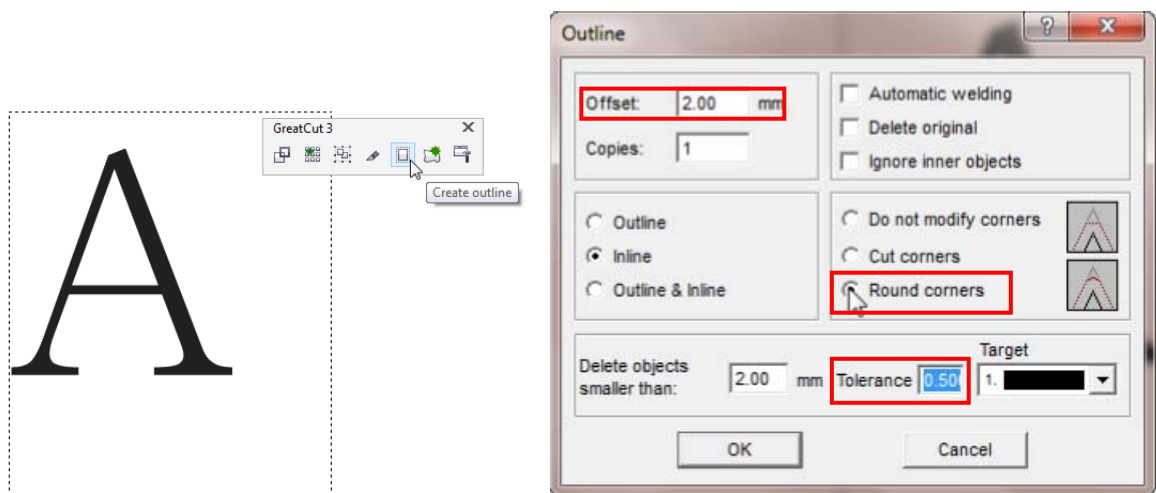
一般情况下，给矢量图创建轮廓效果更佳，通过“Normal”和“Round”两种设置，你可以看到拐角处不一样的效果。



Normal 正常

Round 圆滑

1. 点击“Create outline”给文本创建轮廓，然后通过设置 Offset 的值，任意改变轮廓与文本的距离。

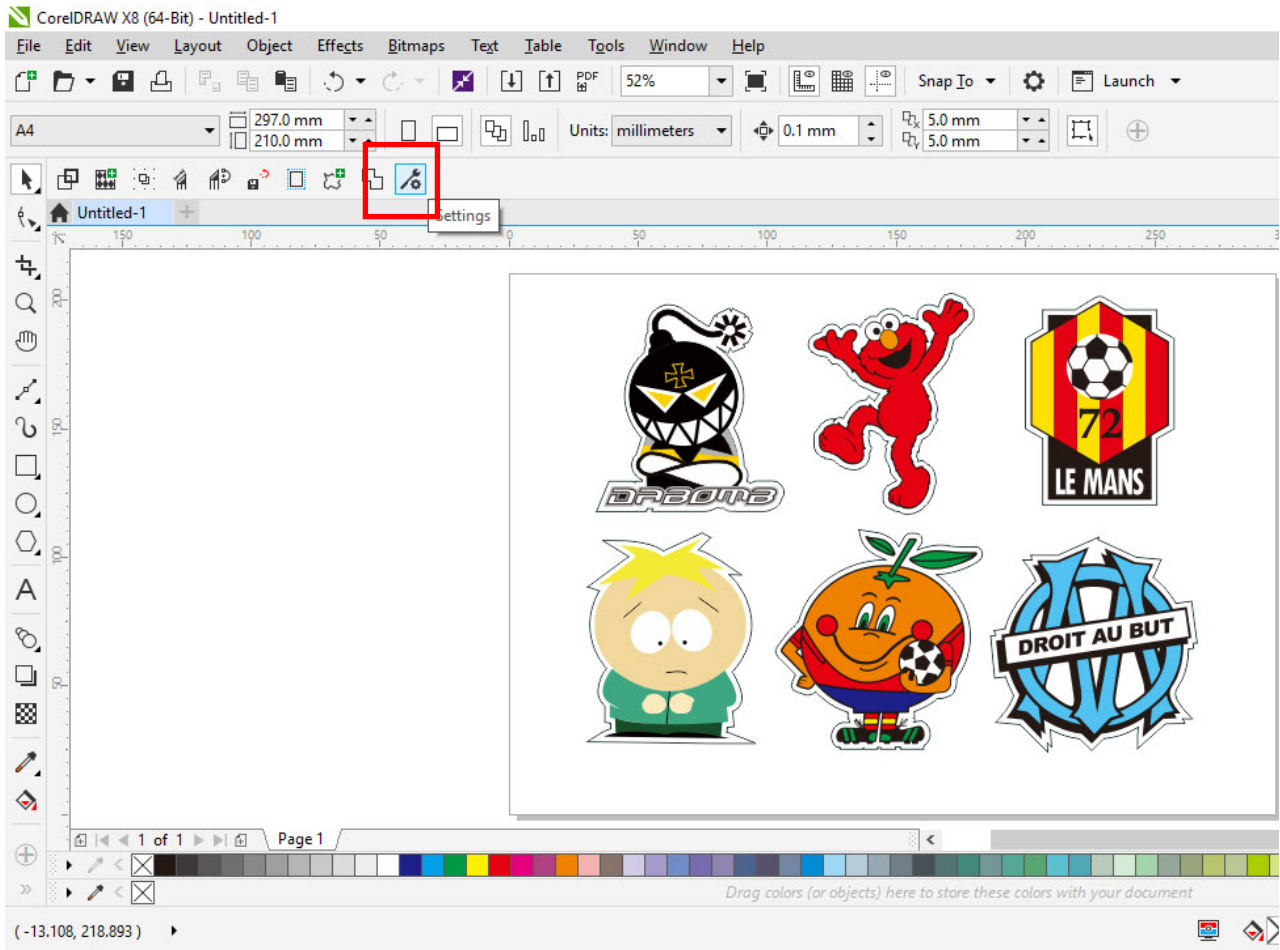


2. 点选“Round corners”，设置“offset”和“tolerance”的值

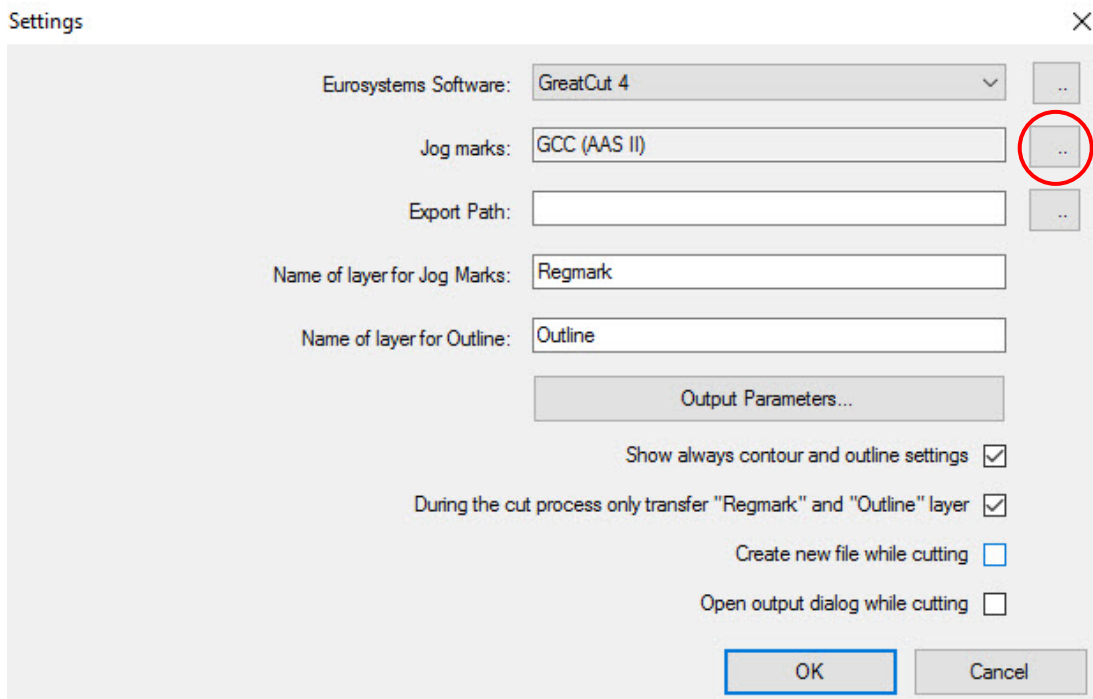
Offset 是指轮廓线与原对象线条的距离。

Tolerance 表明圆角的圆滑程度。

步骤 3 点击 GreatCut 任务栏中的设置按钮。



步骤 4 点击 Jog marks 右边的省略号。



步骤 5 在 Jog Marks 设置窗口中调整标记点的尺寸、位置、粗细，点击 OK 确认。

Setup - Register Marks



4-Point Positioning 四点定位模式

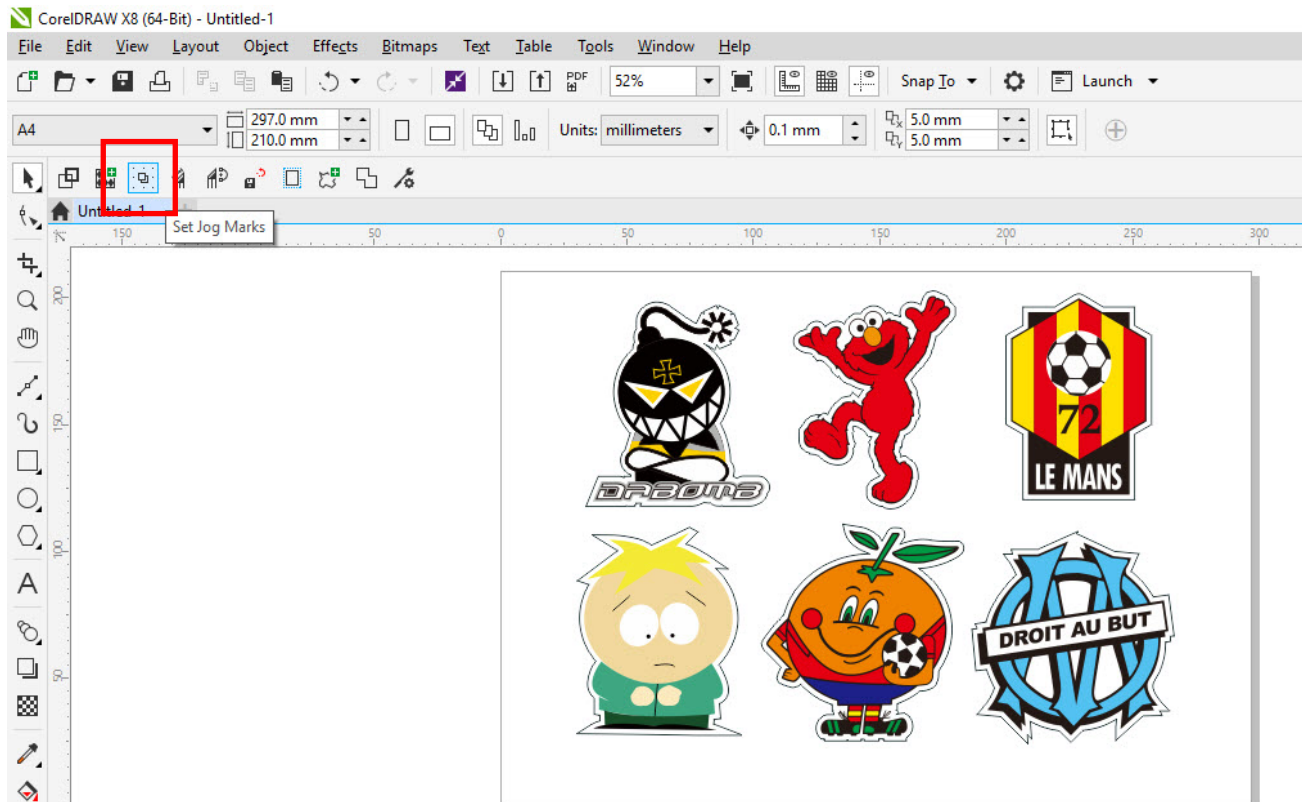
- **Size:** 标记点尺寸
→ 范围: 5mm~50mm
→ 建议值: 25mm
- **Object margin:** 标记点和图形之间的距离
→ 范围: 0mm~50mm
→ 建议值: 5mm
- **Line thickness:** 标记点粗细
→ 范围: 1mm~2mm
→ 建议值: 1mm

步骤 6 确保选中以下三个项目，点击 OK 确认。

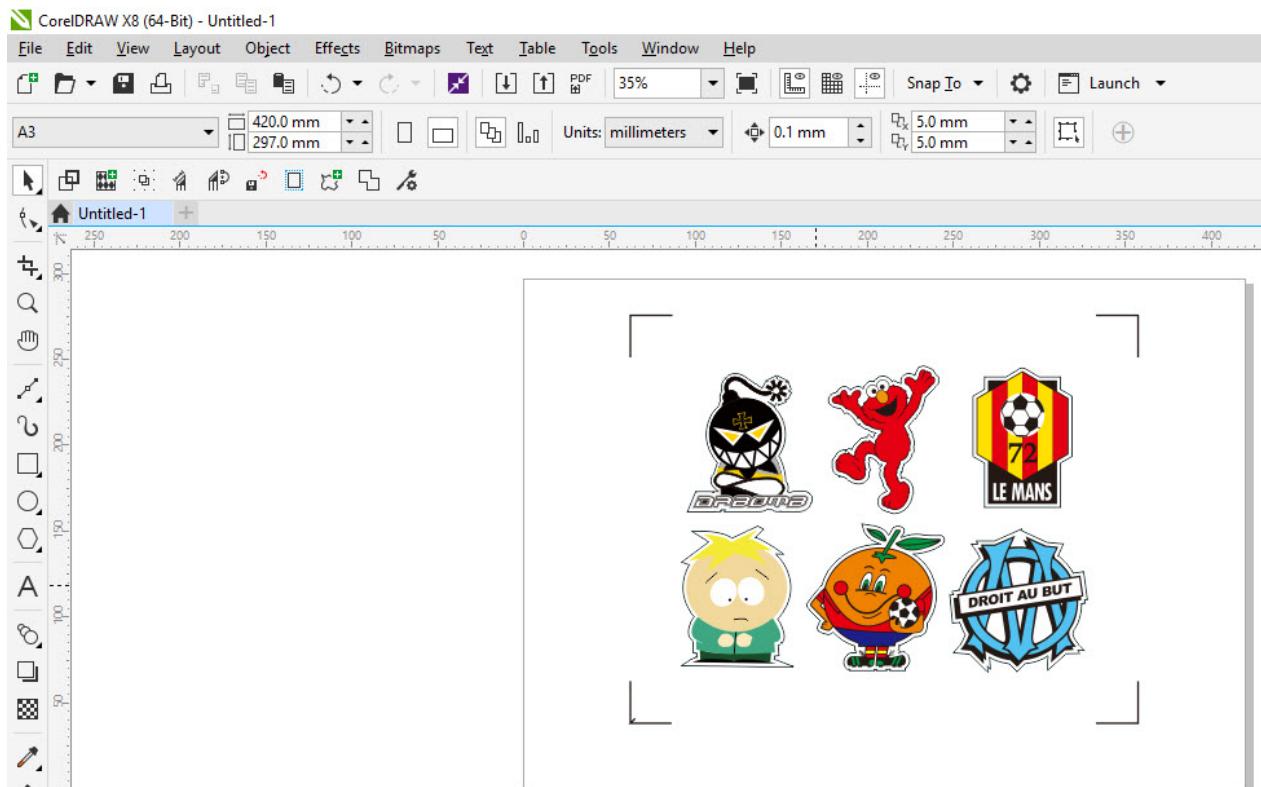
Settings



步骤 7 点击 GreatCut 任务栏中生成标记点按钮。

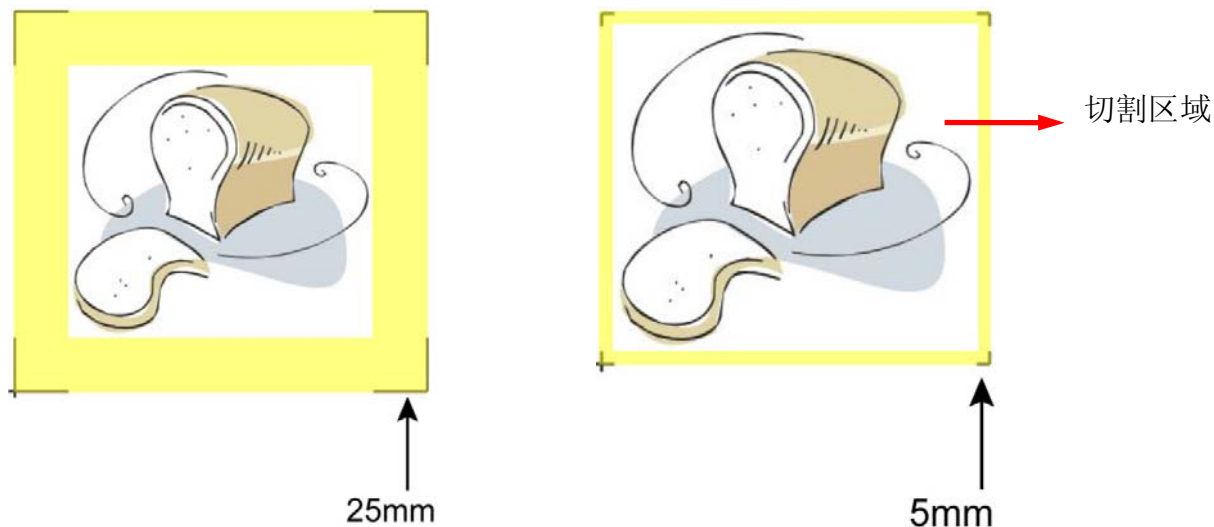


系统将自动生成 4 个标记点如下图：



注意：

1. 为了节省材料，除了优化图形位置，你还可以调整标记点的长度（最小值 5mm），具体参见表 1 中不同大小材料对应的的建议值。标记点越小，图形和标记点之间的间距将被设置为越小（参阅如下图片）。



介质尺寸 (单位：毫米)	建议标记点长度 (单位：mm)
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841)及以上	25*

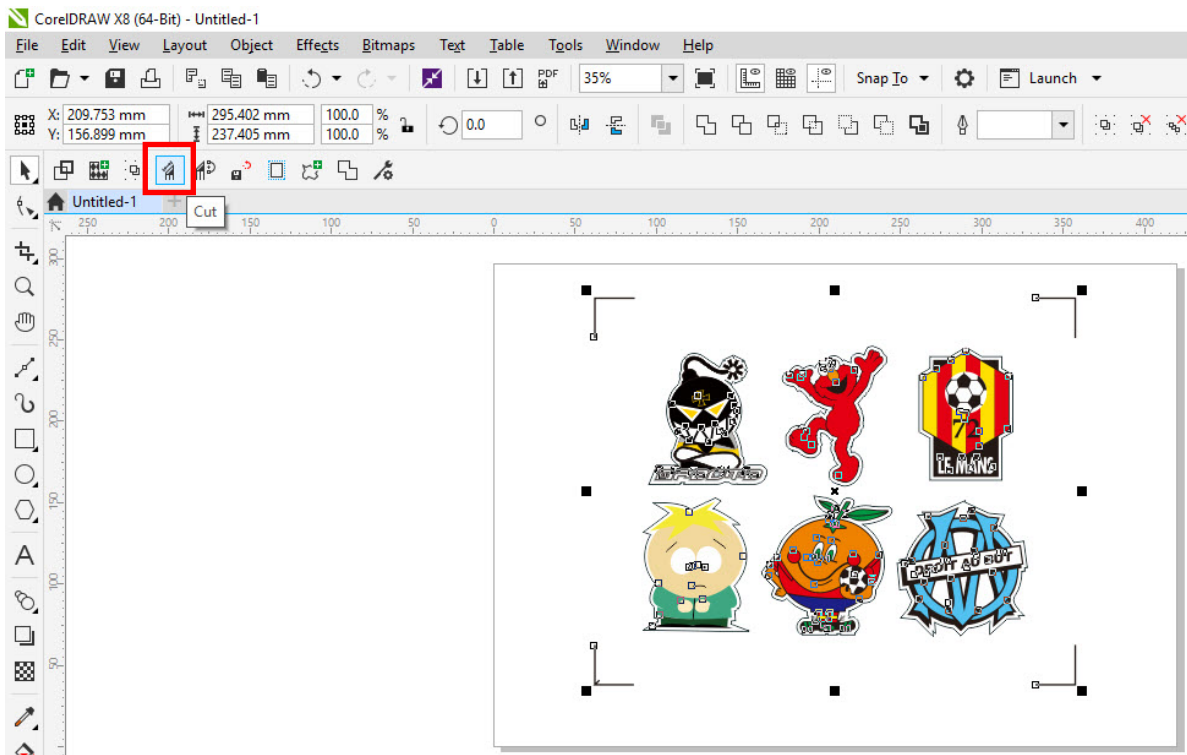
表 1

*25mm 是建议标记点长度

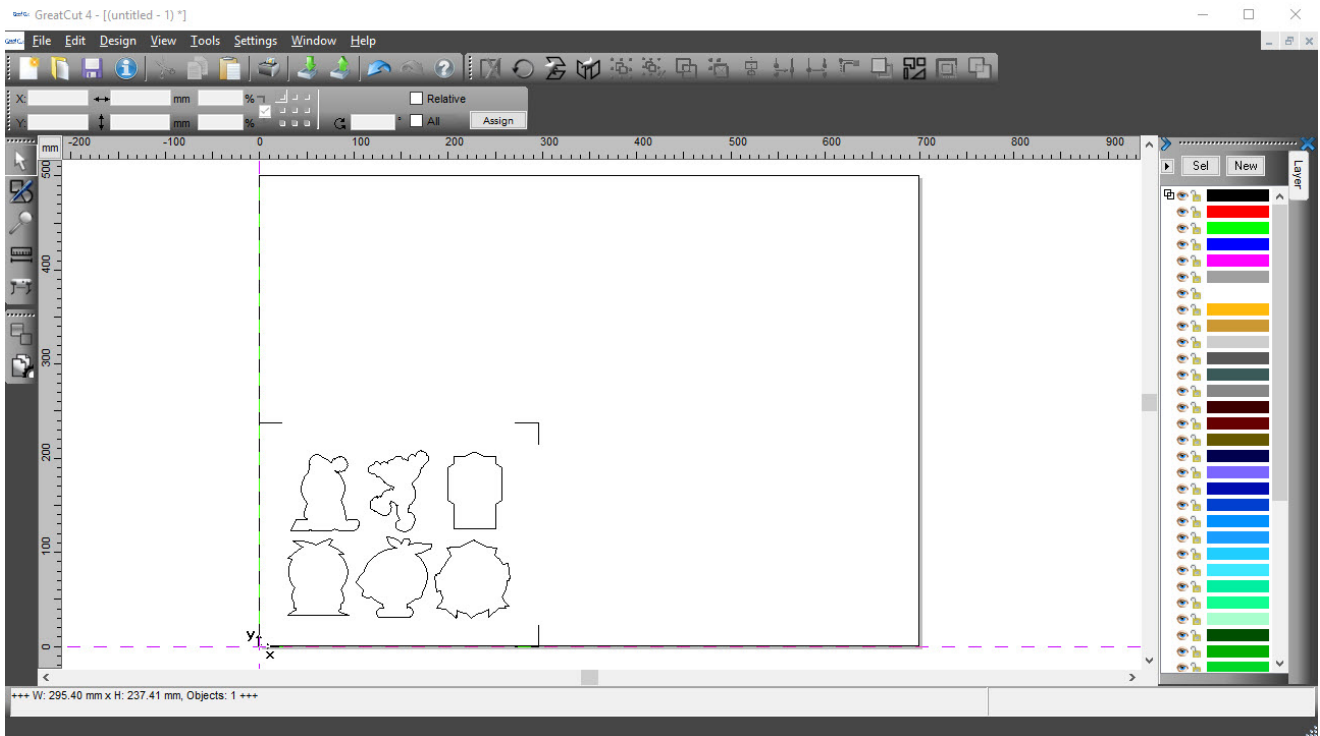
2. 标记点的长度影响到标记点侦测的精准度，所以请确保你输入的数值是合理的。

输出

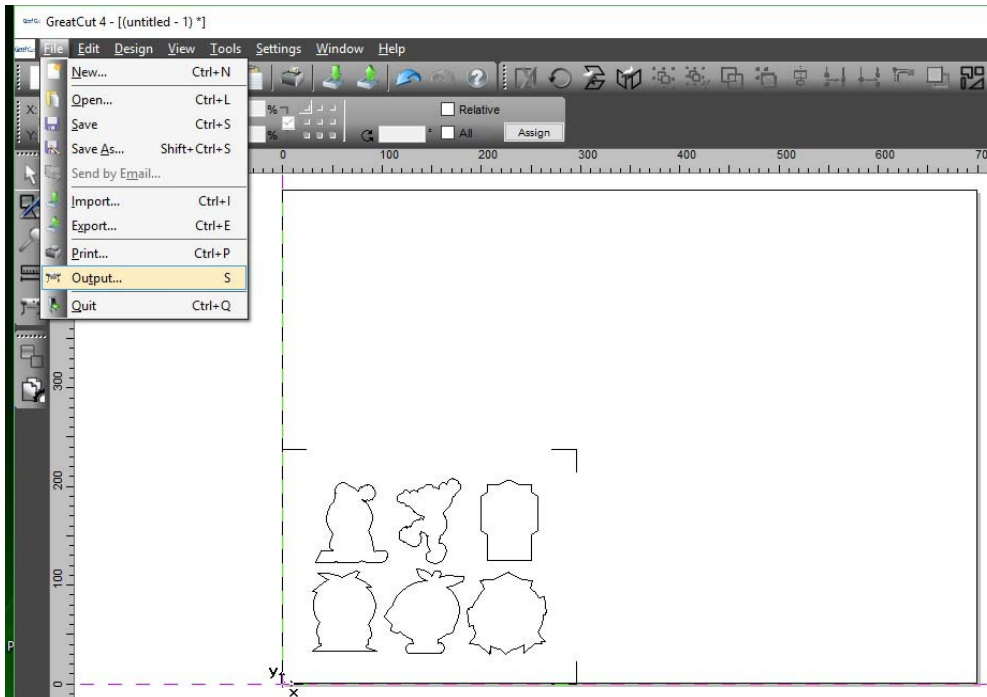
步骤 1 选择整个对象（包括标记点和轮廓线），点击 GreatCut 任务栏中的 Cut 切割按钮。



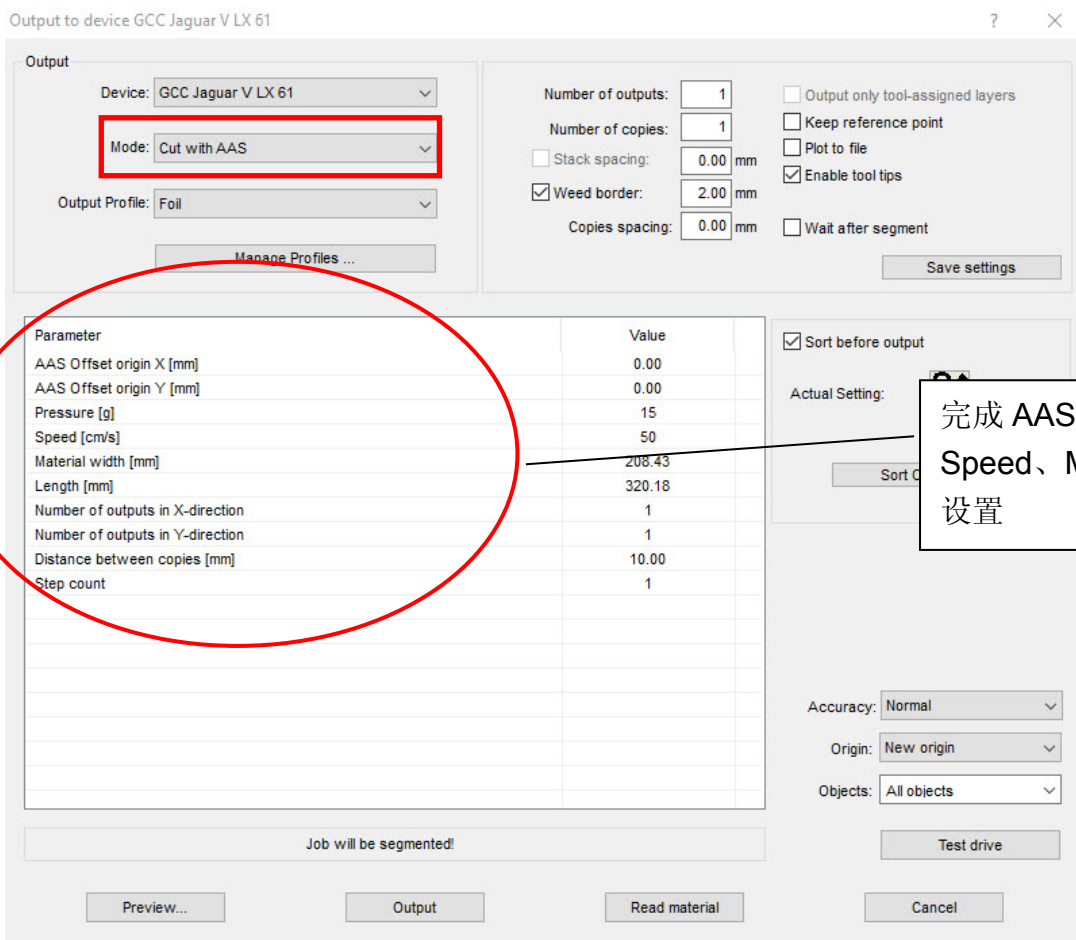
步骤 2 系统将自动激活 GreatCut，并导入标记点和轮廓线。



步骤 3 点击 File 下面选择 Output 输出。



步骤 4 在 Output to device 窗口中的 Mode/Tool 下面选择 Cut with AAS。



步骤 5 点击 Output，对象将被传输到 GCC 刻字机中。

Output to device GCC Jaguar V LX 61

Output

Device: GCC Jaguar V LX 61

Mode: Cut with AAS

Output Profile: Foil

Manage Profiles ...

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

Stack spacing: 0.00 mm

Weed border: 2.00 mm

Copies spacing: 0.00 mm

Output only tool-assigned layers

Keep reference point

Plot to file


Enable tool tips

Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	208.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

Sort before output

Actual Setting: 

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

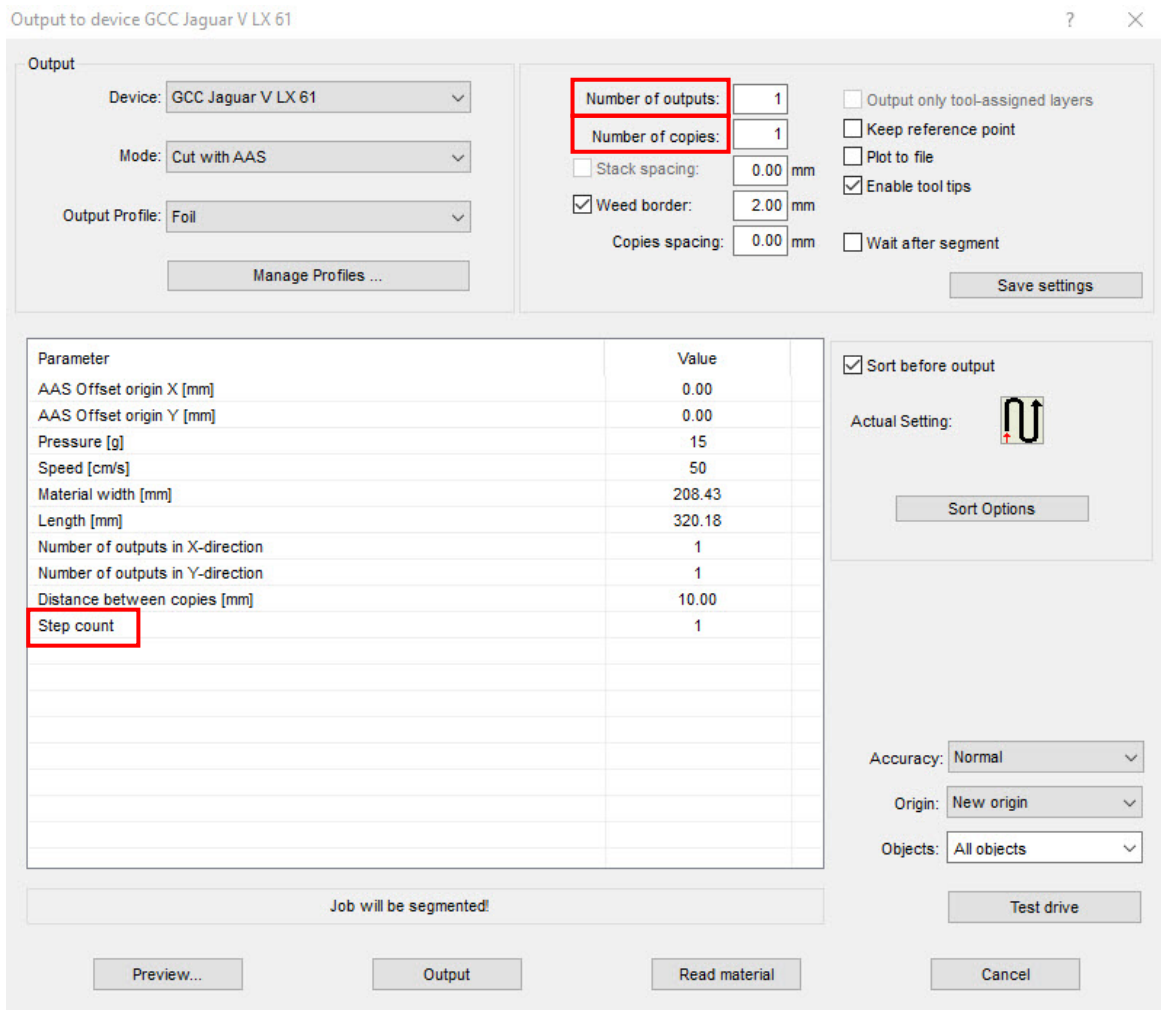
Objects: All objects

Test drive

Job will be segmented!

Preview... Output Read material Cancel

注意： Output 窗口中 Number of outputs、Number of copies 和 Step count 的区别如下：



1. 当 **Number of outputs** 设置为 2 时：方形和三角形将被先切割 1 次，然后移到下一个位置再切割 1 次。
2. 当 **Number of copies** 设置为 2 时：方形和三角形将在同一位置切割 2 次。
3. 当 **Step count** 设置为 2 时：方形先切割 2 次，然后在相同地方再切割三角形 2 次。

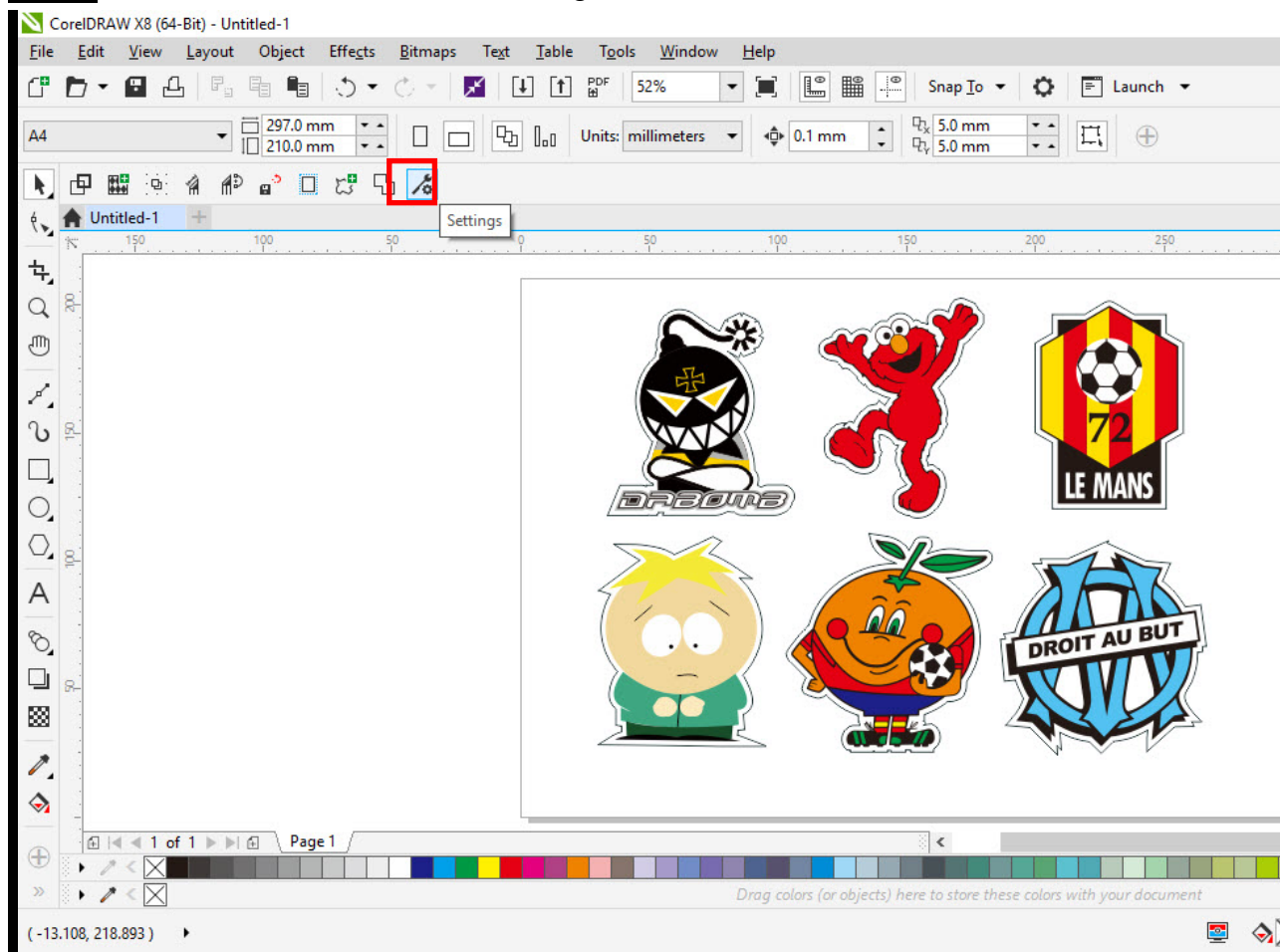
高级设置

Segmental Positioning 辅助定位模式

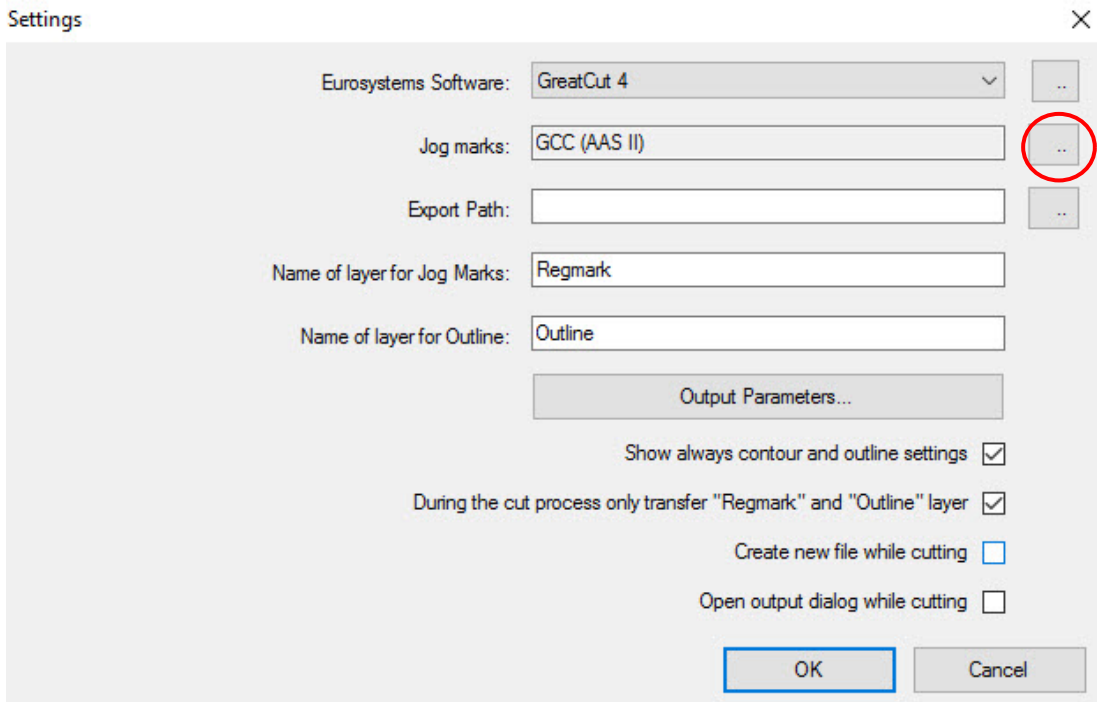
当切割较长或较大尺寸的图形时，建议您选用“Segmental Positioning”辅助定位模式提高切割精准度，提升切割质量。

参照 **4-Point Positioning** 部分步骤进行轮廓线及标记点设置。在 Setup-Jog Marks 窗口中调整标记点尺寸、图形留白和标记点的粗细，调整 X、Y distance 值更改空白区域，然后点击 OK 完成。

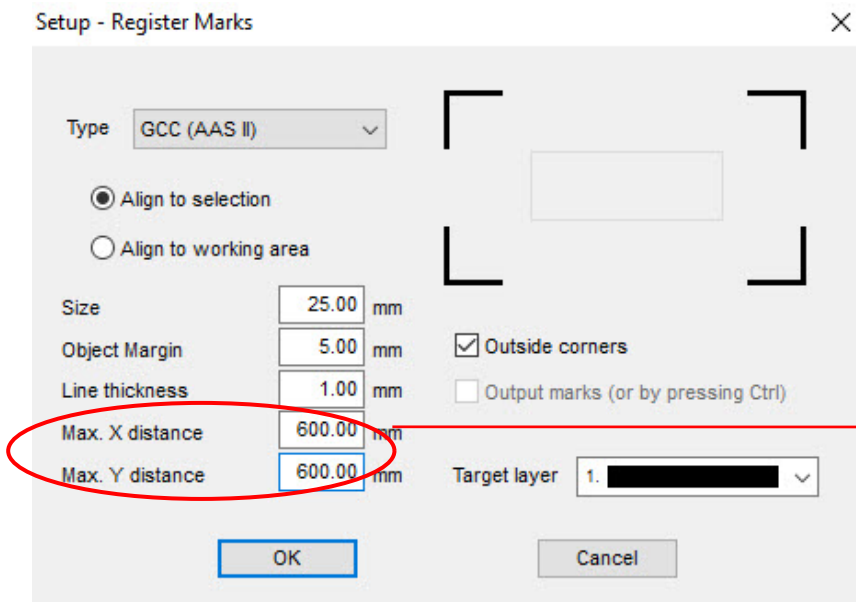
步骤 1 点击 GreatCut 任务栏中的 Setting 设置按钮。



步骤 2 点击 Jog marks 右边的省略号。



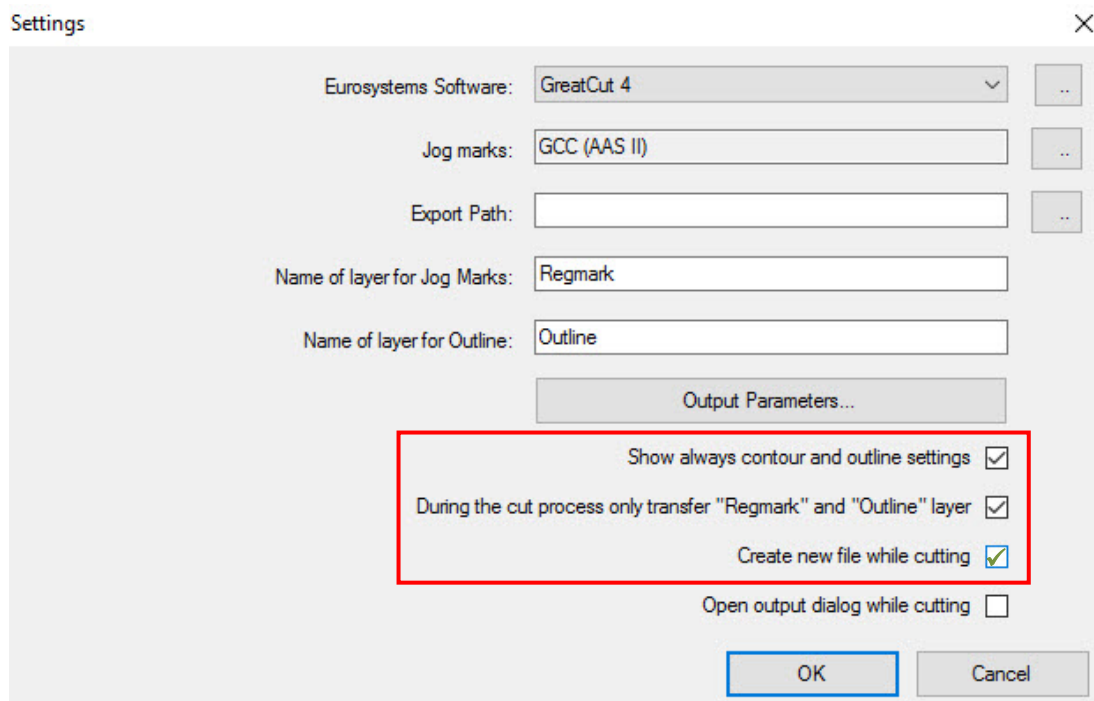
步骤 3 在 Jog Marks 设置窗口中调整标记点的尺寸、位置、粗细，点击 OK 确认。



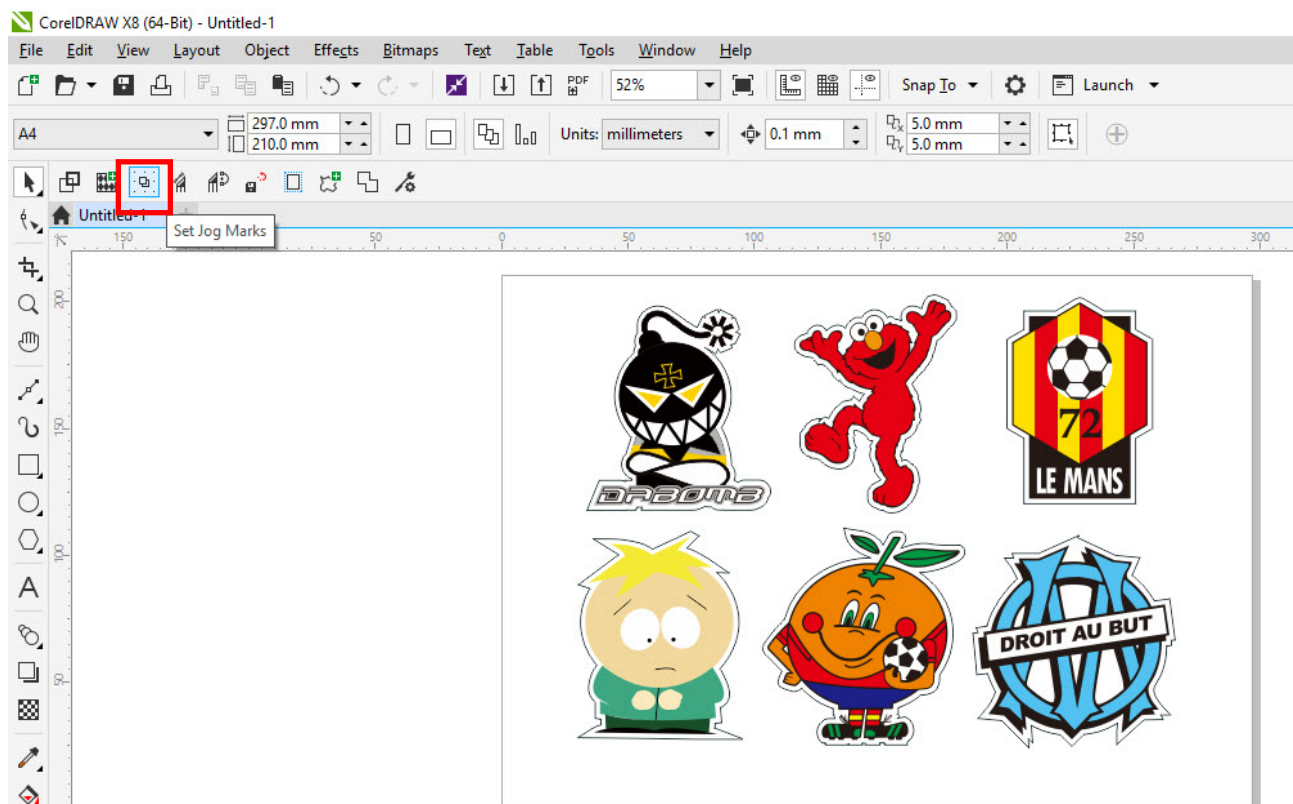
Segmental Positioning 辅助定位模式

- **Max. x Distance:** X 轴标记点中心距离
→ 范围: 200-500 mm
- **Max. y Distance:** Y 轴标记点中心距离
→ 范围: 200-500 mm

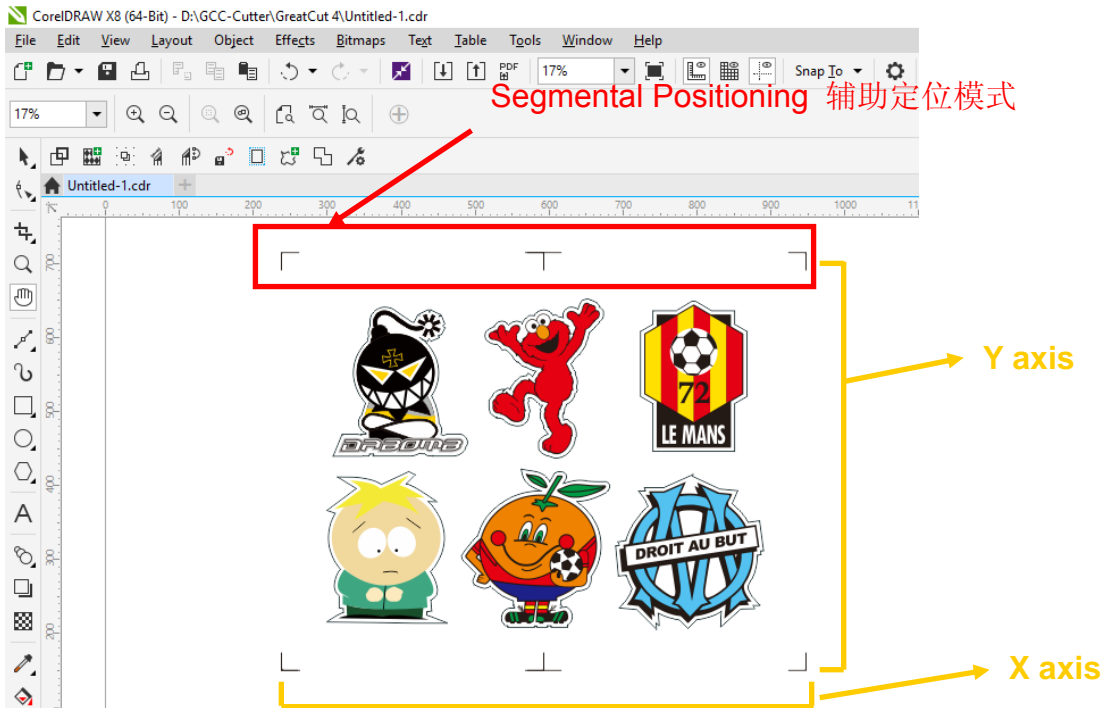
步骤 4 确保选中以下三个项目，点击 OK 确认。



步骤 5 点击 GreatCut 工具栏上的 Set Jog Marks 按钮。



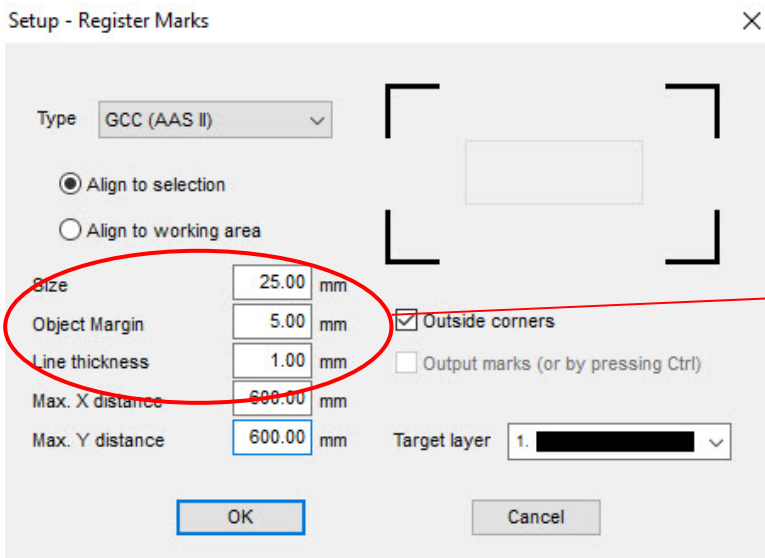
系统将自动生成标记点如下图。



接下来将图形输出到 GCC 刻字机的步骤与上面一致。

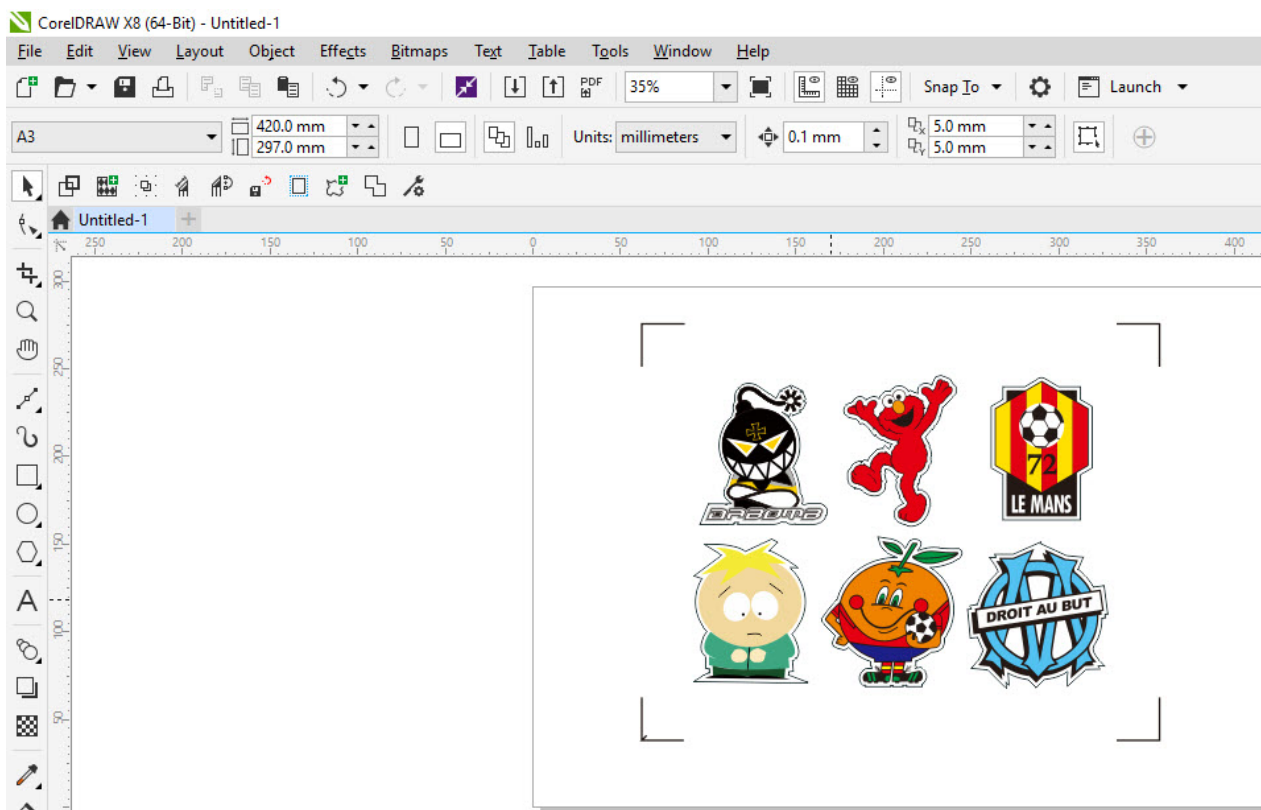
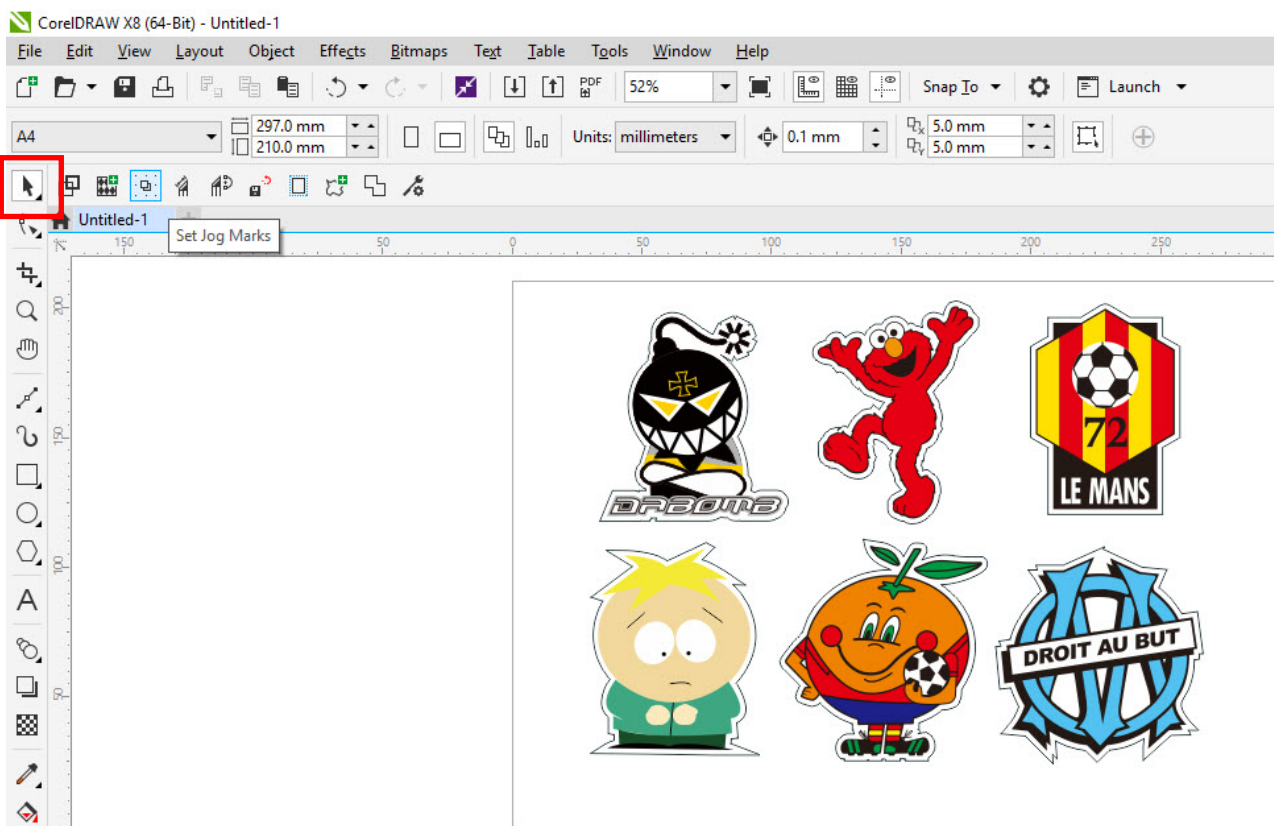
Multiple Copies 多重复制模式

步骤 1 参照 **4-Point Positioning** 部分步骤进行轮廓线及标记点的设置。

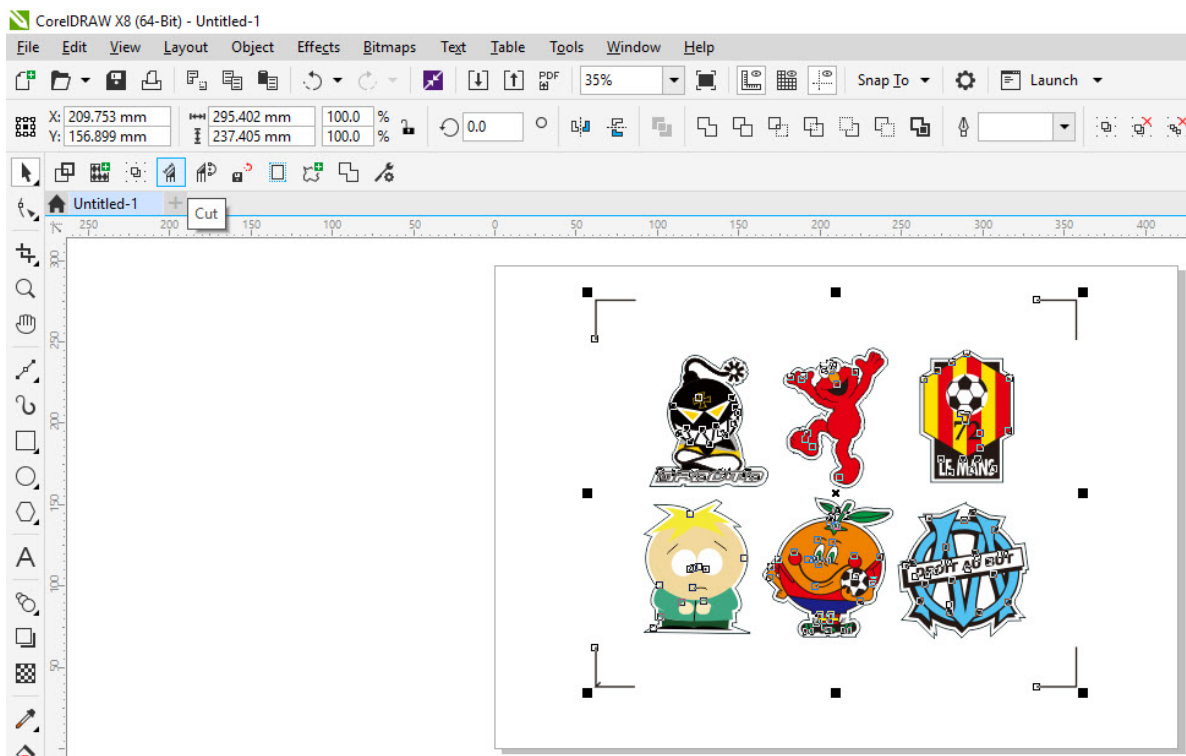


当你应用“Multiple Copies”模式，这部分的值已经设置好并将被使用起来。

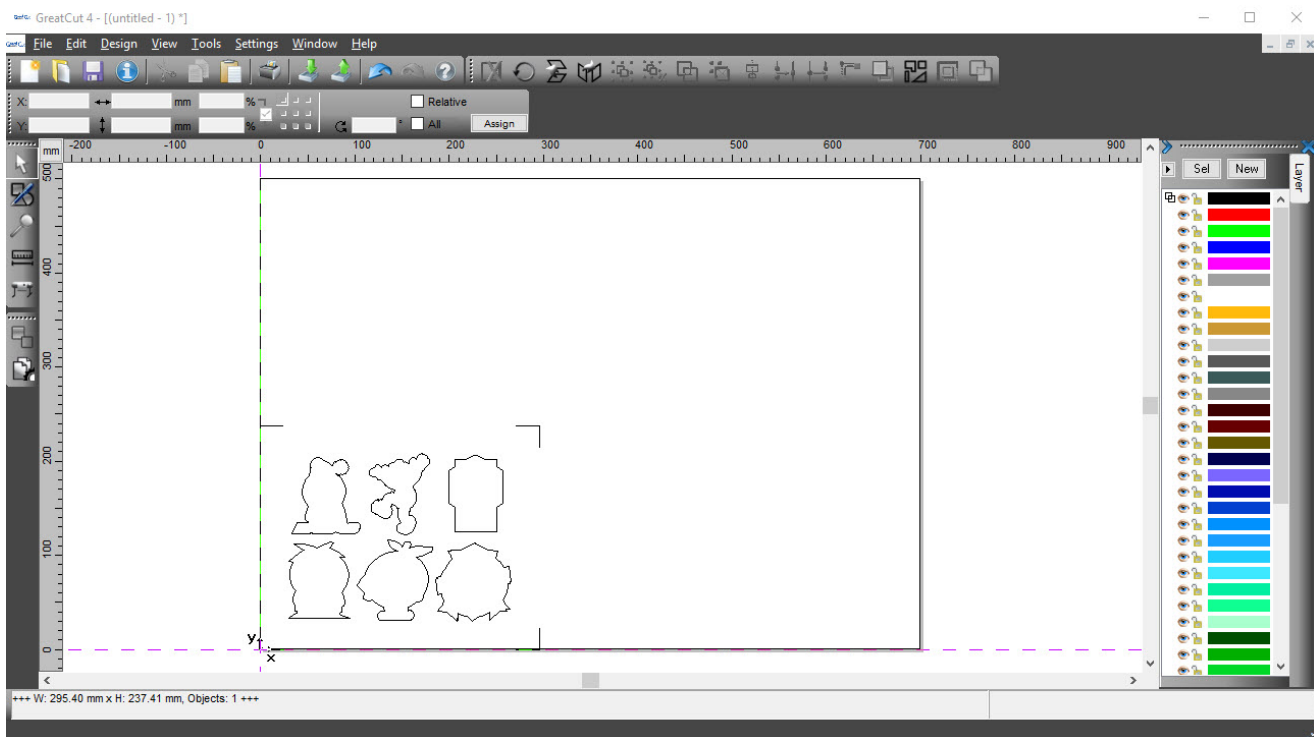
步骤 2 点击 GreatCut 任务栏中的 Set Jog Marks 按钮，将会生成如下图所示的 4 个标记点。



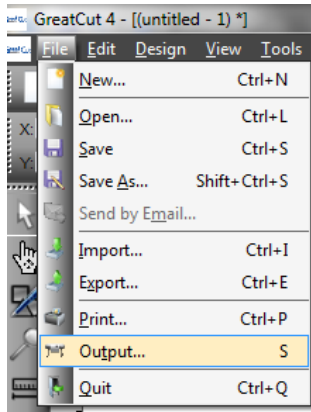
步骤 3 选择整个对象（包括标记点和轮廓线），然后单击 GreatCut 工具栏上的 Cut 切割按钮。



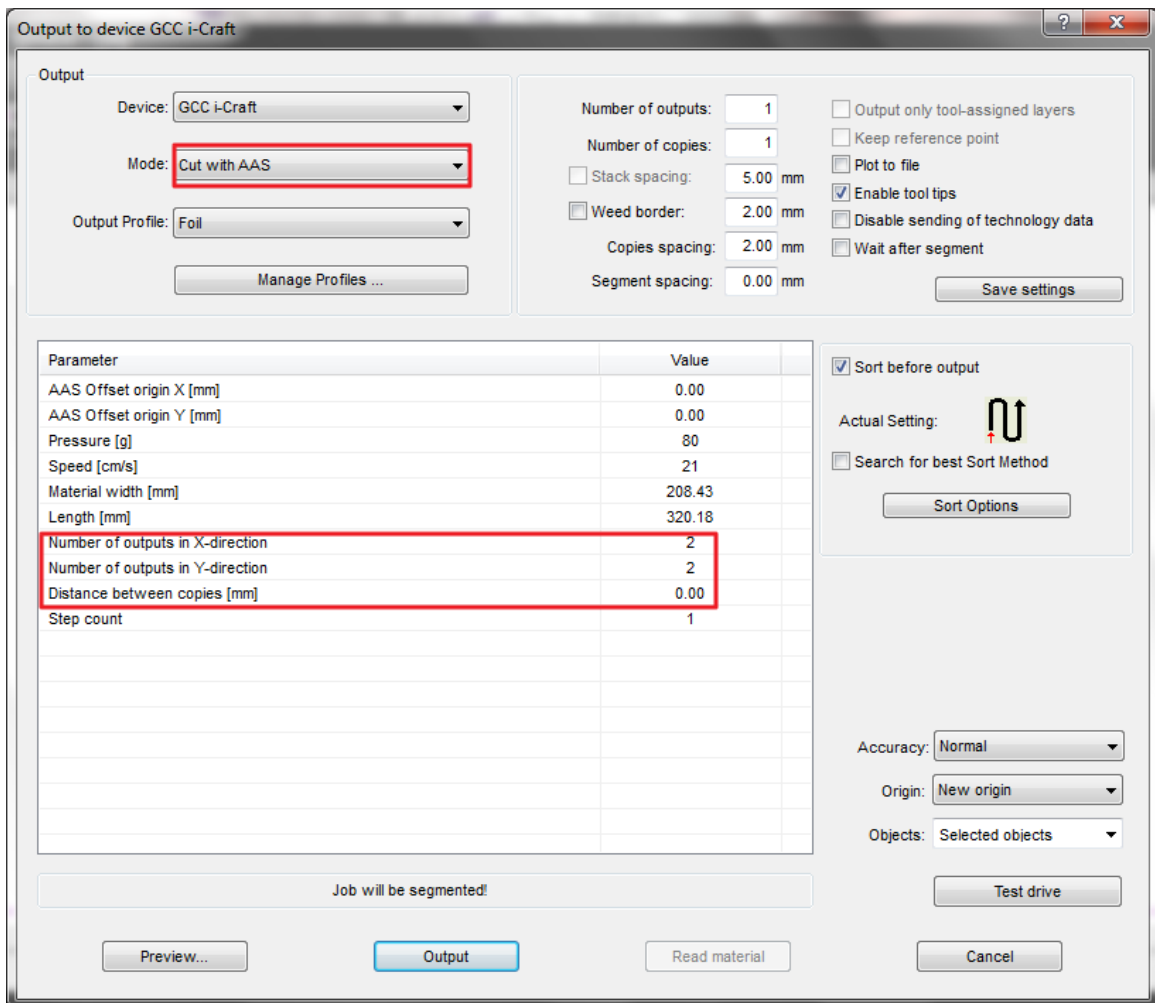
步骤 4 系统会自动激活 GreatCut 并将标记点和轮廓线导入到 GreatCut。



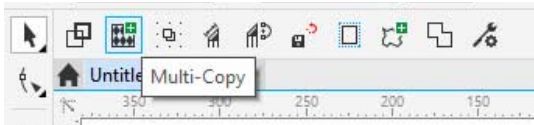
步骤 5 在 File 工具栏下选择 Output 输出。



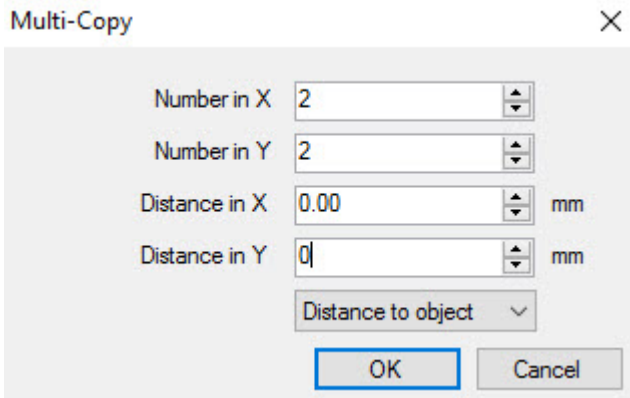
步骤 6 选择 Mode 模式为“Cut with AAS (AAS 切割)”，并输入 Number of outputs in X-direction/Y-direction (X/Y 方向上的输出数量) 和 Distance between copies (各副本之间的距离)，请勿按输出按钮。



步骤 7 返回 CorelDRAW，点击 File 工具栏下 GreatCut 的 Multi-Copy 多重复制按钮。

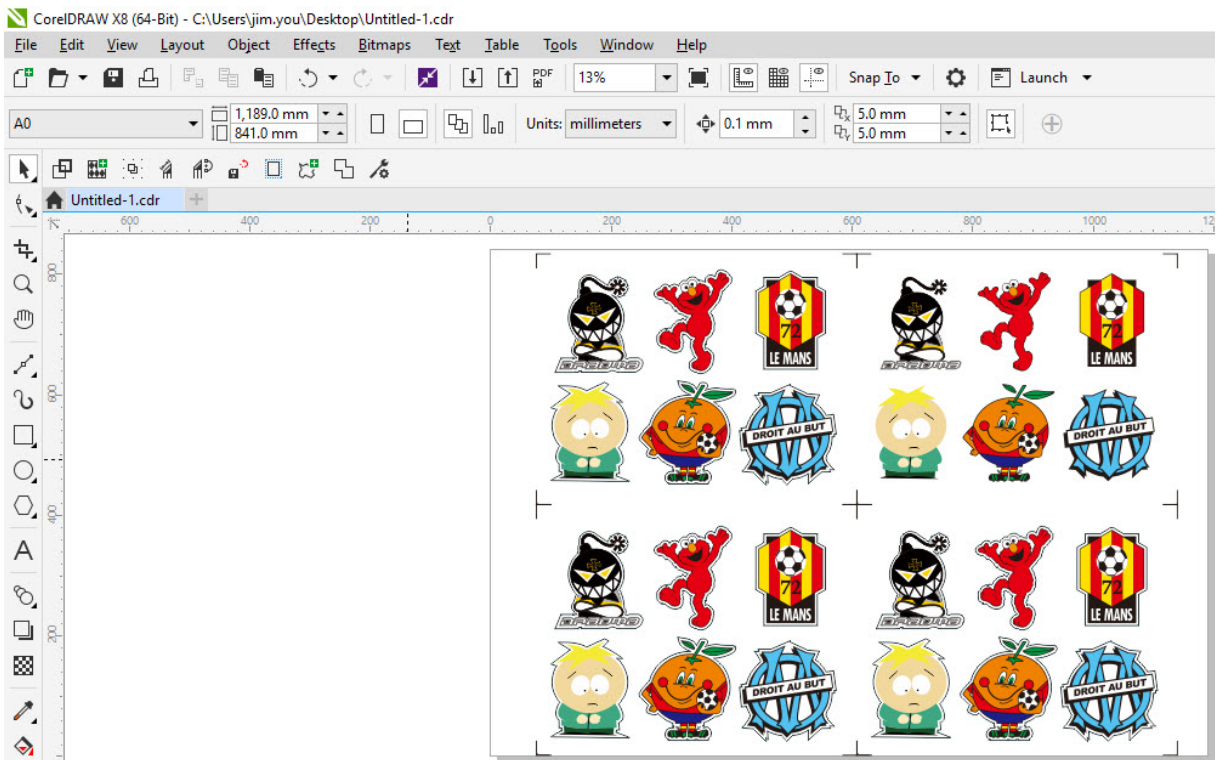


步骤 8 完成 Number in X / Y 选项中的数字（X / Y 轴上所需的副本数量）和 Distance in X / Y（每个副本之间的距离）设置，数值务必与步骤 6 保持一致，然后单击确定。

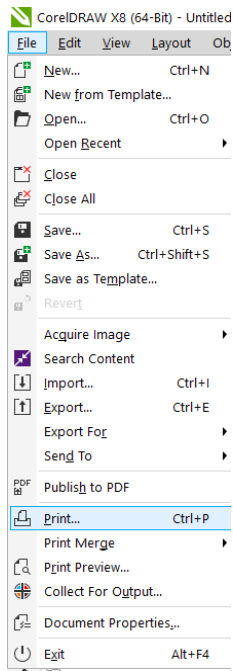


注意：水平或者垂直距离必须 $\geq 20\text{mm}$ 或 $= 0\text{mm}$ ；建议用户将 Distance in X/Y 设置为 0 mm 以移除各套标记点之间的空白部分，避免材料浪费。

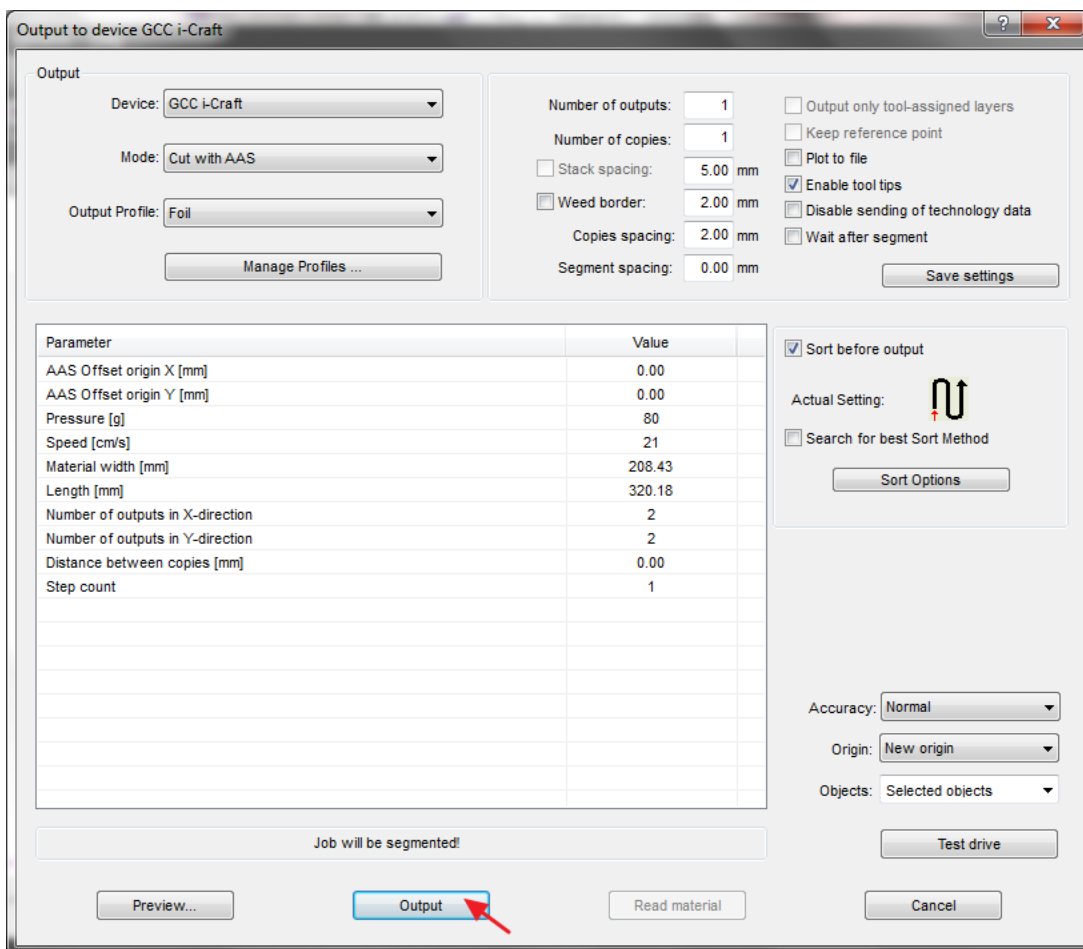
步骤 9 系统将复制生成多个成套的图形及标记点如下图所示。



步骤 10 打印 Multi-Copy 图像，并将打印出来的材料放在 GCC 刻字机上。



步骤 11 返回 GreatCut 窗口，点击 Output 按钮。



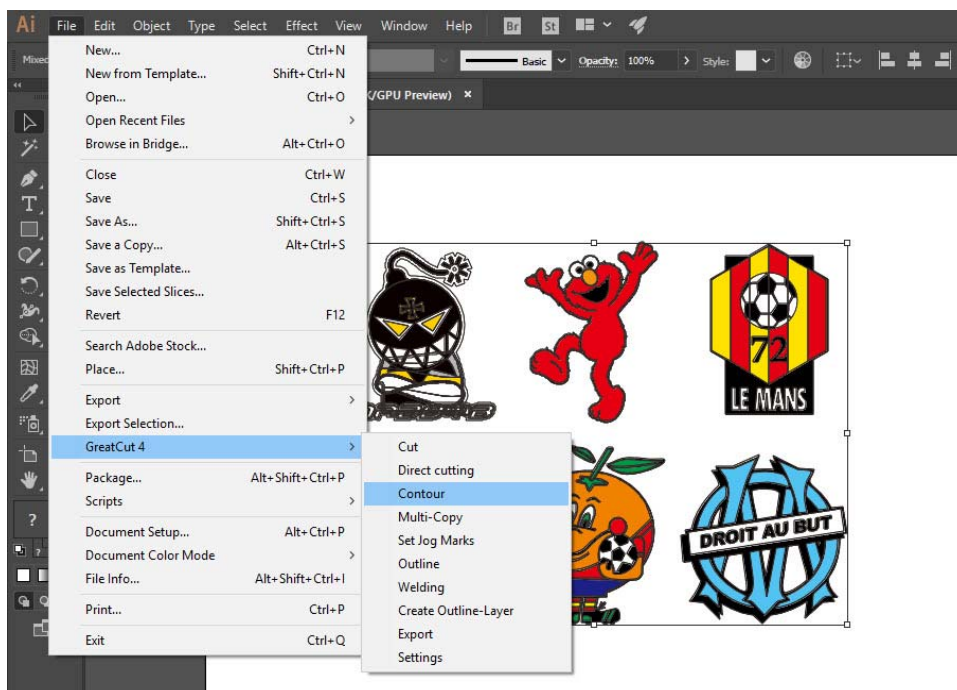
通过 [Adobe Illustrator 编辑图形](#)

4-Point Positioning 四点定位模式

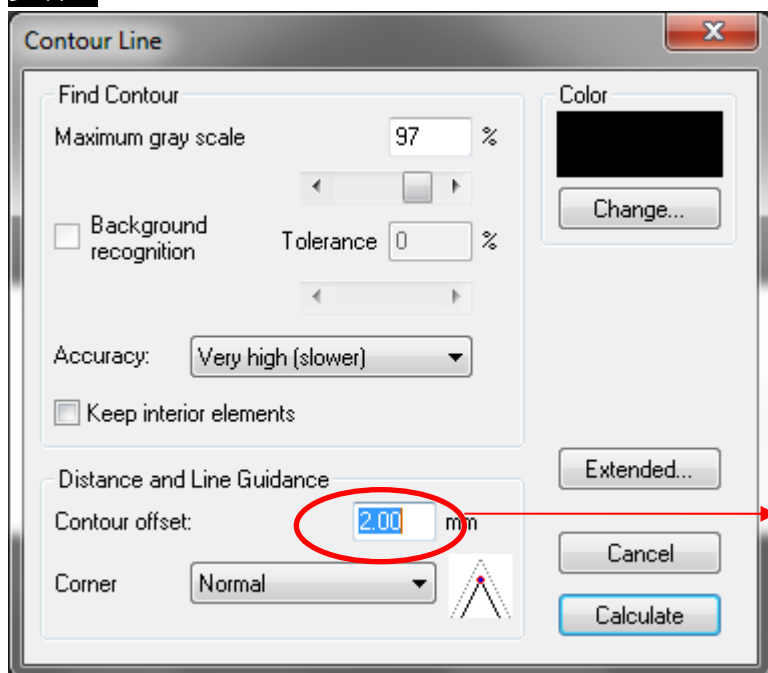
步骤 1 在 Adobe Illustrator 中创建一个新文件。



步骤 2 选择图形，在 File 下 GreatCut 中选择 Contour 做出轮廓线。



步骤 3 完成轮廓线设置（包括轮廓补正值），然后点击 Calculate 确认。



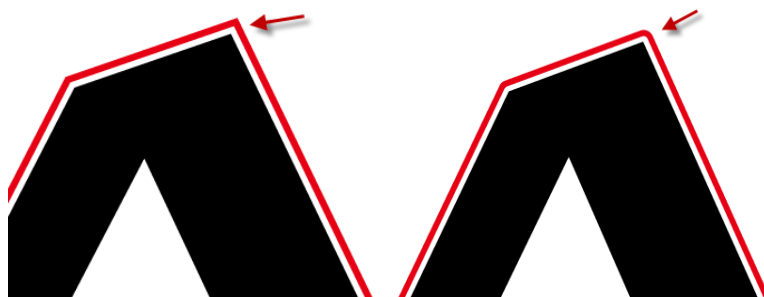
轮廓补正值是图形距离轮廓线的距离。

图形的轮廓线就做好了。



技巧： 给矢量图创建轮廓

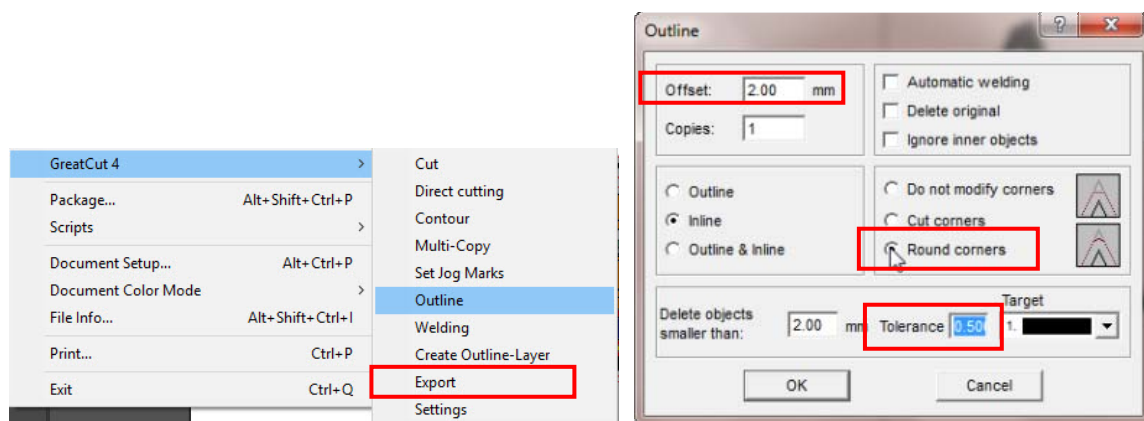
一般情况下，给矢量图创建轮廓效果更佳，通过“Normal”和“Round”两种设置，你可以看到拐角处不一样的效果。



Normal 正常

Round 圆滑

1. 点击“Create outline”给文本创建轮廓，然后通过设置 Offset 的值，任意改变轮廓与文本的距离。

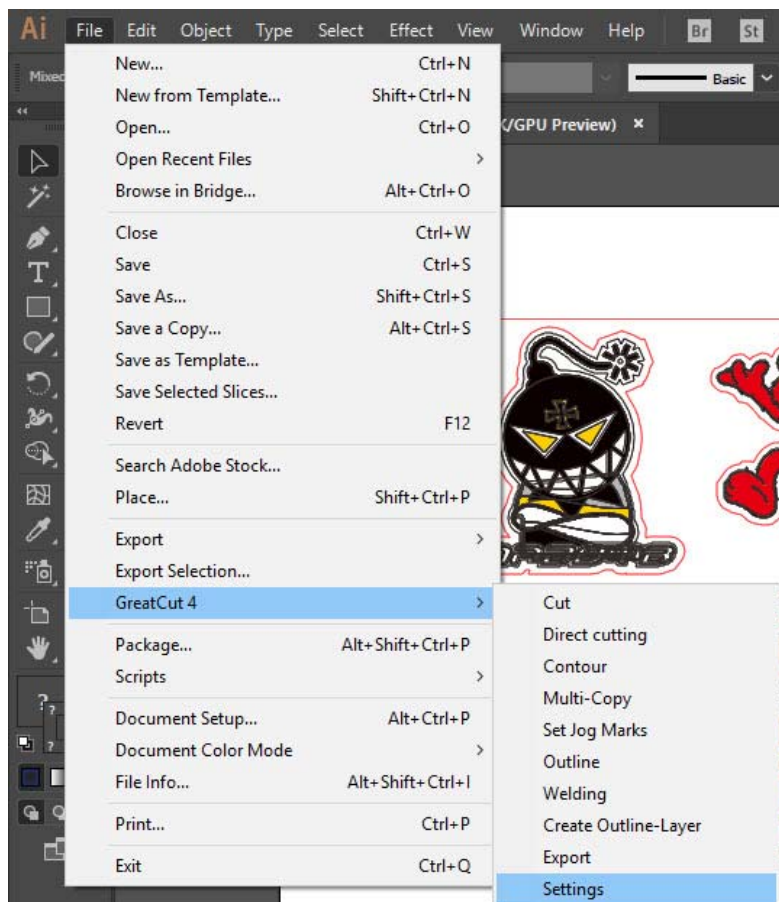


2. 点选“Round corners”，设置“offset”和“tolerance”的值

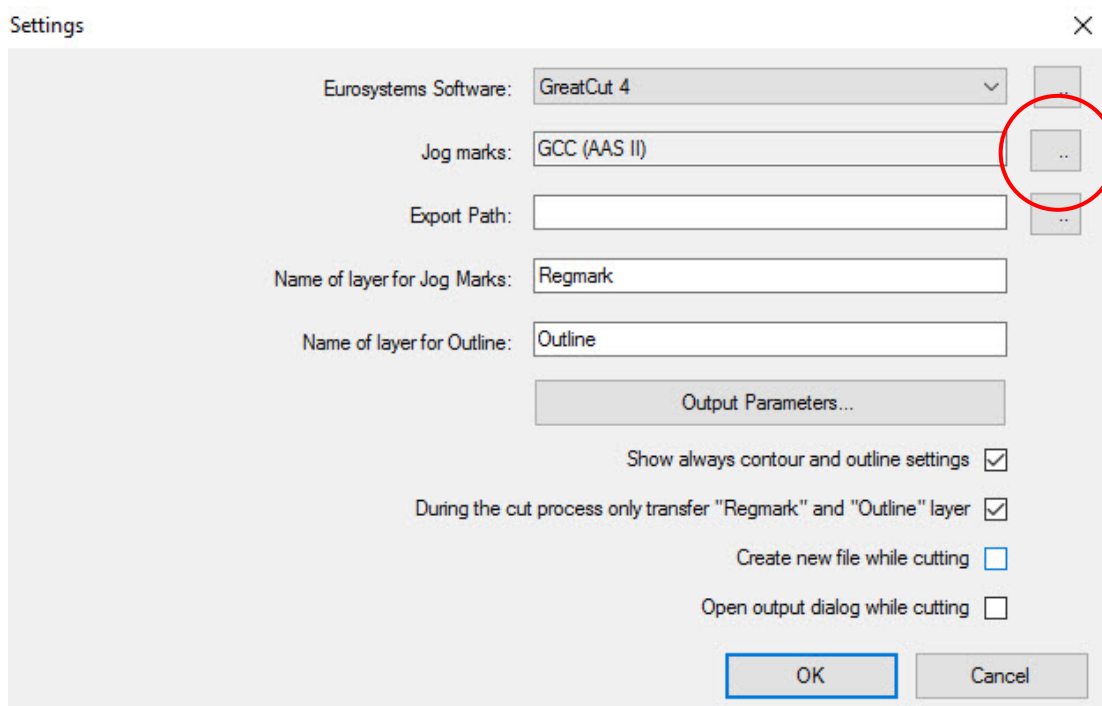
Offset 是指轮廓线与原对象线条的距离。

Tolerance 表明圆角的圆滑程度。

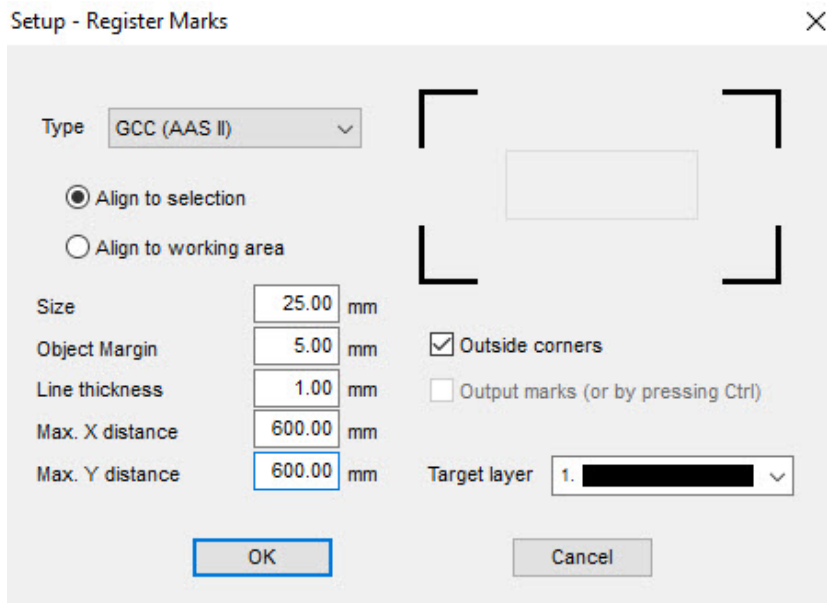
步骤 4 点击 File 下 GreatCut 中的 Settings 按钮。



步骤 5 点击 Jog marks 右边的按钮。



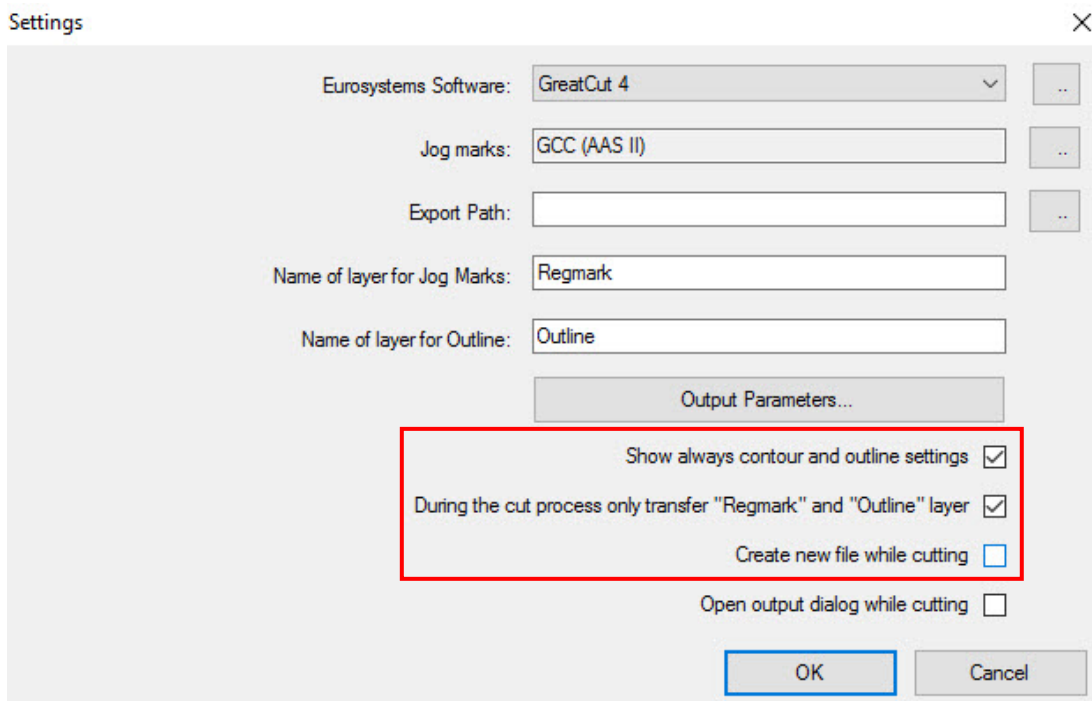
步骤 6 设置标记点的尺寸、位置、粗细，点击 OK 确认。



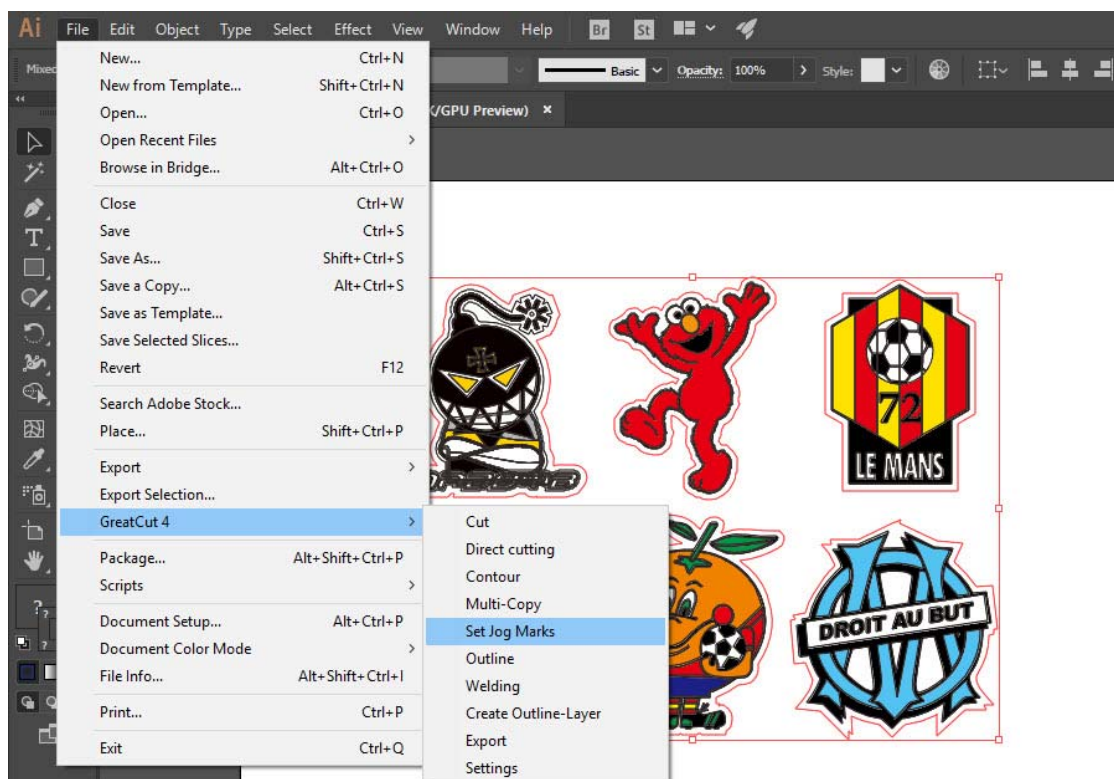
4-Point Positioning 四点定位模式

- **Size:** 标记点长度
→ 范围: 5mm~50mm
→ 建议值: 25mm
- **Object margin:** 标记点与图形之间的距离
→ 范围: 0mm~50mm
→ 建议值: 5mm
- **Line thickness:** 标记点粗细
→ 范围: 1mm~2mm
→ 建议值: 1mm

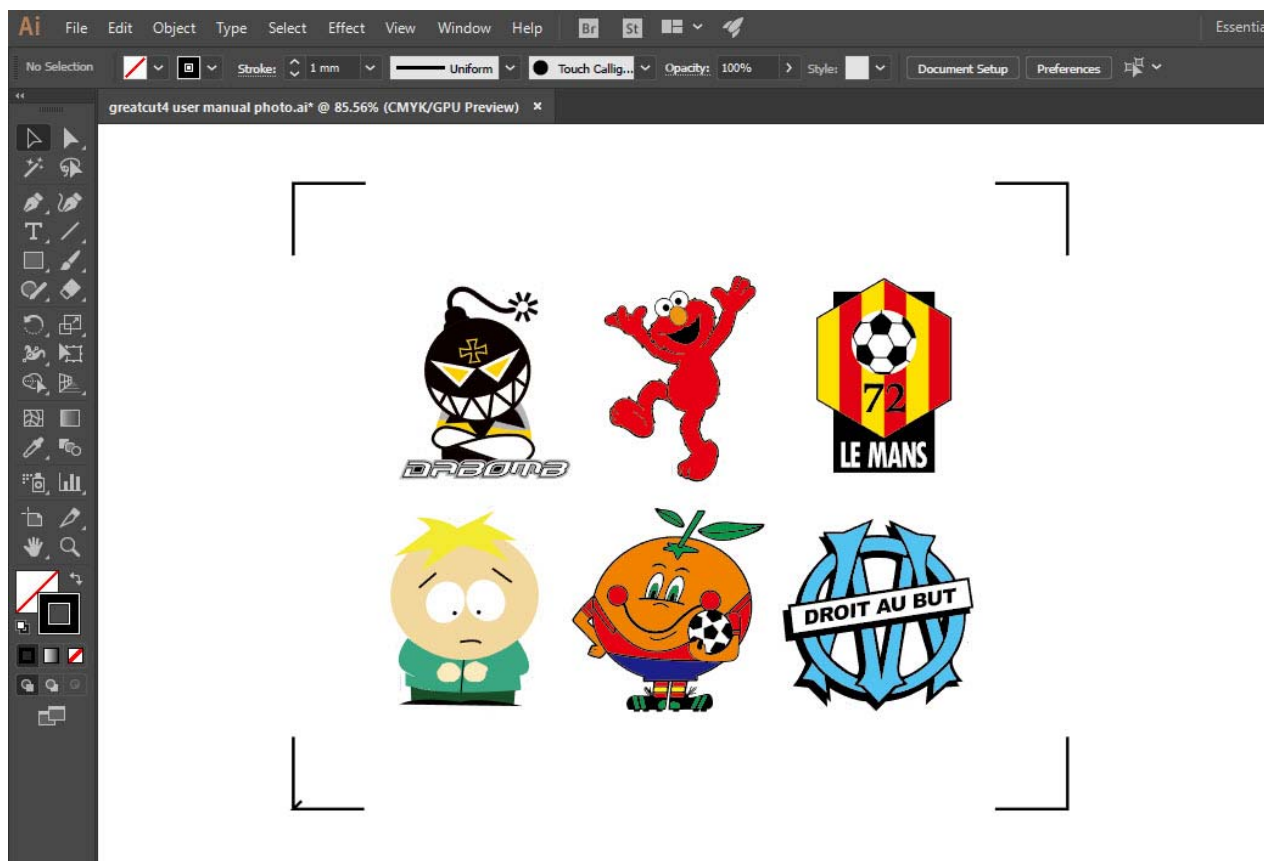
步骤 7 确保选中以下三项，点击 OK 确认。



步骤 8 点击 File 下 GreatCut 中 Set Jog Marks 按钮，以生成标记点。

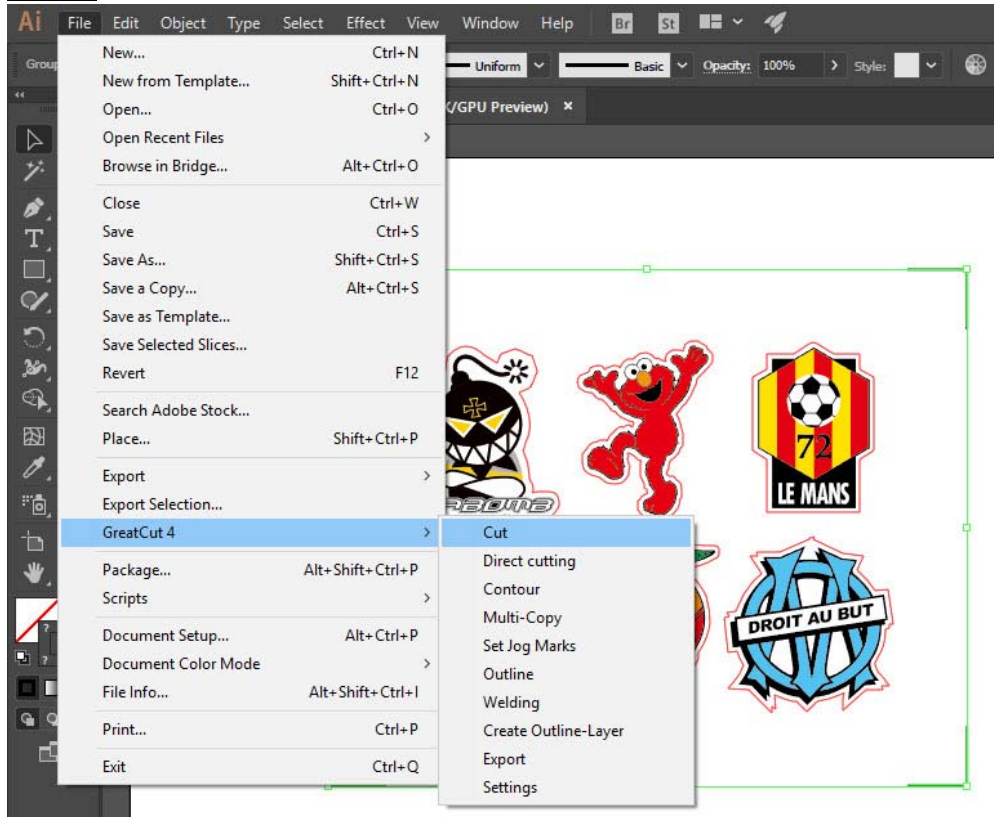


系统将自动生成 4 个标记点如下图。

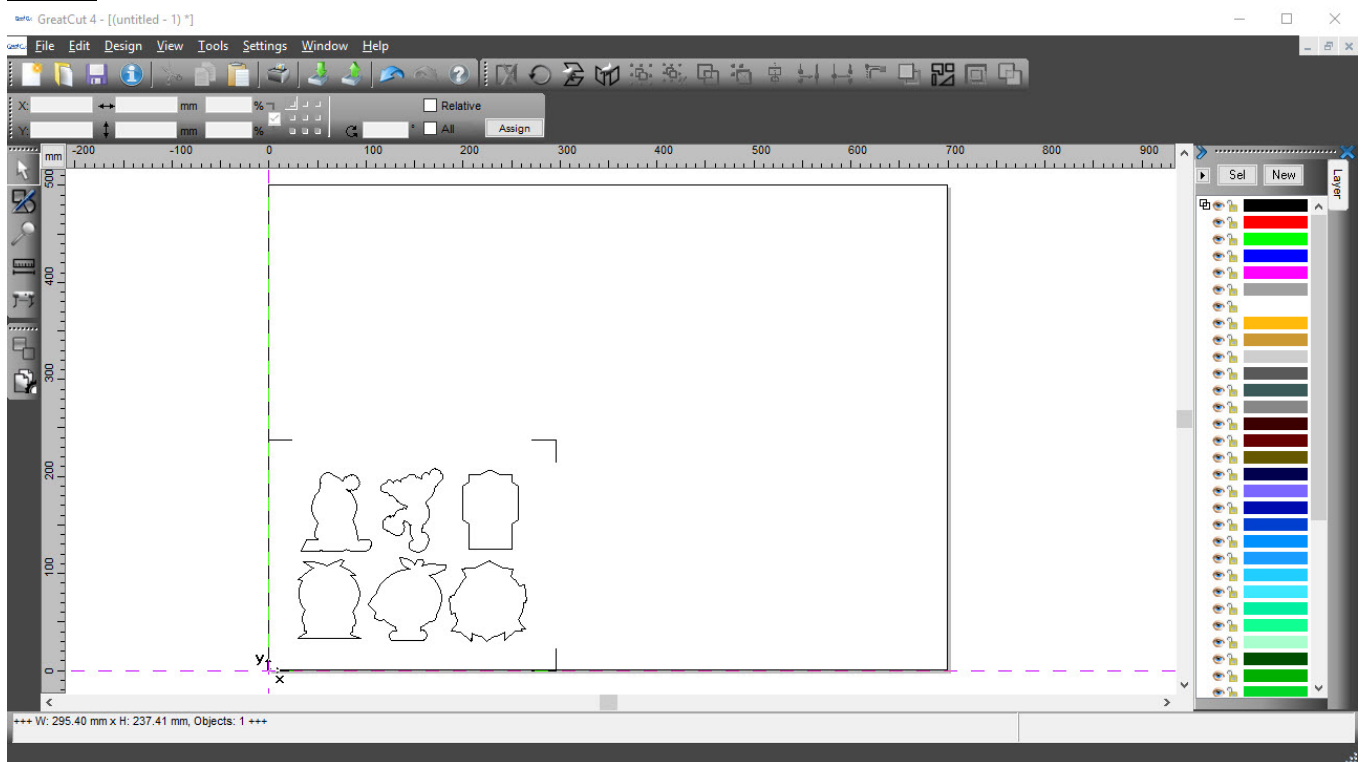


输出

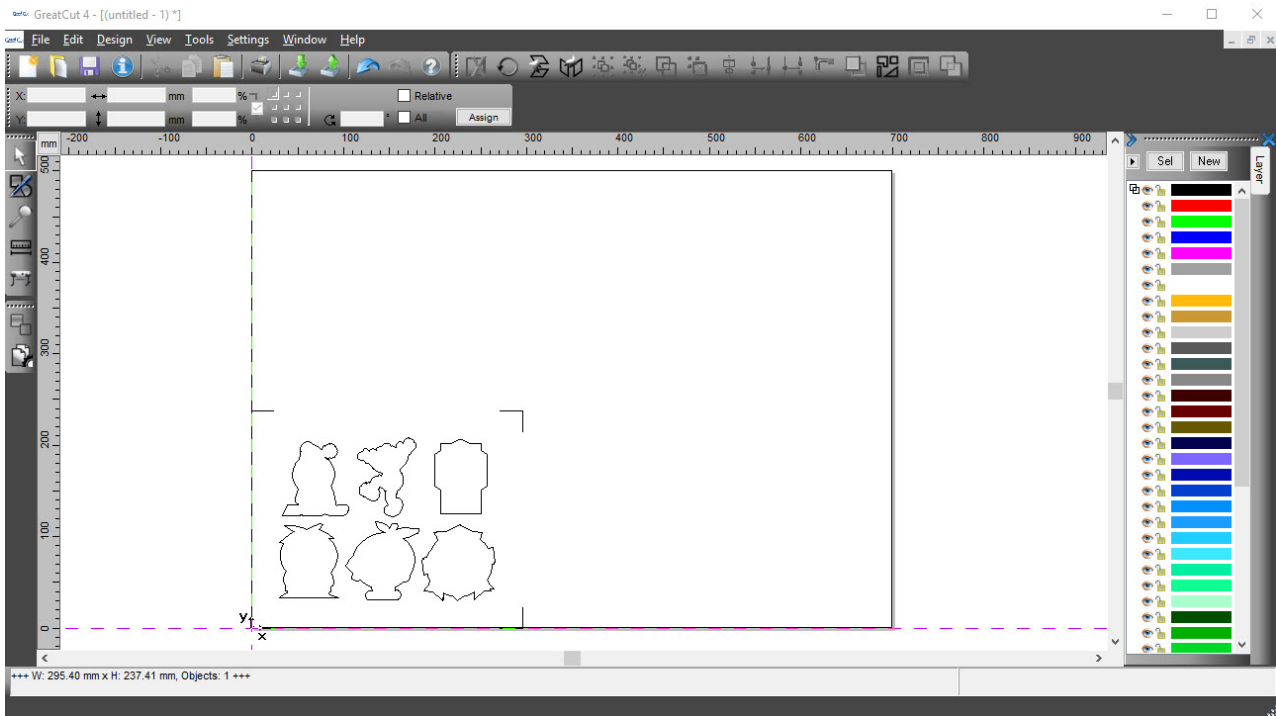
步骤 1 选择整个对象（包括标记点和轮廓线），点击 File 下 GreatCut 中的 Cut 切割按钮。



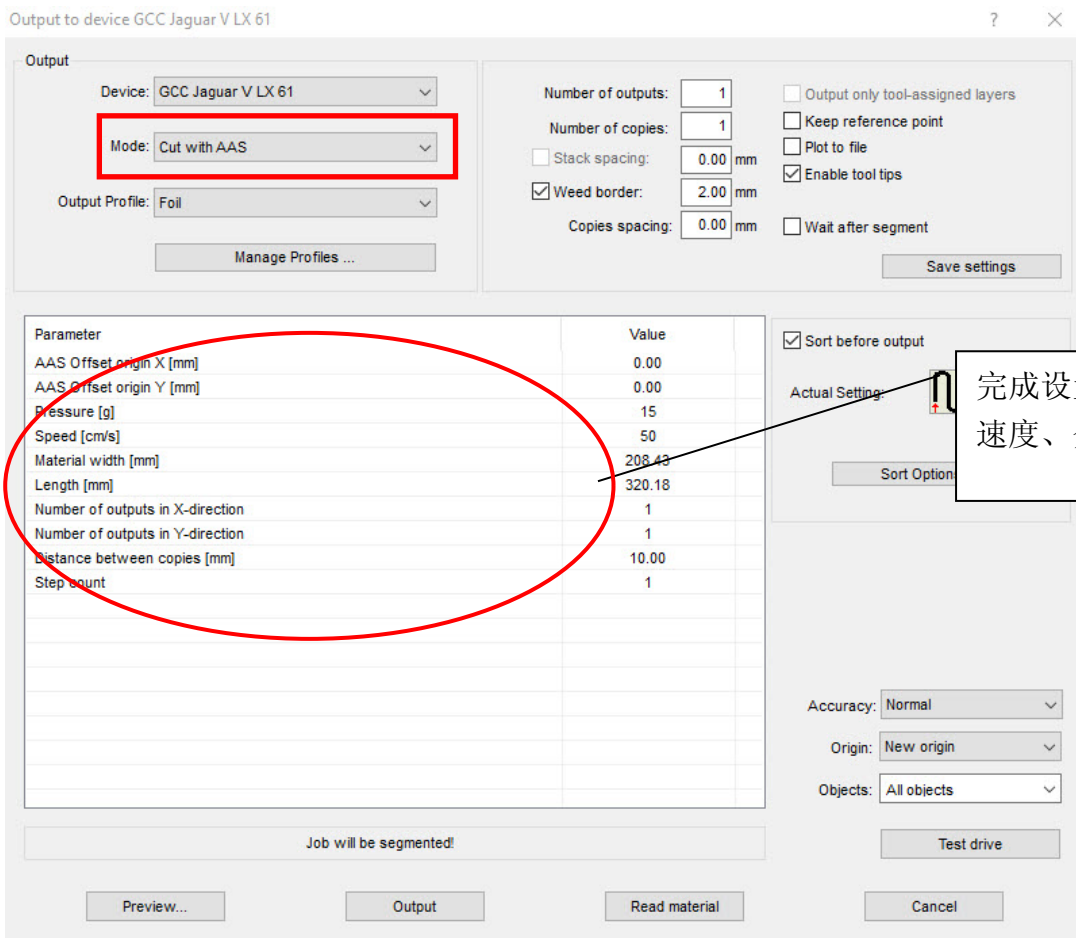
步骤 2 系统将自动激活 GreatCut，并导入标记点和轮廓线。



步骤 3 选择 File 下面的 Output 输出按钮。



步骤 4 在 Output to device 窗口中的 Mode/Tool 下面选择 Cut with AAS。



步骤 5 点击 Output，对象将被传输到 GCC 刻字机中。

Output to device GCC Jaguar V LX 61

Output

Device: GCC Jaguar V LX 61

Mode: Cut with AAS

Output Profile: Foil

Manage Profiles ...

Number of outputs: 1

Number of copies: 1

Stack spacing: 0.00 mm

Weed border: 2.00 mm

Copies spacing: 0.00 mm

Output only tool-assigned layers

Keep reference point

Plot to file


Enable tool tips

Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
AAS Offset origin X [mm]	0.00
AAS Offset origin Y [mm]	0.00
Pressure [g]	15
Speed [cm/s]	50
Material width [mm]	208.43
Length [mm]	320.18
Number of outputs in X-direction	1
Number of outputs in Y-direction	1
Distance between copies [mm]	10.00
Step count	1

Sort before output

Actual Setting: 

Sort Options

Accuracy: Normal

Origin: New origin

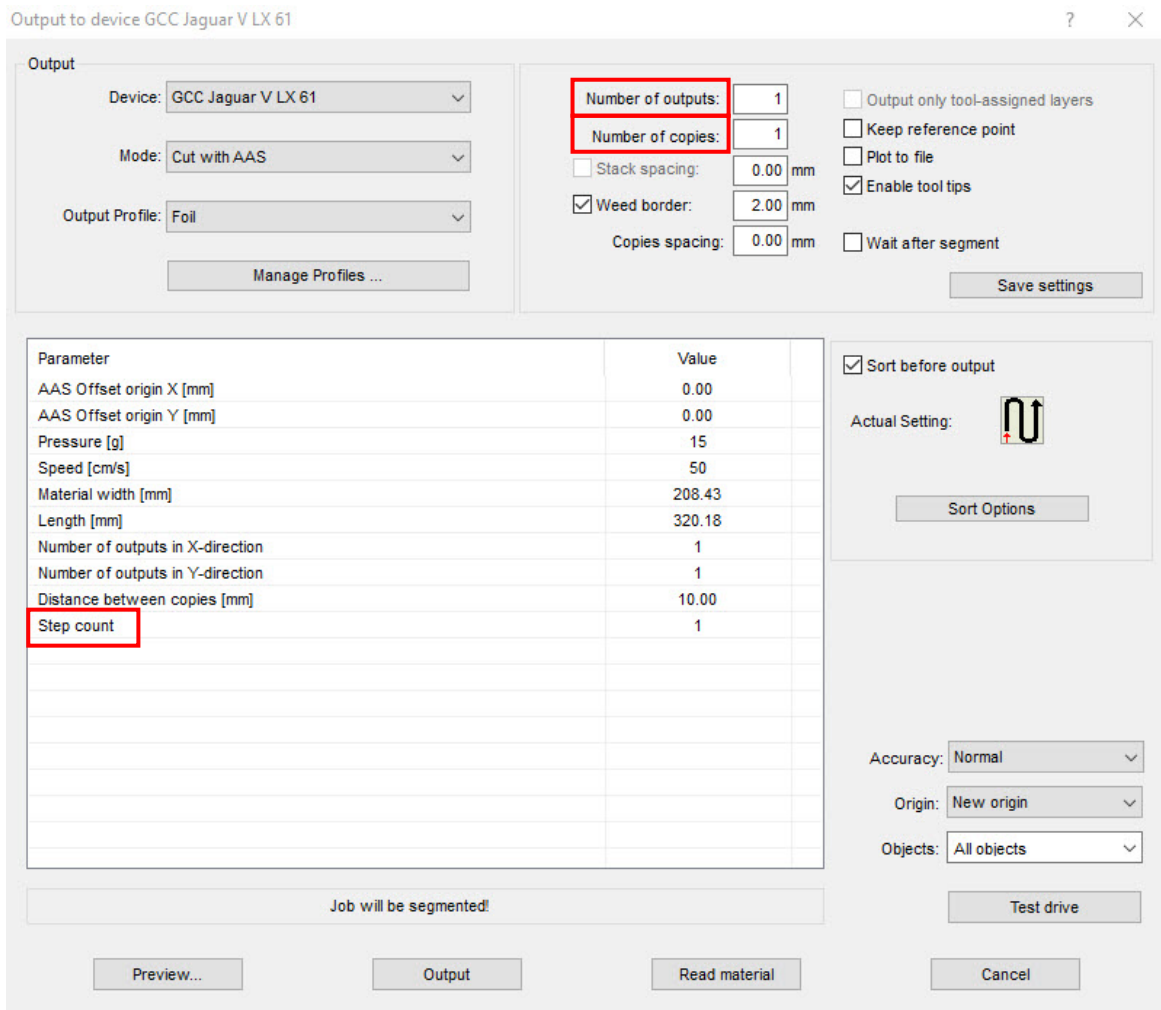
Objects: All objects

Test drive

Job will be segmented!

Preview... Output Read material Cancel

注意： Output 窗口中 Number of outputs、Number of copies 和 Step count 的区别如下：



1. 当 **Number of outputs** 设置为 2 时：方形和三角形将被先切割 1 次，然后移到下一个位置再切割 1 次。
2. 当 **Number of copies** 设置为 2 时：方形和三角形将在同一位置切割 2 次。
4. 当 **Step count** 设置为 2 时：方形先切割 2 次，然后在相同地方再切割三角形 2 次。

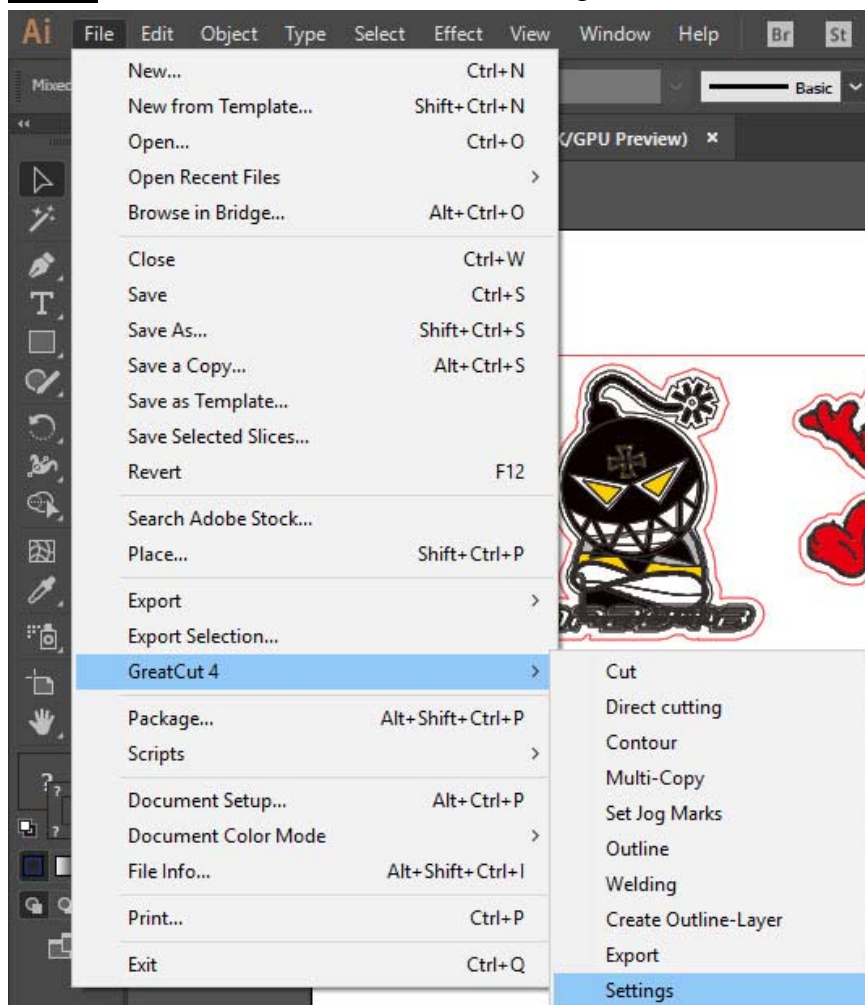
高级设置

Segmental Positioning 辅助定位模式

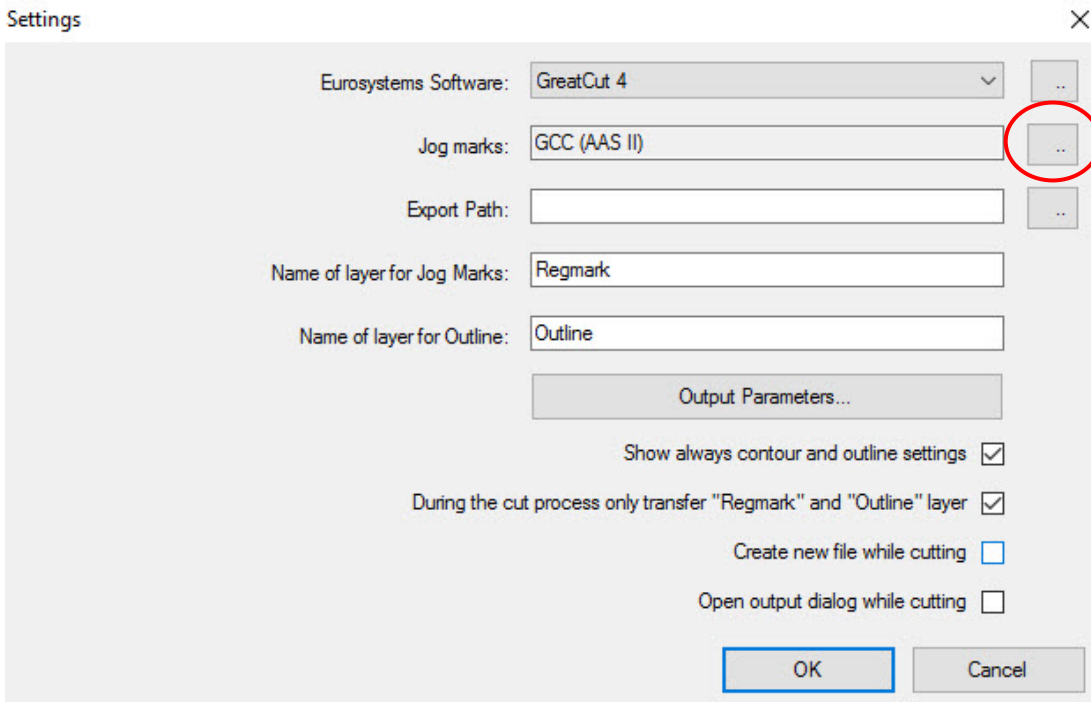
当切割较长或较大尺寸的图形时，建议您选用“Segmental Positioning”辅助定位模式提高切割精准度，提升切割质量。

参照 **4-Point Positioning** 部分步骤进行轮廓线及标记点设置。在 **Setup-Jog Marks** 窗口中调整标记点尺寸、图形留白和标记点的粗细，调整 X、Y distance 值更改空白区域，然后点击 **OK** 完成。

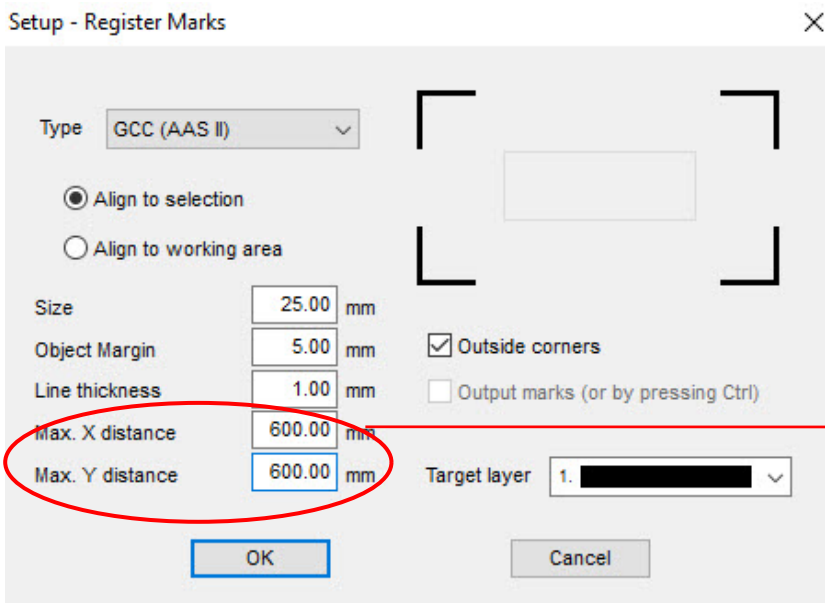
步骤 1 点击 GreatCut 任务栏中的 Setting 设置按钮



步骤 2 击 Jog marks 右边的省略号。



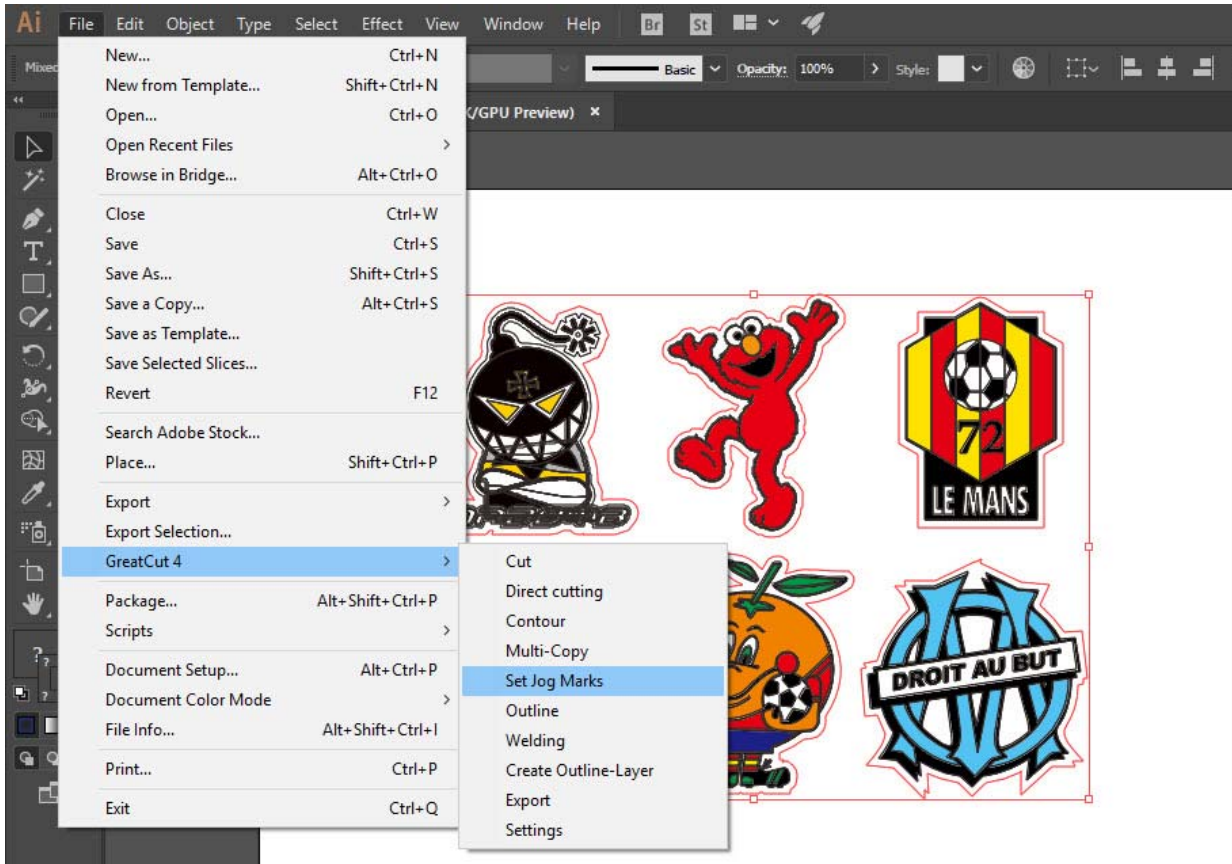
步骤 3 Jog Marks 设置窗口中调整标记点的尺寸、位置、粗细，点击 OK 确认。



Segmental Positioning 辅助定位模式

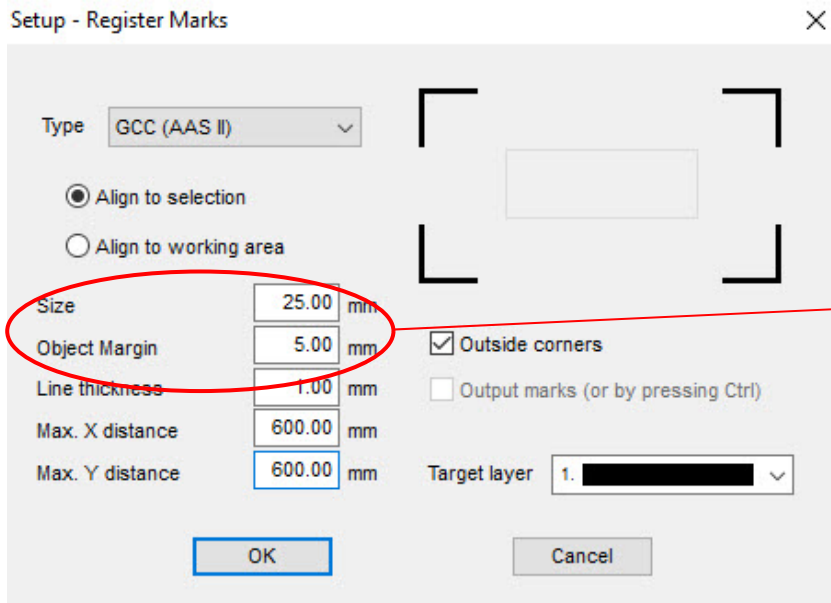
- **Max. x Distance:** X 轴标记点中心距离
→ 范围: 200-500 mm
- **Max. y Distance:** Y 轴标记点中心距离
→ 范围: 200-500 mm

步骤 4 选择 File 工具栏下 GreatCut 工具栏中的 Set Jog Marks，系统将创建如下图所示的标记点。



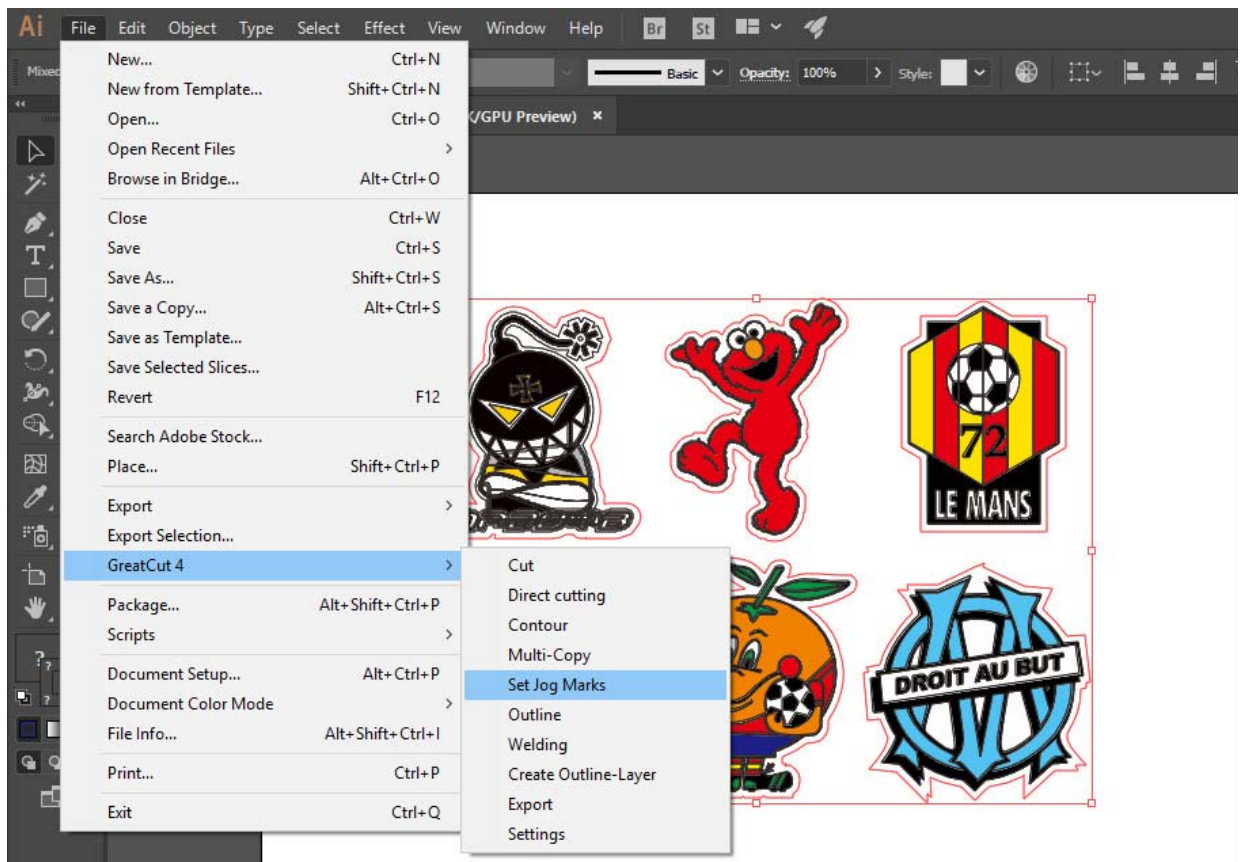
Multi-Copy 多重复制模式

步骤 1 参照 **4-Point Positioning** 部分步骤进行轮廓线及标记点的设置。



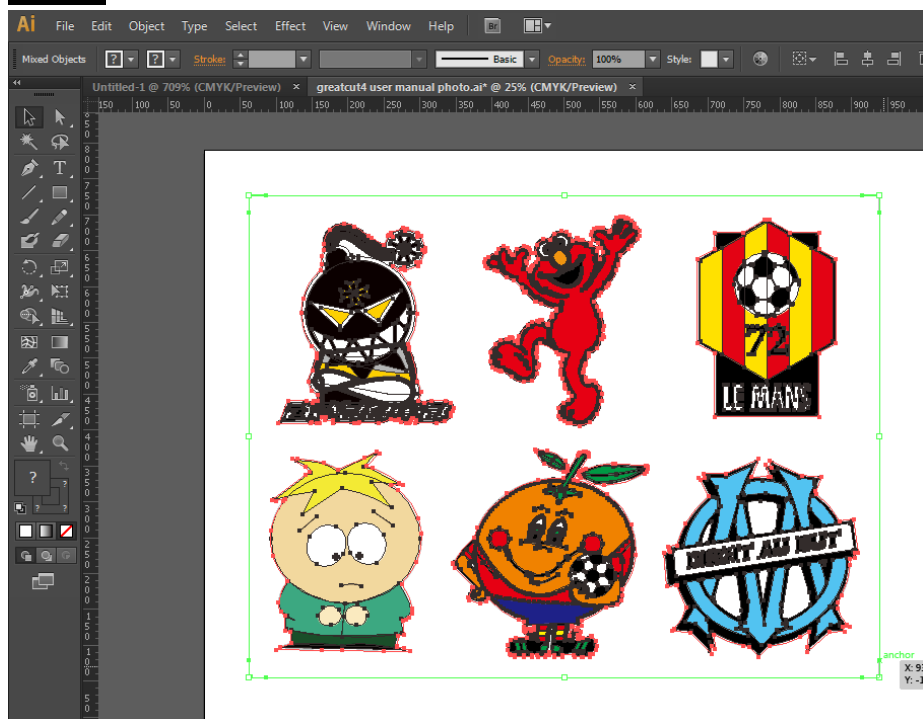
当你应用“Multiple Copies”模式，这部分的值已经设置好并将被使用起来。

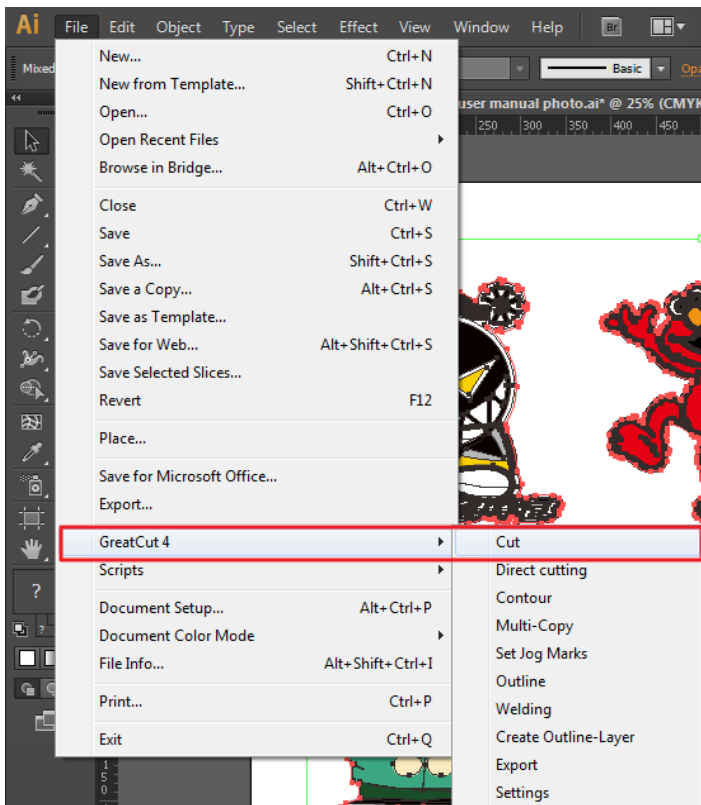
步骤 2 点击 GreatCut 任务栏中的 Set Jog Marks，将会生成如下图所示的 4 个标记点。



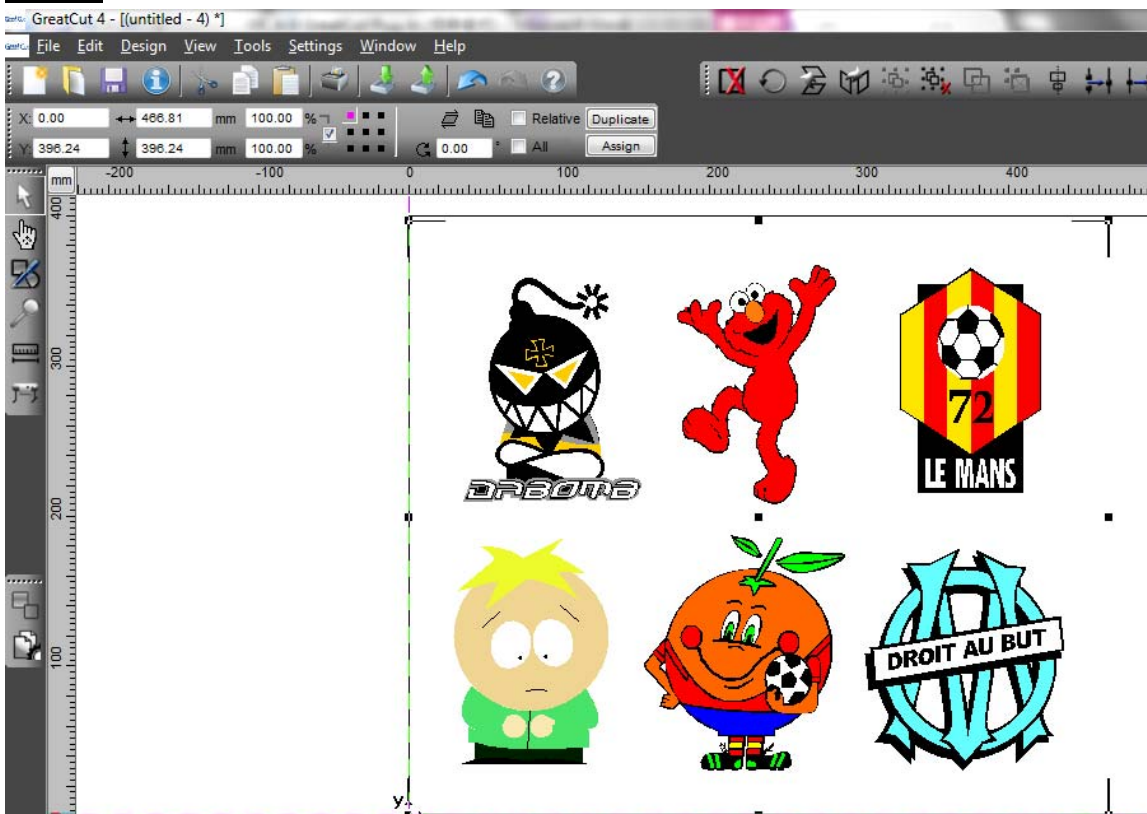


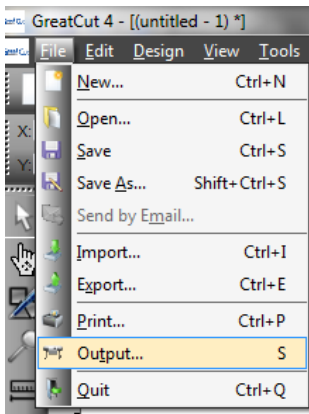
步骤 3 选择整个对象（包括标记点和轮廓线），然后单击 GreatCut 工具栏上的 Cut 切割按钮。



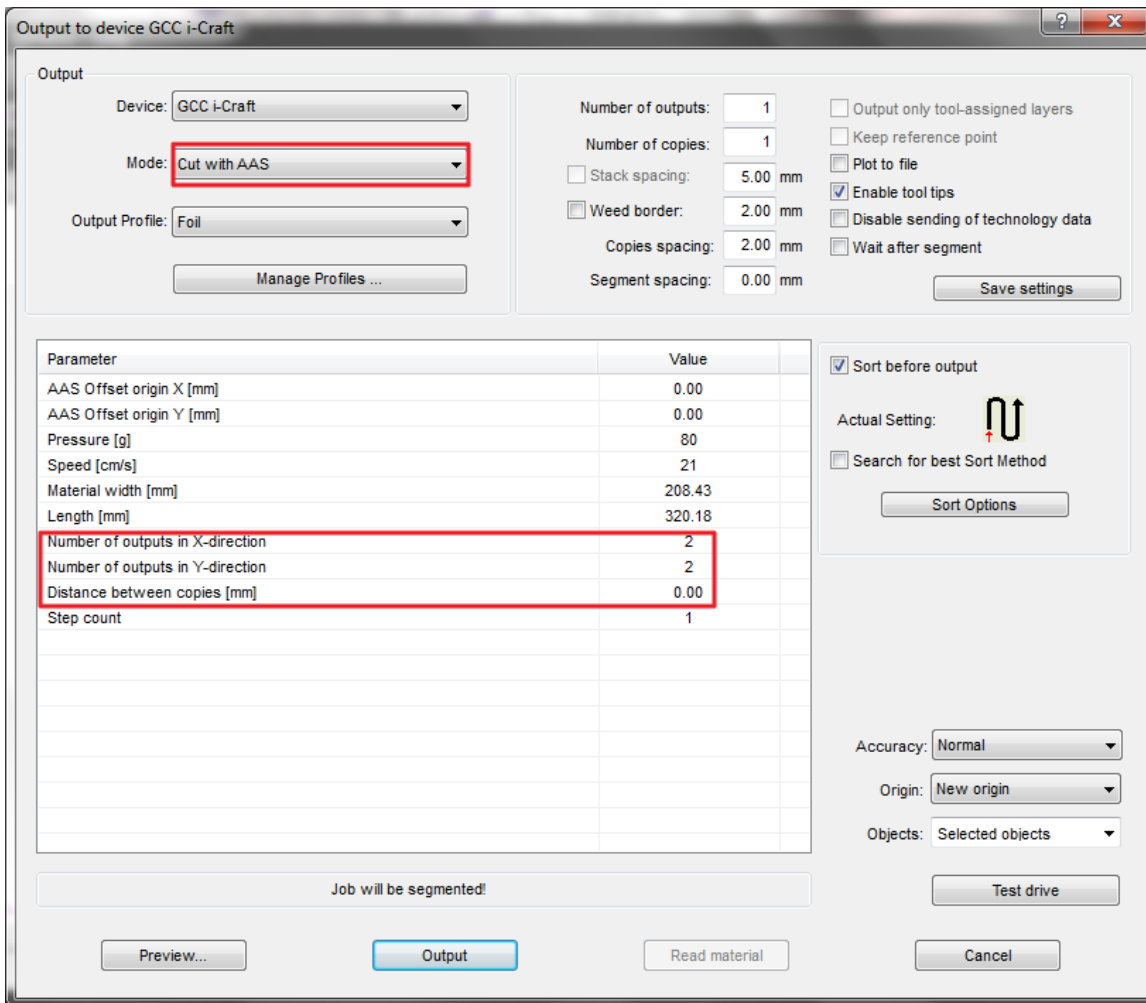


步骤 4 系统会自动激活 GreatCut 并将标记点和轮廓线导入到 GreatCut。

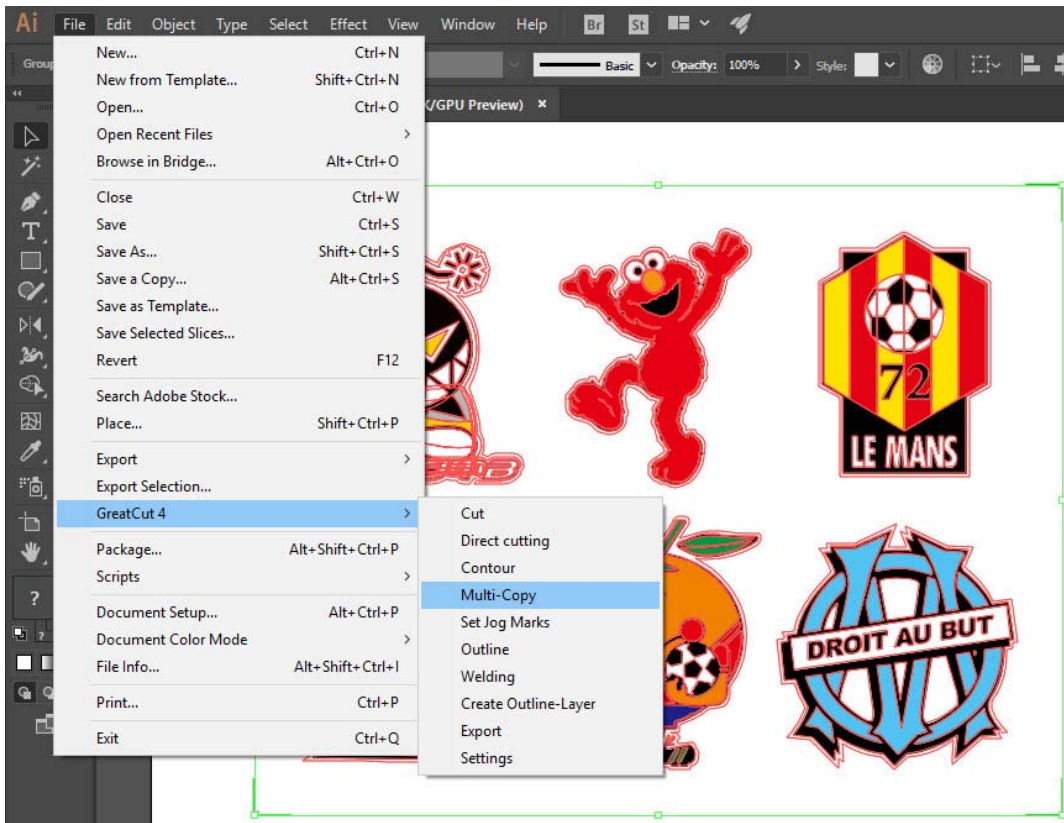


步骤 5 选择 File 工具栏下的 Output 输出

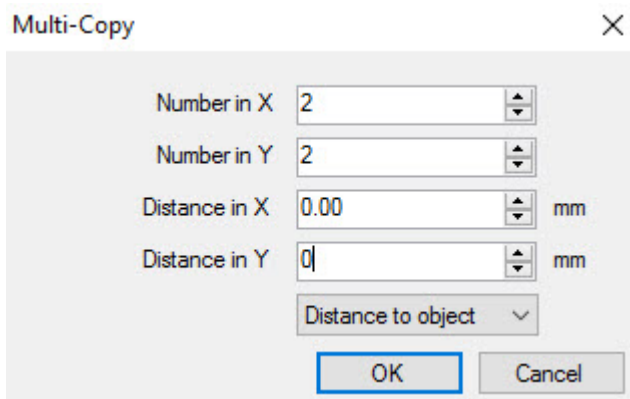
步骤 6 选择 Mode 模式为“Cut with AAS (AAS 切割)”，并输入 Number of outputs in X-direction/Y-direction (X/Y 方向上的输出数量) 和 Distance between copies (各副本之间的距离)，请勿按输出按钮。



步骤 7 返回 Adobe Illustrator，点击 File 工具栏下 GreatCut 的 Multi-Copy 多重复制按钮。

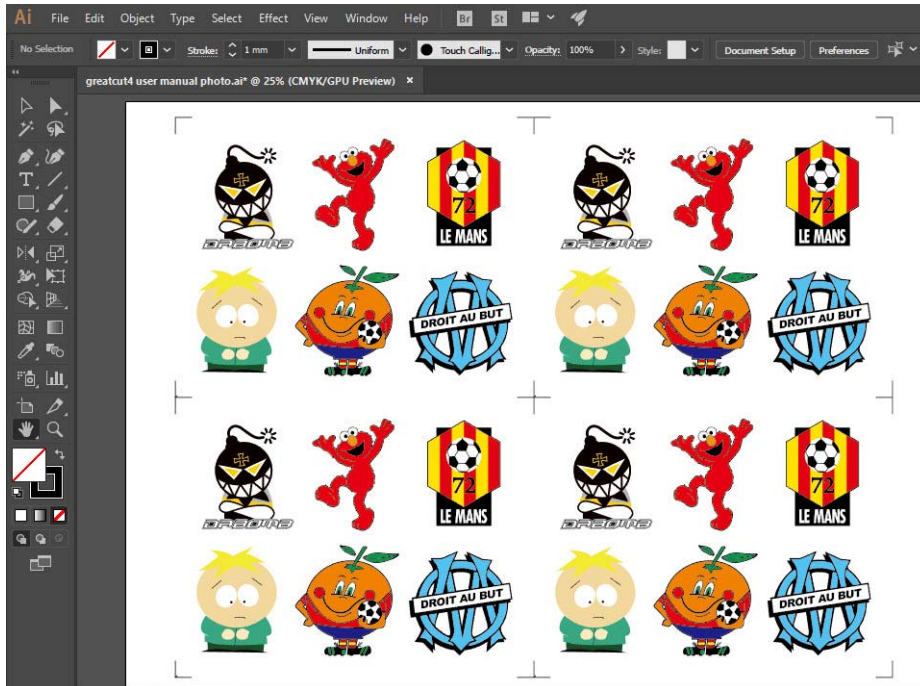


步骤 8 完成 Number in X / Y 选项中的数字（X / Y 轴上所需的副本数量）和 Distance in X / Y（每个副本之间的距离）设置，数值务必与步骤 6 保持一致，然后单击确定。

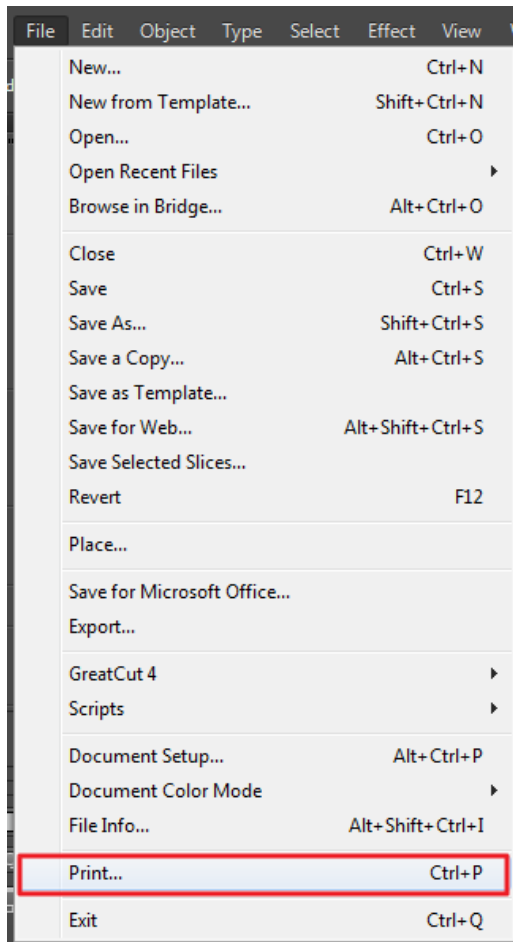


注意： 水平或者垂直距离必须 $\geq 20\text{mm}$ 或 $= 0\text{mm}$ ；建议用户将 Distance in X/Y 设置为 0mm 以移除各套标记点之间的空白部分，避免材料浪费。

步骤 9 系统将复制生成多个成套的图形及标记点如下图所示。



步骤 10 打印 Multi-Copy 图像，并将打印出来的材料放在 GCC 刻字机上。

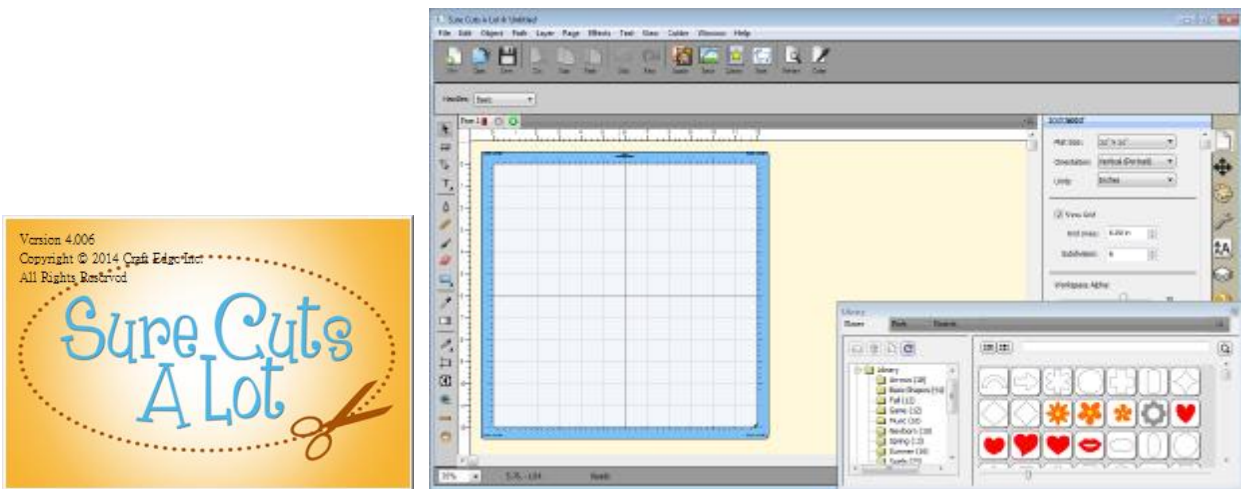


Sure Cuts A Lot

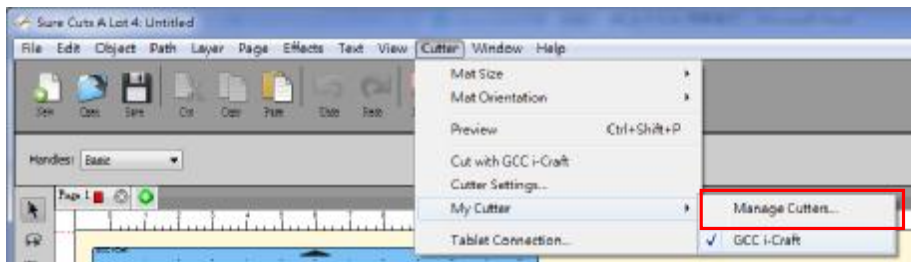
这边是 Sure Cut A Lot 软件的简单使用说明，更详细的版本请参阅 Sure Cut A Lot 软件的帮助。

1. 选择刻字机，并定义工作区

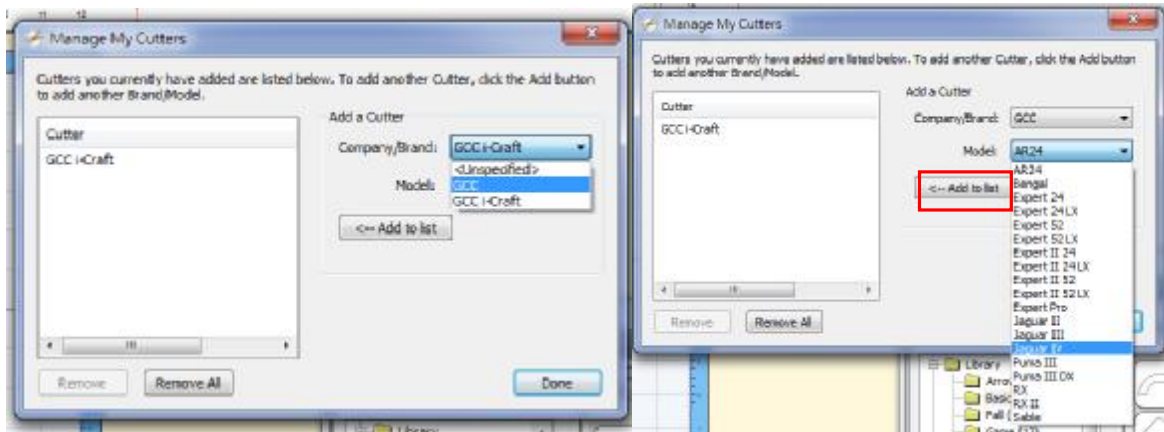
步骤 1 打开 Sure Cuts A Lot 软件



步骤 2 点击“刻字机”菜单中下“我的刻字机”，然后选择“管理刻字机”



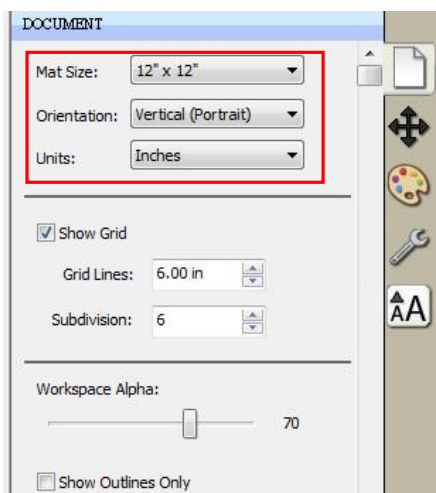
步骤 3 在公司/品牌下面选择对应的刻字机型号，点击“<--添加至列表”按钮



步骤 4 选择左侧的 GCC，然后点击“完成”

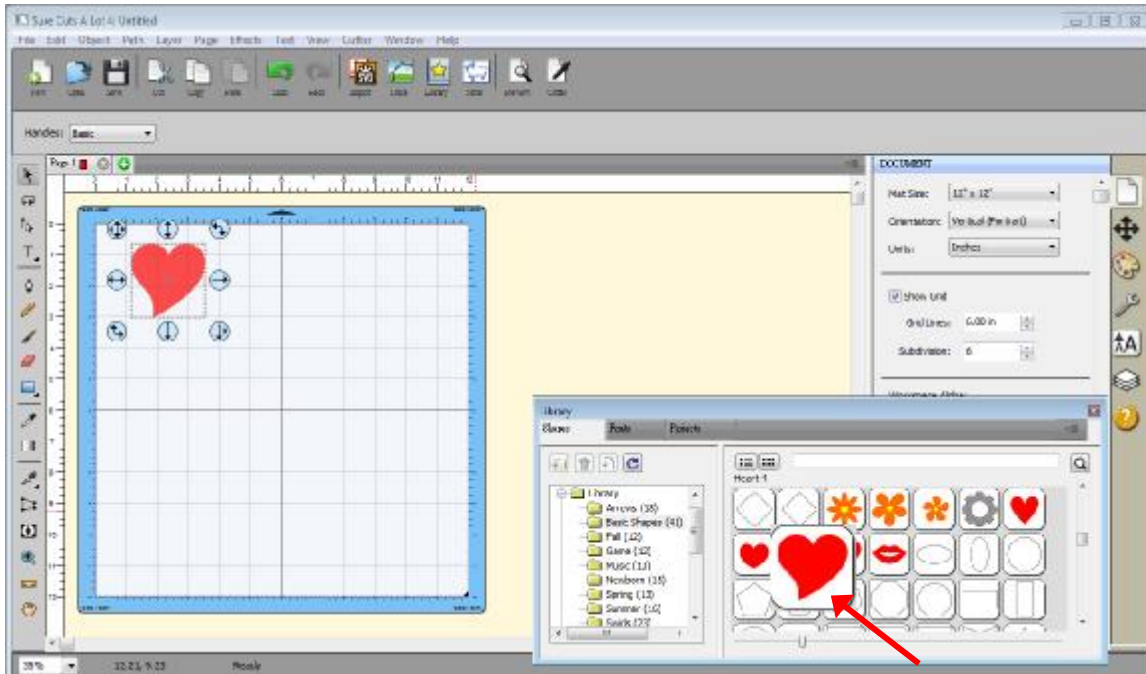


步骤 5 如果你想要改变材料尺寸和方向，请在“文件”窗口下面选择合适的值



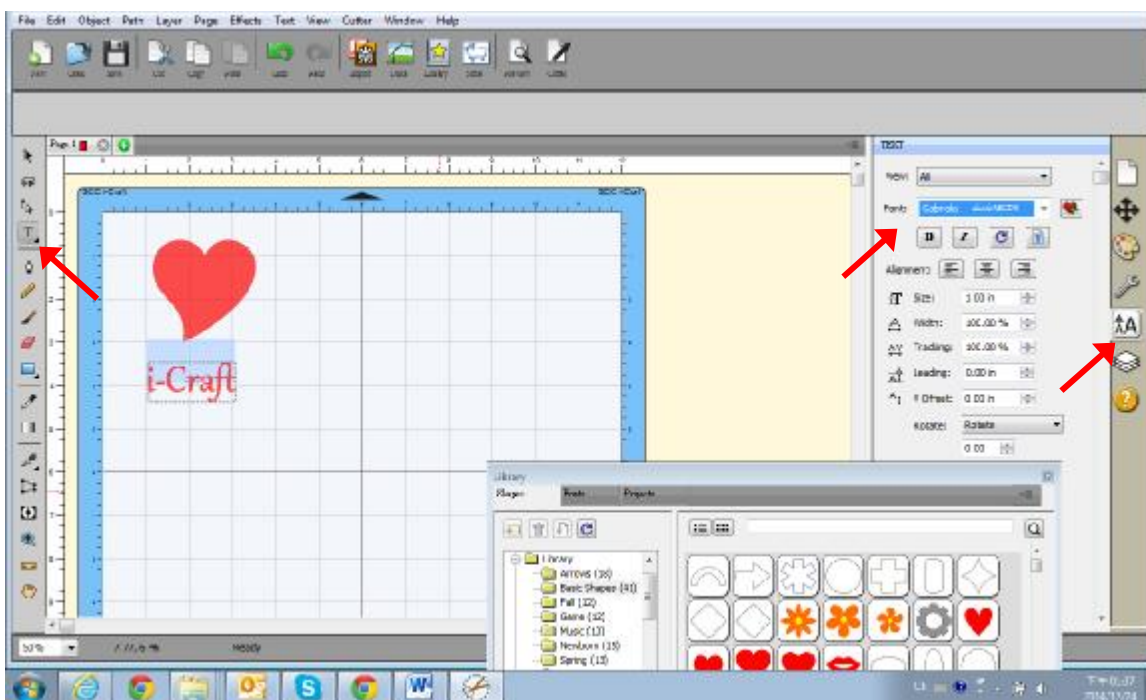
2. 插入图库中的图像

在图库中点击想要的图形，直接拖至工作区域即可。



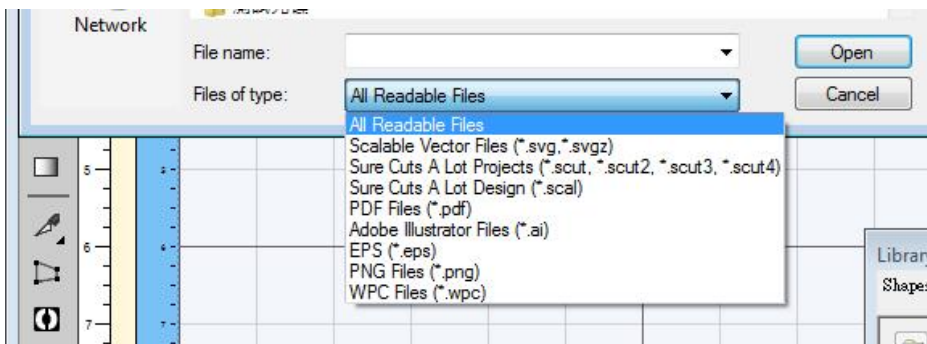
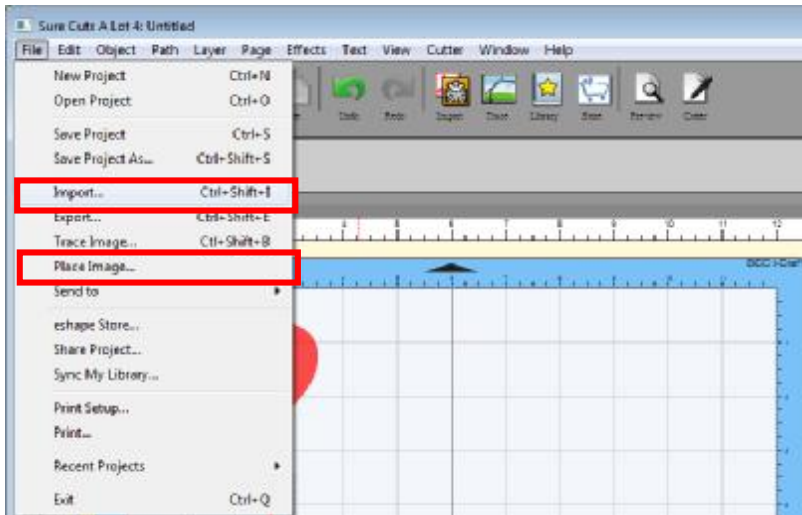
3. 输入文本

在工具栏选择文字工具，输入内容，选择想要的字体。



4. 导入图形

如果你用其他作图软件设计了图形，可以使用 **File** 下面的 **Import** 功能导入，SCA 支持多种文件格式，例如 **svg**、**scut**、**scal**、**pdf**、**ai**、**wpc**、**eps**、**bmp**、**gif**、**jpg** 和 **png**。

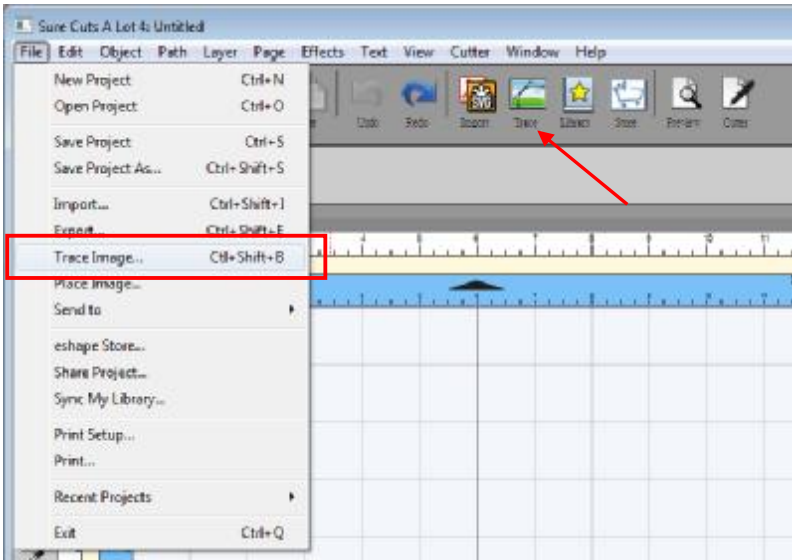


技巧 这里有大量 **SVG** 文件是专门为 **Sure Cuts A Lot** 设计的！

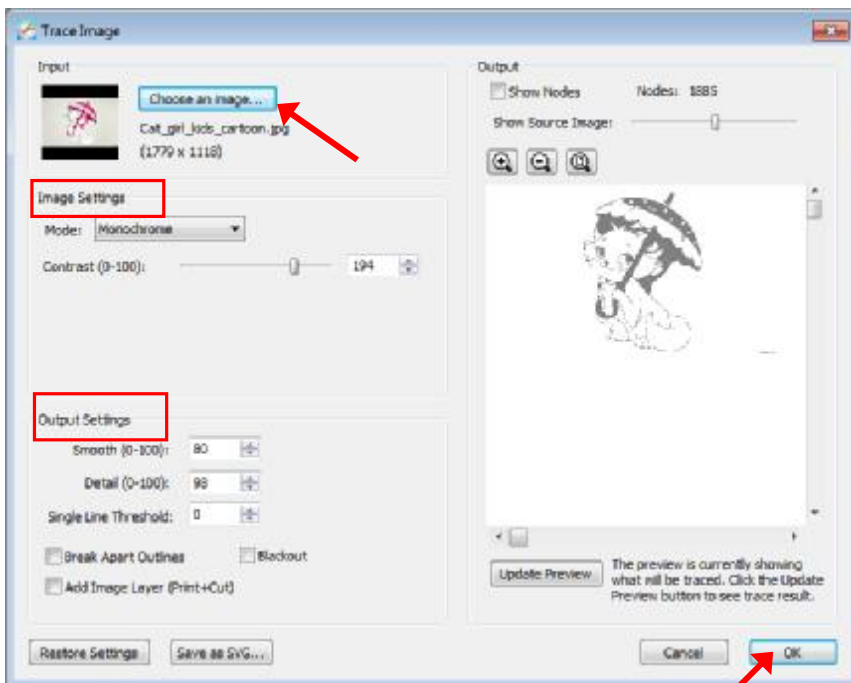
ü <http://SVGCuts.com> 网站是设计者选用 **SVG** 文件的第一选择，存有大量高品质素材，包括：用于卡纸雕刻的图形、剪贴簿、礼赠品包装盒和 **3D** 花等。

5. 将图片转换为切割文件

步骤 1 点击 File 下面的 Trace Image 功能，或者在工具栏中直接选择 Trace Image 按钮以打开设置窗口。



步骤 2 点击“Choose an image”导入你要的图片，调整“Image Settings”和“Output Settings”，然后点击 OK，轮廓线将自动生成。

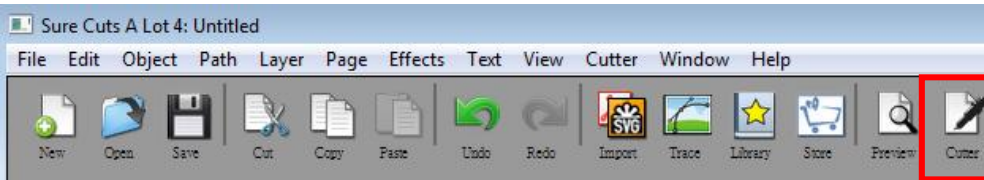


注意

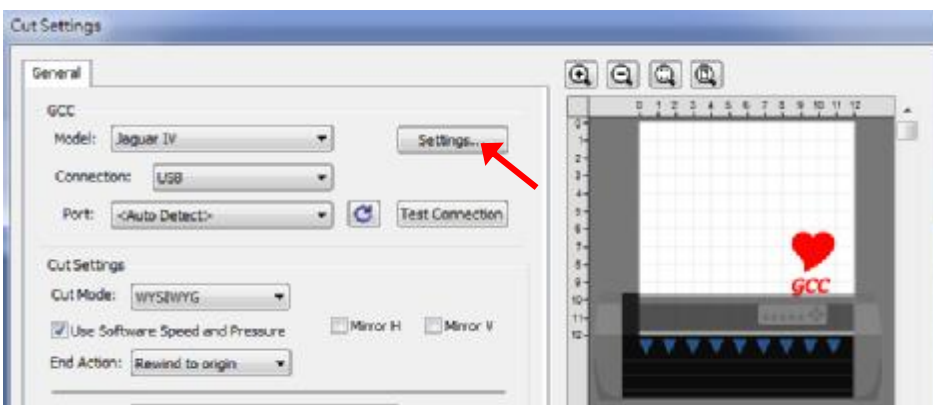
ü 图片的对比度和像素将影响 Trace image 的效果，推荐使用高对比度图片。

6. 切割输出

步骤 1 点击工具栏上 **Cutter** 按钮，弹出设置窗口。



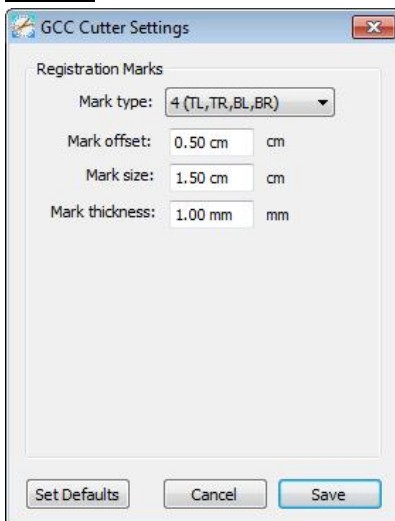
步骤 2 点击 **Settings...**，打开 GCC 刻字机设置窗口。



注意

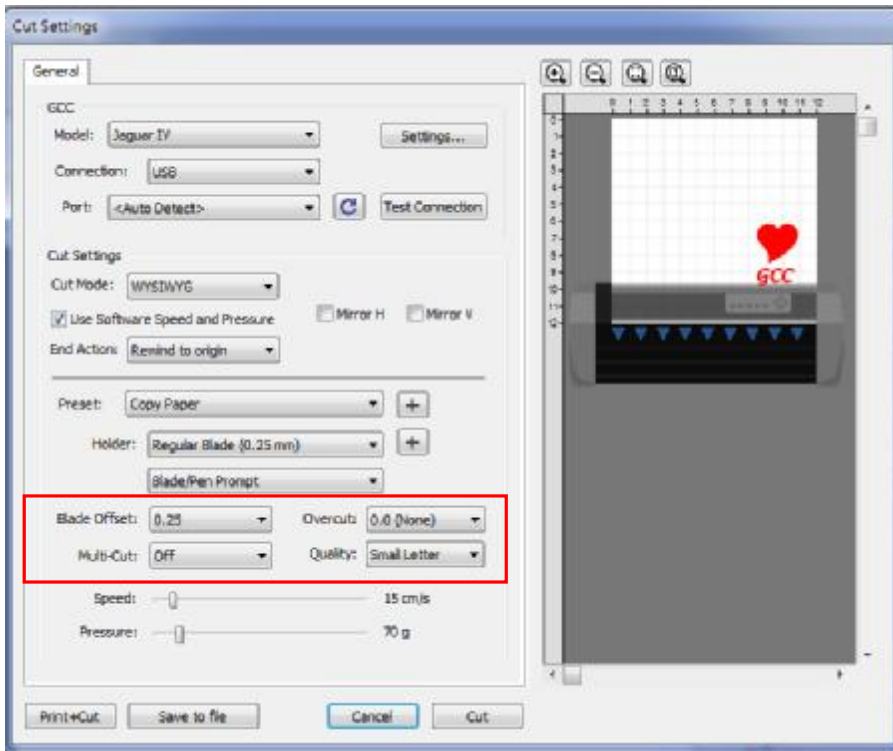
ü 原点在右下角

步骤 3 根据实际情况调整标记点设置



***标记点：** 标记点补正值用于设置材料边缘到标记点的距离，标记点尺寸用于设置标记点大小，标记点粗心用于设置标记点线段的粗细

步骤 4 根据实际情况，在切割设置窗口下调整刀片补正值 (Blade Offset)、过切值 (Overcut)、多重切割 (Multi-Cut) 和切割品质 (Overcut)。



ü **Blade Offset 刀片补正值**：根据不同的刀片设置不同的值。例如：标配的刀片设置为 0.25mm，选配的高阶刀片设置为 0.5mm。

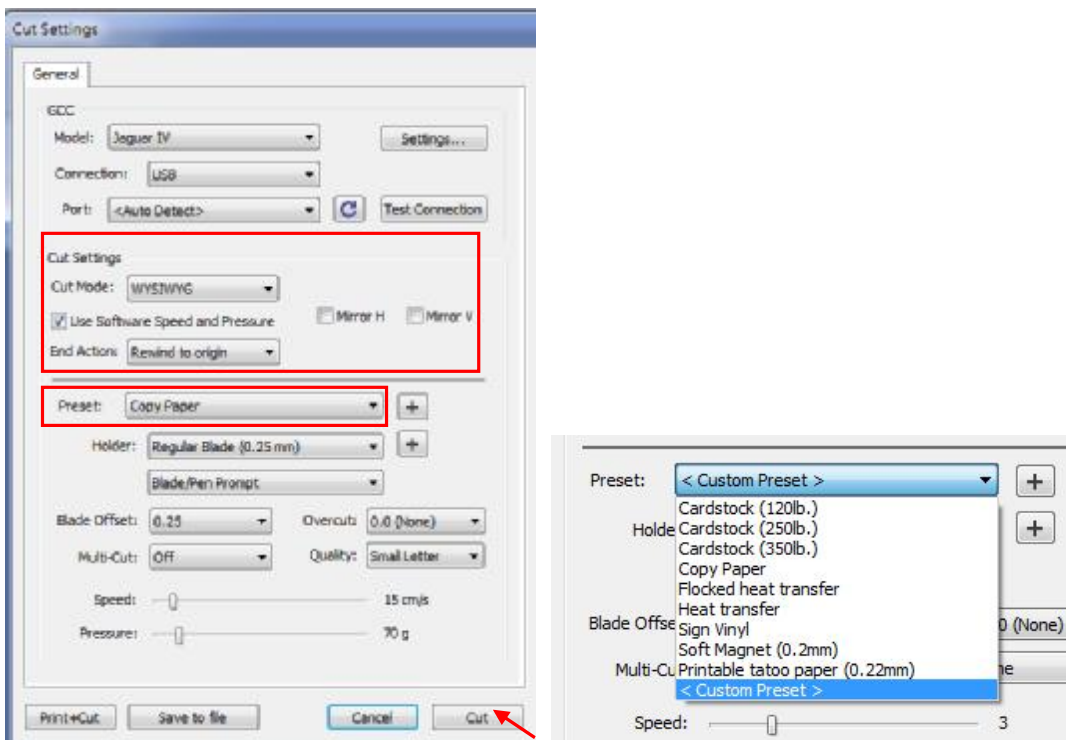
ü **Overcut 过切**：更容易切断，或者补偿接点未闭合部分。



ü **Multi-Cut 多重切割**：在相同位置重复切割，用于切割厚材料。

ü **Quality 切割品质**：决定切割效果。需要注意的是切割品质越好，切割速度越慢。

步骤 5 在切割设置 Cut Settings 的部分，有好几种重要功能，设置完这些参数，点击“Cut”即可将数据传输到 i-Craft™ 开始切割动作。

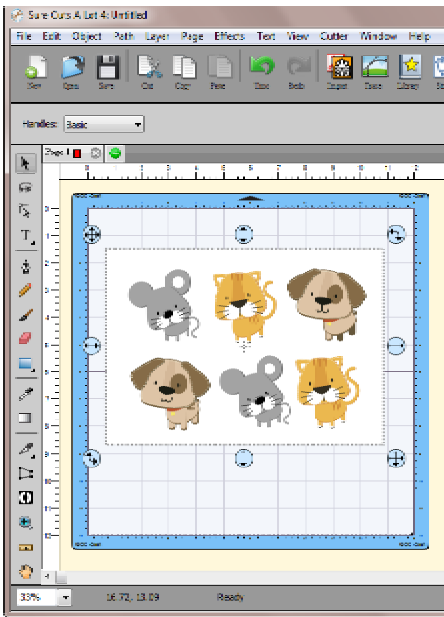


- ü ***Cut Mode 切割模式**: 这里有 WSIWYG 或者 Origin Point 两种选项，WSIWYG 意思是所见即所得，刻字机输出位置与预览图中一样。然而 Origin Point mode 原点模式，刻字机将以材料的右下角为原点输出。
- ü **Use Software Speed and Pressure 使用软件中的速度和刀压**: 勾选此选项，你可以手动更改速度和刀压。
- ü **Preset 预设参数**: 选择对应材质，系统将自动设置切割参数为该材料预设之参数。
- ü **Speed & Pressure 速度&刀压**: 手动调整速度和刀压，以获得最佳切割品质。

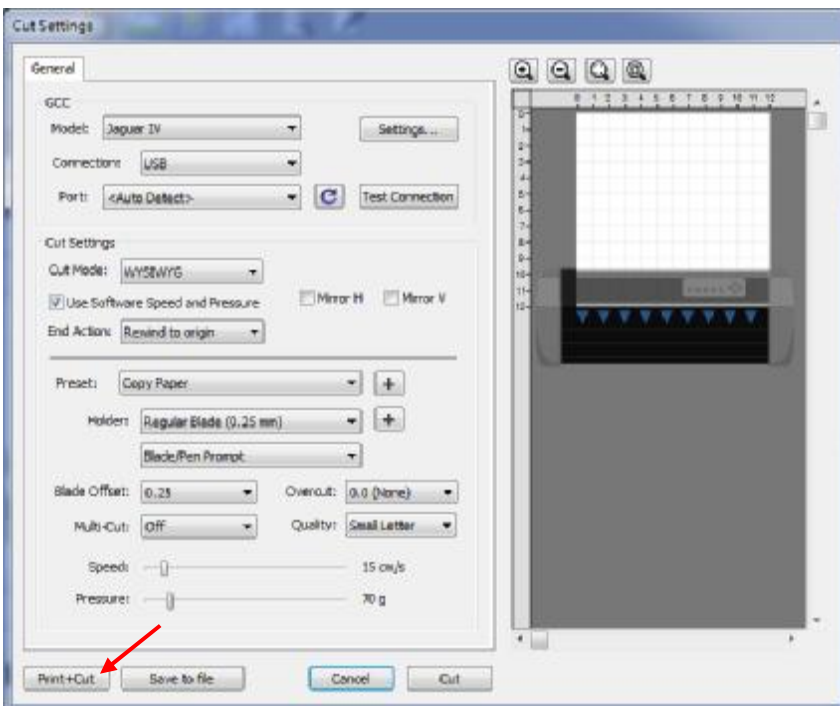
7. 打印并切割

打印并切割功能是将设计图形通过 **Sure Cuts A Lot** 输出给打印机打印，然后将打印材料放到 **i-Craft™** 上，再通过 **Sure Cuts A Lot** 在刻字机上进行轮廓切割。

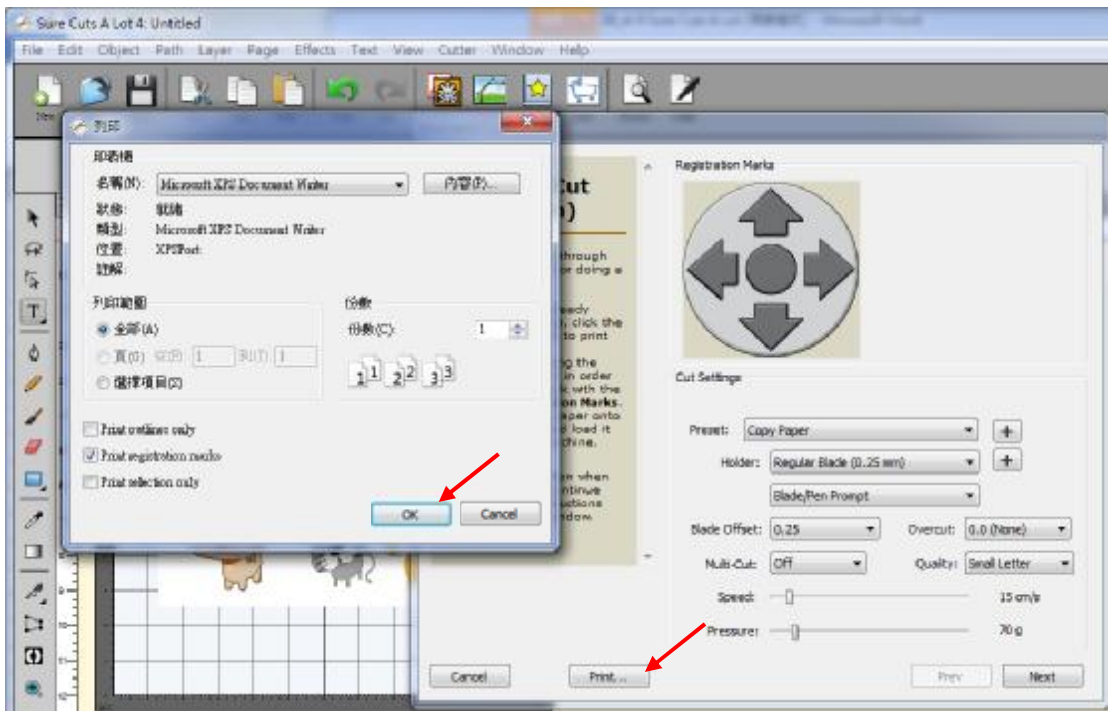
步骤 1 在 **Sure Cuts A Lot** 中打开图形文件。



步骤 2 点击工具栏中的“切割”按钮，然后点击 **Print+Cut** 添加标记点并打印。



步骤 3 点击 Print...，打开打印机设置窗口，再点击 OK。

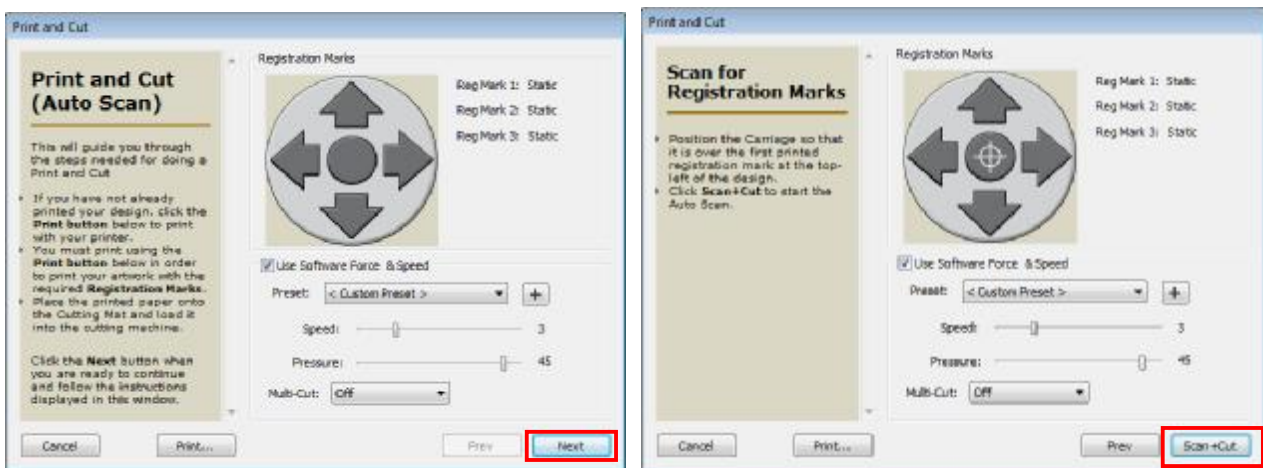


步骤 4 将带有标记点的图片打印出来。



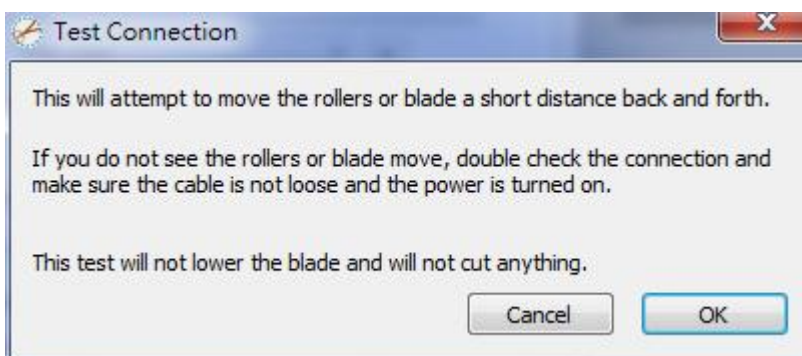
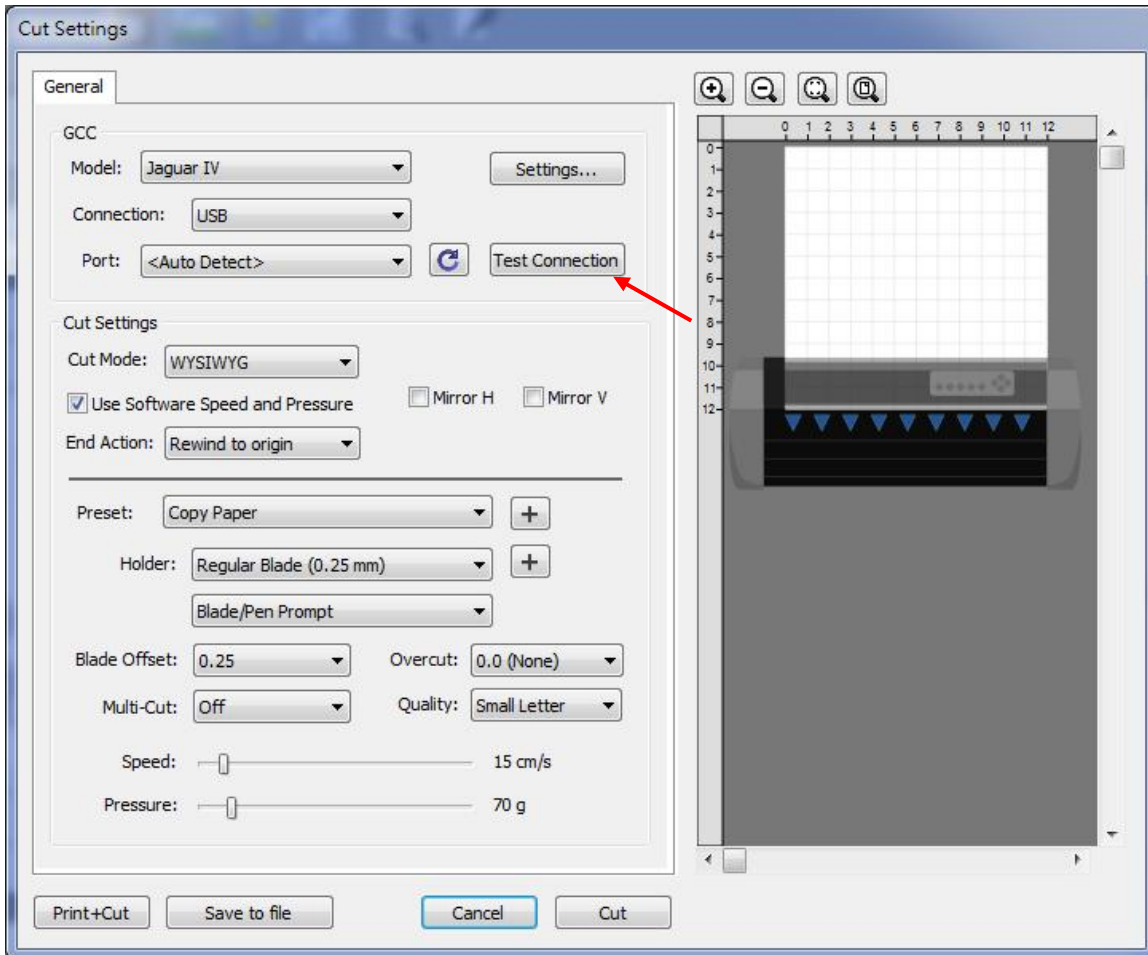
步骤 5 将所打印的介质装载到刻字机上。

步骤 6 点击 Next，然后点击 Start Scan，刻字机将自动侦测标记点，并切割轮廓线。



技巧 Test Cut 切割测试功能可以帮助你节约材料。

- ü 点击 Test Cut 可以测试一下所设置的参数是否适用当下材料,你可以不断地测试调整,直到参数合适为止。

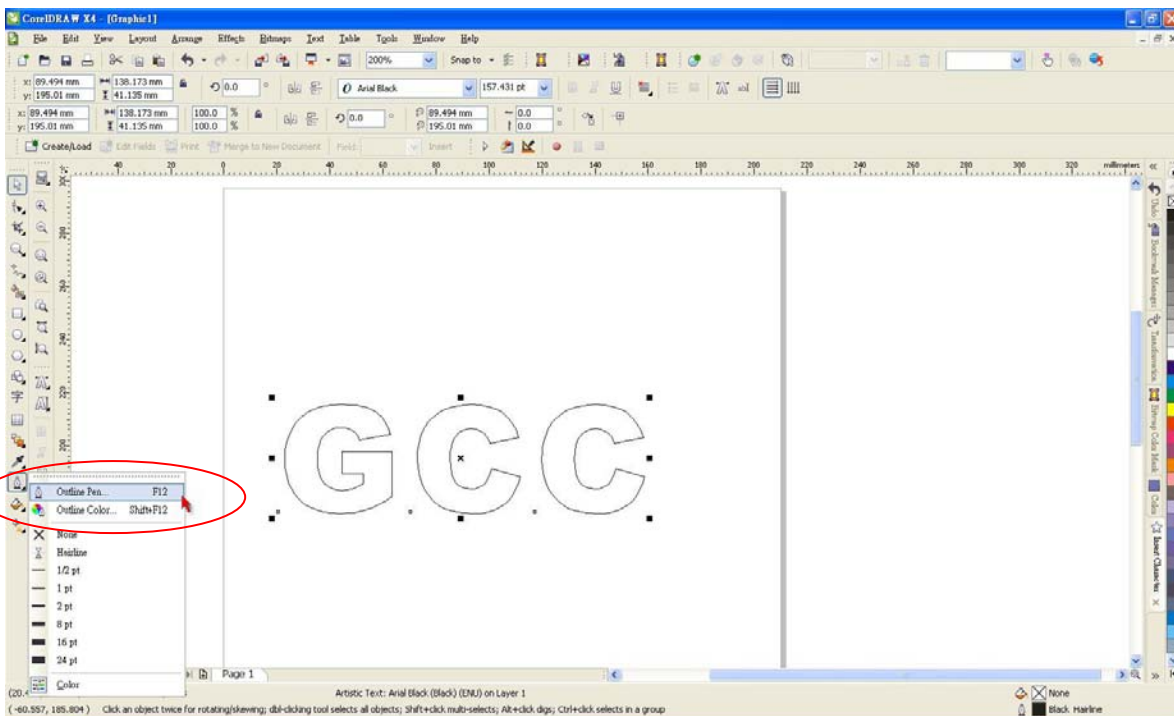


CorelDRAW 输出

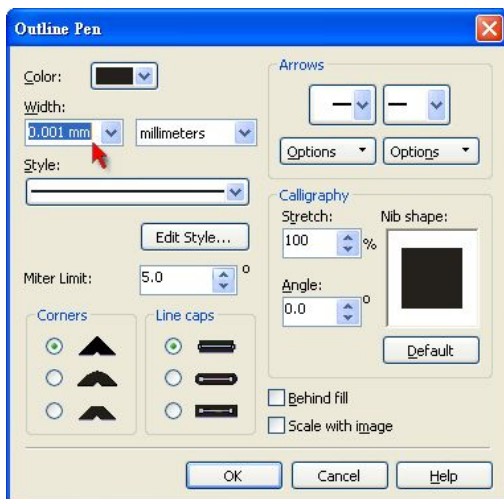
本章节举例说明 CorelDraw 输出。

用户说明

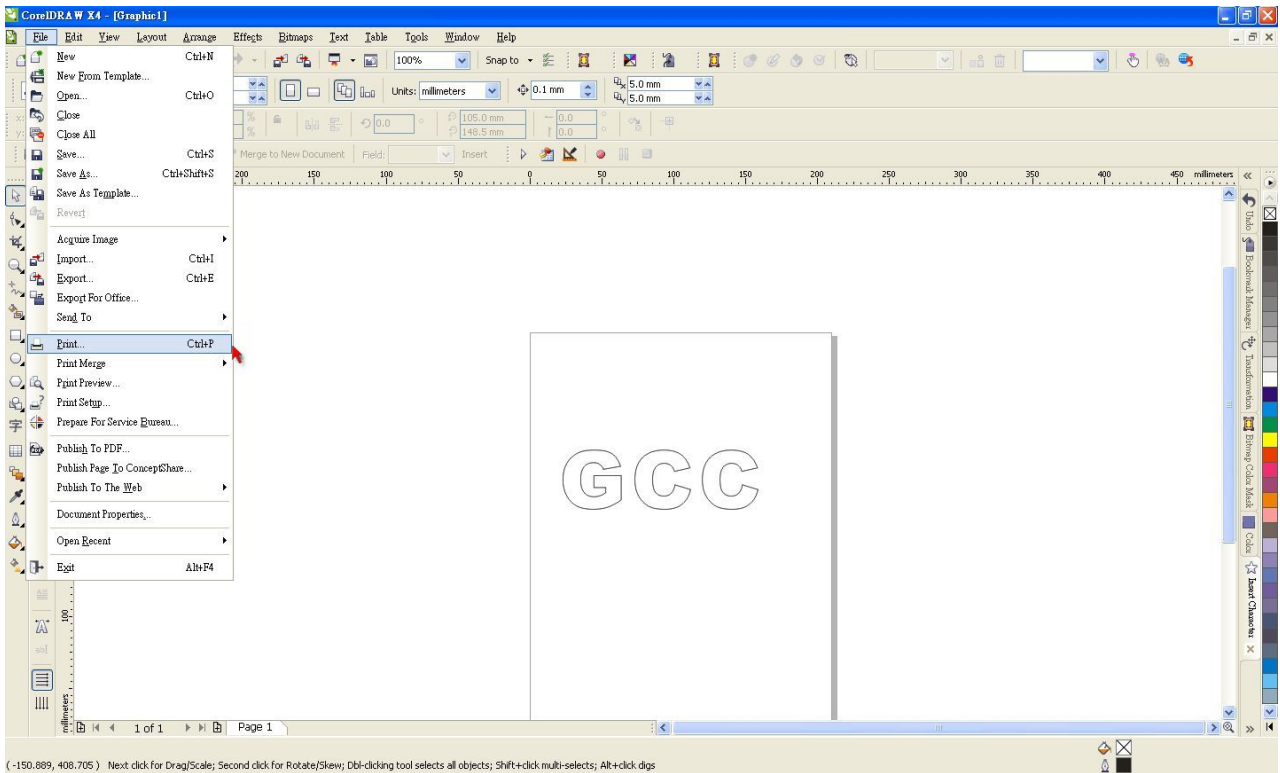
1. 打开 CorelDRAW，编辑完成想要输出的文件，再选取所要输出文件。
2. 选择 “Outline Pen” 调整切割外框。



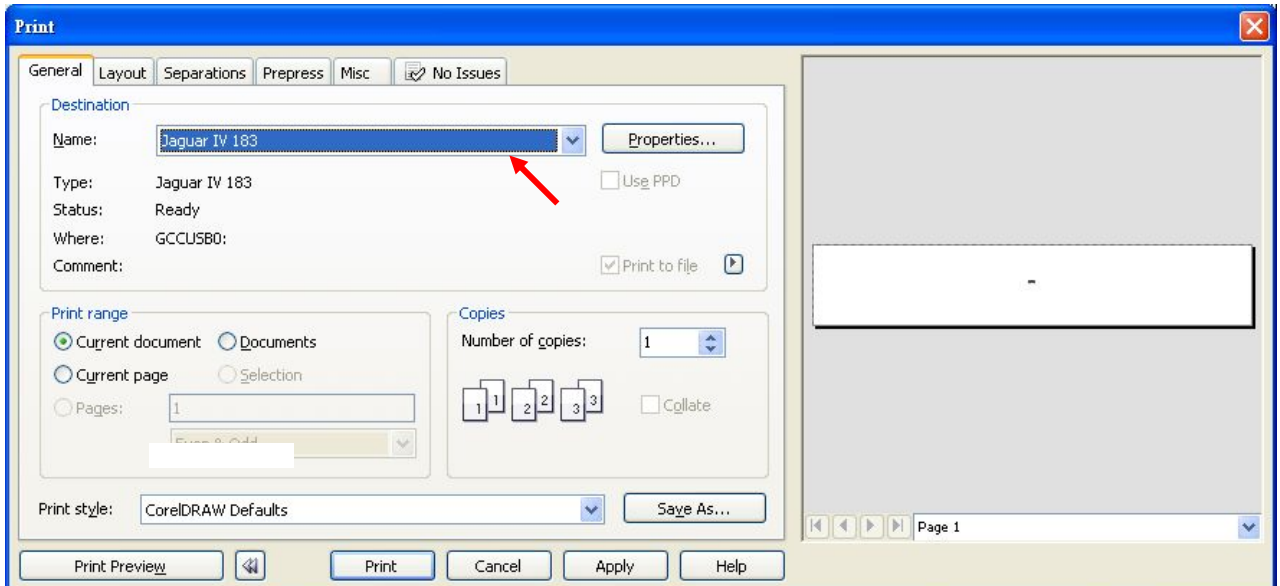
3. 调整线宽为 0.001 mm，然后点击 “OK” 保存设置。



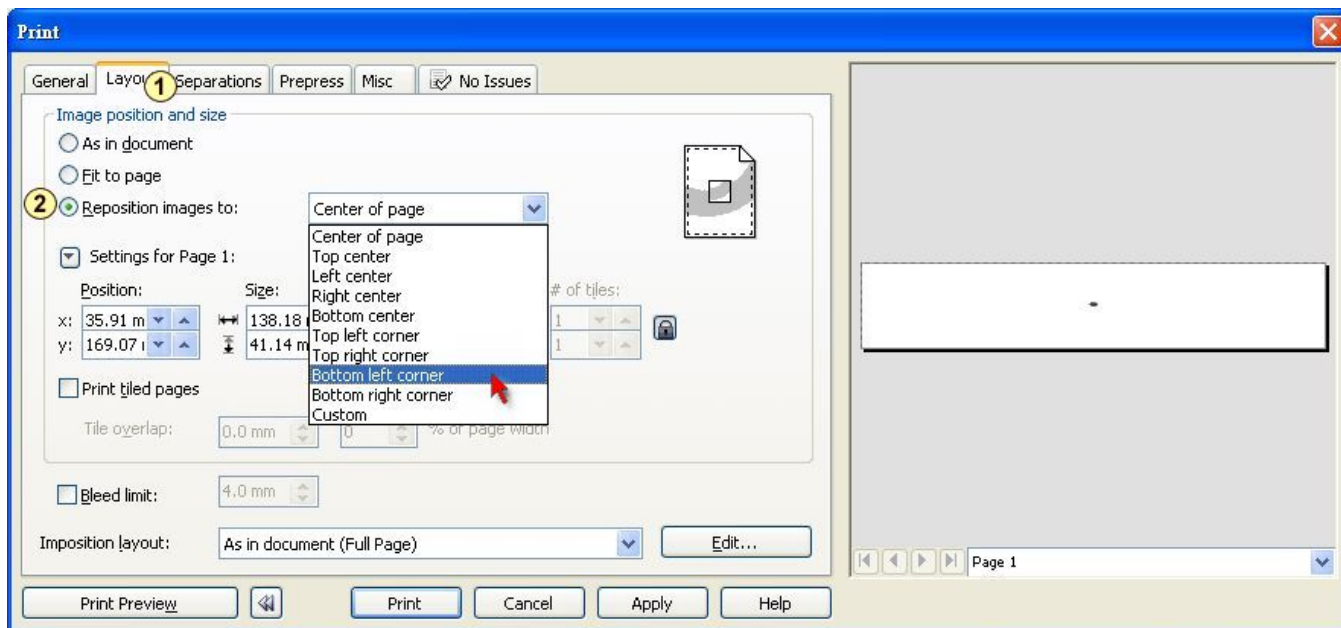
4. 选择“File → Print”输出文件。



5. 选择所安装的型号。



6. 选择“Layout page”，然后点击“Reposition images to: → Bottom left corner”。请注意务必设置为左下角输出。



7. 返回 General 页面，确认图形在左下角，点击“Print”便可输出。

