



Jaguar V LX/LXE

Uživatelská příručka



Výrobce: GCC - Great Computer Corp.
Dovozce: REFO spol. s r.o., Lipenská 8, České Budějovice
Tel.: (+420) 387 222 806, 387 222 807, 730 828 396
marketing@refo.cz | www.refo.cz

POZNÁMKA

GCC má právo měnit informace obsažené v tomto manuálu bez jakéhokoli upozornění; je zakázané kopírovat a měnit tuto příručku. Všechny komentáře, dotazy nebo návrhy vztahující se k tomuto manuálu konzultujte s vaším dealerem.

Důležité bezpečnostní upozornění

Přečtěte si, a dodržujte prosím, všechny instrukce, stejně tak jako varování v příručce:

- Se strojem může pracovat pouze oprávněná osoba starší 18 let.
- Používejte zařízení pouze pro jeho určený účel umístěným na vhodném pracovišti.
- K připojení používejte správně instalovanou síťovou zásuvku s ochranou proti úrazu elektrickým proudem.
- Pokud je nezbytně nutný prodlužovací kabel, měli byste použít 20 ampérový. Při použití kabelu určeném na menší velikost proudu, může dojít k přetížení.
- Zkontrolujte, zda údaje o napájení na typovém štítku souhlasí s parametry elektrické sítě.
- Pokud je síťová zásuvka uvolněná, nezapojujte do ní síťovou zástrčku.
- Je třeba dbát, abyste kabel umístili tak, aby nebyl napnutý anebo o něj nikdo nezakopl.
- Nepracujte s přístrojem s poškozeným kabelem, anebo pokud vám přístroj upadl nebo je poškozen.
- Nenechávejte přístroj bez dozoru, pokud je zapojen. Po dokončené práci lis vypínejte.
- Neponořujte přístroj do vody nebo jiné tekutin. Mimo jiné HROZÍ riziko úrazu elektrickým proudem.
- Při odpojování nikdy netahejte kabel ze zásuvky, místo toho uchopte zástrčku a vytáhněte kabel.
- Nedovolte, aby se kabel dotýkal horkých povrchů. Nechte přístroj vychladnout na bezpečném místě před jeho transportem do skladu.
- Nerozebírejte ani se nepokoušejte přístroj opravit, odneste ho do autorizovaného servisu na vyšetření nebo opravu.
- Nesprávná montáž nebo oprava může být příčinou požáru, úrazu elektrickým proudem nebo poranění osoby, která přístroj používá.
- Pokud se budete dotýkat horkých kovových částic, mohlo by dojít k popáleninám.
- Chcete-li snížit pravděpodobnost přetížení obvodu, nemějte ve stejném okruhu další zařízení s vysokým napětím.
- Dodržujte pravidelné funkční a revizní kontroly, dle ČSN a dalších souvisejících platných norem a předpisů a zákonů ČR a EU.
- Hašení přístroje proveďte řádně platným hasícím přístrojem.

Obal – přeprava: Doporučujeme původní karton (krabice), obal a dřevěný transportní paletu uchovávat pro budoucí dopravu tepelného lisu do servisu. Usnadní to eventuální opravy v servisu.

Oprava: Pokud jsou některé součásti vadné, a to navzdory řádnému použití, autorizovanému použití, a nikoliv v důsledku opotřebení a nastane-li porucha v záruční době, pak budou nahrazeny nebo opraveny bez jakýchkoliv dotazů za předpokladu, že společnost REFO, s.r.o. byla o takovém nároku písemně informována do jednoho týdne od výskytu selhání.

**DODRŽUJTE TYTO INSTRUKCE.
NÁVOD UCHOVEJTE.**

Obsah

Důležité bezpečnostní upozornění	3
Důležité informace	6
1. Základní informace	8
1.1 Úvod	8
1.2 Příslušenství	8
1.3 Vlastnosti řezacího plotru	9
1.4 Pohled na stroj	9
1.4.1 Pohled zepředu	9
1.4.2 Pohled zezadu	10
1.4.3 Pohled na celý plotr	11
1.4.4 Pohled z levé stany	12
1.4.5 Pohled z pravé strany	12
2. Instalace	13
2.1 Opatření	13
2.2 Stojan & flexibilní držák role (pro J5-101 (LX)/ 132(LX)/ 183LX)	14
2.3 Upevnění USB kabelu	19
2.4 Systém podpory pracovní plochy [pro J5-61(LX)]	21
2.5. Základní odlehčený systém podpory fólií [pro J5-61(LXE)]	23
2.6. Instrukce o tlumiči kladek	24
2.7. Instalace nože	25
2.8. Automatická úprava délky nože	27
2.9. Připojení řezacího plotru	29
2.9.1. USB rozhraní	29
2.9.2. RS-232 propojení	36
2.9.3. Ethernetové propojení	36
2.9.4. Přenesení dat	40
2.9.5. Sdílené nastavení tiskového serveru	40
2.10. Instalace softwaru	42
2.10.1. Instalace softwaru GreatCut-S	42
2.10.2. Ruční aktivace software	46
2.10.3. Opětovná instalace softwaru GreatCut-S	48
2.10.4. Resetování sériového kódu GreatCut-S	49
3. Kontrolní panel	50
3.1. Dotykový panel	50
3.2. Menu v online módě	51
3.3. Menu v offline módě	52
3.4. Položky menu	54
4. Činnosti/ Provoz	58
4.1. Založení média	58
4.1.1. Založení archu	58
4.1.2. Založení média	60
4.2. Nastavení vedení média	63
4.3. Nastavení řezacího přitlaku a offset	64
4.4. Jak vyříznout 3 mm písma	65
4.5. Jak vyříznout dlouhý řez	65
4.6. Po dokončení řezání grafiky	66
4.7. Jaguar V nastavení tiskového ovladače	67
4.7.1. Jaguar V nastavení tiskového ovladače -> volby	67
4.7.2. Jaguar V nastavení ovladače tisku -> Paper Page	71
4.7.3. Jaguar V nastavení ovladače tisku -> Paper Feeder Page	72

4.8 Orientační parametry pro nastavení různých materiálů.....	73
5. Optický poziční systém (AAS II)	74
5.1. Úvod	74
5.2. AAS Kalibrace systému	75
5.2.1. Kalibrace média	75
5.2.2. AAS Kalibrace	75
5.2.3. AAS II na Jaguar V	76
5.2.4. Automatické rozlišení směru výstupu.....	78
5.3. Seřízení AASII v osách X-Y	78
5.4. Rozsah offsetu registračních značek	81
5.5. Řezání kontury	81
5.6. Tipy pro AAS systém	83
6. Údržba	84
6.1. Čištění řezacího plotru.....	84
6.2. Čištění vodícího válce	85
6.3. Čištění přítlačných koleček	85
7. Poradce při problémech.....	86
7.1. Problémy ne operační	86
7.2. Operační Problémy.....	87
7.3. Komunikační problémy řezacího plotru vs. Počítač	88
7.4. Softwarové Problémy	89
7.5. Problémy s kvalitou řezu	90
8. Přílohy.....	91
A-1: Jaguar V specifikace	91
A-2: Specifikace řezacích nožů	95
A-3: CorelDRAW Plug-In	97
A-4: Illustrator Plug-In	108
A-5: GreatCut plug-in	120
A-6: SignPal 12	152
A-7: Sure Cuts A lot	177
A-8: GreatCut-S krátký návod.....	188
Likvidace výrobku a jeho částí	201
Bezpečnostní instrukce:.....	201

Důležité informace

Děkujeme za zakoupení řezacího plotru GCC Jaguar V. Této kapitole věnujte zvýšenou pozornost, protože obsahuje rady pro bezpečnou práci s řezacím plotrem.



Bezpečnostní opatření

V zájmu bezpečnosti, při přesunu plotru ho vždy držte za spodek. Plotr nechtejte za prohloubeniny na obou stranách.



Správně



Špatně

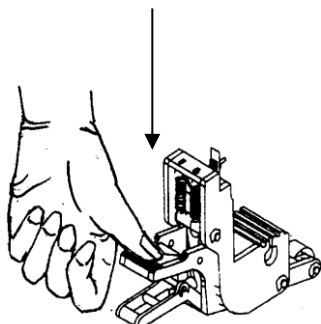
- Netřeste nebo nepusťte držák nože, špička nože se může zlomit.
- Během řezání se nedotýkejte jakékoli pohybující se části přístroje. Při práci s řezacím plotrem si dejte pozor na oblečení a vlasy.
- Vždy zapínejte zdrojový kabel do uzemněného zdroje.
- Vždy používejte dodaný zdrojový kabel. Nepokládejte zdrojový kabel tak, aby se kroutil nebo byl zachycen mezi předměty.
- Nezapojujte zdrojový kabel do větveného výstupu, do kterého jsou zapojené další přístroje nebo do prodlužovacího kabelu. Hrozí přehřátí a chybné fungování přístroje.
- Držte řezací plotr mimo dosah dětí.
- Vždy umístěte přítlačná kolečka v rozmezí bílých značek.

Varování

Nikdy nemačkejte horní a dolní část kladky ve stejnou dobu. Viz obrázek níže.

SPRÁVNĚ:

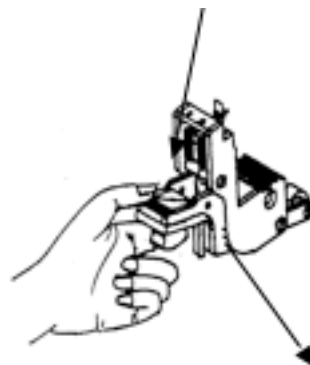
Horní část kladky



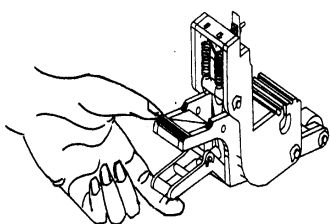
Zajištění kladky

ŠPATNĚ:

Horní část kladky



ŠPATNĚ



Uvolnění kladky

Poznámka:

V případě, že jsou kladky zaseknuty o sebe, způsobené vaším špatným zacházením, prosím použijte pinzetu k povytáhnutí zarážky, a to pomocí zatlačením na vršek kladky. Odstraňte zarážku a pak uvolněte kladky správným způsobem.

1. Základní informace

1.1 Úvod

Řezací plotr Jaguar V byl navržen pro výrobu počítačově vytvořené grafiky nebo k řezání obrysů na arších nebo na fóliích.

Tento manuál byl vytvořen pro následující konkrétní modely Jaguar V:

·J5-61(LX)/J5-61LXE	šíře fólie: 50 mm (1.97") ~ 770 mm (30.3")
·J5-101(LX)	šíře fólie: 50 mm (1.97") ~ 1270 mm (50")
·J5-132(LX)	šíře fólie: 50 mm (1.97") ~ 1594 mm (62.7")
·J5-183LX	šíře fólie: 300 mm (11.8") ~ 1900 mm (74.8")

1.2 Příslušenství

Příslušenství k řezacímu plotru Jaguar V obsahuje následující položky. Zkontrolujte je prosím pečlivě. Pokud zjistíte, že vám nějaká položka chybí, obraťte se na svého dodavatele, který vám poskytne pomoc.

Položka				Množství
Řezací plotr				1
Stojan (jen pro verze dodávány se stojanem)				1
<ul style="list-style-type: none"> • 2x T-podstavec • 1x nosník • 20x šrouby • 1x imbus šroubovák M5 • 1x návod na složení stojanu 				
Komponenty dodávány s plotrem				
Položka	J5-183/132/101	J5-61 (LX)	J5-61LXE	
Uložení držáku role (2 ks)	ANO	ANO		
Držák role (2 ks)	ANO	ANO		
Vodící svěrky držáku role (4 ks)	ANO	ANO		
Podpora držáku role (2 ks)	ANO	ANO		
Imbus šroubovák M6 (1 ks)	ANO	ANO		
Návod na držák role		ANO		
Imbus šroubovák M5		ANO		
Podpora držáků role (2 ks)		ANO		
4x plastické nožičky		ANO		
4x M4 šrouby		ANO		
12x M6 šrouby		ANO		
Imbus šroubovák M4		ANO		
Set základny rolí (2 kusy)			ANO	
Příslušenství				1
<ul style="list-style-type: none"> • 1x napájecí kabel • 1x datový kabel (USB kabel: 3 metry) • 1x ethernetový kabel (neobsahuje JG-LXE) • 1x držák nože • 1x řezací nůž (vložený v držáku nože) • 1x bezpečná čepel 				

- 1x řezací podložka pro vinylové řezání
- 1x pinzeta
- 1x promise card (neobsahuje JG-LXE)

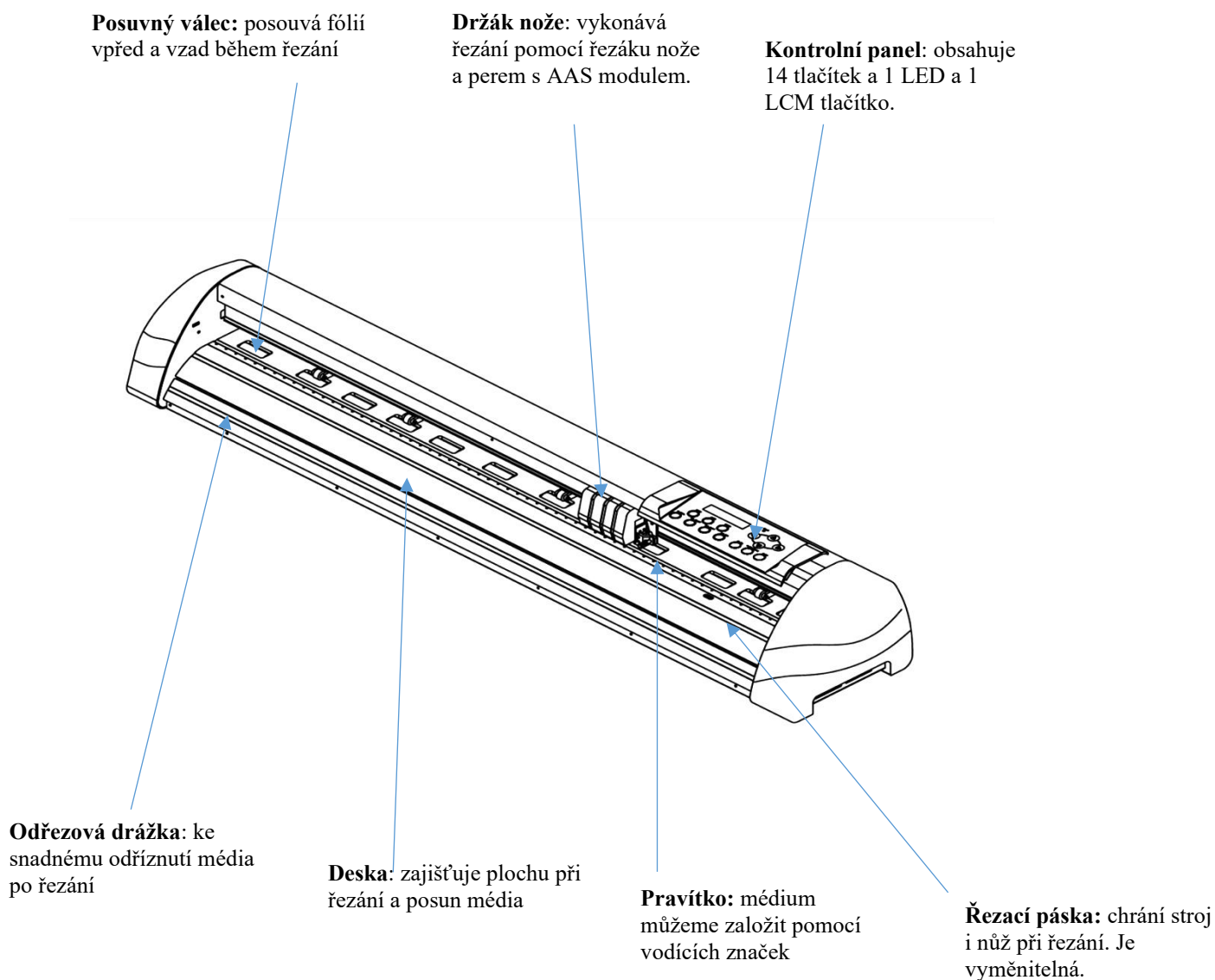
1.3 Vlastnosti řezacího plotru

Následující jsou hlavní vlastnosti řezacího plotru Jaguar V.

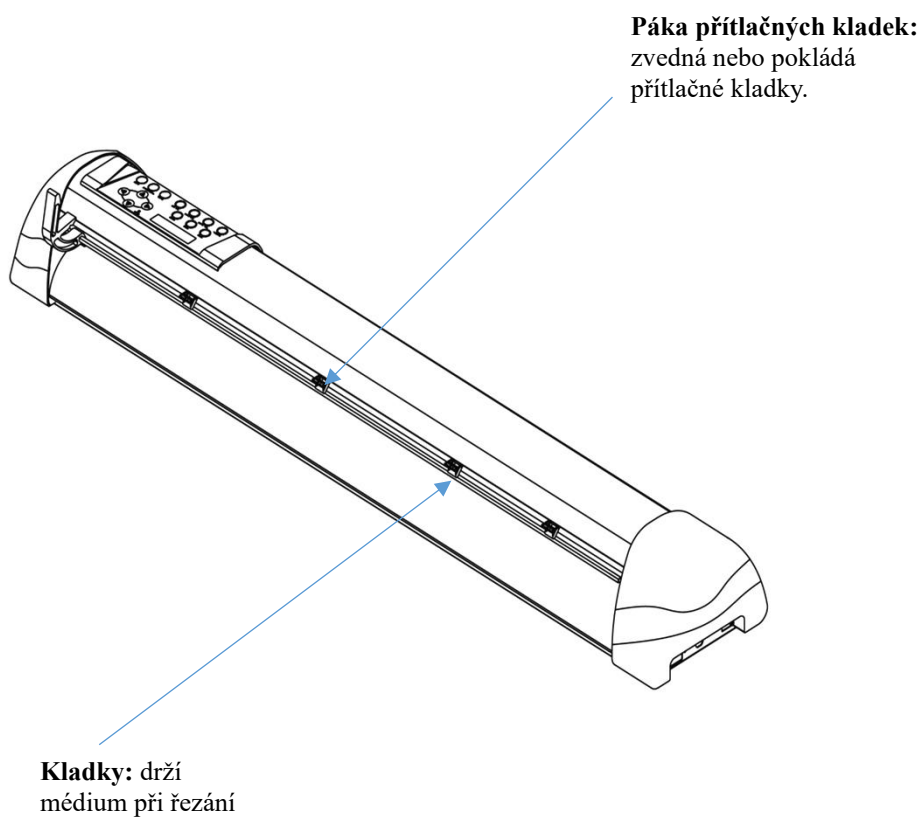
- Trojitě propojení řezacího plotru s počítačem poskytuje vysokou flexibilitu
- Až 600 gramů přítlak
- Až 1500 mm/sec rychlost řezání (při 45°)
- Garantované vedení média 10 metrů
- Uživatelsky přívětivý kontrolní panel
- Média koš (volitelná položka)
- Optický systém druhé generace pro ořez

1.4 Pohled na stroj

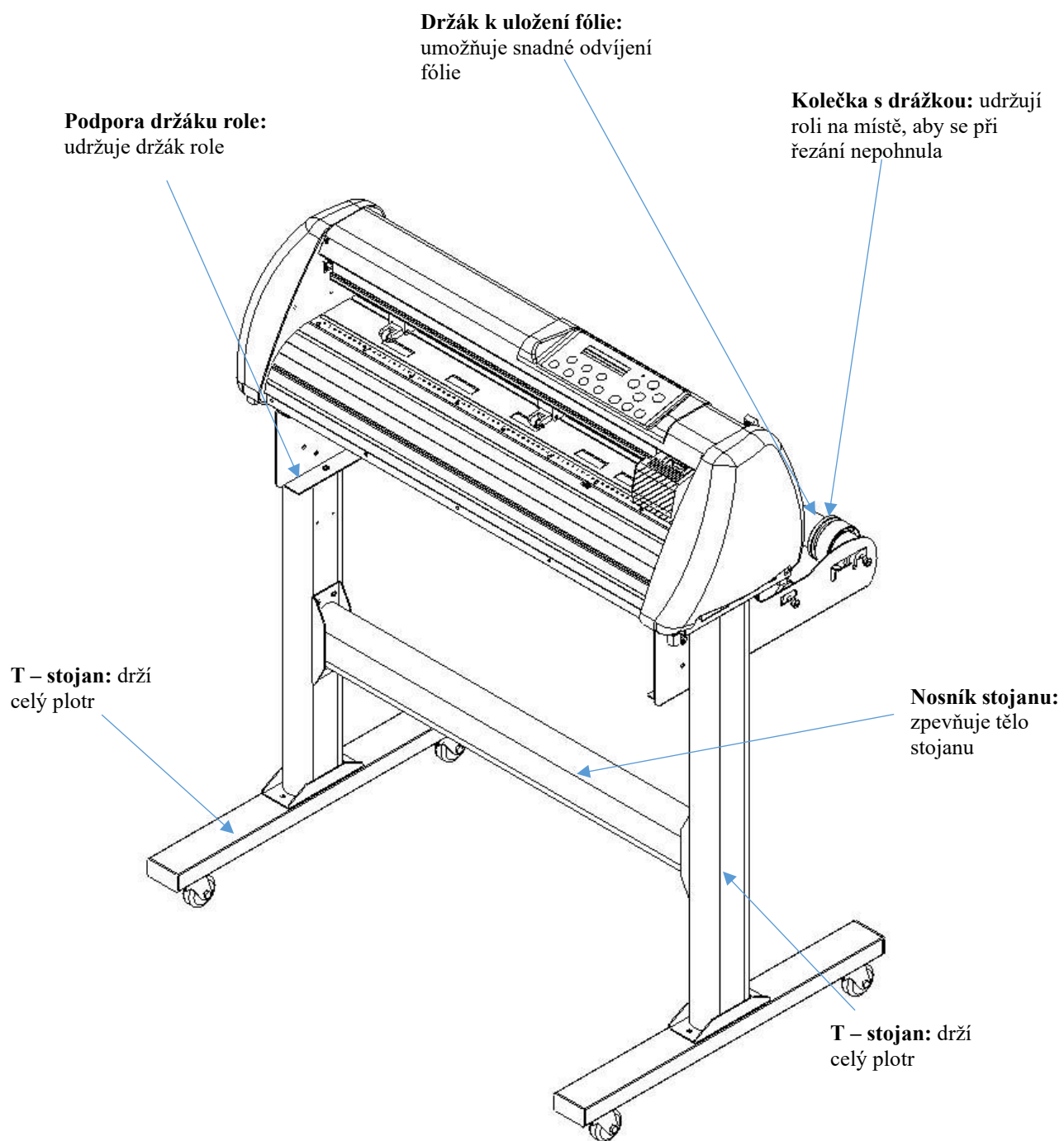
1.4.1 Pohled zepředu



1.4.2 Pohled zezadu



1.4.3 Pohled na celý plotr



1.4.4 Pohled z levé strany



AC napájecí konektor: slouží k zasunutí napájecího kabelu

Jistič – 3 ampéry

Vypínač/zapínač

1.4.5 Pohled z pravé strany



USB připojení: slouží k připojení řezacího plotru k počítači prostřednictvím USB kabelu.

Ethernetové připojení: Slouží k připojení řezacího plotru k místní síti.

Sériové připojení (RS232C): slouží k připojení plotru k počítači prostřednictvím sériového kabelu

2. Instalace

2.1 Opatření

Prosím, přečtěte si pozorně následující opatření před instalací řezacího plotru.

Poznámka 1:

- Ujistěte se, že před instalací plotru je plotr vypnutý.
- Při manipulaci se strojem buďte opatrní a držte stroj pevně, abyste předešli zraněním a poškozením stroje.

Poznámka 2: Vybrání správného místa pro řezací plotr

- K přístroji by měl být snadný přístup ze všech stran.
- Poskytněte dost místa pro přístroj, příslušenství a doplňky.
- Zajistěte stabilní pracovní prostředí bez nežádoucích vibrací.
- Teplota pracoviště musí být mezi 5 a 40 °C (41-104 °F).
- Zajistěte relativní vlhkost prostředí v rozmezí 30-70 %.
- Chraňte přístroj proti prachu a silnému proudění vzduchu.
- Chraňte přístroj proti slunci nebo silnému světlu.

Poznámka 3: Zapojení

Zkontrolujte konektor napájecího kabelu a zásuvky, zda se shodují. Pokud ne, kontaktujte svého dodavatele.

- Zapojte napájecí konektor do zásuvky.
- Zapojte napájecí konektor do řezacího plotru.

Poznámka 4: Utahování nebo povolování šroubů pomocí šroubováku

Ať už se jedná o ruční nebo elektrický šroubovák, dbejte na to, abyste při utahování nebo povolování šroubů nepoužívali nadměrný kroutící moment. Při utahování nebo povolování šroubů do železa a nerezové oceli se řiďte následující tabulkou standardních utahovacích momentů šroubů, šrouby z jiných materiálů nejsou zahrnuty.

Průměr šroubu	Hodnota točivého momentu (kgf-cm)
	Norma točivého momentu pro materiály s vysokou tvrdostí
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 Stojan & flexibilní držák role (pro J5-101 (LX)/ 132(LX)/ 183LX)

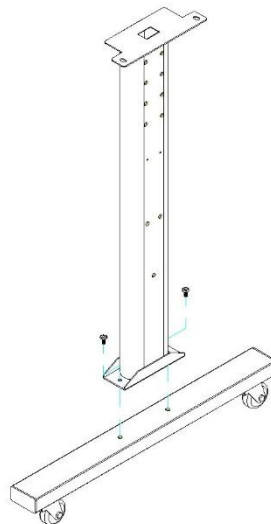
Krok 1:

Zkontrolujte všechno příslušenství v krabici:

- 1 set obrub držáku role (2 kusy)
- 1 set držáku role (2 kusy)
- 2 kusy základních nosníků
- 2 kusy postranních nosníků
- 1 kus nosníku
- 2 kusy podpory držáku role
- 20 kusů šroubů M6
- 1 kus L-imbus šroubovák
- 1 kus návodu na sestavení stojanu

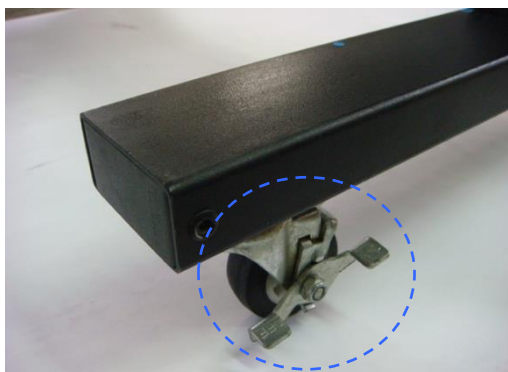
Krok 2:

- Vyndejte tělo řezacího plotru a příslušenství z krabice.
- Umístěte boční příčku na základní příčku a uchopte pomocí dvou šroubů

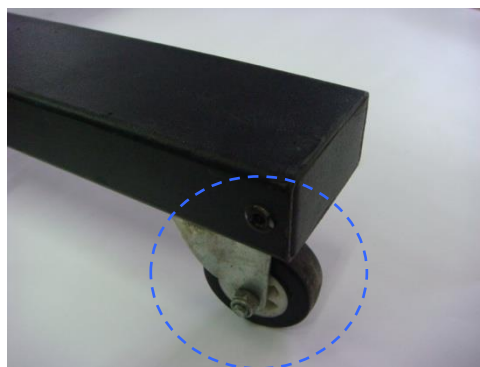


Obrázek 2.2-1

Prosím, dejte pozor na pozici základního nosníku a koleček (viz obrázky níže).



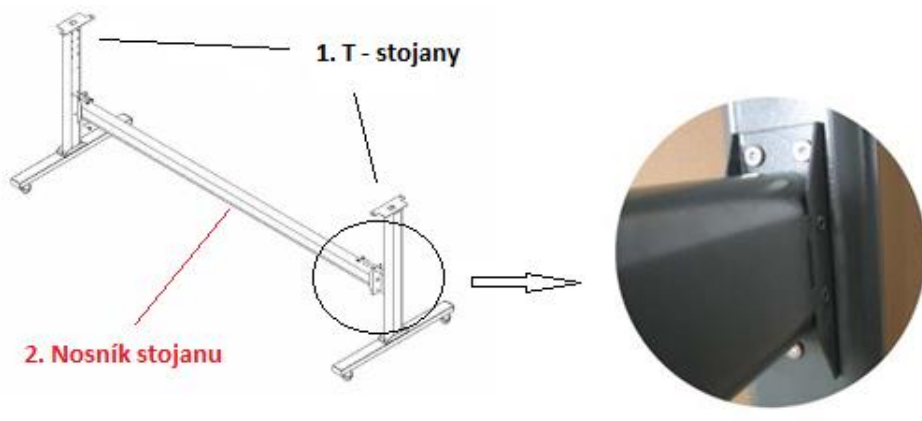
Obrázek 2.2-2



Obrázek 2.2-3

Krok 3:

Umístěte nosník stojanu vzpřímeně na T – stojany a následujte části 1. a 2. pro sestavení. Vložte šrouby do děr a zašroubujte je pevně. Viz obrázek 2.2-4 a Obrázek 2.2-5.



Obrázek 2.2-4

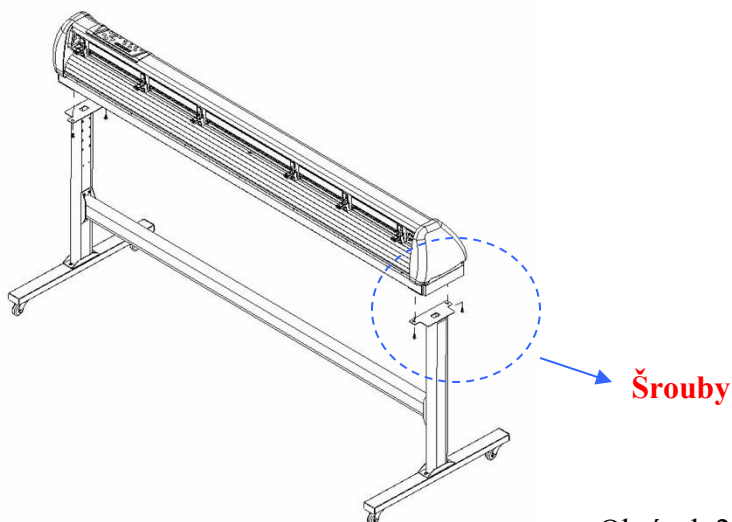
Obrázek 2.2-5

Krok 4:

Umístěte nosník stojanu vodorovně na část 1. a vložte šrouby do děr a pořádně je utáhněte jako na obrázku 2.2-5 a poté celkový pohled na stojan bude jako na obrázku 2.2-4.

Krok 5:

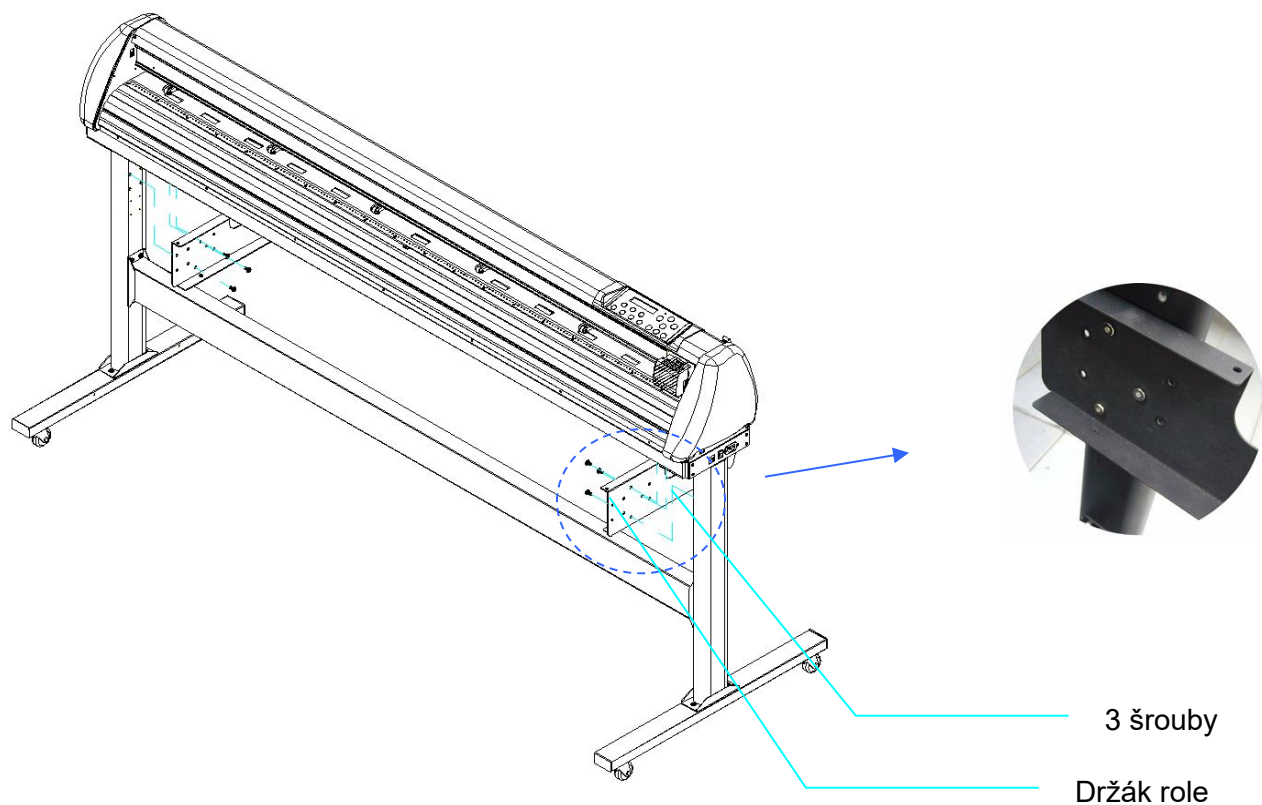
Vyndejte řezací plotr z krabice. Přemístěte se pod plotr, potom vsuňte šrouby do děr na spodní části plotru a utáhněte, jako je na Obrázku 2.2-6.



Obrázek 2.2-6

Krok 6:

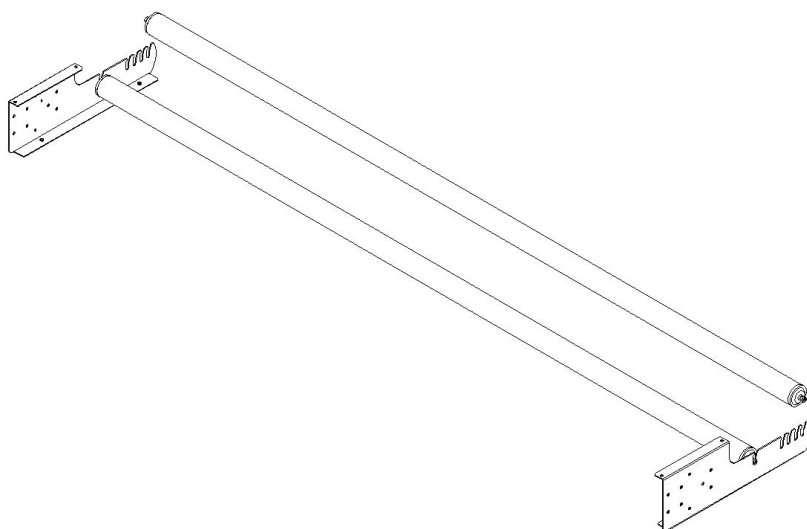
Vsuňte podpěru držáku role se šrouby do stojanu a utáhněte šrouby jako na Obrázku 2.2-7. Měli byste se rozhodnout nad pozicí podpěry držáku role, máte možnost vsunout šrouby do různých děr.



Obrázek 2.2-7

Krok 7:

Umístěte dva držáky role do mezer podpěry držáku role. (Obrázek 2.2-8)



Obrázek 2.2-8

Krok 8

Otočte cca třikrát šroubem proti směru hodinových ručiček po rozbalení držáku role (obrázek 2.2-9).



Obrázek 2.2-9

Krok 9

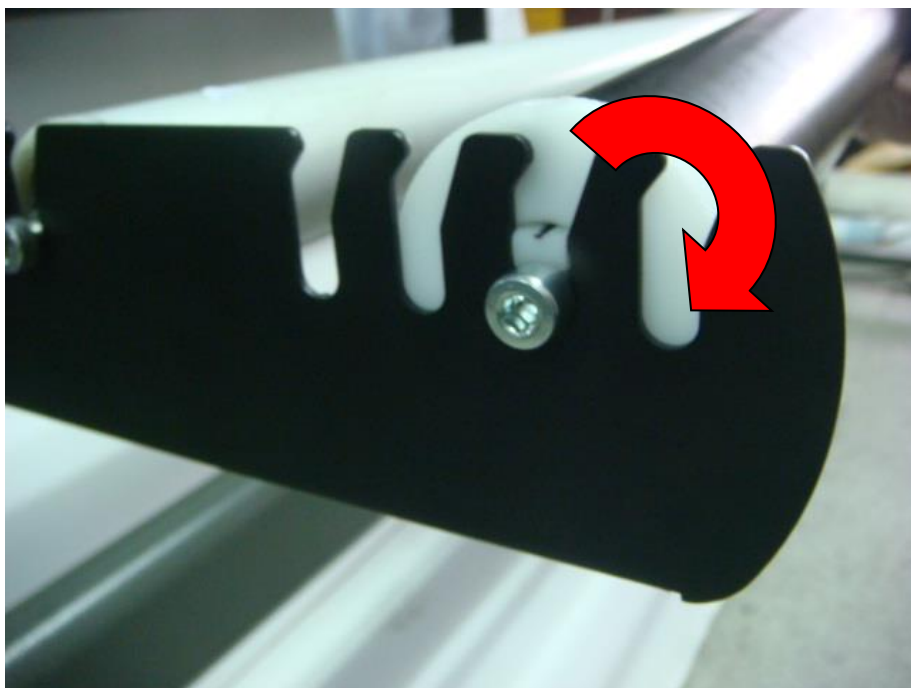
Vložte konec držák role do levého držáku role bez tlumící klapky a vložte konec držáku role do pravého držáku role s tlumícími klapky (Obrázek 2.2-10).



Obrázek 2.2-10

Krok 10:

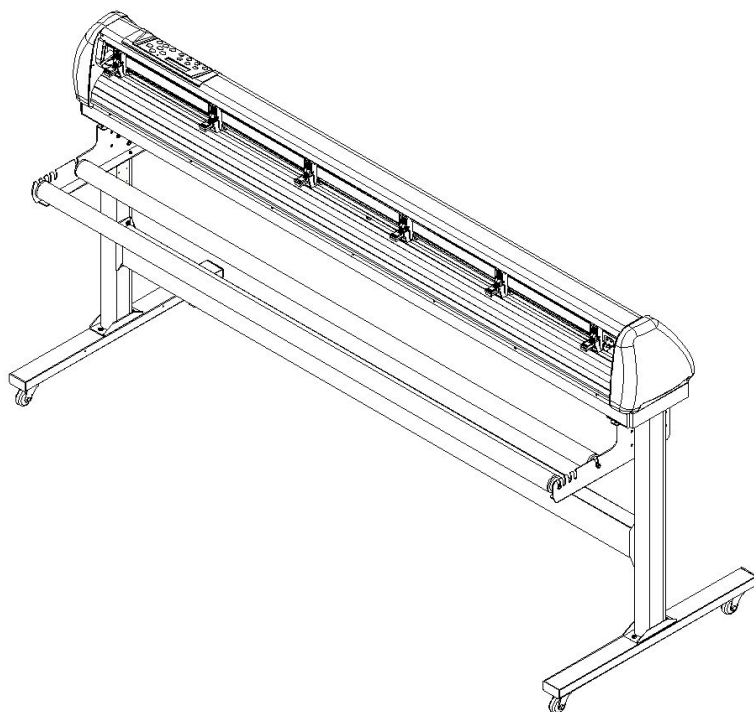
Utáhněte šroub na kladce dokud není pevně připojena k držáku role. (Obrázek 2.2-11).



Obrázek 2.2-11

Krok 11:

Na závěr, celkový pohled na řezací plotr a stojan bude vypadat jako na Obrázku 2.2-12.



Obrázek 2.2-12

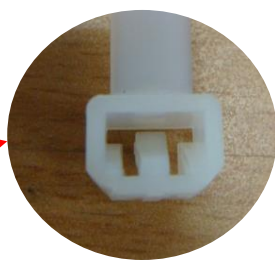
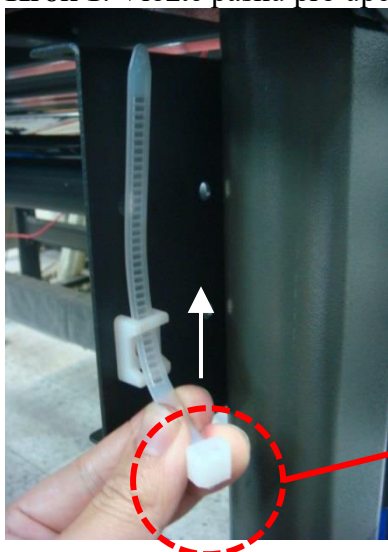
Krok 12:

Pro návod založení média prosím nalistujte kapitolu 4.1.

2.3 Upevnění USB kabelu

Upevnění USB kabelu pouze pro stojany, který mají držák role.

Krok 1: Vložte pásku pro upevnění kabelu do horní dírky podložky zdola nahoru.



Touhle stranou nahoru

Krok 2: Vložte USB kabel do pásky pro upevnění a utáhněte.



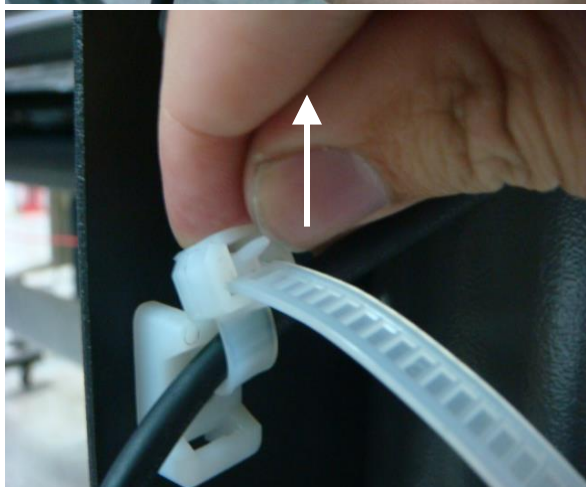
Krok 3: Vložte konec pásky do dolní dírky podložky.



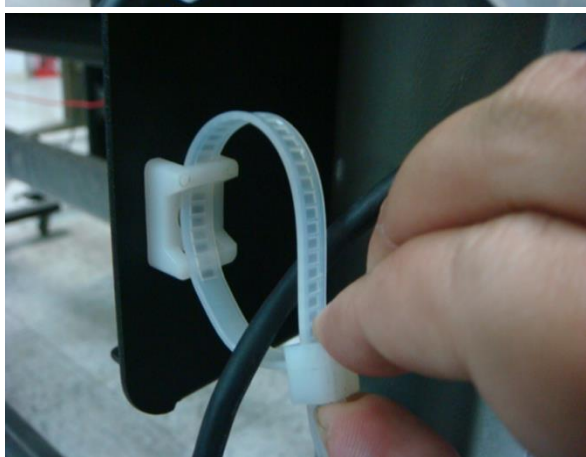
Uvolnění pásky: Vytáhněte konec pásky -> zatáhněte za uvolňovací kolík -> uvolněte pásku



Vytáhněte konec pásky



Zatáhněte za uvolňovací kolík



Uvolněte pásku

2.4 Systém podpory pracovní plochy [pro J5-61(LX)]

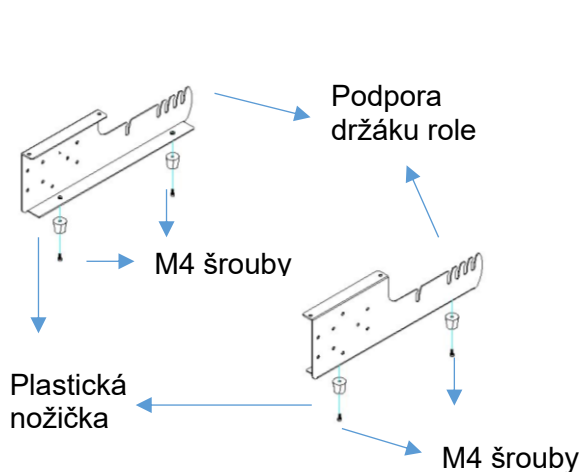
Krok 1:

Prosím zkontrolujte následující předměty, které se nacházejí v krabici:

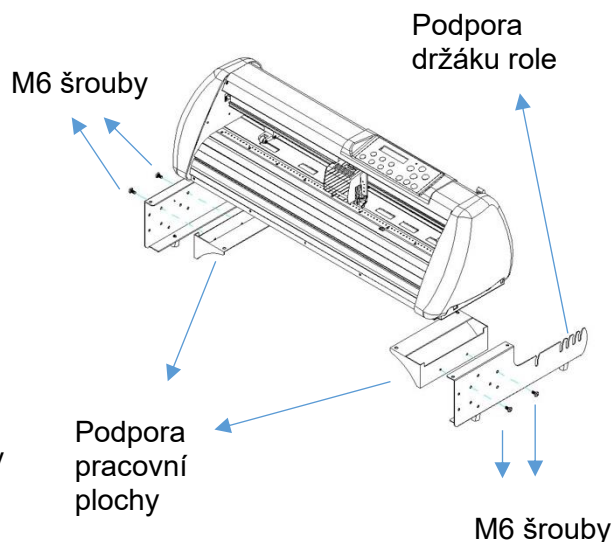
- 1x set uložení držáku role (2 ks)
- 1x set držáku role (2 ks)
- 1x set vodící svěrky držáku role (4 ks)
- 1x set podpěry držáku role (2 ks)
- 1x set podpěry pracovní plochy (2 ks)
- 4x ks plastických nožiček
- 4x šrouby M4
- 12x šroubů M6
- 1x M4 L-imbus šroubovák
- 1x M5 L-imbus šroubovák
- 1x M6 L-imbus šroubovák (pro úpravu šroubů držáku role)
- 1s Instalační průvodce pro držák role

Krok 2:

Vložte 4 plastické nožičky pod podpěru držáku role a vsuňte do nich M4 šrouby a utáhněte je M4 L-imbus šroubovákem (viz obrázek 2.4-1)



Obrázek 2.4-1



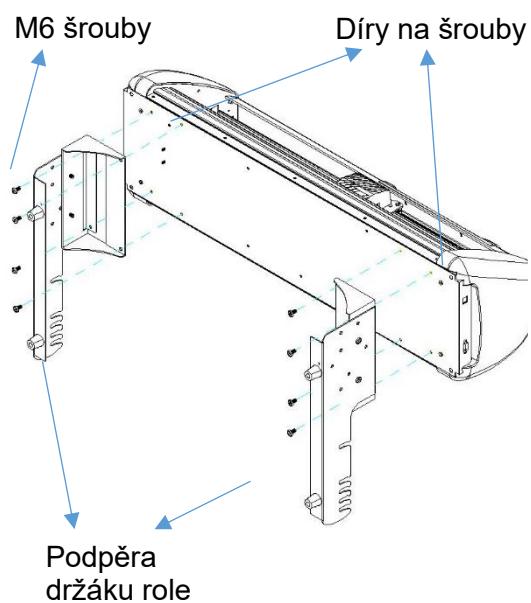
Obrázek 2.4-2

Krok 3:

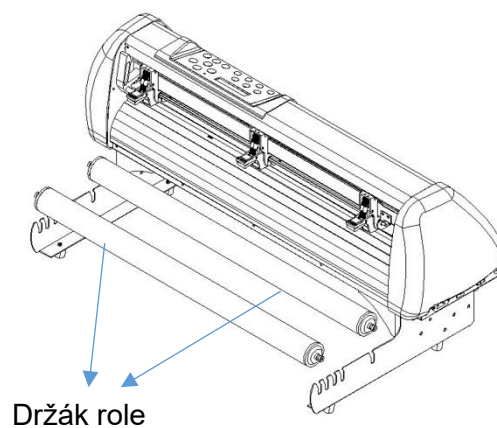
Umístěte podporu pracovní plochy vedle podpěry držáku role a vsuňte M6 šrouby do podpěry držáku role a utáhněte je M6 L-imbus šroubovákem. (viz Obrázek 2.4-2)

Krok 4:

Položte stroj na bok a umístěte podpěry držáku role vedle spodní části stroje. Potom vsuňte šrouby M6 do děr podpěry držáku role a utáhněte je M6 L-imbus šroubovákem, viz Obrázek 2.4-3.



Obrázek 2.4-3



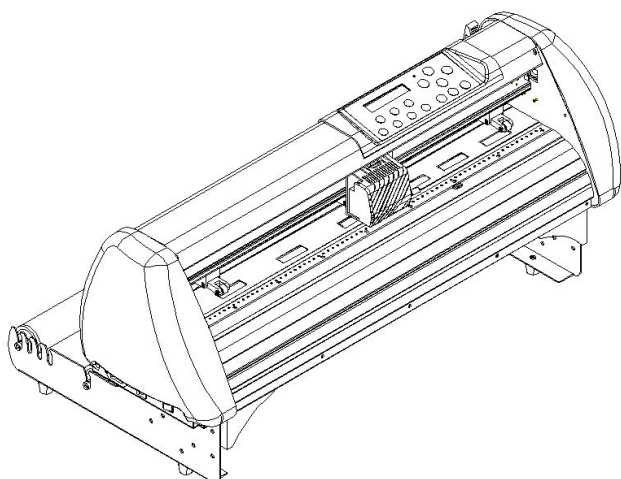
Obrázek 2.4-4

Krok 5:

Vložte dva držáky role do mezer podpěry držáku role. (Obrázek 2.4-4).

Krok 6:

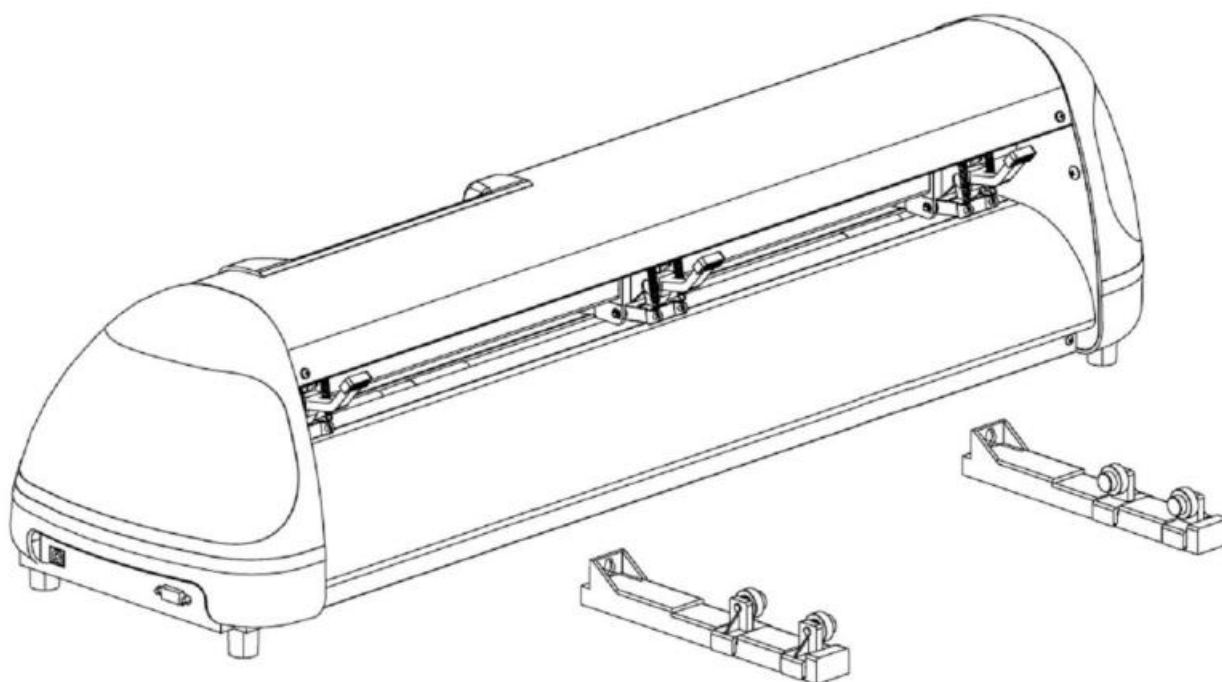
Sestavený systém flexibilní podpěry pracovní plochy bude vypadat jako na Obrázku 2.4-5.



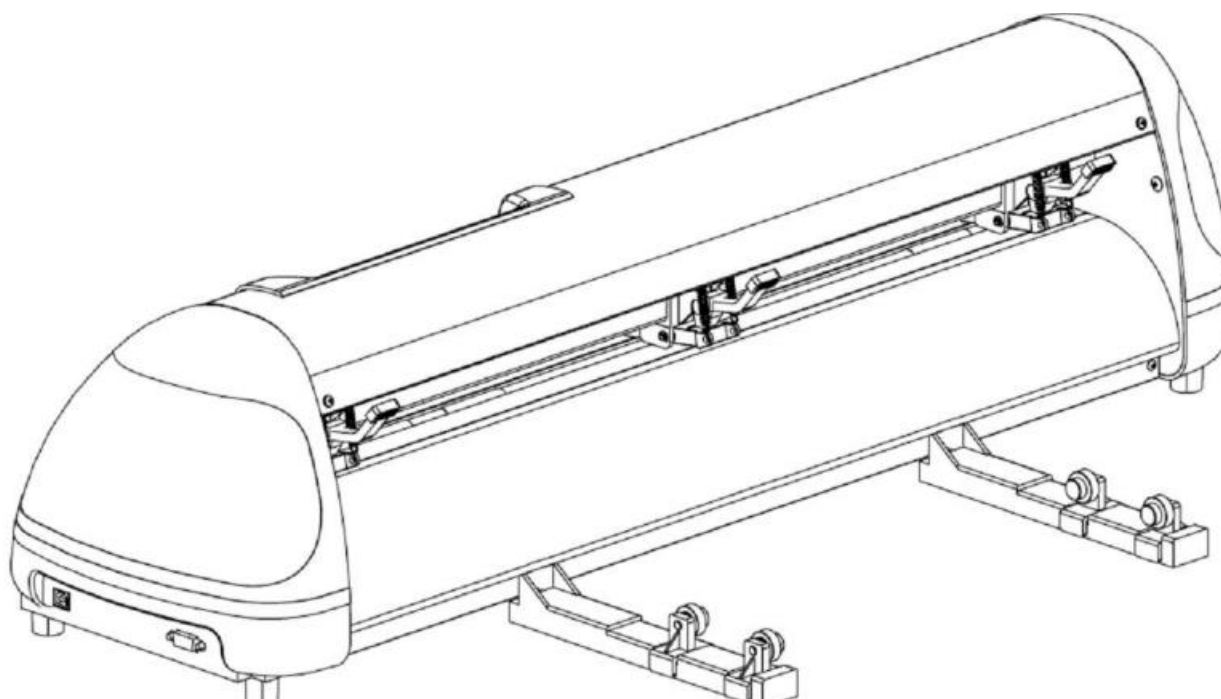
Obrázek 2.4-5.

2.5. Základní odlehčený systém podpory fólií [pro J5-61(LXE)]

Krok 1: Vyjměte základnu rolí. Základna role je opatřena magnety. V závislosti na šířce používaného materiálu jej umístěte do vhodné polohy a přímo připevněte základnu role ke stroji.

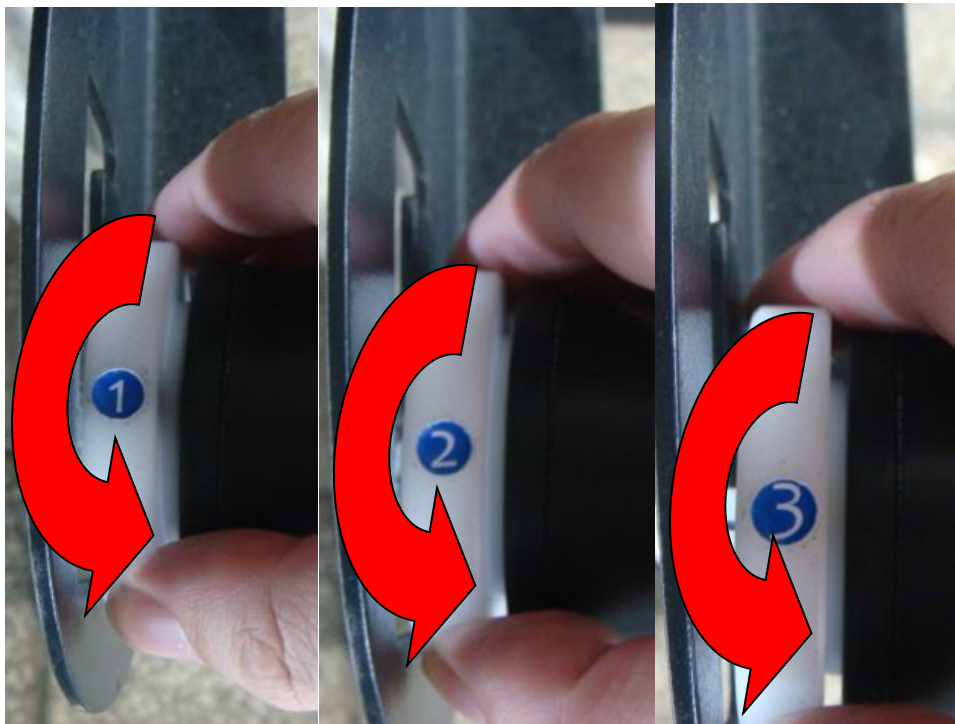


Krok 2: Instalace je hotova



2.6. Instrukce o tlumiči kladek

Otočte kolečko pro nastavení tlumení, jak je znázorněno níže. Čís vyšší je číslo, tím je větší tlumení. Nálepka intenzity ukazuje úroveň tlumení (viz obrázky níže).



2.7. Instalace nože

Na obrázku 2.6-1 je zobrazen držák nože. Nůž se vkládá do spodního otvoru držáku a můžete s ním hýbat pomocí vysunovací tyčky. Ujistěte se, že Vaše prsty jsou z dosahu špičky nože.



Obrázek 2.6-1

Krok 1:

Vložte nůž do spodního otvoru (viz obrázek 2.6-2).



Obrázek 2.6-2



Obrázek 2.6-3

Krok 2:

Ujistěte se, zda je nůž zasunutý na doraz. (Obrázek 2.6-3)

Krok 3:

Pomocí knoflíku pro nastavení hloubky nastavte optimální vysunutí nože



Tip:

Optimální vysunutí znamená, že délka vysunutí nože je o něco málo větší (zhruba o 0,1 mm) než je tloušťka svrchní vrstvy fólie. (To znamená, že když je tloušťka svrchní vrstvy média 0,5 mm, tak délka vysunutí nože je okolo 0,6 mm). Cílem je vysunout nůž tak, aby prořízl svrchní vrstvu a lehce poškrábal vrstvu podkladní. Zbytek se přesněji doladí nastavením přitlaku.

Krok 4:

Vložte držák nože do posuvného držáku nástroje. Prosím, věnujte pozornost vnějšímu prstenci na držáku nože, musí volně zapadnout do drážky v držáku nástroje (Obrázek 2.6-4), potom zajistěte držák nástroje upínacím šroubem (Obrázek 2.6-5).



Obrázek 2.6-4



Obrázek 2.6-5

Krok 5:

Pro vyjmutí nože použijte opačný postup.

Krok 6:

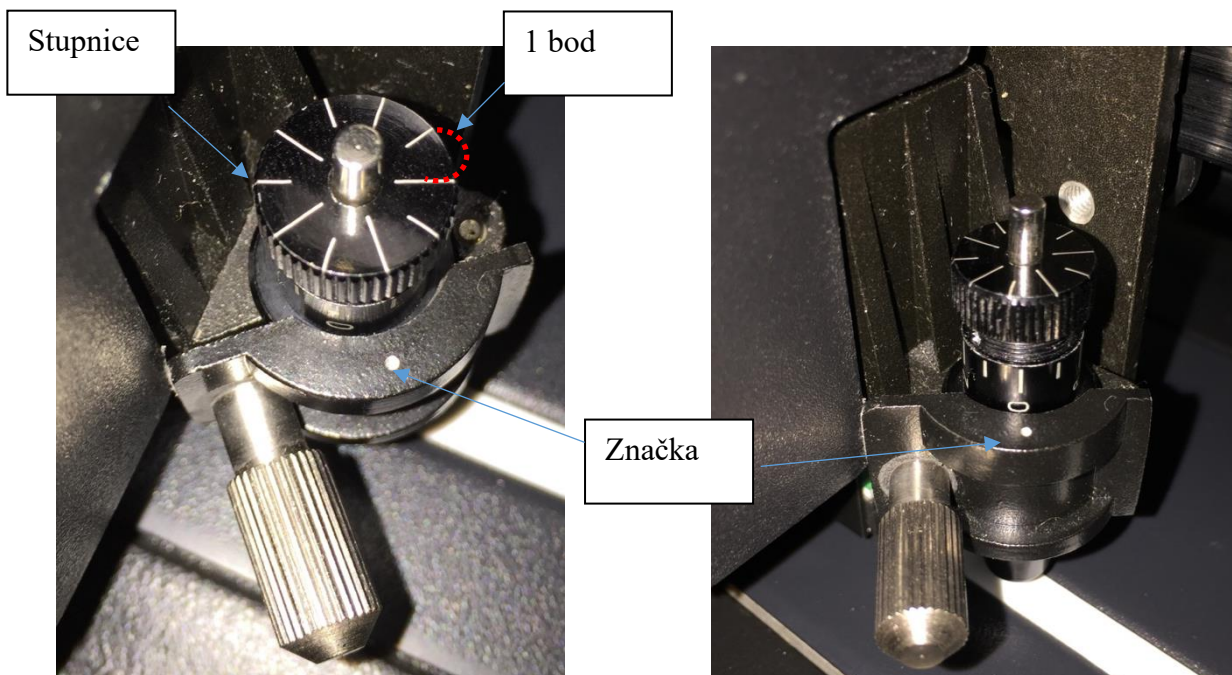
Pro vysunutí nože z drážky, stiskněte vysouvací tyčku.

Upozornění:

Nůž se po krátké době lehce ztupí – zapracuje. Takto vydrží dlouho – po dobu životnosti. Doba životnosti uváděná u nožů je pouze orientační, záleží na řezaném materiálu, typu nože vzhledem k řezané grafice a nastavení. Konec životnosti se projeví zhoršenou kvalitou řezu. Krátce, nouzově může pomoci zvýšení hodnoty přítlaku. Jakmile je nůž jednou ztupen, nezajišťuje již přesné řezání a měl by být vyměněn za nový. Nůž je spotřební materiál a měl by být vyměňován tak často, jak je nutné k zajištění kvality řezu. Kvalita nože silně ovlivňuje kvalitu řezu.

2.8. Automatická úprava délky nože

Na Obrázku 2.6-6 je nový držák nože se stupnicí a pohyblivý držák nástroje se značkou. Tento držák nože automaticky detekuje délku nože a ukazuje, jak knoflík musí být nastaven na LCM.



Obrázek 2.7-1

Obrázek 2.7-2

Na stupnici je 10 částí a každá část představuje 0,5 mm, umožňující úpravu délky nože od 0,00 mm do 5,00 mm (Obrázek 2.7-1).

Následujte tyto kroky pro nastavení délky nože:

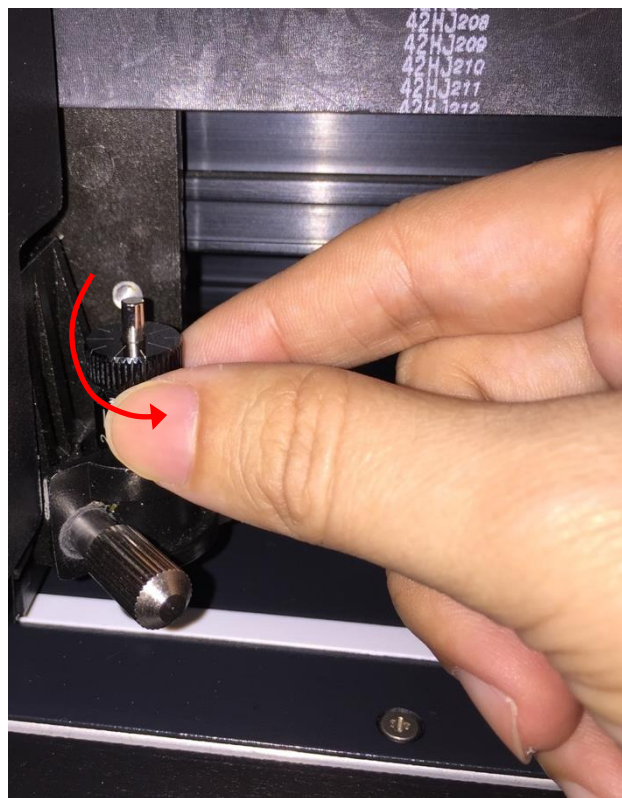
1. Předtím než začnete seřizovat délku nože, mějte nůž na nule
2. Zarovnejte jednu z drážek na stupnici na držáku nože se značkou.
3. Vyberte “Blade Length Adjust” pod “CUT TEST” na LCM displeji, zadejte požadovanou délku nože v “Set Length”; nejdříve otestujte držák nože a poté otestujte délku nože tím, že zmáčknete ENTER.

Poznámka: Když nastavujete držák nože a také když testujete jeho délku, udržujte držák nože ve stejné pozici.

4. Až test držáku nože a test délky nože bude ukončen, displej Vám ukáže, na jaký stupeň (jednotka hodnoty následující “CW” nebo “CCW” je “kruh”) a jaký směr [CW (po směru hod. ručiček) nebo CCW (proti směru hod. ručiček)] byste měli nastavit na otočném knoflíku. EG, Turn CW 0.5 Vám říká, že byste měli otočit knoflík o polovinu kruhu po směru hod. ručiček. (Obrázek 2.7-3, Obrázek 2.7-4).



Obrázek 2.7-3



Obrázek 2.7-4

5. Displej Vám ukáže „Adjustment completes“, když hodnota na displeji bude 0, délka nože je perfektní, žádné další nastavení nejsou potřeba. Stiskněte „Enter“ pro dokončení nastavení a nyní můžete začít řezat.

2.9. Připojení řezacího plotru

Řezací plotr komunikuje s počítačem pomocí **USB (Universal Serial Bus)**, **Sériovým portem (RS-232C)** nebo **Ethernetovým portem**. Tato kapitola Vám ukáže, jak připojit plotr k počítači a jak nastavit řezací plotr.

Poznámka: Pokud jste připojili plotr pomocí USB kabelu, tak je automaticky zakázán sériový port.

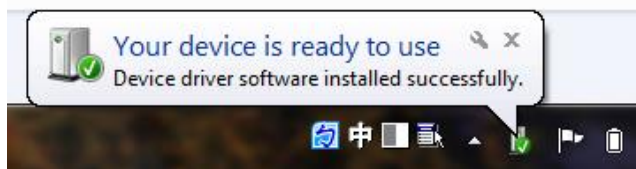


2.9.1. USB rozhraní

Jaguar V modely mají zabudované USB propojení, které je založeno na Universal Serial Bus Specifications Revize 2.0. (Plná rychlost).

2.8.1.1 Připojení GCC plotru

1. Zapněte plotr.
2. Zapojte USB konektor do plotru, potom se USB nainstaluje automaticky. Bude to trvat několik minut, než USB najde přístroj. Prosím, NEODPOJUJTE USB kabel před tím, než bude instalace dokončena.
3. Můžete 2x kliknout na USB ikonu na liště, abyste si byli jistí, že USB našlo zařízení.



2.8.1.2. Instalace driveru

Použijte USB jeden-klik instalaci pro rychlou instalaci driveru. Použijte jednoduché kroky níže, pro nastavení driveru.

Upozornění: Pokud používáte operační systém Windows 8/7/Vista/XP/2000, ujistěte se, že jste se přihlásili do účtu „Administrator“.

Krok 1: Navštivte stránky GCC a přejděte do sekce “SUPPORT” manuálu, driveru a softwaru (<https://www.gccworldnew.com/download.php>).



Krok 2:

Můžete použít funkci vyhledávání nebo přímo vyberte model plotru, který chcete naistalovat.

Download Area

Download Area

enter keywords to search SEARCH

Or browse by machine model



Vinyl Cutter



Laser Engraver



Laser Cutter

Download Area

Vinyl Cutter

Vinyl Cutter



Expert II A



i-Craft™ 2.0

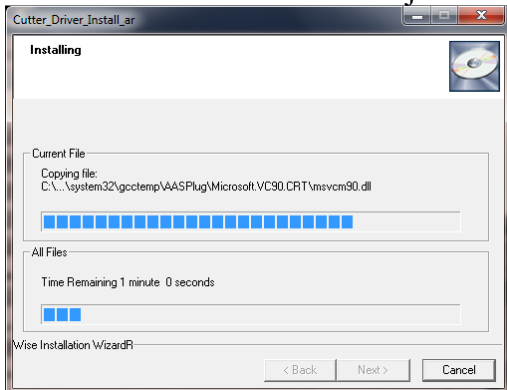


AR-24

Stáhněte ovladače podle typu připojení

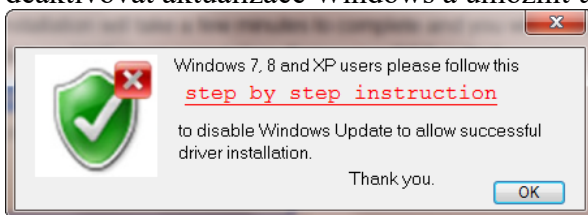
Product Brochure		
Driver		
Title	Size	Download
Cutter COM Driver_V2.2f-03	11.2MB	Download
Cutter ETH Driver_V2.2f-03	11.2MB	Download
Cutter USB Driver_V2.2f-03	11.2MB	Download
User Manual		

Krok 3: Rozbalte soubor a dvojitým kliknutím na driver.exe spusíte instalaci ovladače a AAS plug-in.



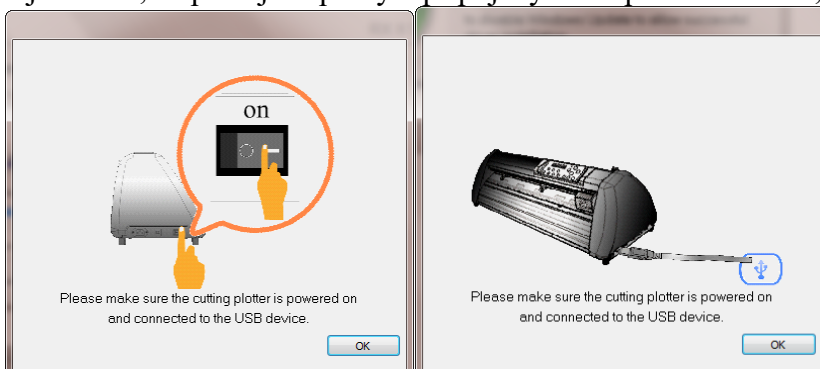
Krok 4:

Pokud jste uživatel Windows 7 a vyšší verze prosím klikněte na **červená slova** pro instrukce, jak deaktivovat aktualizace Windows a umožnit úspěšnou instalaci driveru. Poté klikněte na OK.



Krok 5:

Ujistěte se, že plotr je zapnutý a připojený k PC pomocí kabelu, poté klikněte na OK.

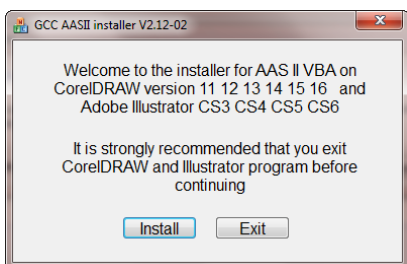


Krok 6:

Potvrďte, že jste zavřeli všechny spuštěné aplikace před začátkem instalace a klikněte na OK.

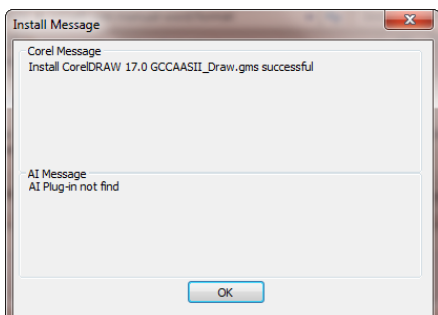


Krok 7: Pokud chcete instalovat AASII VBA na CorelDRAW a Adobe Illustrator, zavřete CorelDRAW a Adobe Illustrator a klikněte na „Install“.



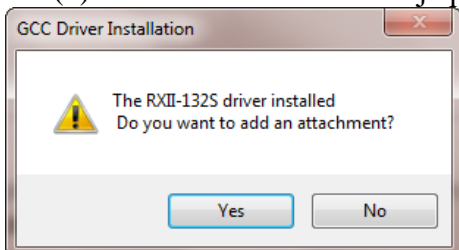
Krok 8:

Zkontrolujte zprávu o instalaci a potvrďte CorelDRAW a AI verzi a poté klikněte na OK.

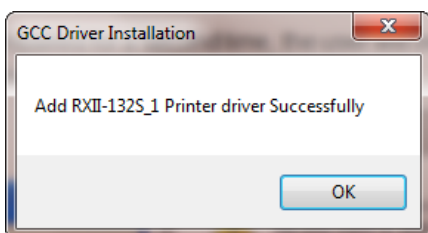


Poznámka:

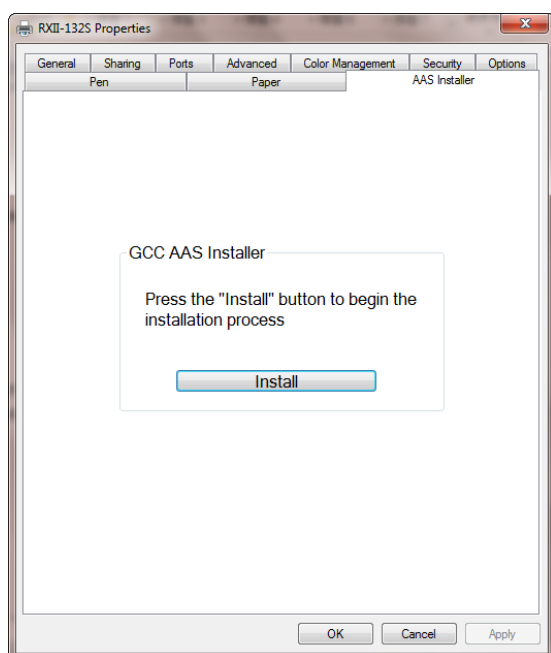
(1) Pokud se ovladač instaluje podruhé, bude uživatel vyzván, zda druhá instalace je potřeba.



(2) Pokud uživatel zvolí ano, druhá instalace bude instalována.



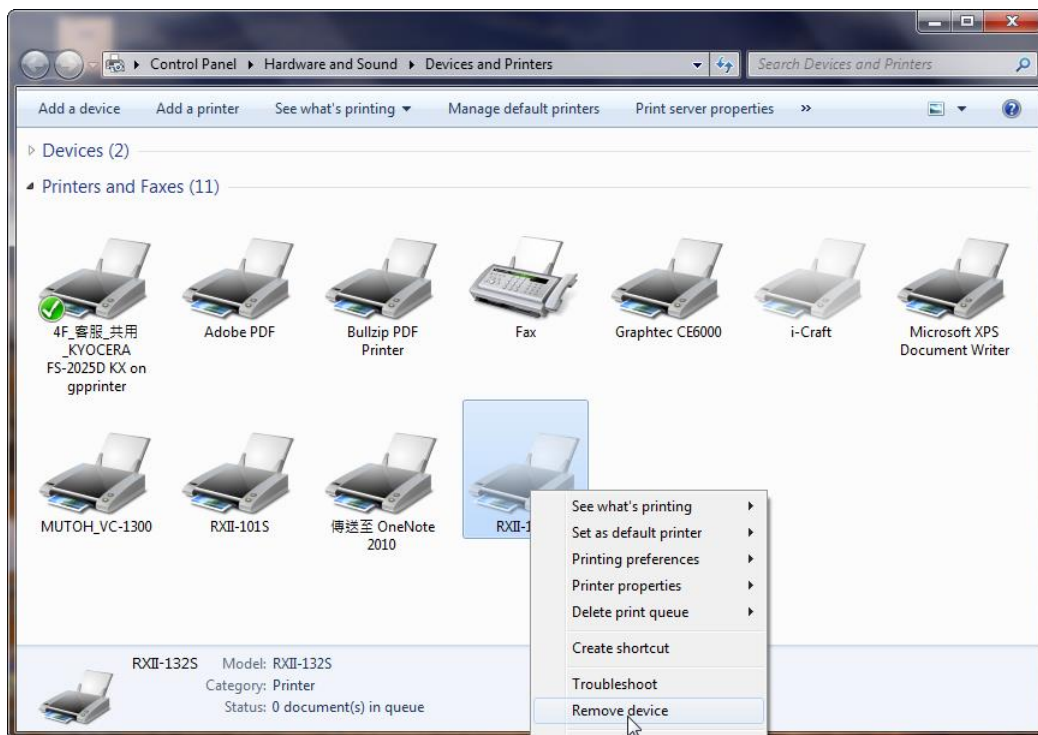
- (3) Pro uživatele, kteří upgradovali Adobe Illustrator nebo CorelDRAW. Prosím, jděte na stránku AAS Installer v okně Printer Properties a klikněte na „Install“, pro umožnění instalace poslední verze GCC AAS Plug-in.

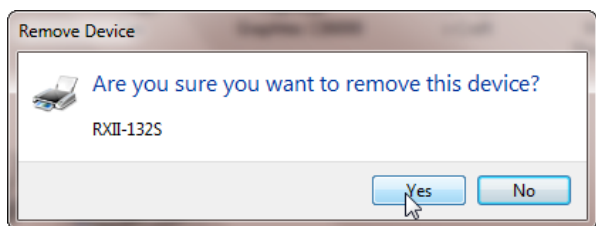


2.8.3.3 Odinstalování driveru

Nejdříve musíte odstranit předešlou nainstalovanou verzi driveru na Vašem PC, než budete instalovat novou verzi. Prosím, postupujte podle kroků níže.

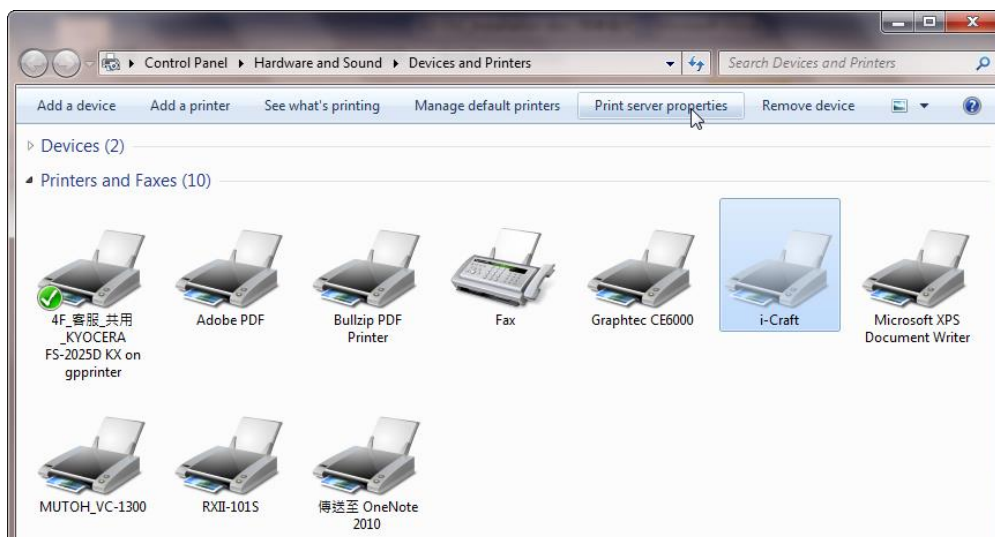
Krok 1: Jděte do okna Ovládací panelu -> Hardware a zvuky -> Zařízení a tiskárny. Pravou myší klikněte na cutter a vyberte „Odebrat zařízení“.



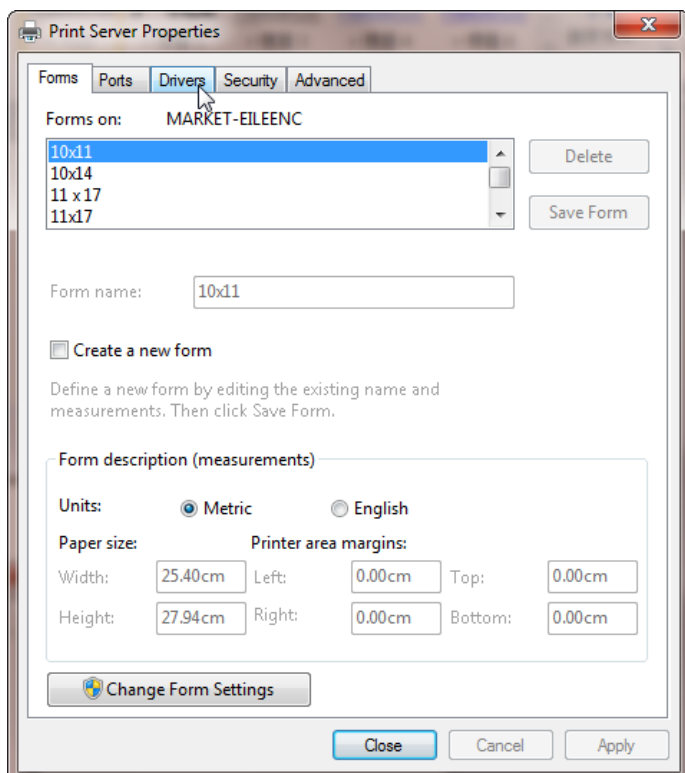


Krok 2: Po odstranění jednotky, klikněte na jakoukoliv tiskárnu a vyberte „**Vlastnosti tiskového souboru**“ (pro Win 7 a výše).

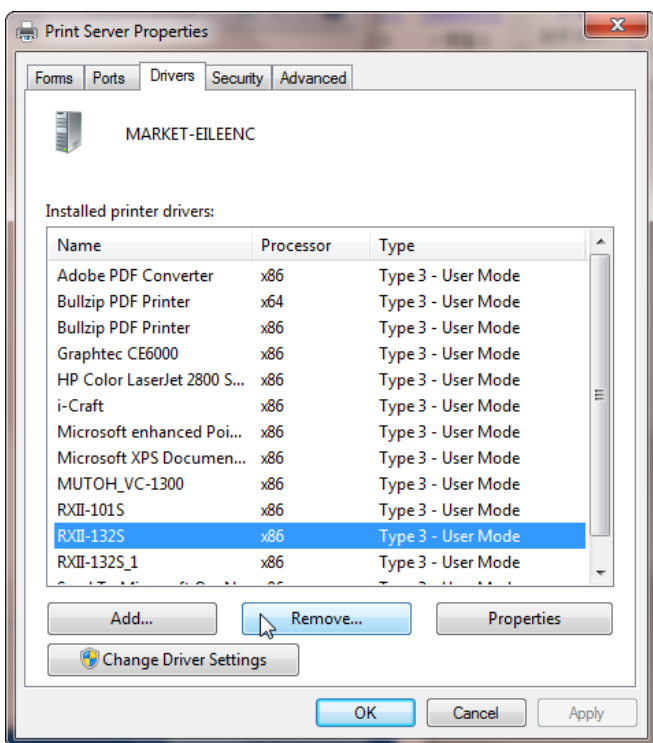
Nebo klikněte do prázdna a vyberte „**Vlastnosti tiskového souboru**“ (pro Win XP).



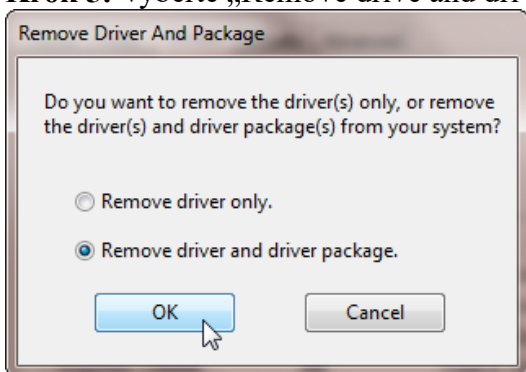
Krok 3: Vyberte stránku driveru



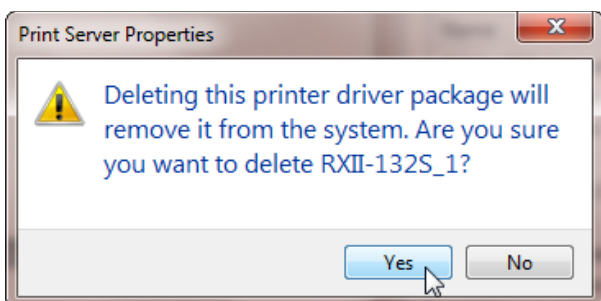
Krok 4: Vyberte na model a klikněte na „Odstranit“

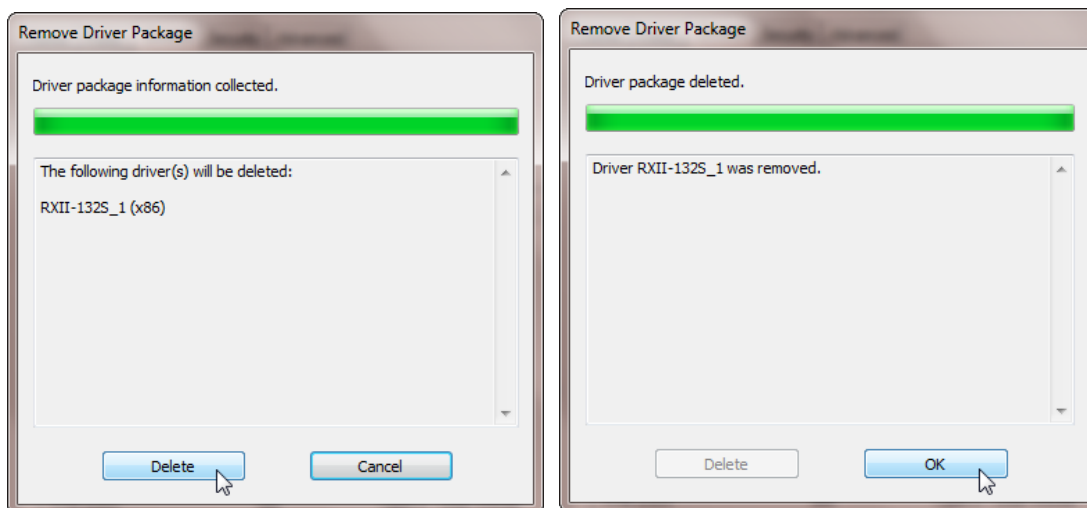


Krok 5: Vyberte „Remove drive and driver package“ a klikněte na OK.



Krok 6: Klikněte na YES, poté na „Delete“ a „OK“ a nainstalovaný driver je zcela odebrán.





2.9.2. RS-232 propojení

- Připojení RS-232 (Sériový) Port

1. Pro IBM PC, uživatele PS/2 nebo kompatibilní, připojte RS-232C kabel do sériového konektoru umístěného na sériovém portu (COM1 nebo COM2) ve Vašem počítači.
2. Nastavte komunikační parametry (Přenosová rychlost a Data Bity/rovnost), aby odpovídaly nastavení softwarového balíku, najdete v kapitole 3 – “Misc” klíč popisu.

!Upozornění: Vypněte plotr před tím, než připojíte RS-232C kabel.

2.9.3. Ethernetové propojení

Existují dva způsoby, jak pomocí ethernetového propojení můžete řezat na plotru. Pokud řezáte pomocí GreatCut-S, následujte první způsob. Pokud řezáte přes Adobe Illustrator nebo CorelDRAW, následujte postup 2.

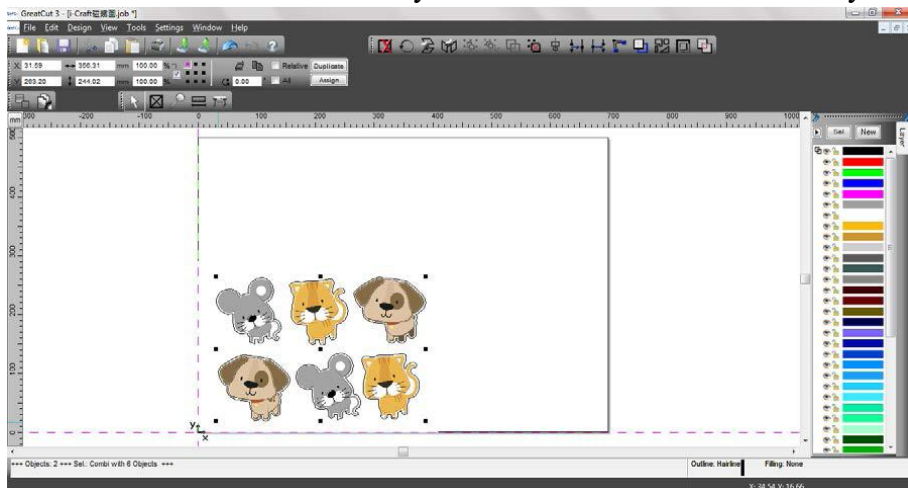


Postup 1 (řezání přes GreatCut-S):

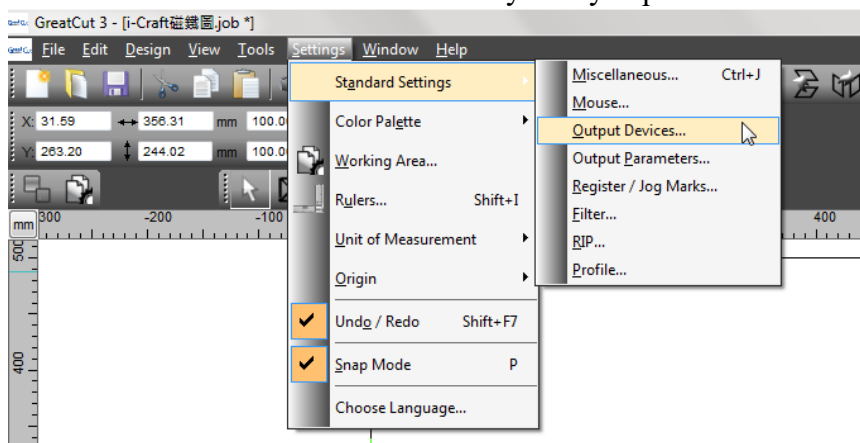
GreatCut-S je plug-in pro CorelDRAW a Illustrator. (Instalace GreatCut-S – kapitola 3.9.1).

Instrukce pro ethernetové nastavení pro GreatCut:

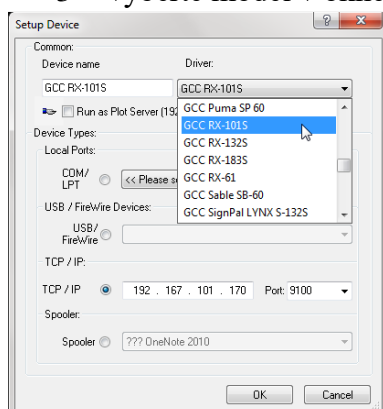
- 1 Otevřete GreatCut-S a vytvořte novou složku a řezací linky.



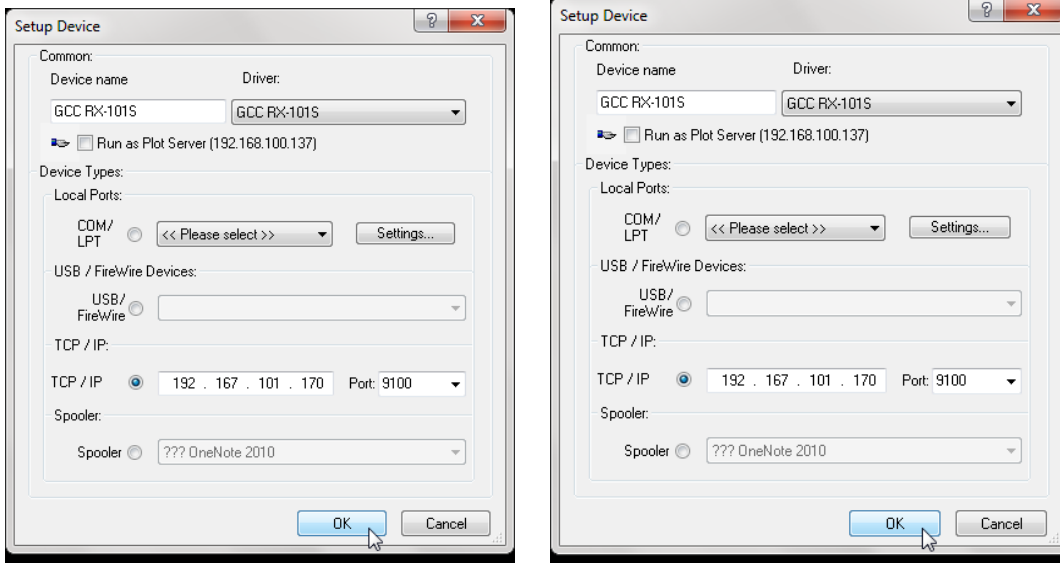
- 2 Jděte do Nastavení -> Předvolby -> Výstupní zařízení



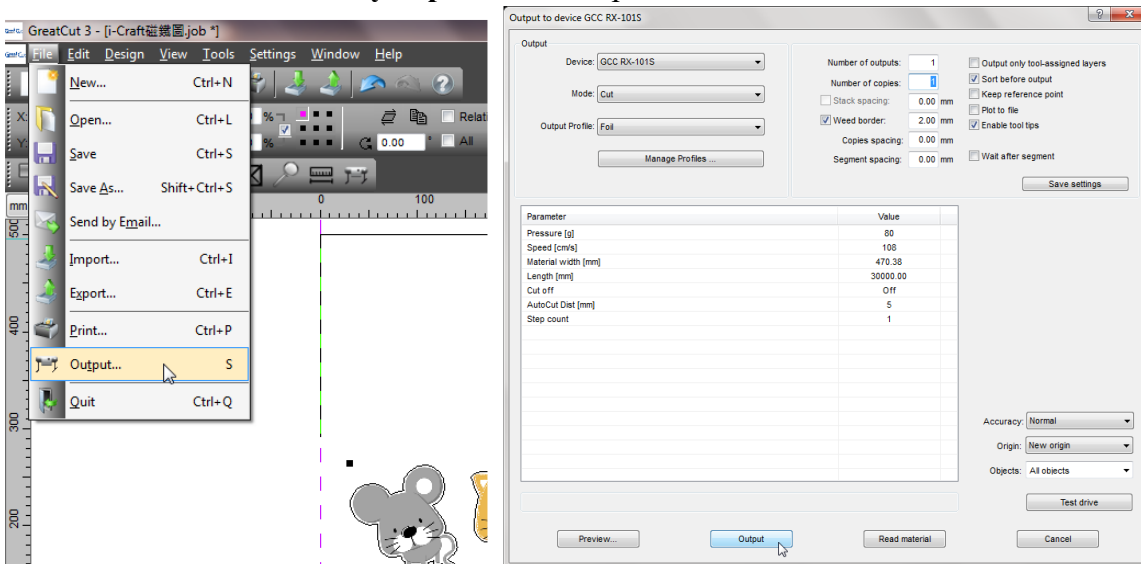
- 3 Vyberte model v okně Předvolby – výstupní zařízení



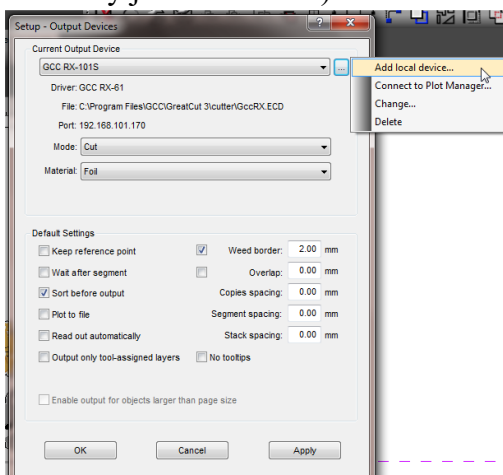
4 Vložte IP adresu, kterou jste získali z kontrolního panelu do TCP/ IP. Klikněte na OK.



5 Jděte na Soubor-> Výstup na zařízení pro zkontrolování nastavení.



Poznámka: Pokud chcete přidat nový místní zařízení, prosím, jděte na Soubor-> Předvolby -> Výstup na zařízení a klikněte na tlačítko na pravé straně Aktuální výstupní zařízení a vyberte **Přidat místní zařízení** (pokud zařízení bylo nainstalováno, ale vy chcete řezat přes jiné zařízení, vyberte **Změnit** pro nastavení IP adresy jiného zařízení).

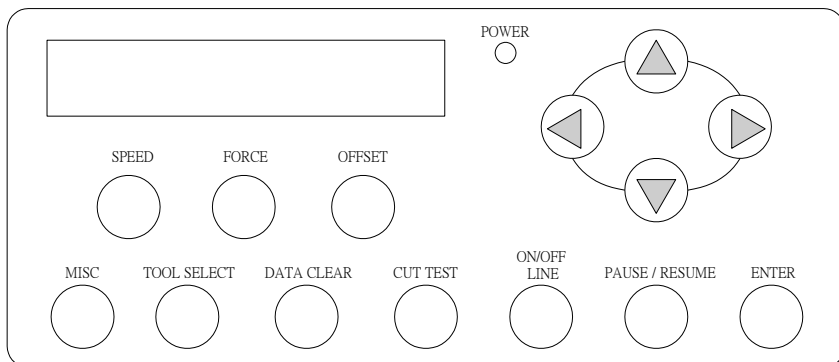


Postup 2: Řezání přes Ethernetový driver

Část první:

Krok 1: Připojte port LAN a port Ethernet na řezacím plotru GCC pomocí kabelu RJ45 Ethernet a zapněte plotr.

Krok 2: Stiskněte tlačítko On/Off a poté MISC na kontrolním panelu plotru.



Krok 3: Jděte na stránku DHCP a vyberte „Enable“ pomocí šipek nahoru a dolu, poté stiskněte Enter.



Krok 4: IP adresa se objeví na obrazovce automaticky. Prosím, zapište si ji.

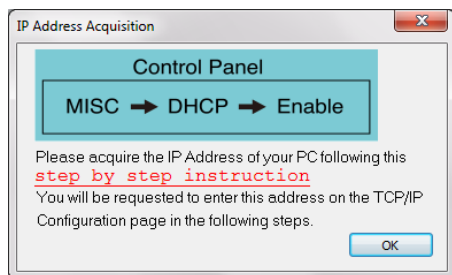


Krok 5: Stiskněte tlačítko On/Off a jděte na hlavní stránku.

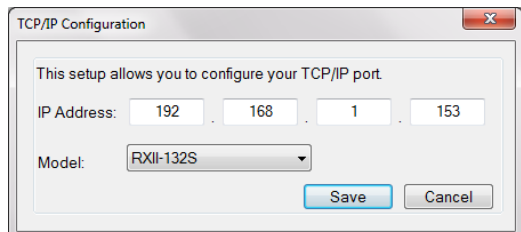
Část druhá:

Pokud vytváříte grafiku prostřednictvím aplikace Adobe Illustrator nebo CorelDRAW, postupujte podle níže uvedených pokynů.

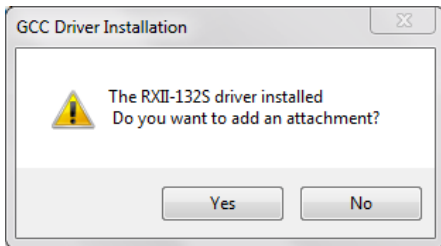
Krok 1: Připojte ethernetový kabel k PC a naistalujte driver. Klikněte OK.



Krok 2: Vložte IP adresu, kterou jste získali z kontrolního panelu a vyberte model.



Krok 3: Driver je nainstalován. Nyní můžete přímo řezat přes AI nebo Corel DRAW.



2.9.4. Přenesení dat

Existují dvě možnosti, jak přenést data z počítače do řezacího plotru.

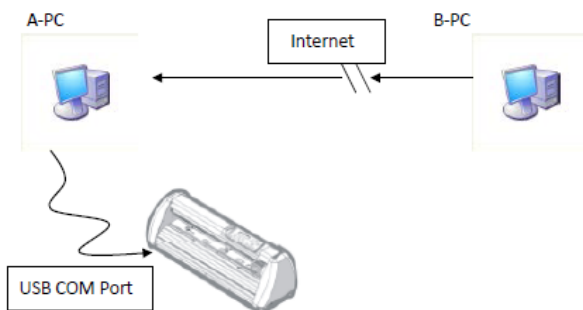
Možnost 1: S řádným nastavením připojení, mohou být data přenesena ze softwaru přímo do řezacího plotru.

Možnost 2: Většina softwarových balení řezacích plotrů jsou schopni napodobit příkazy **HP-GL** nebo **HP-GL/2**.

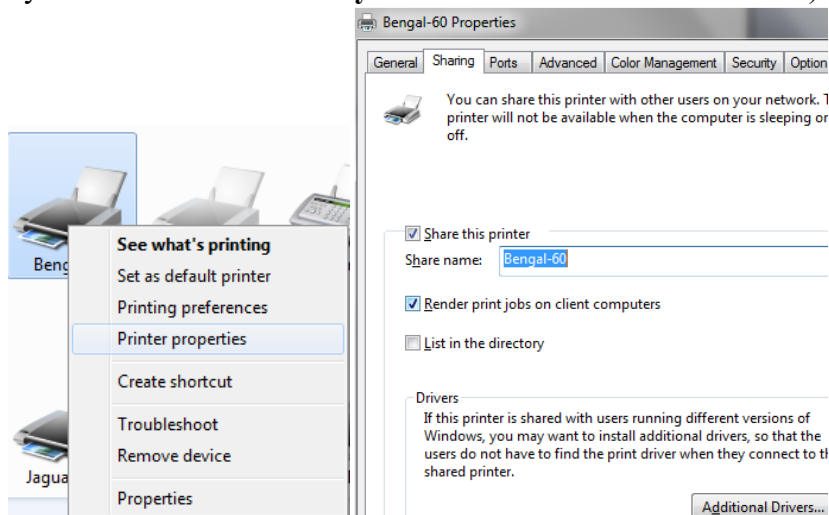
Pokud soubor je formátu **HP-GL** nebo **HP-GL/2**, řezací plotr může přesně přijmout data.

2.9.5. Sdílené nastavení tiskového serveru

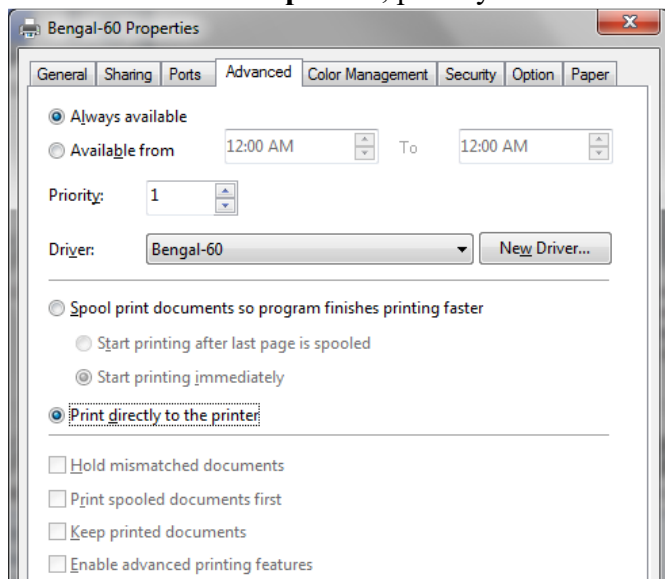
V „A-PC“, nastavte driver tiskárny jako sdílená tiskárna, poté použijte B-PC pro připojení k A-PC tiskárně pomocí internetu.



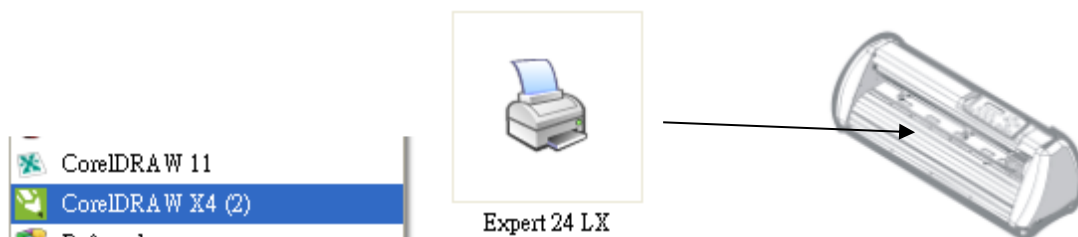
Krok 1: Nastavte driver tiskárny A-PC jako sdílenou tiskárnu. (Pravou myší klikněte na ikonu tiskárny, vyberte **Vlastnosti tiskárny**. Klikněte na **Sdílet tuto tiskárnu**).



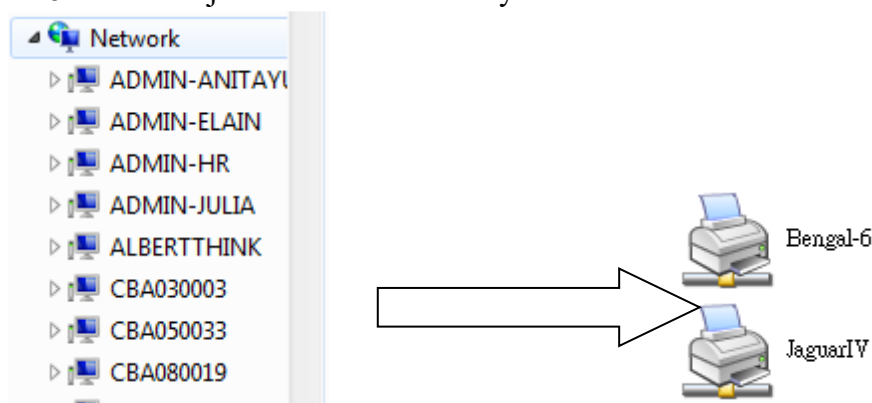
Krok 2: Klikněte na **Upřesnit**, poté vyberte možnost **Tisknout přímo na tiskárnu**.



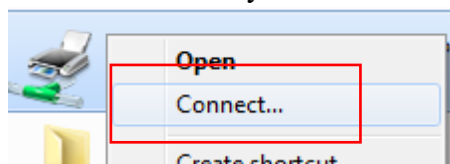
Krok 3: Pošlete práci do stroje, abyste zjistili, zda je A-PC propojený se strojem.



Krok 4: Aktivujte driver A-PC tiskárny z B-PC Network



Krok 5: Pravou myší klikněte na ikonu tiskárny a vyberte **Propojit** pro propojení A-PC tiskárny.



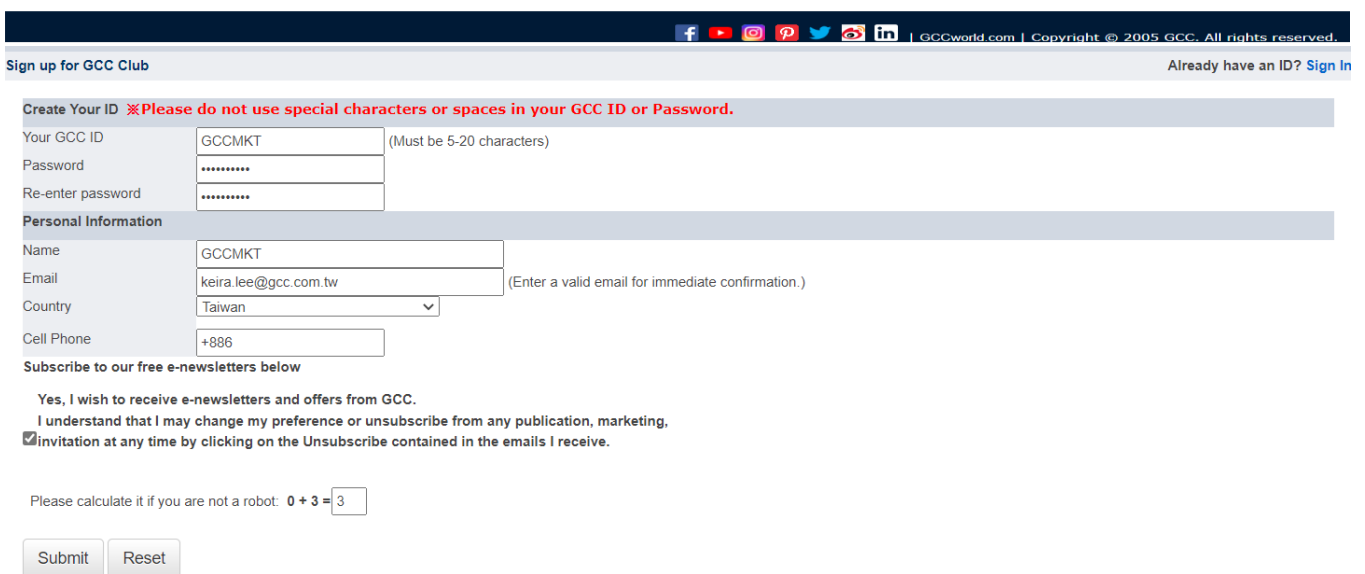
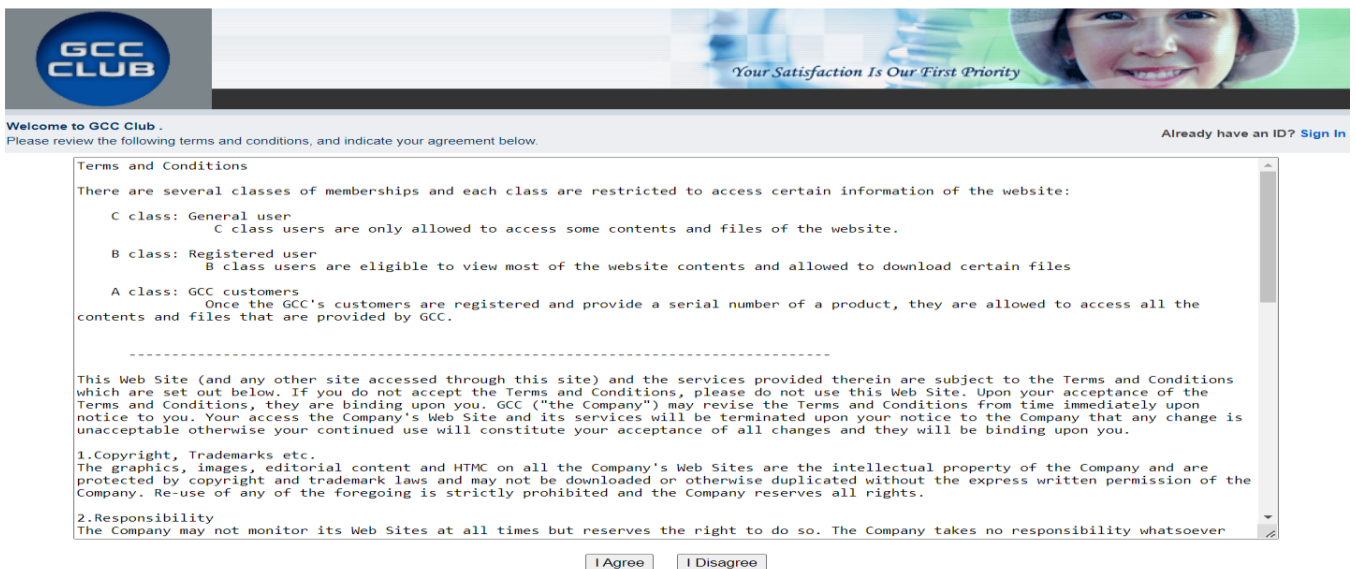
2.10. Instalace softwaru

2.10.1. Instalace softwaru GreatCut-S

Krok 1: Navštivte stránky <http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/login.aspx> a přihlašte se do GCC klubu.



nebo si vytvořte nový účet v GCC klubu. Klikněte na „I agree“, vyplňte požadované informace a klikněte na „Submit“, čímž se zaregistrujete.



Měli byste dostat email s aktivačním linkem. Pro aktivaci klikněte na link.

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

*Please be sure to click

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

Personal Information	
Name	GCCMKT
Email	keira.lee@gcc.com.tw
Cell Phone	+886972066897
Country	Taiwan

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

Krok 2: Navštivte GCC Club a klikněte na „GreatCut-S voucher code“ na levé straně lišty.

The screenshot shows the GCC Club website interface. On the left is a dark blue navigation menu with icons and text for various services: Tech Support, Drivers, User Manual, Clipart Download, Product Video, Showcase, Product Registration, GreatCut Voucher Code, GreatCut-S Voucher Code, and GCC Bonus Credit (North America). The main content area is titled 'GreatCut-S Serial Number'. It features a search bar for 'GreatCut-S Serial Number List'. Below that is a section 'Obtain Your GreatCut-S Serial Number' with a 'Voucher Code' input field containing the alphanumeric string '2KUK4LCZQGV71EBKVP8'. A CAPTCHA challenge asks the user to calculate '2 + 1 = 3', with the number '3' entered in the provided box. A 'Submit' button is located at the bottom of this section.

Krok 3: Vložte voucher kód a klikněte na „Submit“

This screenshot is identical to the one above, showing the same GCC Club website interface. The 'Voucher Code' field still contains '2KUK4LCZQGV71EBKVP8' and the CAPTCHA question '2 + 1 = 3' is still present with the answer '3' entered. The 'Submit' button is ready to be clicked.

Krok 4: Dostanete GreatCut-S sériové číslo.

GCC CLUB

Welcome : GCC-MKT

GreatCut-S Product Key

GreatCut-S Key List	
Date	2022/10/11 上午 05:24:21
Product Name	Cutting Plotter / Puma IV / P4-132LX
Machine S/N	W70233
Voucher Code	AALD2MPORF7LVDP4KQQ
GreatCut-S Product Key	AC19BBB4-BDA8-4B1F-8CCA-712086A0D9D6

Obtain Your Product Key

Voucher Code

Please calculate it if you are not a robot: 8 + 7 =

Submit

Krok 5: Navštivte stránky <https://www.gccworld.com/download.php>, klikněte na kategorii Vinyl Cutter a vyberte váš model plotru.

Or browse by machine model

Vinyl Cutter Laser Engraver Laser Cutter

Download Area

Vinyl Cutter

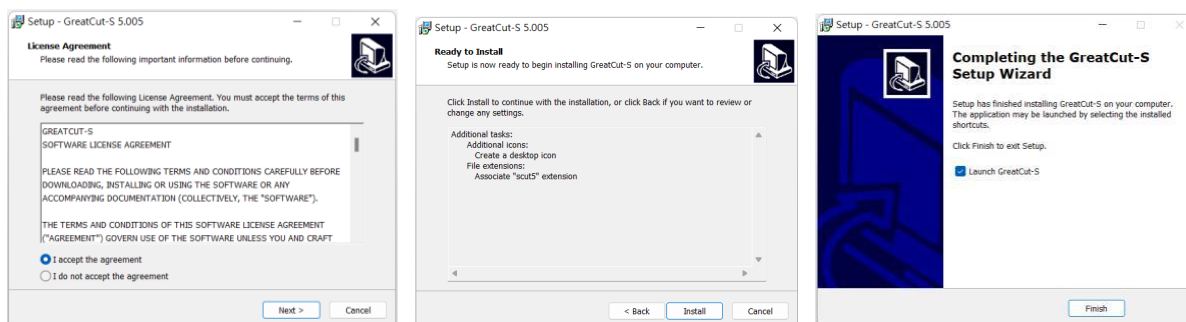
Expert II A i-Craft™ 2.0 AR-24

Expert II Puma IV Jaguar V / Jaguar V (PPF)

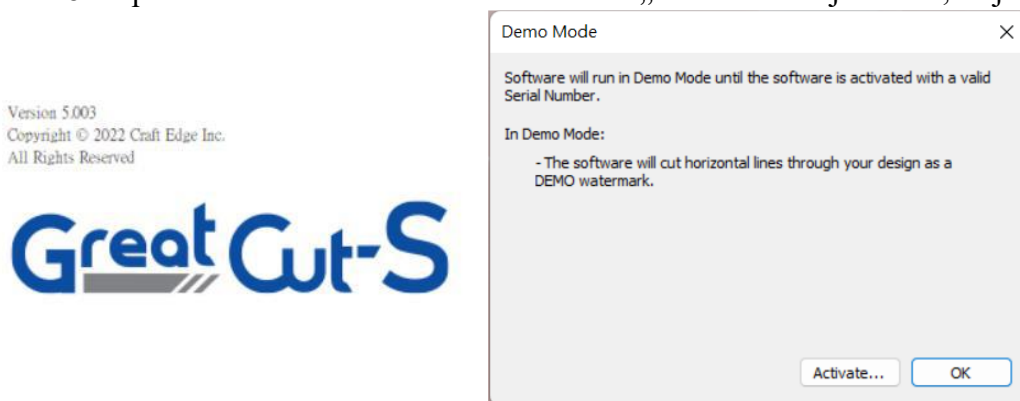
Krok 6: Stáhněte GreatCut-S, čímž zahájíte instalaci.

Software		
Title	Size	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Win64bit	52.1 MB	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5 _Win32bit	34.0 MB	Download
Sure Cuts A Lot Pro 5_Mac	39.9 MB	Download
SignPal V19	818 MB	Download
GreatCut-S for Windows	303 MB	Download
GreatCut-S for Mac	303 MB	Download

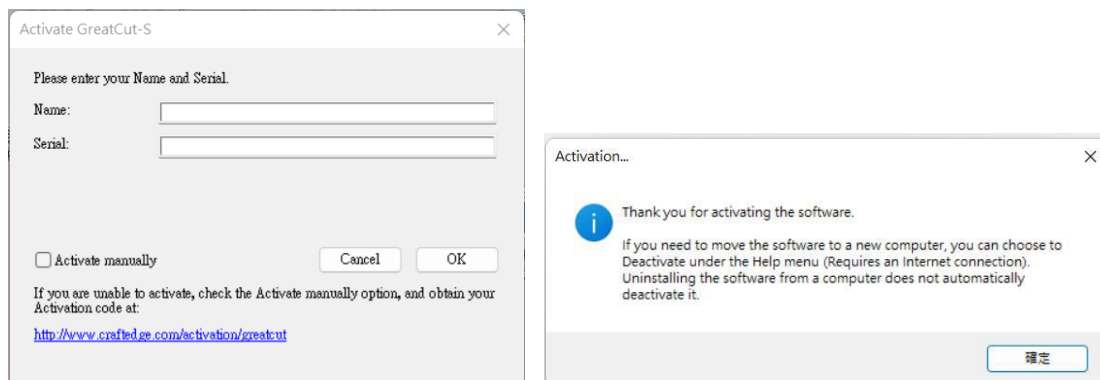
Krok 7: Klikněte na Next, zaklikněte „Launch GreatCut-S“ a klikněte na tlačítko „Finish“, čímž dokončíte instalaci.



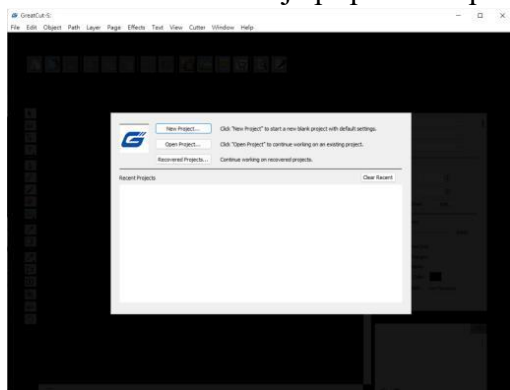
Krok 8: Zapněte GreatCut-S a klikněte na tlačítko „Activate..“. Ujistěte se, že jste připojeni k internetu.



Krok 9: Vyplňte do požadovaných políček Jméno a Sériové číslo. Poté klikněte na tlačítko OK, čímž dokončíte aktivaci.



Krok 10: GreatCut-S je připraven k použití.



Poznámka: Pokud k výstupu grafiky použijete zkušební verzi, což znamená, že ne zadáte výše uvedený softwarový klíč k aktivaci softwaru, budou v návrhu vyřiznuty dva řádky navíc, proto se před realizací řezacích úloh ujistěte, že je software aktivován.

2.10.2. Ruční aktivace software

Pokud počítač připojený k plotru nemá připojení k internetu, můžete alternativně použít možnost aktivace ručně = „Activate manually“ a vložit aktivační kód pro spuštění softwaru ručně. Pro získání aktivačního kódi však budete potřebovat počítač s přístupem k internetu podle níže uvedených pokynů.

Krok 1: Zaškrtněte možnost „Activate manually“ a měly by se objevit další dvě pole k vyplnění: „Site Code“ a „Activation Code“. Pole Site Code bude předvyplněné a nemůže být změněn.

A screenshot of the 'Activate GreatCut-S' dialog box. The title bar says 'Activate GreatCut-S'. The main text reads: 'Please enter your Name, Serial and Activation Code.' There are four input fields: 'Name' (containing 'Jim'), 'Serial' (containing '560227-482346-468767-153586-123456'), 'Site Code' (containing '623516-343330-065511-410429'), and 'Activation Code' (empty). Below the fields is a checkbox labeled 'Activate manually' which is checked. There are 'Cancel' and 'OK' buttons. At the bottom, there is a note: 'If you are unable to activate, check the Activate manually option, and obtain your Activation code at: <http://www.craftedge.com/activation/greatcut>'.

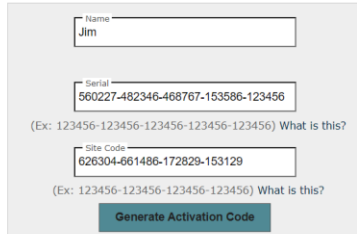
Krok 2: Navštivte tuto adresu: <https://craftedge.com/activation/greatcut/>. Zadejte jméno, sériový (softwarový klíč) a site kód.

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

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

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

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



The screenshot shows a web form for generating an activation code. It contains three input fields: 'Name' with the value 'Jim', 'Serial' with the value '560227-482346-468767-153586-123456', and 'Site Code' with the value '626304-661486-172829-153129'. Below the Site Code field is a text prompt: '(Ex: 123456-123456-123456-123456-123456) What is this?'. At the bottom of the form is a blue button labeled 'Generate Activation Code'.

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

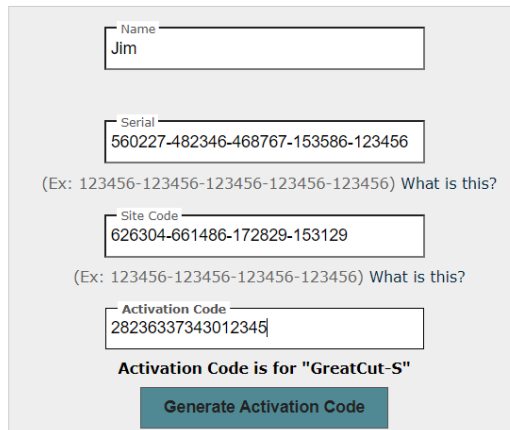
Krok 3: Klikněte na tlačítko „Generate Activation Code“, čímž se vám v části Activation Code zobrazí váš aktivační kód.

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

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

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

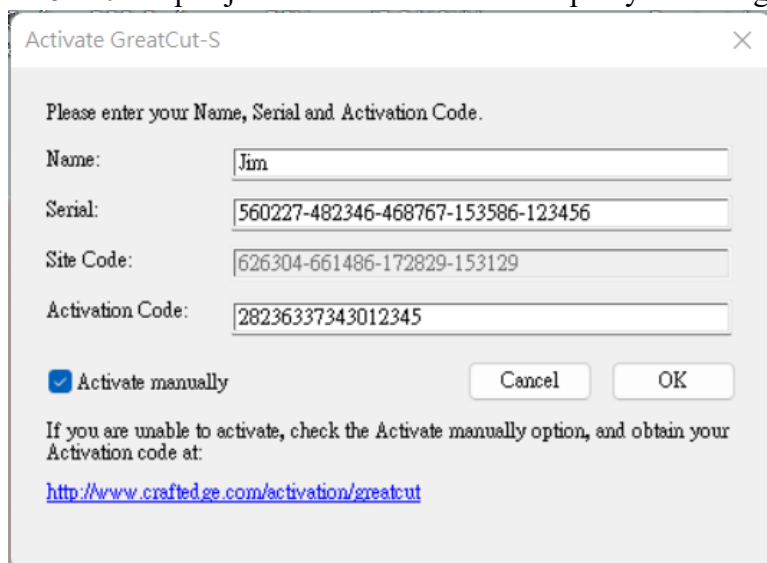
If you have problems activating automatically, you must use this web page and generate a Manual Activation Code. The Name and Activation Code information is obtained from your purchase confirmation e-mail. The Site Code is obtained by running the program and choosing "Activate.." and checking the "Activate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



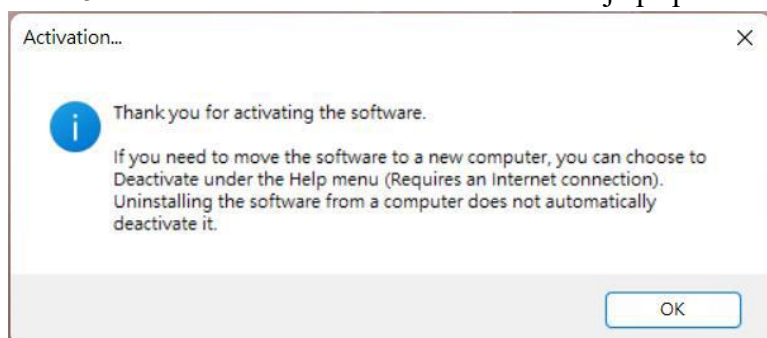
The screenshot shows the same activation form as above, but with an additional field: 'Activation Code' with the value '28236337343012345'. Below this field is a text prompt: '(Ex: 123456-123456-123456-123456) What is this?'. Below the Activation Code field, the text 'Activation Code is for "GreatCut-S"' is displayed. At the bottom of the form is a blue button labeled 'Generate Activation Code'.

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

Krok 4: Zkopírujte a vložte aktivační kód zpátky do dialogového okna GreatCut-S a dejte OK.



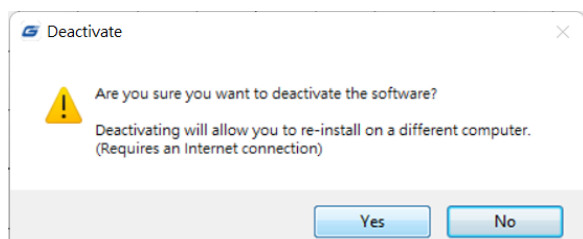
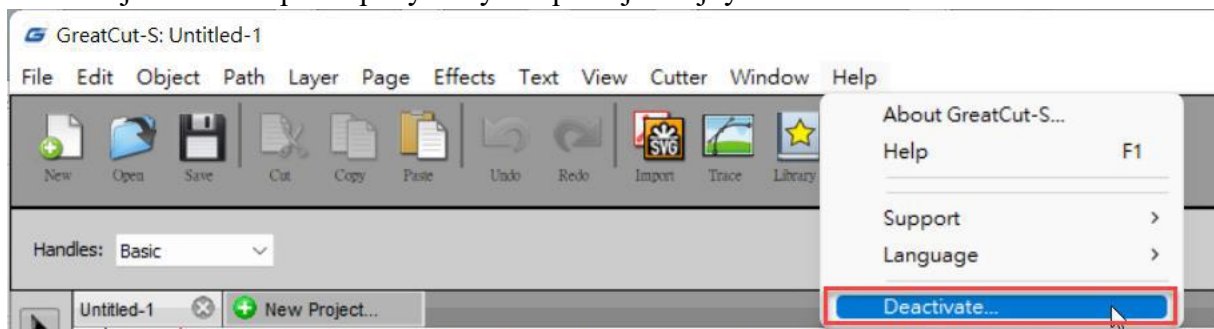
Krok 5: Klikněte na tlačítko OK a GreatCut-S je připraven k použití.



2.10.3. Opětná instalace softwaru GreatCut-S

Pokud změníte počítač, měl by se deaktivovat software GreatCut-S a znova nainstalovat na nový počítač.

Přejděte na položku „Deactivate..“ v části nápovědy „Help“ a potvrďte pomocí tlačítka OK. Poté znovu nainstalujte software podle pokynů výše a použijte stejný aktivační kód.



2.10.4. Resetování sériového kódu GreatCut-S

Pokud potřebujete znovu nainstalovat software z důvodů problémů, jako je porucha počítače, kdy jste nemohli nejprve deaktivovat kód v počítači. Navštivte <https://craftedge.com/activation/deactivateGC.php> pro resetování sériového čísla.



Deactivate "GreatCut-S"

This page can be used to reset your serial number if you need to re-install the software again due to problems such as a computer crash/reformat where you were not able to de-activate your copy off the computer first.

If you still have an activated copy installed and you wish to deactivate to install on a different computer, you can choose Deactivate under the Help menu in GreatCut-S instead of using this webpage. The deactivation option in GreatCut-S requires an internet connection.

Important: You will only be able to use this page on a limited basis to reset your serial number. If you need your serial reset again after using this page, you will need to contact GCC Support for help.

IP Address Logged: 180.218.237.36

Name:

Email:

Serial:

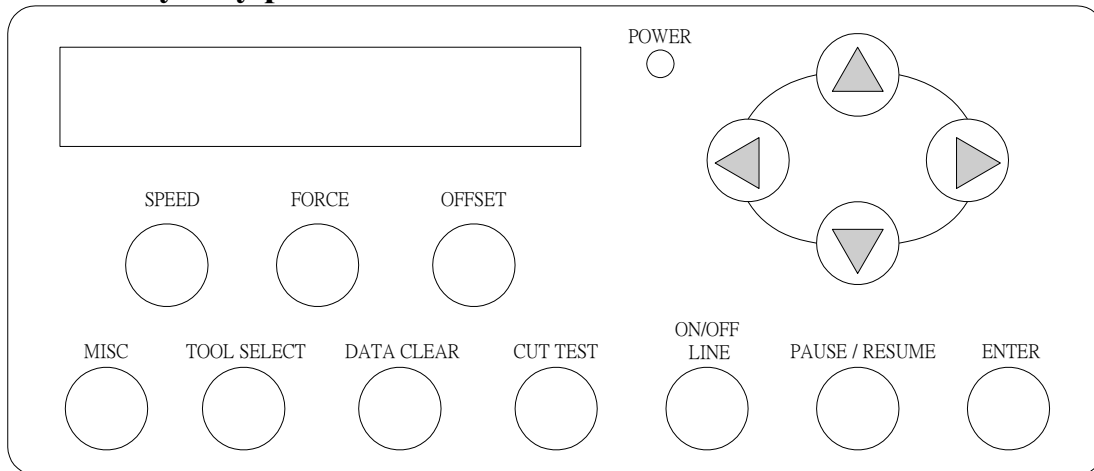
Please describe the reason you are needing to reset your serial number

Submit

3. Kontrolní panel

Tato kapitola Vám popíše tlačítka pro operaci s LCM menu. Když je řezací plotr připraven k použití, jak jsme popsali v kapitole 1 a 2, všechny funkce mají výchozí nastavení.

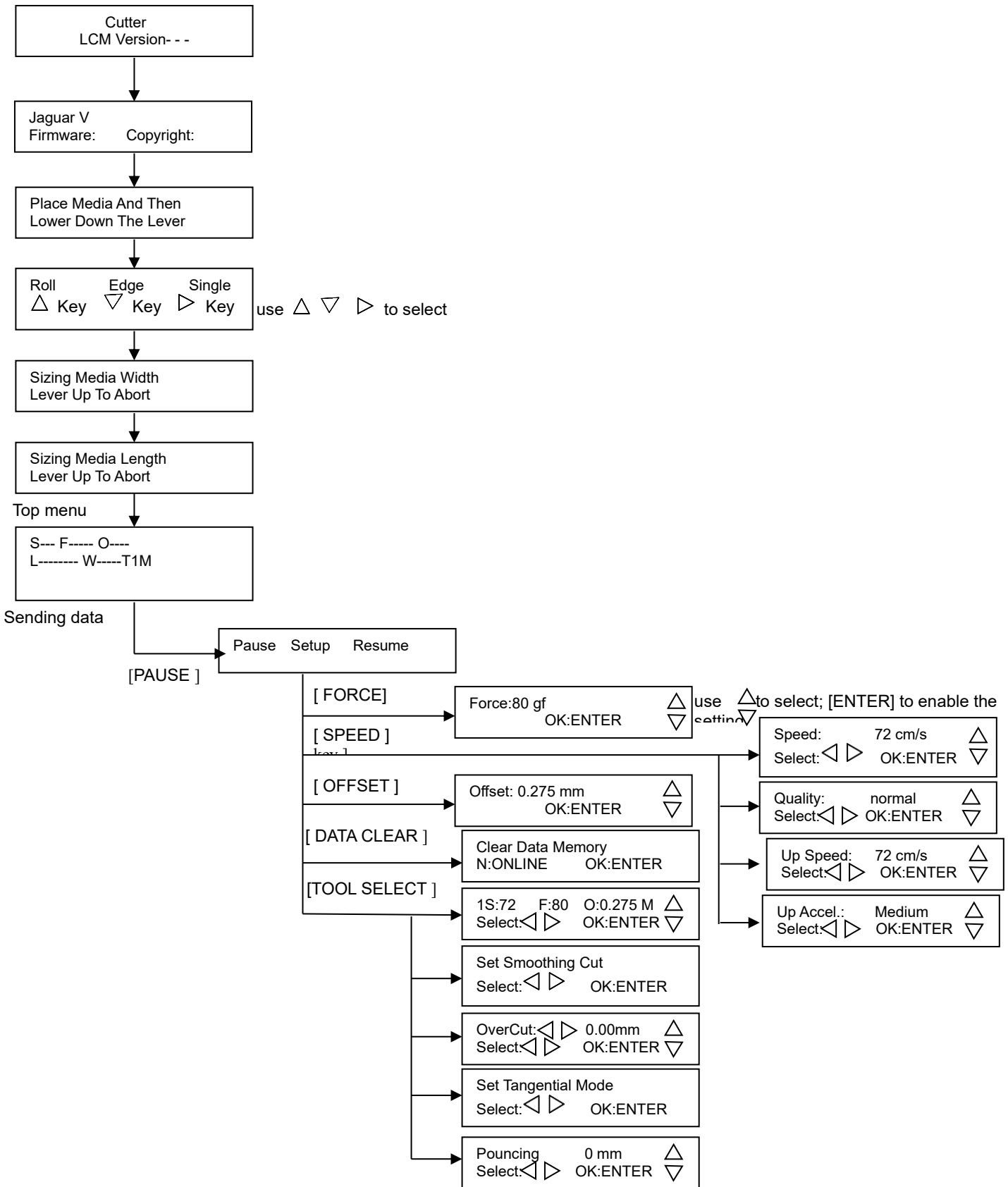
3.1. Dotykový panel



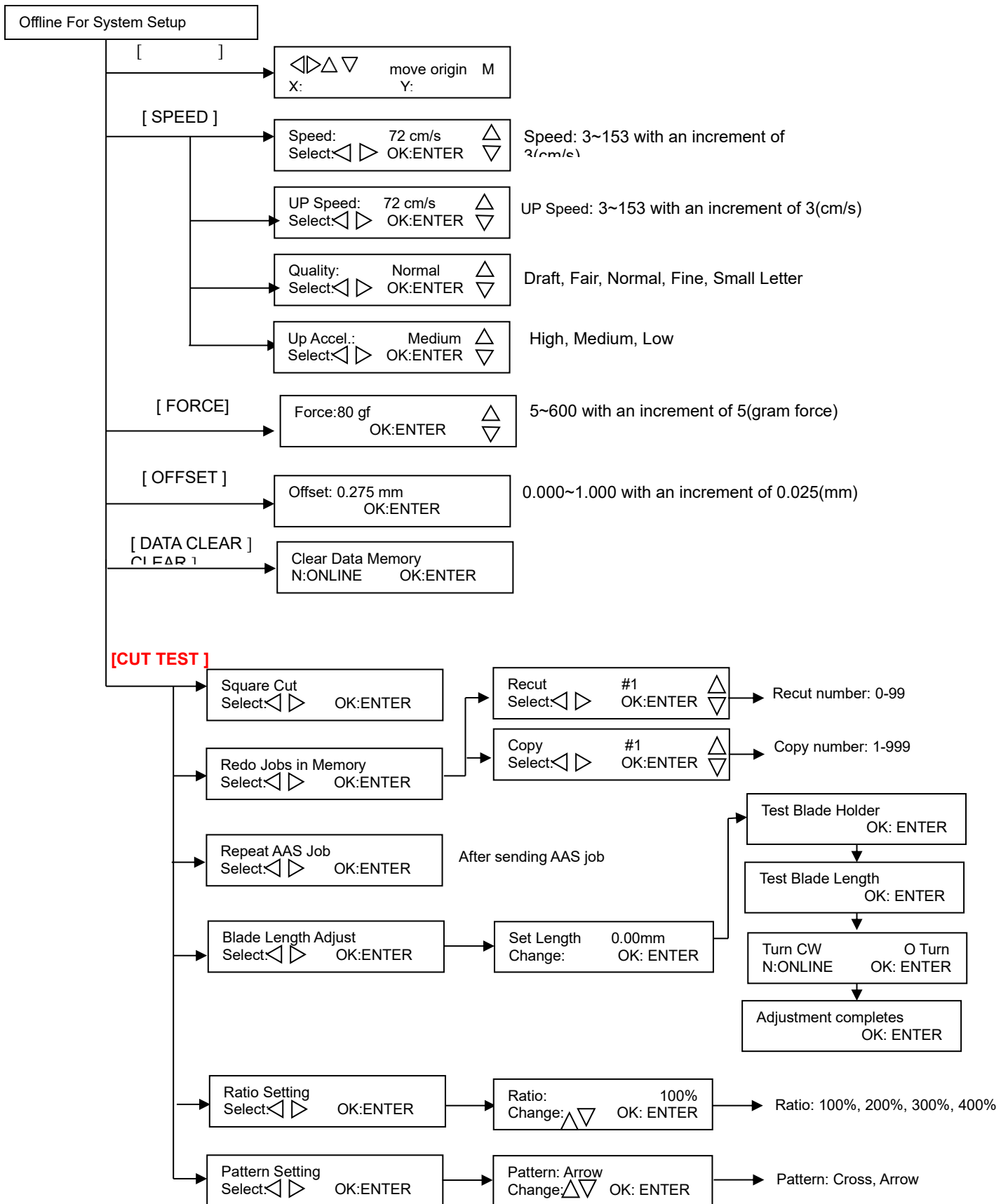
LCD dotykový panel na Jaguar V

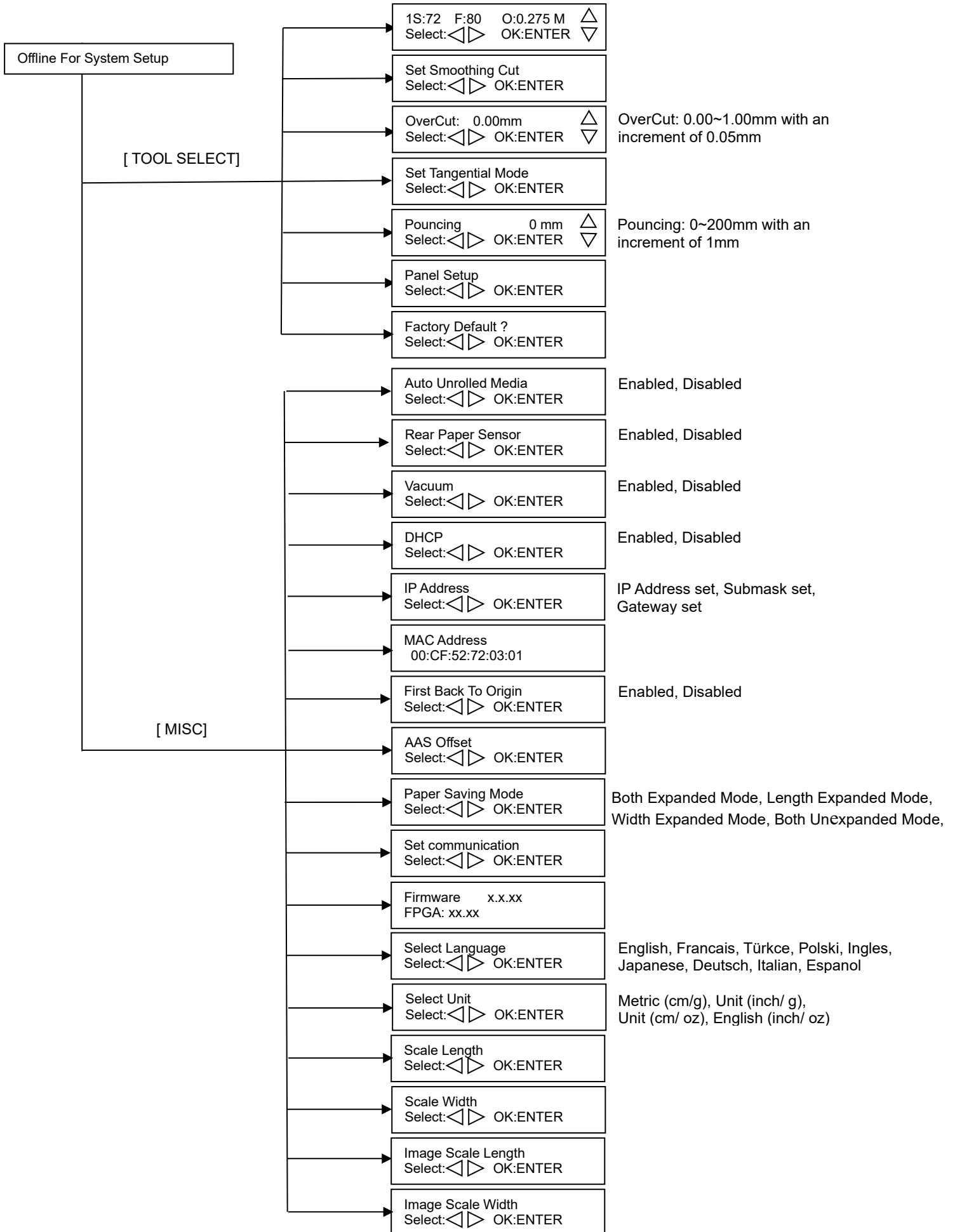
Klávesa	Funkce
LCD displej	Zobrazuje různé funkce a zprávy při komplikacích.
Power LED	Svítlí, pokud je zapnuto.
Tlačítka se šipkami	Slouží k vedení média nebo ke změnám v nastavení.
ENTER	Slouží k nastavování položek, k registrování právě předcházející vložené hodnoty
PAUSE/RESUME	Současně zastaví proces anebo v něm pokračuje.
ON/OFF LINE	Slouží k zastavení řezání nebo v něm pokračuje.
OFFSET	Slouží k nastavení hodnoty offsetu.
FORCE	Slouží k nastavení přtlaku.
SPEED	Slouží k nastavení rychlosti řezání.
CUT TEST	Provede Cut Test- test řezání, Repeat- zopakování posledního řezu
DATA CLEAR	Pro k vymazání předchozích dat
TOOL SELECT	Výběr nástroje a jeho nastavení
MISC	Slouží k nastavení funkcí

3.2. Menu v online módě



3.3. Menu v offline módě





3.4. Položky menu

Nabídka nebo tlačítko	Funkce	Nastavení	Výchozí nastavení
--- Média sizing ---			
Roll	Změří šířku média	Max. délka média 150 metrů	
Edge	Změří šířku a posune médium tak, aby byl přední senzor nezakrytý.	Max. délka média 150 metrů	
Single	Změří šířku a délku.	Max. délka média 10 metrů.	
--- POWER ---			
	Zobrazuje status plotru.		
[Šipky]			
	1. K posouvání po osách. 2. K výběrům funkcí v menu.		
[ENTER]			
	1. Zobrazené parametry automaticky uloží. 2. Pro nastavení nového počátku. V off-line módu, posuňte držák nože do požadované polohy pomocí šipek a poté stiskněte ENTER pro nastavení nového počátku.		
[PAUSE/RESUME]			
	Tlačítko zastaví práci a po opětovném zmáčknutí tlačítka PAUSE/RESUME, práce pokračuje.		
[ONLINE/OFFLINE]			
	1. Přepíná mezi online a offline módem. 2. Slouží ke stornování řezání bez možnosti návratu.		
[OFFSET]			
	Nastavení hodnoty offsetu pro řezání.	0.000~1.000mm	0.275mm
[FORCE]			
	Pro nastavení přitlaku řezání. Pro Jaguar V, když přitlak přesáhne 450g, maximální rychlost by měl být 15cm/sec a kvalita řezání – Small Letter (0,2g) a zatímco přitlak je 300g-449g, maximální rychlost by měla být 30 cm/sec a kvalita řezání – Fine (0,5g)	5~600gram; 5 gram/per step	80 gram
[SPEED]			
Speed	K nastavení rychlosti řezání.	3~153cm/s; (kroky po 3cm/s)	72cm/s
Up Speed	K nastavení rychlosti při přejezdech.	3~153cm/s; (kroky po 3cm/s) per step	72cm/s
Cutting Quality	K nastavení kvality řezání. Pokud řezáte malá písmena, zvolte “Small letter”. Pokud chcete řezat rychle, zvolte “Draft”. Pro normální řezání zvolte “Normal”.	Draft, Fair, Normal, Fine, Small Letter	Normal
Up Accel.	Pro nastavení nebo úpravu akcelerace, zatímco se držák nástrojů pohybuje z konečného bodu do startu v horizontálním pohybu.	High, Medium, Lox	Medium

[CUT TEST]			
Square Cut	Spustí test řezání v současné poloze vozíku. Pro více informací jak nastavit rychlost a přítlak můžete přejít na kapitoly 4-3.		
Repeat AAS Job	Pro opakování úloh AAS automaticky bez nutnosti operace na počítači. Prosím, poznamenejte si, že tato funkce se používá zejména pro mód jednoho papíru. Prosím, zajistěte nový kus materiálu, který si přeje použít pro tuto funkci a vložte ho na původní registrační značky před zahájením. Když první AAS práce opakuje dokončení, bude uživateli nabídnuta možnost "Repeat AAS Job Again", prosím zmáčkněte "Online/Offline" pro navrácení do hlavního menu.		
Pattern Setting (=nastavení schématu)	Poskytuje dvě schémata pro test řezání Poznámka: Je doporučeno vybrat "Cross" pokud pracujete s tlustým materiálem.	"Arrow" and "Cross" patterns	"Arrow"
Ratio Setting	Pro nastavení velikosti schématu	100 %, 200 %, 300 %, 400 %	100 %
Blade Length Adjust (nastavení délky nože)	Pro nastavení délky nože. Poznámka: 1. Mějte délku nože na 0 předtím, než začnete nastavovat. 2. Nejprve otestujte držák nože a poté otestujte délku držáku nože tím, že zmáčkněte ENTER. 3. Držte držák nože ve stejné pozici, když testujete držák nože a délku držáku nože. 4. Až test nože a test držáku nože bude ukončen, displej Vám ukáže na jaký stupeň (jednotka hodnoty následující "CW" nebo "CCW" je "kruh") a jaký směr [CW (po směru hod. ručiček) nebo CCW (proti směru hod. ručiček)] byste měli nastavit na otočném knoflíku. EG, Turn CW 0.5 Vám říká, že byste měli otočit knoflík o polovinu kruhu po směru hod. ručiček. 5. Hodnota displeje bude 0.0, když délka nože bude perfektní, žádné další nastavení nejsou potřeba. Budete vyzváni následující zprávou: „Adjustment completes and you may start cutting at this point“= Nastavení dokončeno, může začít řezat.	0.00mm-5.00mm	0.00mm
Redo Jobs in Memory	Chcete-li zopakovat test řezání a úlohy uložené v paměti, znovu řežte nebo umožněte kopie testu řezání.	Recut (number of jobs: 1-99) Copy (number of jobs: 1-999)	Recut
[DATA CLEAR]			
	Vymaže krátkodobou paměť. (buffer)		
[TOOL SELECT]			
Nastavení vyhlazování	K povolení vyhlazování		Enable
Over Cut	Umožňuje přeřezávání okrajů začátku a konce čáry úseku.	0.00mm-1.00mm 0.05mm/per step	0.00mm
Nastavení tangenciálního módu.	Umožňuje tangenciální techniku řezu pro silnější typy médií, řezání drobného textu. Pozn.: Mód je vypnut, pokud offset je nastaven na hodnotu 0,00mm		Enable

Pouncing (děrování)	Tato funkce se používá k vytvoření vzorku preformace společně s tužkou nebo křídou k děrovací sadě: Vzorek Vám umožní přenést obrázek na povrch kvůli malování nebo vystřihování. Před samostatným děrováním je třeba založit magnetický děrovací pásek na plochu ochranného pásu nože. To ochrání ochranný proužek během děrování. Založte děrovací nástroj do vozíku nástroje (posuvné hlavy) řezacího plotru a bezpečně utáhněte šroubem. *Nástroje pro děrování je volitelná položka	0~200mm	0mm
Panel Setup (nastavení panelu)	Akceptování příkazů: K nastavení možnosti posílání parametrů (přítlak, rychlost, kvalita a offset) přes software.		
	Pouze kontrolní panel: Pro přijímání příkazů o přítlaku, rychlosti, kvality řezu a offsetu, pouze prostřednictvím kontrolního panelu.		
Factory Default Zpět výchozí hodnoty	Vrátí hodnoty v menu na tovární nastavení.		
[MISC]			
Auto Unrolled Media (Automatické odvíjení média)	Tato funkce je vhodná pro vyhnutí se mačkání papíru a rozbití morotu a to díky automatickému odvíjení fólie (50 cm a více) přes řezání, když je funkce nastavena na „Enable“ *Pokud je délka role menší než 2m nebo pokud je role lehká, doporučujeme nastavit „disable“ *Auto unroll se projevuje pouze při volbě roll/edge při načítání média.		Enable
Vacuum	Pomáhá vylepšit sledování a přesnost řezu zapnutím ventilátorů. Pokud vypnete vakuový systém, větráky zůstanou neaktivní během řezání nebo kreslení.	Enable, Disable	Enable
AAS Offset	K nastavení AAS offsetu. Víc detailů najdete v “5.3 Printer Test”.		
First Back to Origin	Enable- ušetří čas při opakování Když je zaškrtnuto „Enable“, nůž se neposune na předchozí počáteční bod, zatímco „Disable“ se tam přesune.	Enable Disable	Enable
Paper Saving Mode	4 módy pro ušetření média: 1. Length expanded mode 2. Width expanded mode 3. Both expanded mode 4. Both unexpanded mode		Length expanded mode
Set Communication	K nastavení komunikace mezi počítačem a plotrem. <i>Baud Rate- k určení rychlosti přenosu dat.</i> <i>Data Bits- k nastavení velikosti 1 blok.</i> <i>Parity- kontroluje, jestli data dorazily v pořádku.</i> 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		

Firmware Version	Zobrazí se číslo verze Firmwaru a FPGA kód.		
Select Language (nastavit jazyk)	Na LCM displeji může změnit jazyk na následující: English, Spanish, Italian, Deutsch, Japanese, Portuguese, Polish, Turkish or French.		English
Select Units (Výběr jednotek)	Poskytuje dvě jednotkové sestavy.	cm/s; inch/oz cm/oz; inch/gram	Metrický systém
Image Scale Length	Funkce úpravy korekce měřítka se používá k odstranění nepřesnosti délky a šířky, způsobenou tloušťkou média. Čítatel je skutečná délka a jmenovatel je ideální délka naměřená z výsledku. Např. linku o délce 500.0 mm následujte tuto proceduru:		500/500 mm
Imaged Scale Width	1. Použijte levou šipku k nastavení rozsahu, potom použijte tl. Horní-dolní šipky k nastavení 500.0 mm, 2. Odesláním souboru vyřežte požadovanou délku. 3. Zmáčkněte požadovanou délku a tl., pravé šipky ke změně hodnoty délky. 4. Nakonec stiskněte tl. Horní-dolní šipky ke změně hodnoty skutečné délky.		
Scale Length	Opravená měřítka, pouze pro údržbu		
Scale Width			
Sizing Setting	Umožňuje uživateli nastavit velikostní nastavení. Pokud uživatel nastaví definovaný mód, uživatel bude dotázán zvolit nastavení velikosti pokaždé, když zapne stroj. Pokud je nastaven na výchozí roli, velikost role bude přednastavena pokaždé, když stroj bude zapnut.	User Defined /Default Roll	User Defined
First Back to Origin	Slouží k vrácení nože na původní místo; když je vybrán "Enable" nůž se nevrátí na původní místo, zatímco když je vybráno "Disable" umožňuje k navrácení na původní místo.	Enable Disable	Enable
Auto Unrolled Length	Pro nastavení odvíjecí délku média.	500-3000 mm	500 mm
DHCP	Ukazuje IP adresu pro TCP/IP konfiguraci		Disable
IP adresa	Ukazuje IP adresu Vašeho řezacího plotru		
MAC adresa	Ukazuje adresu MACu Vašeho řezacího plotru		
Rear Paper Sensor	Pokud chcete zjistit, zda zadní senzor papíru je zakryt: Pokud je nastaveno na „enabled“, plotr bude detekovat, zda materiál zakryl zadní senzor papíru a to pod Roll and Edge módem. Pokud je „disabled“, senzor zadního papíru nebude detekovat materiál. Poznámka: senzor zadního papíru funguje pouze pod „Roll“ a „Edge“ módu.	Enable, Disable	Enable

4. Činnosti/ Provoz

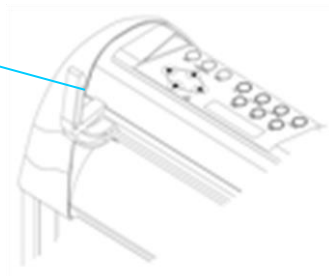
4.1. Založení média

4.1.1. Založení archu

Krok 1

Použijte páku přítlačných koleček umístěnou v horní pravé části řezacího plotru ke zvednutí nebo položení přítlačkových koleček. Přitáhněte páku přítlačkových koleček nahoru k jejich zvednutí. (Obrázek 4-1).

Páka



Obrázek 4-1

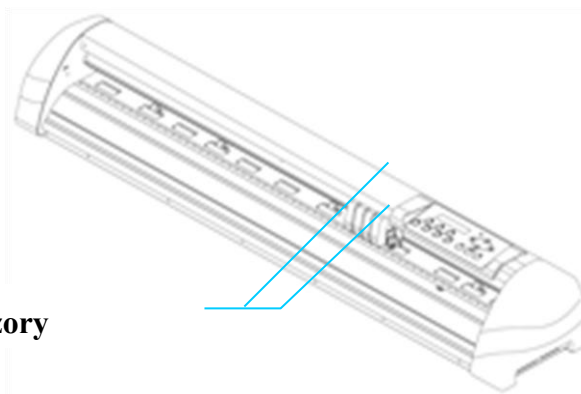
Krok 2

Vložte médium na pracovní desku a klouzavým pohybem ho podsuňte pod přítlačná kolečka buď z přední, nebo ze zadní části řezacího plotru. Barevné srovnávací pravítka na pracovní desce Vám pomůžou dokonale srovnat médium.

Poznámka:

Ujistěte se, že médium zakrývá senzory materiálu pracovní plochy, když médium zakládáte. Alespoň jeden ze dvou senzorů média by měl být zakryt (Obrázek 4-2). Jakmile jednou senzor načte médium, řezací plotr bude načítat tuto velikost a šířku média automaticky.

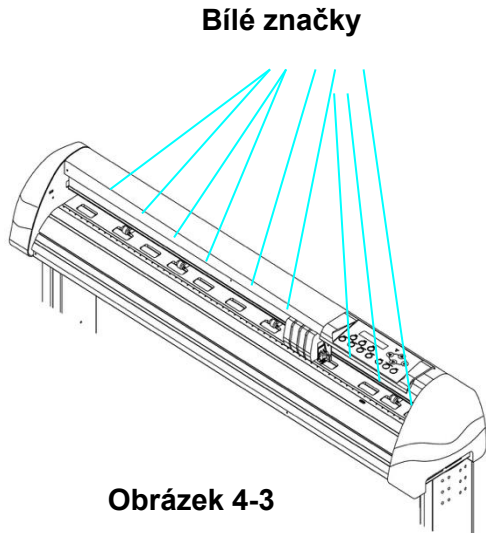
Senzory



Obrázek 4-2

Krok 3

Posuňte přítlačná kolečka na správní pozice. Ujistěte se, že přítlačná kolečka jsou nad vodícími válci. Pomůžou Vám bílé značky umístěné nad válci na hlavním nosníku. (Obrázek 4-3).



Krok 4

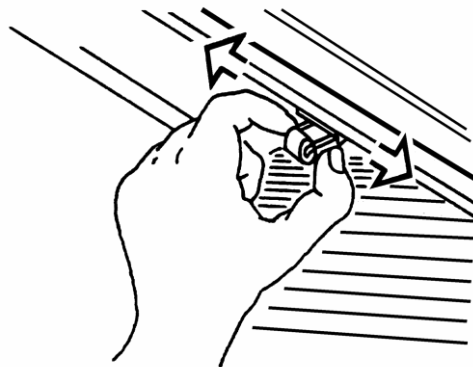
Přítlačná kolečka opět položte stlačením páky přítlačných koleček směrem dozadu.

Krok 5

Zapněte plotr, vozík nástroje automaticky změří rozměry média. A řezací plotr může začít pracovat.

Poznámka:

1. Vždy pohybujte pouze se zvednutými přítlačnými kolečky.
2. Přesunujte přítlačná kolečka uchopením za jejich zadní část.
3. Nedržte přítlačná kolečka za jejich gumovou část během jejich přesunu. (Obrázek 4-4).

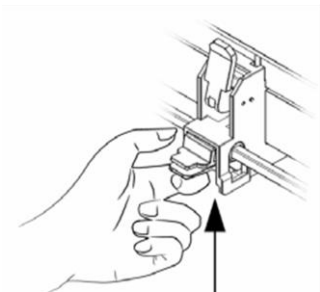


(X)
Špatně

Obrázek 4-4

Poznámka:

Prosím, vytáhněte spodek všech přitlačných válečků (Obrázek 4-5), předtím než páku zatlačíte dozadu pro zajištění přesné šířky média.



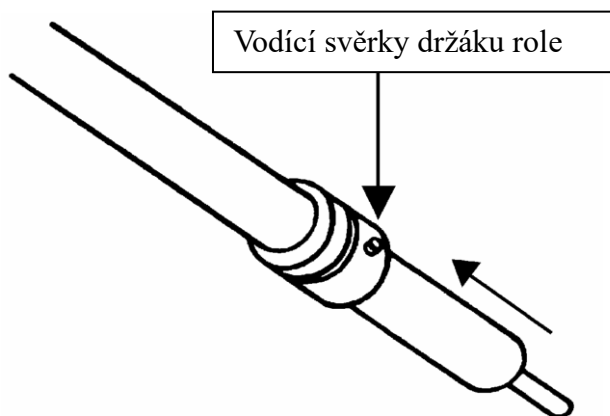
Vytáhněte dolejšek k uvolnění sevření.

Správně

Obrázek 4-5

4.1.2. Založení média**Krok 1**

Nasuňte vodící svěrky na oba držáky role. (Obrázek 4-6).

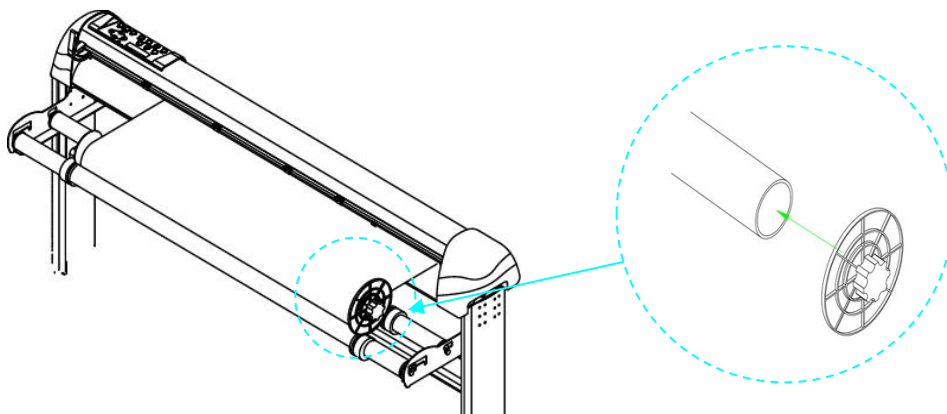


Obrázek 4-6

Krok 2**-- Možnost A (Doporučena)**

Vložte oba držáky role do uložení držáků role, pak položte roli média přímo mezi tyto dva držáky. (Obrázky 4-7).

Poté vložte roli fólie na držáky role. Nastavte pozici role a ujistěte se, že oba držáky role jsou schopny bez problému běžet. (obrázek 4-8).

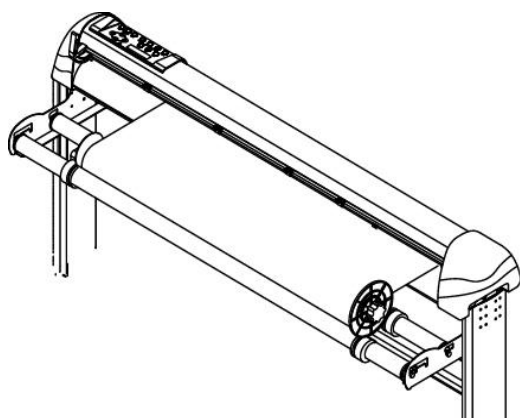


Obrázek 4-7

Obrázek 4-8

-- Možnost B

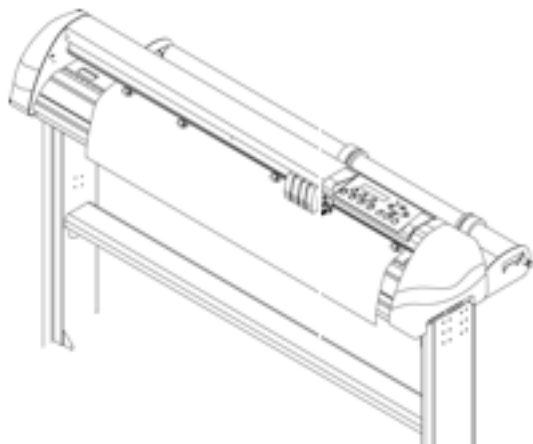
Vložte kotouče na oba konce role a utahujte pomocí šroubů, dokud není role pevně sevřena. (Obrázek 4-9).



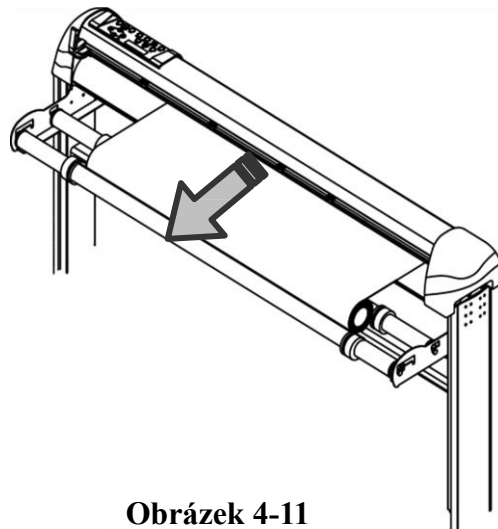
Obrázek 4-9

Krok 3

Vložte médium na pracovní plochu. Prosím, nahlédněte do kapitoly “4.1.1 Založení archu”. Napněte médium na pracovní ploše a pevně držte přední okraj role. (Obrázek 4-10).



Obrázek 4-10



Obrázek 4-11

Krok 4

Potom pootočte rolí zpět pro vytvoření souvislého napětí po celé ploše média. (Obrázek 4-11).

Krok 5

Umístěte přítlačná kolečka na značky – nad vodící válce.

Krok 6

Přítlačná kolečka položte stlačením páky přítlačných koleček směrem dolů.

Krok 7

Upevněte vodící kotouče role na držácích role, aby se médium bezpečně odvíjelo.

Krok 8

Zapněte plotr a vyberte Roll, Edge nebo Single mód pro nastavení nebo nastavte Default Roll v nastavení velikosti (Sizing Setting) a nastavení typu role bude nastaven, když je plotr zapnutý.

Řezací plotr může začít pracovat.

Krok 9

K vyjmutí média použijte opačný postup.

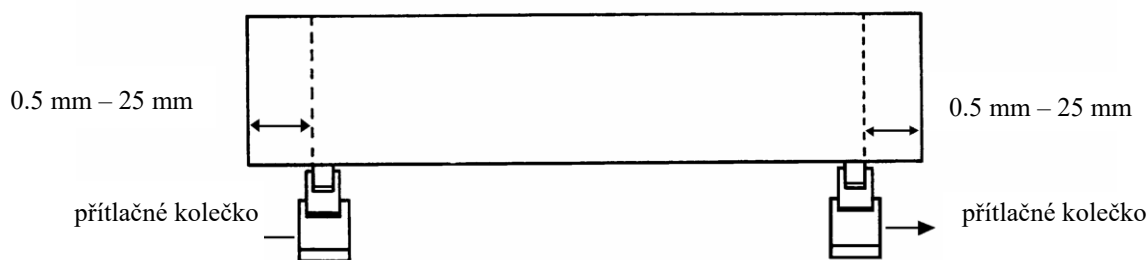
Poznámka:

Ujistěte se, že napětí média je rovnoměrně rozprostřeno zleva doprava. Jestliže médium není správně napnuté, mohlo by to způsobit problémy s odvíjením.

4.2. Nastavení vedení média

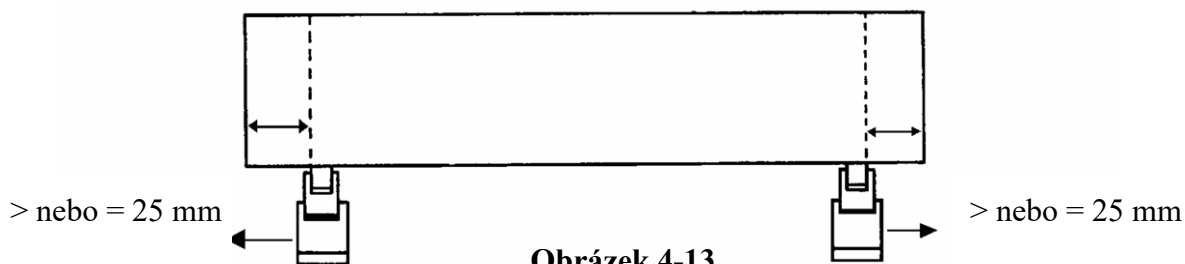
Pro dosažení co nejlepšího vedení média pro dlouhý řez, doporučujeme několik zásadních postupů, které jsou popsány níže.

Jestliže je délka média menší než 4 metrů, nechte okraj široký 0,5 mm – 2 5mm, na levém i pravém okraji média. (Obrázek 4-12).



Obrázek 4-12

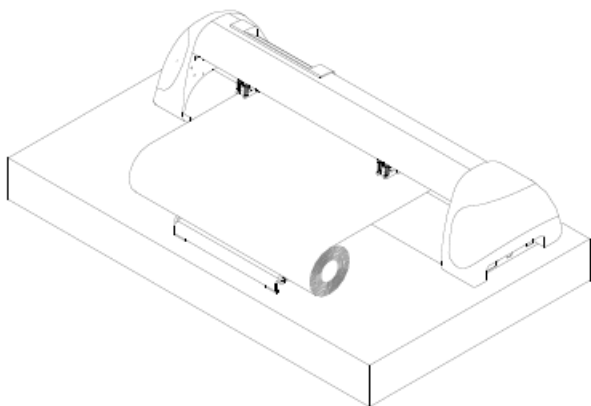
Jestliže je délka média větší než 4 metry, nechte okraj široký minimálně 25 mm, na levém i pravém okraji média. (Obrázek 4-13).



Obrázek 4-13

Pro více detailů se podívejte na odstavec “4.5 Jak vyříznout dlouhý řez”.

Poznámka: Uživatelé řezacího plotru Jaguar V-61LXE mohou používat pro vedení média základní držák role. Lze upravit polohu držáků podle šířky materiálů.



4.3. Nastavení řezacího přítlaku a ofset

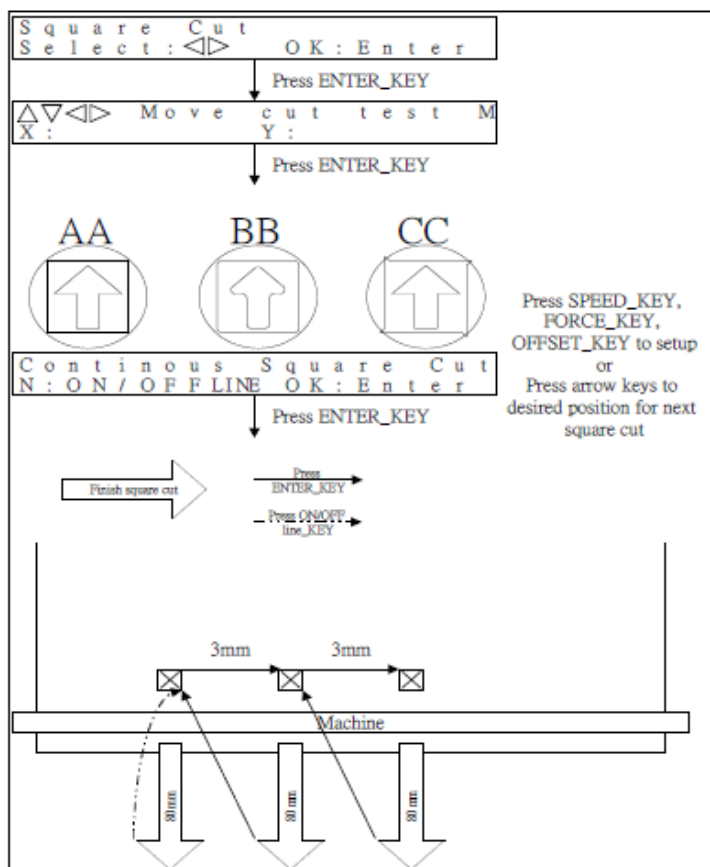
Před posláním Vaší práce do plotru, můžete provést CUT TEST k zajištění správného výstupu. Cut test byste měli opakovat, dokud si nebudete jisti, že výchozí kvalita je na dobré úrovni.

Po změření média zmáčkněte tlačítko [CUT TEST], k vybrání čtverečního testu zmáčkněte [ENTER].

Tovární nastavení přítlaku a offsetu jsou: 80gf a 0.275 mm. Pro posun nože na místo, které chcete, použijte šipky [ARROW KEY]. Poté stiskněte [ENTER] pro vykonání řezacího testu (cut test).

Poznámka: Zároveň, nový počátek je nastaven jako pozice testu řezání.

Po dokončení testu Vám výsledek vyjede. Odlepte médium na místě, které jste řezali. Pokud Vám jde jednoduše odlepit kousek, který jste řezali, tak to je správně. Pokud Vám nejde vyseparovat nebo jste řezali do bezpečnostní drážky, tak zmáčkněte [FORCE] klávesu a nastavte jiný přítlak. (Obrázek 4-14)



Pokud se vzorek zdá být BB nebo CC, stiskněte tlačítko offsetu a nastavte novou hodnotu offsetu a to do té doby než bude vzorek tvaru AA.

Obrázek 4-14

4.4. Jak vyříznout 3 mm písma

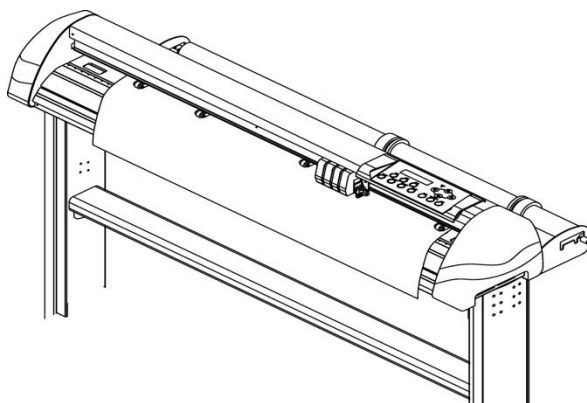
Pro dobrou kvalitu výstupu doporučujeme úzké médium, každopádně použití širšího média je také možné.

1. Zmenšit vzdálenost přítlačkových koleček.
2. Ujistěte se, že vložené médium je drženo rovně se stejným napětím přes celou plochu.
3. Změnit nastavení:
 - Tool force (přítlak): na 55 (záleží na materiálu a vysunutí nože)
 - Cutting speed (rychlost řezání): 45-50 cm/s
 - Smooth cut (vyhlazování): na „Disable“
 - Quality (kvalita): „Small Letter“

4.5. Jak vyříznout dlouhý řez

Pokud chcete řezat dlouhý řez se širokou nebo těžkou rolí, tak je dobré nastavit funkci „AUTO UNROLL MEDIA“. Následující parametry mají pomoc uživateli pro nejlepší kvalitu řezu. Skutečná kvalita se může lišit při použití různých druhů materiálů.

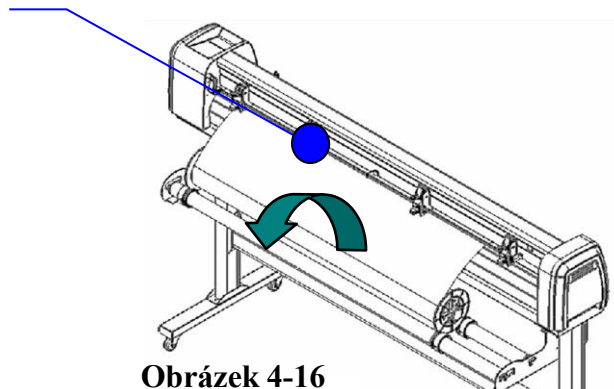
1. Pokud je délka grafiky mezi 3-5 metru, je lepší nastavit rychlost méně než 72 cm/sec a řezací kvalitu nastavit na normální.
2. Pokud je délka média delší než 5 metrů anebo typ materiálu, který je těžký řezat, je lepší zadat nižší rychlost řezání.
3. Po založení média zvedněte přítlačná kolečka, vyhlad'te médium a pevně podržte přední okraj. (Obrázek 4-15).



Obrázek 4-15

Poté otáčejte válečkem dolů, tak aby médium bylo napnuté na všech stranách stejně. (Obrázek 4-16)

Ujistěte se, že médium je napnuté rovnoměrně zleva doprava. Pokud médium není napnuté rovnoměrně, může to způsobit problémy.



Obrázek 4-16

4. Dejte přítlačná kolečka dolů.
5. Zajistěte vodící pouzdra držáku role.
6. Délka výstupku nože by měla být delší než tloušťka vinylu. (Prosím, zkontrolujte “Specifikace nože: O nástroji” v dodatku).

4.6. Po dokončení řezání grafiky

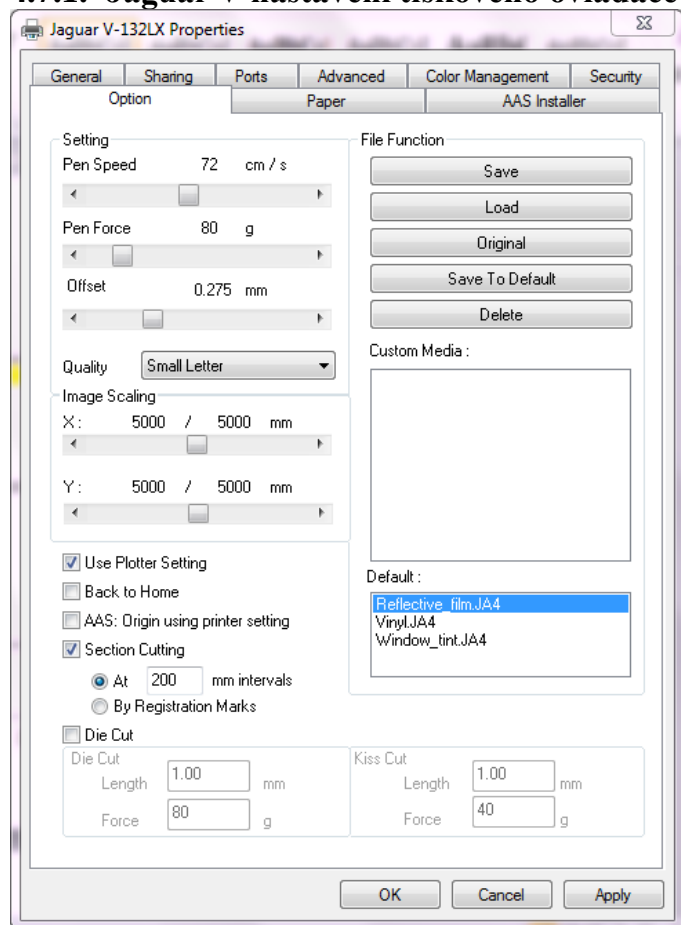
Po dokončení řezání, zvedněte přítlačná kolečka a vyjměte materiál. Můžete také odříznout hotový materiál pomocí bezpečnostního nože (standardní příslušenství) podél průvodce nože. (Obrázek 4-17).



Obrázek 4-17

4.7. Jaguar V nastavení tiskového ovladače

4.7.1. Jaguar V nastavení tiskového ovladače -> volby



Nastavení (Setting): Řezací plotr můžete seřadit v sekci nastavení.

Kvalita (Quality):

[Slower speeds / higher quality - Faster speeds / lower quality]

Funkce nastavení řezací kvality Vám umožňuje seřadit a vyrovnat vektorový mód kvality a nastavení rychlosti podle Vaší specifické práce. Draft Mode nabízí největší výkonnostní rychlost, na úkor kvality Zatímco Small letter (malá písmena) mód nabízí největší kvalitu, na úkor rychlosti výkonu. Mějte na paměti, že rychlost je na úkor kvality a opačně.

Použití nastavení plotru (Use Plotter Setting):

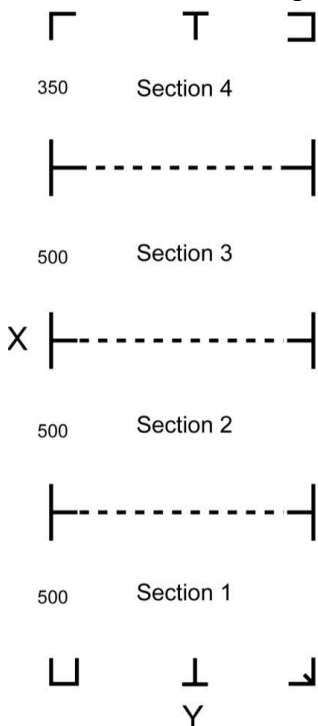
Parametry nastavení budou nastaveny podle nastavení z kontrolního panelu.

Zpátky domu (Back to Home):

Když tuto možnost zvolíte, hlava plotru se vrátí na originální místo.

Řezání po sekcích (Section Cutting):

Při řezání dlouhé grafiky lze využít možnost řezání po sekcích, díky tomu je řezání stabilnější a dosahuje vynikající kvality řezu. Lze nastavit řez podle registračních značek nebo zadat hodnotu ručně. Když řezací plotr dokončí řezání v sekci 1, bude pokračovat v řezání v sekci 2. Obrázek je uveden níže:

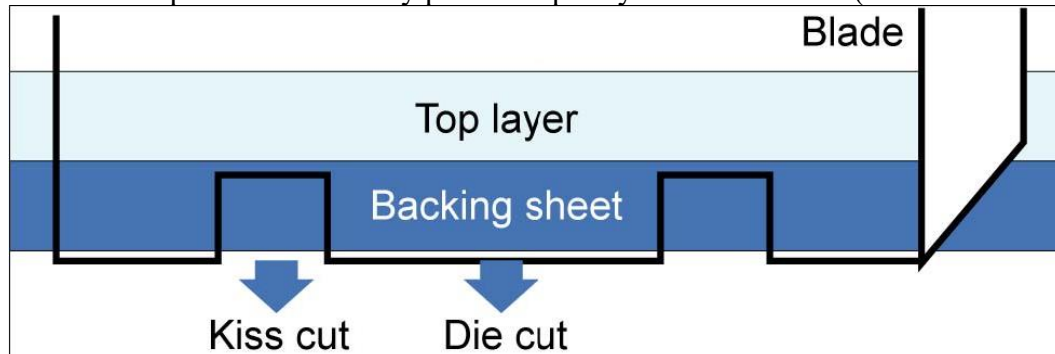


Funkce souboru (File Function):

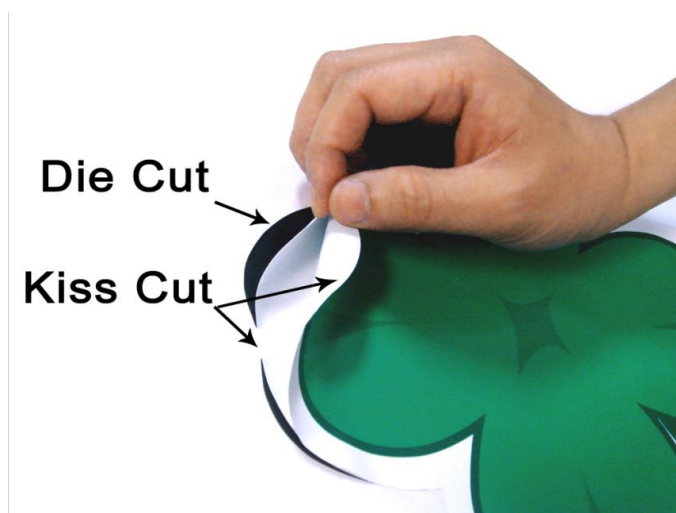
Výběr funkce souboru umožňuje hospodařit s různými parametry. Tento výběr je užitečný, když provádíte opakovanou práci na různých objektech, umožňuje uložit nejpoužívanější parametry a načíst je v budoucnu.

- **Custom Media:** Tento výběr obsahuje list souborů, které jste nedávno vytvořili a používali. Můžete uložit více jak 50 souborů.
- **Default:** Tato sekce obsahuje referenční nastavení, které jsou použitelné s ověřenými materiály pro dosažení nejlepšího výsledku řezu. Hodnoty nastavení mohou být potřeba změnit, a to z důvodů různých materiálů.
- **SAVE:** Tato funkce uloží současné nastavení parametry tisku do specifického souboru ve Vašem počítači. (Uložené nastavení parametrů bude označeno příponou Jaguar V série).
- **LOAD:** Tato funkce Vám umožňuje načíst předtím uložené parametry.
- **ORIGINAL:** Tato funkce načte původní (tovární) nastavení parametrů
- **SAVE TO DEFAULT:** Tato funkce Vám umožňuje uložit stávající parametry, které se budou automaticky nastavovat po zapnutí plotru.
- **DELETE:** Tato funkce vymaže soubor, který jste vybral ze sekce „Custom Media“, přičemž v nastavení sekce „Default“ nelze vymazat. Prosím, zaznamenejte si, že tato funkce odstraní soubory pouze ze sekce „Custom Media“, neodstraní je celkově. Pokud si přejete soubor vymazat úplně z hard disku, budete ho muset manuálně vymazat z operačního systému.

- **DIE CUT:** Funkce Die Cut musí být zapnuta zároveň s funkcí Kiss Cut, aby se vyhnulo zmačkání materiálu. Die Cut umožní proříznout podložku materiálu, zatímco Kiss Cut řeze pouze materiál (ne spodní část). Díky tomu budou pouze malé kousky podkladu přichycené k materiálu (obrázek 4-18 a 4-19)

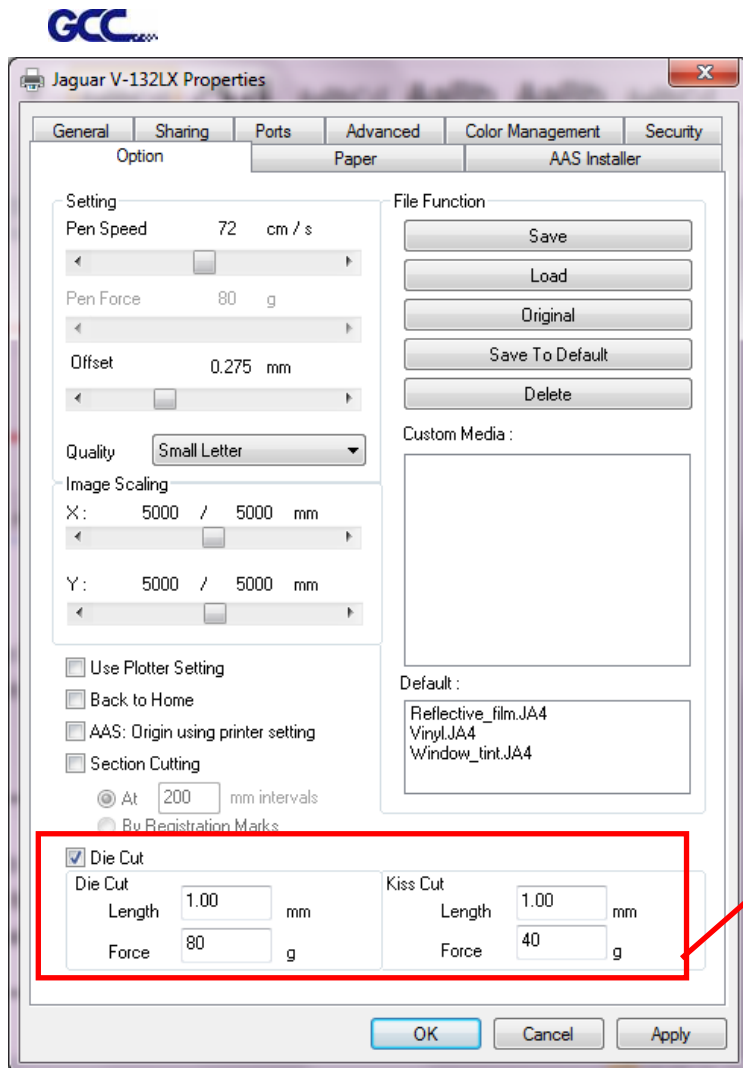


Obrázek 4-18



Obrázek 4-19

Pro nastavení Die Cut funkce, přejděte do záložky Option->Die Cut a vyplňte hodnoty délka „Length“ a přítlak „Force“, jak pro Die Cut, tak pro Kiss Cut -> poté potvrďte pomocí tlačítka OK (obrázek 4-20).



Poznámka:
 Nastavení délky pro řezací linii Die Cutu je možné zadat v rozmezí 0-2000 mm zatímco pro Kiss Cut je rozmezí 0-100 mm.

Obrázek 4-20

Když je práce hotová a vy vypnete funkce Die Cut, budete moci nastavit rychlost, offset a přítlak kreslicího nástroje v horní sekci následující normálních provozních postupů.

Poznámka:

1. Rozšíření nože musí být nastaveno na řezání horní i dolní části materiálu, a to na samém začátku.
2. Jednou jak je funkce Die Cutu nastavena, bude provedena na celém objektu.

4.7.2. Jaguar V nastavení ovladače tisku -> Paper Page



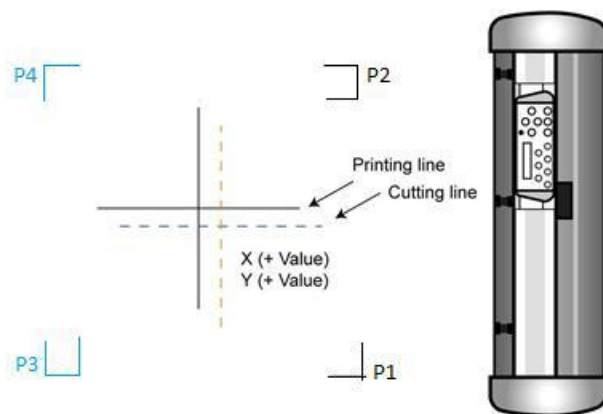
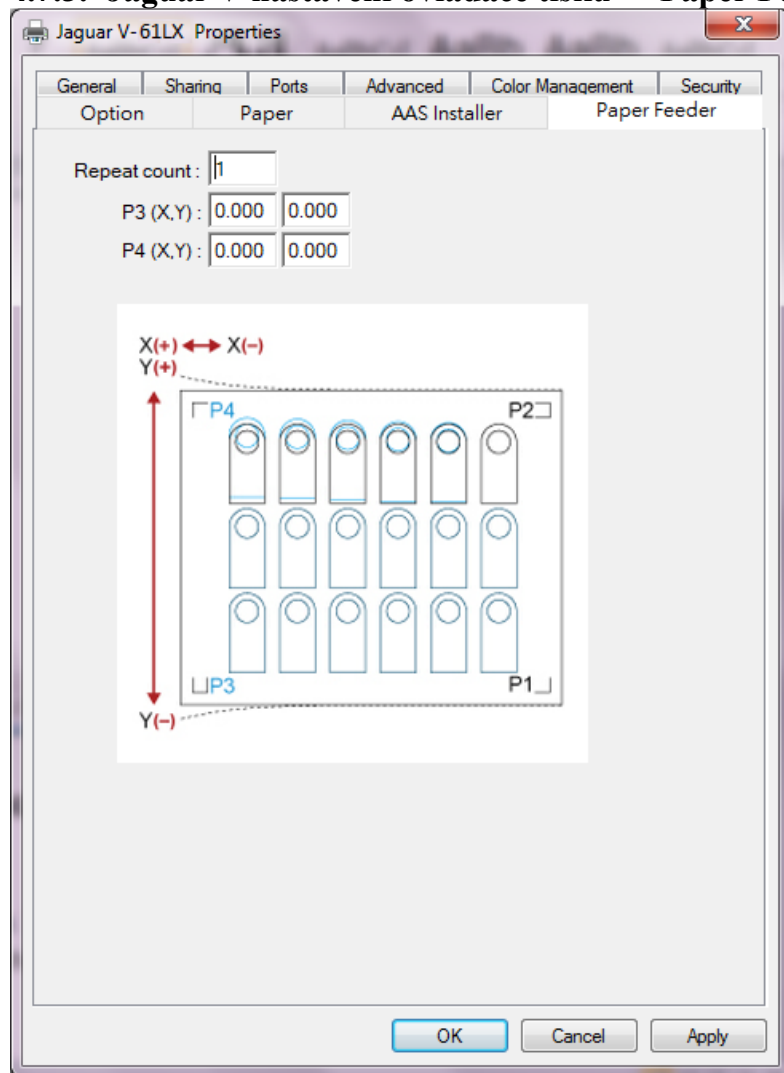
Velikost papíru (Paper Page) [Automaticky nastaveno: Y = šířka stroje; X délka bude automaticky nastavena na dvojnásobek šířky Y]

Velikost papíru reprezentuje Vaši absolutní pracovní plochu. Hodnota X reprezentuje délku a hodnota Y reprezentuje šířku. Velikost papíru by měla být nastavena na to samé jako je Váš obrázek, tak získáte lepší kvalitu řezání.

Jednotka (Paper Page) [Automaticky nastaveno: Metrický (mm)]

Tady můžete nastavit jednotky, které byste rádi použili. Můžete si vybrat mezi metrickými a imperiálními jednotky.

4.7.3. Jaguar V nastavení ovladače tisku -> Paper Feeder Page



Nastavení Paper Feeder funguje, když je v souboru řezání použito nastavení 2bodové polohovací registrační značky. Viz část A4 Přidat dvoubodové registrační značky nebo A 5 Přidat dvoubodové registrační značky.

- Počet opakování: definování počtu požadovaných kopií v jedné úloze řezání.
- P3 (X, Y) / P4 (X,Y): pro nastavení hodnoty posunu X a Y (vodorovná čára je definována jako Y a svislá jako X, když je obrácena k řezacímu plotru).

Pokud je třeba změnit skutečnou řeznou čáru a vytištěnou čáru směrem ke značce P1, pak stačí přidat zápornou hodnotu posunu. Pokud je směr opačný než značka P1, pak zadejte kladné hodnoty odsazení. Tato metoda platí pro osy X i Y.

4.8 Orientační parametry pro nastavení různých materiálů

Následující referenční parametry jsou použity na GCC ověřených materiálech zobrazených v tabulce.

Materiál	Samolepky na zed'	Magnety	Personalizované nálepky	Okenní dekorace
Nůž	červený	zelený	červený	červený
Délka špičky nože (mm)	0.3	0.8	0.28	0.25
Přítlak (g)	95	580	105	95
Rychlost (cm/sec)	72	3	72	65
Offset (mm)	0.275	0.5	0.275	0.275
Doporučený model	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII, AR-2	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII, AR-24
Materiál	Autofólie	Reflexní fólie	Karton	Flock
Nůž	červený	zelený	zelený	zelený
Délka špičky nože (mm)	0.27	0.5	0.3	0.3
Přítlak (g)	85	380	165	135
Rychlost (cm/sec)	60	3	30	30
Offset (mm)	0.275	0.5	0.5	0.5
Doporučený model	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal	RX, Jaguar, Puma, EX-P, Bengal, EXII, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
Materiál	Okenní tónování	Ochranné tónování	Rhinestone	Sandblast
Nůž	Červený/žlutý	zelený	zelený	Modrý
Délka špičky nože (mm)	0.09	0.3	0.8	0.27
Přítlak (g)	70	320	190	85
Rychlost (cm/sec)	72	3	15	60
Offset (mm)	0.25	0.5	0.5	0.25
Doporučený model	RX, Jaguar, Puma, EX, AR	RX, Jaguar, Puma, EX	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR

5. Optický poziční systém (AAS II)

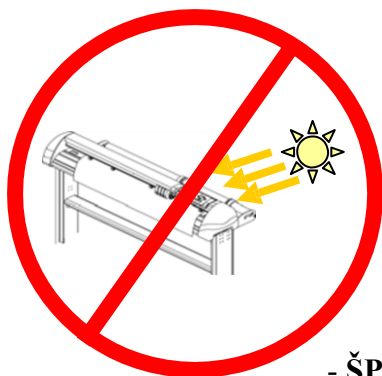
Tato kapitola je pouze úvod do AAS II; pro instrukce krok po kroku nalistujte následující kapitoly: 08_A-3 CorelDraw Plug-In, 08_A-4 Illustrator Plug-In, 08_A-5 GreatCut Plug-In.

5.1. Úvod

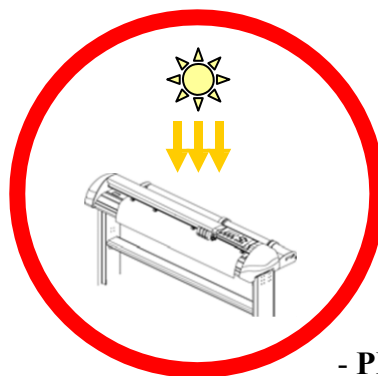
Řezací plotry Jaguar V LX obsahují standardní Optický poziční systém (AAS II), který zaručuje přesné řezání kontur tím, že zachytí registrační značky vytištěné kolem grafiky.

Poznámka

- Vyhněte se jakémukoliv druhu světla, které by svítilo horizontálně na AAS systém.



- ŠPATNĚ



- PŘIJATELNÉ

- NEoddělujte kryt AAS modulu během operace.



- ZAKÁZANO

5.2. AAS Kalibrace systému

AAS systém má jednu kalibrační proceduru, aby zaručila maximální přesnost AAS operací. Pro pracování s AAS se nejdříve budete muset naučit o metodě založení média. (Zmiňování 4.1 založení média.)

5.2.1. Kalibrace média

Kalibrace senzorů zajišťuje jejich schopnost rozpoznat poziční značky. Výchozí tovární nastavení funguje na většinu fólií. Nicméně, u některých materiálů se může stát, že detekce pozičních značek nebude fungovat správně. Kalibrace je nutná při práci s různými materiály, u kterých je různá citlivost senzorů.

- **Kdy použít**

Doporučujeme bílé médium pro lepší výsledek řezu. Není nutné provádět Media Calibration pokaždé při použití různých barevných materiálů nebo různých druhů materiálů, ledaže by poziční značky nebylo možné na daném materiálu detekovat.

5.2.2. AAS Kalibrace

První poziční značka je navržena tak, aby byla odlišná od ostatních pro snazší identifikaci počátku AAS. Pro správní fungování AAS automatické detekce věnujte pozornost následujícím bodům:

- Typ média
- Poloha počátečního bodů
- Poziční značky a jejich umístění podle vzoru
- Umístění značek na médiu
- Dostatečný prostor potřebný pro detekci pozičních značek

Parametry pozičních značek:

- Vytvořeno řezacím softwarem jako je SignPal nebo GCC CoreIDRAW plug-in
- Černá barva (řezací kvalita pozičních značek je zásadní; nesprávné, nevyrovnané barvy, rozmazaný nebo zamazaný výtisk vede k nepřesnému řezání),
- Délka značky: 5 mm~50 mm, doporučeno 25 mm
- Tloušťka značky: 1 mm~2 mm, doporučeno 1 mm
- Okraje: 0 mm~50mm, doporučeno 5 mm

Plotr špatně detekuje, když je:

- Vozítko nástrojů není umístěno blízko u první značky před detekováním.
- Tloušťka materiálu větší než 0.8 mm
- Transparentní materiál je použit.

- Ne jednobarevný podklad. Značky nemohou být detekovány, pokud jsou značky vytisknuty na barevné médium.
- Zašpiněný nebo pomačkaný povrch média

5.2.3. AAS II na Jaguar V

Jsou tři typy AAS II vzorových značek: 4-Point Positioning, Segmental Positioning, and Multiple Copies. Poznamenejte si, že před tisknutím Vašich návrhů, musí být registrační značky graficky vytvořeny ve Vašem řezacím software jako je GreatCut, SignPal nebo GCC CorelDraw plug-in. Ručně vyrobené registrační značky nebo nákresy nebudou rozpoznány řezacími plotry GCC. Pro více detailů o registračních značkách a jejich nastavení v řezacím software, prosím navštivte.

‘Příloha A-3 : CorelDraw Plug-In Instrukce’, ‘Příloha A-4 : Illustrator Instrukce’,

‘Příloha A-5 : GreatCut Instrukce, Příloha A-6: SignPal 10.5 Instrukce

1. 4 - bodové pozicování (4-Point Positioning)

Toto je základní vzorová značka AAS II, která bude automaticky detekovat 4 registrační značky a obrysy řezacích obrázků dovnitř těchto značek.

- Příkaz: Esc.D1;(XDist);(YDist):
- Rozmístění: 4 L-tvar značky ve 4 rozích kolem obrázku



2. Segmentové pozicování (Segmental Positioning)

Krom 4 originálních bodů, uprostřed jsou přidány registrační značky na obou dvou osách pro větší přesnost řezu a to zejména u řezání větších objektů.

- Příkaz: Esc.D2;(XDist);(YDist);(XStep);(YStep):
- Rozmístění:

Prostřední vzdálenost na X: 200~600 mm, dáno 300 mm

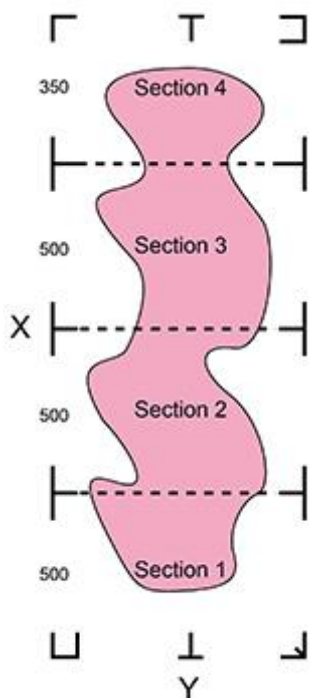
Prostřední vzdálenost na Y: 200-600 mm, dáno 300 mm



- **Řezání dlouhého designu (řezání po sekcích)**

Jaguar V vykonává řezání po sekcích pro nejvyšší možnou kvalitu řezání

- Objekt bude následovat sekci pattern na základě nastavení Segmentového pozicování.
- Postup řezání: Section 1->Section 2-> Section 3-> Section 4



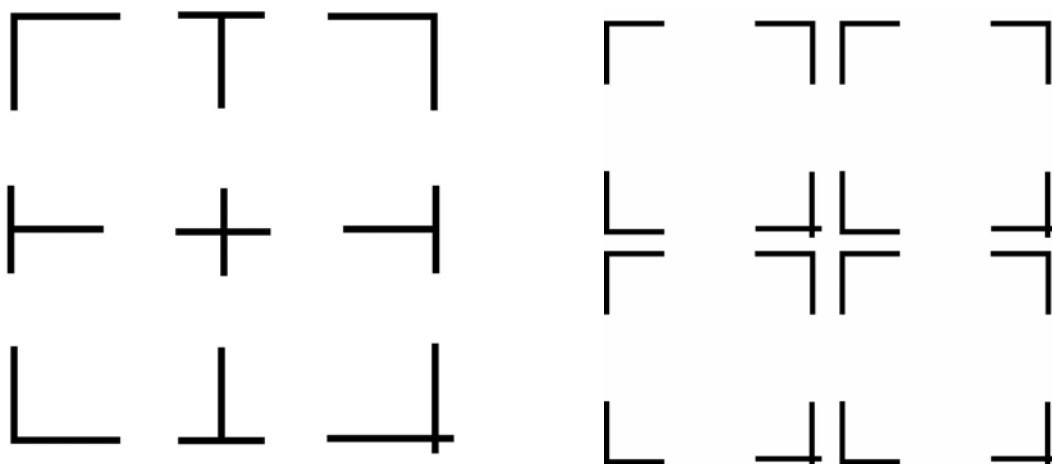
3. Hromadné kopie

Tato funkce se používá pro duplikaci objektů, aby se snížilo množství snímků najednou. AAS II sensor bude automaticky skenovat registrační značky pro každý jednotlivý objekt, aby zajistil přesnost obrysu řezu.

- **Příkaz:** Esc.D3;(XCopies);(YCopies);(Space):
- **Rozmístění:**

Stav 1 (Automaticky nastavena)

Stav 2

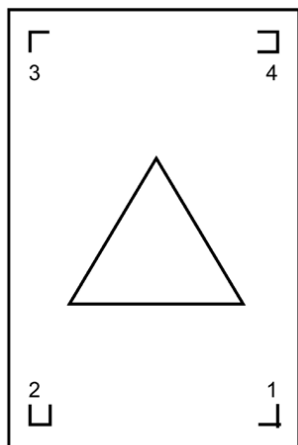


5.2.4. Automatické rozlišení směru výstupu

Pro pohodlí uživatele, Jaguar V automaticky detekuje směr podávání materiálu při provádění řezu kontur. Obrázek 5-1 zobrazuje detekci posloupnosti registračních značek, když je materiál podáván standardním způsobem (1->2->3->4), zatímco Obrázek 5-2 zobrazuje, jak Jaguar V detekuje registrační značky, pokud je materiál podáván obráceně (3->4->1->2). Jaguar V je schopný detekovat registrační značky, a to bez ohledu na to, jak uživatel podává materiál.

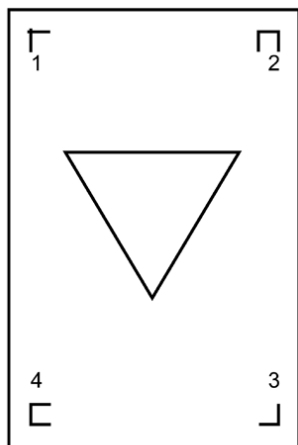
Postup detekce směru: (viz obrázek 5-2)

- Detekce pozice třetí registrační značky
- Postup ke čtvrté registrační značce pro detekci směru.
- Informace jsou poslány do driveru a přepočítány před výstup.
- Detekce objektů a proces výstupu je realizován (postup registračních značek (3->4->1->2)).



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

Obrázek 5-1



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

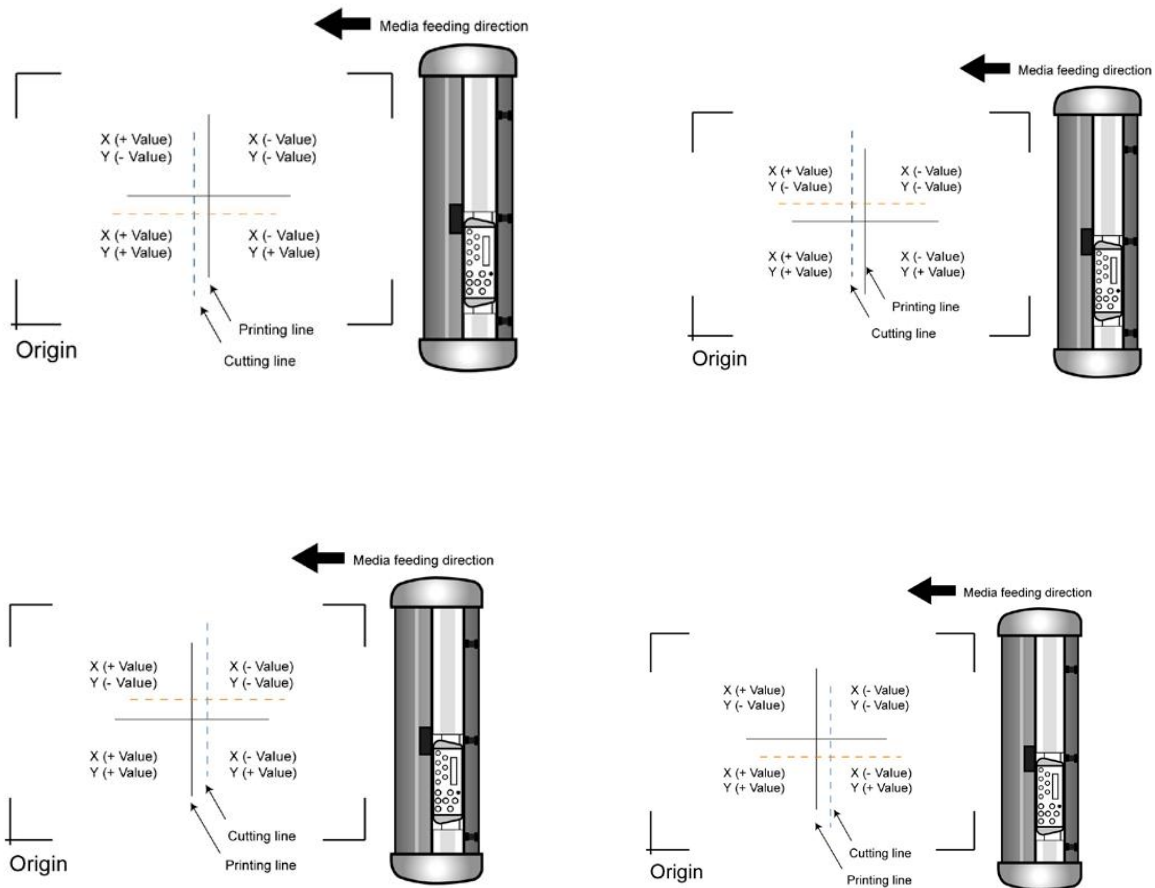
Obrázek 5-2

5.3. Seřízení AASII v osách X-Y

Před započítím práce s AAS ořezem se doporučuje provést test tiskárny. Slouží ke zjištění kvality tisku potřebné pro přesné obřezávání. Přejděte na stránku <https://www.gccworld.com/download.php?act=view&id=20> a stáhněte soubory pro testování.

Existují dva testovací soubory pro AASII:

- AAS II_X_Y_Offset_Caberation_A4 .eps (A4 formát)
- AAS II_X_Y_Offset_Caberation_600_600 .eps (Automatické nastavení, je doporučeno pro testování)
 - Vytiskněte testovací grafiku na tiskárně (Prosím, použijte vysokou přesnost tiskárny).
 - Nahrajte vytištěnou grafiku do Jaguar V plotru a pošlete do plotru data pro ořez.
 - Pokud jsou zde nějaké odchylky, je možné seřídit AAS offset podle následujících kroků:
 - Změřte offsetové hodnoty mezi vytisknutou a vyříznutou linkou.
 - Zadejte AAS Offset podle funkcí MISC, pro hodnoty, které jsou právě měřeny a stiskněte Enter.
 - Proveďte znovu fázi testu s detekcí a ořezem.
 - AAS II offsetové X a Y hodnoty jsou definovány následovně: \orizontální linka – X, vertikální linka- Y (při pohledu ze předu)
 - Pokud aktuální řezací linie a vytištěná řezací linie je potřeba změnit ve směru původních značek, potom jednoduše přidejte **negativní** hodnoty offsetu. Pokud směr je z protějších originálních značek, potom přidejte **positive** hodnoty offsetu. Tato metoda platí na obě dvě osy X a Y.

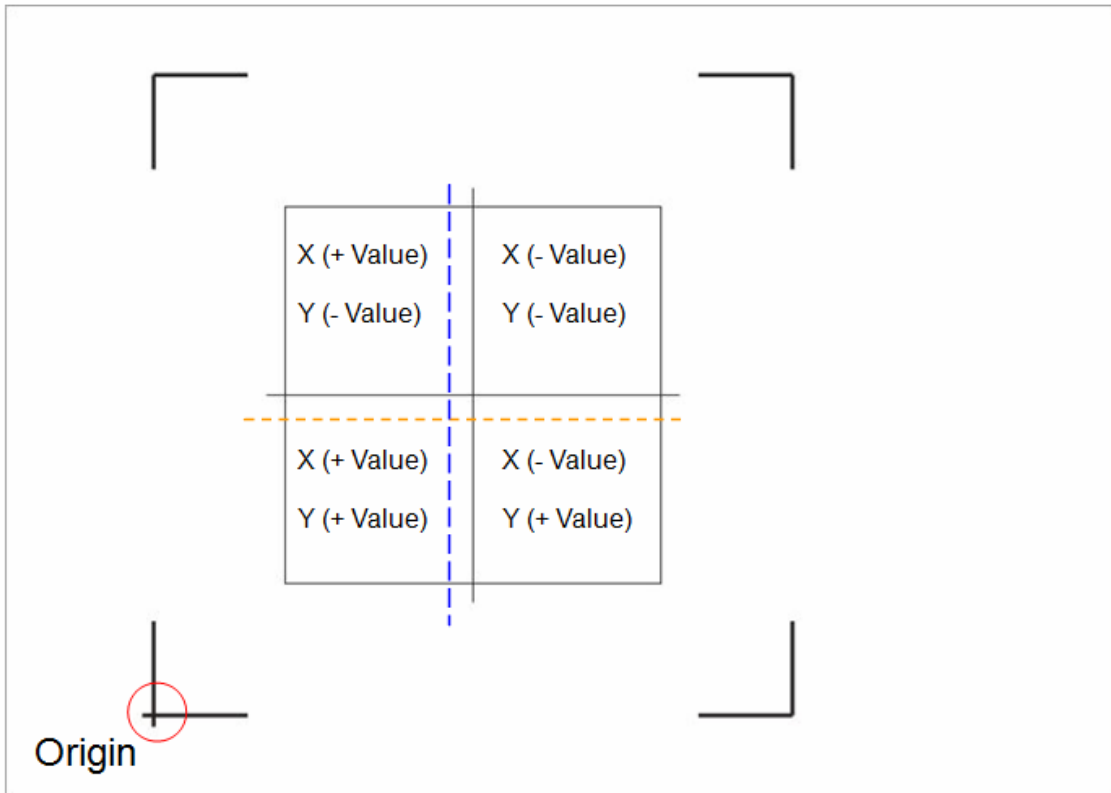


Například:

Pokud hodnota nastavení je X: 0.50 mm Y 0.50 mm a rozměry jsou:

X1:-0.25 mm, Y 1:+0.25 mm. (V následujícím obrázku modrá čára představuje hodnotu Y a červená představuje špičku hodnoty X.)

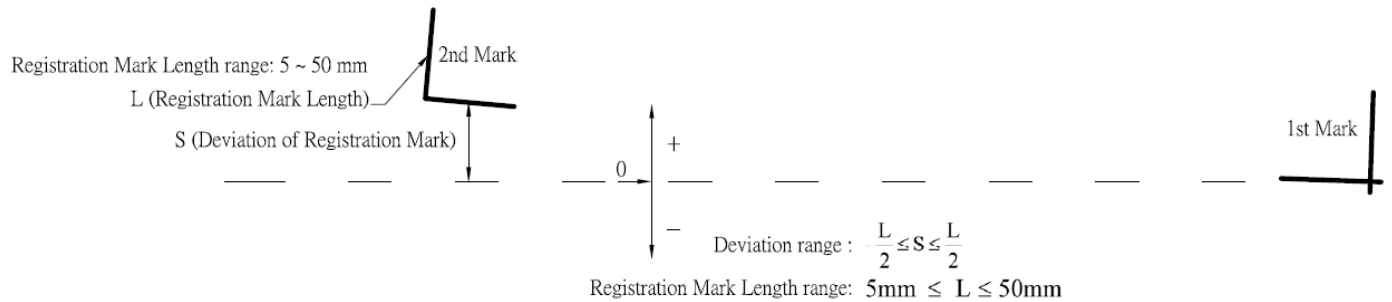
Potřebuje seřadit AASII offset X nový : $(X + X1)$ Y nový : $(Y + Y1)$ což znamená X nový: 0.25 mm, Y nový: 0.75, poté uložte nové nastavení hodnot.

**Poznámka:**

- Před seřizování AAS II nastavení, prosím zkontrolujte šířku a délku.
- Také zkontrolujte nastavení offsetu nože.
- Pokud máte nějaké nejasnosti, kontaktujte Vašeho dodavatele pro asistenci.

5.4. Rozsah ofsetu registračních značek

Prosím, načtěte správně fólii pro úspěšné detekování registračních značek. Odchylka přesahující rozsah níže povede k selhání detekce.



5.5. Řezání kontury

Pro přesné řezání kontury s AAS funkcí, postupujte prosím podle následujících kroků:

Krok 1: Vytvoření grafiky

- Vytvořte grafiku, kterou chcete vytisknout a řezejte ze softwaru.



- Vytvořte obrysy kolem Vaší grafiky.



TIP 1: Nechte nějaké místo mezi grafikou a obrysou čarou.

TIP 2: Vytvořte obrys v samostatné vrstvě a přiřaďte mu jinou barvu.

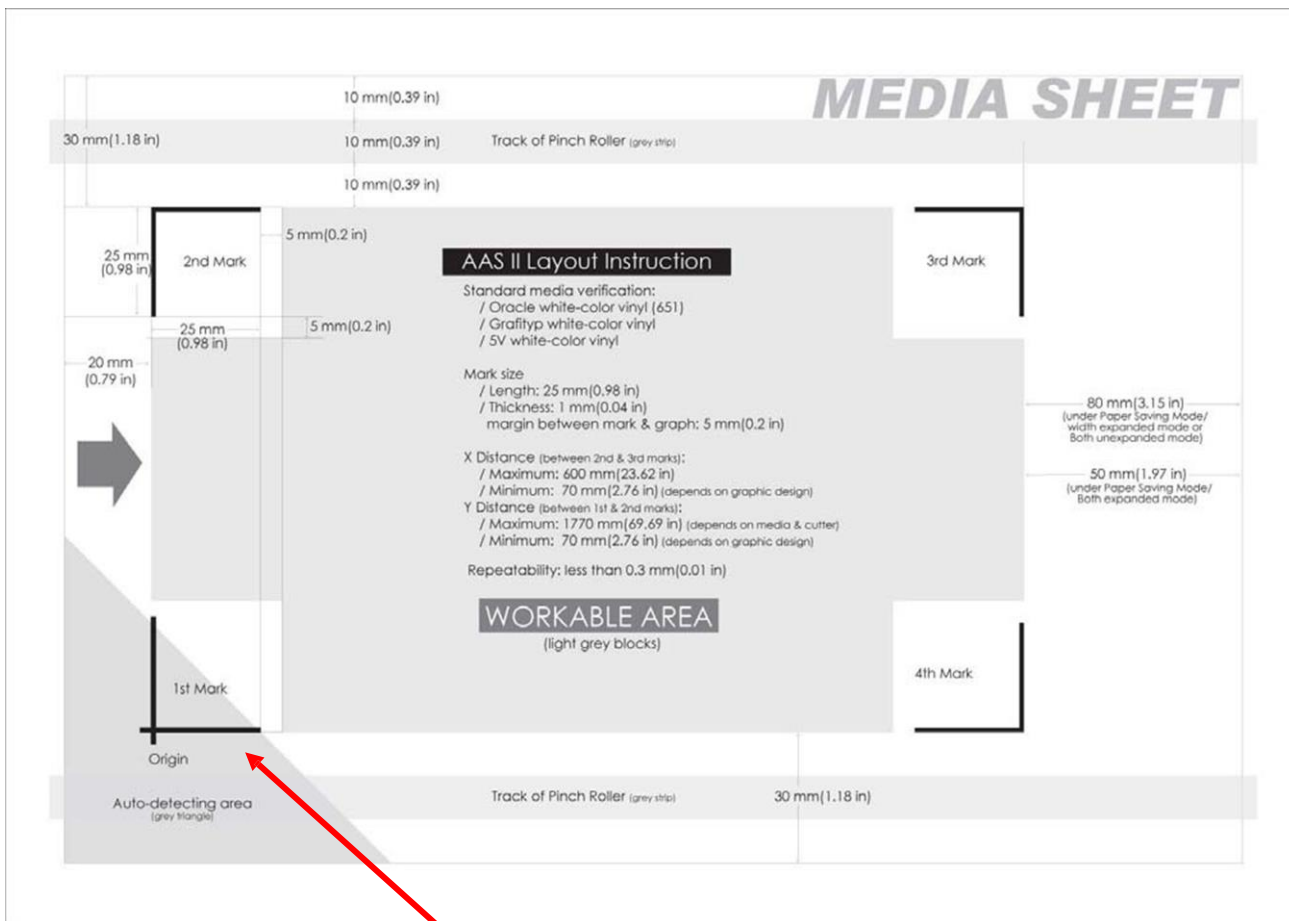
- Vložte tiskové značky kolem grafiky.

Poznámka:

Funkce hromadné kopie jsou také možné. Automaticky to zkopíruje grafiku a poziční značky.

Krok 2: Umístění tiskových značek.

- AAS rozvržení instrukce:



* Auto-detekovací funkce na 1. značce kryje šedou oblast.

- Doporučeno 30mm okraje na levé a pravé straně listu média.
- Doporučeno 20~30mm okraje na horním části média a alespoň 50mm okraje na spodku listu média, aby se předešlo jakékoliv chybě.

Krok 3: Tisknutí grafiky

- Vytiskněte grafiku a značky.

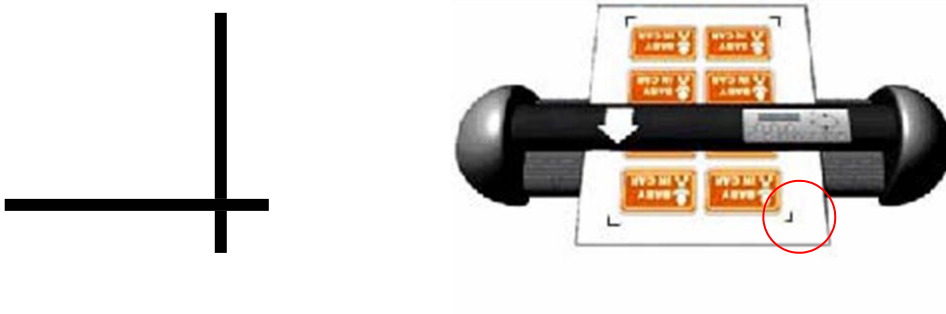


(změna velikosti = 100 %).

- Když tisknete na roli média, ujistěte se, že orientace je následující:

Krok 4: Vložte výtisky na řezací stroj

- Původní značky jsou odlišné od zbylých značek. Prosím, ujistěte se, že médium je umístěno ve správném směru.

**Krok 5: Řezání kontury**

- Vyšlete příkaz ze softwaru, aby byla provedena řezací práce.

5.6. Tipy pro AAS systém

Abyste dostaly lepší výsledky při řezání s optickým pozičním systémem, můžete použít několik z níže popsaných tipů. Tyto body nejsou nutně nezbytné k řezání s optickou hlavou.

- Doporučujeme používat plotr za stejného osvětlení, tzn. neumísťovat k oknu, kde může docházet ke změnám světelnosti v průběhu dne.
- Před prací s optickým pozičním systémem nastavte maximální šíři média v driveru pro Jaguar V.
 - **Krok 1:** Najděte **Jaguar V model** v “Printer & Fax” složka Vašeho PC.
 - **Krok 2:** Otevřete okno s vlastnostmi a vyberte “Paper” záložku.
 - **Krok 3:** Změňte maximální velikost papíru na ose X na **1200 mm**.
- Nastavte rychlost řezání mezi 300~600 mm/sec.
- Vyhněte se umístění koleček na místě, kde jsou ořezové značky.
- Ujistěte se, že okraj média není ohnutý.

6. Údržba

Tato kapitola popisuje základní údržbu (tj. čištění řezacího plotru), kterou řezací plotr vyžaduje. Kromě níže zmíněného, veškerá další údržba musí být provedena kvalifikovaným servisním technikem.

6.1. Čištění řezacího plotru

Abyste udrželi plotr v dobrém stavu a výborném výkonu, musíte stroj čistit řádně a pravidelně.

Opatření při čištění!



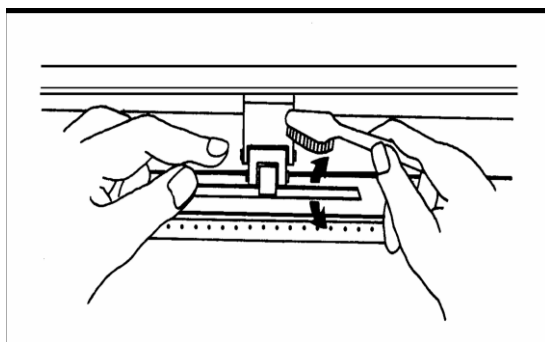
- Odpojte plotr před čištěním, vyhněte se tak úrazu el. proudem.
- K čištění nepoužívejte rozpouštědla, tuhé (brusné) čističe nebo silné čisticí prostředky. Mohou zničit povrch řezacího plotru a jeho pohyblivé části.

Doporučení metody:

- Hladkou látkou šetrně otřete povrch plotru. Jestliže je to nutné, použijte vlhký hadřík nebo alkohol. Otřete vodou, abyste opláchly zbytky a lehce osušte látkou bez chlupů.
- Setřete veškerý prach a špínu z kolejnič řezací hlavy.
- Použijte vakuový čistič k odstranění nahromaděné špíny a zbytků fólie pod krytem přítlačných koleček.
- Očistěte desku, senzory média a přítlačná kolečka vlhkým hadříkem nebo alkoholem a osušte jemným hadříkem bez chlupů
- Odstraňte prach a špínu ze stojanu plotru.

6.2. Čištění vodícího válce

1. Vypněte řezací plotr a odsuňte hlavu nože z místa, které chcete vyčistit.
2. Zvedněte přítlačná kolečka a odsuňte je z vodícího válce na místech, které chcete čistit.
3. Použijte štětec (nebo zubní kartáček) k odstranění prachu z povrchu. Při čištění točte válcem ručně, viz Obrázek 6-1.



Obrázek 6-1

6.3 Čištění přítlačných koleček

1. Pokud přítlačná kolečka potřebují důkladné čištění, použijte hladkou látku nebo tampón k vytření nahromaděného prachu z gumových částí přítlačných koleček. Aby se Vám přítlačná kolečka během čištění neotáčela, použijte prst k jejich přidržení.
2. Jestliže potřebujete odstranit zašlou nebo zažranou špínu a prach, použijte hladkou látku nebo tampón namočený v čistém alkoholu.

Poznámka: Denní údržba Vašeho řezacího plotru je velmi důležitá. Čistěte mřížky válce a přítlačná kolečka pravidelně, pro lepší přesnost řezání a kvality výstupu.

7. Poradce při problémech

Tato kapitola Vám pomůže vyřešit některé běžné problémy, na které můžete narazit. Ještě před proniknutím do detailů této kapitoly se prosím ujistěte, že Vaše aplikace je kompatibilní s tímto řezacím plotrem.

Poznámka: Než svůj plotr předáte do servisu, ujistěte se prosím, že špatné fungování je způsobeno řezacím plotrem, ne výsledkem problému spojení Vašeho počítače nebo problémem ovládacího softwaru!



Proč řezací plotr nepracuje?

Řezací potíže:

7.1. Problémy ne operační

Následující položky zkontrolujte jako první:

- Je napájecí šňůra pevně zasunuta?
- Je šňůra správně zasunuta do napájecí zásuvky?
- Svítí kontrolka napájení (power LED)?

Řešení:

Pokud je displej schopen zobrazovat zprávy, pak by řezací plotr měl být v normálním stavu (bez poruchy). Vypněte a následně opět zapněte Váš řezací plotr, abyste poznali, jestli problém přetrvává.

Jestliže displej plotru nezobrazuje žádné zprávy, kontaktujte Vašeho dodavatele řezacího plotru.

7.2. Operační Problémy

Některé mechanické problémy nebo poruchy během provozu způsobí některé problémy. Hlášení chyby (error) na displeji upozorňuje na problém jako první, následované doporučeným zásahem. Jestliže se problém stále vyskytuje i po doporučeném zásahu, potřebuje Váš plotr odborný servis.

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

Tato zpráva indikuje, že problém může být v **X ose** (X axis). Zkontrolujte, zda vodící válec pracuje správně a jestli médium je dobře založeno. Vyřešte problém a restartujte (vypněte a zapněte) řezací plotr kvůli rebootu vnitřního systému.

**Error, Check Media
Or Y Motor**

Tato zpráva indikuje, že zde může být překážka obdobná předcházejícímu problému v **ose Y** (Y axis). Napravte problém a restartujte (vypněte a zapněte) řezací plotr kvůli rebootu vnitřního systému.

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

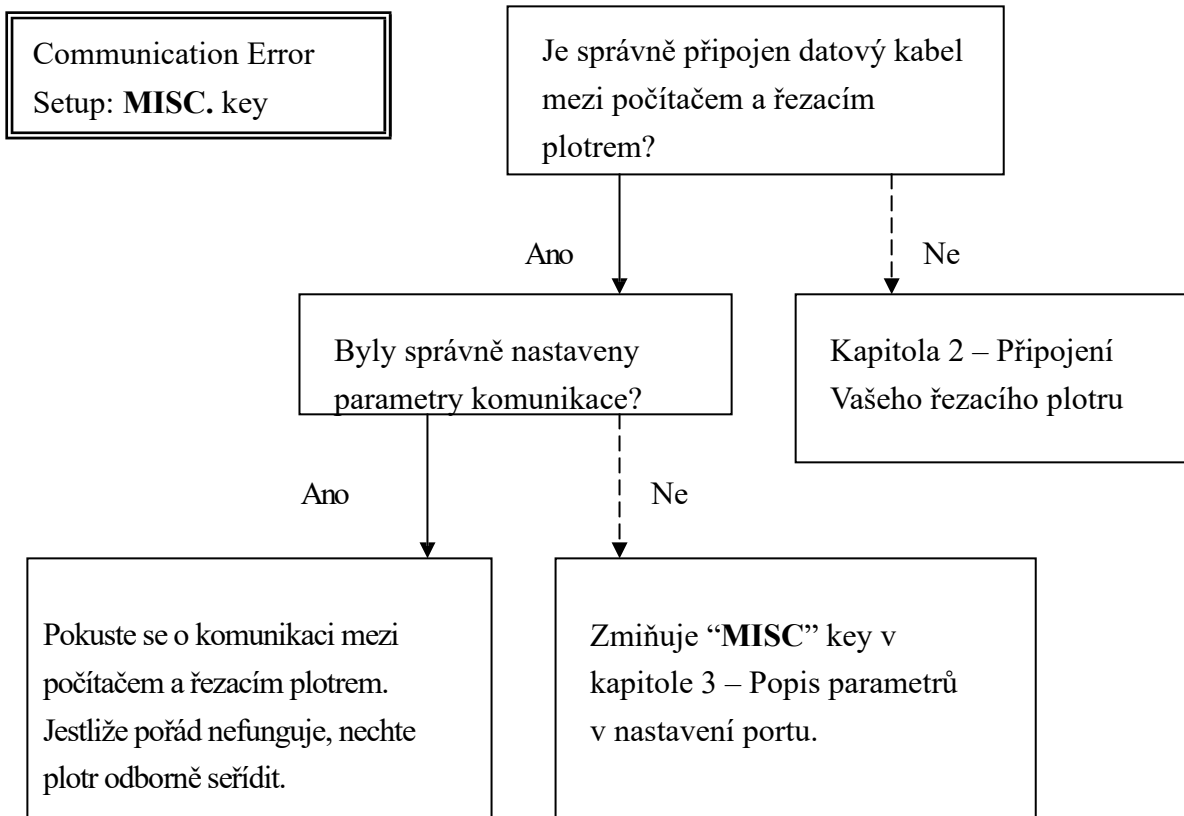
Tato zpráva upozorňuje na to, že zvedání a pokládání nože nefunguje správně. Restartujte (vypněte a zapněte) řezací plotr kvůli rebootu vnitřního systému. Jestliže problém pořád setrvává, vyhledejte servisního technika.

**Graph Was Clipped.
Data In Buffer**

Tato zpráva upozorňuje, že délka řezané grafiky překračuje limit. Založte větší médium nebo zmenšete měřítko grafiky, pak zmáčkněte tlačítko umožňující pokračovat, jež se objeví na displeji.

7.3. Komunikační problémy řezacího plotru vs. Počítač

Zprávy zobrazené níže představují problémy komunikace ve vztahu řezací plotr/počítač.



Poznámka:

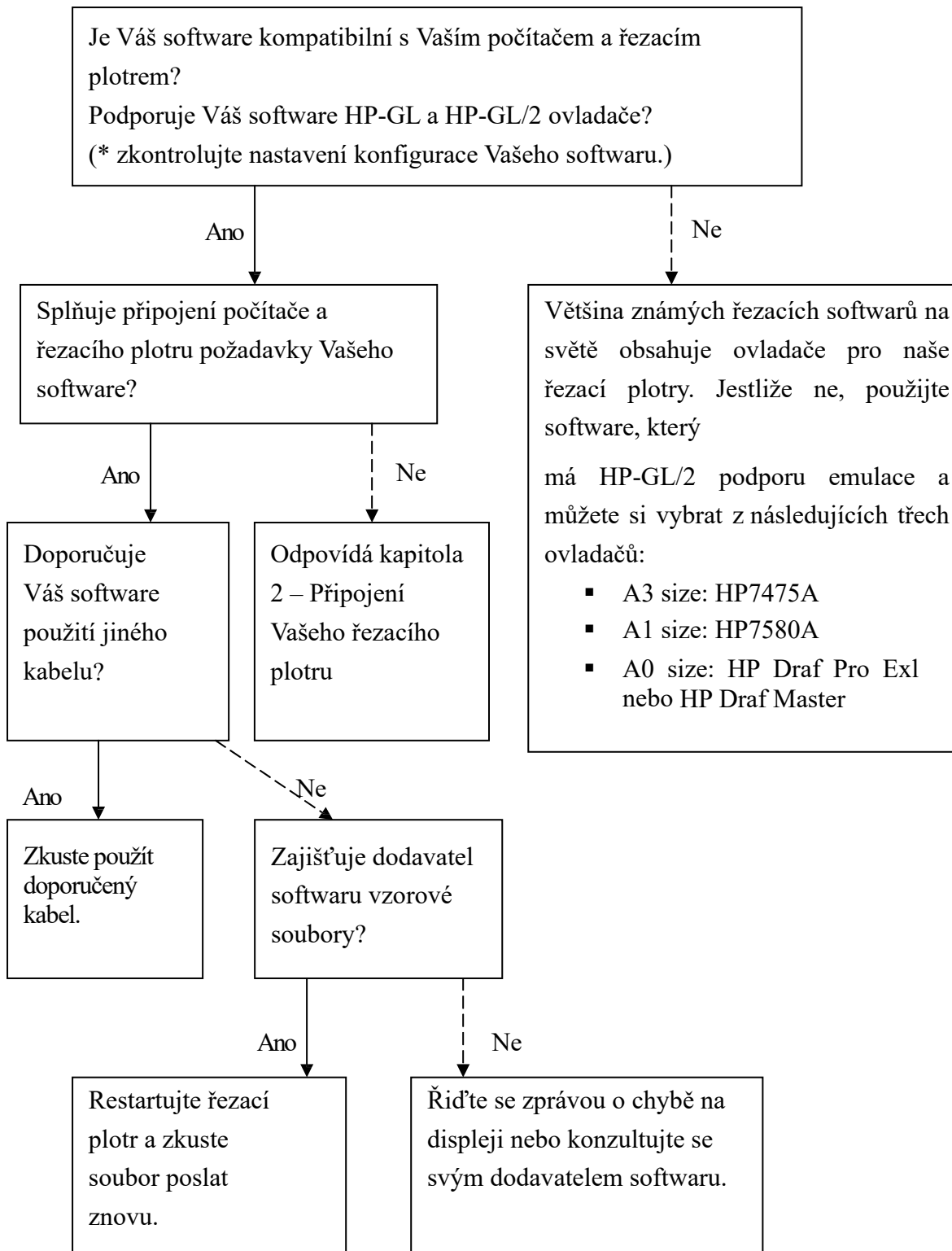
Počítač také potřebuje nastavit parametry kompatibilní komunikace.

HP-GL/2 Cmd. Error

Pokud Váš řezací plotr nemůže rozpoznat příkazy jazyků HP-GL/2 nebo HP-GL, zkontrolujte prosím, zda příkazy HP-GL/2 nebo HP-GL používané k řezacímu plotru jsou správně používány.

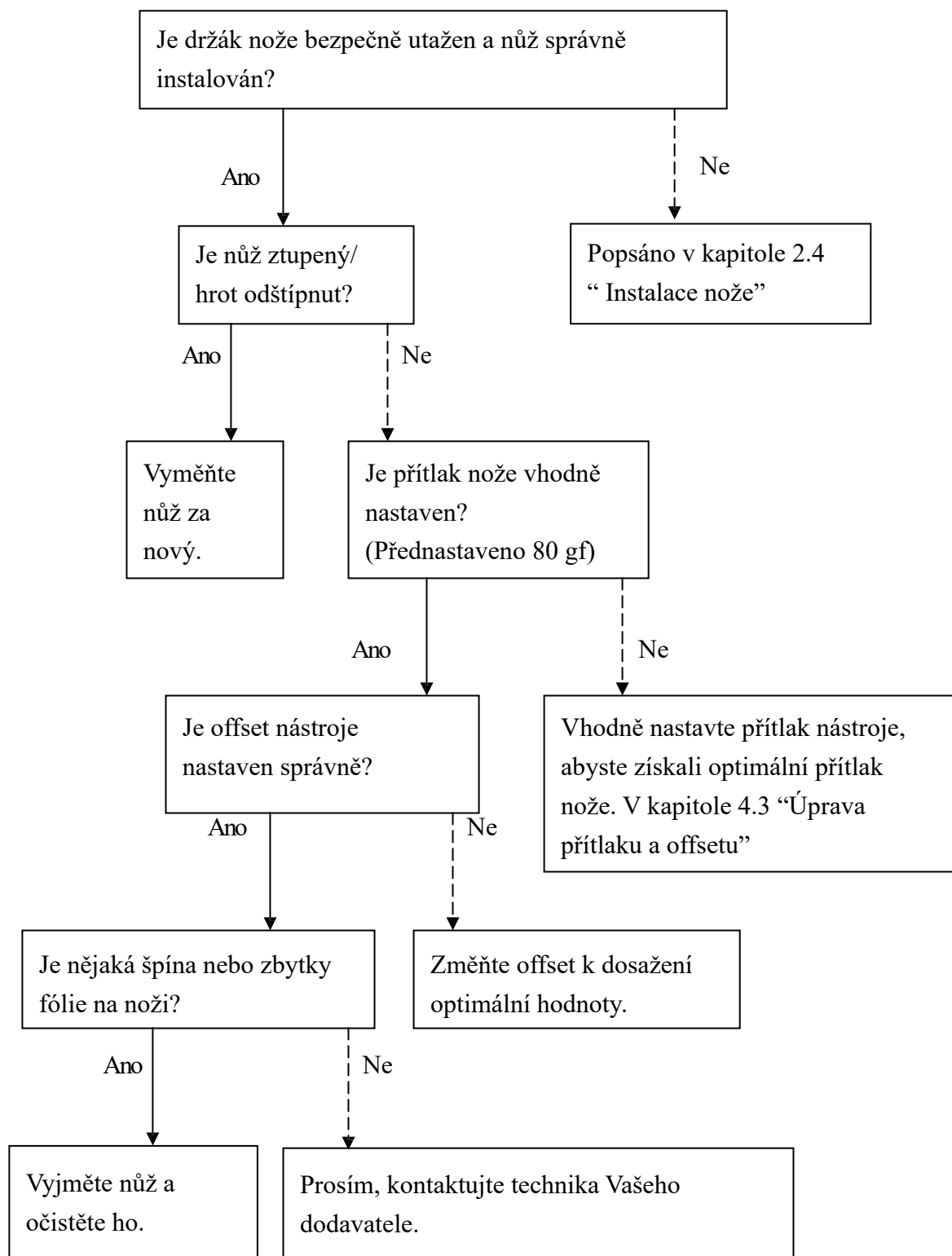
7.4. Softwarové Problémy

Nejprve projděte následující:



7.5. Problémy s kvalitou řezu

Poznámka: Denní údržba Vašeho plotu je velmi důležitá. Ujistěte se, že pravidelně budou vyčištěna mřížky válce a přítlačná kolečka pro lepší přesnost řezání a kvality výstupu.



8. Přílohy

A-1: Jaguar V specifikace

Model	J5-61(LX)/J5-61LXE	J5-101(LX)	J5-132(LX)	J5-163(LX)	J5-183LX
Typ motoru	Válcová				
Max. šířka řezání	610 mm	1016 mm	1320 mm	1627 mm	1830 mm
Max. délka řezání	50 metru				
Max. šíře média	770 mm	1270 mm	1594 mm	1782 mm	1990 mm
Min. šíře média	50 mm	300 mm			
Počet přítlačných kladek	3	4		6	
Akceptovaná tloušťka materiálu	0.8 mm (0.03in)				
Typ motoru	DC Servo Control				
Přítlak	0~600 g				
Max. rychlost řezání	1530 mm/sec (60 ips) (při 45°)				
Zrychlení	4.2 G				
Offset	0~1.0 mm (se zvýšením 0.025 mm)				
Paměť	32 MB (J5) / 16 MB (J5LX)				
Rozhraní	USB 2.0 (Full Speed), Serial (RS-232C) and Ethernet				
Typy příkazů	HP-GL, HP-GL/2				
Mechanická přesnost	0.006 mm				
Software přesnost	0.025 mm				
Přesnost vzdálenosti	±0.254 mm nebo ±0.1 % pohybu, který je vyšší				
Opakovatelnost	±0.1 mm				
Vyhlazování křivek a oblouků	Ano				
Nastavitelnost počátku	Ano				
Řezací test způsobilosti	Ano				
Tangenciální mód	Ano				
Přeřezávání poč. bodu	Ano				
Opakování	Ano				
Kopírování	Ano				
Kontrolní panel	LCD (20 číslic x 2 řádky), 14 tlačítek, 1 Power LED, 1 zelená LED				
Průměr nože	2.5 mm				
Napájení	AC 100-240V, 50~60 Hz (auto přepínání)				
Příkon	Max. 110 wattů				
Rozměry (VxDxŠ) mm	412 x 950 x 486	1096 x 1450 x 651	1111 x 1774 x 651	1127 x 1962 x 756	1127 x 2170 x 756
(VxDxŠ) v	16.2 x 37.4 x 19.1	43.1 x 57 x 25.6	43.7 x 69.8 x 25.6	44,4 x 77,2 x 29,8	44.4 x 85.4 x 29.8
Váha	8 kg	41.5 kg	50 kg	69 kg	88 kg
Stojan	Volitelně	Standardní			
Optický poziční systém (AAS II)	Jaguar V LX modely s kompletním ASS II pro řezání kontur.				
Koš na materiál	Volitelně				
Provozní prostředí	Teplota	15 °C~30 °C			
	Vlhkost	25 % ~ 75 %			

- Kompatibilní s Windows 7 a vyšší verze a MAC OS X 10.6 a vyšší verze.
- Specifikace a datový list se mohou u různých použitých materiálů lišit. Abyste dosáhli nejlepší kvality výstupu, udržujte stroj pravidelně a řádně.
- GCC si vyhrazuje právo na změny ve specifikacích, a to kdykoliv bez předchozího upozornění.
- GCC certifikovaný materiál ve vedení média je Avery MPI 3000.
- Výše uvedené specifické hodnoty jsou platné pouze při použití materiálů od GCC.

Specifikace Jaguar V LX – R: speciálně pro reflexní materiál.

Model	J5-61LX - R	J5-101LX - R	J5-132LX - R	J5-183LX - R
Typ motoru	Válcový			
Max. šířka řezání	610mm (24in)	1016mm (40in)	1320mm (52in)	1830mm(72in)
Max. délka řezání	50m (164ft)			
Max. šíře média	770mm (30.3in)	1270mm(50in)	1594mm(62.7in)	1990mm(78.3 in)
Min. šíře média	50mm (1.97in)			300mm (11.8in)
Počet přítlačných kladek	3	4		6
Akceptovaná tloušťka materiálu	0.8 mm (0.03in)			
Typ motoru	DC Servo Control			
Přítlak	0~600 g			
Max. rychlost řezání	1530 mm/sec (60 ips) (při 45°)			
Zrychlení	4.2 G			
Offset	0~1.0 mm (se zvýšením 0.025mm)			
Paměť	32 MB (J5) / 16 MB (J5LX)			
Rozhraní	USB 2.0 (Full Speed), Serial (RS-232C) and Ethernet			
Typy příkazů	HP-GL, HP-GL/2			
Mechanická přesnost	0.006 mm			
Software přesnost	0.025 mm			
Přesnost vzdálenosti	±0.254 mm nebo ±0.1% pohybu, který je vyšší			
Opakovatelnost	±0.1mm			
Vyhlazování křivek a oblouků	Yes			
Nastavitelnost počátku	Yes			
Řezací test způsobilosti	Yes			
Tangenciální mód	Yes			
Přeřezávání poč. bodu	Yes			
Opakování	Yes			
Kopírování	Yes			
Kontrolní panel	LCD (20 číslic x 2 řádky), 14 tlačítek, 1 Power LED, 1 zelená LED			
Průměr nože	2 mm			
Napájení	AC 100-240V, 50~60 Hz (auto přepínání)			
Příkon	Max. 110 wattů			
Rozměry (VxDxŠ) mm	412 * 950 * 486	1096 * 1450 * 651	1111 * 1774 * 651	1127 * 2170 * 756
(VxDxŠ) v	16.2 * 37.4 * 19.1	43.1 * 57 * 25.6	43.7 * 69.8 * 25.6	44.4 * 85.4 * 29.8
Váha	18 kg	41.5 kg	50 kg	63 kg
Stojan	Volitelně	Standardní		
Optický poziční systém (AAS II)	Jaguar V LX models with Completely Automatic Contour Cutting System for print to cut solution			
Koš na materiál	Volitelně			
Provozní prostředí	Teplota	15°C~30°C / 60°F~86°F		
	Vlhkost	25% ~ 75%		






- Kompatibilní s Windows 7 a vyšší verze a MAC OS X 10.6 a vyšší verze.
- Specifikace a datový list se mohou u různých použitých materiálů lišit. Abyste dosáhli nejlepší kvality výstupu, udržujte stroj pravidelně a řádně.
- GCC si vyhrazuje právo na změny ve specifikacích, a to kdykoliv bez předchozího upozornění.
- GCC certifikovaný materiál ve vedení média je Avery MPI 3000.
- Výše uvedené specifické hodnoty jsou platné pouze při použití materiálů od GCC.

• Specifikace Jaguar V LX – W: Speciálně pro okenní grafiku

Model	J5-61LX - W	J5-101LX - W	J5-132LX - W	J5-183LX - W
Typ motoru	Válcový			
Max. šířka řezání	610mm (24in)	1016mm (40in)	1320mm (52in)	1830mm(72in)
Max. délka řezání	50m (164ft)			
Max. šíře média	770mm (30.3in)	1270mm(50in)	1594mm(62.7in)	1990mm(78.3 in)
Min. šíře média	50mm (1.97in)			300mm (11.8in)
Počet přítlačných kladek	3	4		6
Akceptovaná tloušťka materiálu	0.8 mm (0.03in)			
Typ motoru	DC Servo Control			
Přítlak	0~600 g			
Max. rychlost řezání	1530 mm/sec (60 ips) (při 45°)			
Zrychlení	4.2 G			
Offset	0~1.0 mm (se zvýšením 0.025mm)			
Paměť	32 MB (J5) / 16 MB (J5LX)			
Rozhraní	USB 2.0 (Full Speed), Serial (RS-232C) and Ethernet			
Typy příkazů	HP-GL, HP-GL/2			
Mechanická přesnost	0.006 mm			
Software přesnost	0.025 mm			
Přesnost vzdálenosti	±0.254 mm nebo ±0.1% pohybu, který je vyšší			
Opakovatelnost	±0.1mm			
Výhlazování křivek a oblouků	Yes			
Nastavitelnost počátku	Yes			
Řezací test způsobilosti	Yes			
Tangenciální mód	Yes			
Přeřezávání poč. bodu	Yes			
Opakování	Yes			
Kopírování	Yes			
Kontrolní panel	LCD (20 číslic x 2 řádky), 14 tlačítek, 1 Power LED, 1 zelená LED			
Průměr nože	2 mm			
Napájení	AC 100-240V, 50~60 Hz (auto přepínání)			
Příkon	Max. 110 wattů			
Rozměry (VxDxŠ) mm	412 * 950 * 486	1096 * 1450 * 651	1111 * 1774 * 651	1127 * 2170 * 756
(VxDxŠ) v	16.2 * 37.4 * 19.1	43.1 * 57 * 25.6	43.7 * 69.8 * 25.6	44.4 * 85.4 * 29.8
Váha	18 kg	41.5 kg	50 kg	63 kg
Stojan	Volitelně	Standardní		
Optický poziční systém (AAS II)	Jaguar V LX models with Completely Automatic Contour Cutting System for print to cut solution			
Koš na materiál	Volitelně			
Provozní prostředí	Teplota	15°C~30°C / 60°F~86°F		
	Vlhkost	25% ~ 75%		

- Kompatibilní s Windows 7 a vyšší verze a MAC OS X 10.6 a vyšší verze.
- Specifikace a datový list se mohou u různých použitých materiálů lišit. Abyste dosáhli nejlepší kvality výstupu, udržujte stroj pravidelně a řádně.
- GCC si vyhrazuje právo na změny ve specifikacích, a to kdykoliv bez předchozího upozornění.
- GCC certifikovaný materiál ve vedení média je Avery MPI 3000.
- Výše uvedené specifické hodnoty jsou platné pouze při použití materiálů od GCC.

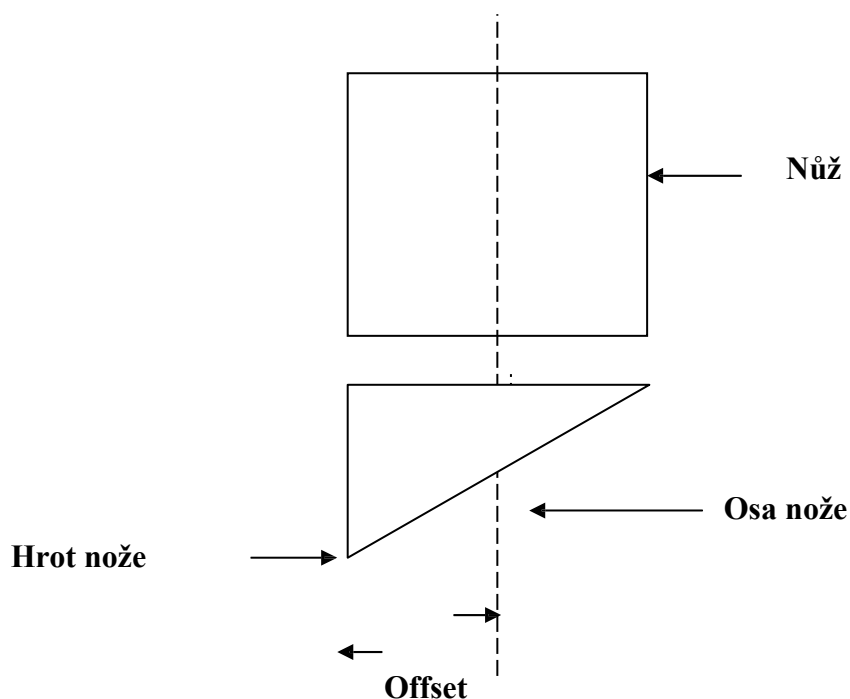
A-2: Specifikace řezacích nožů

290088090G	Pro řezání silných fluorescentních a reflexních fólií. Také pro řezání detailů do standardní fólie.
	Úhel břitu 45° s červenou čepičkou (5 kusů), 0.25 mm ofset a 2,5 mm průměr nože.
	
290088080G	Pro řezání reflexních fólií, papíru, pískovacích a šablonových fólií.
	Úhel břitu 60° s zelenou čepičkou, 0.50 mm ofset nože a 2,5 mm průměr nože.
	
265017550G	Pro řezání slabých pískovacích a šablonových fólií do válcových plotrů.
	Úhel břitu 60° s modrou čepičkou, 0.25 mm ofset nože a 2,5 mm průměr nože.
	
265017560G	Pro řezání malého textu a jemných detailů. Ostří nože s nejmenším offsetem.
	Ofset nože 0.175 mm s černou čepičkou a 2,5 mm průměr nože.
	
265017530G	Pro tenké a delikátní fólie, jako je okenní tónování.
	Úhel břitu nože je 25 ° se žlutou čepičkou, 0,25 mm ofset a 2,5 mm průměr nože.
	

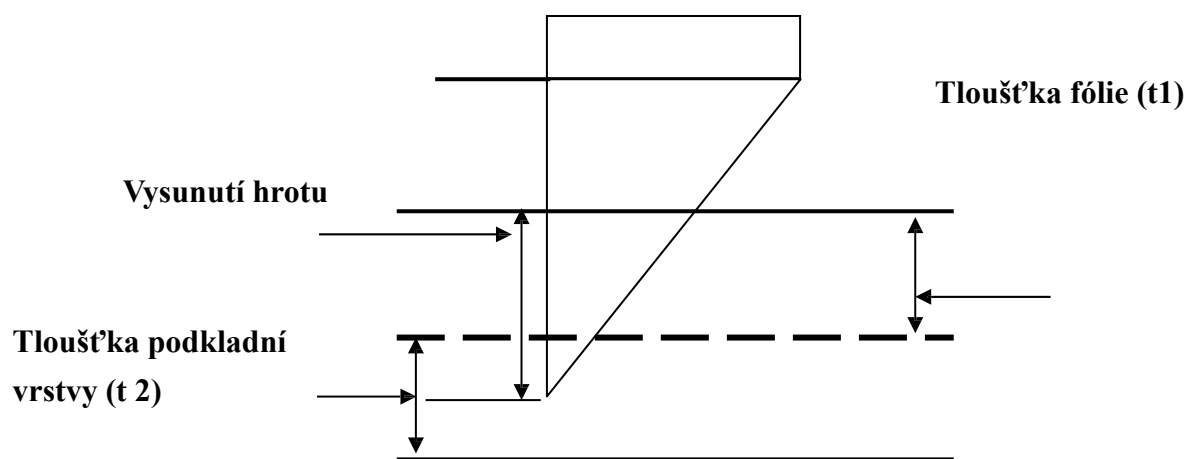
O nástroji

Obecně se mluví o noži, který řeže fólie, o peru, které kreslí a o LED zaměřovači (volitelně) používanému k určení referenčního bodu.

OFFSET je vzdálenost od hrotu nože k ose, kolem které se nůž otáčí.



Délka vysunutí hrotu nože



Vysunutí nože = $t_1 + t_2 / 2$ (do poloviny podkladového materiálu), ale podle vlastního uvážení můžete nůž vysunout 0.3mm ~ 0.5mm za hranici špičky držáku nože.

A-3: CorelDRAW Plug-In

AASII VBA Installer je vhodný pro CorelDRAW Version X3 - X8

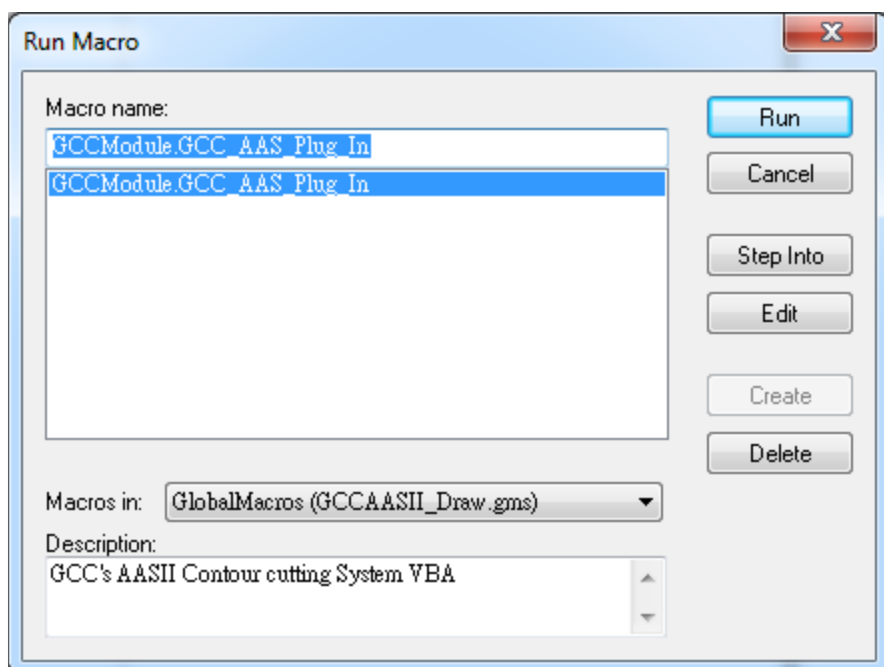
Instalace

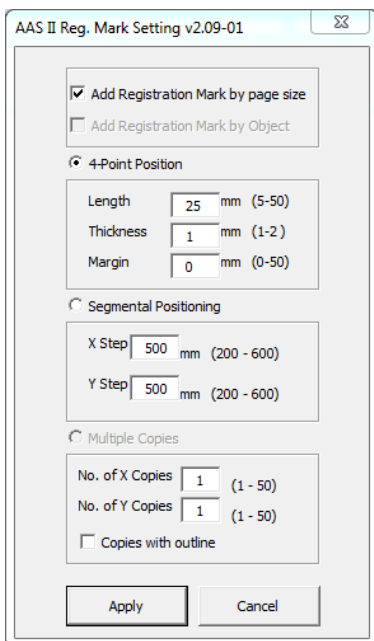
Prosím, jděte na Krok 8 v **Kapitole 2.8.1.2**. Instalace Driveru pro instalaci AAS II plug-in pro CorelDRAW.

Spuštění CorelDRAW AAS Plug-in

Krok 1: Zapněte CorelDRAW pro úpravu Vaší grafiky a vyberte najednou všechny obrázky, které budete chtít vyřezat.

Krok 2: Vyberte „Tools->Macros->Run Macro.“ Poté vyberte **Global Macros(GCCAASII_Draw13.gms)** pod “Macros in” a zmáčkněte “Run”.





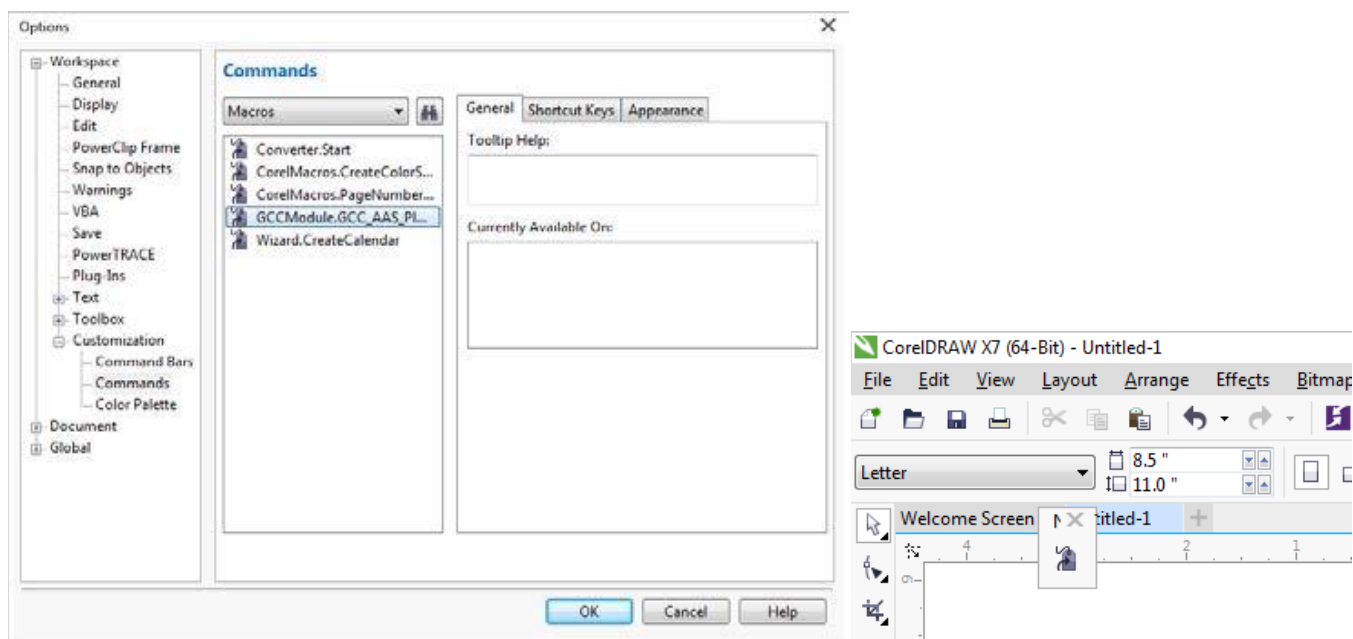
Krok 3: Klikněte na “Apply” a vyberte cokoliv, co si přejete přidat a dále, zda chcete přidat ochranné značky podle velikosti stránky anebo objektu.

Poznámka: “Add Registration Mark by Object” (=Přidání tiskových značek podle objektu) bude dáno jako automatické nastavení, pokud kliknete na obrázek. Zatímco “Add Registration Mark by page size” (přidat tiskové značky podle velikosti) bude dáno jako automatické nastavení, pokud kliknete na prázdnou oblast na stránce.

Krok 4: Nyní můžete vytisknout Váš obrázek s tiskovými značkami.

Můžete také přidat rychlou ikonu pro AAS Plug-in

Vyberte „Tools->Options->Workspace->Customization->Commands->Macros->GCCMadual.GCC_AAS_Okug_In“ a dejte OK.

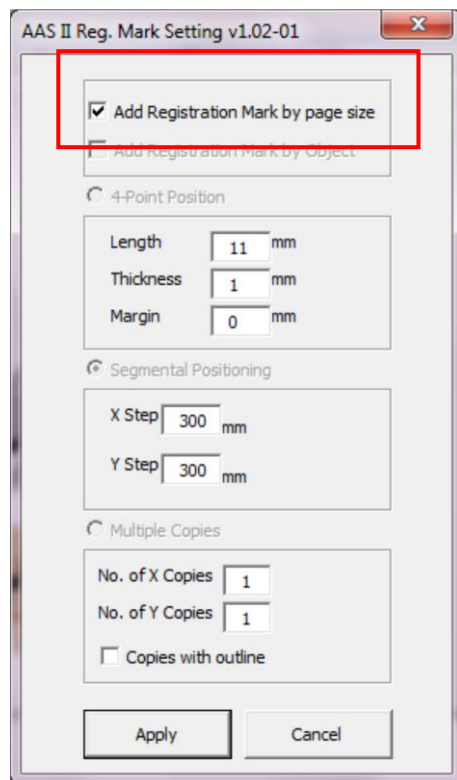


Přidání tiskových značek podle velikosti stránky

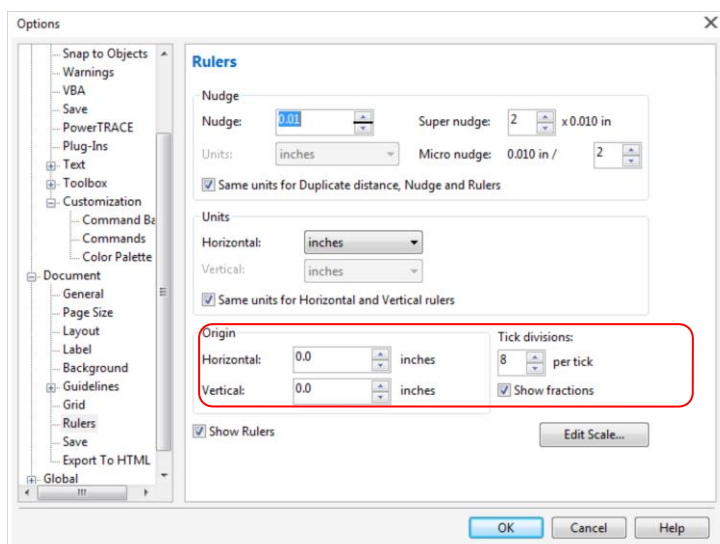
Pokud se rozhodnete pro “Add Registration Mark by page size”, na obrázku níže a kliknete na “Apply”, Vaše tiskové značky budou vytvořeny automaticky. (Obrázek A3-1).

Poznámka:

1. Nastavení délky bude v rozmezí 5-25mm v závislosti na velikosti stránky.
2. Prosím, NEprovádějte žádné změny v sekci “Origin” a to při výběru tiskových značek podle velikosti stránky (jak ukazuje obrázek dole), jinak pozice tiskových značek bude změněna (Obrázek A3-2).

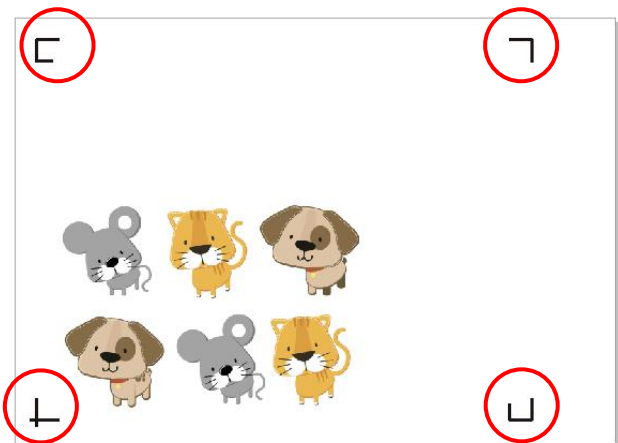


Obrázek A3-1



Obrázek A3-2

Systém vytvoří 4 značky ve 4 rozích stránky, kamkoliv posunete Váš obrázek, viz Obrázek A3-3.



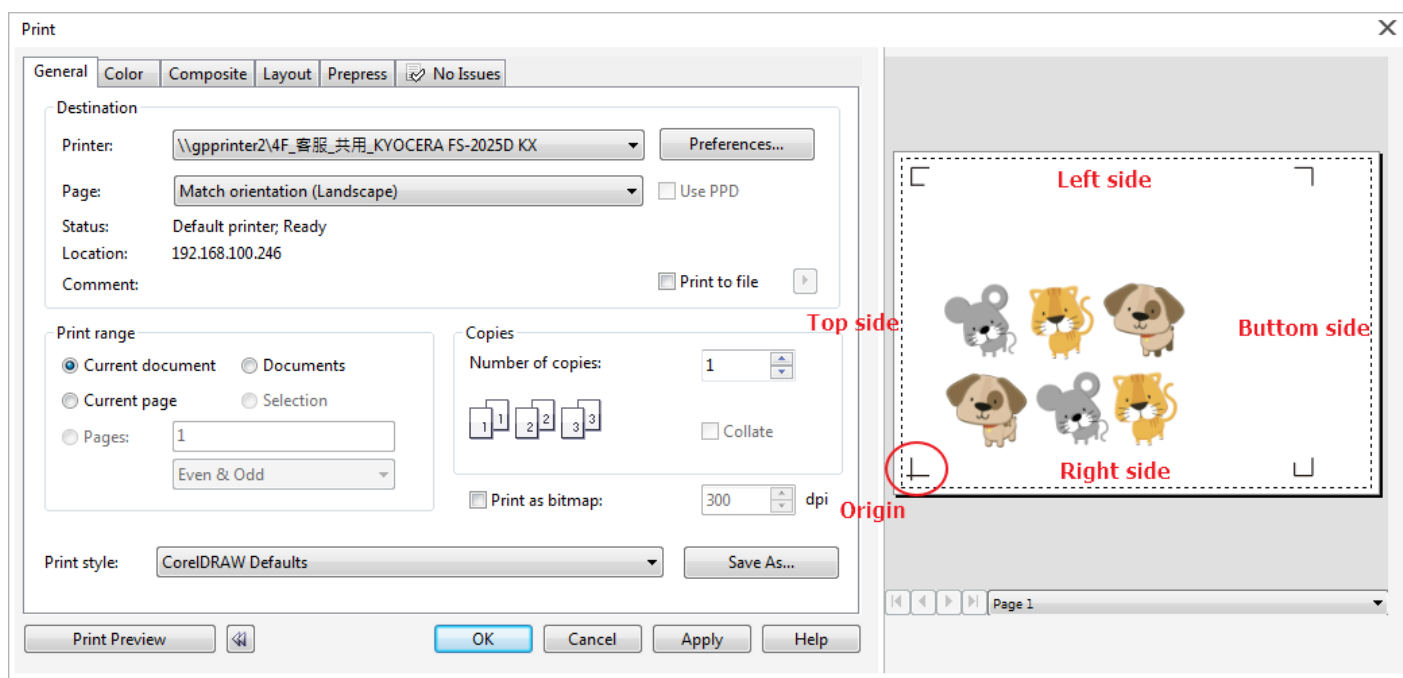
Obrázek A3-3

Pracovní plocha

Umožňuje uživateli upravovat a řezat grafiku v oblasti mimo tiskové značky a to při přidání tiskových značek po stránce.

Pro A4 formát, pracovní plocha je rozšířena o 2,5 mm od tiskových značek na levé (=Left side) a pravé straně (=Right side) a dále je rozšířena o 4,5 mm od tiskových značek na horní straně (=Top side). Na spodní straně (=Bottom side) je doporučeno nechat alespoň 25 mm od okraje fólie, aby se zabránilo jakémukoliv erroru, který by se mohl objevit při čtení média.

Pro A3 formát, pracovní plocha je rozšířena o 10 mm od tiskových značek na levé straně, o 9 mm na pravé straně a dále je rozšířena o 11 mm od tiskových značek na horní straně. Na spodní straně je doporučeno nechat alespoň 25 mm od okraje fólie, aby se zabránilo jakémukoliv erroru, který by se mohl objevit při čtení média.

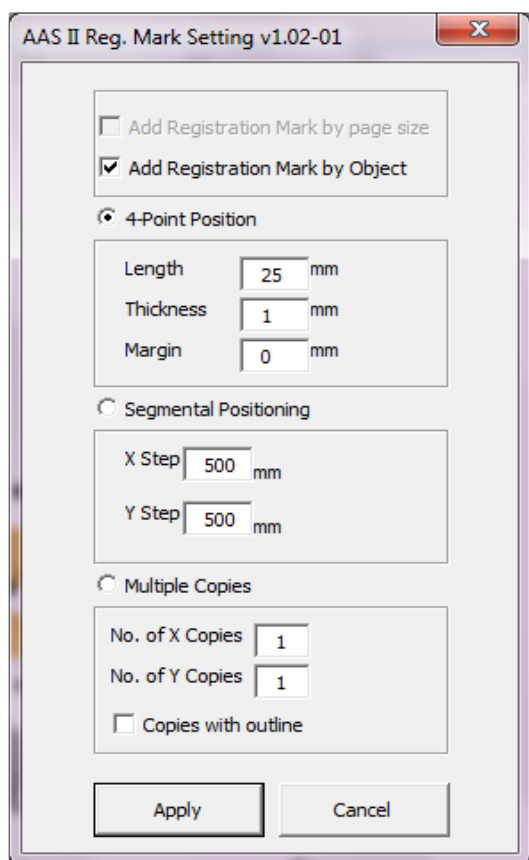


Poznámka:

Vyberte mód „Edge“ při načítání fólie pro umožnění rozvinutí fólie. Pokud vyberete mód „Single“, fólie nebude schopná se vrátit zpět a tím pádem nebudou detekovány přední čidla.

Přidání tiskových značek podle objektu

Pokud se rozhodnete pro “Add Registration Mark by Object”, bude Vám nabídnuta tři možnosti ochranných značek, viz Obrázek A3-4.



Obrázek A3-4

4-Point Positioning

- Délka: Délka značek
 - V rozmezí: 5mm~50mm
 - Optimální nastavení: 25mm
- Tloušťka: Tloušťka linie značek
 - V rozmezí: 1mm~2mm
 - Optimální nastavení: 1mm
- Okraje: Vzdálenost mezi značkami a obrázky
 - V rozmezí: 0mm~50mm
 - Optimální nastavení: 5mm

Segmental Positioning

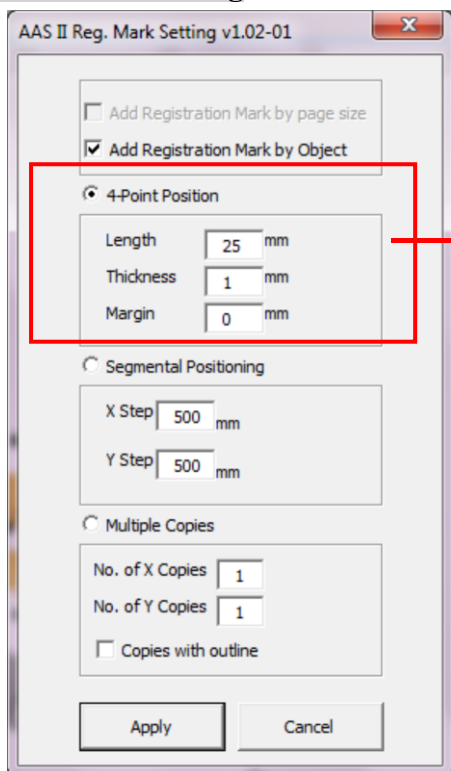
- X Krok: Vzdálenost pozice uprostřed na ose X
- Y Krok: Vzdálenost pozice uprostřed na ose Y
 - Rozmezí: 200mm~600mm
 - Optimální nastavení: Méně než 500mm

Multiple Copies

- No. of X Copies: Počet kopií na ose X
- No. of Y Copies: Počet kopií na ose Y
 - Rozmezí: 1~50. (Čím víc kopií vyrobí, tím bude potřeba víc času pro přenos dat.)
 - Numbers of X Copies * Počet kopií = Celkový počet kopií obrázků
- Copies with outline: Ukáže náhledy grafiky

Poznámka: Hodnoty vybrané v “4-Point Positioning” sekci (délka, tloušťka a okraje) budou stále aplikované i když vyberete “Segmental Positioning” nebo “Multiple Copies”.

4-Point Positioning

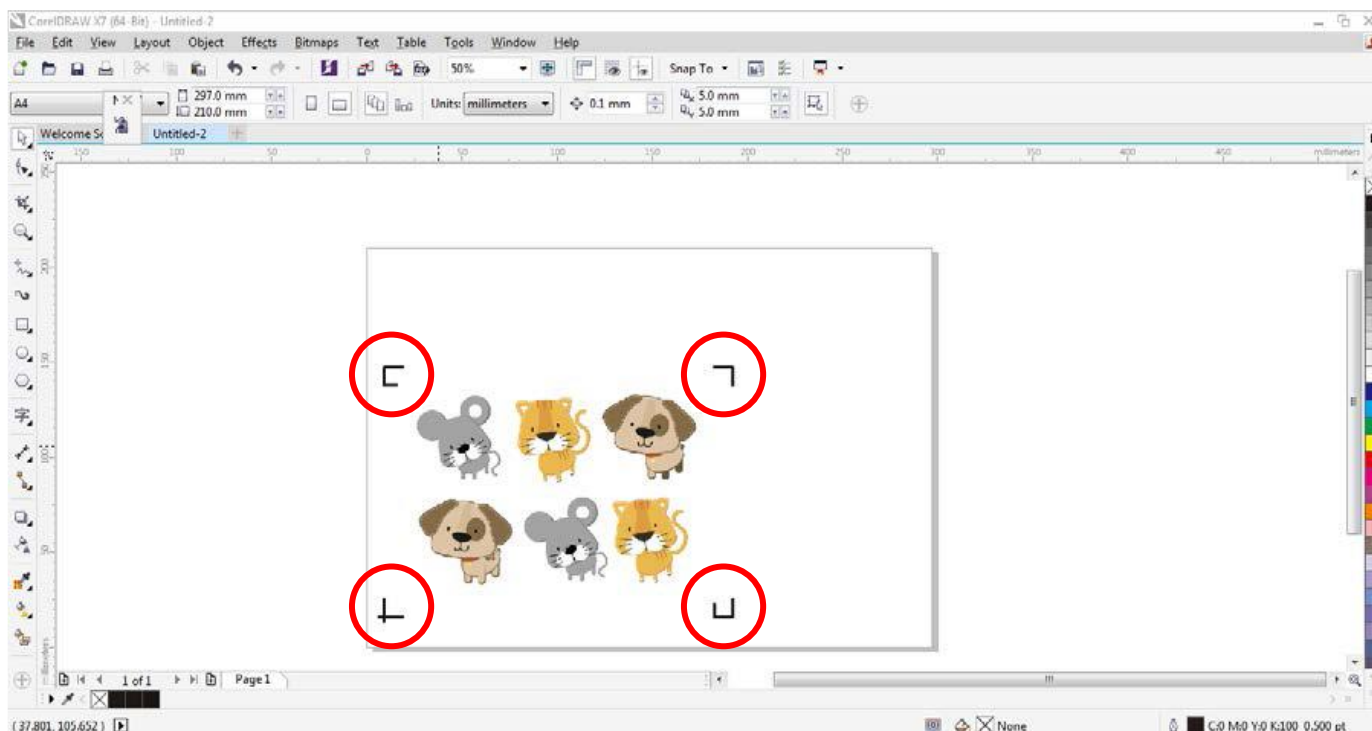


Obrázek A3-5

4-Point Positioning

- Délka: Délka značek
 - Rozmezí: 5mm~50 mm
 - Optimální nastavení: 25mm
- Tloušťka: Tloušťka linie značek
 - Rozmezí: 1mm~2 mm
 - Optimální nastavení: 1mm
- Okraje: Vzdálenost mezi značkami a obrázky
 - Rozmezí: 0mm~50 mm
 - Optimální nastavení: 5mm

Systém vytvoří 4 značky a to tak, jak ukazuje obrázek níže.



Obrázek A3-6

Poznámka:

1. Chcete-li uložit Váš materiál, kromě změny okrajů obrázku, můžete také nastavit délku tiskových značek, (5mm minimum). Při použití 4-Point Positioning (viz tabulka 1 s návrhy v závislosti na velikosti materiálu). Čím menší velikost, tím kratší vzdálenost mezi objektem a tiskovou značkou. (viz obrázek níže).



Velikost stránky (unit: mm)	Doporučena délka značky (unit: mm)
A6 (105 × 148)	5
A5 (148 × 210)	8
A4 (210 × 297)	11
A3 (297 × 420)	16
A2 (420 × 594)	23
A1 (594 × 841) a dál	25*

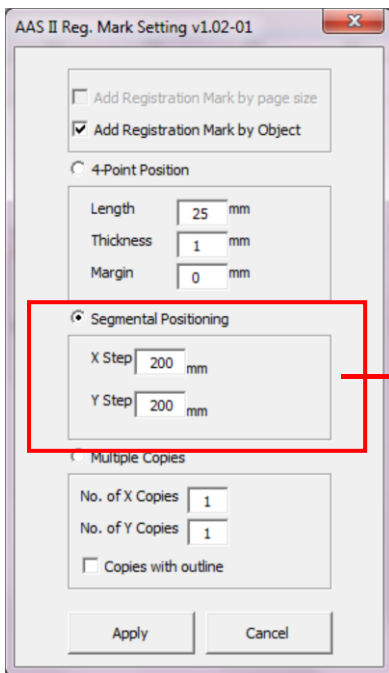
Tabulka 1

*25mm je doporučení délka tiskové značky

2. Velikost tiskové značky může mít vliv na přesnost detekce značky, proto prosím, ujistěte se, že velikost, kterou jste zadali, je rozumná.

3. Pokud změníte velikost papíru, budete muset resetovat tiskové značky, jinak bude použito předchozí nastavení.

Segmental Positioning



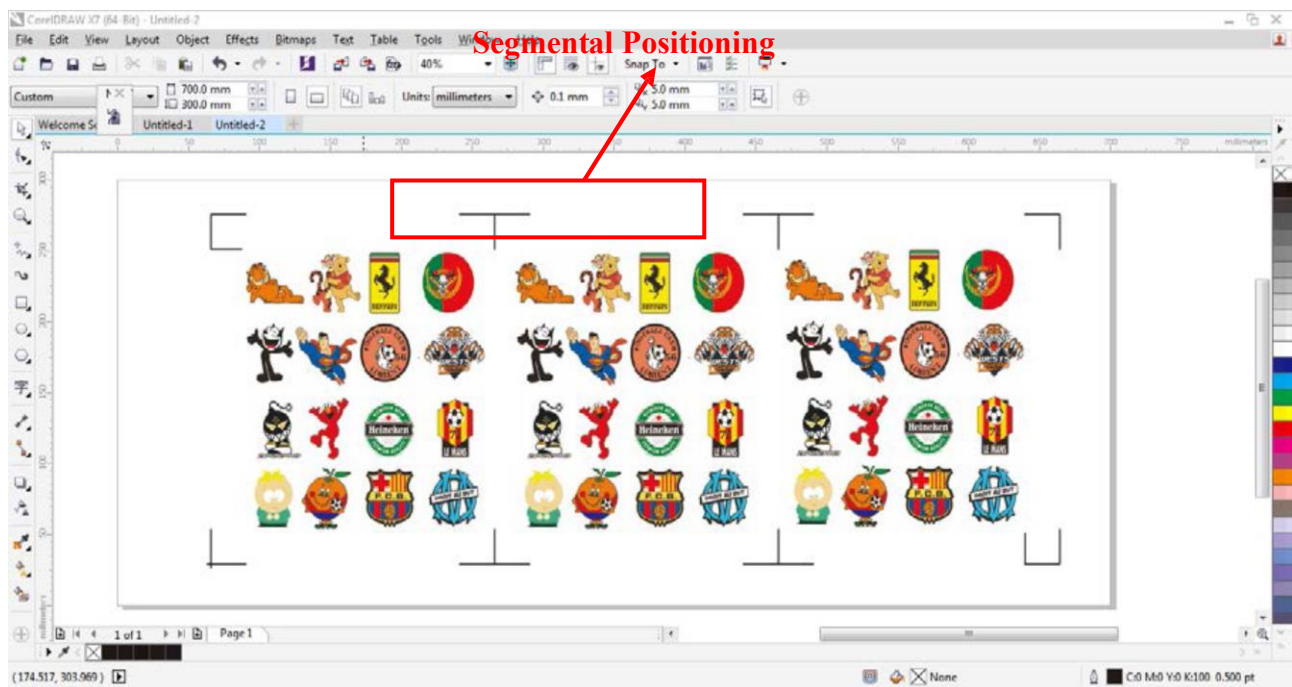
Pro precísní kvalitu řezání je doporučeno vybrat “Segmental Positioning” a to když pracuje s extra dlouhou fólií nebo velkým obrázkem. Tato volba zvýší přesnost.

Segmental Positioning

- X Step: Vzdálenost pozice uprostřed na ose X
- Y Step: Vzdálenost pozice uprostřed na ose Y
 - Rozmezí: 200 mm ~ 600 mm
 - Optimální nastavení: Méně než 500 mm

Obrázek A3-9

System je vytvoří, tak jak je ukázáno na obrázku níže.

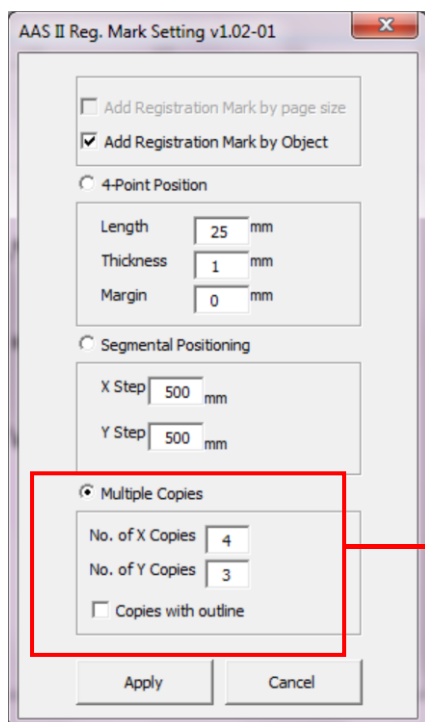


Obrázek A3-10

Segmental position bude použit na Multiple Copies, když objekt, který má být kopírován je velké velikosti (s délkou nebo šířkou nad 200 mm), pro zvýšení přesnosti detekce tiskových značek.

Multiple Copies

Je doporučeno zvolit “Multiple Copies”, když chcete vyrobit několik kopií jednoho obrázku, pro lepší přesnost řezání.

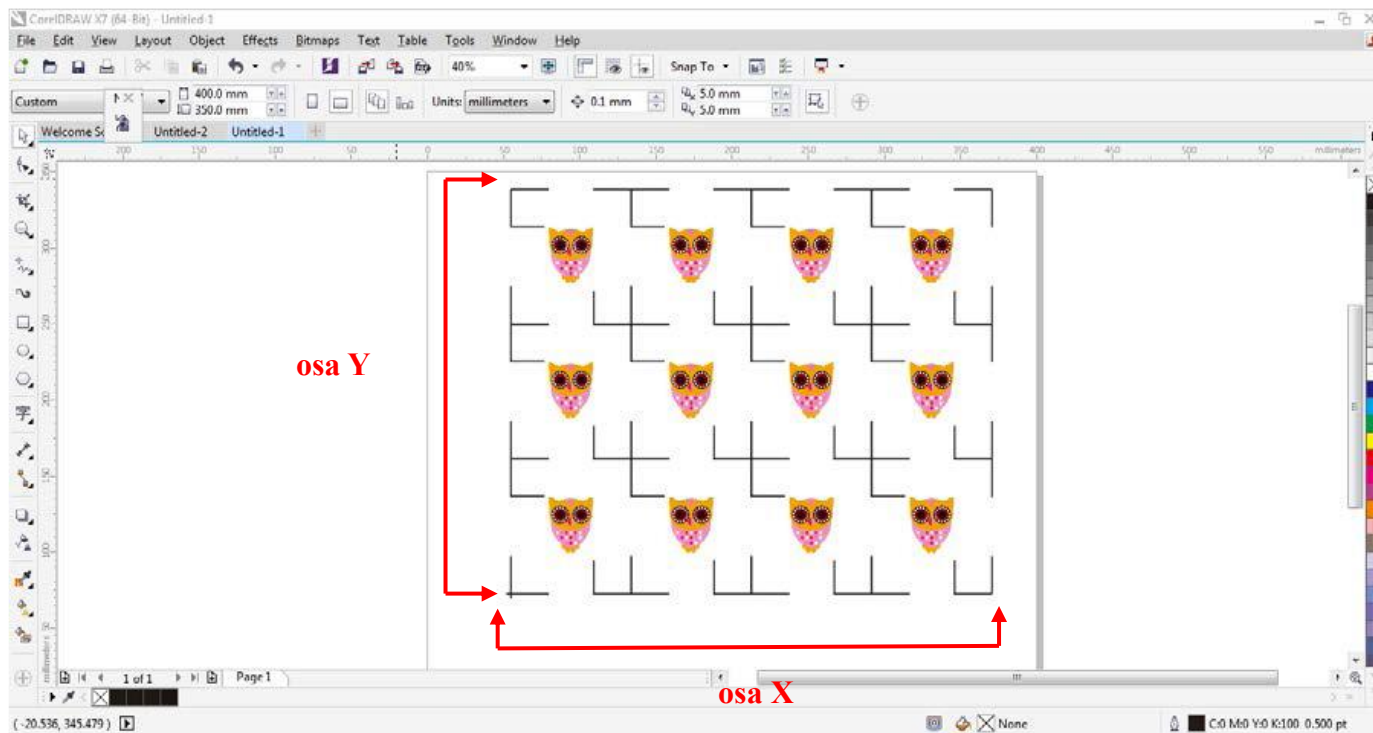


Multiple Copies

- No. of X Copies: Počet kopií na ose X
- No. of Y Copies: Počet kopií na ose Y
 - Rozmezí: 1~50. (Čím víc kopií vyrobíte, tím je potřeba víc času na přenos dat.)
 - Numbers of X Copies * Počet kopií = Celkový počet kopií
- Copies with outline : Budou Vám ukázány náhledy.
- Okraje: Místo mezi značkami; musí být 0 nebo větší než 20. Záporné číslo není dovoleno.

Obrázek A3-11

System je vytvoří, tak jak je ukázáno na obrázku níže.

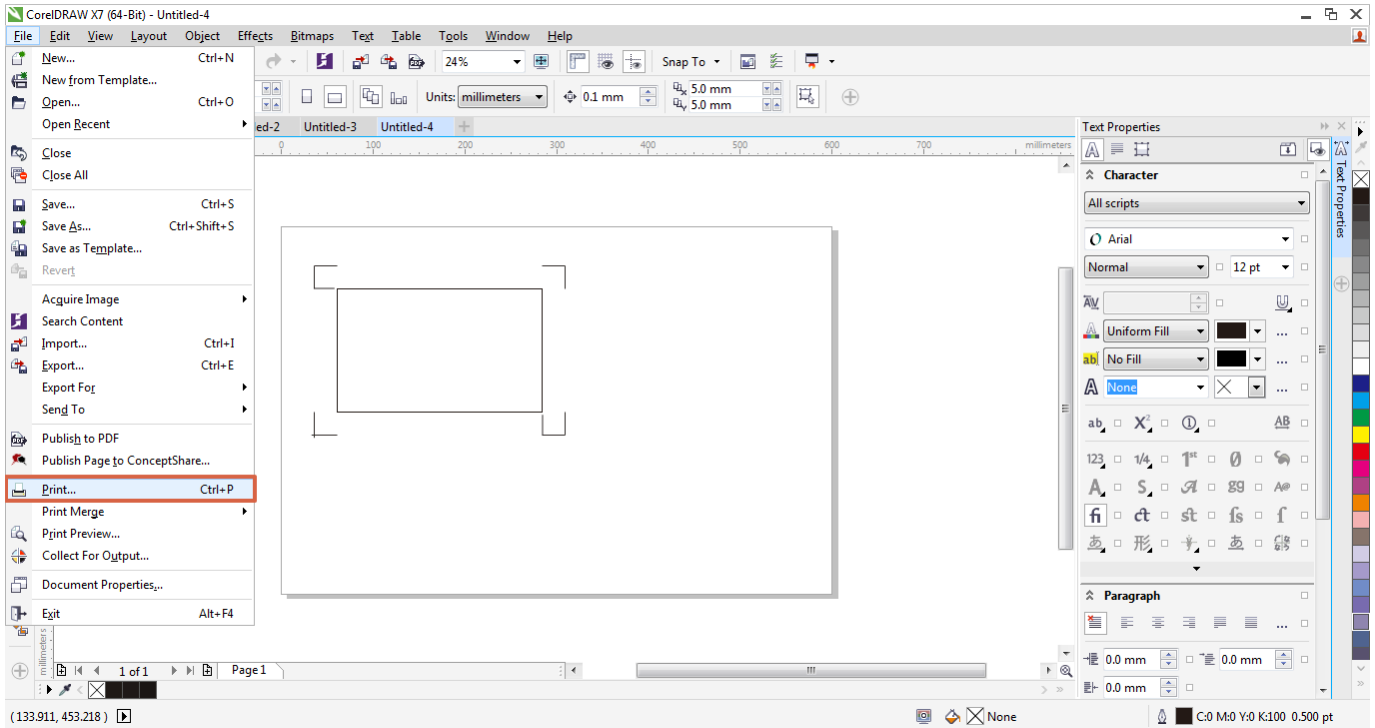


Obrázek A3-12

Řezání kontur pomocí CorelDRAW

Krok 1: Umístěte vytištěný papír s tiskovými značkami na Váš GCC řezací plotr.

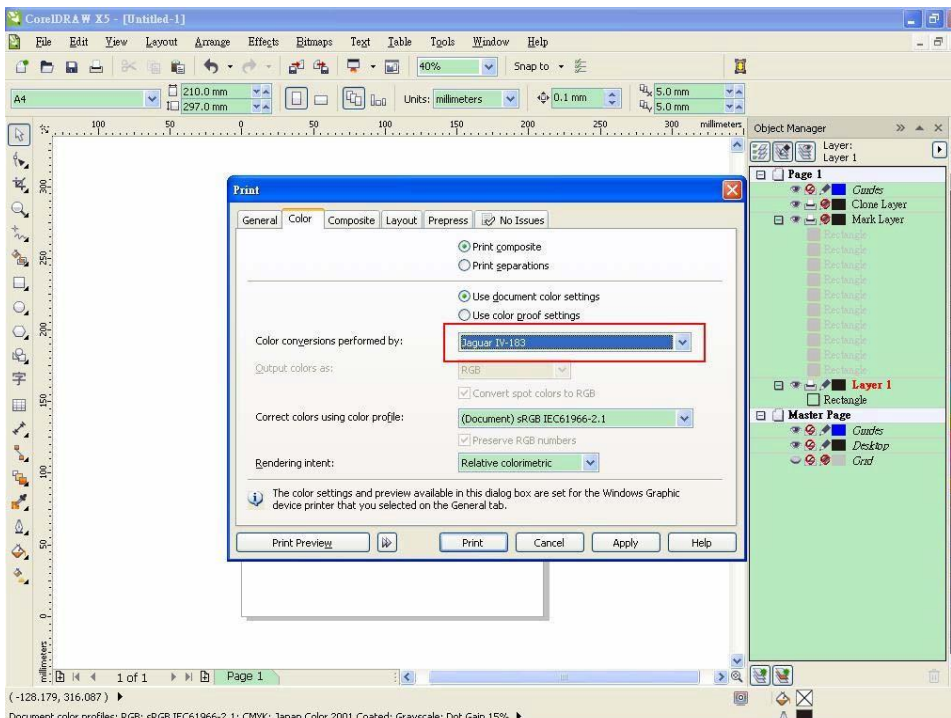
Krok 2: Vyberte “Files->Print”.



Obrázek A3-13

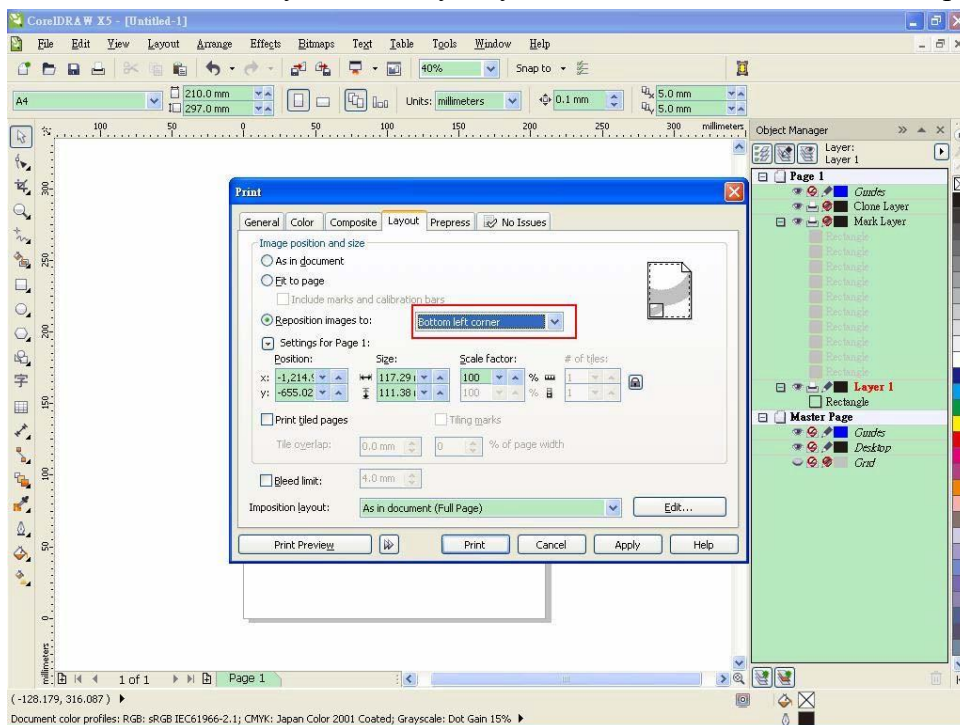
Poznámka: Pokud používáte CorelDraw X5 a výše, musíte následovat kroky níže.

Krok 1: Klikněte na “color” stránku a běžte do “Color conversions performed by:” a poté vyberte model pojmenovaný po Vašem řezacím plotru. (viz Obrázek A3-14).



Obrázek A3-14

Krok 2: Běžte do “Layout” stránky a vyberte na Bottom left corner v “Reposition images to”.



Obrázek A3-14

Krok 3: Klikněte “Print”.

A-4: Illustrator Plug-In

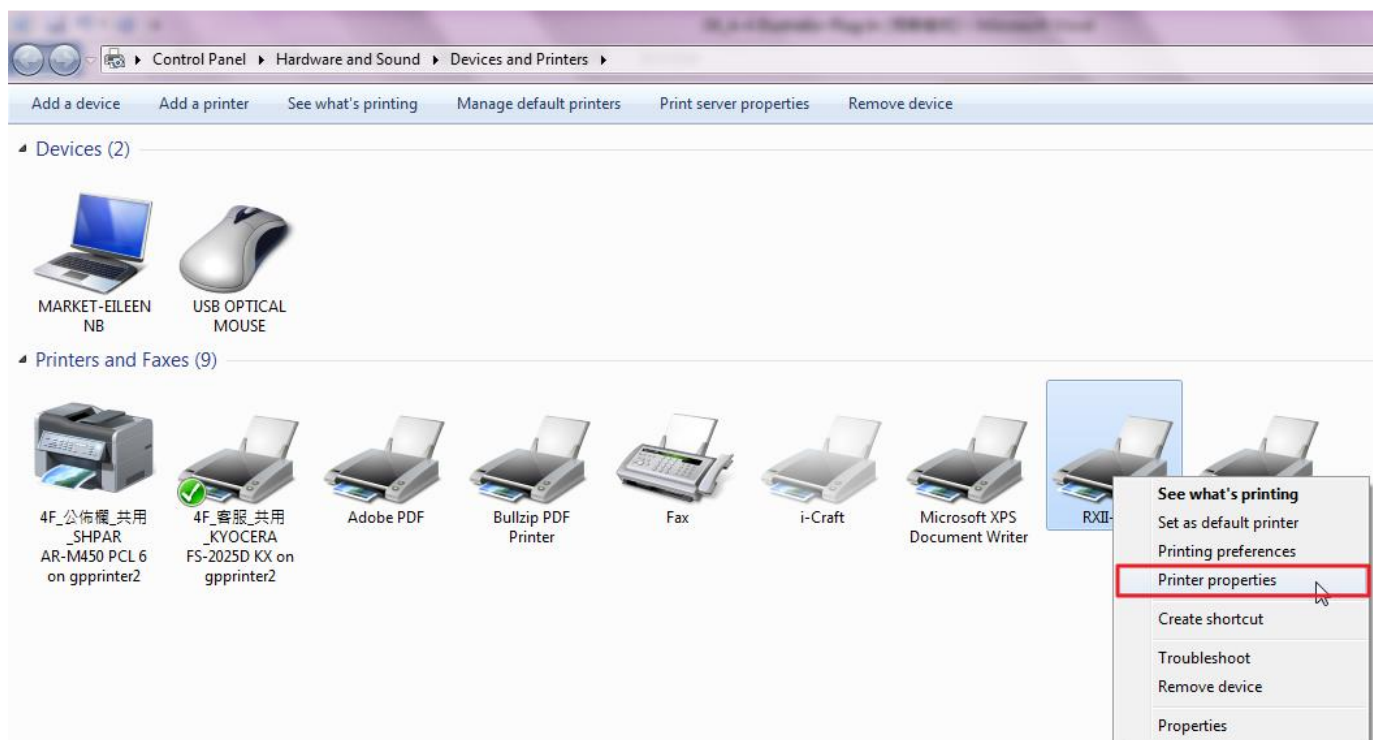
AASII VBA Installer je použitelný pro verze Adobe Illustrator 8-CS6, CC.

Instalace

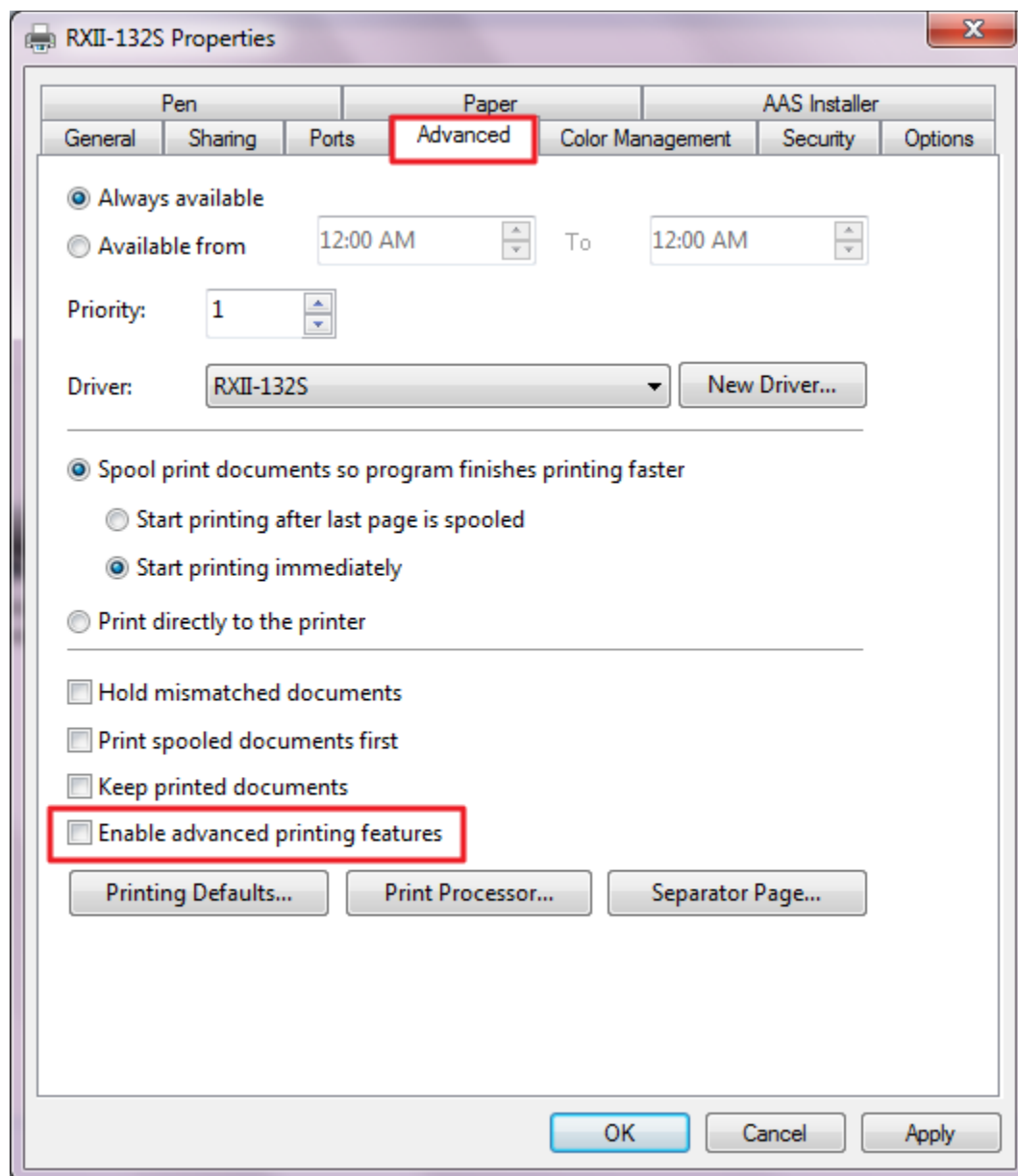
Pro instalace AAS plug-in do Adobe Illustrator se odkažte na Krok 8 v Kapitole 2.8.1.2.

Nastavení tisku

Krok 1: V „Ovládací panely“ klikněte pravou myší na tiskárnu a vyberte „Vlastnosti tiskárny“.

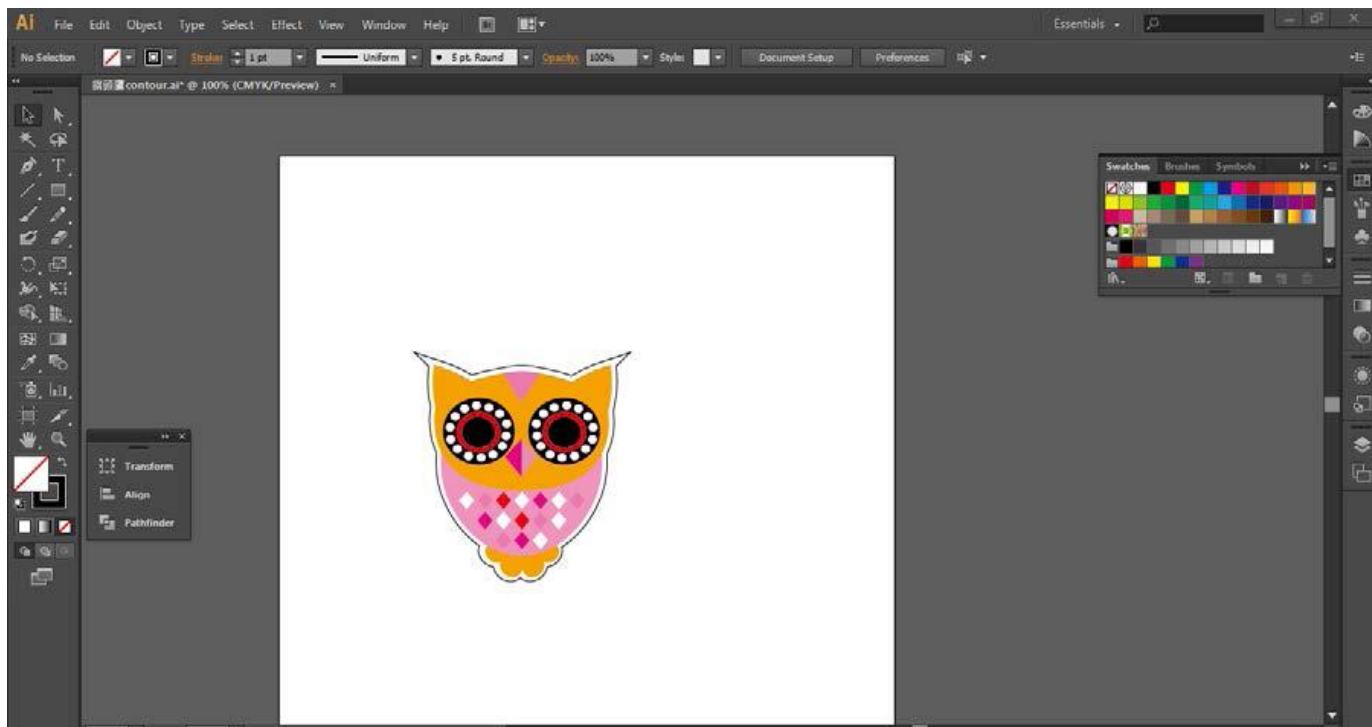


Krok 2: Jděte na „Upřesnit“ a ujistěte se, že není zaškrtnutý „Zapnout vylepšené vlastnosti tiskárny“.

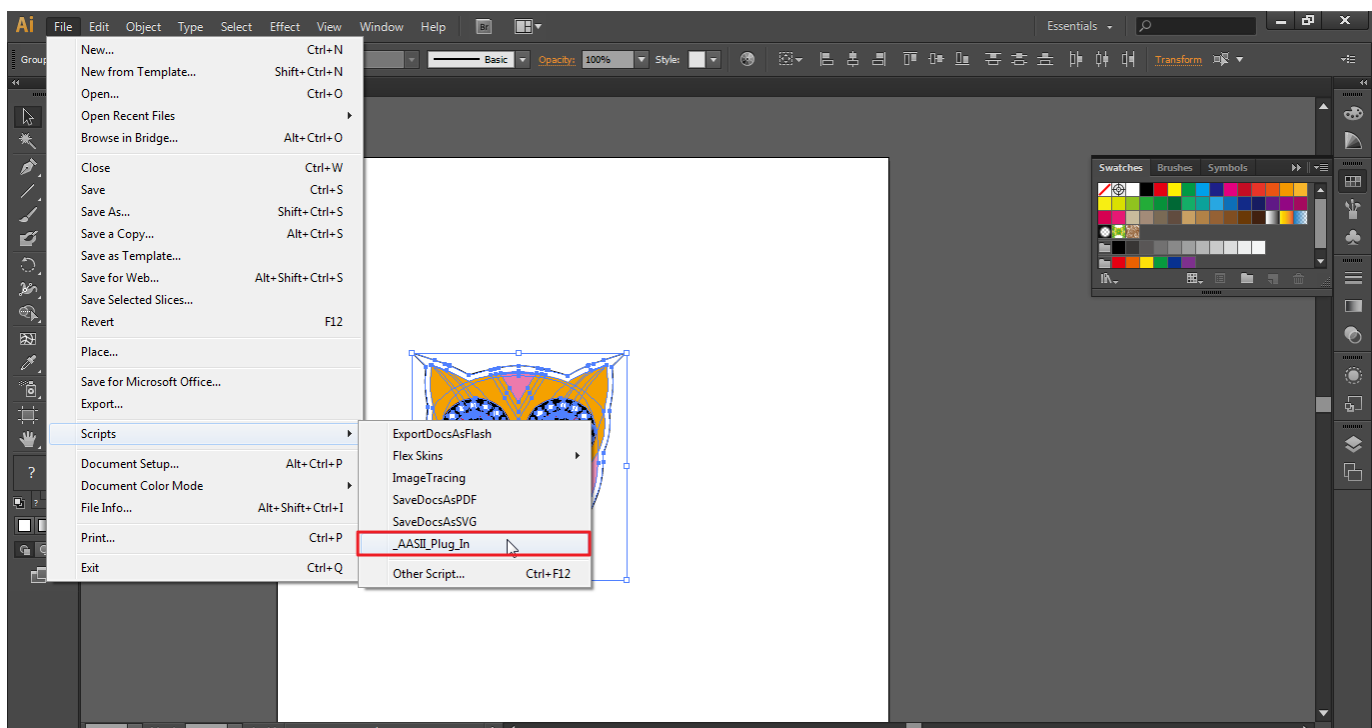


Krok 1: Otevřete Illustrator

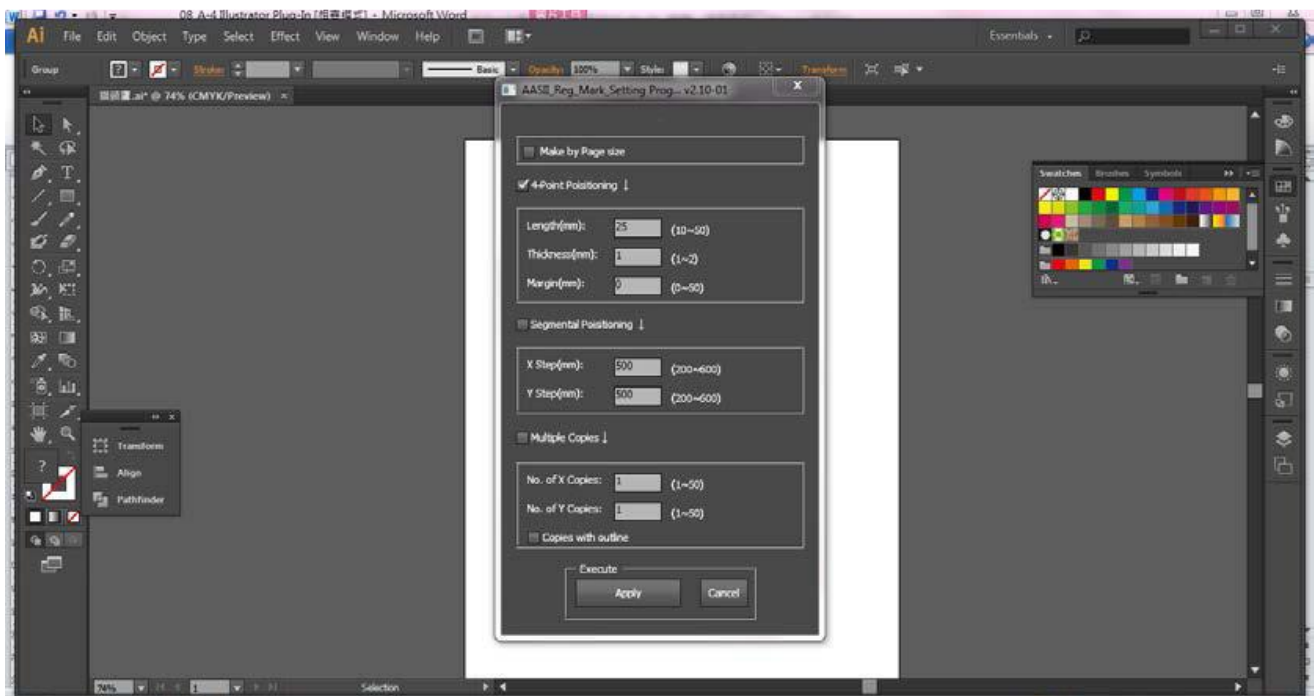
Krok 2: Editujte Váš obrázek a vytvořte obrysovou čáru (Poznámka: šířka čáry musí být nastavena na 0.001mm).



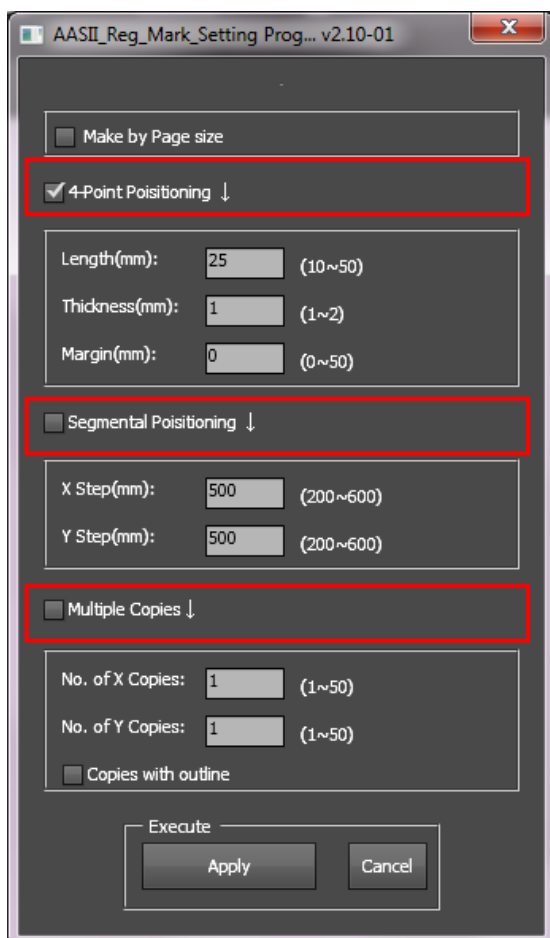
Krok 3: Klikněte na obrázek a spusťte AAS funkci (File->Scripts->_AASII_Plug_In).



Krok 4: Vyberte tiskové značky, které potřebujete.

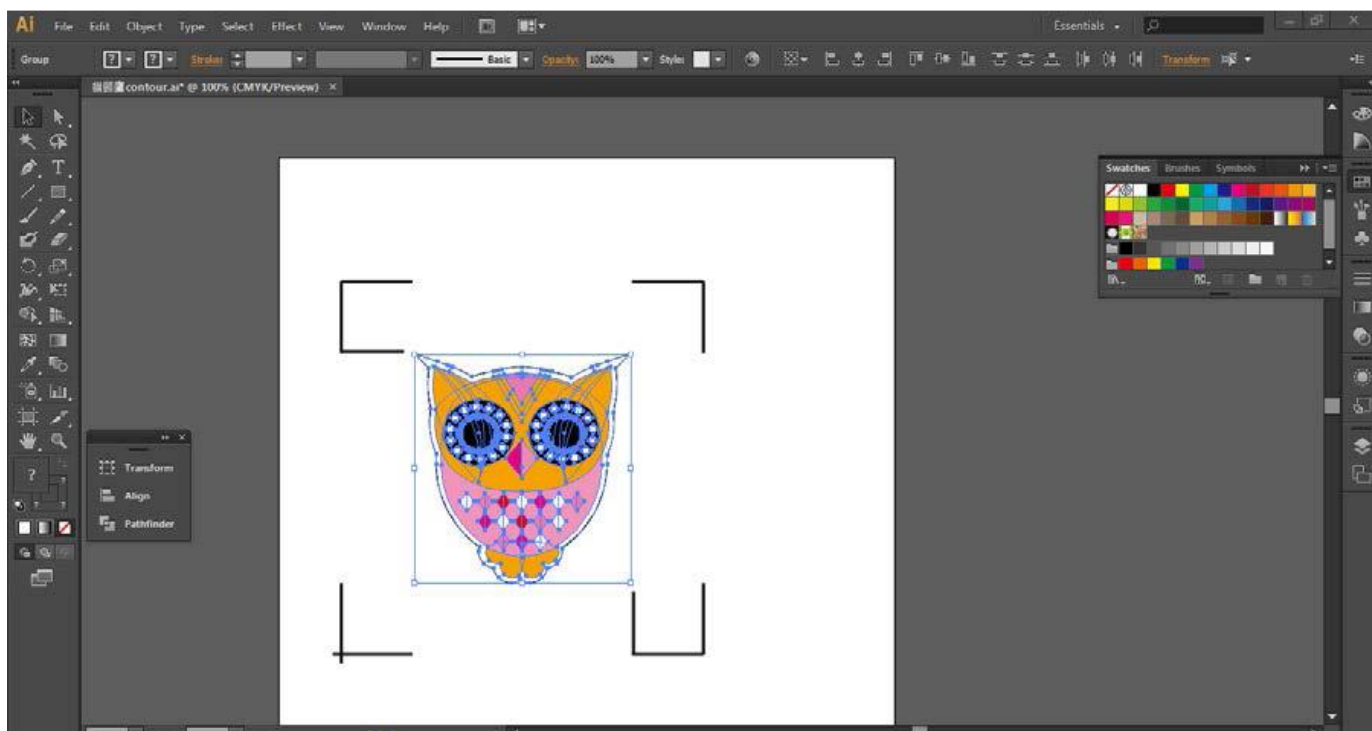


Krok 5: 3 typy registračních značek jsou zde popsány: 4-Point Positioning, Segmental, Positioning a Multiple Copies.

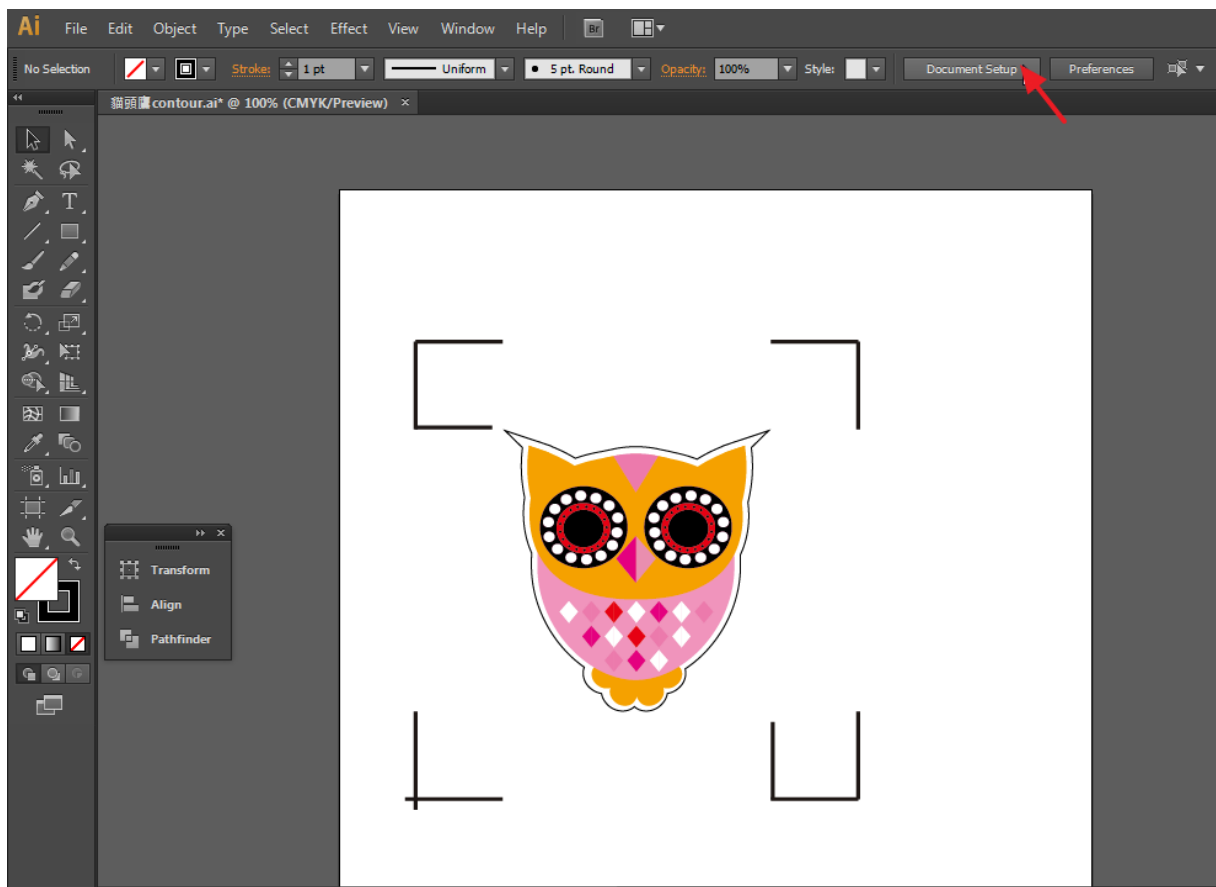


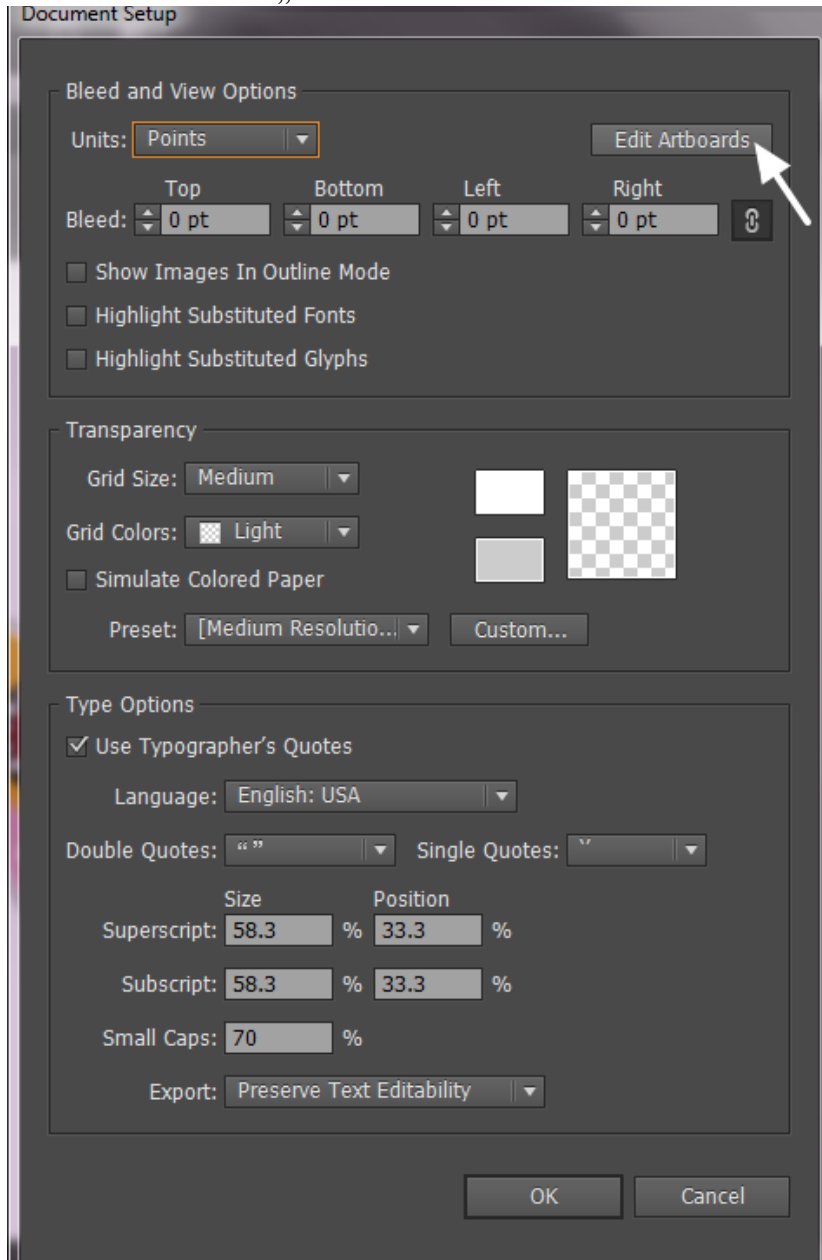
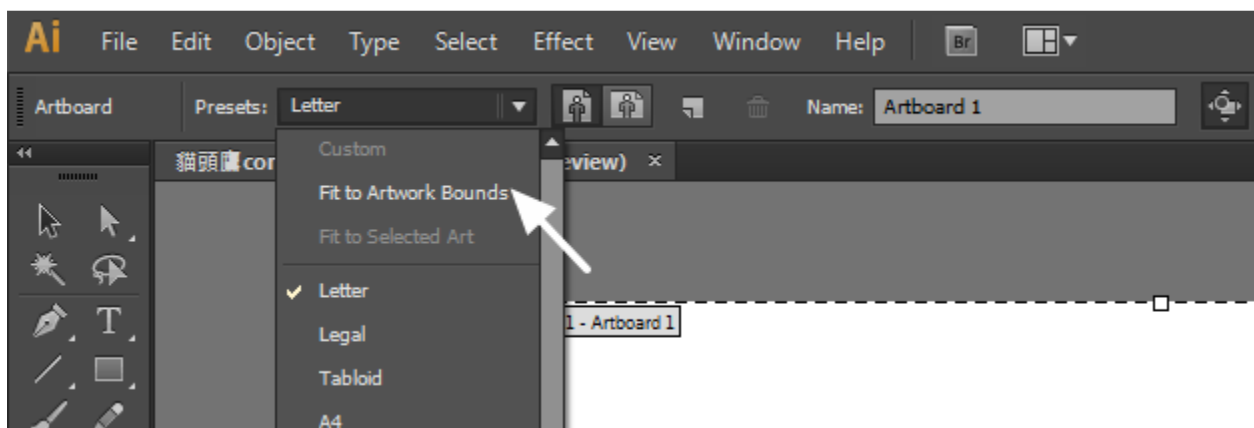
Poznámka: Hodnoty vybrány v sekci “4-Point Positioning” (délka, tloušťka a okraje) budou stále aplikované i když vyberete “Segmental Positioning” nebo “Multiple Copies”.

Krok 6: Potvrďte registrační značky (v následujících krocích je 4-Point Position použito jako ilustrační příklad).

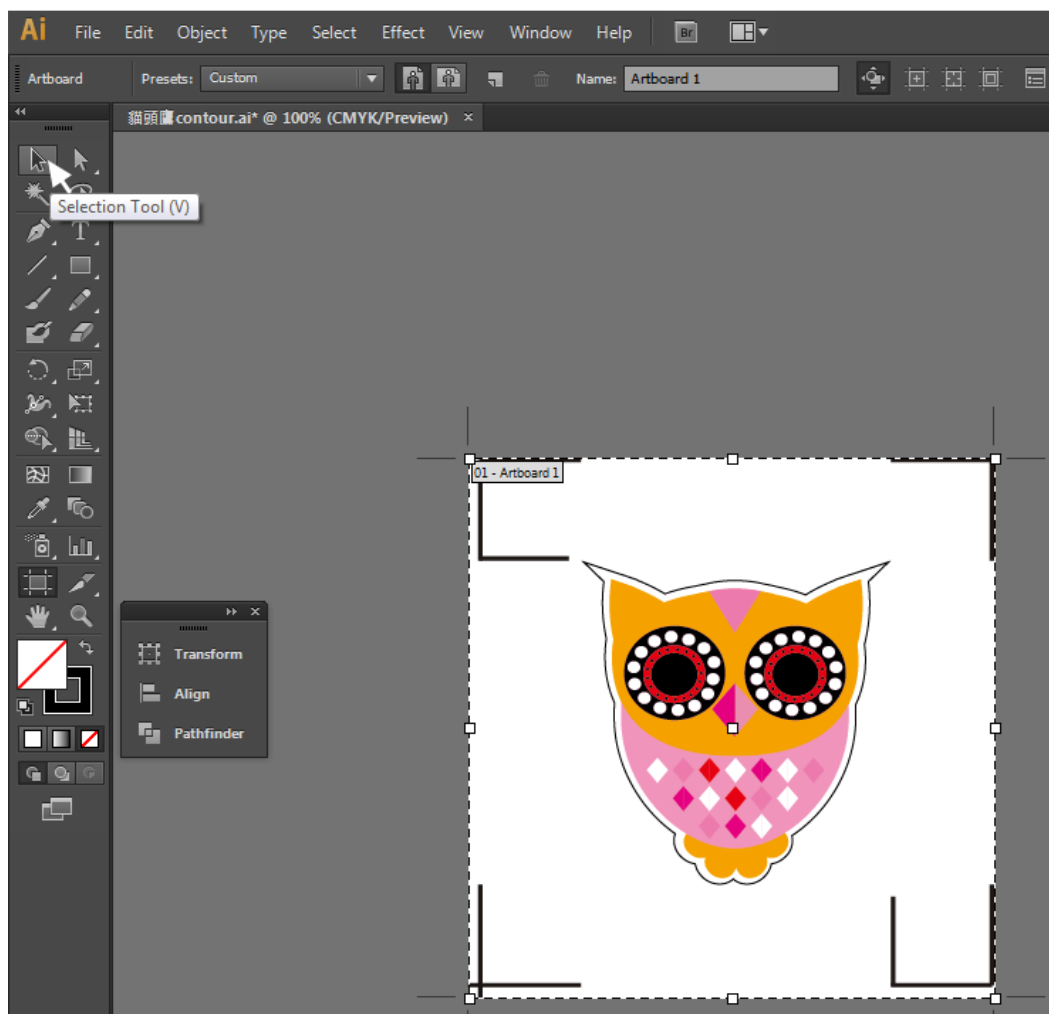


Krok 7: Klikněte na prázdnou část na stránce a klikněte na “Document Setup”.

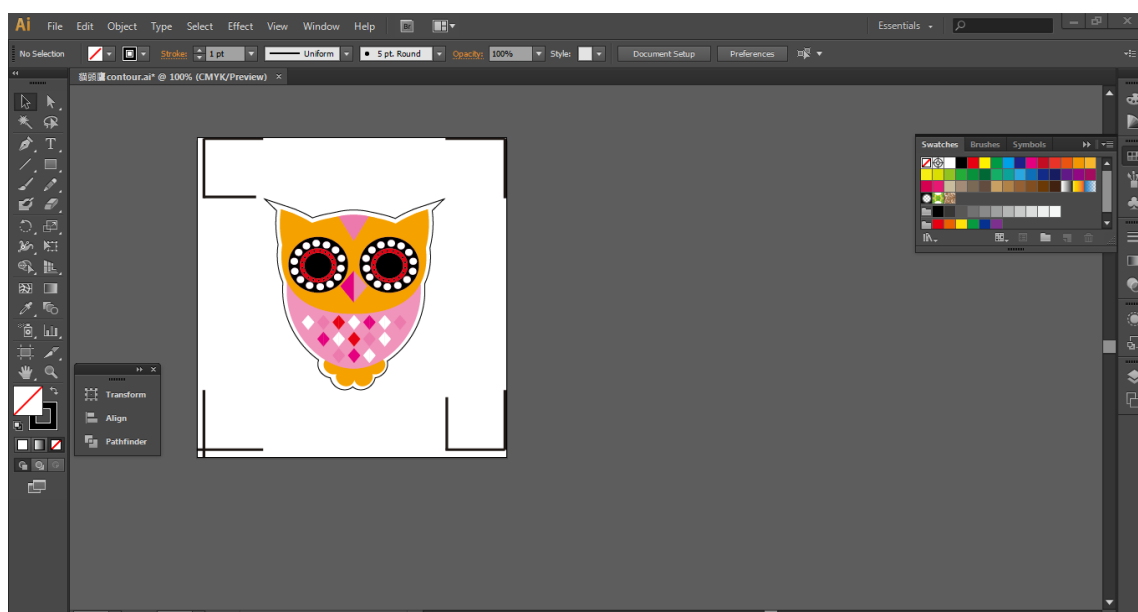


Krok 8: Klikněte na „Edit Artboards“.**Krok 9:** Klikněte “Presets → Fit Artboard to Artwork bounds”.

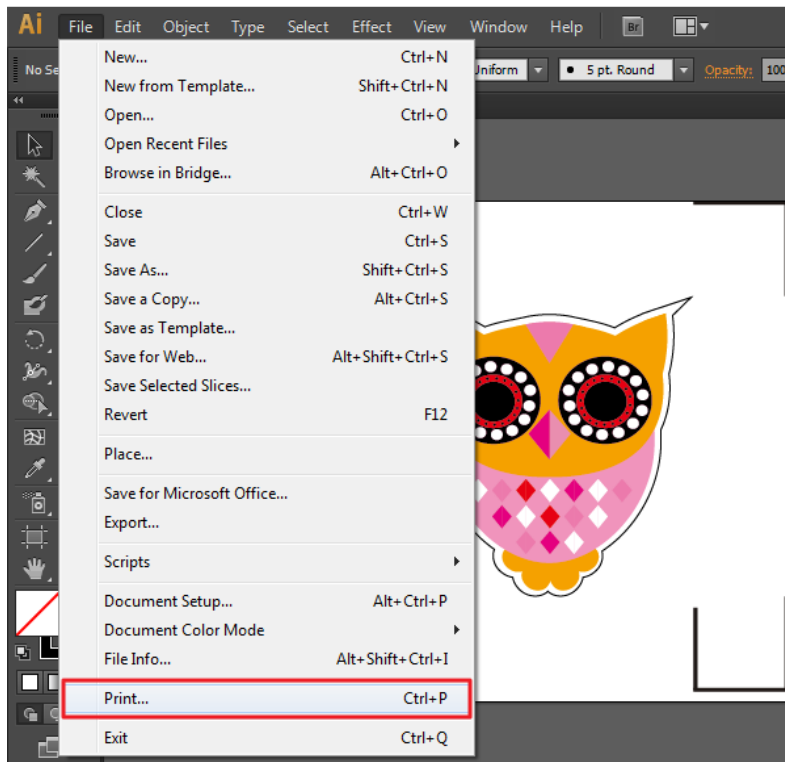
Krok 10: Prosím, posuňte Vaši myš na lištu s nástroji v levé části, až dokončíte krok 10, klikněte na “Selection Tool”.



Krok 11: To Vás vezme zpátky do edit módu.

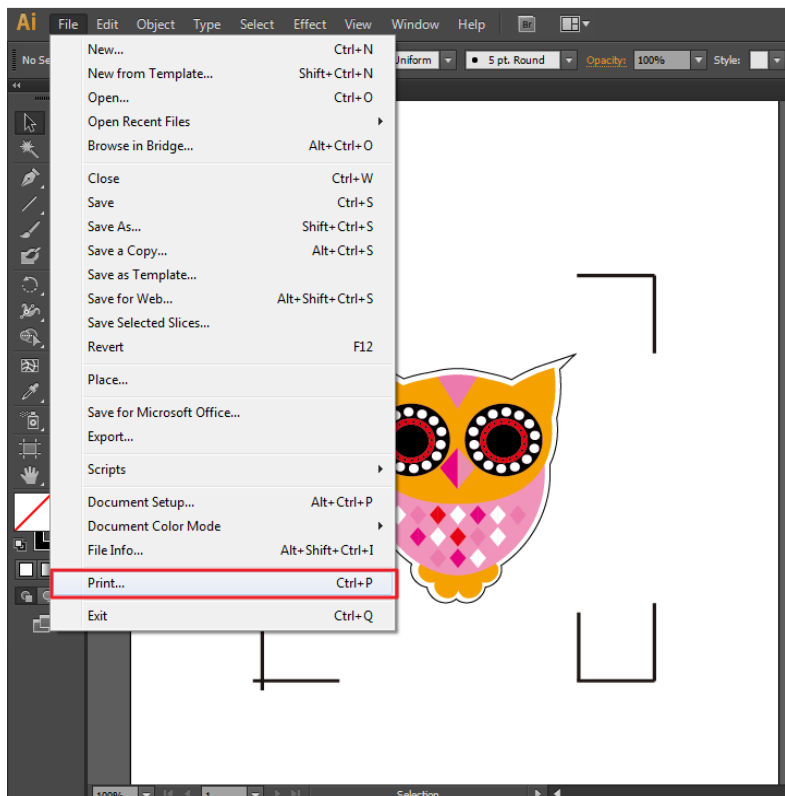


Krok 12: Vytiskněte soubor s obrysovou čarou a tiskovými značkami.

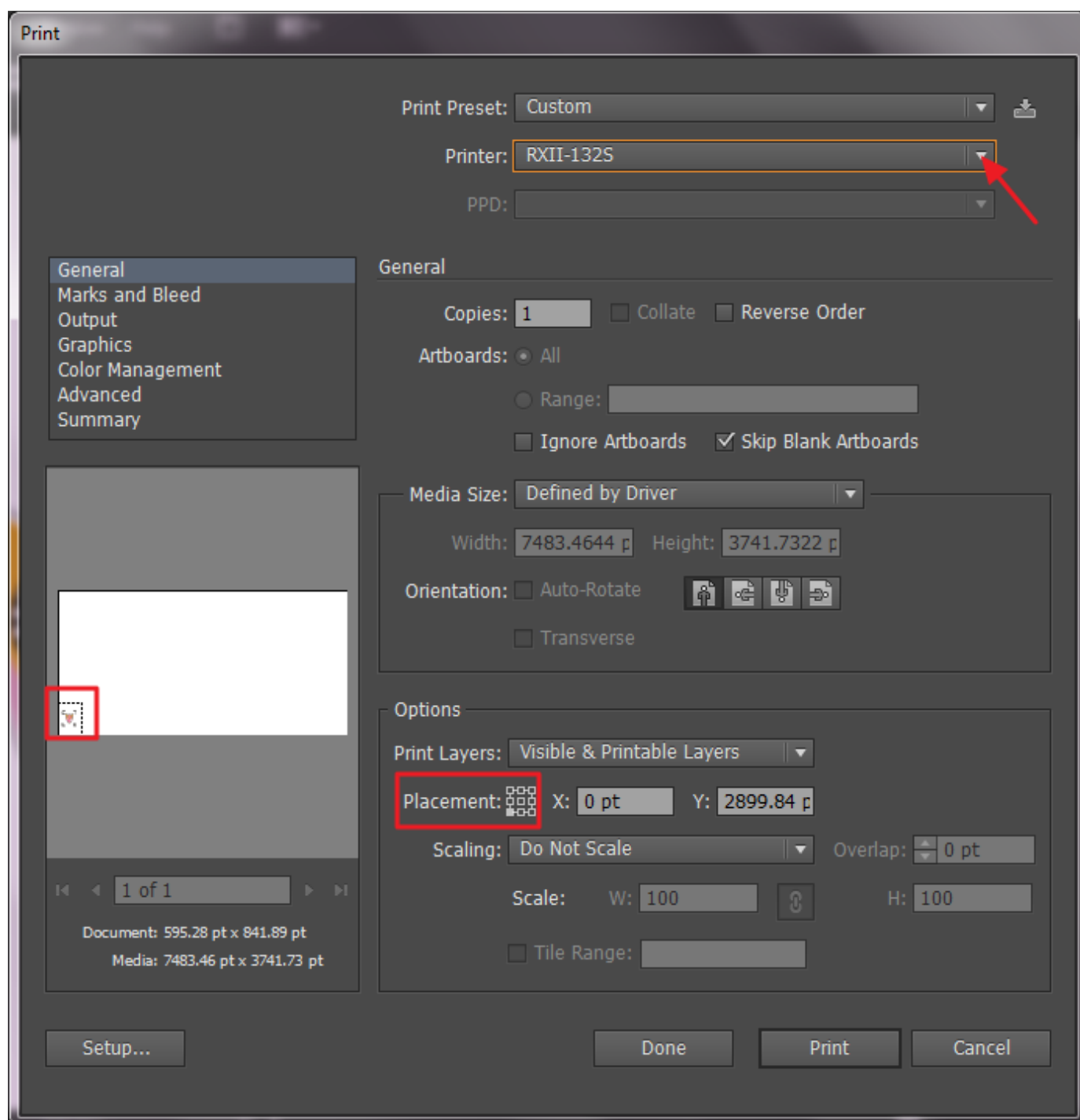


Krok 13: Umístěte vytištěný soubor na řezací plotr a dejte dolu přitlačná kolečka. Poté umístěte vozítko s nožem na počátek ochranných značek.

Krok 14: Pošlete soubor do plotru.



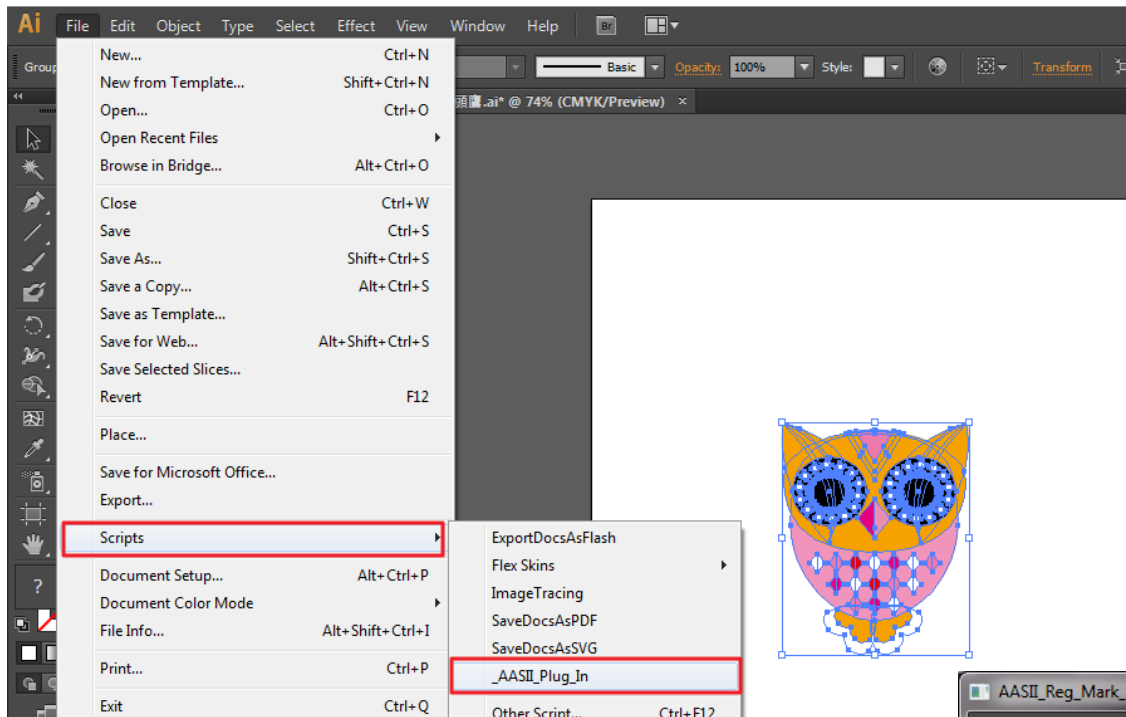
Krok 15: Vyberte model plotru, umístěte objekt do spodní části levého rohu a klikněte “Print”.



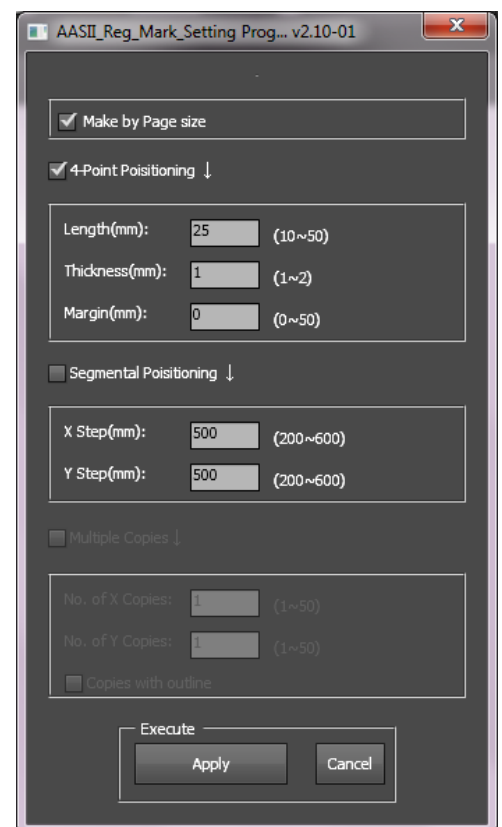
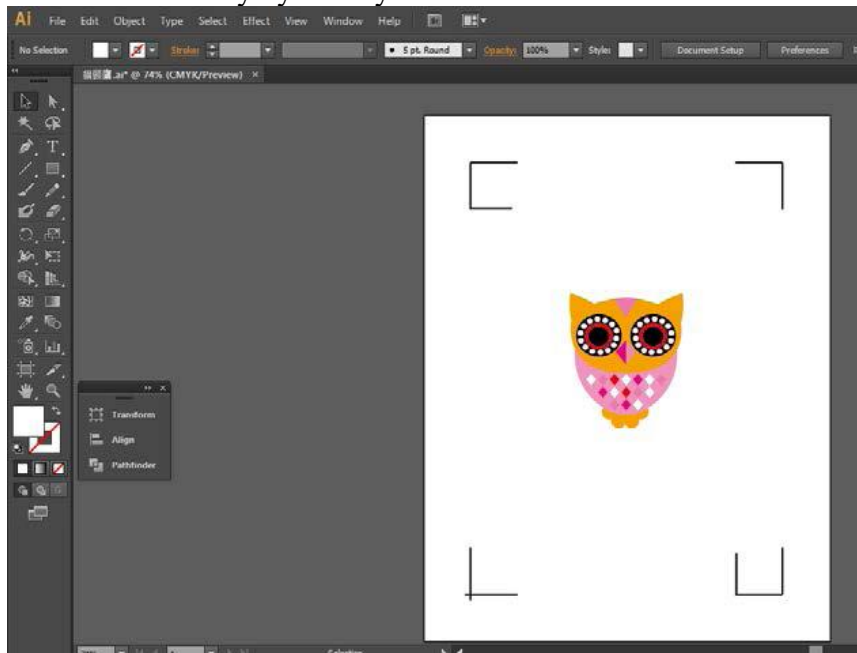
Vaše práce je hotová.

Přidání registračních značek podle velikosti stránky

Pokud chcete vytvořit registrační značky podle velikosti stránky, vyberte objekt a jděte do „Skripts“ pod „File“ a vyberte „_AASII_Plug_In“



Zaškrtněte „Make by page size“ a dejte „Apply“. Tiskové značky budou automaticky vytvořeny ve 4 rozích.

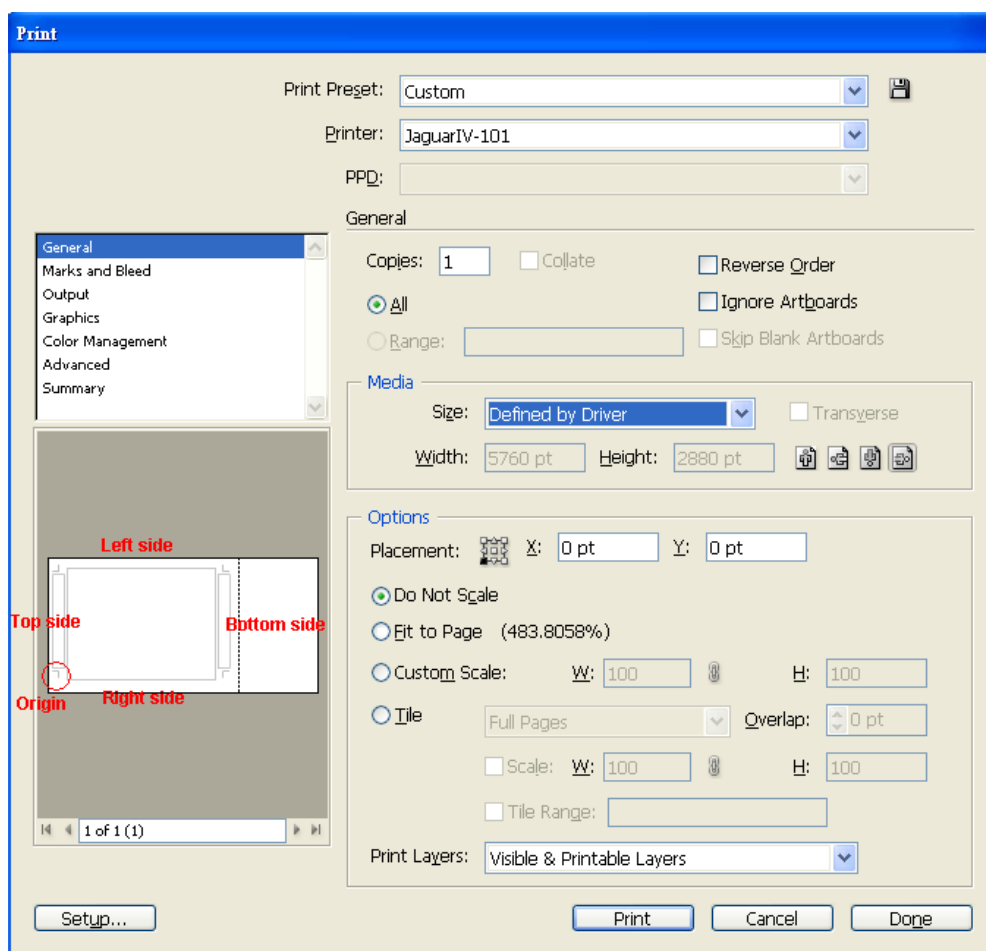


Poznámka: Nastavení délky bude v rozmezí 10 – 50 mm a to podle velikosti stránky.

Umožňuje uživateli upravovat a řezat grafiku v oblasti mimo tiskové značky, a to při přidání tiskových značek po stránce.

Pro A4 formát, pracovní plocha je rozšířena o 2,5 mm od tiskových značek na levé (=Left side) a pravé straně (=Right side) a dále je rozšířena o 4,5 mm od tiskových značek na horní straně (=Top side). Na spodní straně (=Bottom side) je doporučeno nechat alespoň 25 mm od okraje fólie, aby se zabránilo jakémukoliv erroru, který by se mohl objevit při čtení média.

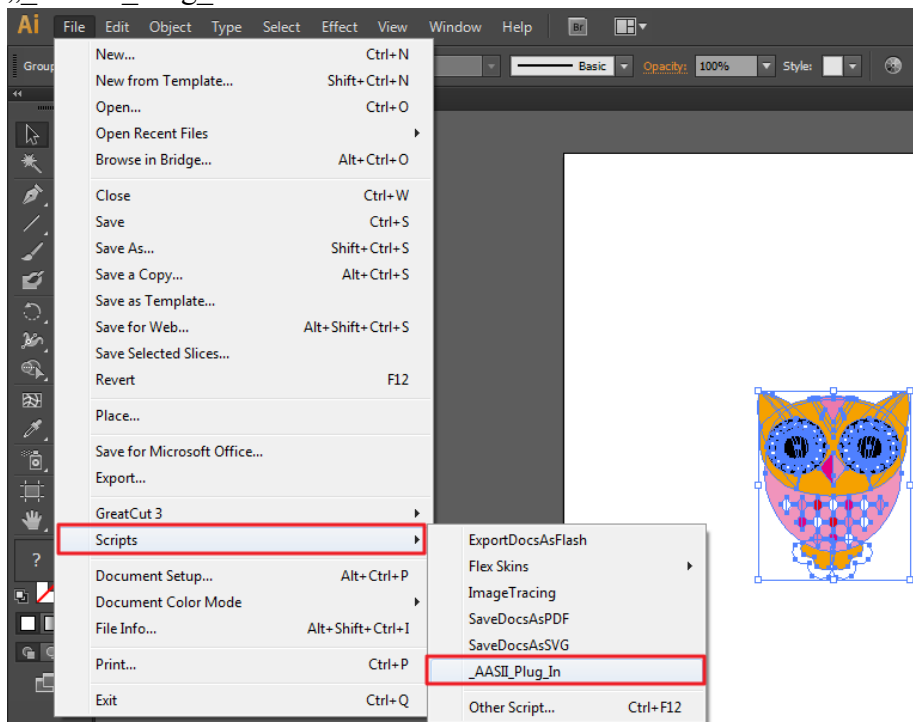
Pro A3 formát, pracovní plocha je rozšířena o 10 mm od tiskových značek na levé straně, o 9 mm na pravé straně a dále je rozšířena o 11 mm od tiskových značek na horní straně. Na spodní straně je doporučeno nechat alespoň 25 mm od okraje fólie, aby se zabránilo jakémukoliv erroru, který by se mohl objevit při čtení média.



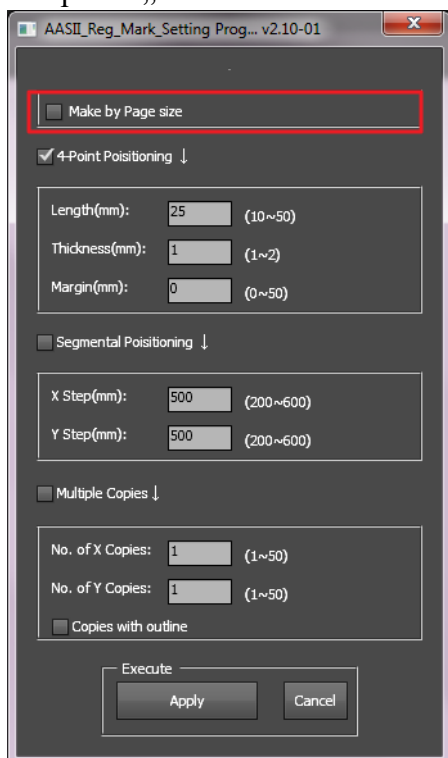
Poznámka: Vyberte mód „Edge“ při načítání fólie pro umožnění rozvinutí fólie. Pokud vyberete mód „Single“, fólie nebude schopná se vrátit zpět a tím pádem nebudou detekovány přední čidla.

Přidání registračních značek podle objektu

Pokud chcete přidat tiskové značky podle objektu, budou Vám nabídnuty 3 typy tiskových značek. Nejdříve vyberte grafiku, ke které chcete přidat tiskové značky a jděte do File-> Scripts a vyberte „_AASII_Plug_In“.



Odklikněte „Make by page size“ a vyberte jednu z typů tiskových značek. Popis jednotlivých typů naleznete v kapitole „CorelDRAW instrukce“.



A-5: GreatCut plug-in

Uživatelský manuál GreatCut software je dostupný na instalačním DVD GCC.

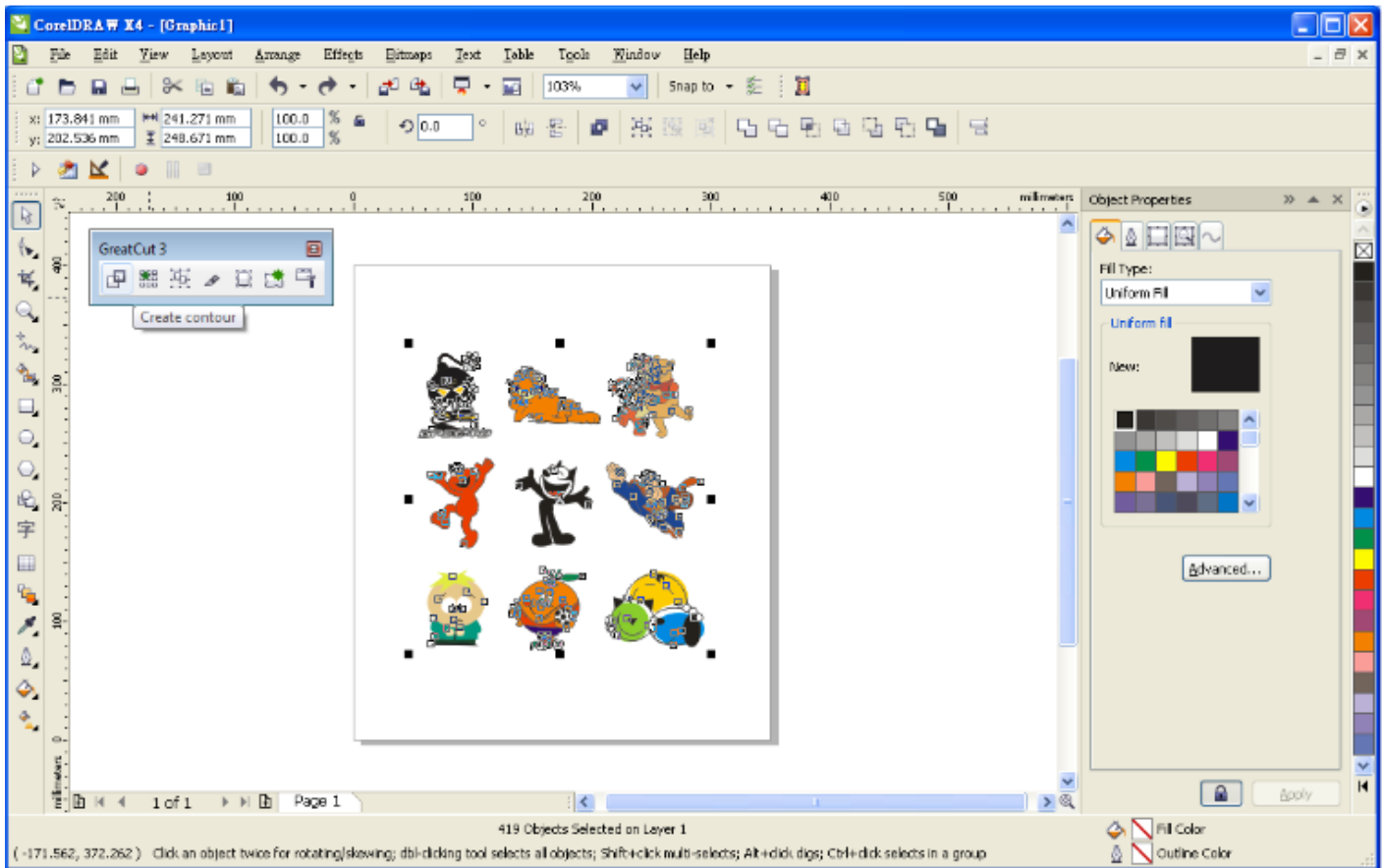
GCC AASII Systém

Níže jsou instrukce o používání AAS funkce GreatCut software popsány krok za krokem

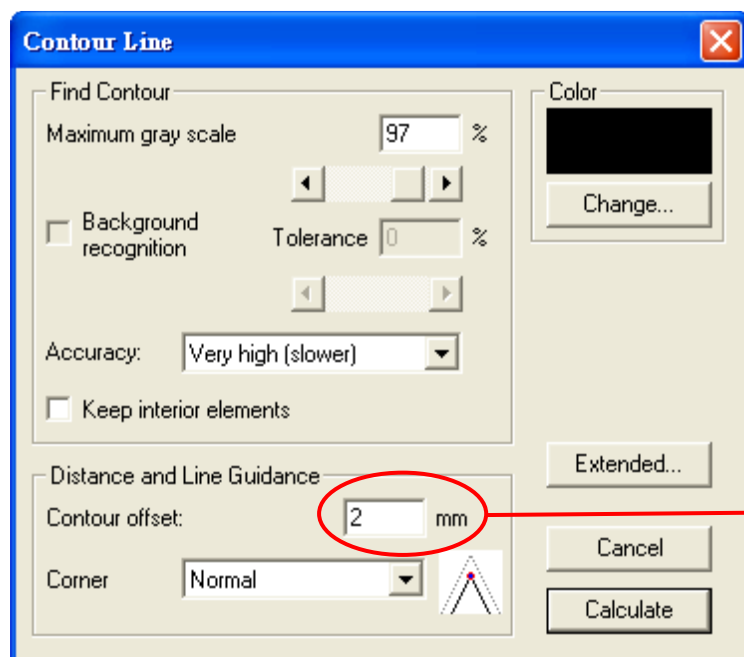
Úprava obrázku v CoreIDRAW.

4-Point Positioning

Krok 1: Vytvořte v CoreIDRAW nový soubor a klikněte na ikonu „Create contour“ na GreatCut toolbat (objeví se automaticky, jakmile je CoreIDRAW otevřený).

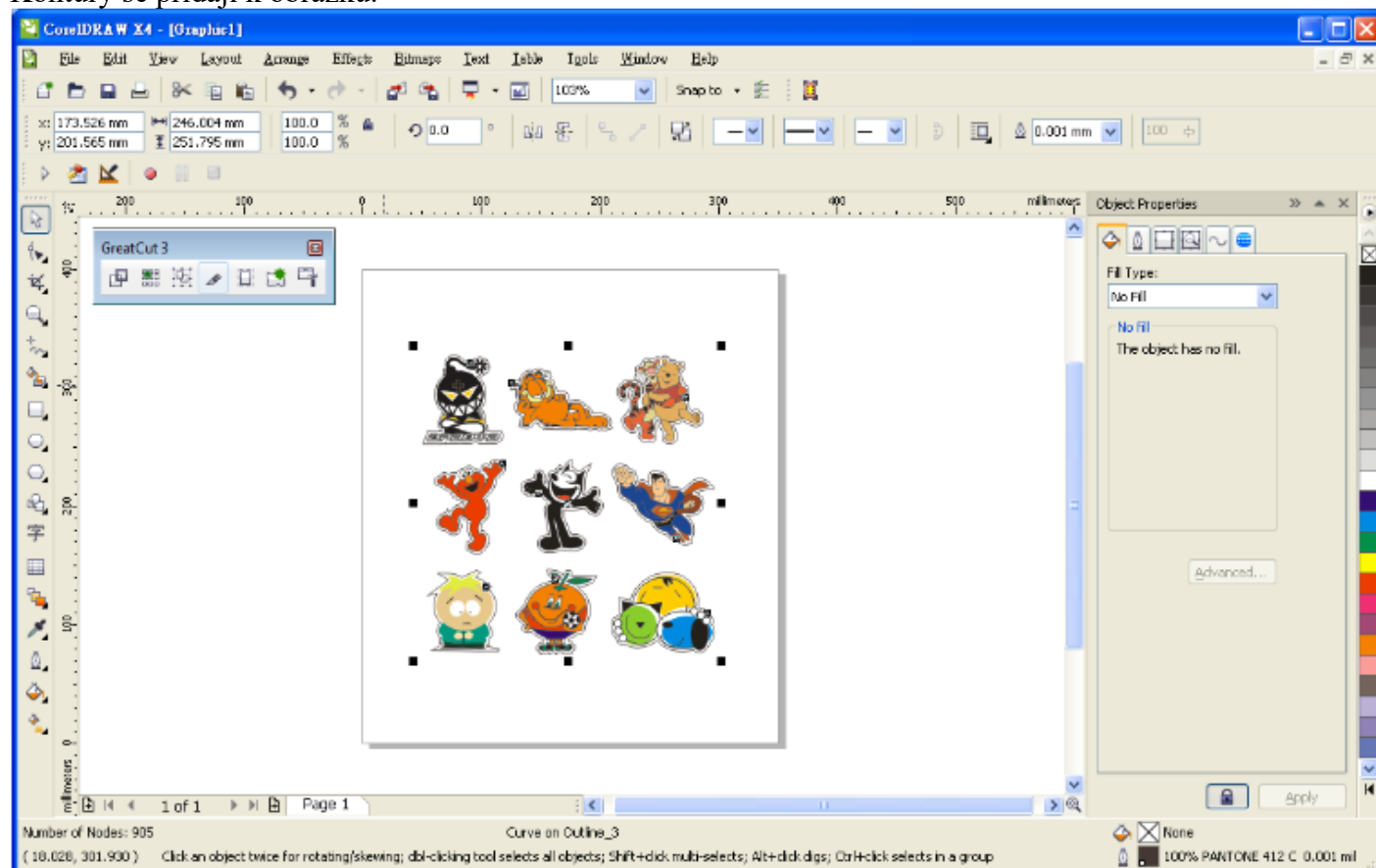


Krok 2: Dokončete nastavení kontur (včetně hodnoty offsetu kontury) a pro dokončení klikněte na „Calculate“



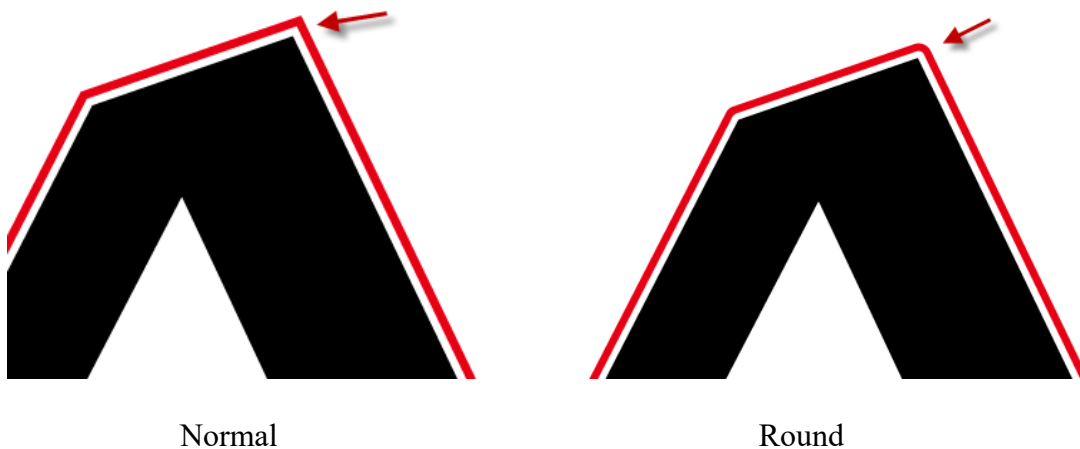
Contour offset je vzdálenost mezi objektem a linií kontury.

Kontury se přidají k obrázku.

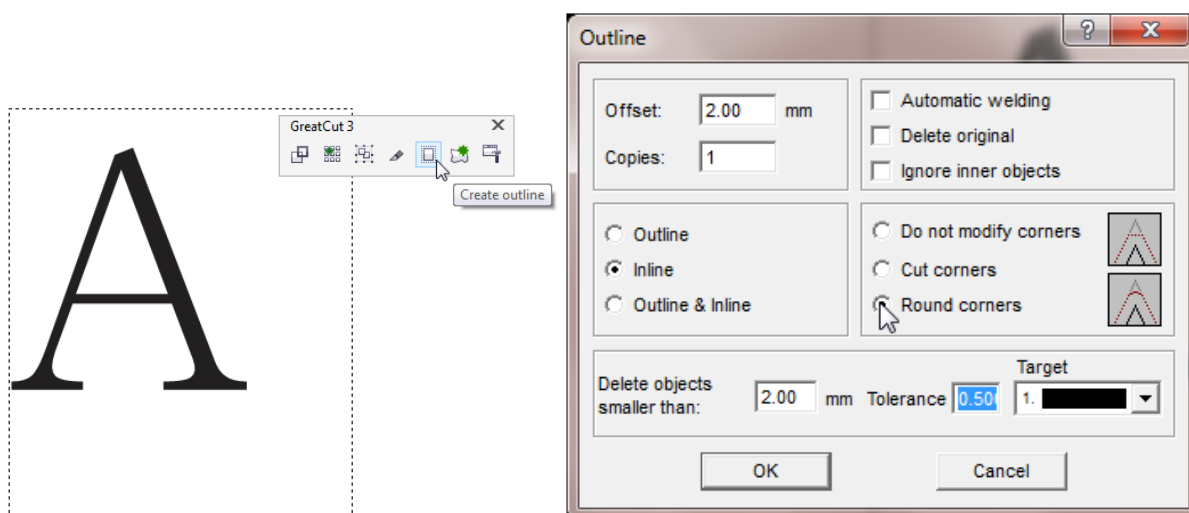


Tip: Kulatý obrys pro vektorovou grafiku

Obecně pro vektorovou grafiku jsou lepší výsledky s funkcí obrysů. Uvidíte ten rozdíl mezi „Normal“ a „Round“ v ostrých rozích. Obrázek níže.

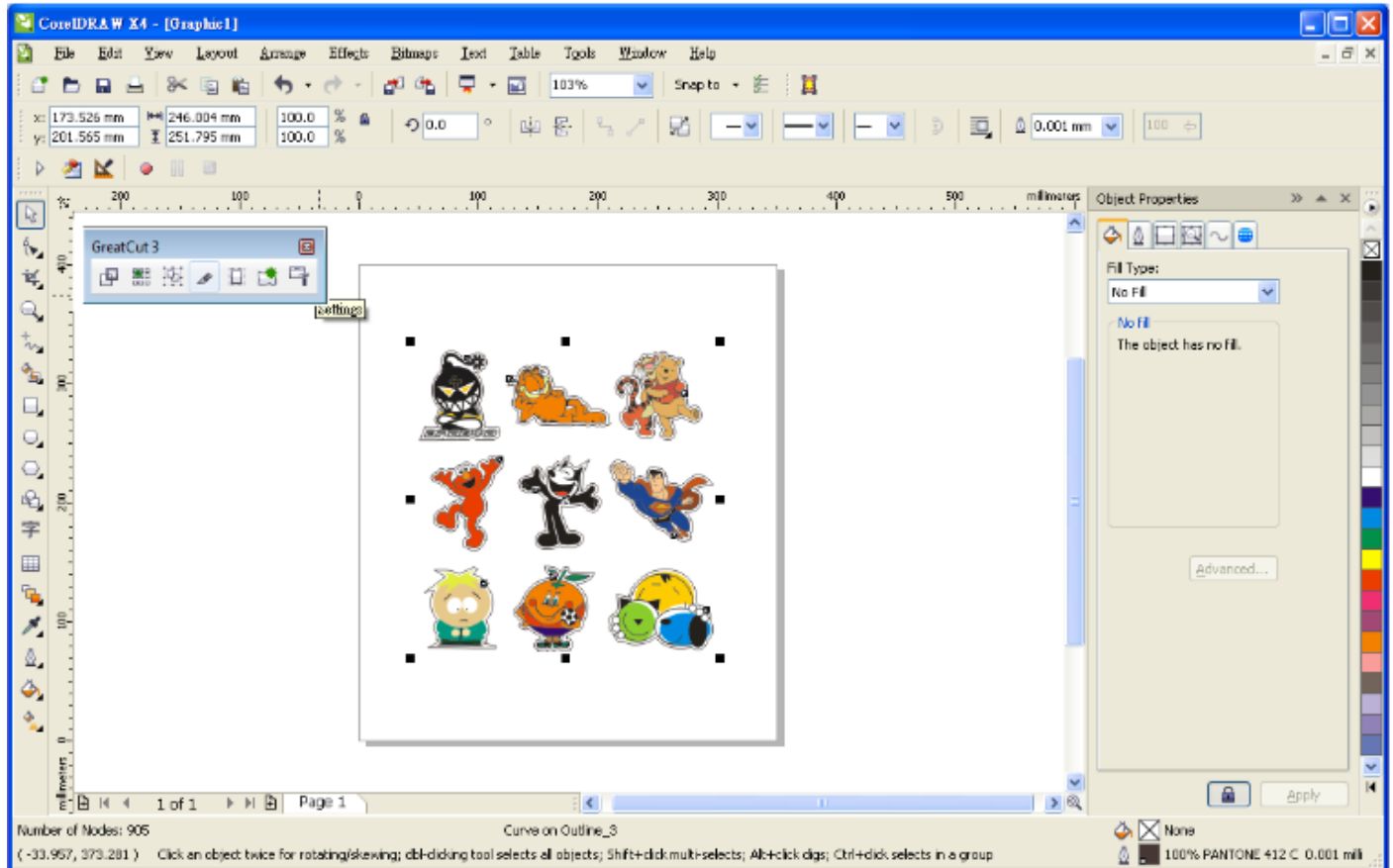


1. Klikněte na „create outline“ pro vytvoření kontury ve volně definované vzdálenosti okolo textového objektu.

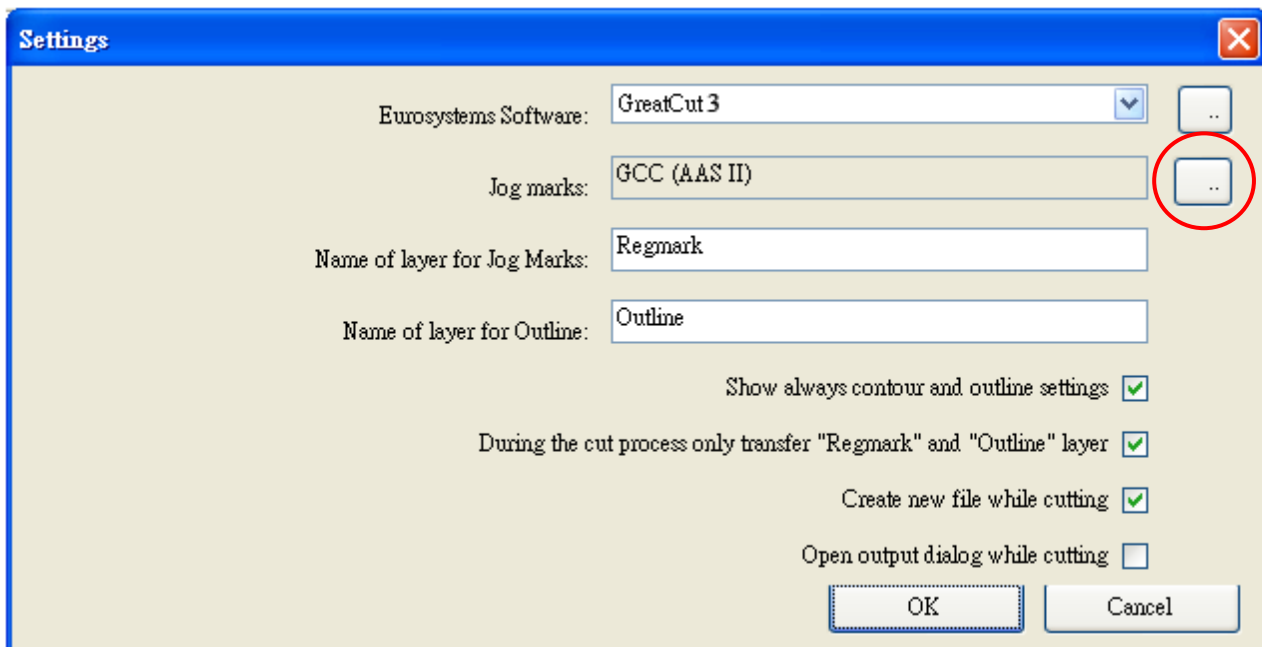


2. Vyberte „Round corners“ a nastavte hodnotu pro „offset“ a „tolerance“. Offset je hodnota pro vzdálenost inline a outline od původního objektu. Tolerance indikuje, v kterém odsazení od rohu je bod řezu.

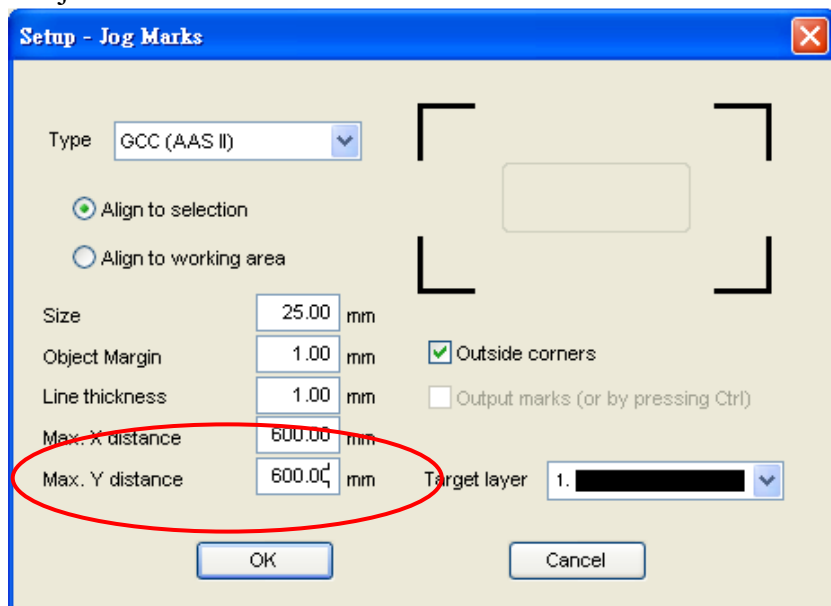
Krok 3: Klikněte na ikonu nastavení v GreatCut toolbar.



Krok 4: Klikněte na tlačítko na pravé straně Jog marks.



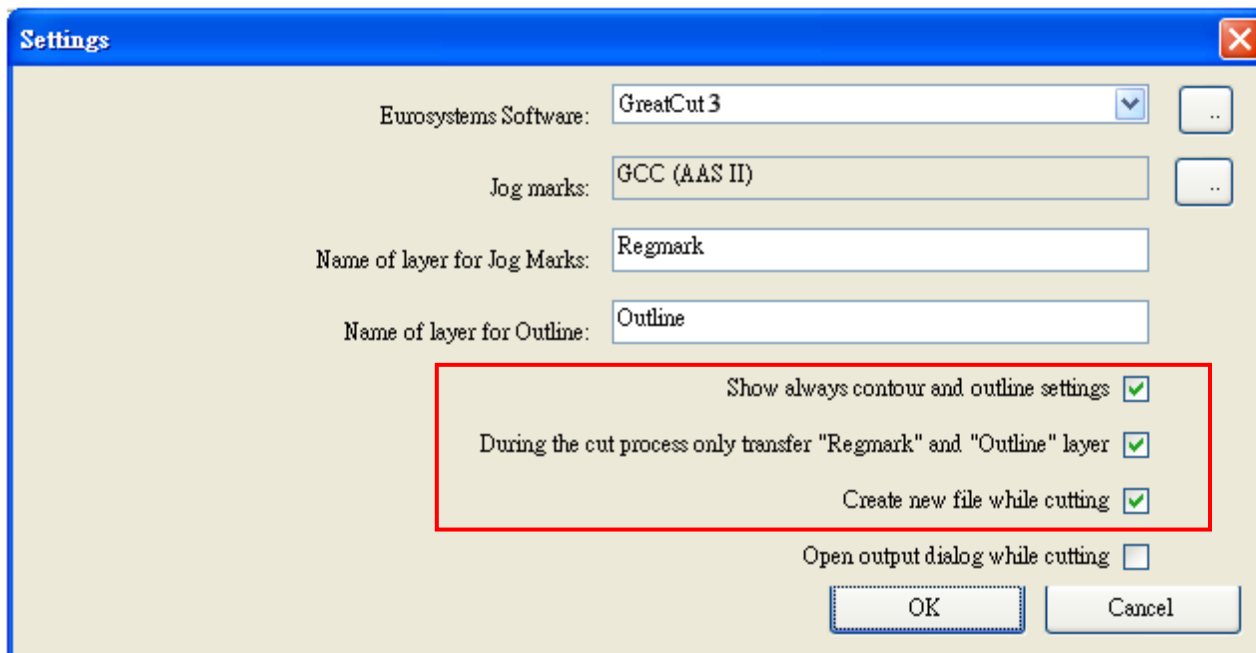
Krok 5: Nastavte velikost, okraje objektu a tloušťku čáry tiskových značek a to v okně Setup-Jog Marks a dejte OK.



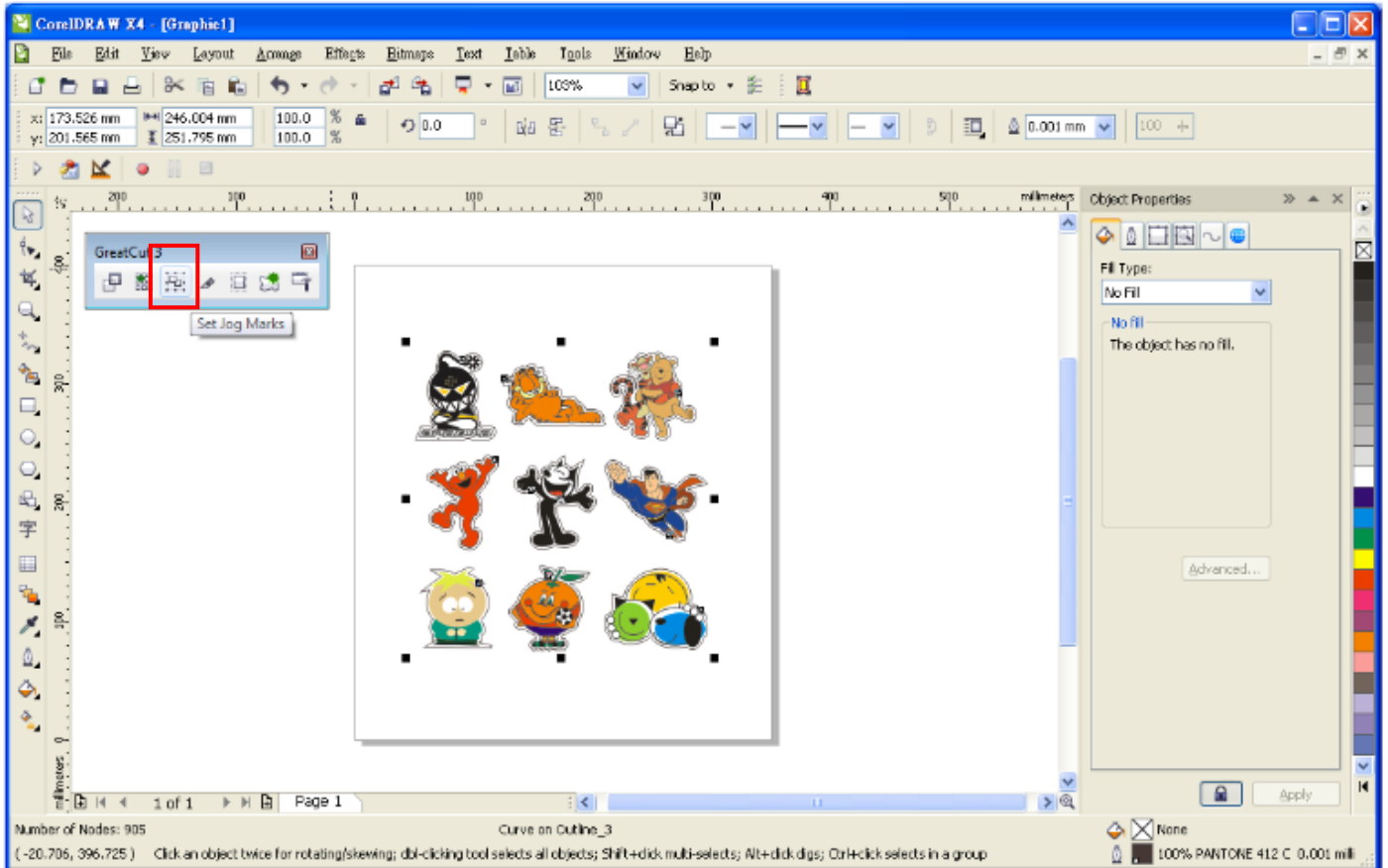
4-Point Positioning

- **Size:** Délka značek
 - Rozmezí: 5 mm~50 mm
 - Optimální nastavení: 25 mm
- **Okraje:** Vzdálenost mezi značkami a obrázky.
 - Rozmezí: 0 mm~50 mm
 - Optimálně: 5 mm
- **Tloušťka čáry:** tloušťka čáry značek
 - Rozmezí: 1 mm~2 mm
 - Optimálně: 1 mm

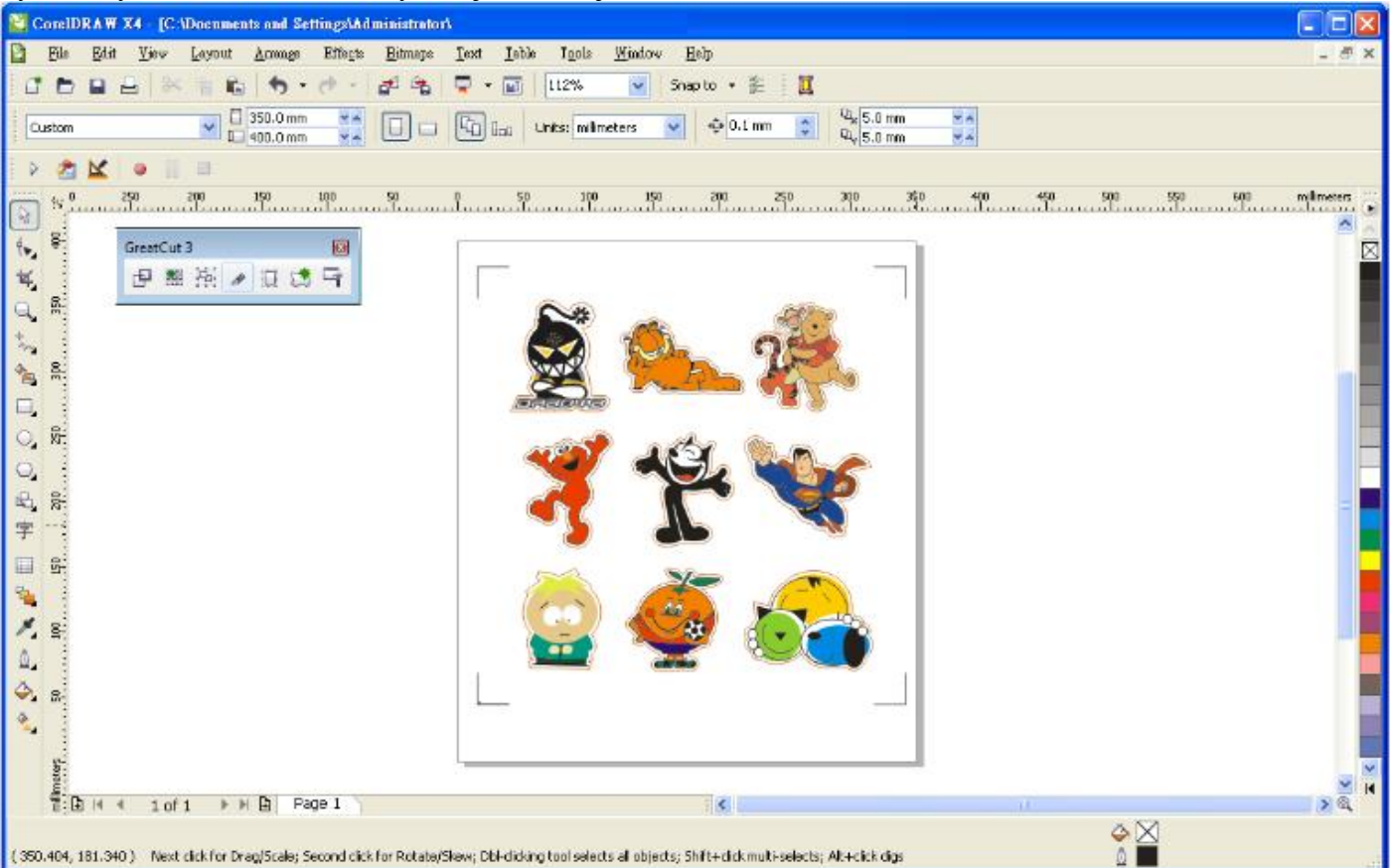
Krok 6: Zaškrtněte 3 možnosti, jak ukazuje obrázek níže a klikněte OK.



Krok 7: Klikněte na ikonu Set Jog Marks v GreatCut toolbaru.

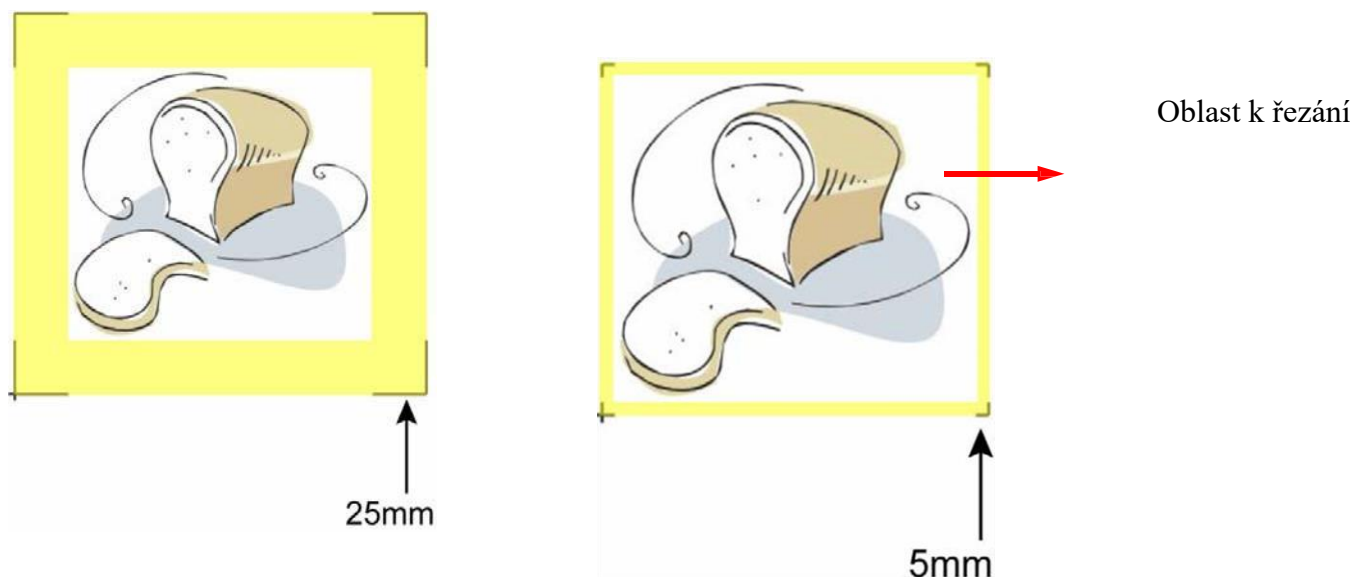


Systém vytvoří 4 tiskové značky, tak jak ukazuje obrázek níže.



Poznámka:

1. Chcete-li uložit Váš materiál, kromě změny okrajů obrázku, můžete také nastavit délku registračních značek, (5mm minimum). Při použití 4-Point Positioning (viz tabulka 1 s návrhy v závislosti na velikosti materiálu). Čím menší velikost, tím kratší vzdálenost mezi objektem a ochrannou značkou. (viz obrázek níže).



Velikost stránky (unit: mm)	Doporučená délka stránky (unit: mm)
A6 (105 x 148)	5
A5 (148 x 210)	8
A4 (210 x 297)	11
A3 (297 x 420)	16
A2 (420 x 594)	23
A1 (594 x 841) a více	25*

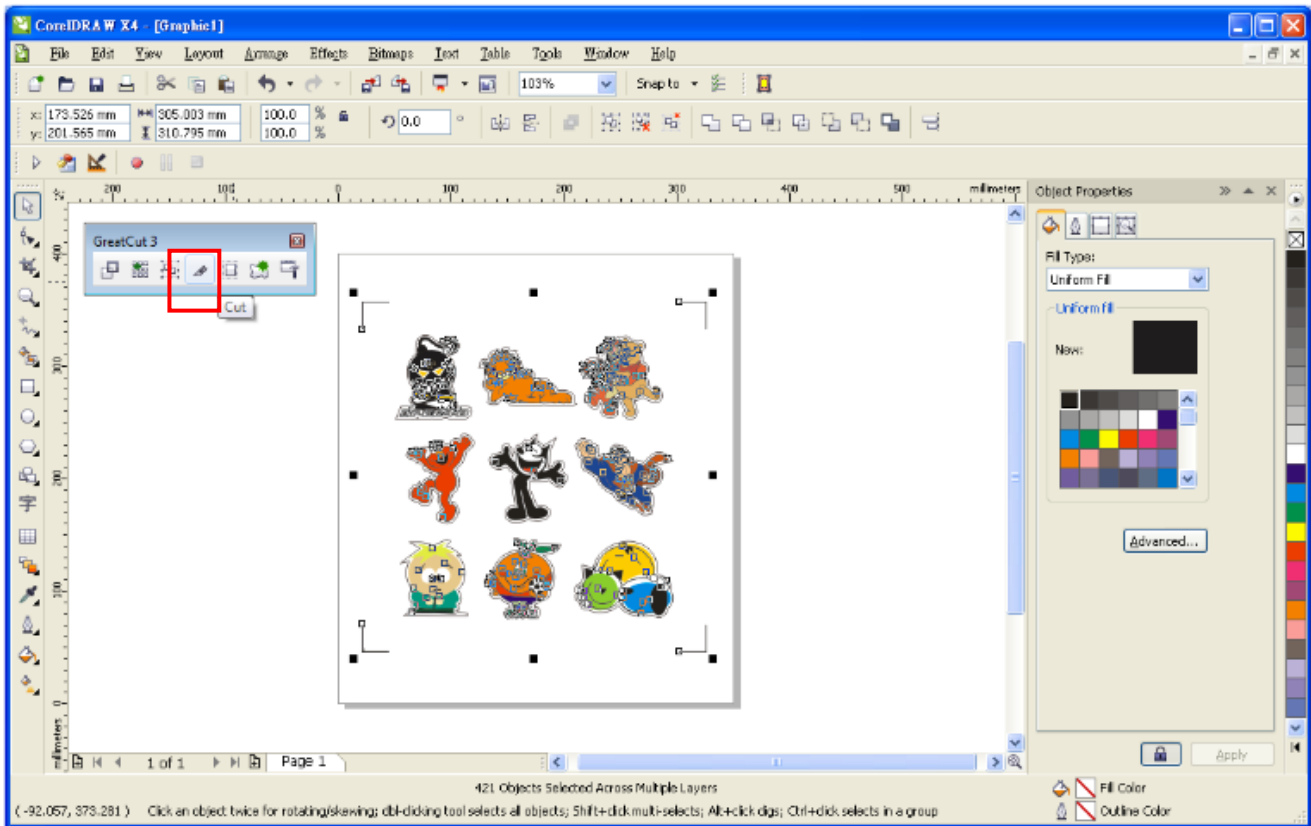
Tabulka 1

*25mm je doporučená hodnota tiskových značek.

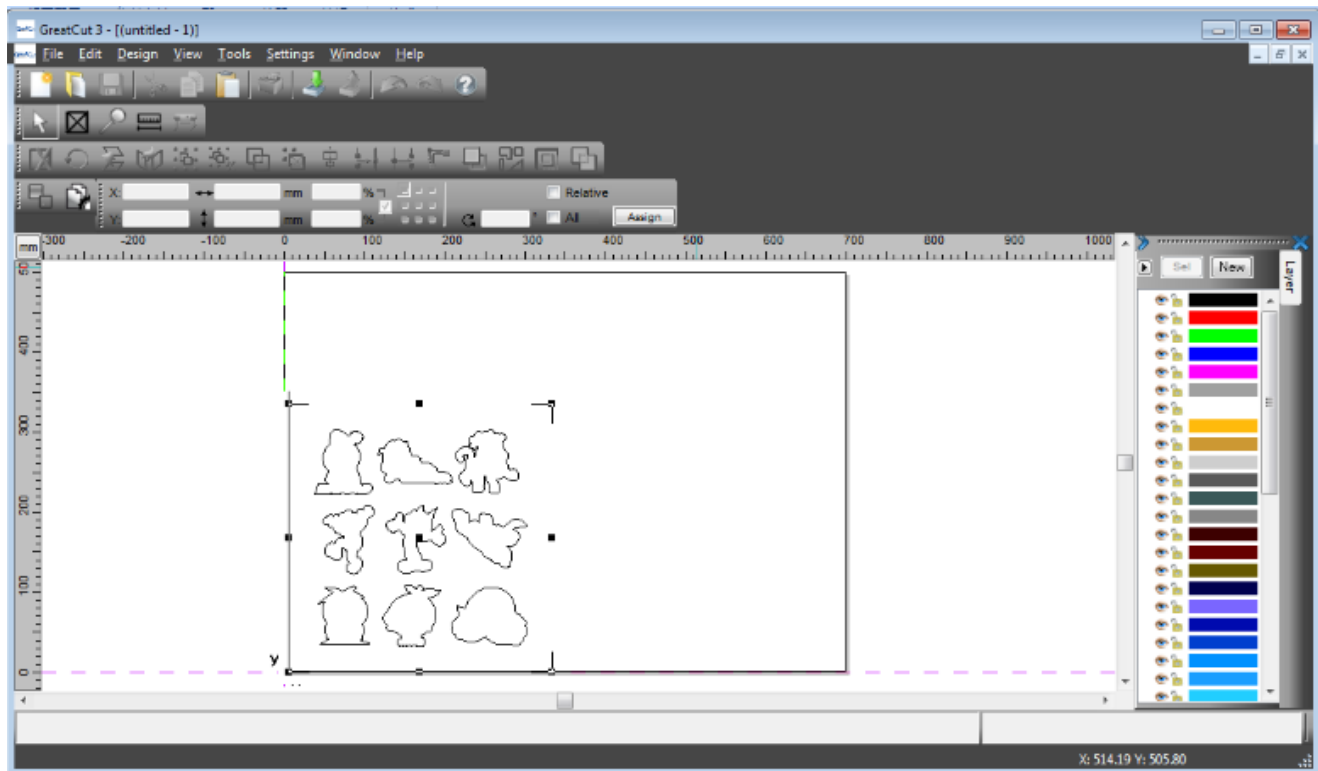
2. Velikost tiskové značky může mít vliv na přesnost detekce značky, proto prosím, ujistěte se, že částku, kterou jste zadali, je rozumná.

Výstup

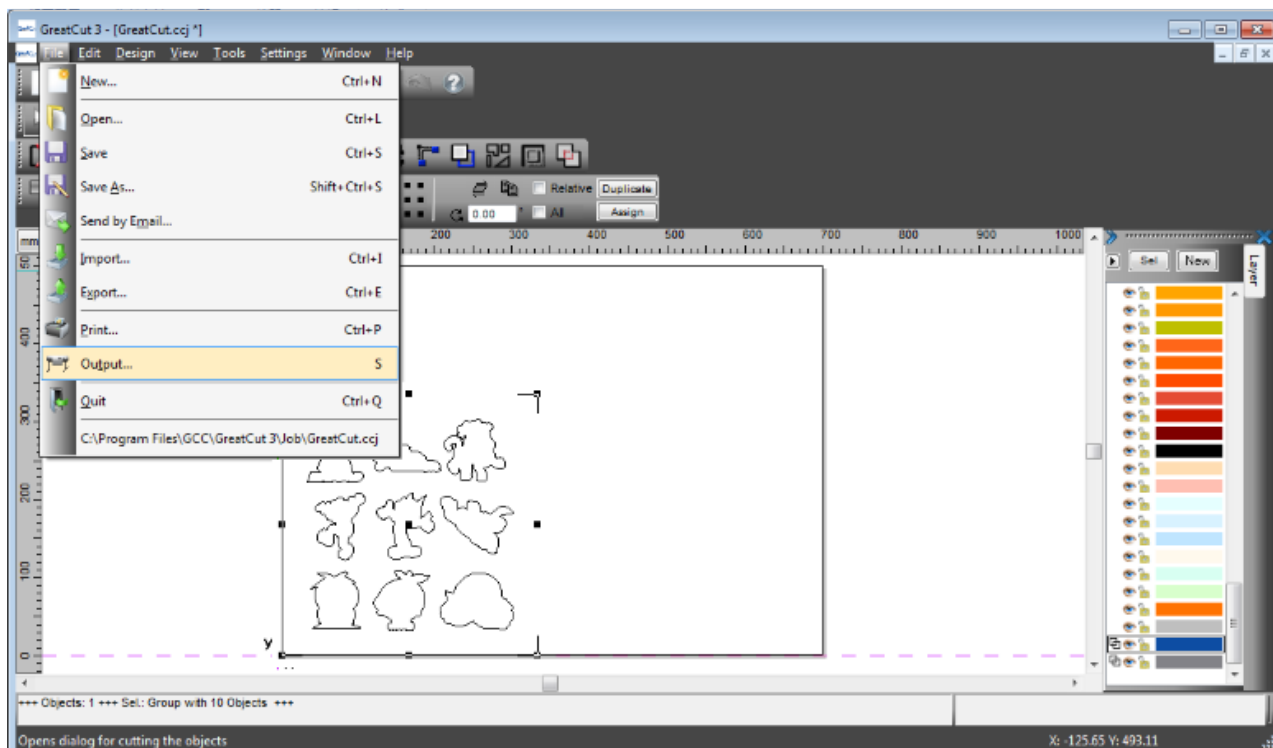
Krok 1: Vyberte všechny objekty (včetně tiskových značek a kontur) a klikněte na ikonu Cut v toolbaru GreatCut.



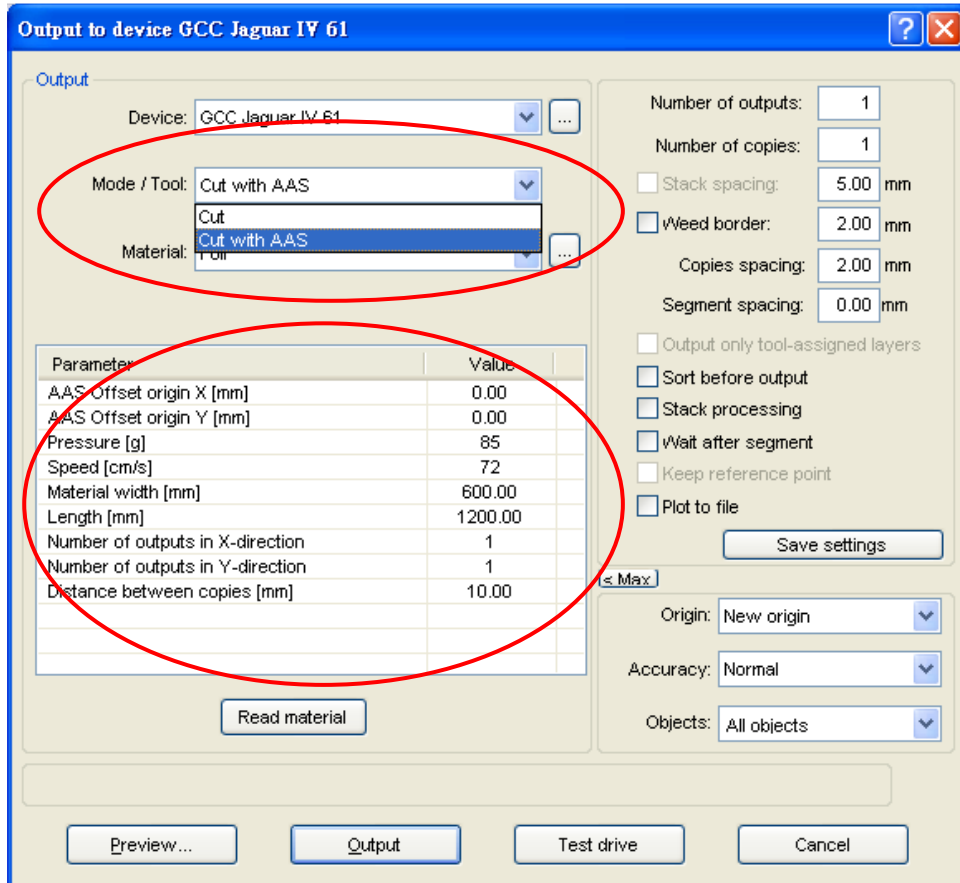
Krok 2: Systém automaticky zapne GreatCut a importuje tiskové značky a kontury do GreatCut.



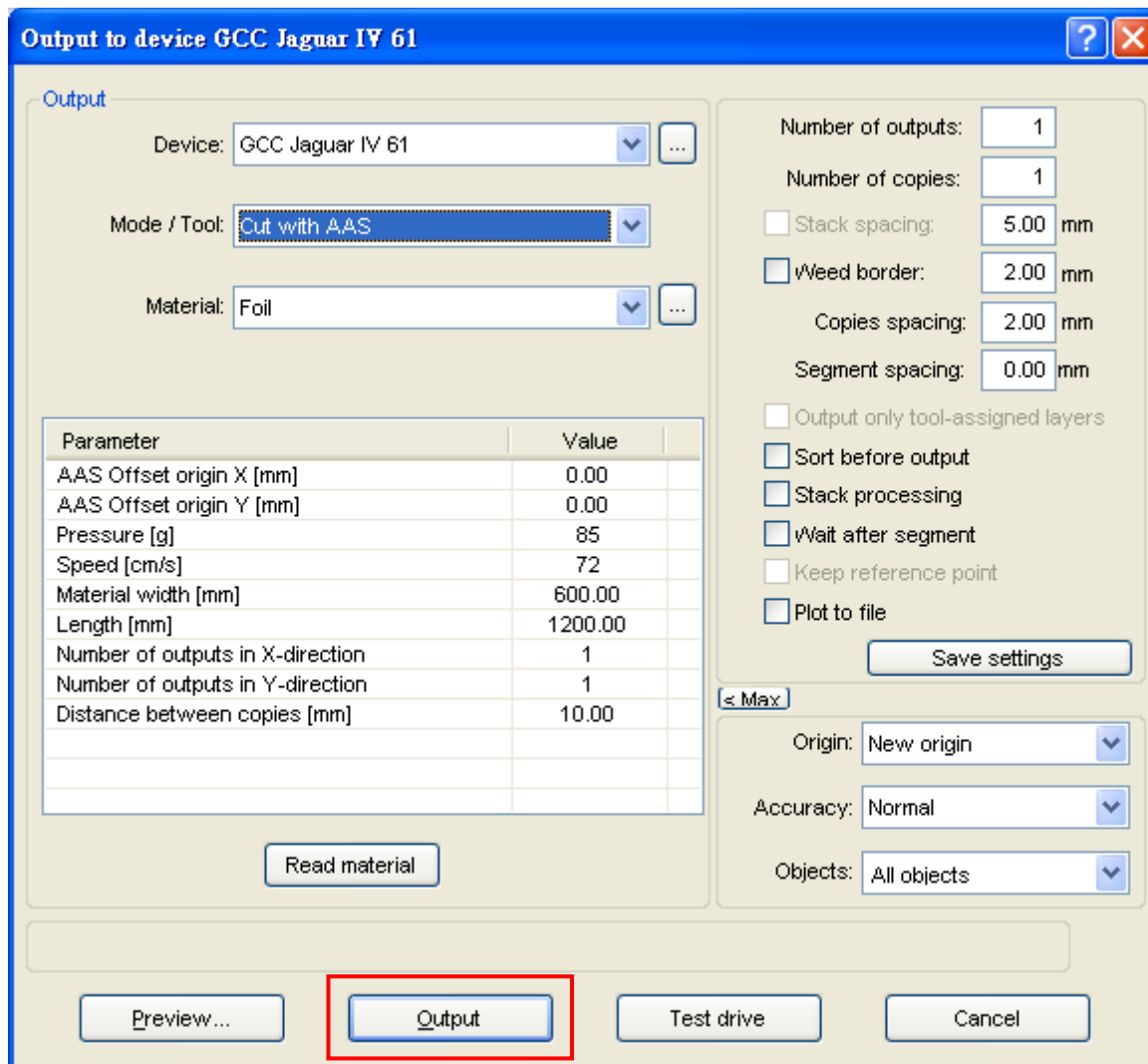
Krok 3: Vyberte Soubor-> Výstup na zařízení



Krok 4: Vyberte *Řezání s AAS* v Režim/Nástroje v okně Výstup na zařízení. Dále dokončete nastavení parametrů (ofset, rychlost, přítlak, tloušťka atd.).



Krok 5: Klikněte na Výstup (=Output) a objekt bude poslán do GCC řezacího plotru.



Poznámka: Různé množství najdete v okně Výstup na zařízení; Počet výstupů, počet kopií a počet kroků.

Output to device GCC RX-101S

Output

Device: GCC RX-101S

Mode: Cut

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

Segment spacing: 0.00 mm

Output only tool-assigned layers

Sort before output

Keep reference point

Plot to file

Enable tool tips

Wait after segment

Save settings

Parameter	Value
Pressure [g]	80
Speed [cm/s]	108
Material width [mm]	470.38
Length [mm]	30000.00
Cut off	Off
AutoCut Dist [mm]	5
Step count	1

Accuracy: Normal

Origin: New origin

Objects: All objects

Test drive

Preview... Output Read material Cancel



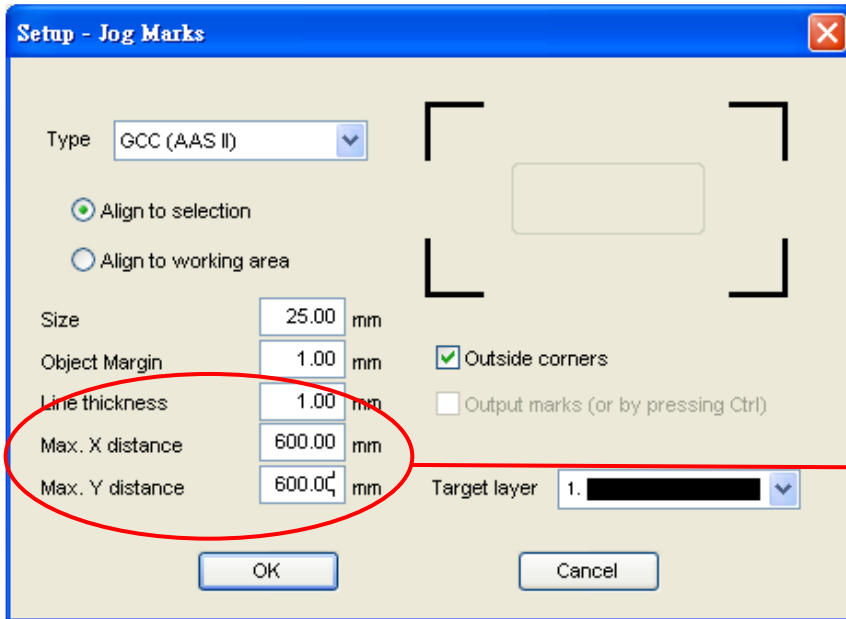
1. Když „Počet výstupů“ je nastaven na 2, čtverec a trojúhelník budou vyřezány jednou a poté čtverec a trojúhelník budou vyřezány znova na další pozici.
2. Když „Počet kopií“ je nastaven na 2, čtverec a trojúhelník budou vyřezány dvakrát na stejné pozici.
3. Když „Počet kroků“ je nastaven na 2, čtverec bude vyřezán dvakrát na stejné pozici a trojúhelník bude vyřezán dvakrát na stejné pozici.

Pokročilé nastavení

Segmental Positioning

Pro precizní kvalitu řezání je doporučeno vybrat “Segmental Positioning” a to když pracuje s extra dlouhou grafikou nebo velkým obrázkem tato volba zvýší přesnost.

Následujte stejné kroky jako v sekci 4-Point Positioning pro dokončení nastavení kontur a tiskových značek. Nastavte velikost, okraje objektu a tloušťku čáry tiskových značek a vzdálenost mezi tiskovými značkami pomocí změny X, Y vzdálenosti v okně Setup-Jog window a klikněte na OK.



Segmental Positioning

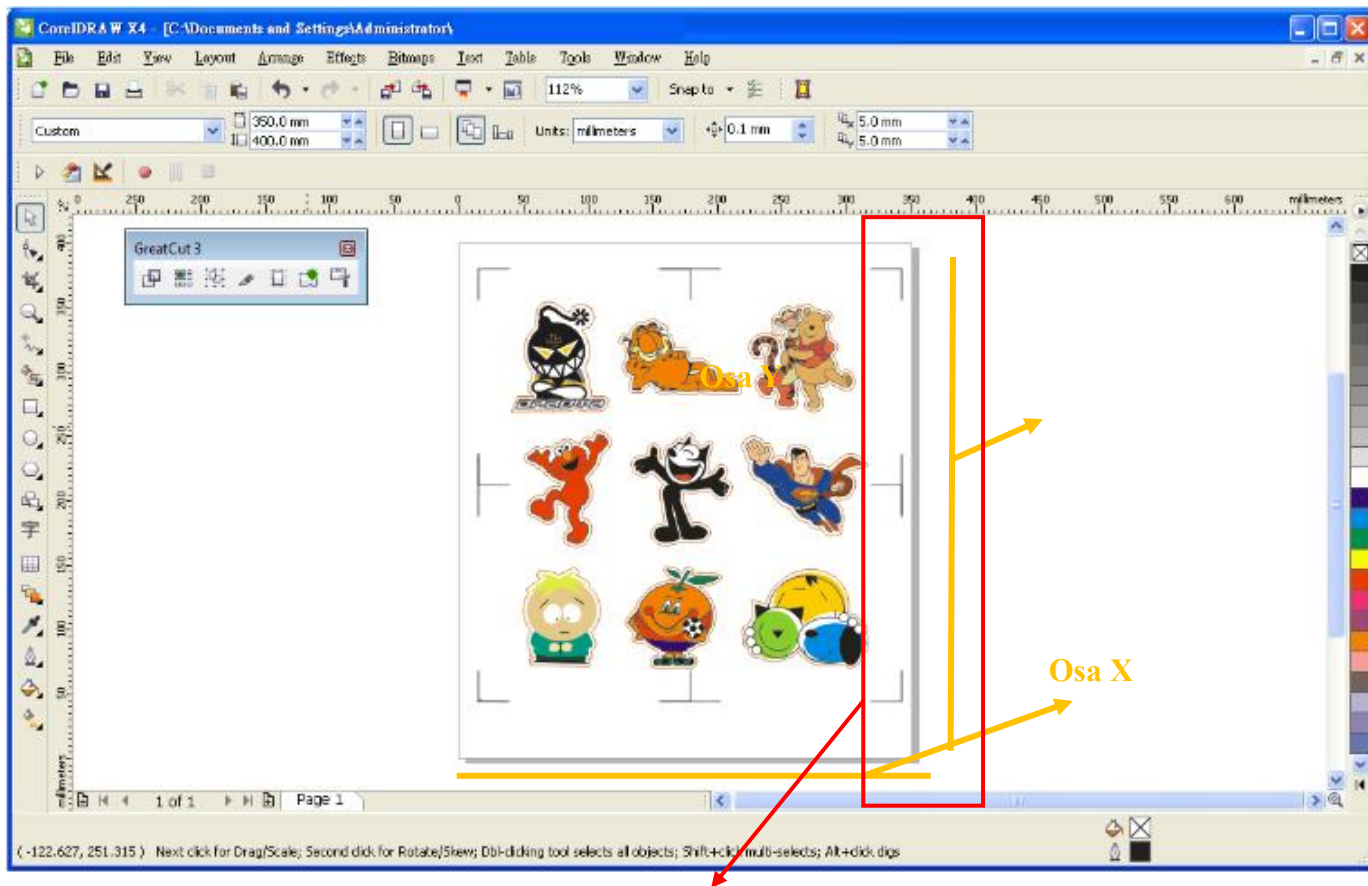
Max. x Distance: Vzdálenost pozice uprostřed na ose X

- Rozmezí: 200-500 mm

Max. y Distance: Vzdálenost pozice uprostřed na ose Y

- Rozmezí: 200-500 mm

Systém vytvoří značky, jako na obrázku níže.

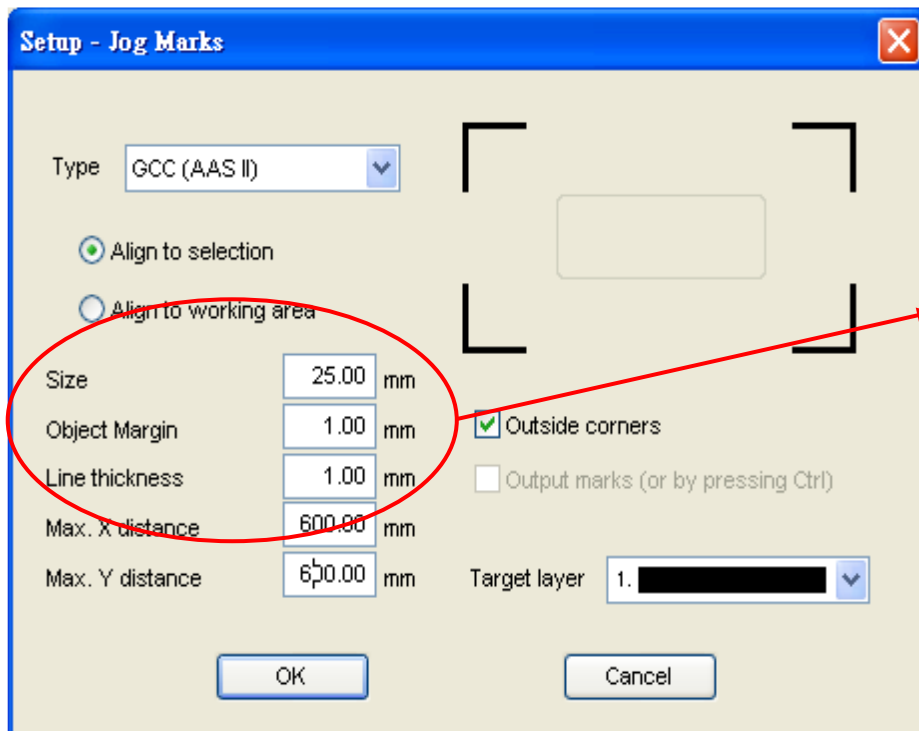


Segmental Positioning

Následujte stejné kroky, jako v části **Výstup** pro výstup grafiky do řezacího plotru GCC.

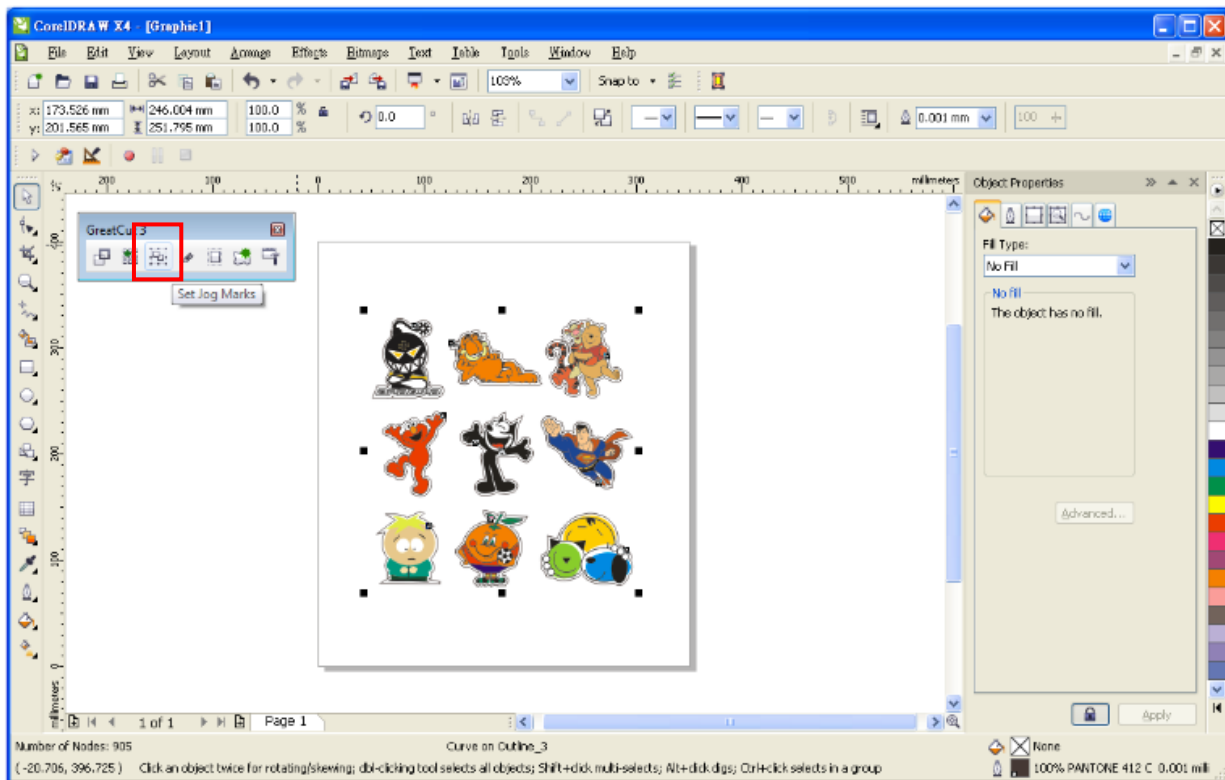
Multiple Copies

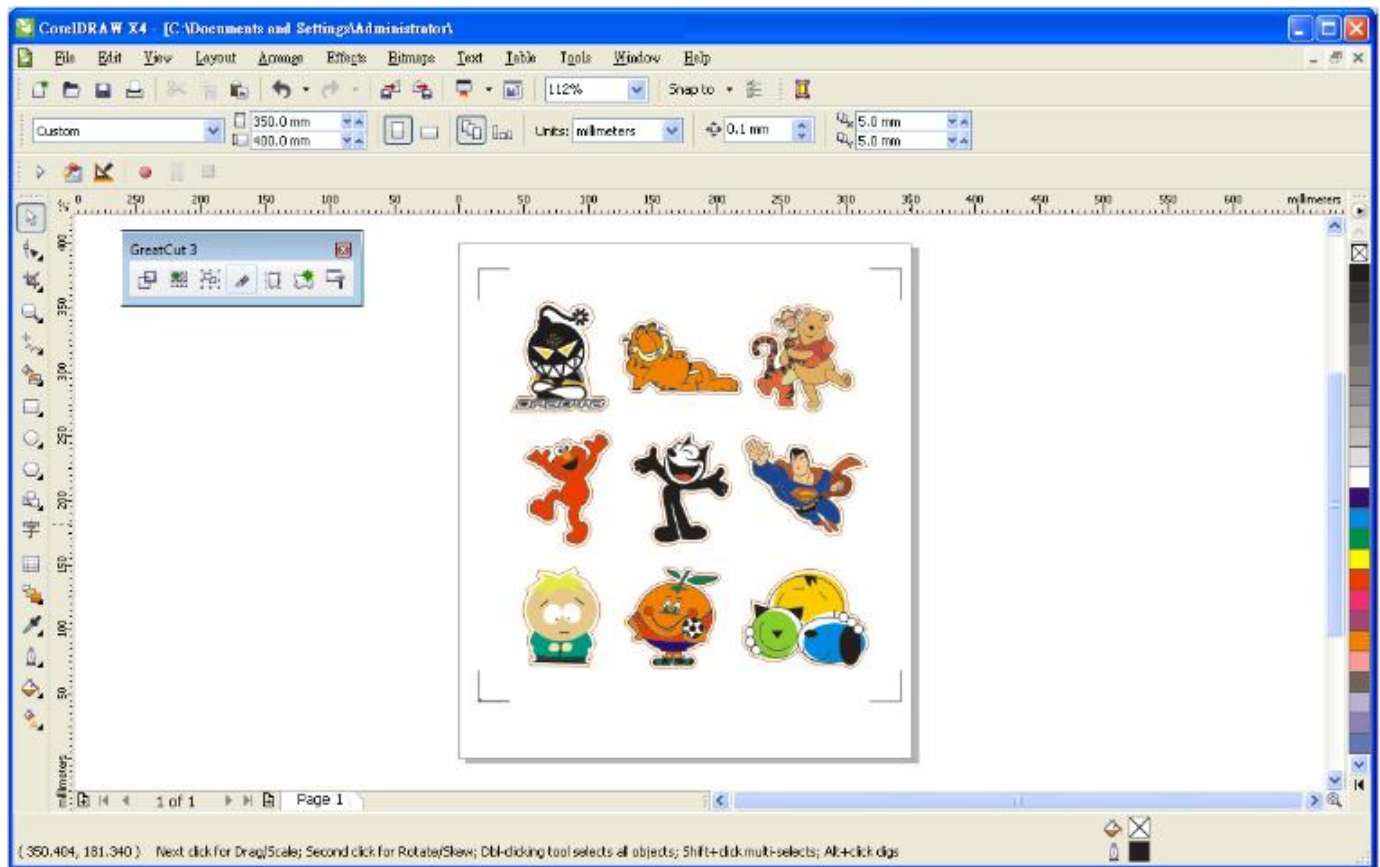
Následujte stejné kroky jako v sekci **4-Point Positioning** pro kompletní nastavení kontur a tiskových značek.



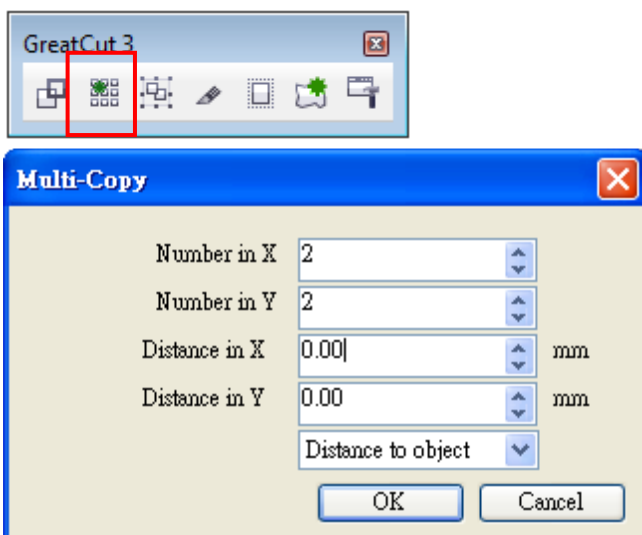
Když vyberete funkci “Multiple Copies”, hodnota, která byla nastavena v této sekci, bude stále platit.

Klikněte na ikonu Set Jog Marks na GreatCut toolbaru a budou vytvořena 4 značky, tak jak je na obrázku níže.



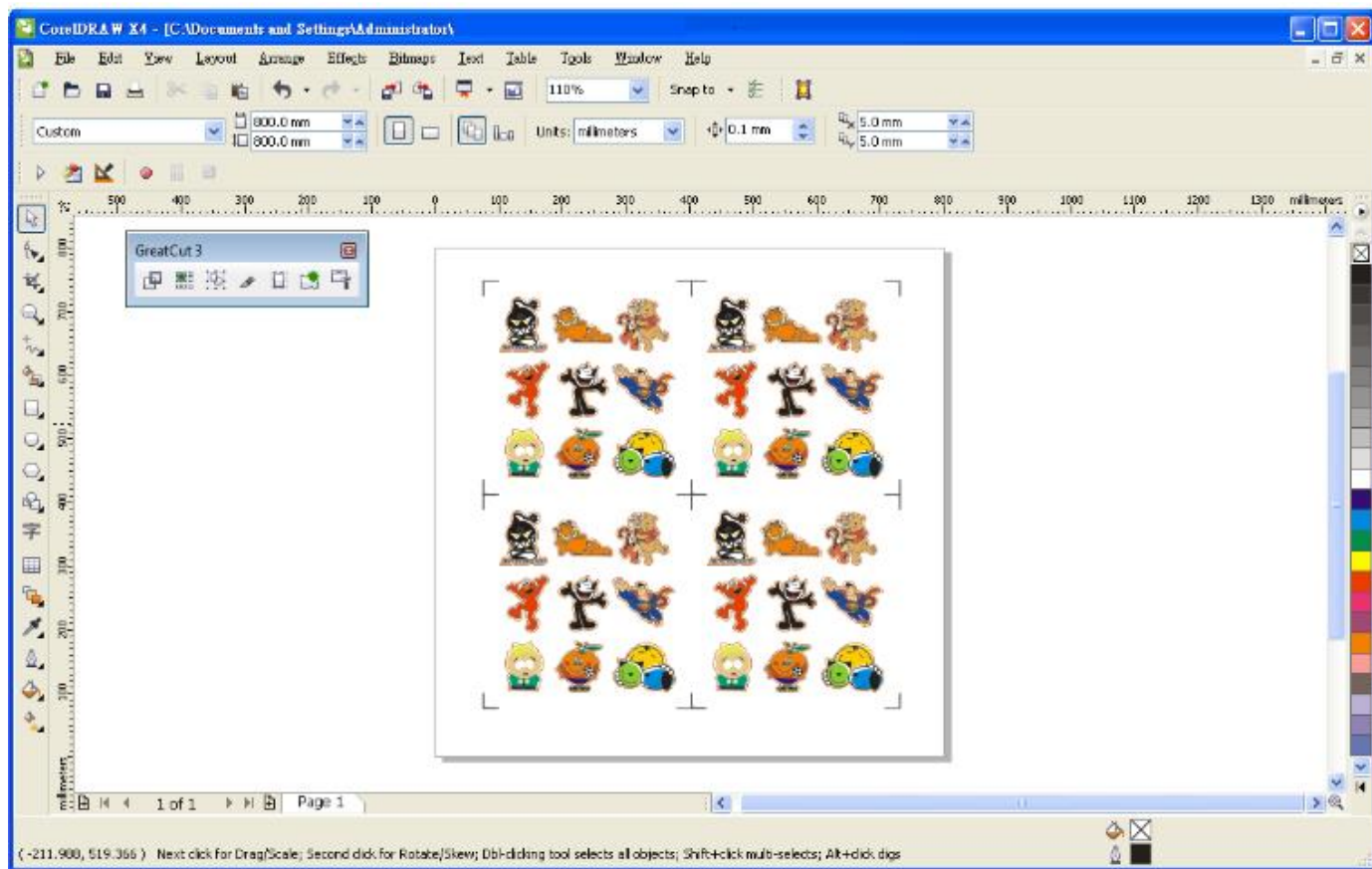


Klikněte na ikonu Multi-copy na toolbar GreatCutu a doplňte počet v Number in X a Y a Distance in X/Y a klikněte OK.



Poznámka: Horizontální a vertikální rozstup (Offset X a Y) musí být ≥ 20 mm nebo = 0 mm. Uživatelům se doporučuje nastavit vzdálenost v X/Y na 0 mm pro odebrání mezery mezi každé kopii, aby se zabránilo plýtvání materiálem.

System vytvoří několik kopií objektu s tiskovými značkami, tak jak je uvedeno na obrázku níže.

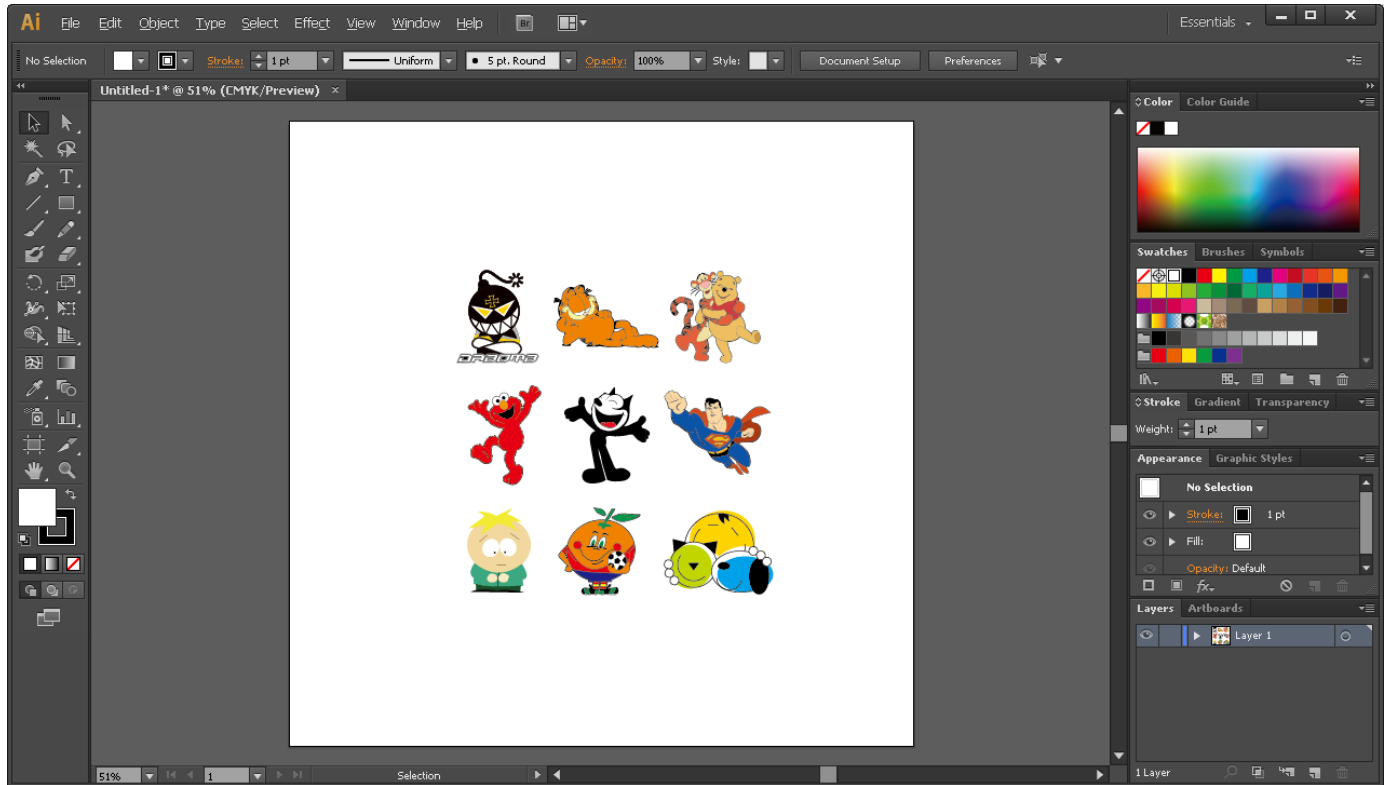


Následujte stejné kroky, jako v sekci **Výstup**, pro řezání Vaší grafiky pomocí řezacího plotru GCC.

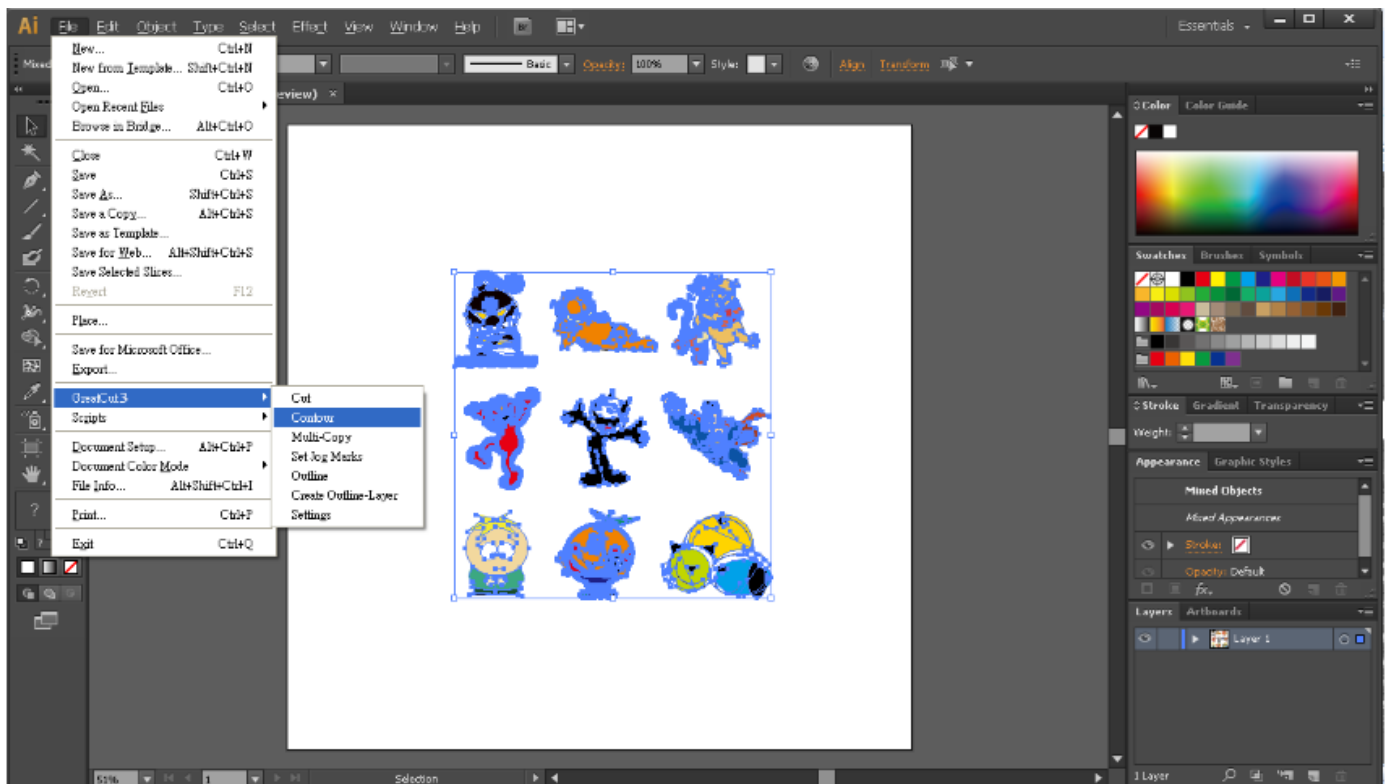
Editování obrázku v Adobe Illustrator

4-Point Positioning

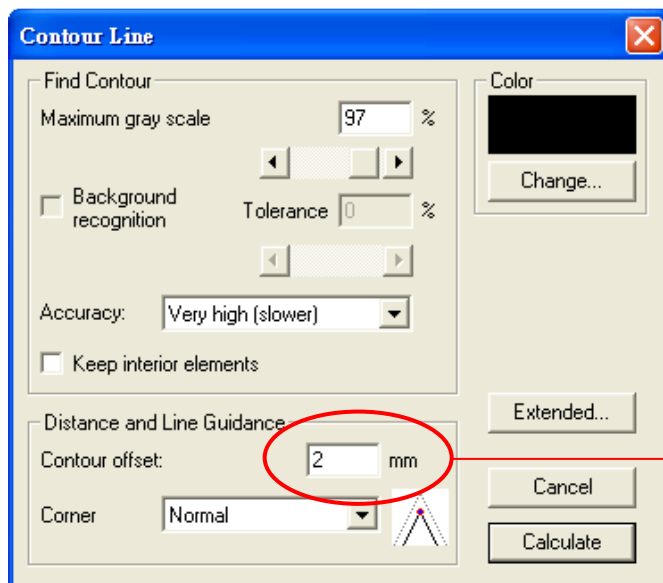
Krok 1: Vytvořte nový soubor v Adobe Illustrator.



Krok 2: Označte obrázek a jděte do File->GreatCut->Contour



Krok 3: Dokončete nastavení Kontur (včetně Contour offset) a pro potvrzení klikněte na Calculate.



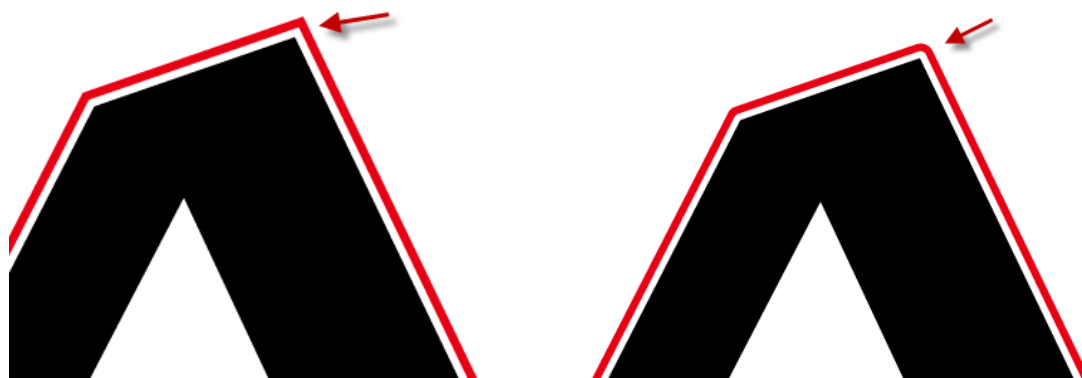
Contour offset je vzdálenost mezi objektem a čarou obrysu.

Čára obrysu je nyní přidána k objektu.



Tip: Kulatý obrys pro vektorovou grafiku

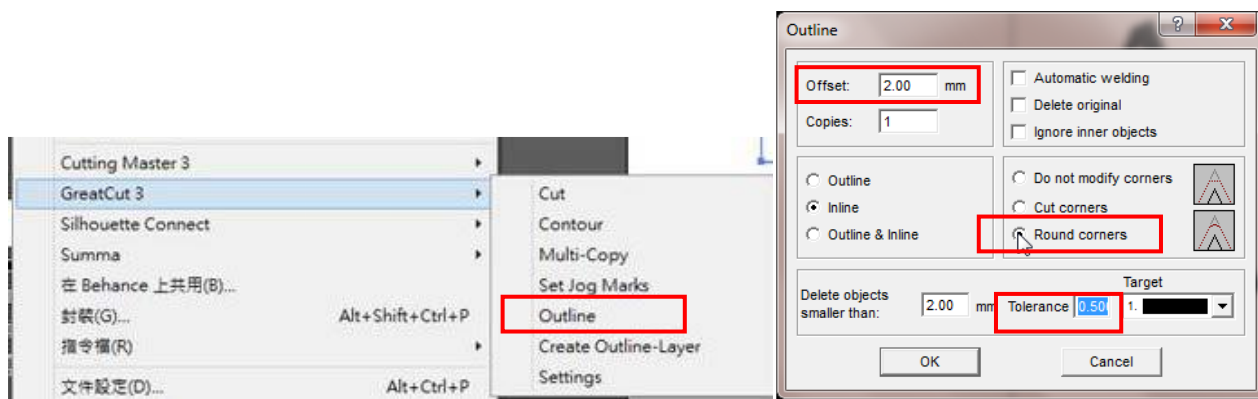
Obecně pro vektorovou grafiku jsou lepší výsledky s funkcí *outline*. Uvidíte ten rozdíl mezi „Normal“ a „Round“ v ostrých rozích. Obrázek níže.



Normal

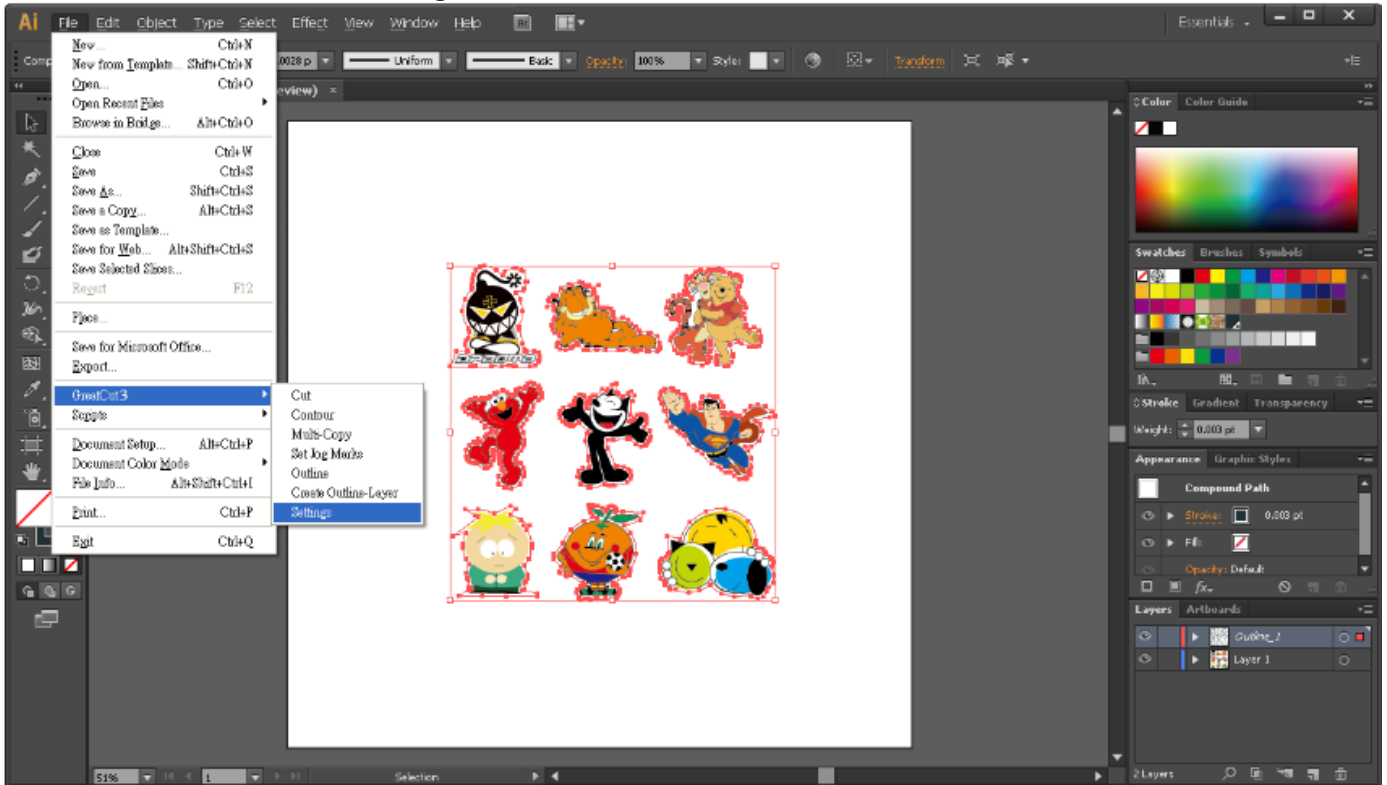
Round

1. Klikněte na File-> GreatCut-> „Outline“ pro vytvoření kontury ve volně definované vzdálenosti okolo textového objektu.

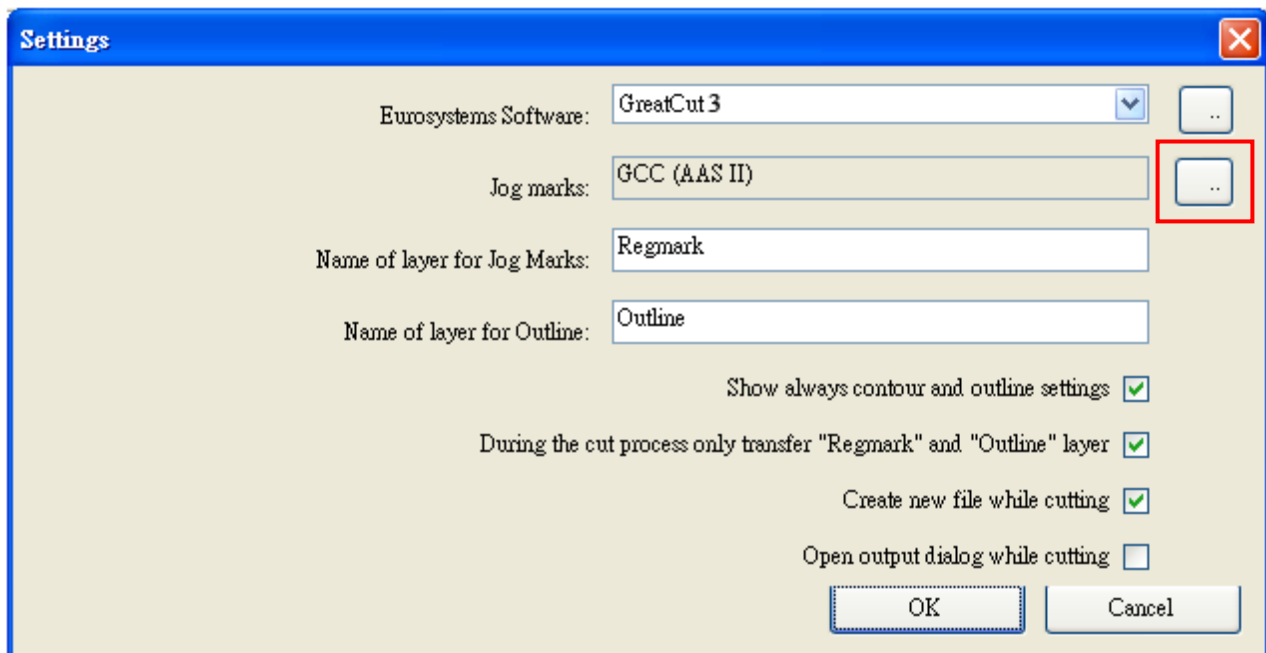


2. Vyberte „Round corners“ a nastavte hodnotu pro „offset“ a „tolerance“.
Offset je hodnota pro vzdálenost inline a outline od původního objektu. Tolerance indikuje, v kterém odsazení od rohu je bod řezu.

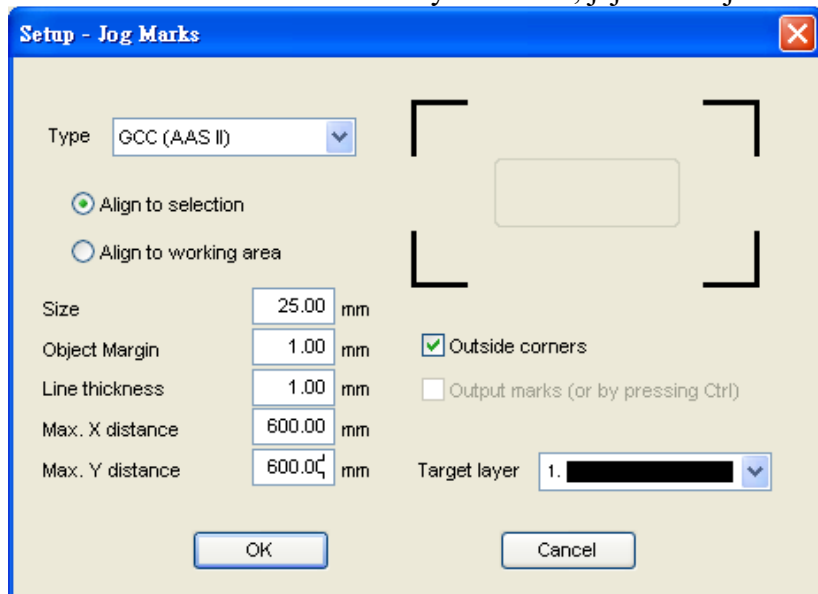
Krok 4: File-> GreatCut-> Settings



Krok 5: Klikněte na pravé tlačítko od Jog marks



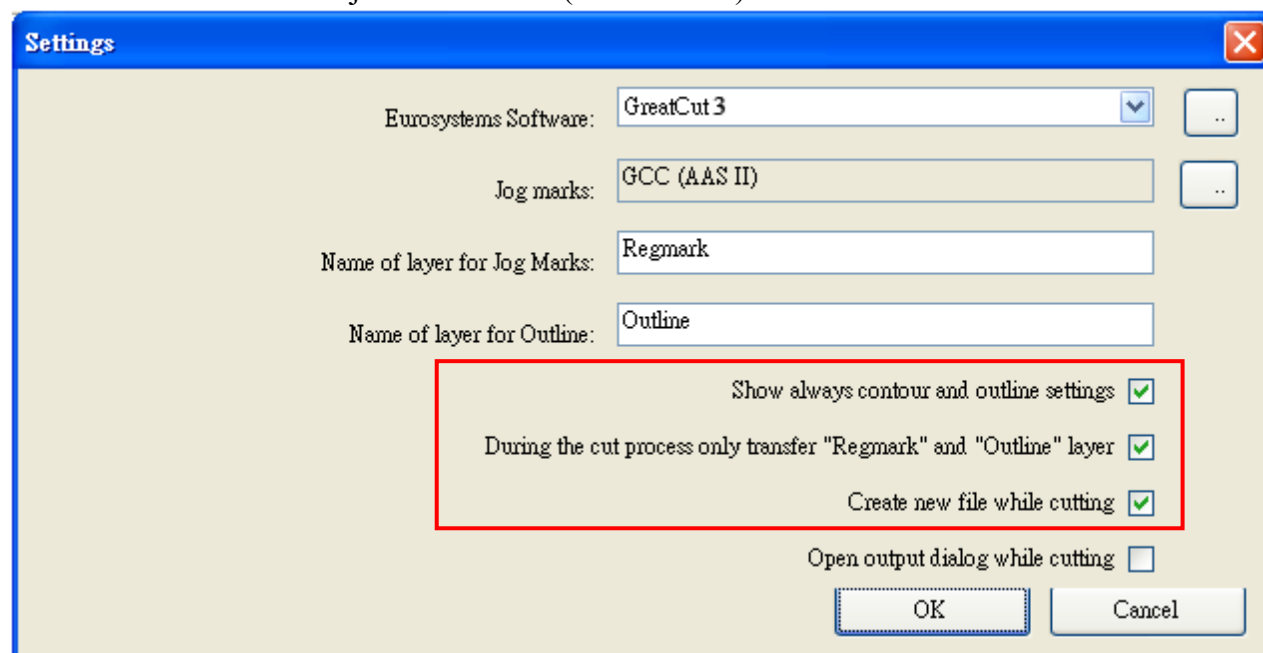
Krok 6: Nastavte velikost tiskových značek, jejich okraje obrázku a tloušťku čar a klikněte na OK.



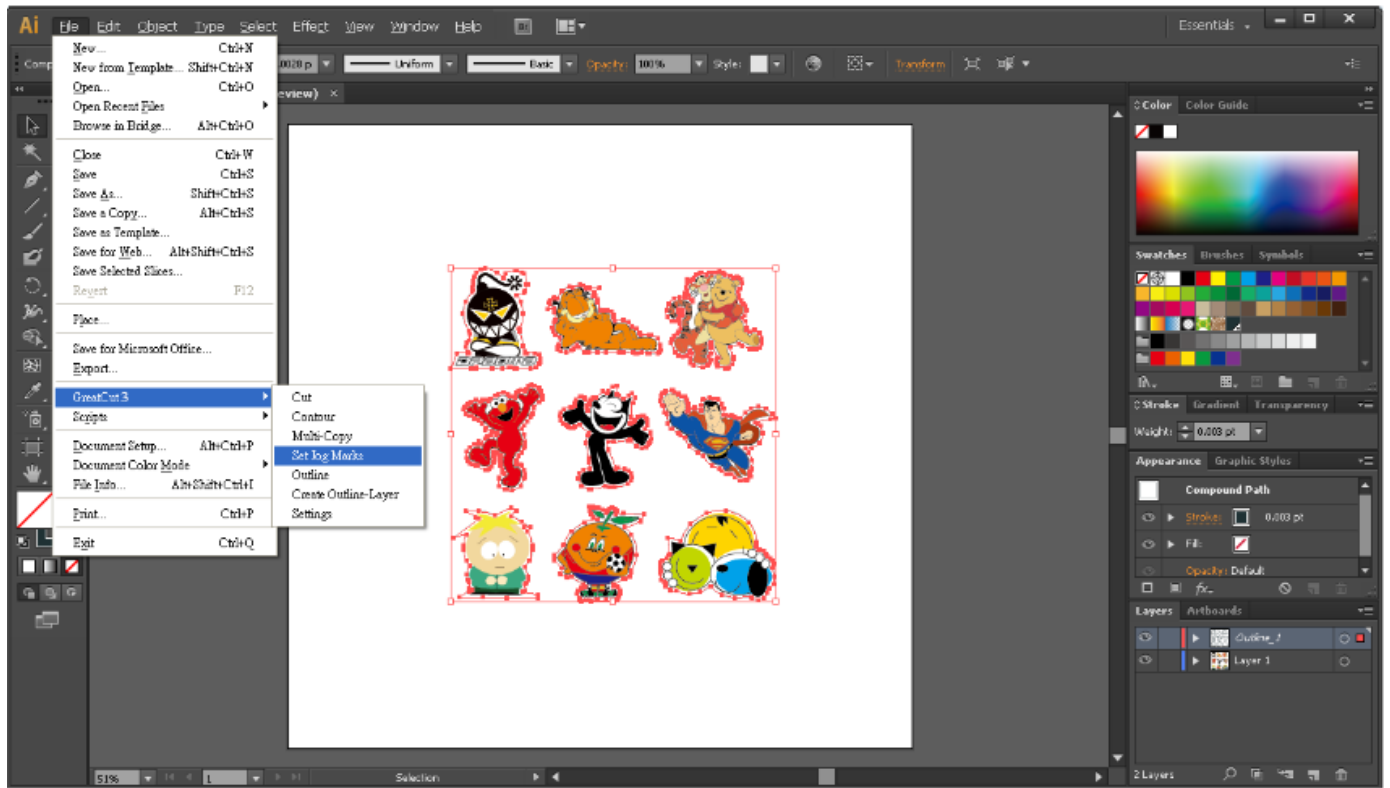
4-Point Positioning

- Size:** Délka značek
- Rozmezí:** 5 mm~50 mm
- Optimální nastavení:** 25 mm
- Okraje:** Vzdálenost mezi značkami a obrázky.
- Rozmezí:** 0 mm~50 mm
- Optimálně:** 5 mm
- Tloušťka čáry:** tloušťka čáry značek
- Rozmezí:** 1 mm~2 mm
- Optimálně:** 1 mm

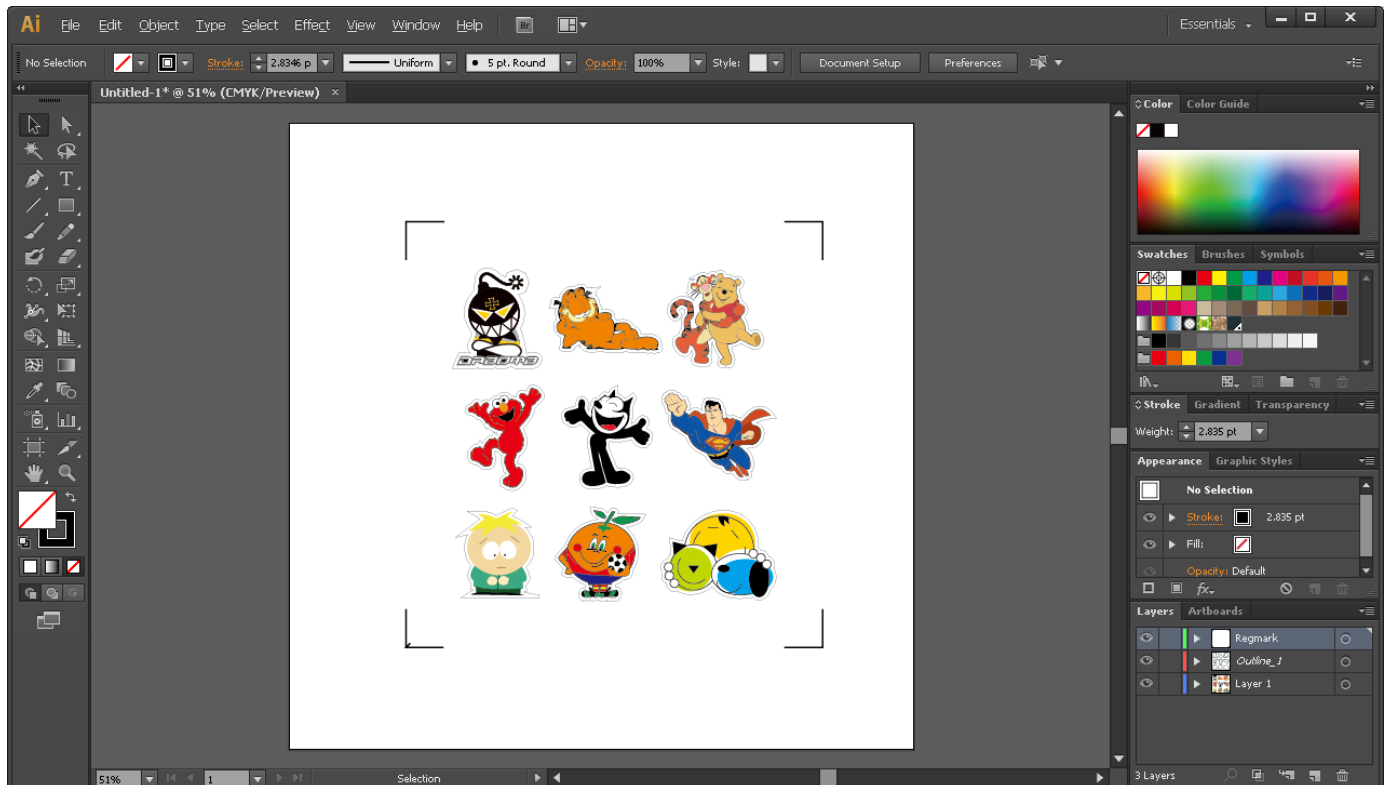
Krok 7: Zaškrtněte následující tři možnosti (obrázek níže).



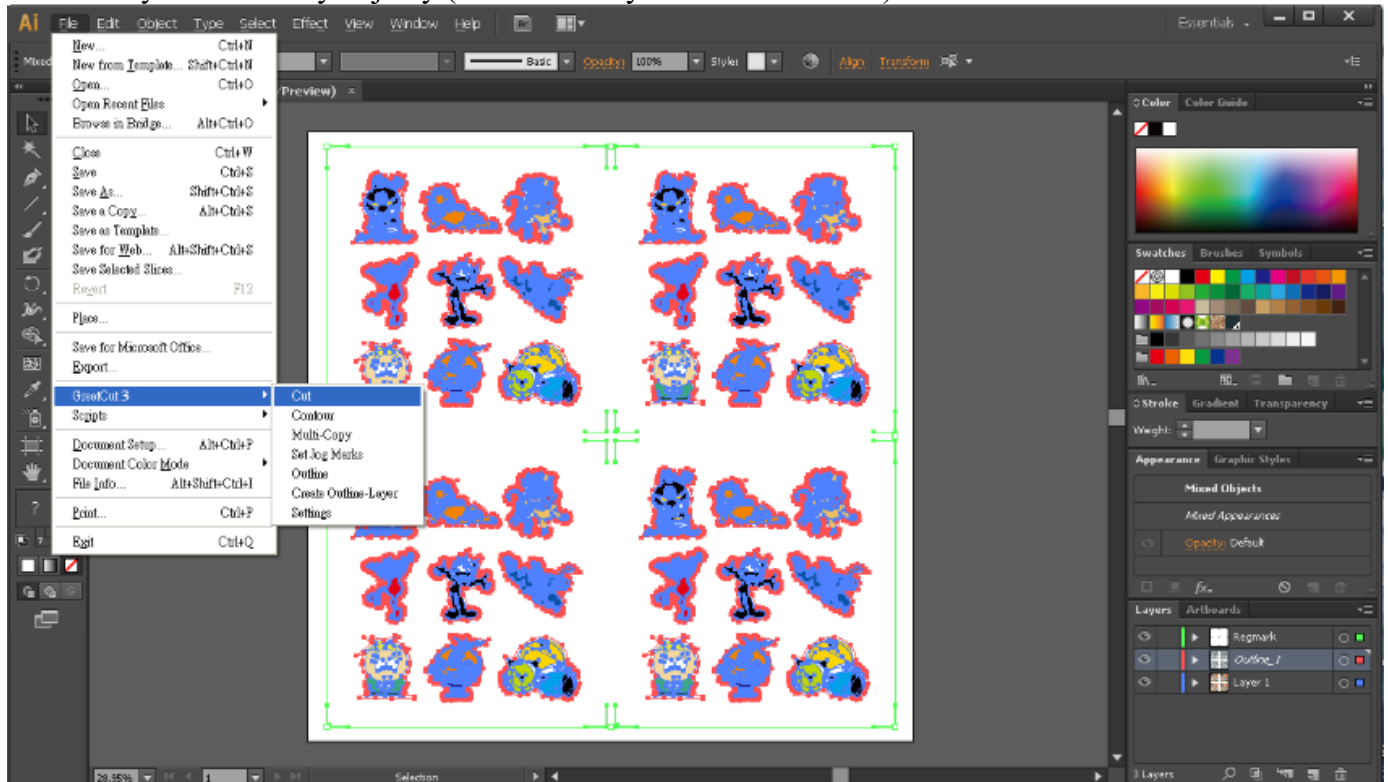
Krok 8: Klikněte na File-> GreatCut-> Jog Marks



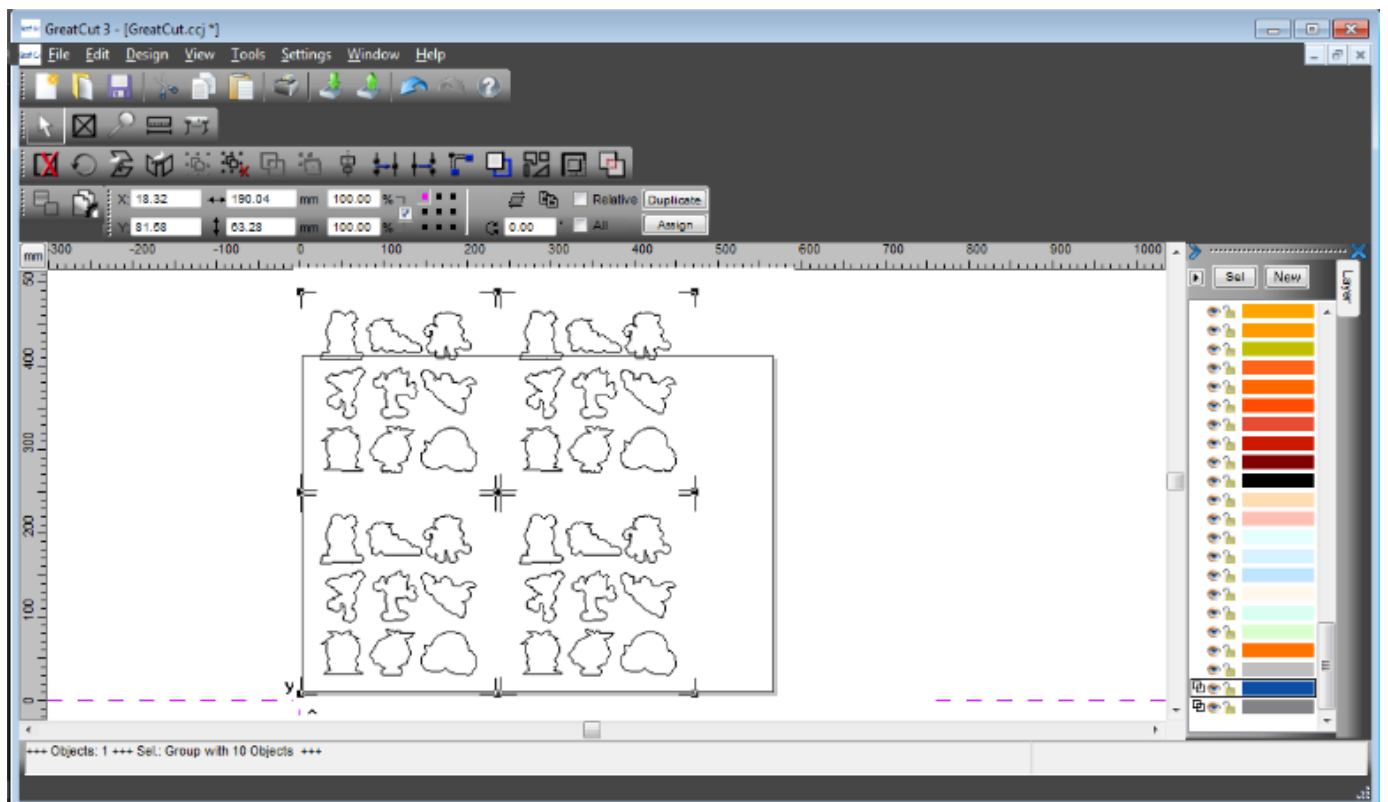
System vytvoří 4 značky, viz obrázek níže.



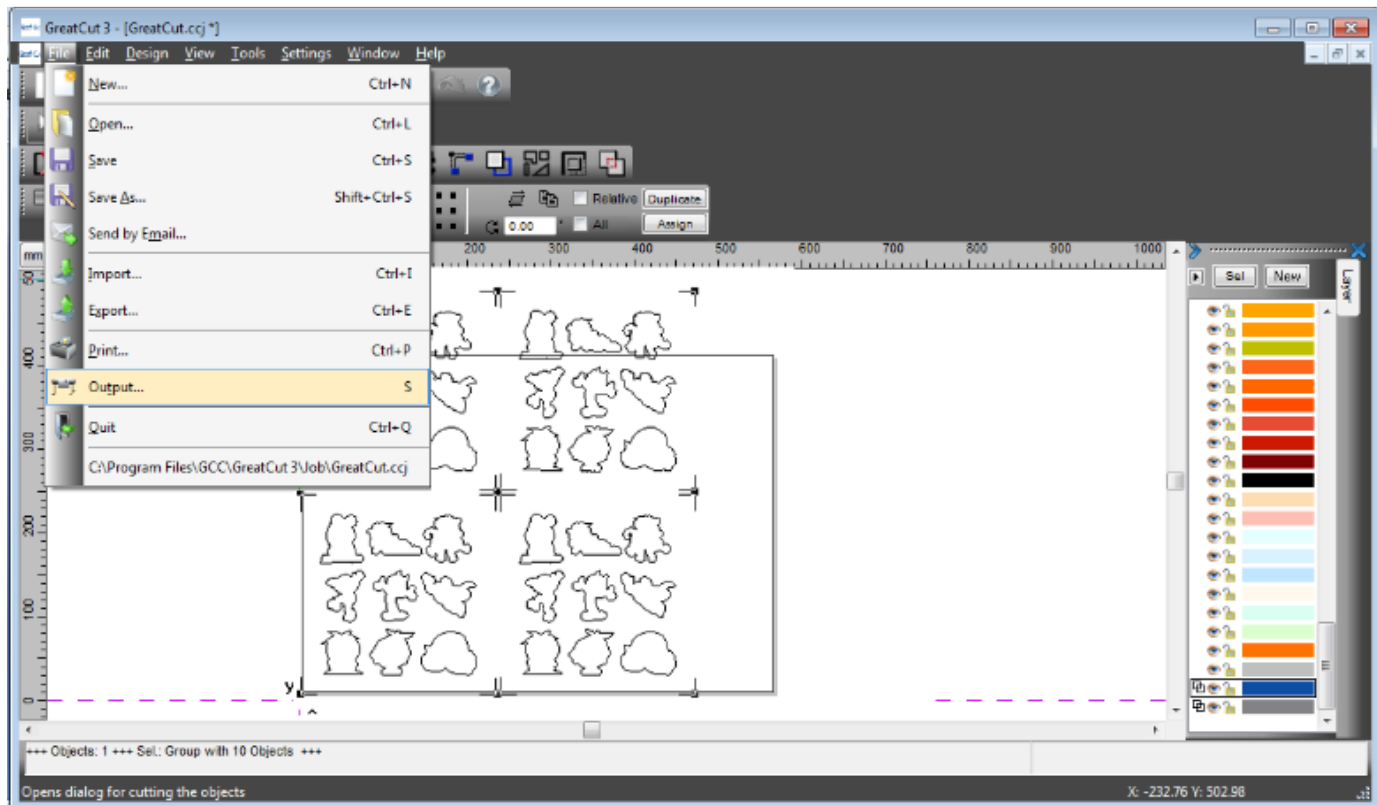
Krok 1: Vyberte všechny objekty (včetně tiskových značek a kontur) a klikněte na File-> GreatCut-> Cut



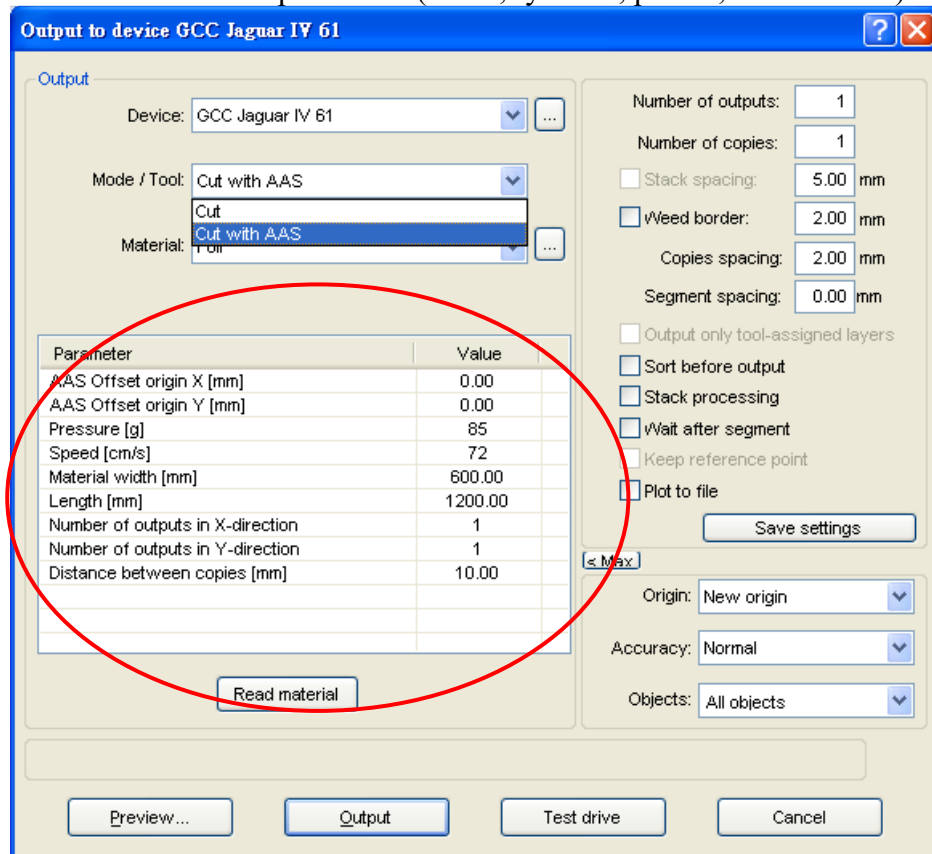
Krok 2: Systém automaticky otevře GreatCut a importuje tiskové značky a kontury do GreatCut.



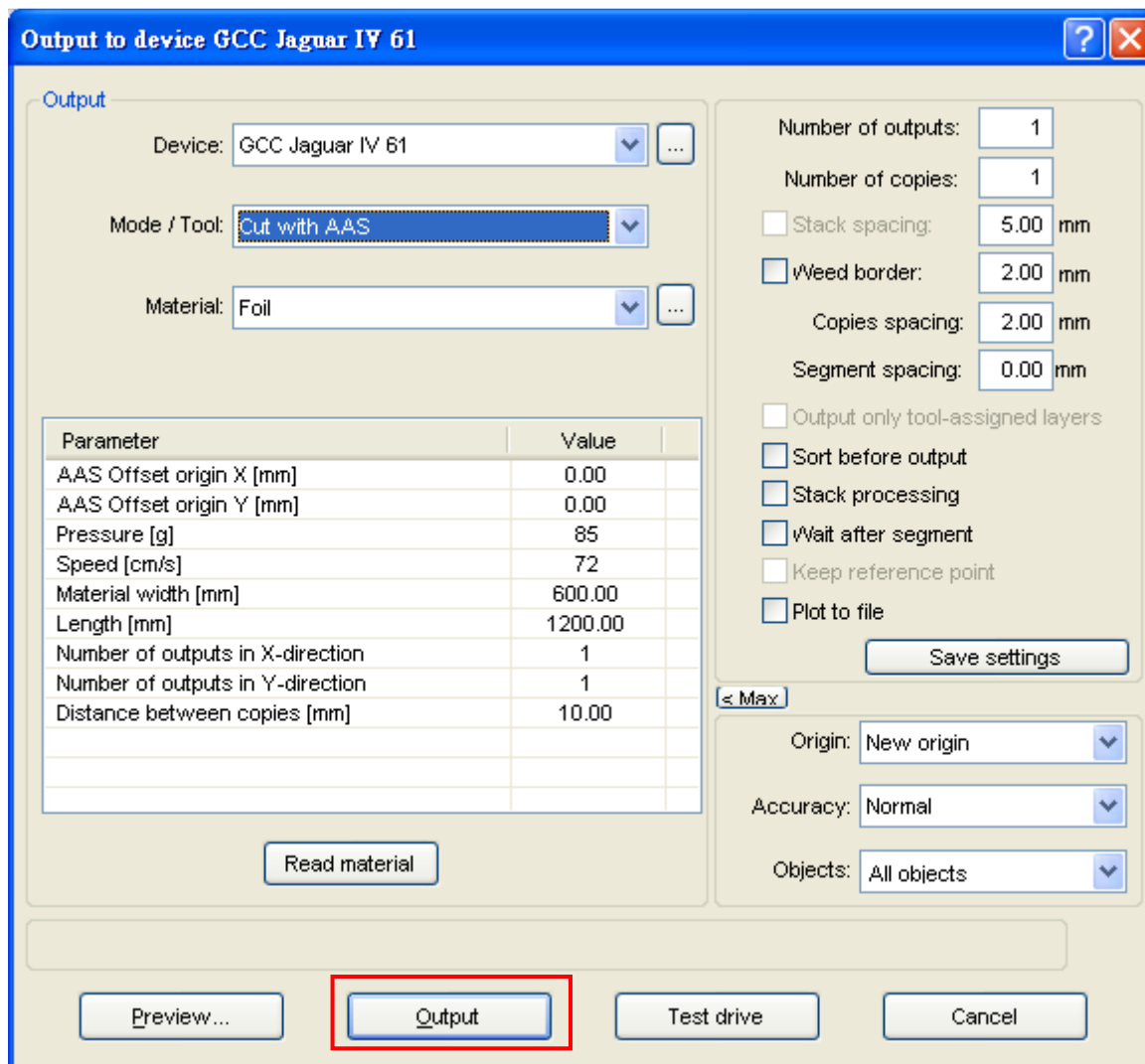
Krok 3: Vyberte Soubor-> Výstup na zařízení



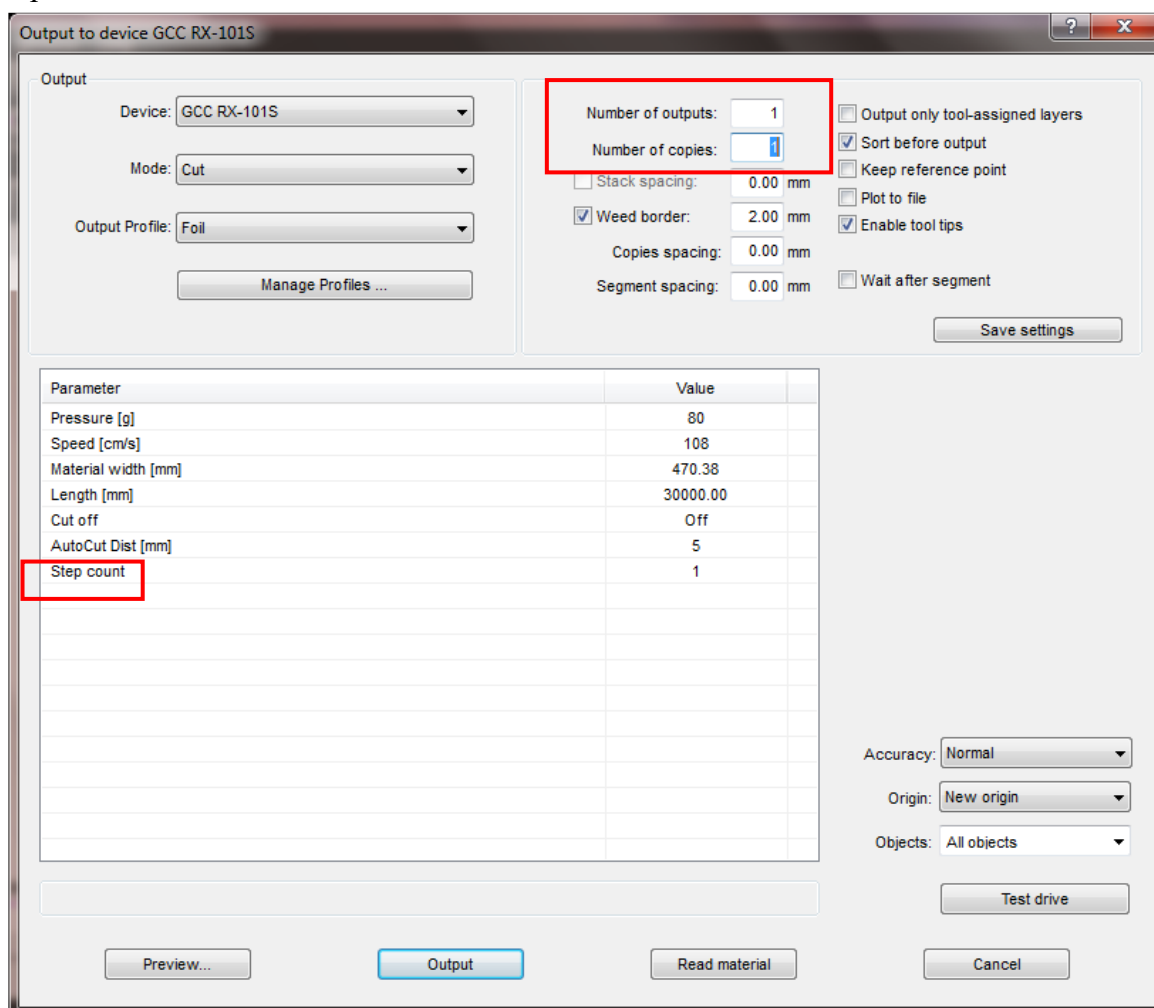
Krok 4: Vyberte Řezání s ASS (=Cut with AAS) v Režim/Nástroje v okně Výstuu na zařízení. Dále dokončete nastavení parametrů (offset, rychlost, přítlak, tloušťka atd.).



Krok 5: Klikněte na Výstup a objekt bude poslán do řezacího plotru GCC.



Poznámka: Nastavení různého množství najdete v okně „Výstup na zařízení“; Počet výstupů, počet kopií a počet kroků.



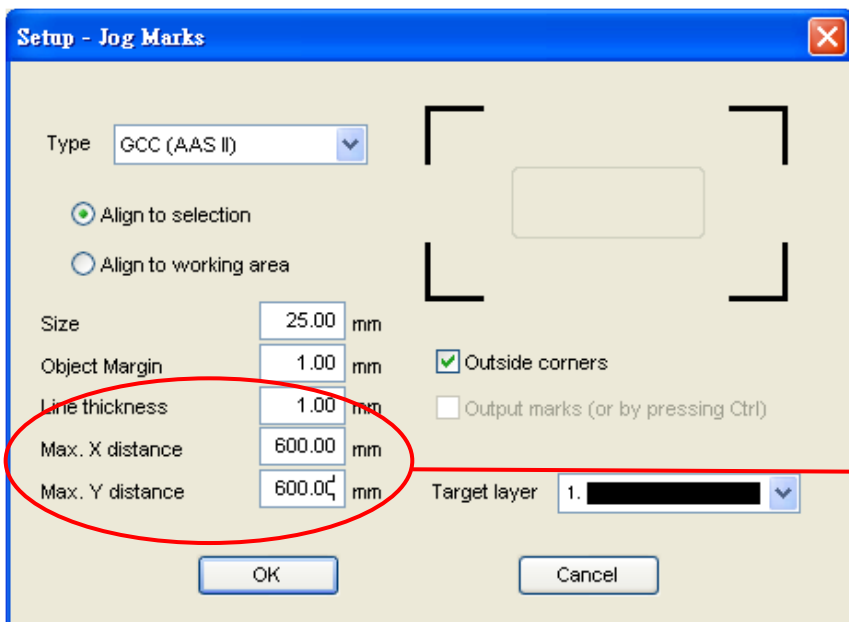
1. Když „Počet výstupů“ je nastaven na 2, čtverec a trojúhelník budou vyřezány jednou a poté čtverec a trojúhelník budou vyřezány znova na další pozici.
2. Když „Počet kopií“ je nastaven na 2, čtverec a trojúhelník budou vyřezány dvakrát na stejné pozici.
3. Když „Počet kroků“ je nastaven na 2, čtverec bude vyřezán dvakrát na stejné pozici a trojúhelník bude vyřezán dvakrát na stejné pozici.

Pokročilé nastavení

Segmental Positioning

Pro precizní kvalitu řezání je doporučeno vybrat “Segmental Positioning” a to když pracuje s extra dlouhou grafikou nebo velkým obrázkem tato volba zvýší přesnost.

Následujte stejné kroky jako v sekci 4-Point Positioning pro dokončení nastavení kontur a tiskových značek. Nastavte velikost, okraje objektu a tloušťku čáry tiskových značek a vzdálenost mezi tiskovými značkami pomocí změny X, Y vzdálenosti v okně Setup-Jog Marks a klikněte na OK.



Segmental Positioning

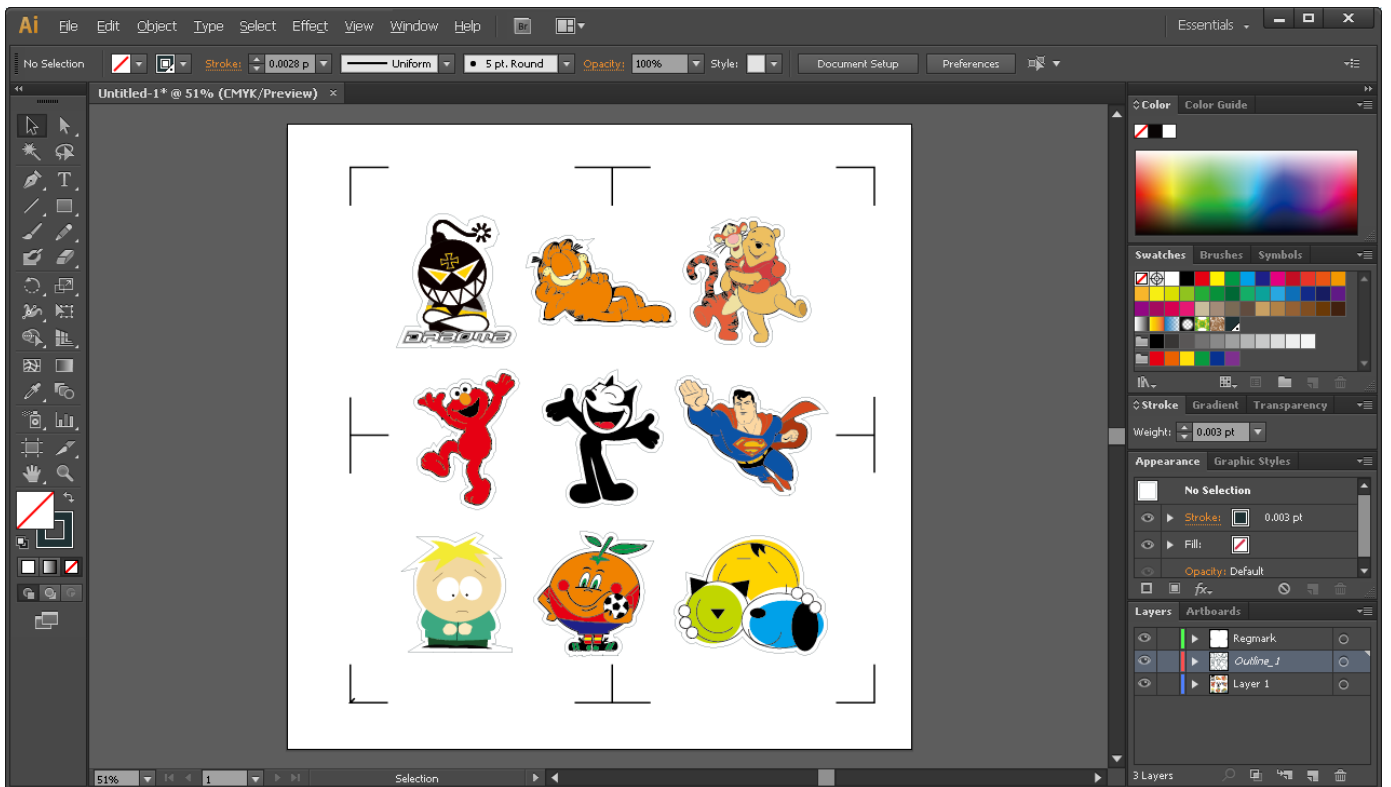
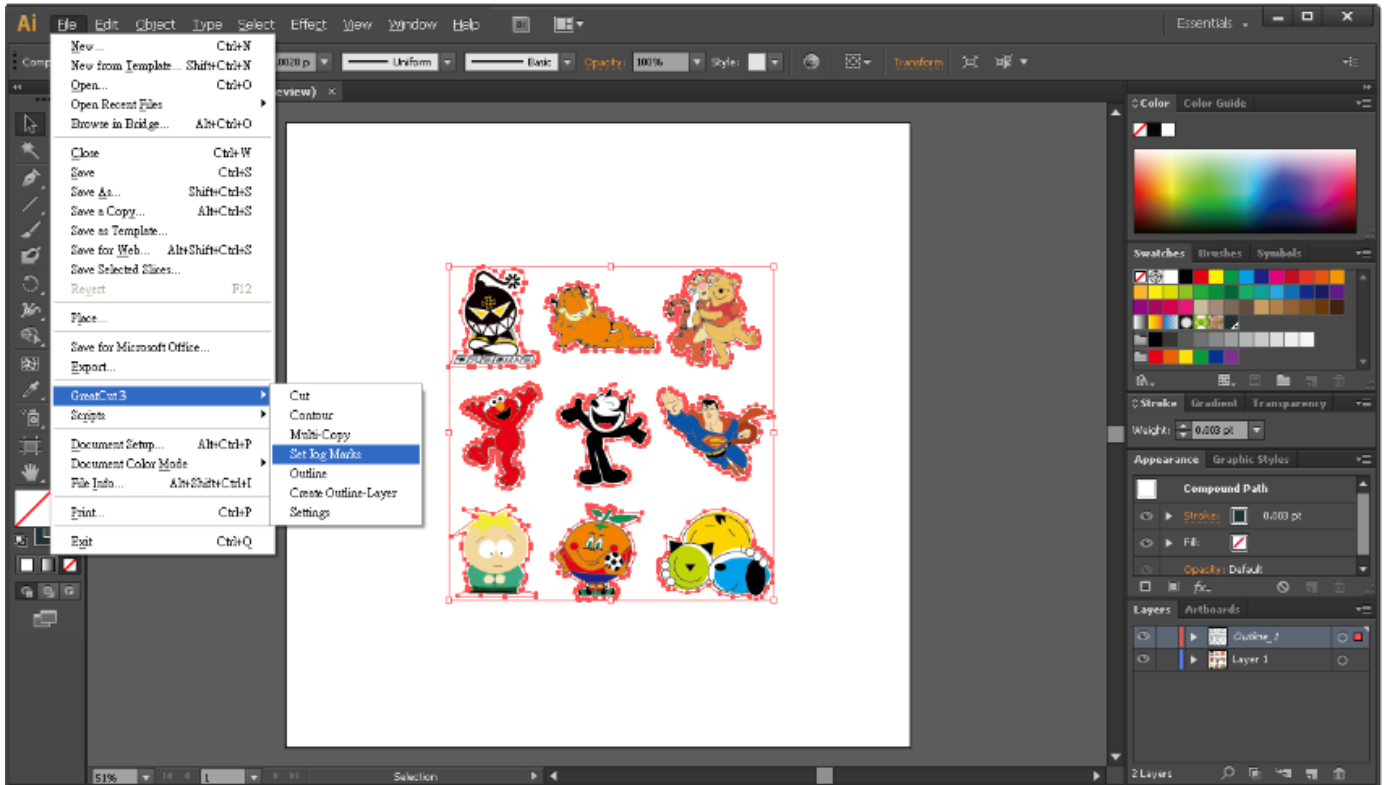
Max. x Distance: Vzdálenost pozice uprostřed na ose X

- Rozmezí: 200-500 mm

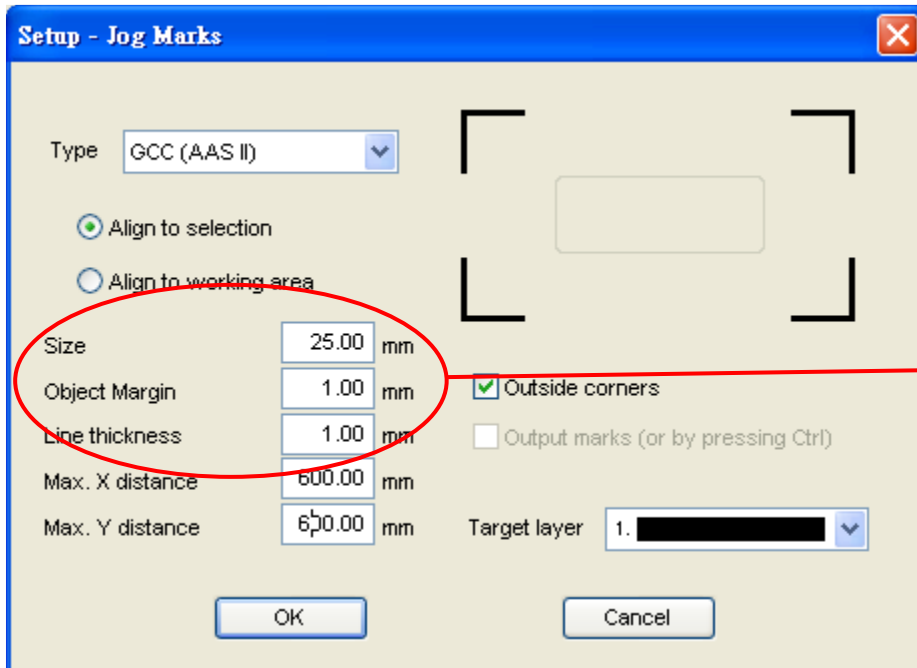
Max. y Distance: Vzdálenost pozice uprostřed na ose Y

- Rozmezí: 200-500 mm

Krok 1: Klikněte na File-> GreatCut-> Set Jog Marks

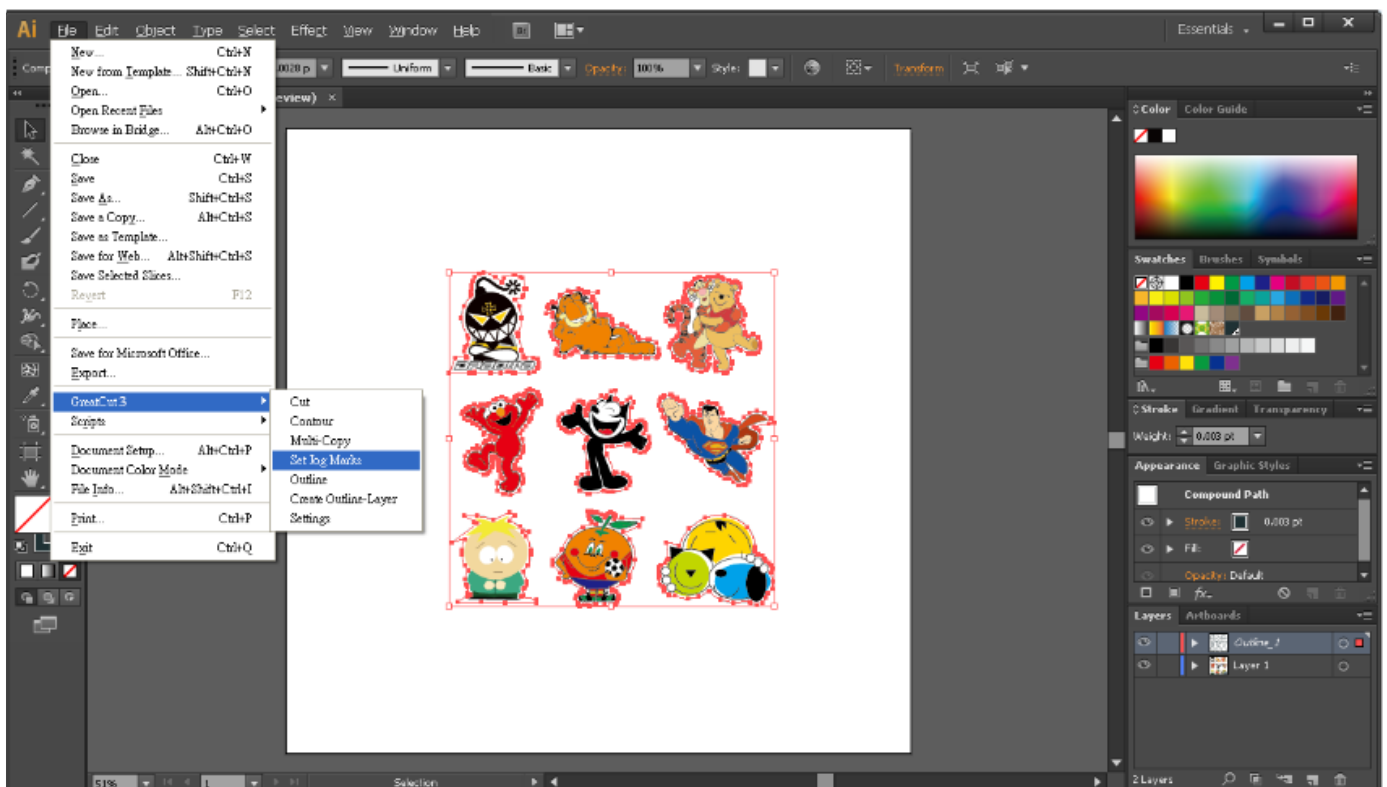


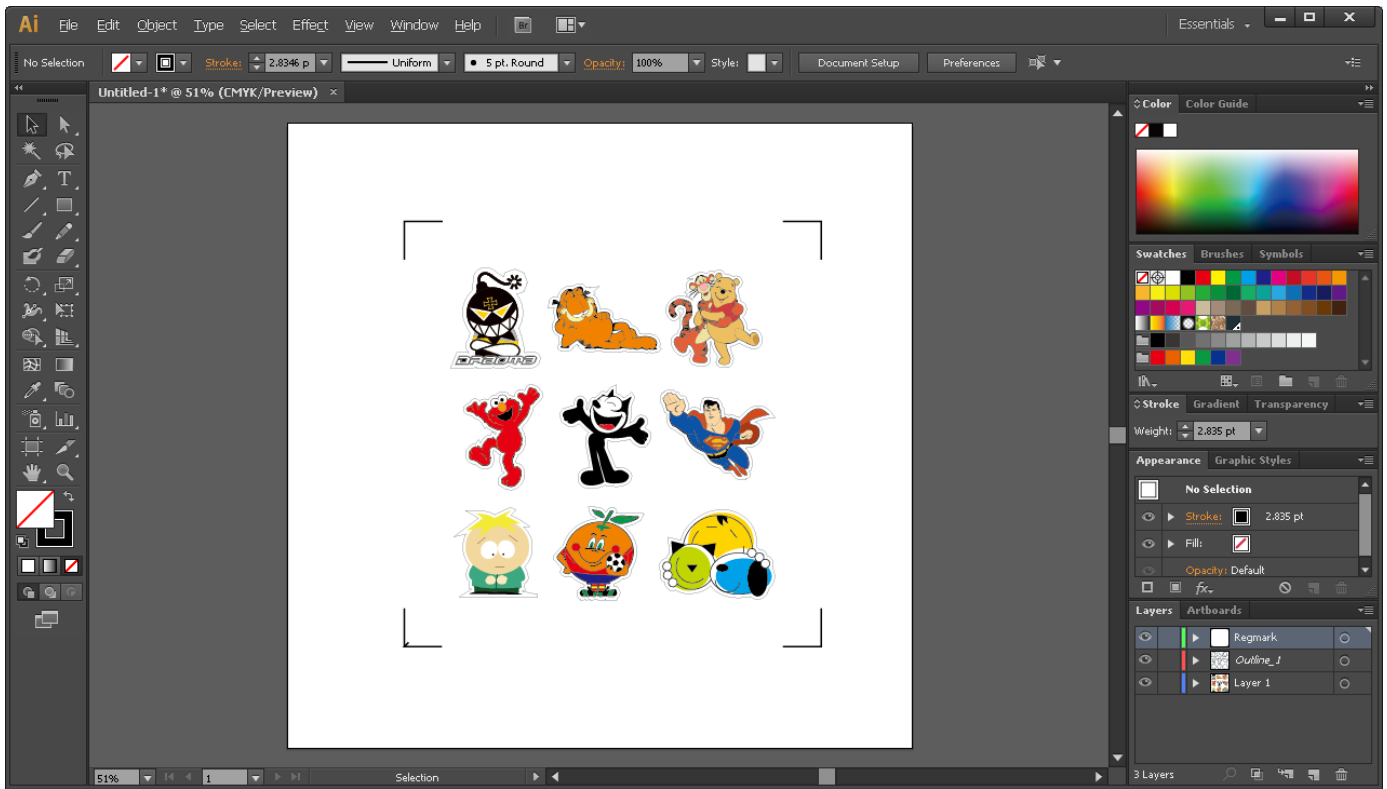
Krok 2: Následujte stejné kroky jako v sekci **4-Point Positioning** pro kompletní nastavení.



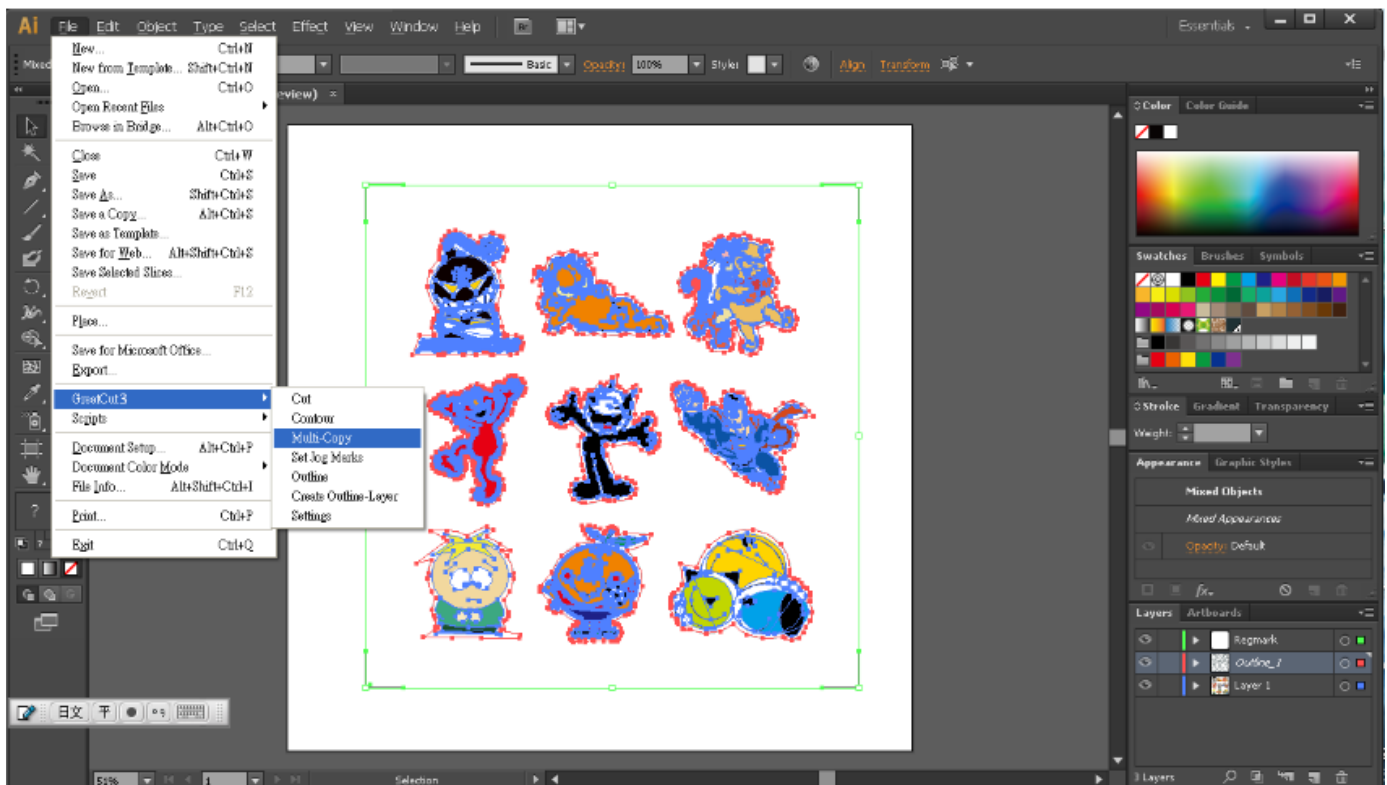
Když vyberete funkci “Multiple Copies”, hodnota, která byla nastavena v této sekci, bude stále platit.

Krok 3: Dejte File- > GreatCut-> Set Jog Marks a systém vytvoří 4 tiskové značky.

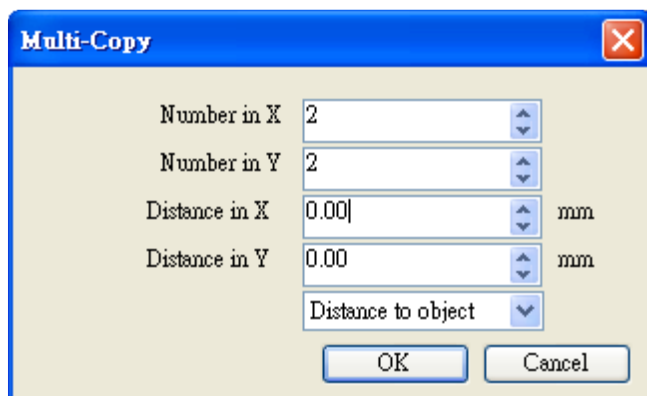




Krok 4: Klikněte na File-> GreatCut-> Multi-Copy

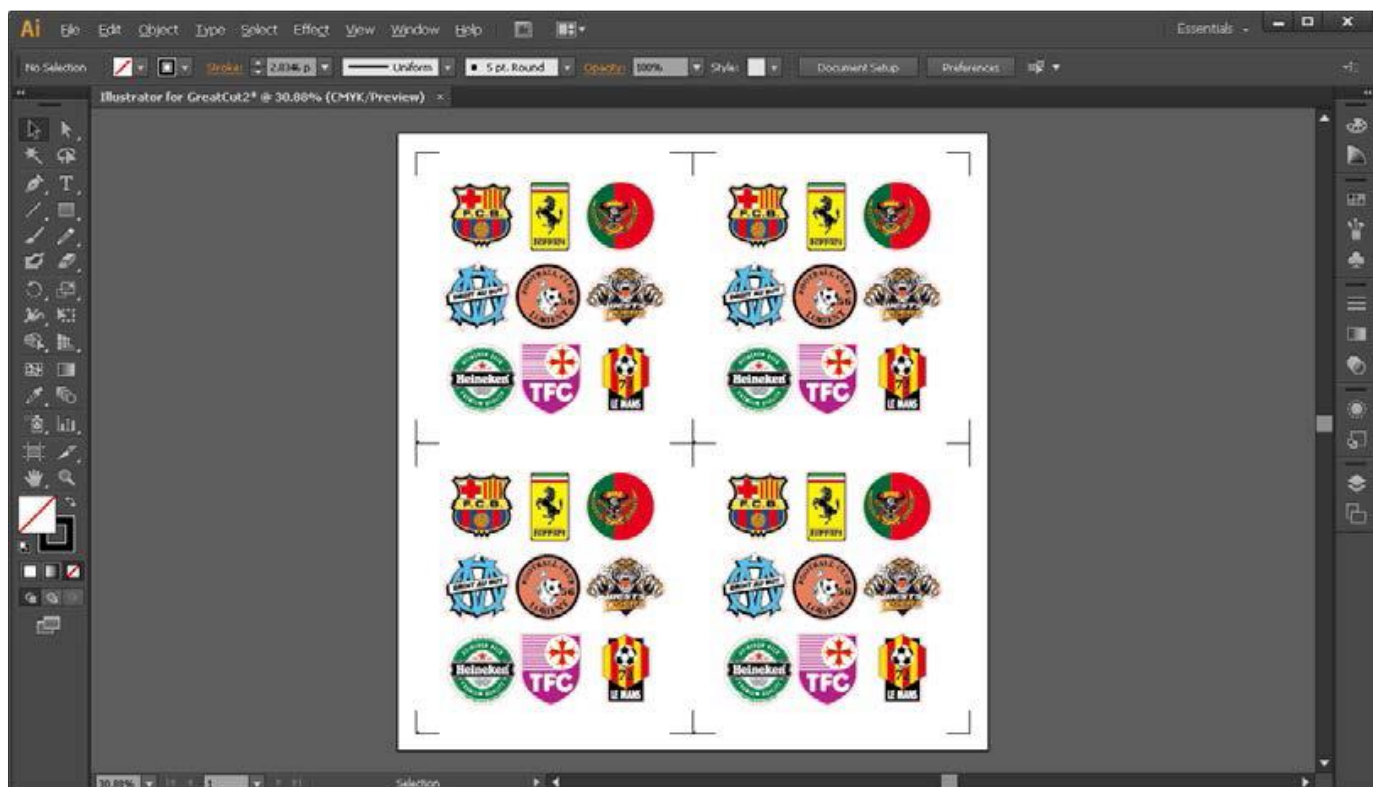


Krok 5: Doplňte počet Number in X/Y a Distance in X/Y a klikněte na OK.



Poznámka: Horizontální a vertikální rozestup (Offset X a Y) musí být ≥ 20 mm nebo = 0 mm. Uživatelům se doporučuje nastavit vzdálenost v X/Y na 0 mm pro odebrání mezery mezi každé kopii, aby se zabránilo plýtvání materiálem.

Krok 6: Systém vytvoří několik kopií objektu s tiskovými značkami, jako je na obrázku níže.



Pokračujte podle stejných kroků v sekci **Výstup** pro výstup objektů na GCC řezacím plotru.

A-6: SignPal 12

Nová verze SW SignPal 12 je kompatibilní k Windows Systemu a pro všechny verze podporující funkci AAS II.

SignPal 12 Instrukční Index:

- [1] Instalace SW SignPal 12
- [2] Nastavení GCC stroje v Manageru produktů
- [3] SignPal AAS II Rychlý Start
- [4] SignPal 12: List vlastností

[1] Instalace softwaru SignPal 12

Pro instalování tohoto software, musíte mít administrátorský privilegia. Pro použití software musíte mít administrátorský nebo power uživatelská privilegia.

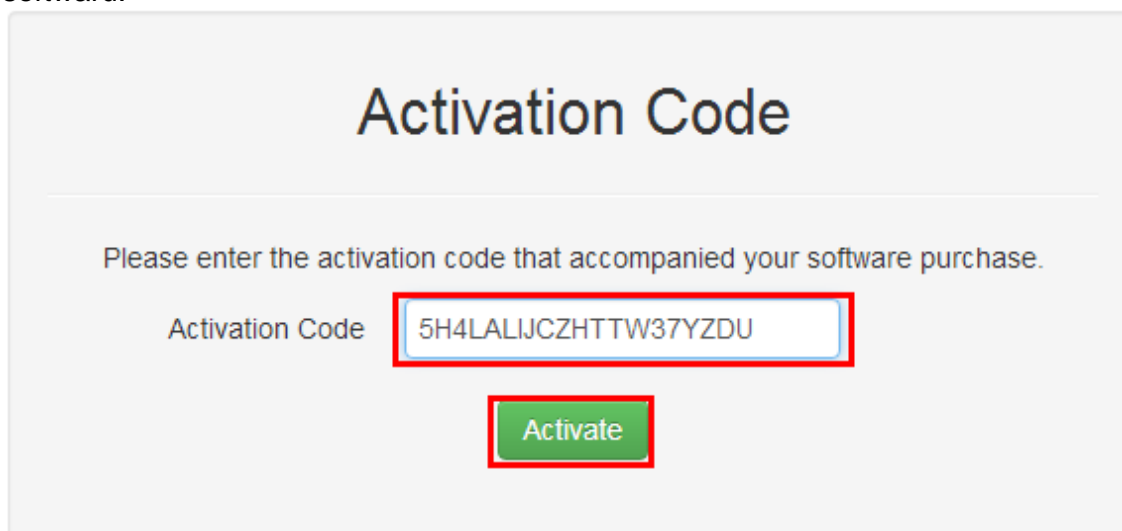
1. Odinstalujte jakékoliv předešlé verze softwaru.
2. Jděte na stránku GCC Clubu (<http://gccf.gcc.com.tw/gccclub/login.aspx>) a přihlaste se. Dále vyberte **Drivers > Cutter > Others > SignPal 12** k nahrání souboru ve formátu WinRAR.

The screenshot shows the GCC Club website interface. On the left is a navigation menu with 'Drivers' highlighted. The main content area is titled 'Drivers' and contains instructions for downloading drivers. It features three dropdown menus labeled 'Step 1', 'Step 2', and 'Step 3'. 'Step 1' is set to 'Cutter', 'Step 2' to 'Others', and 'Step 3' to 'SignPal 12'. A 'Please note' box provides a warning about driver versions. A 'Download' button is located at the bottom right of the driver selection area.

3. Následujte kroky instalace a instrukce k instalace vizte níže

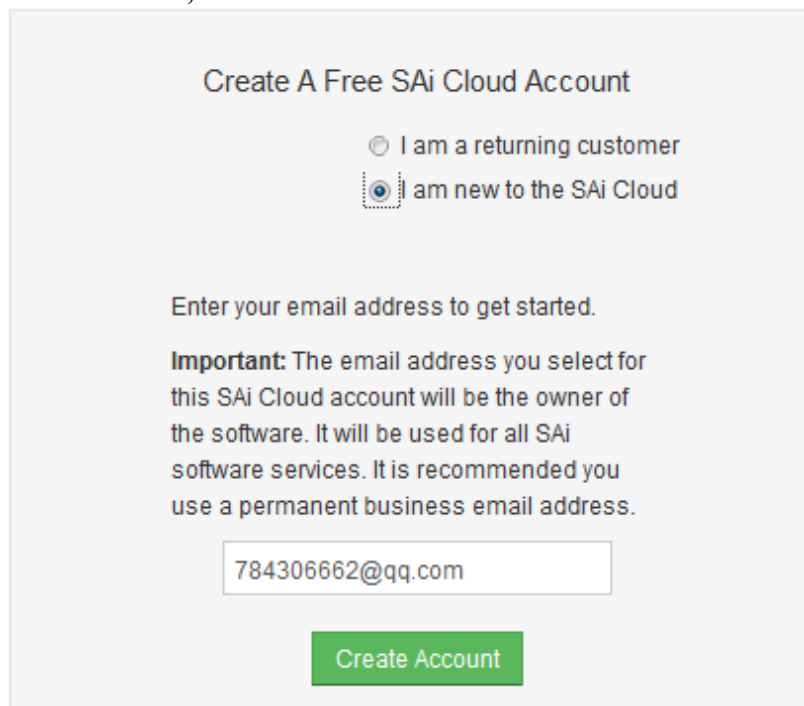
(1) Instalace a aktivace softwaru na online počítači (počítač připojený k síti)

1. Otevřete váš prohlížeč a přejděte na následující link <https://www.saicloud.com> , poté vložte váš aktivační kód a poté klikněte na **Activate**, Aktivační kód lze nalézt v originálním balení softwaru.



The screenshot shows a web page titled "Activation Code". Below the title, there is a message: "Please enter the activation code that accompanied your software purchase." There is a text input field labeled "Activation Code" containing the code "5H4LALIJCZHTTW37YZDU". Below the input field is a green button labeled "Activate".

2. V přihlašovací části, vyberte **I am new to the SAi Cloud** a vložte vaši emailovou adresu, poté klikněte na **Create Account**, dle zadanou emailovou adresu Vám bude zaslán email.

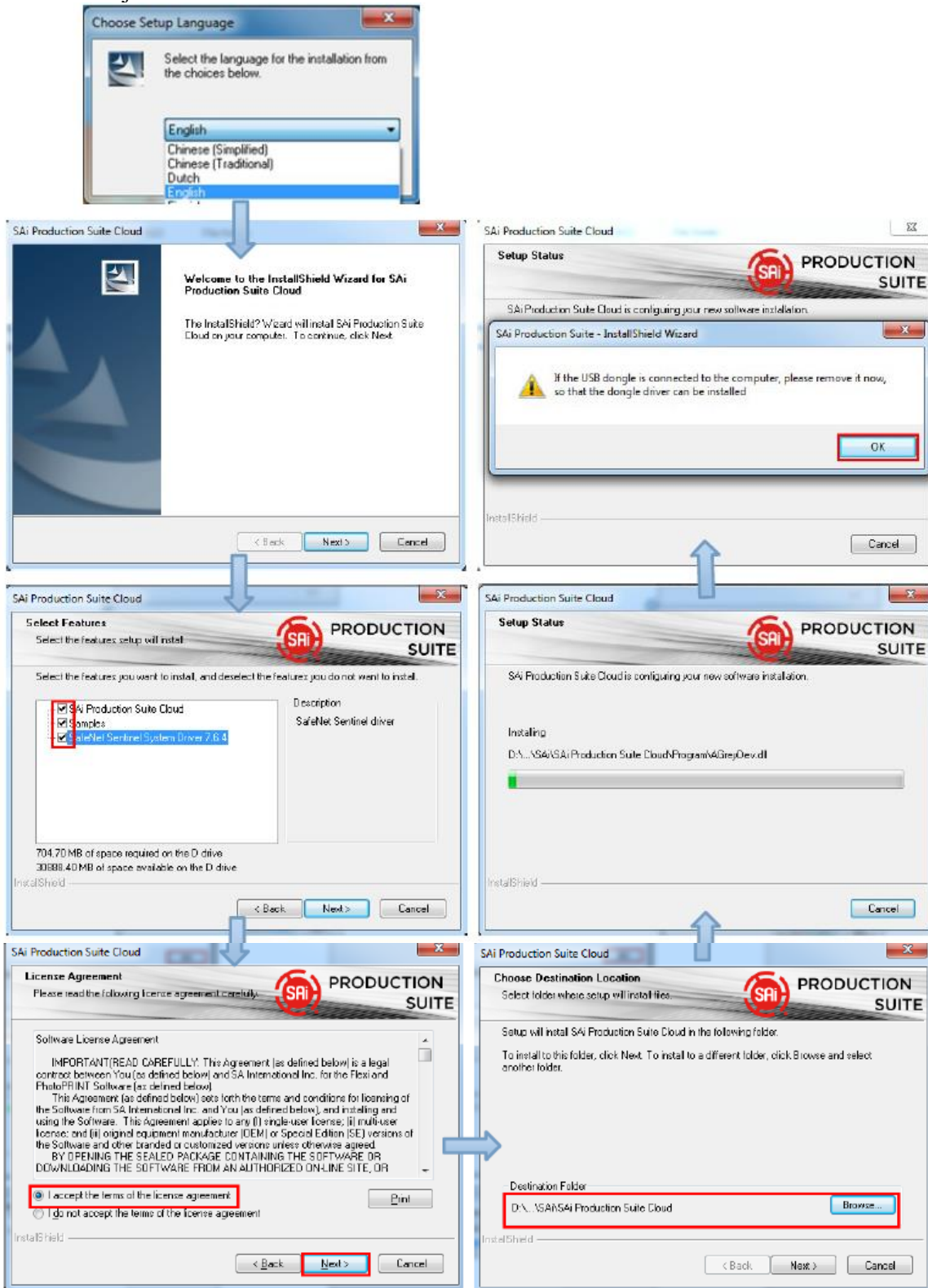


The screenshot shows a web page titled "Create A Free SAi Cloud Account". There are two radio buttons: "I am a returning customer" (unselected) and "I am new to the SAi Cloud" (selected). Below the radio buttons, there is a message: "Enter your email address to get started." There is an "Important" note: "The email address you select for this SAi Cloud account will be the owner of the software. It will be used for all SAi software services. It is recommended you use a permanent business email address." There is a text input field containing the email address "784306662@qq.com". Below the input field is a green button labeled "Create Account".

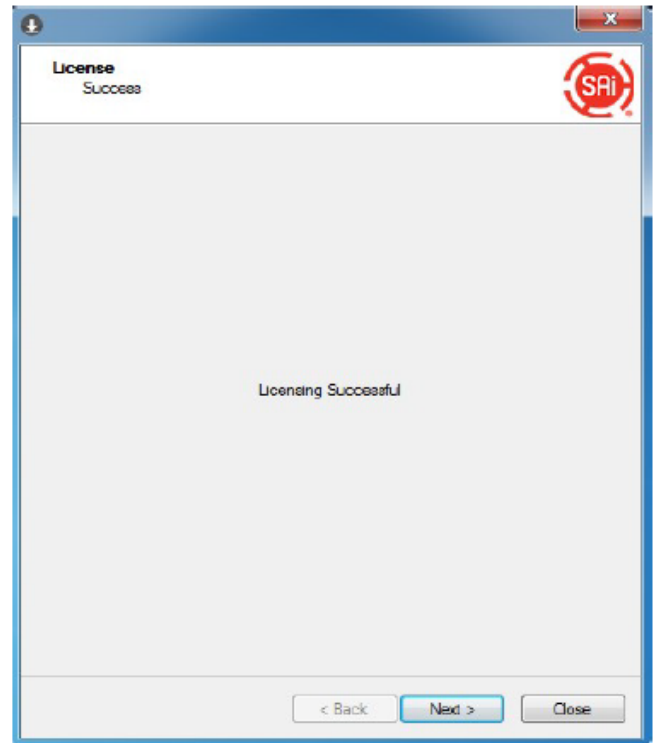
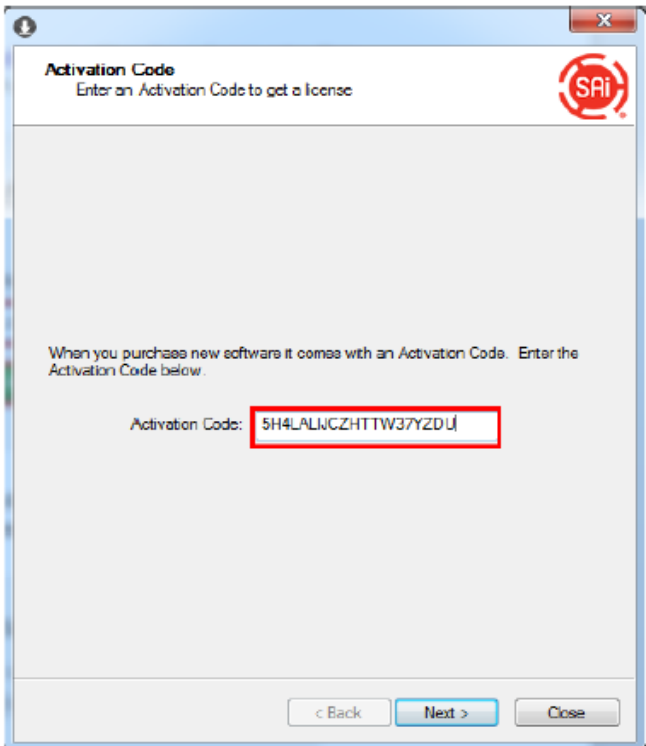
3. Zkontrolujte vaši emailovou schránku a klikněte na webový link v emailu a vyplňte formulář.

Krok č.2 Přidejte váš software k účtu SAi Cloud

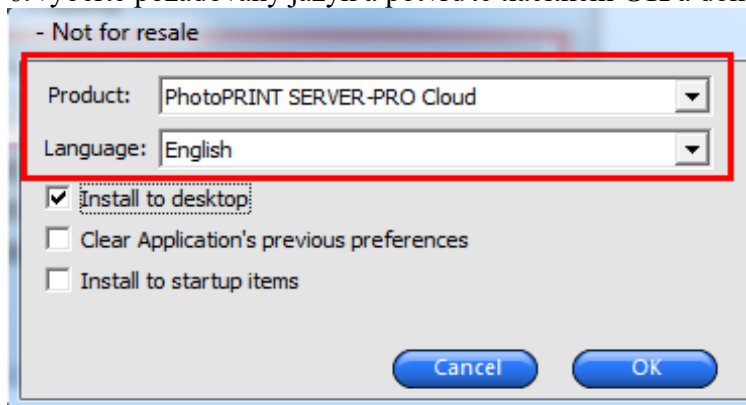
4. Otevřete **Autorun** v souboru WinRAR. Poté můžete nainstalovat software krok za krokem dle následujících kroků:



5. Vložte aktivační kód do aktivačního pole.

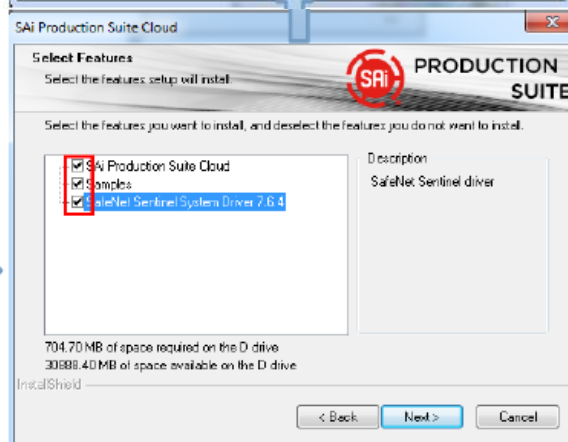
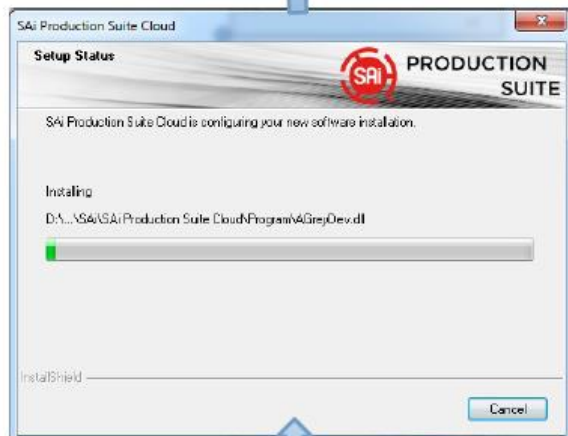
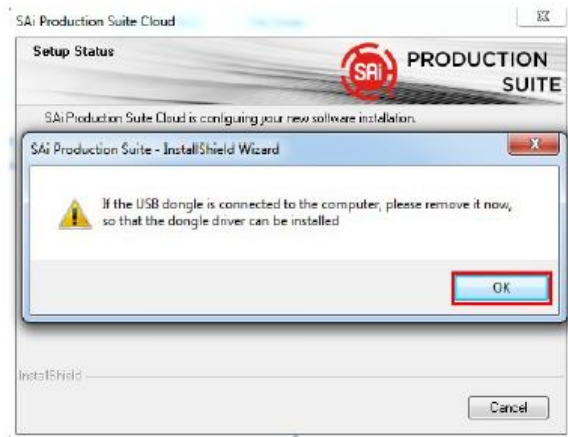
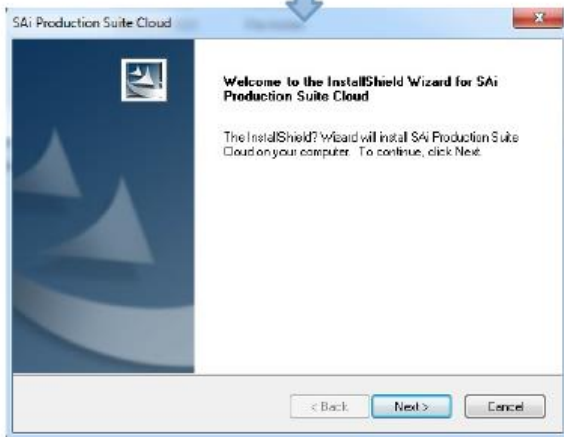


6. Vyberte požadovaný jazyk a potvrďte tlačítkem **OK** a dokončete instalaci.

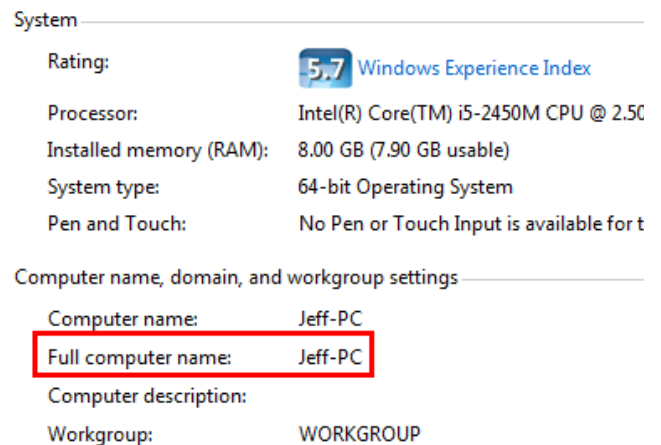
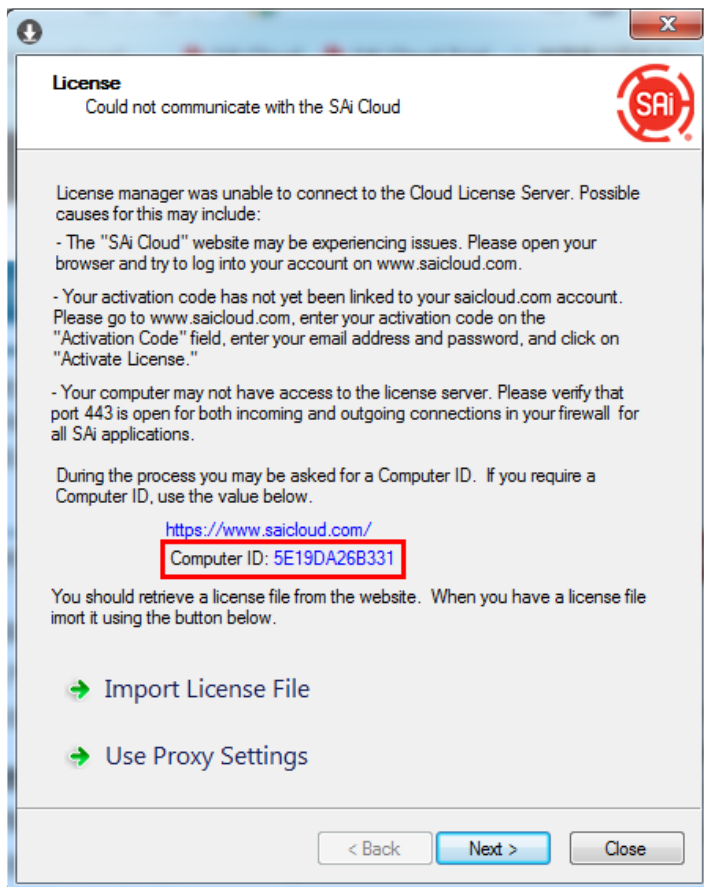


(2) Instalace a aktivace softwaru SignPal 12 v offline režimu

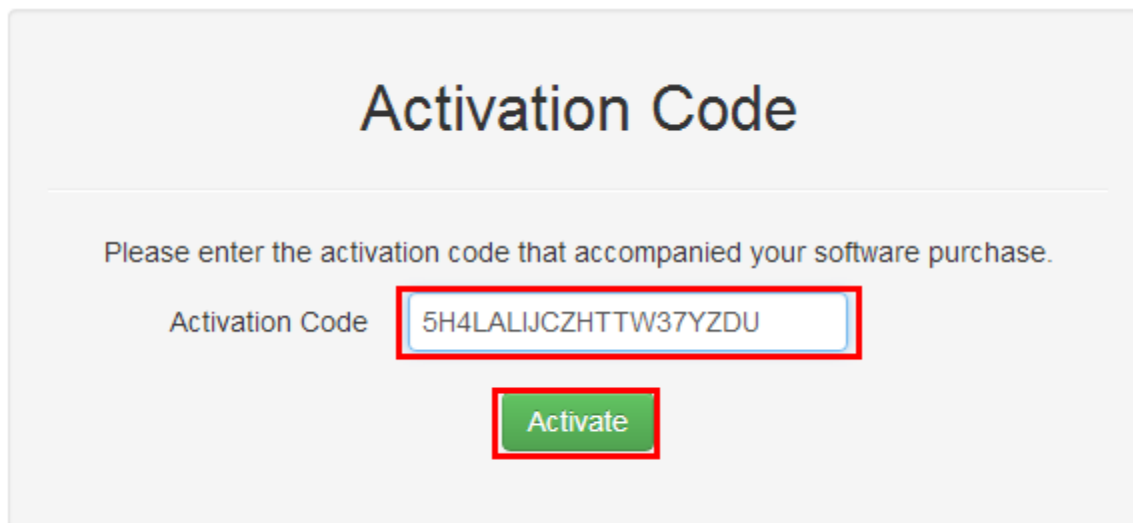
1. Otevřete **Autorun** v souboru WinRAR. Pak nainstalujte software krok po kroku dle kroků níže:



2. Nahrajte ID vašeho počítače to dialogového boxu níže a nechte vyhledat název vašeho počítače. Název počítače zjistíte pomocí kliku pravou myší na **My Computer** a vyberete **Properties**.



3. Otevřete internetový prohlížeč na druhém počítači, kde jste připojeni k síti a jděte na stránku <https://www.saicloud.com> . Zde vložte aktivační kód a klikněte na **Activate**.



4. V sekci přihlášení, vyberte **I am new to the SAi Cloud** a vložte vaši emailovou adresu a pak klikněte na **Create Account**, email bude odeslán do vaší emailové schránky.

Create A Free SAi Cloud Account

I am a returning customer
 I am new to the SAi Cloud

Enter your email address to get started.

Important: The email address you select for this SAi Cloud account will be the owner of the software. It will be used for all SAi software services. It is recommended you use a permanent business email address.

4. Zkontrolujte příchozí poštu a přejděte na link v emailu.

Step 2. Add Software to your SAi Cloud Account

Add To SAi Cloud Account

This software license will be added to your SAi Cloud Account.

5. Klikněte na **“License Manager” can’t connect** a vložte ID číslo a jméno počítače, které jste si předtím zajistili. Pak klikněte na **Create license Now** a **Download License**, uložte licenci do místní složky.

Step 1 - Download

Clicking on the download button below will download a small application. Run the application to do

[Download Now](#)

Step 2 - Install

Once the download is complete, run the installer. The final step in the install process will run a "Lic application.

Step 3 - License

The "License Manager" application will ask for an activation code. Use the activation code below to

QTP5NDB8FXYUXGXHLTA6

["License Manager" can't connect?](#)



Create License

[Go Back](#)

Your software will be licensed to be used on the computer wit

Computer ID

Computer Name

[Create License Now](#)



Current Install

Computer ID: 5E19DA26B331

Computer Name: JEFF-PC

User Name: Administrator

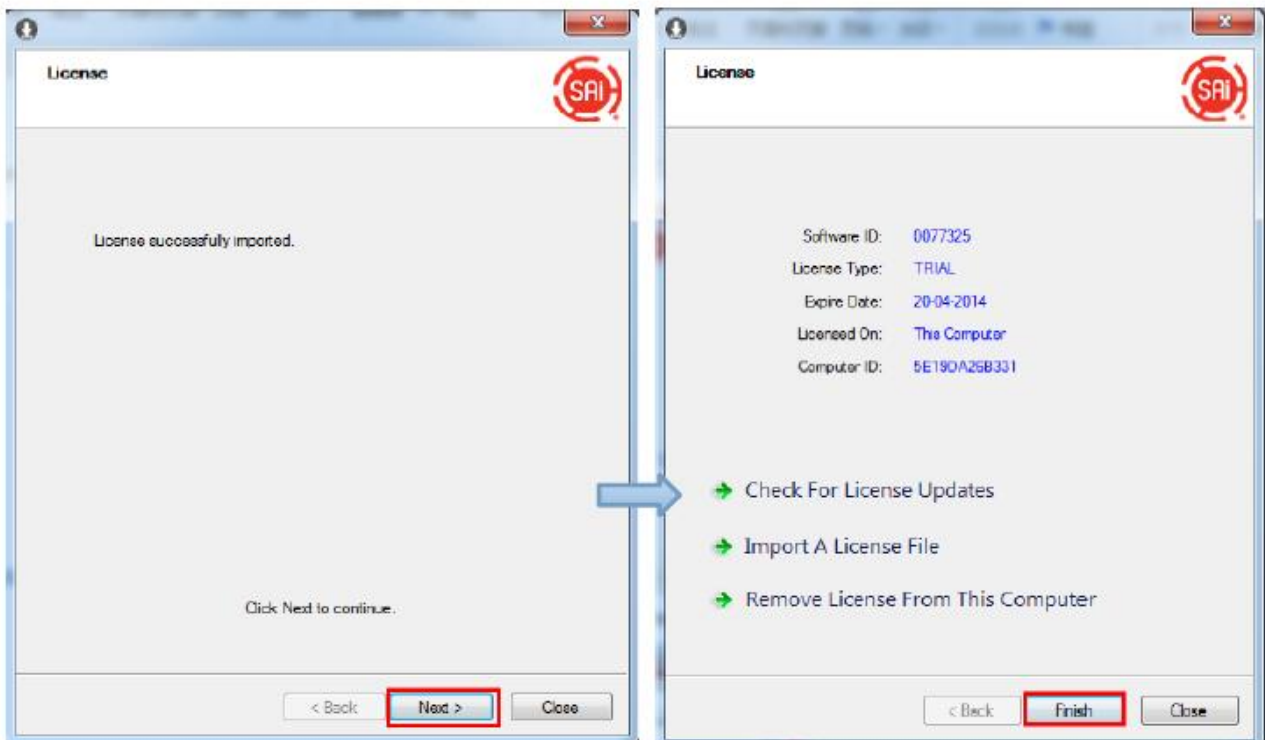
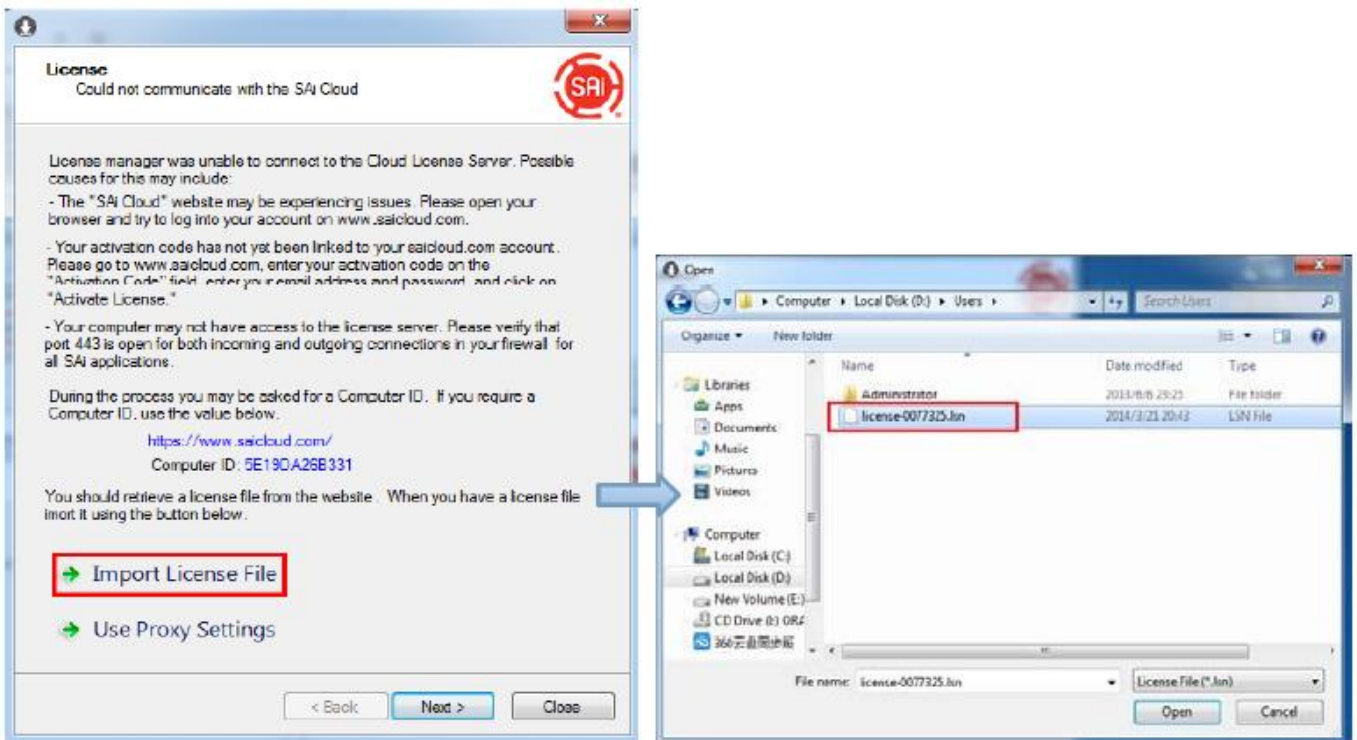
Mar 21, 2014

[Download License](#)

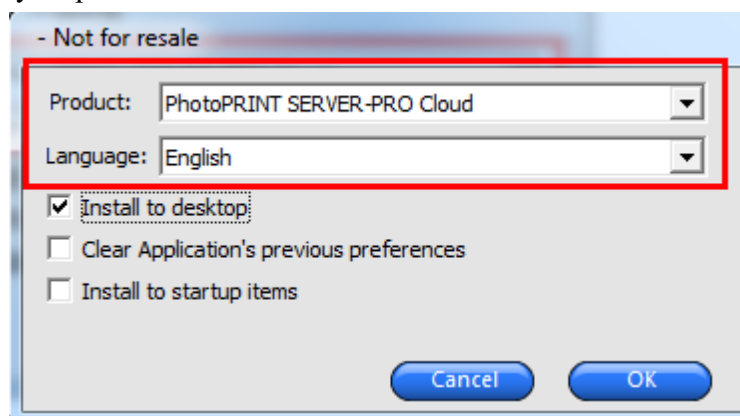
[License Removed?](#)

[Download Now](#)

6. Okopírujte složku licence do offline počítače

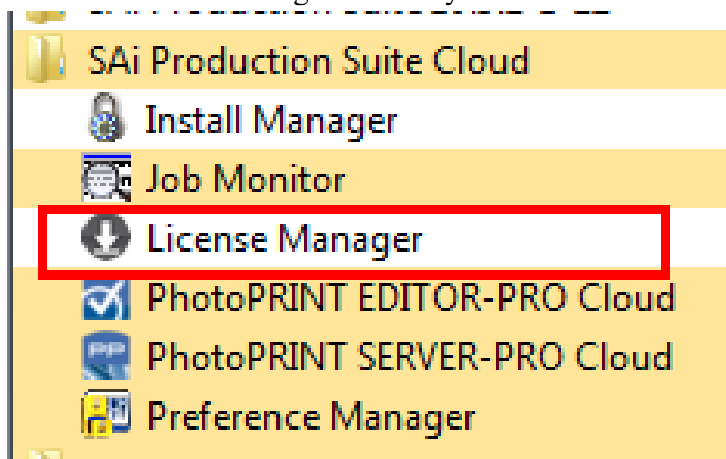


7. Vyberte jazyk a pak klikněte na **OK** a dokončete instalaci.

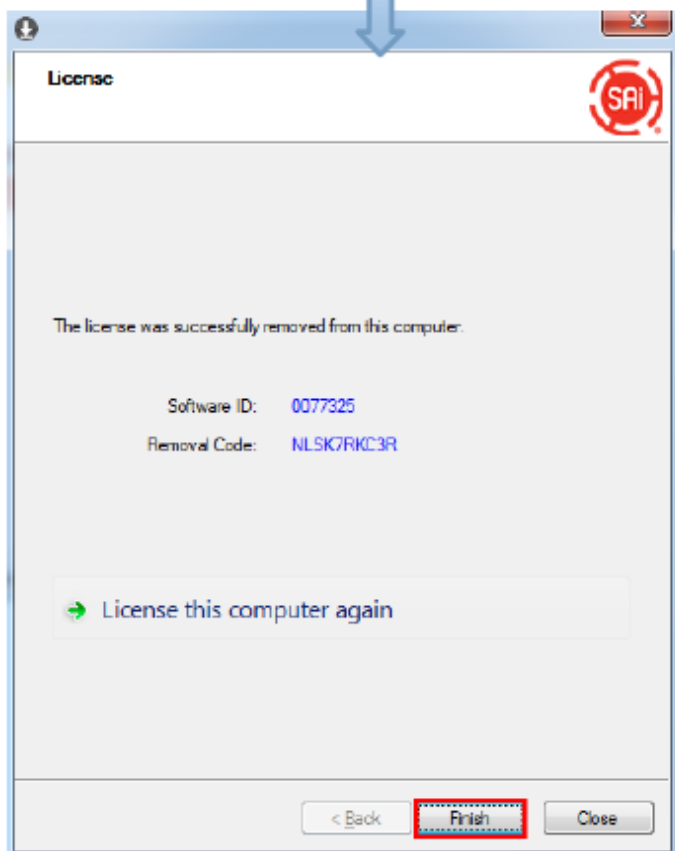
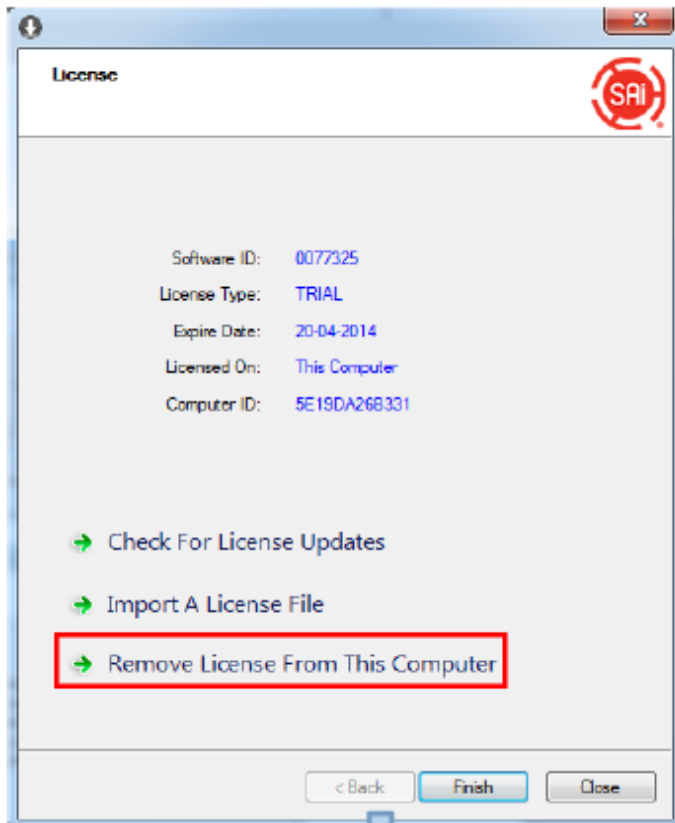


(2) Přenesení licence na online počítač

1. Otevřete License Manager z nabídky Start menu

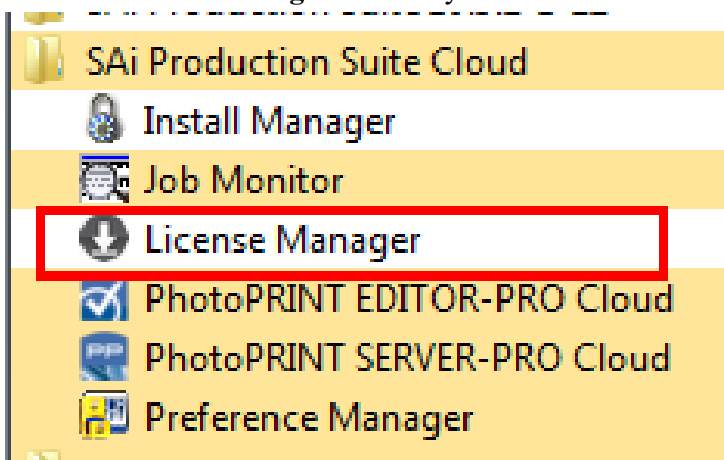


2. Klikněte na **Remove License From This computer**, V tento moment můžete nainstalovat software do jiného počítače.

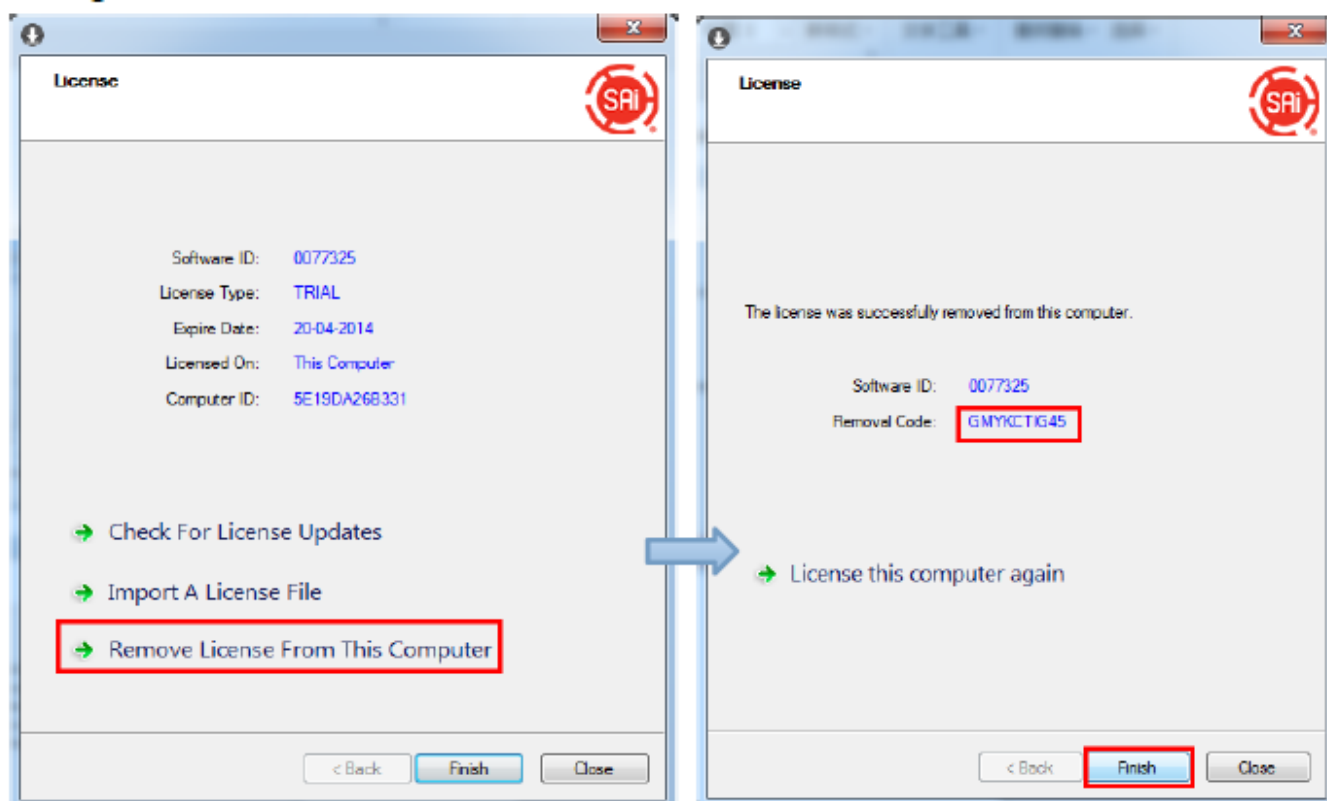


(4) Přenesení licence na offline počítač

1. Otevřete **License Manager** z nabídky **Start** menu



2. Klikněte na **Remove License From This computer**, a poté přesuňte licenční kód do dialogového boxu.



3. V jiném počítači, který je připojen k síti přejděte na stránku URL <https://www.saicloud.com> a přihlašte se pomocí vašeho účtu. Poté klikněte na **License Removed**, vložte kód a klikněte na **Remove**. Po tomto kroku lze instalovat software do jiného počítače.

Current Install

Computer ID: 5E19DA26B331

Computer Name: jeff-pc

User Name: Jeff

Mar 21, 2014

Download License

License Removed?

Download Now



Software Removed?

When a software license is removed from your computer, it will attempt to over the Internet. If your computer was unable to communicate over the Int have displayed a removal code. Enter the removal code below.

Removal Code

GMVKCTIG45

Remove

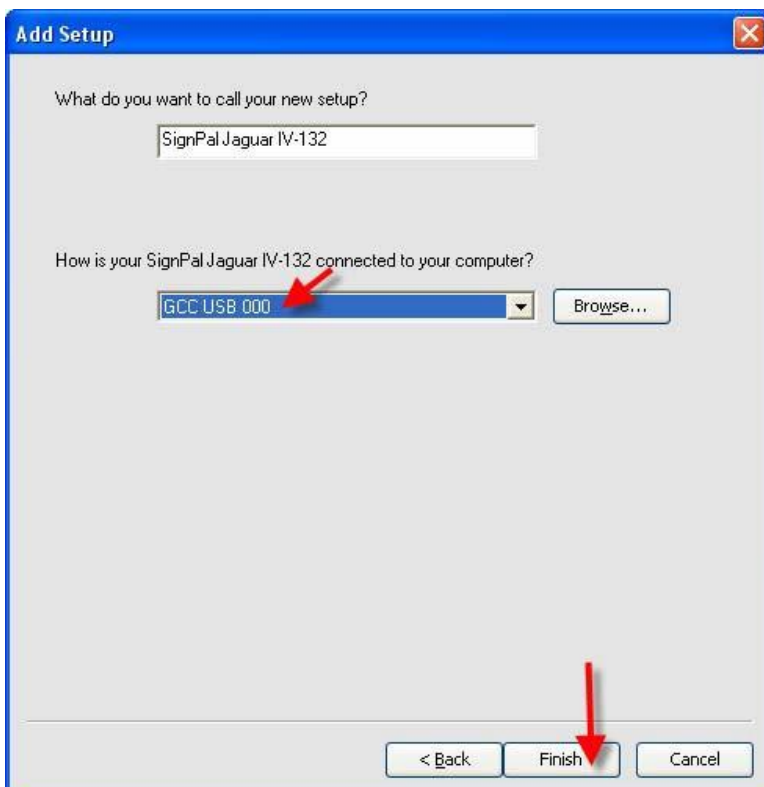
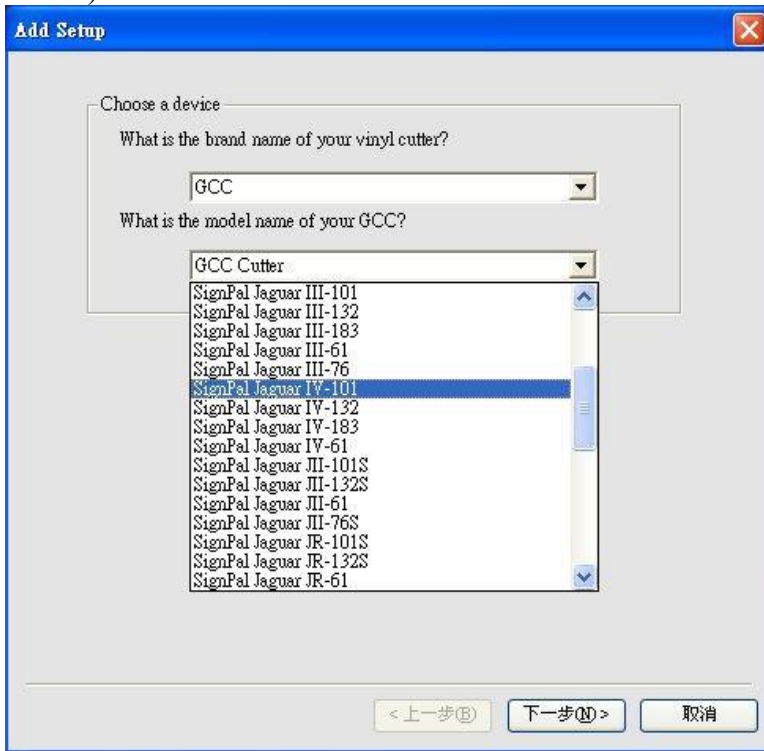
No Removal Code?

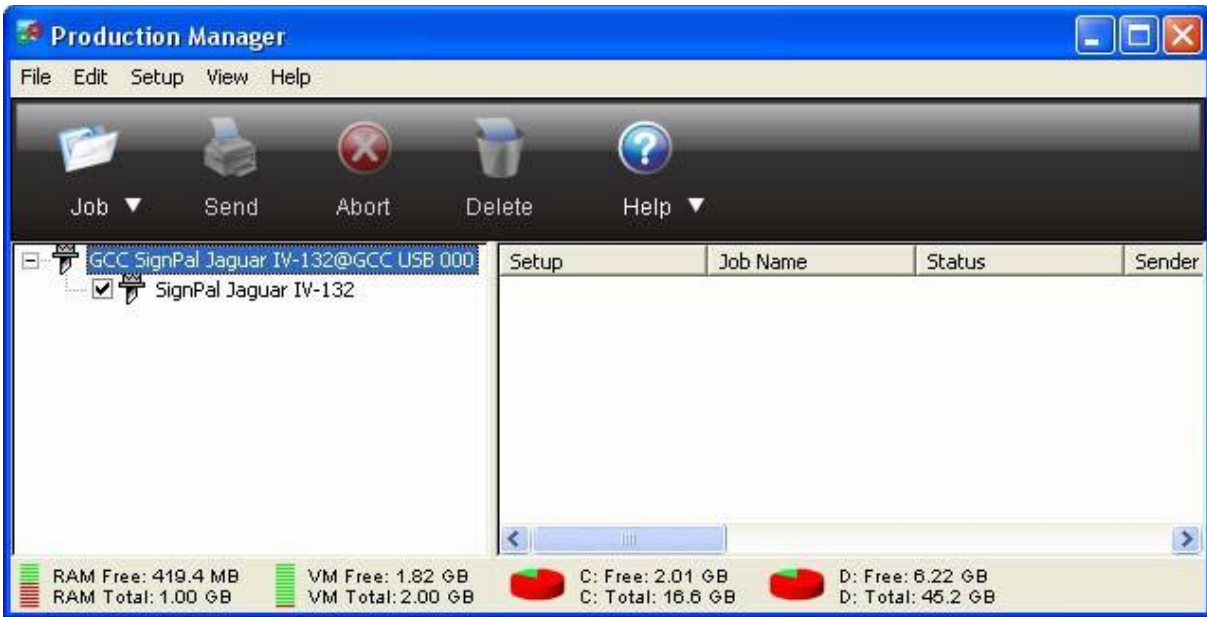
Go Back

12] Nastavení Vašeho GCC řezacího plotru v Manageru produktů

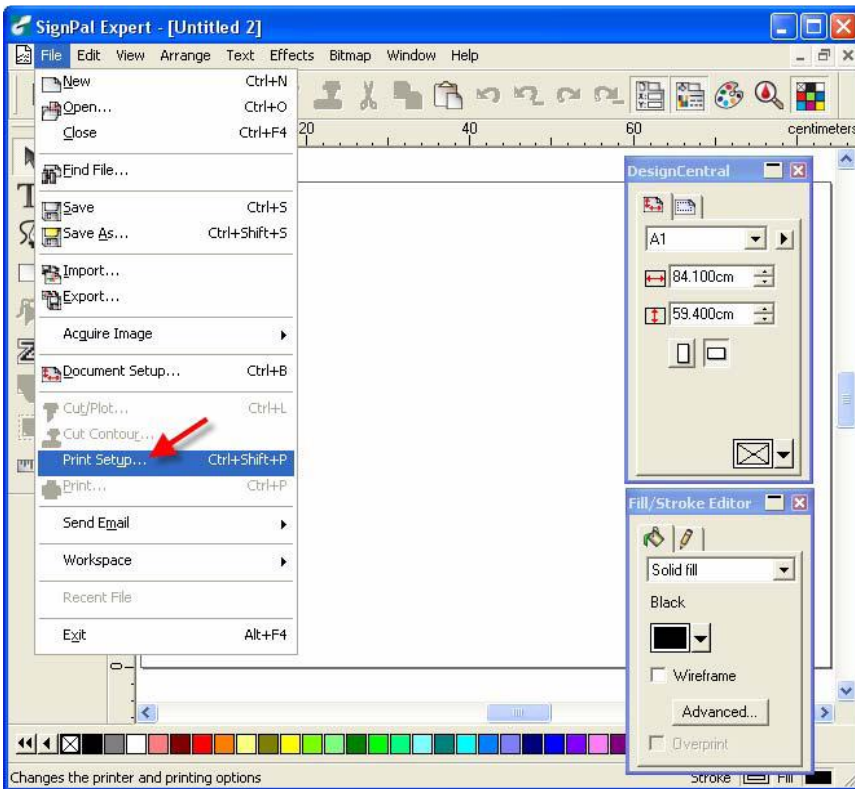
1. Otevřete Production Manager 12.
2. Vyberte a nastavte Váš GCC řezací plotr.

(Nezapomeňte, že systém AAS II, pracuje pouze na Jaguar IV, RX II, Puma III, Expert 24 LX a Expert 52 LX)

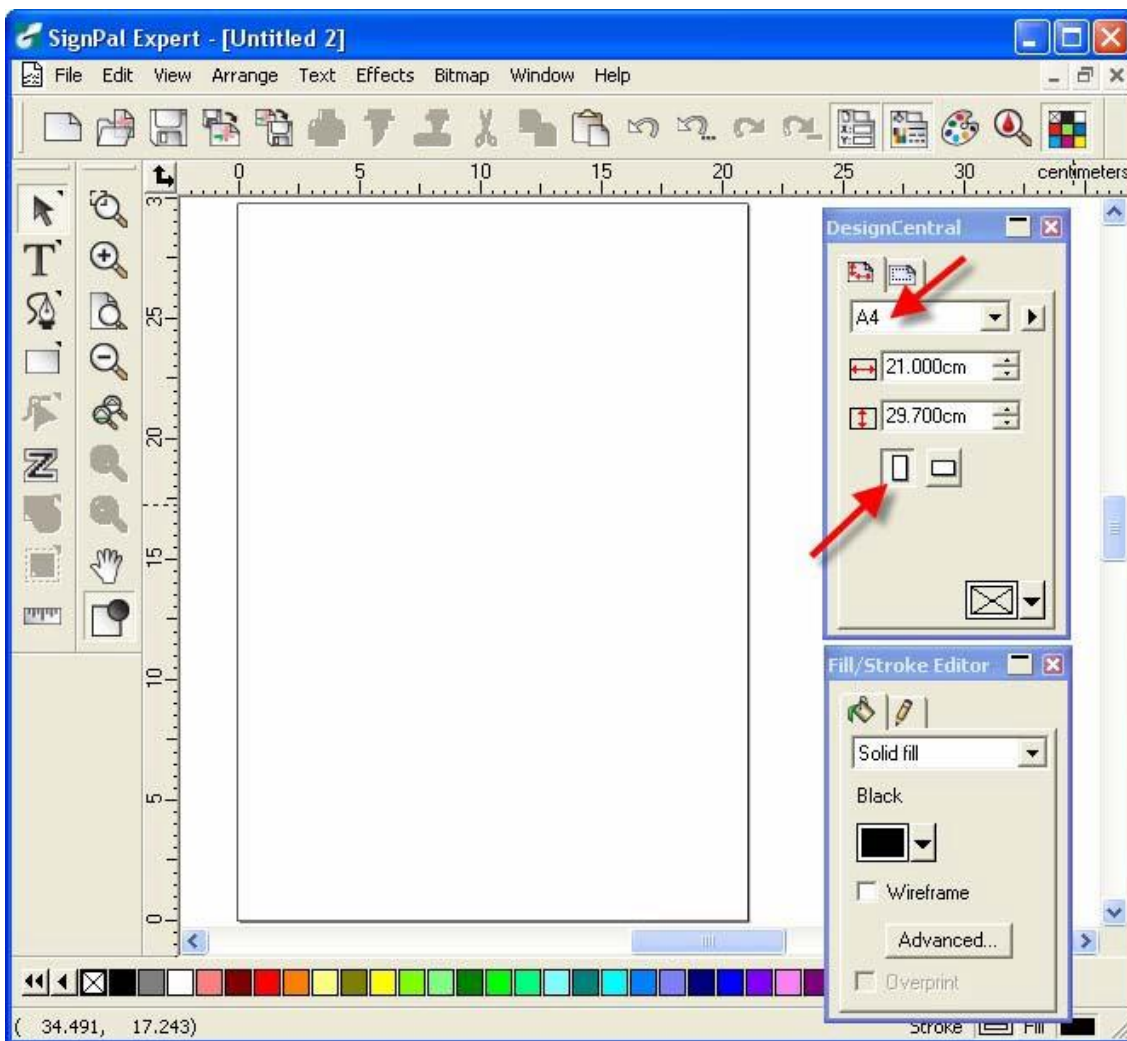




3. Vyberte **File > Print Setup** v SignPal Software.

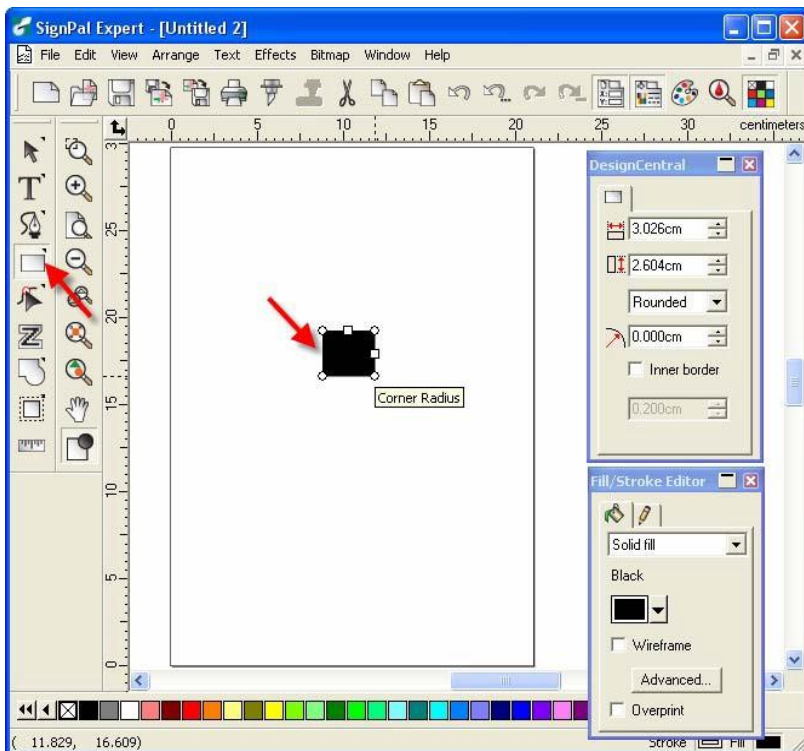


4. Vyberte tiskárnu a velikost papíru.

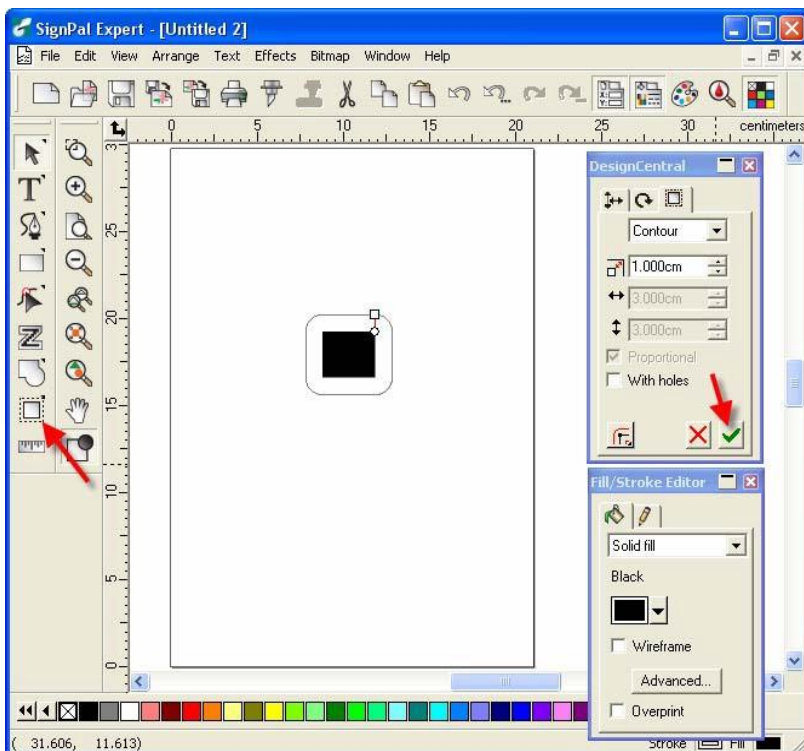


[3] SignPal AASII Rychlý Start

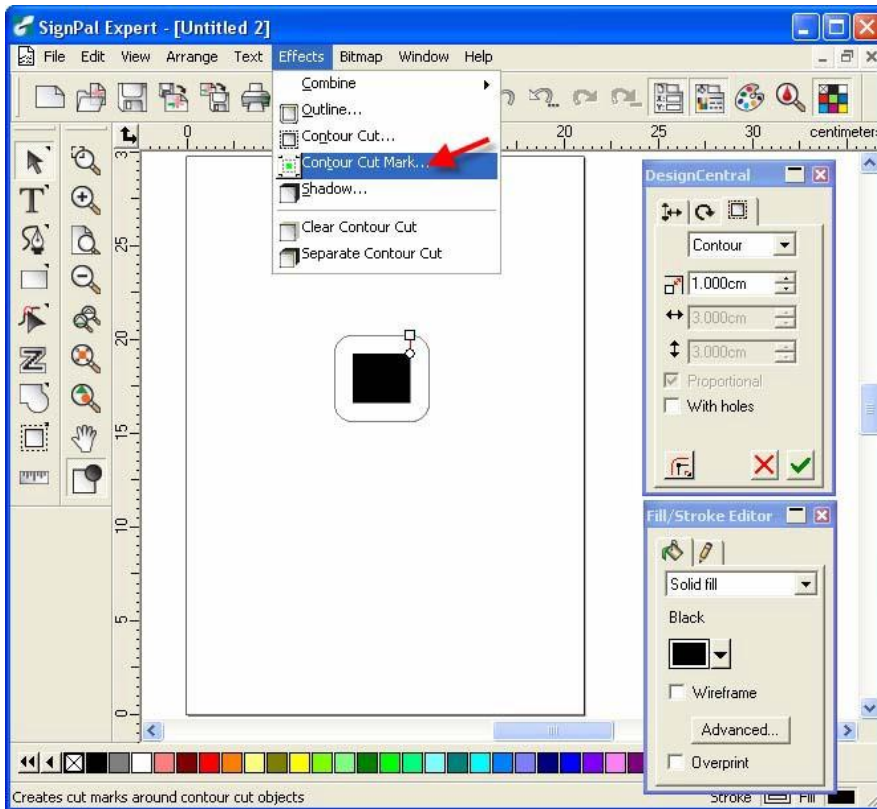
5. Použijte **Rectangle Tool** pro vytvoření obdélníku.



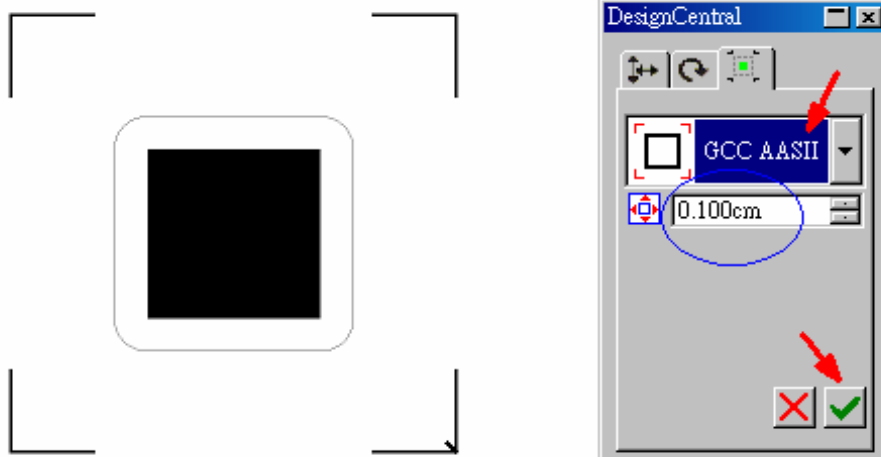
6. Vyberte **Effect > Contour Cut** a poté klikněte 'Apply' v DesignCentral okně.



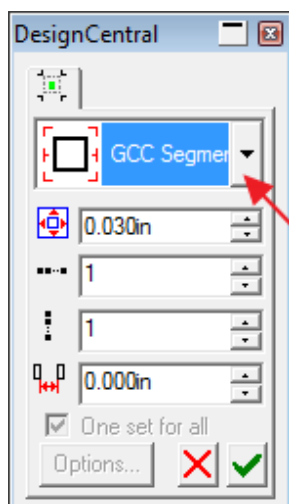
7. Použijte značku pro řezání kontur GCC AASII tím že vyberete **Effect > Contour Cut Mark**.



8. Vyberte “GCC AASII” v SignPal DesignCentral okně pro vytvoření AAS II tiskových známek (4-Point Positioning). Nastavte hodnoty na 0.1 cm a více a klikněte ‘Apply’ v DesignCentral okně. Tato hodnota je definována jako vzdálenost mezi tiskovými značkami a oblastí obrázku. Pokud je hodnota menší než 0.1 cm, je pravděpodobné, že obrázek bude přesahovat přes značky a výsledek bude špatná kvalita řezu.

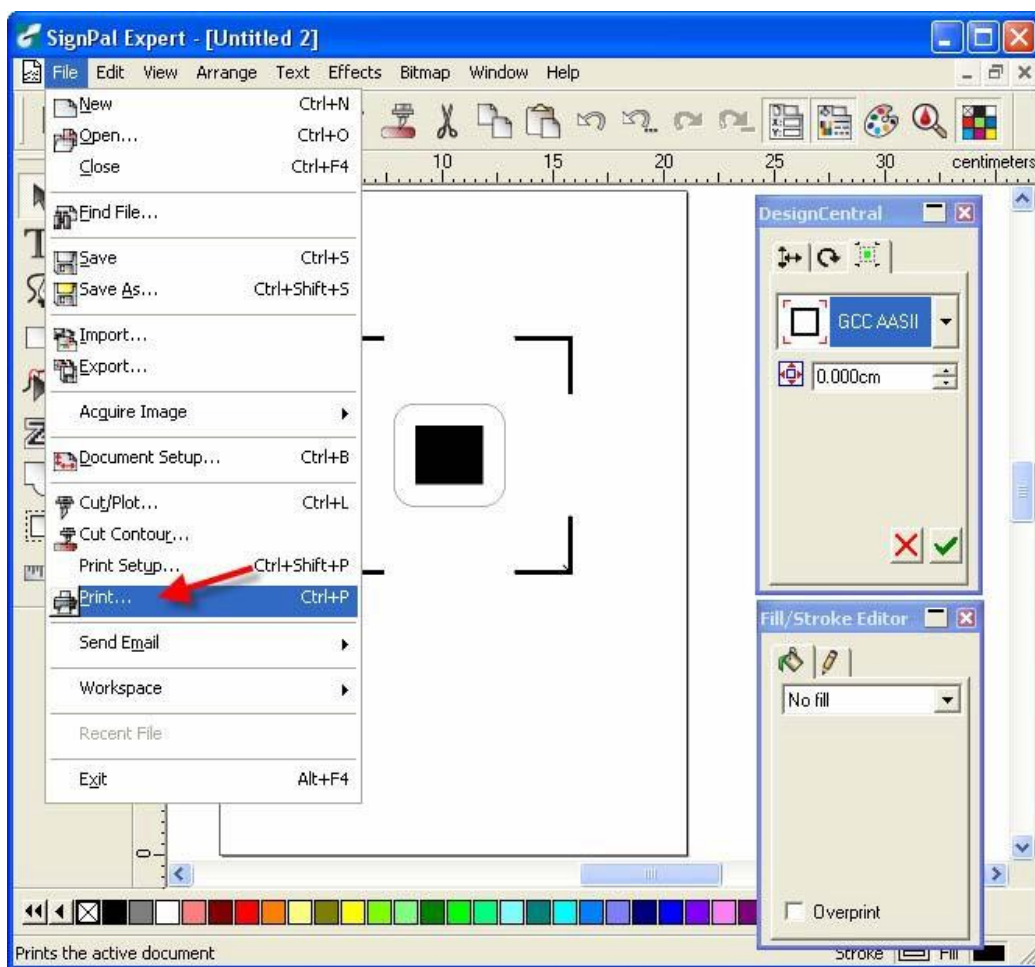


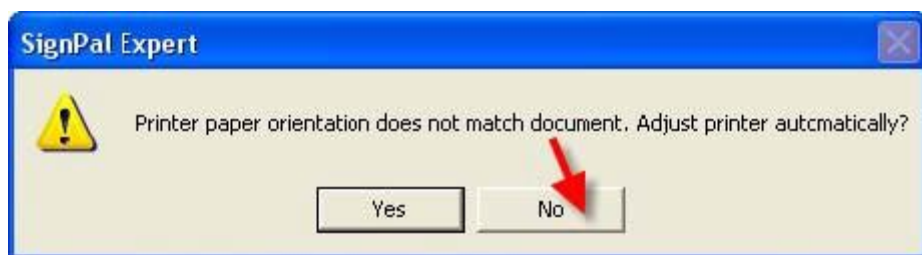
9. Jsou tři typy GCC AASII tiskových značek: 4-Point Positioning, Segmental Positioning a Multiple Copies. Pro tvorbu ‘Segmental Positioning’ značek, prosím vyberte “GCC Segmentation” v okně DesignCentral a poté klikněte na ‘Apply’.



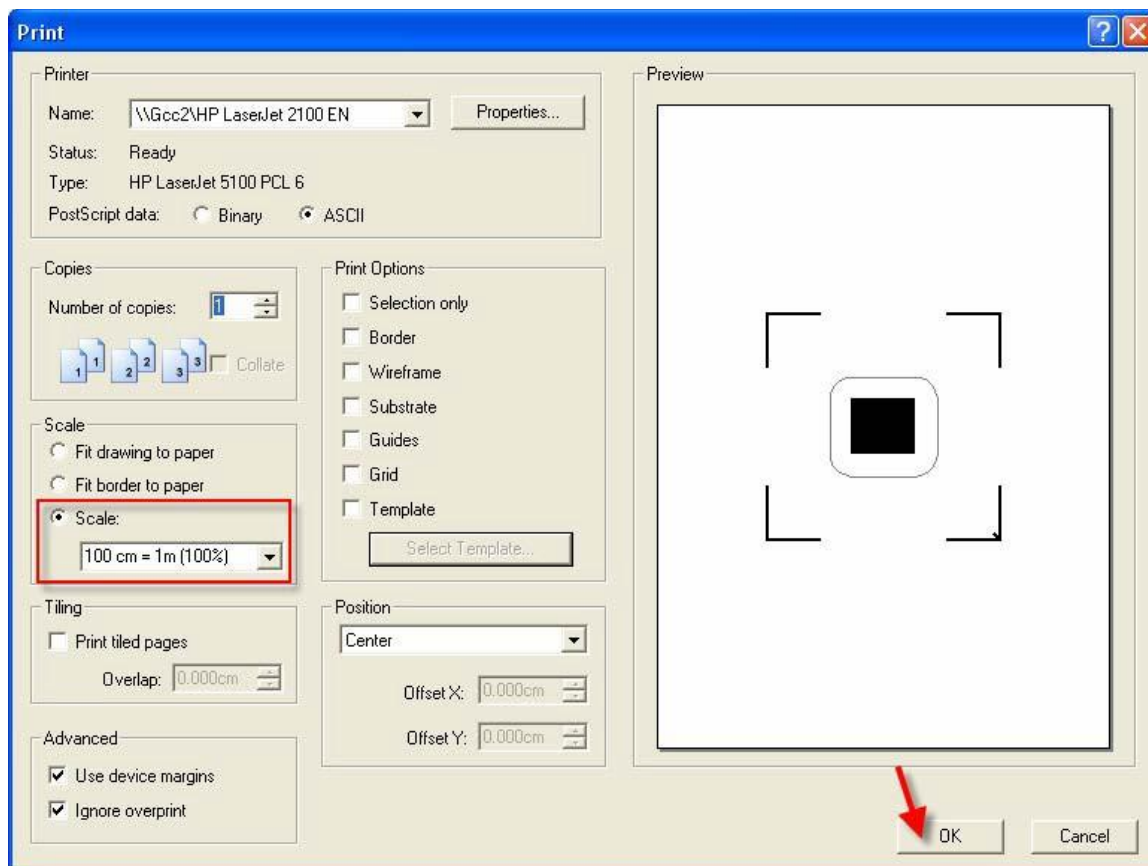
10. 'Multiple Copies' funkce není dostupná v SignPal. Momentálně 'Multiple Copies' funkce je dostupná pouze pod CorelDraw plug-in.

11. Vyberte **File > Print** pro vytisknutí obrázku.

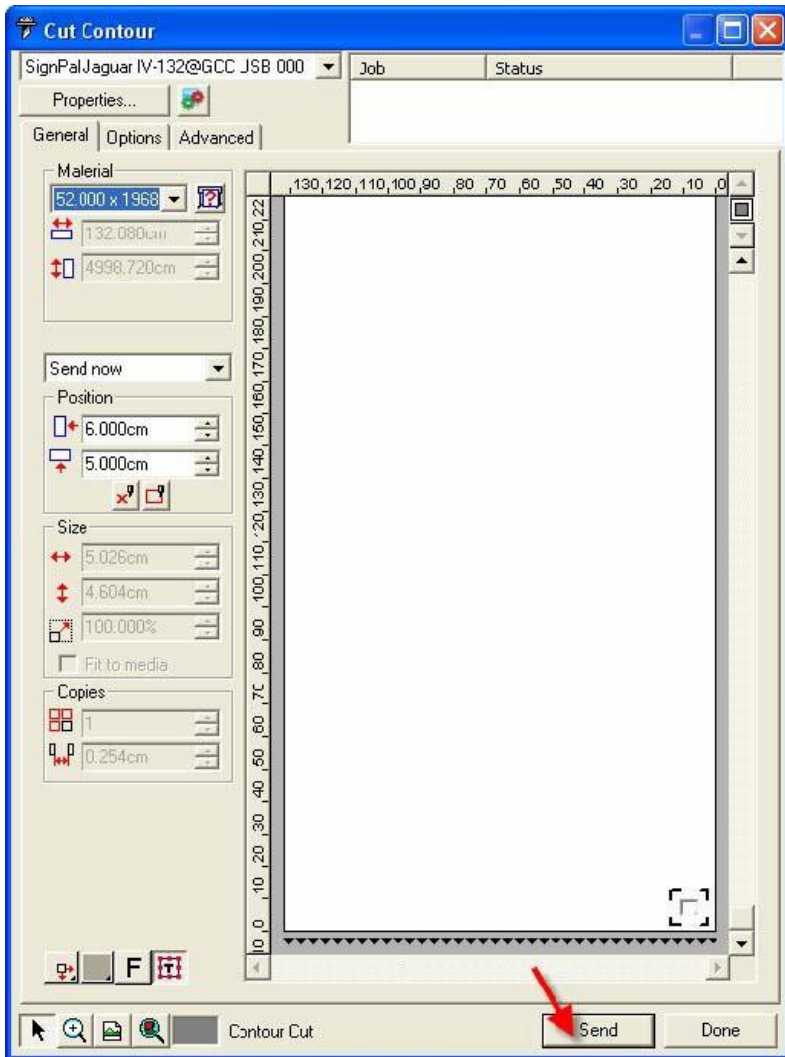
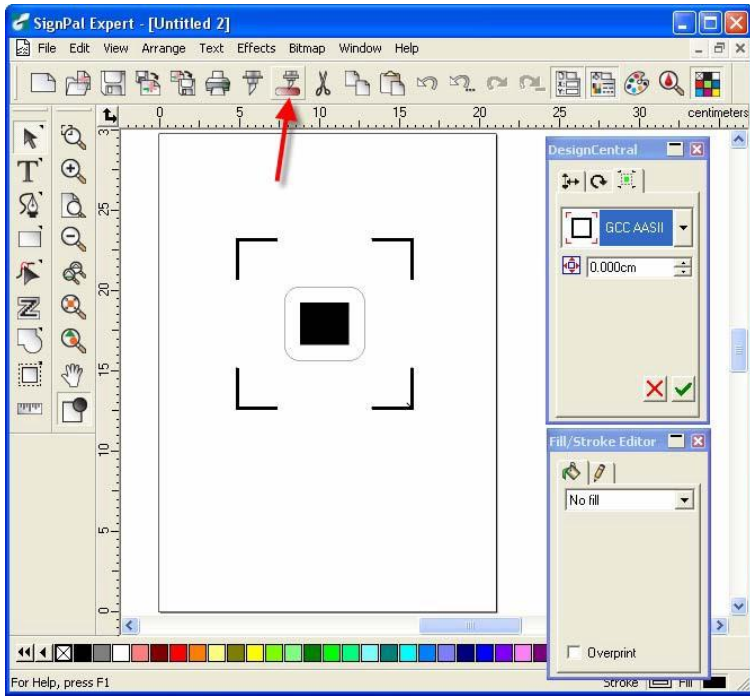




12. Nastavte měřítko na 100cm =1m (100%) v Print page.



13. Načtěte fólii do plotru a vyberte **File > Cut Contour** pro posláání dat. Můžete zkontrolovat Vaši práci a změnit řezací parametry v 'Properties' v Cut Contour okně. Production Manager bude automaticky aktivován pro dokončení práce.



[\[4\] SignPal 12 List vlastností](#)

	Expert	Apprentice
Text		
Text Tool	•	•
Arc Text	•	
Path Text	•	
Vertical Text	•	•
Vertical Path Text	•	
Kerning	•	
Break Apart/ Join	•	•
Drawing		
Bezier	•	•
Freehand Drawing	•	•
Shapes		
Rectangle	•	•
Oval	•	•
Registration Mark Tool	•	•
Measure Tool	•	•
Path Editing		
Select Point Tool	•	•
Remove Point	•	
Add Point	•	
Straighten Path	•	
Round Corner	•	
Sharpen Corner	•	
Optimize by Curve	•	
Optimize by Smooth		
Arc	•	
Optimize by 3point Arc	•	
Make Arc	•	
Reduce Points	•	
Close Path	•	
Change Start Point	•	
Cleaver	•	

Scissors	•	
Make Right Angle	•	
Break Path	•	
Join Paths	•	
Align Horizontal	•	
Align Vertical	•	
Align Points	•	
Apply Length and Angle	•	
Remove Tiny Objects	•	
Vector Eraser	•	
Cleaver by Path	•	

Working with Files

Job Info	•	
Scanning	•	
Achieve to Cloud	•	•
Workspaces	•	•

View		
DesignCentral	•	•
Color Mixer	•	•
Snap	•	•

Arrange

Group	•	•
Compound	•	•
Mask	•	•
Guides	•	•
Contour Cut	•	•
Convert to Outlines	•	•
Convert Stroke to Outlines	•	•
Convert Linked to Native	•	•
Path Direction	•	•
Order	•	•
Cut Order	•	•

Align	•	•
Spacing	•	•
Rotate	•	•
Resize	•	•
Deskew	•	•
Mirror	•	•
Step and Repeat	•	

Effects		
Combine	•	
Outline	•	
Contour Cut	•	•
Contour Cut Mark	•	•
Shadow	•	

Bitmap		
Autotrace	•	
Color Mode	•	

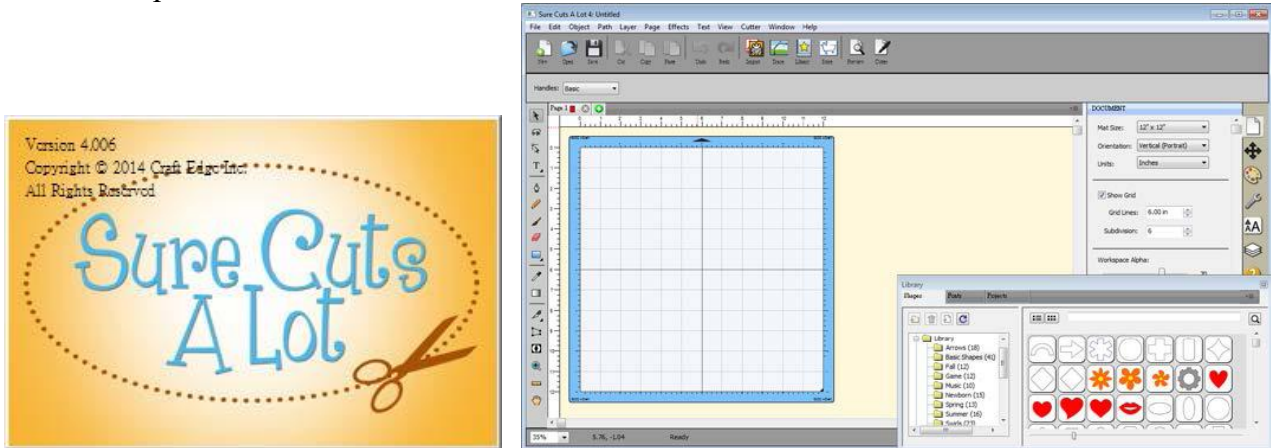
Production		
Cut/Plot	•	•
Manual Split Lines	•	•
Tile All Copies	•	•
Panel to Border	•	•
Auto-weld	•	•
Auto-trap	•	•
Overcut	•	•
Optimize Cutting Order	•	•

A-7: Sure Cuts A lot

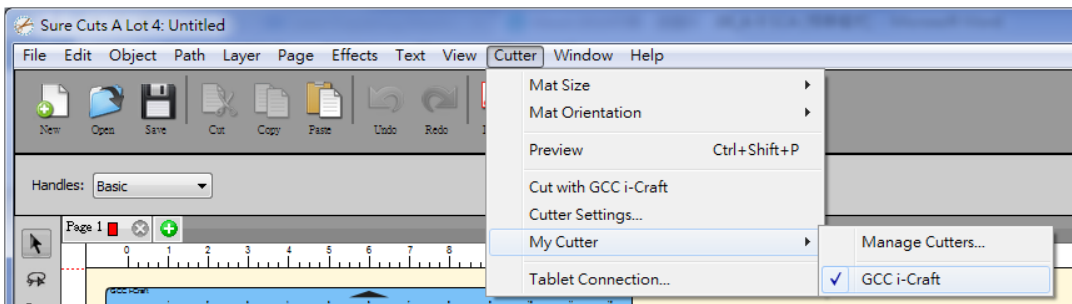
Tato část obsahuje základní instrukce k Sure Cuts a Lot. Pokud potřebujete detailnější informace, odkažte se na Sure Cuts A Lot Help.

1. Vyberte plotr, ze kterého chcete řezat a změňte pracovní plochu.

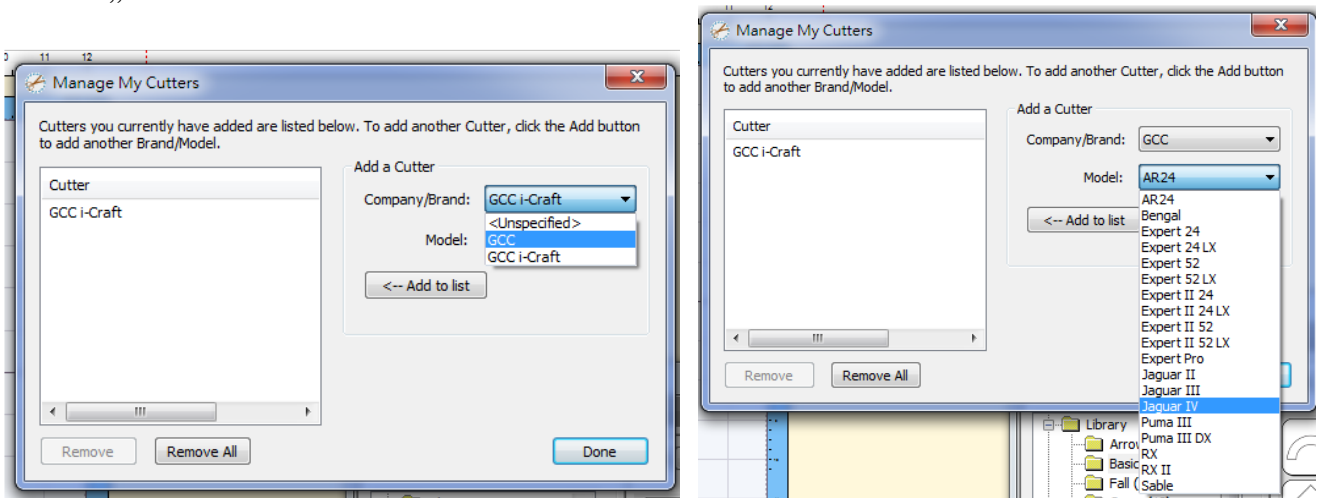
Krok 1: Zapněte software Sure Cuts A Lot



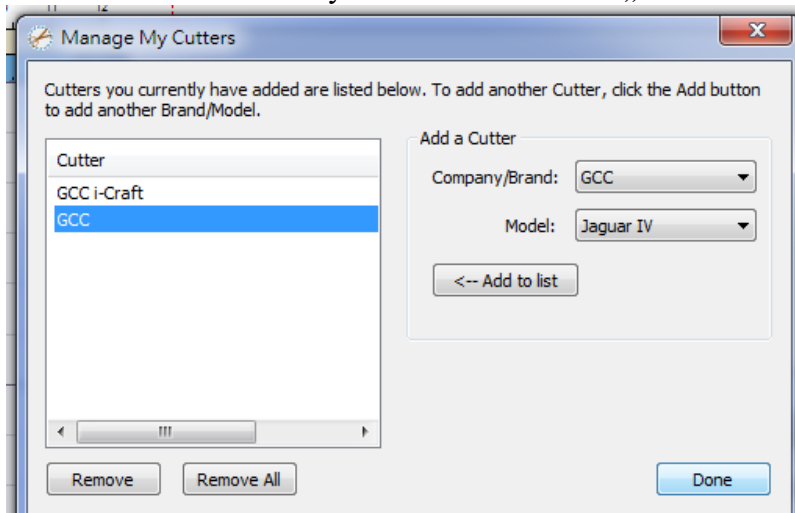
Krok 2: Pro změnu pracovní plochy vyberte „Cutter“ a „Manage Cutters“ pod „My Cutter“.



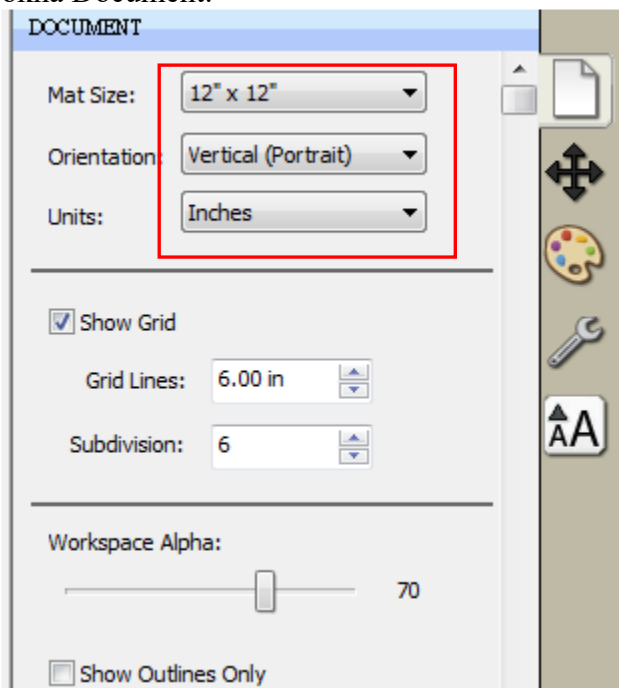
Krok 3: Vyberte GCC pod company/ brand a vyberte model, z kterého chcete řezat a poté klikněte na tlačítko „← Add to list“.



Krok 4: Na levé straně vyberte GCC a klikněte „Done“.

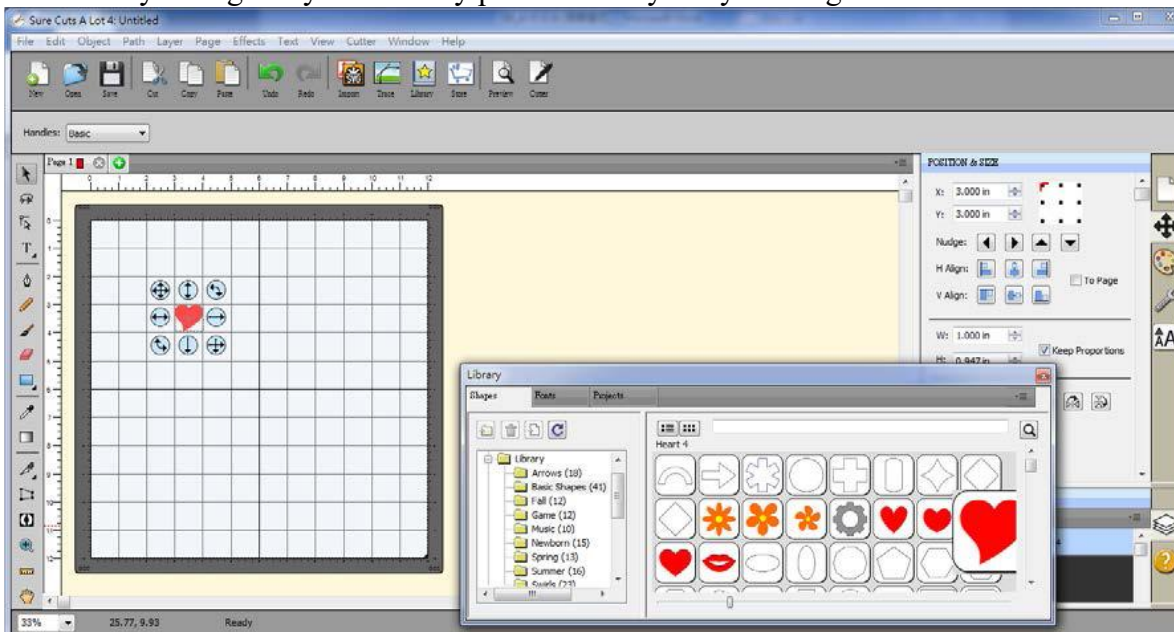


Krok 5: Pokud chcete změnit velikost materiálu a orientaci, můžete vyplnit odpovídající hodnoty do okna Document.



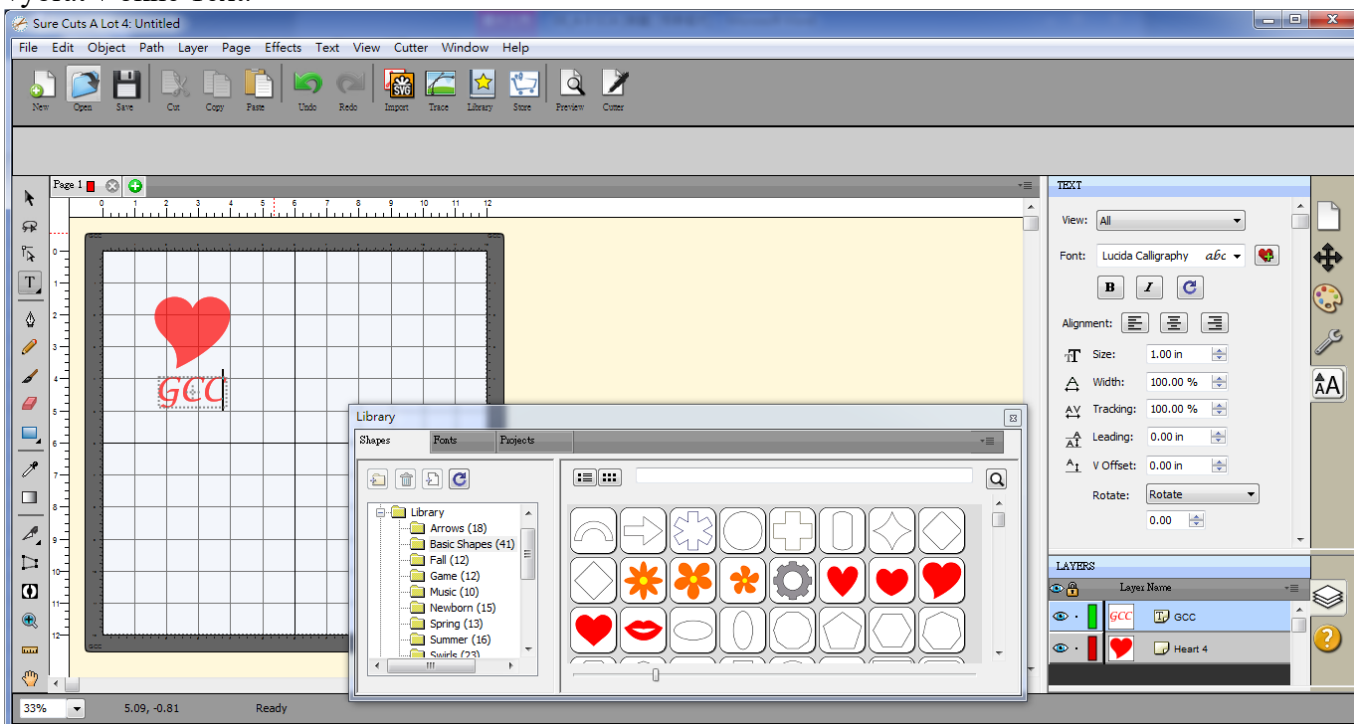
2. Vložit grafiky z Knihovny

Krok 1: Vyberte grafiky z knihovny pro vložení vybraných designů.



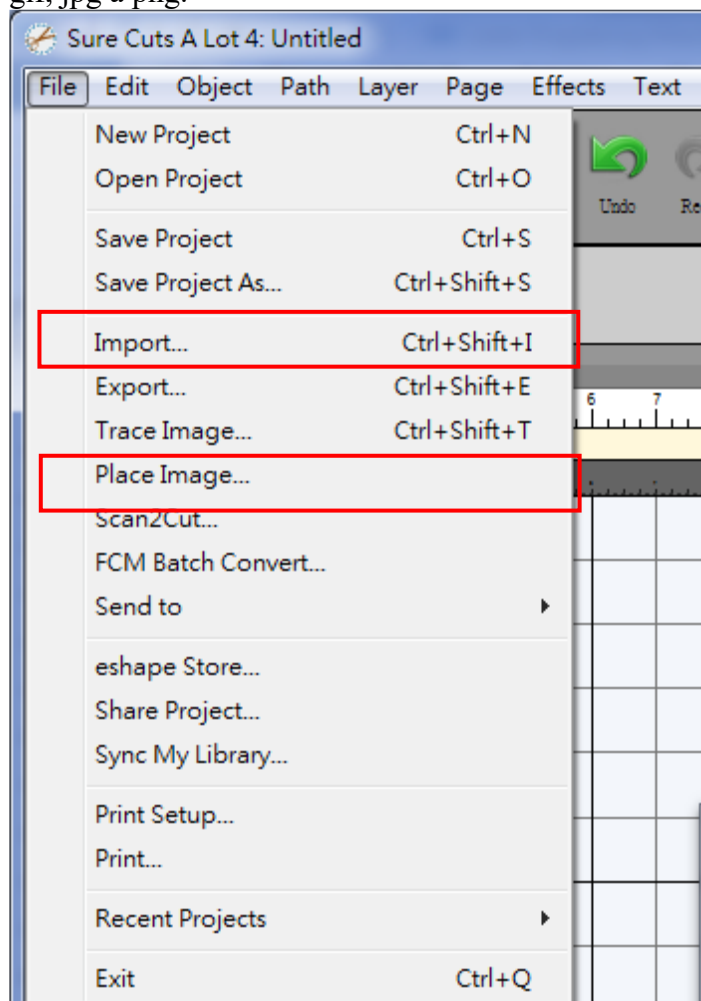
3. Vložení textu

Klikněte na ikonu „T“ na levé straně, díky které vložíte text a můžete použít různé fonty, které si můžete vybrat v okně Text.



4. Importování Designů

Pokud jste si vytvořili svůj design v jiném softwaru můžete ho importovat pomocí „import“ nebo „place image“ pod File. Sure Cuts A Lot podporuje následující přípony: svg, scut, scal, pdf, ai, wpc eps, bmp, gif, jpg a png.

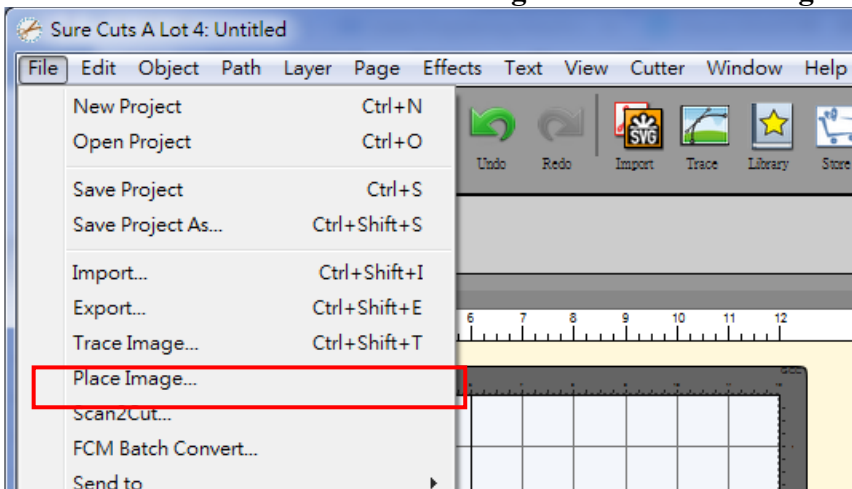


Tip: Tisíce SVG souborů vytvořeny speciálně pro Sure Cuts A Lot!

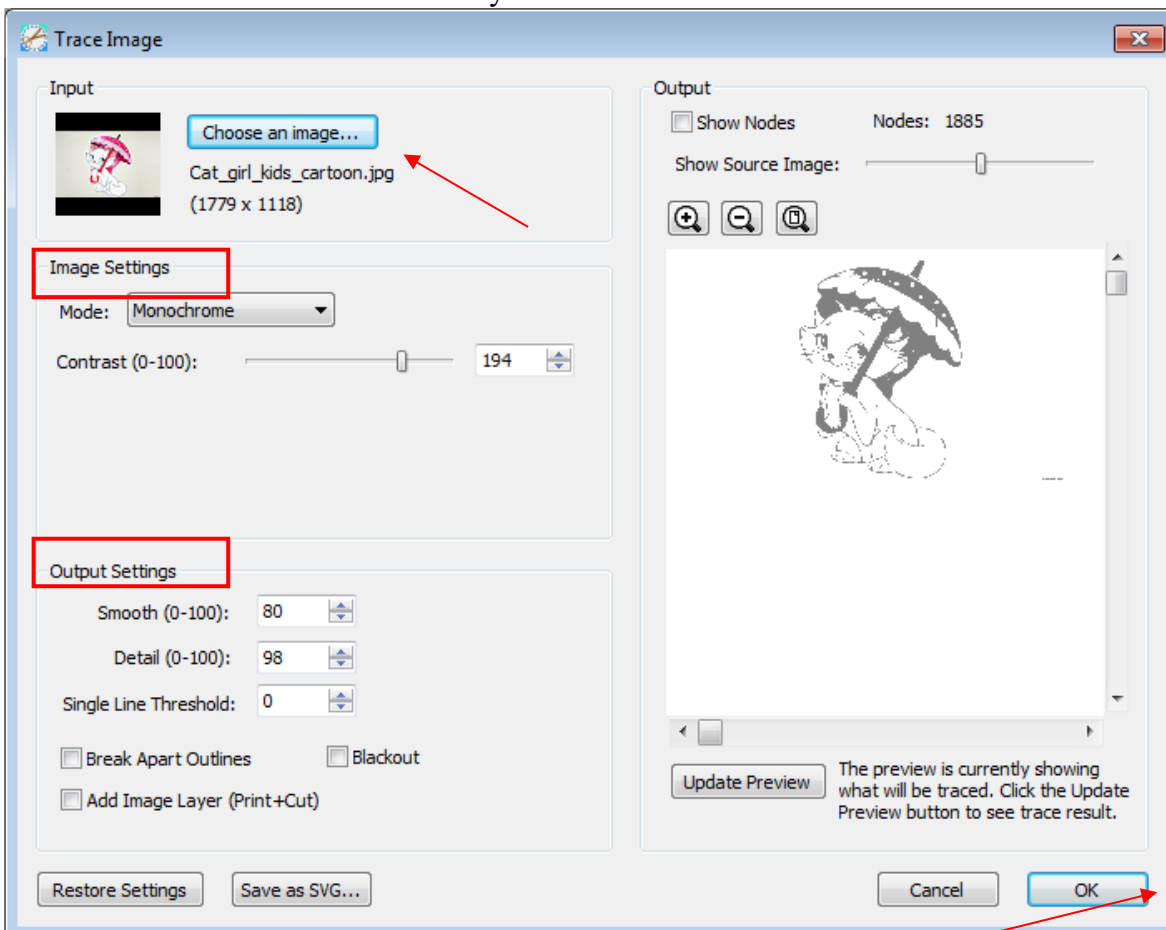
<http://SVGCuts.com> je hlavním zdrojem pro SVG designy pro Sure Cuts A Lot. Tisíce vysoce kvalitních prvků, včetně tvarů pro cardmaking, scrapbooking, také tvary pro dárkové tašky a 3D kytky.

5. Převod grafiky na Řezací soubor.

Krok 1: Klikněte na **File -> Trace Image** nebo na **Trace Image** tlačítko na toolbaru.



Krok 2: Klikněte na „Choose an image“ pro výstup obrázku. Nastavte Image Setting a Output Settings a klikněte OK. Poté se Vám automaticky zobrazí náhled.



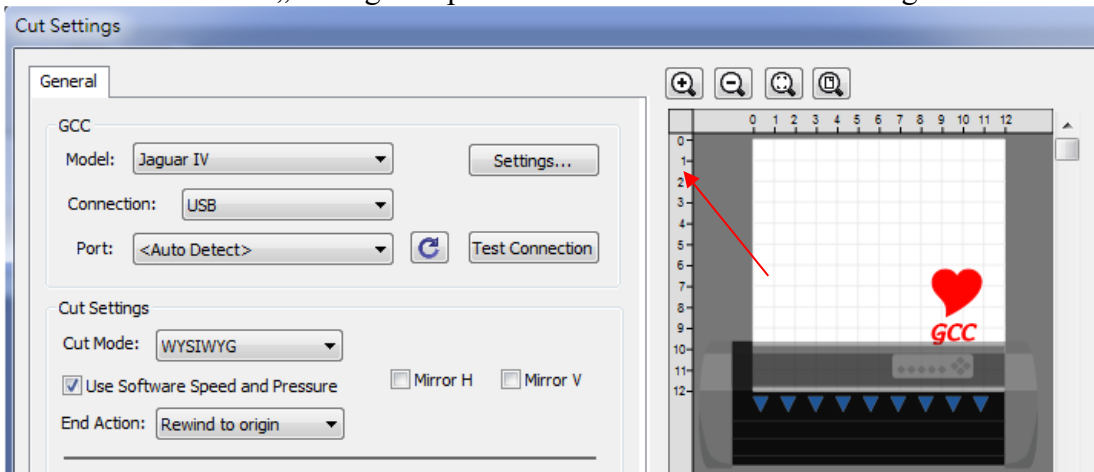
Poznámka: Kontrast a pixely importovaných obrázků budou mít vliv na výsledky trasování obrázu. Jsou doporučeny vysoce kontrastní grafiky.

6. Řezání designu.

Krok 1: Klikněte na tlačítko „Cutter“ na toolbaru a objeví se Vám okno Cut Settings.

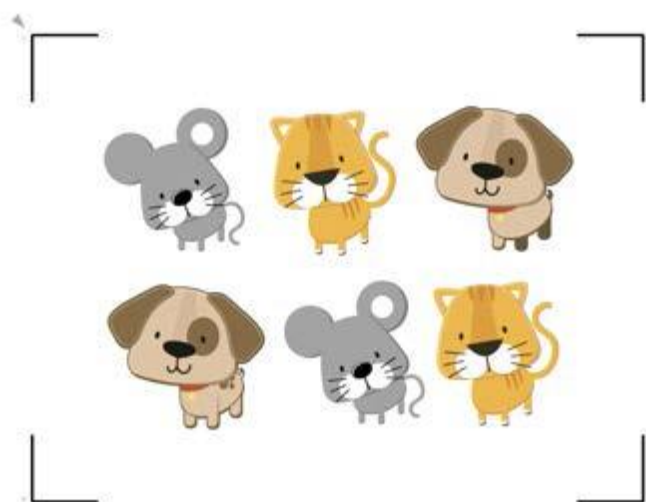
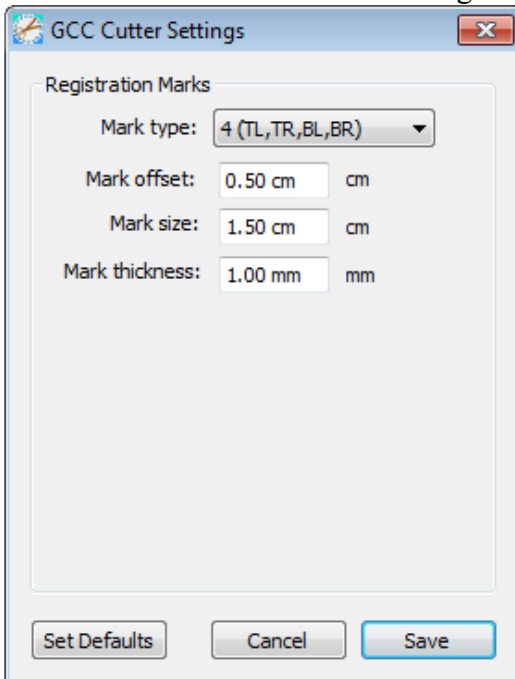


Krok 2: Klikněte na „Settings...“ pro otevření okna GCC Cutter Settings.



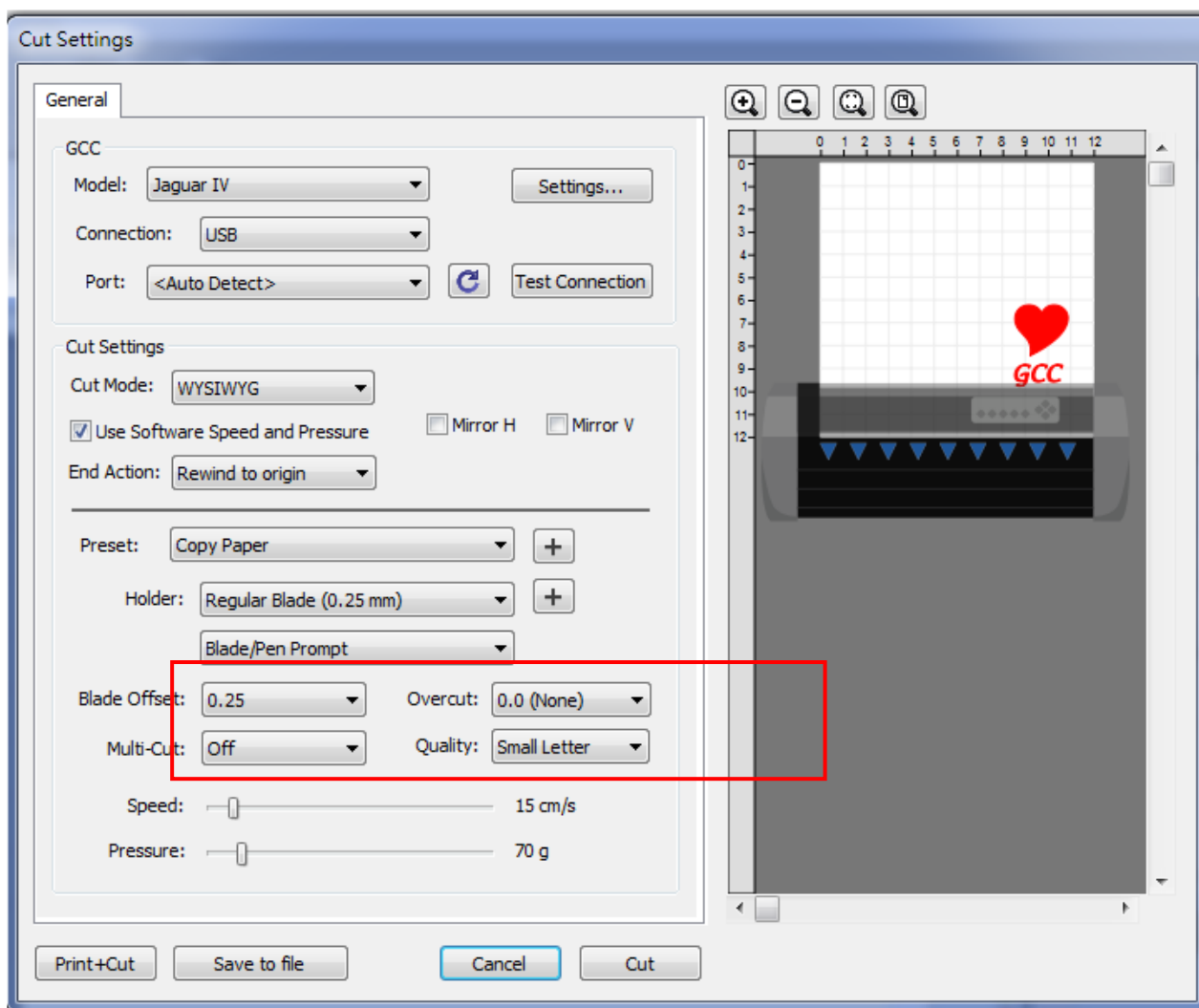
Poznámka: Počáteční bod je v pravém dolním rohu.

Krok 3: V okně GCC Cutter Settings můžete nastavit tiskové značky.



Registrační značky: Nastavení vzdálenosti mezi okrajem materiálu a tiskové značky v Mark Offset; nastavení velikosti tiskových značek v Mark Size; nastavení tloušťky čar tiskových značek v Mark Thickness.

Krok 4: Nastavte Blade Ofset (=ofset nože), Overcut Value (=hodnota přerézání), Multi-Cut a Quality v okně Cut Setting.

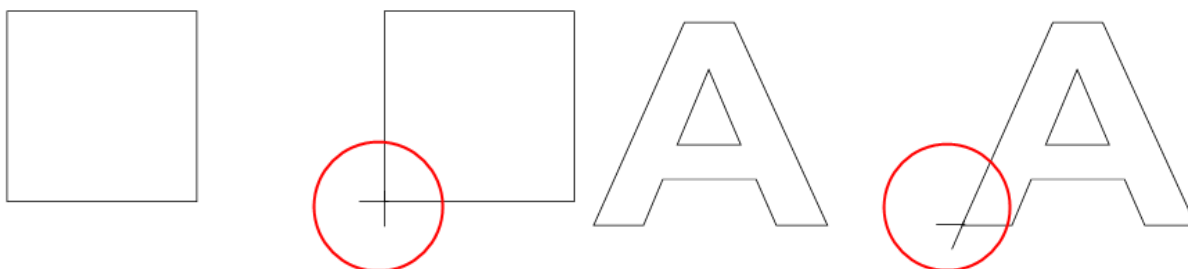


Blade offset: Nastavte hodnotu offsetu podle různosti nože, pro standardní nůž nastavte hodnotu offsetu na 0,25 mm, 0,5 pro pokročilý volitelný nůž a 0 mm pro volitelné krelící pero.

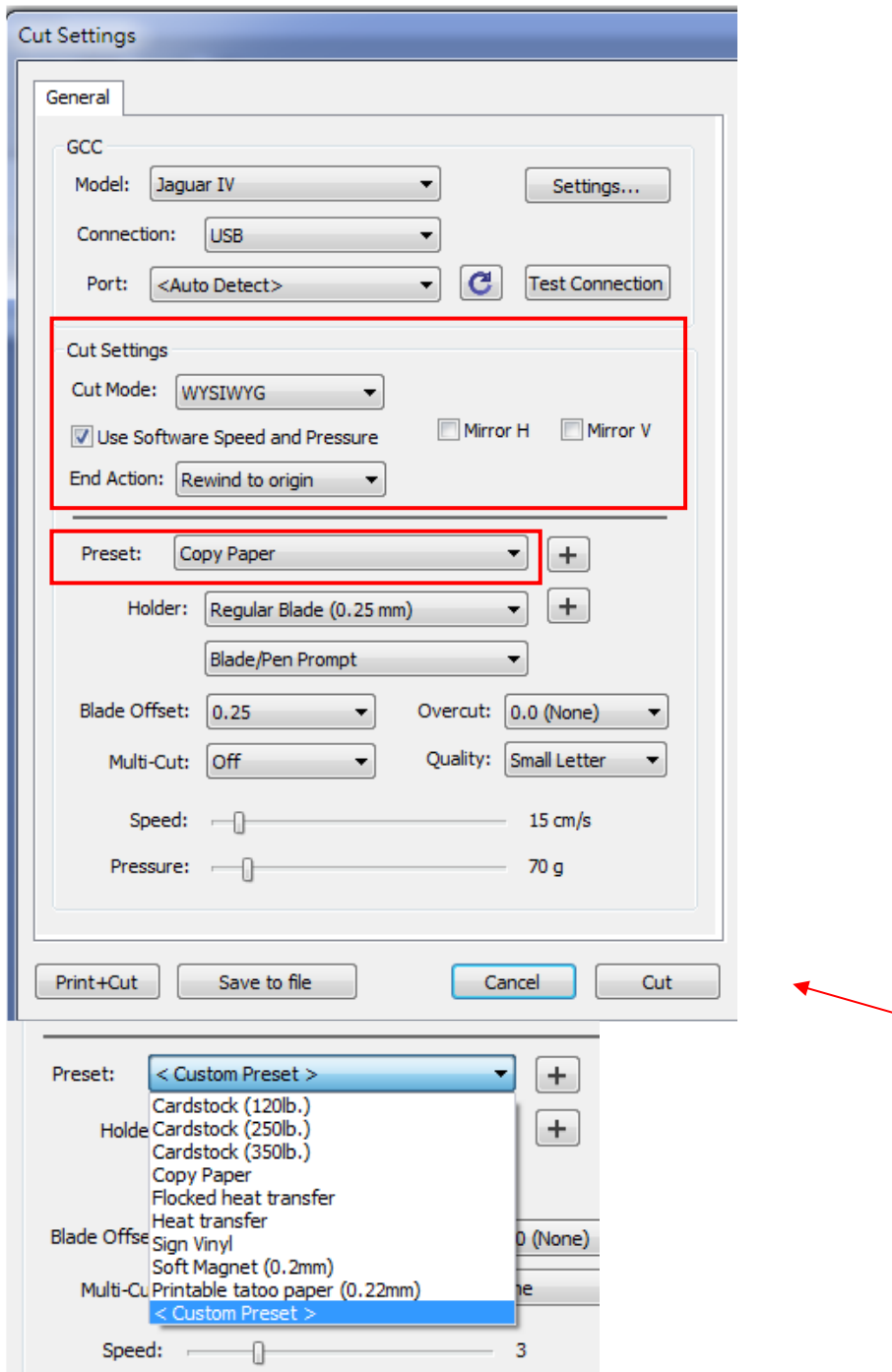
Quality: Souvisí s výsledkem řezu; uvědomte si, že čím větší kvalita řezu, tím menší rychlost řezu.

Multi-Cut: Pro opakování řezání na stejné pozici, což je vhodné pro řezání tlustých materiálů.

OverCut: Slouží pro jednodušší separaci a vynahradí neúplné linie.



Krok 5: Pod sekci „Cut Settings“ najdete několik užitečných funkcí. Po nastavení parametrů klikněte na „Cut“ pro odeslání dat do GCC řezacího plotru a plotr začne řezat.



Cut Mode: Jsou možnosti „WSIWYG“ a „Origin Point“. WSIWYG znamená, co vidíte, to dostanete-> Plotr vyřeže grafiku na stejném místě, jako je vidět na náhledu. Zatímco Origin Point znamená, že plotr vyřeže grafiku od pravého dolního rohu.

Use Software Speed and Pressure: Zaškrtněte tuto možnost a můžete nastavit manuálně hodnotu rychlosti a tlaku.

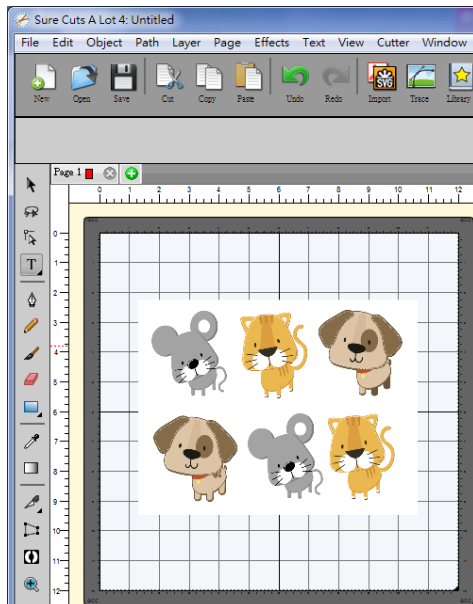
Preset: Vyberte správný materiál pro použití předvolby hodnoty rychlosti a tlaku automaticky.

Speed & Pressure: Možná budete chtít nastavit hodnoty rychlosti a tlaku manuálně pro získání lepší kvality.

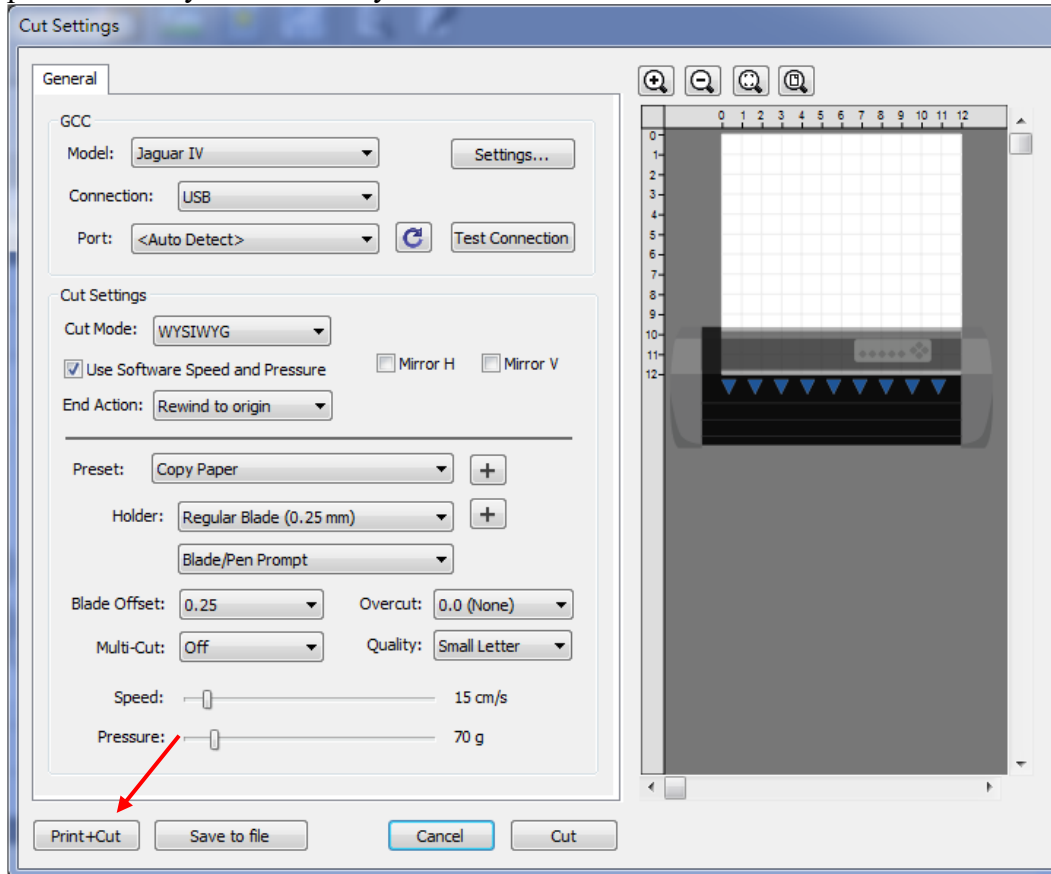
7. Tisk a řezání Vašeho designu (Print and Cut)

Funkce Print and Cut Vám umožňuje vytisknout grafiku z Sure Cuts A Lot ve Vaší tiskárně a poté vložit vytištěný materiál do GCC plotru pro řezání pomocí tiskových značek ze softwaru.

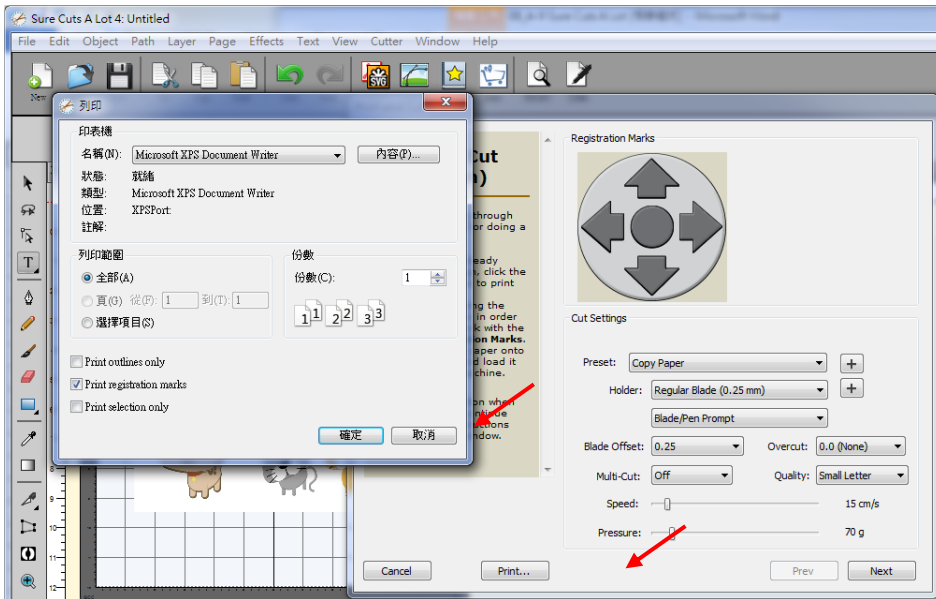
Krok 1: Otevřete soubor obrázku v Sure Cuts A Lot



Krok 2: Klikněte na ikonu Cutter na toolbaru, nastavte parametry a klikněte na tlačítko „Print+Cut“ pro přidání tiskových značek a vytiskněte obrázek.



Krok 3: Klikněte na „Print...“ pro otevření okna nastavení tiskárny a stiskněte OK.

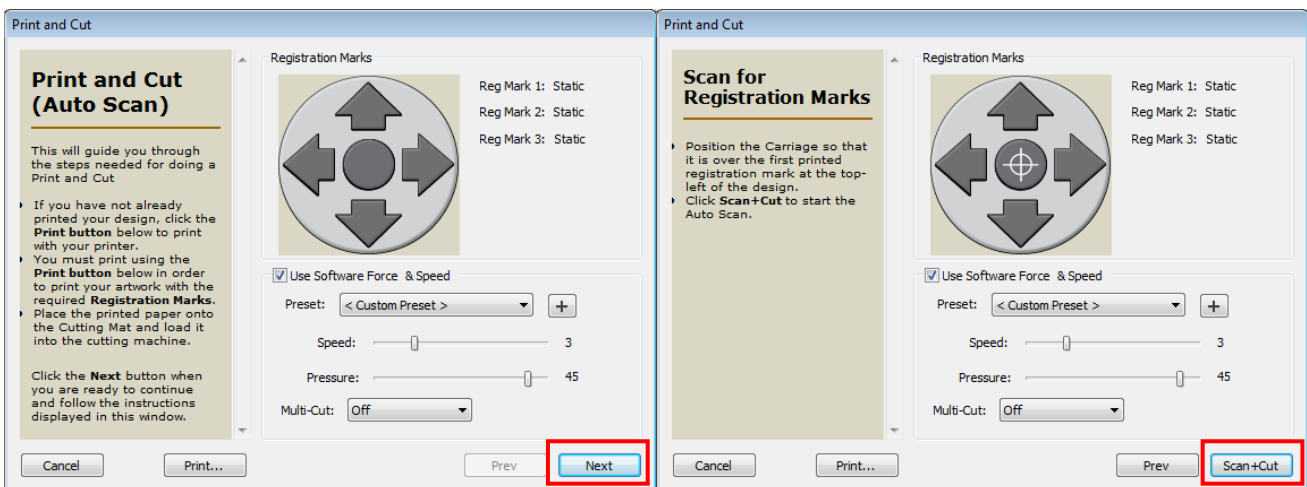


Krok 4: Vytiskněte Váš design s tickovými značkami.

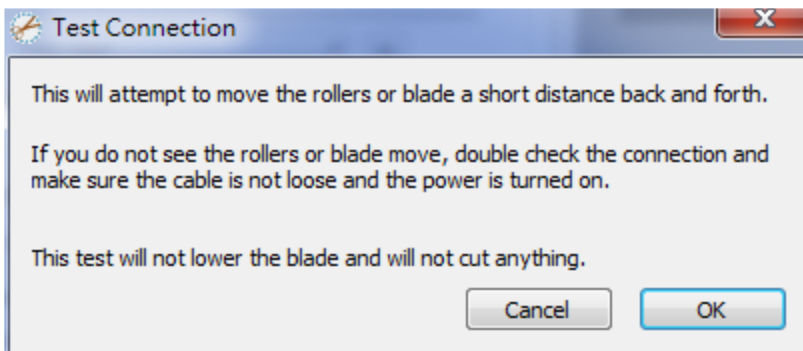
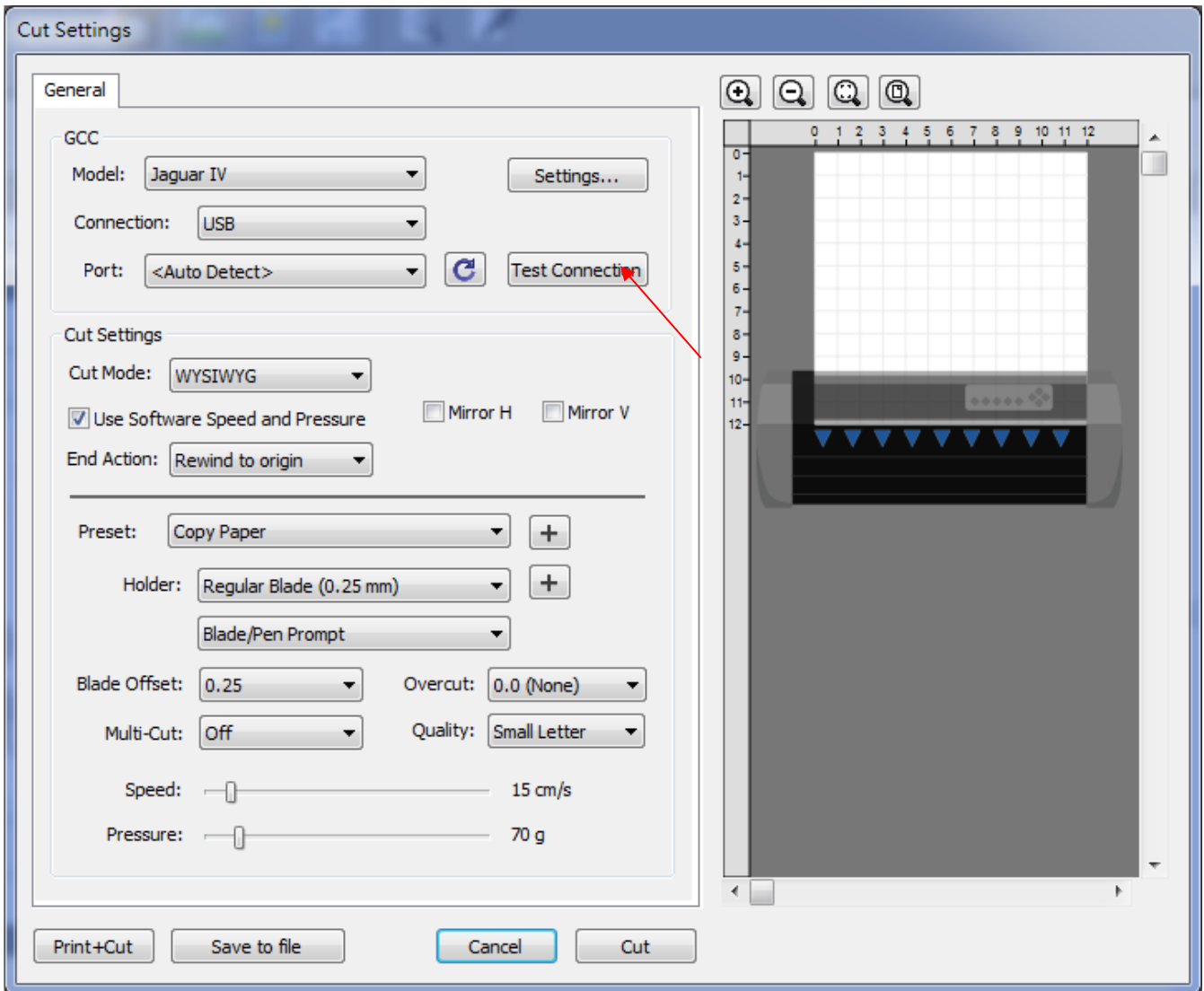


Krok 5: Vložte vytisknutý materiál do GCC plotru.

Krok 6: Klikněte na „Next“ a poté na „Scan+Cut“ a poté GCC plotr bude detekovat tiskové značky a řezat obrysu automaticky.



Tip: Funkce: Test propojení Vám může ušetřit materiál. Klikněte na „Test Connection“ pro vyzkoušení, zda je vše správně propojené.

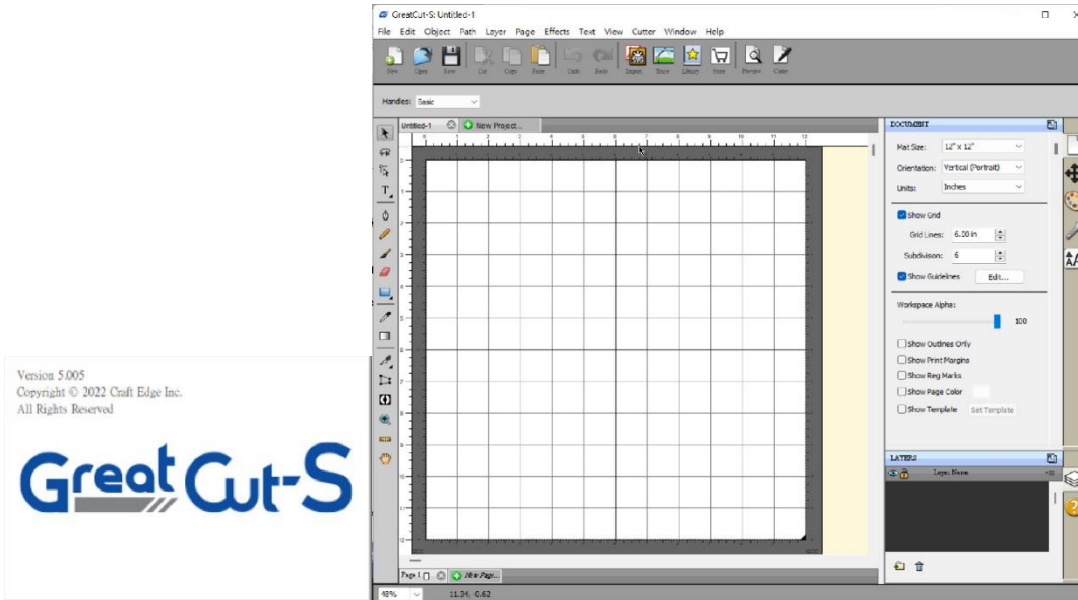


A-8: GreatCut-S krátký návod

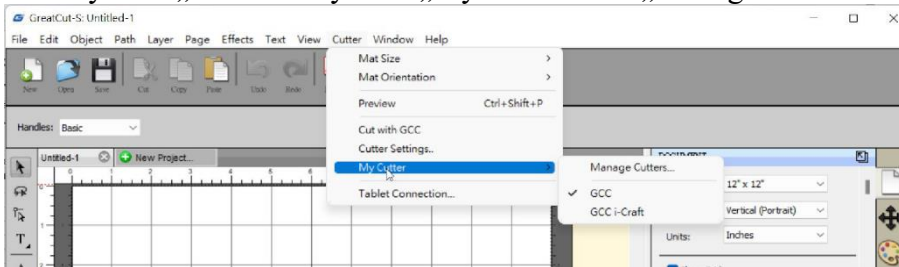
Níže naleznete základní manuál k řezacímu softwaru GreatCut-S. Pokud potřebujete podrobný návod, podívejte se do nápovědy přímo v softwaru GreatCut-S Help (na horní liště).

Vybrání řezací plotru a změna pracovní plochy

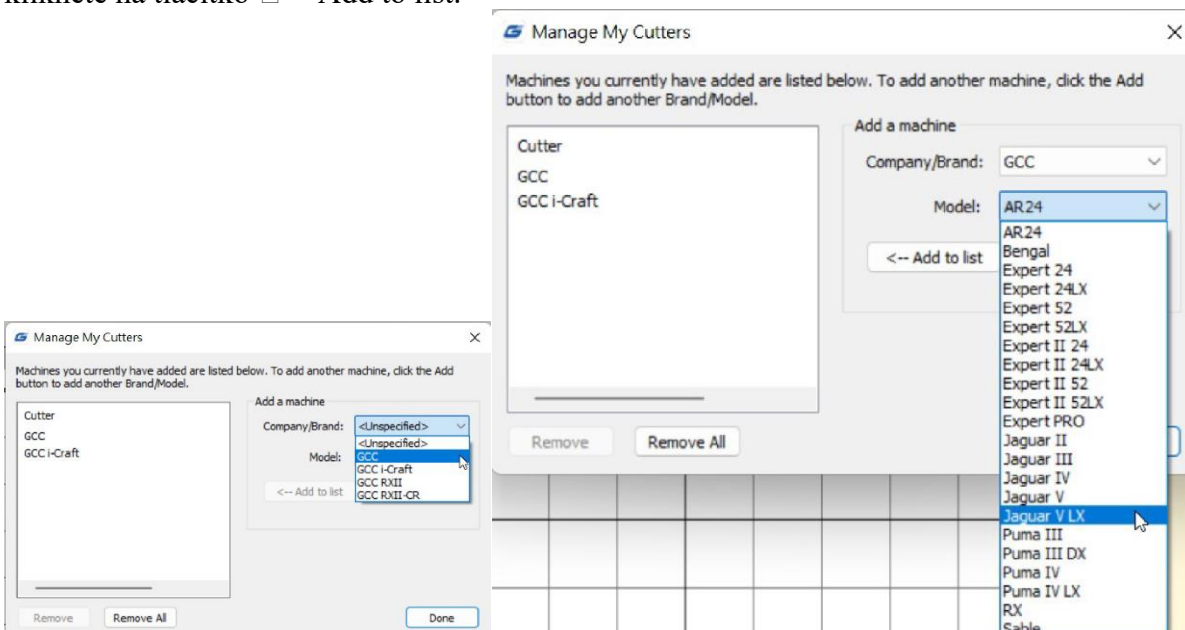
1. Otevřete GreatCut-S



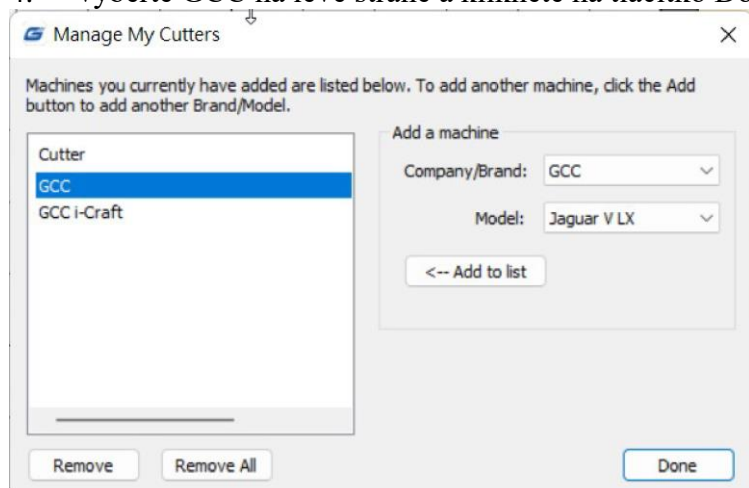
2. Vyberte „Cutter“ a vyberte „My Cutter“ -> „Manage Cutters“.



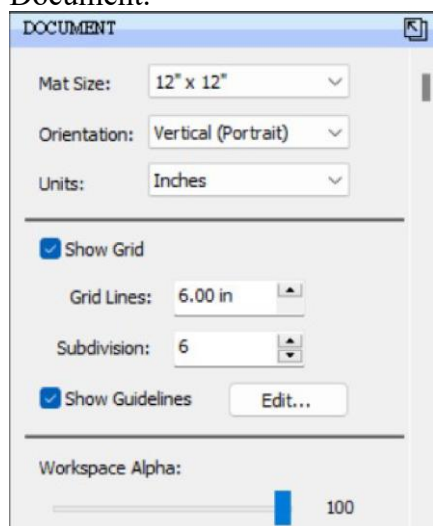
3. Vyberte v části Company/Brand značku GCC a vyberte model řezacího plotru, který vlastníte. Poté klikněte na tlačítko -- Add to list.



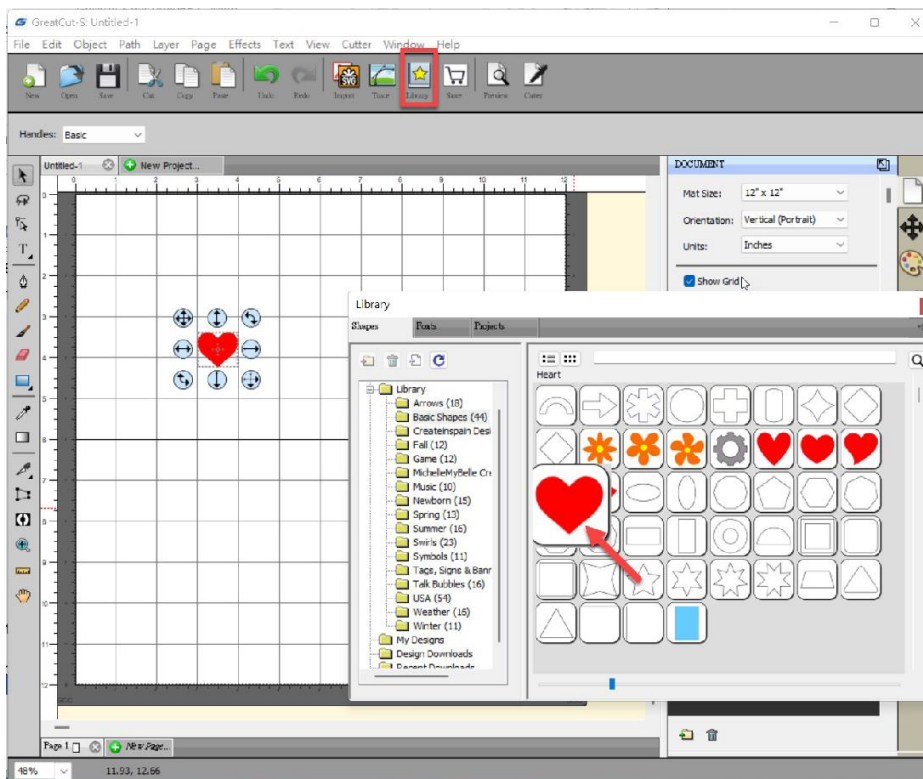
4. Vyberte GCC na levé straně a klikněte na tlačítko Done.



5. Pokud chcete změnit velikost a orientaci materiálu, můžete vyplnit požadovanou velikost v okně Document.

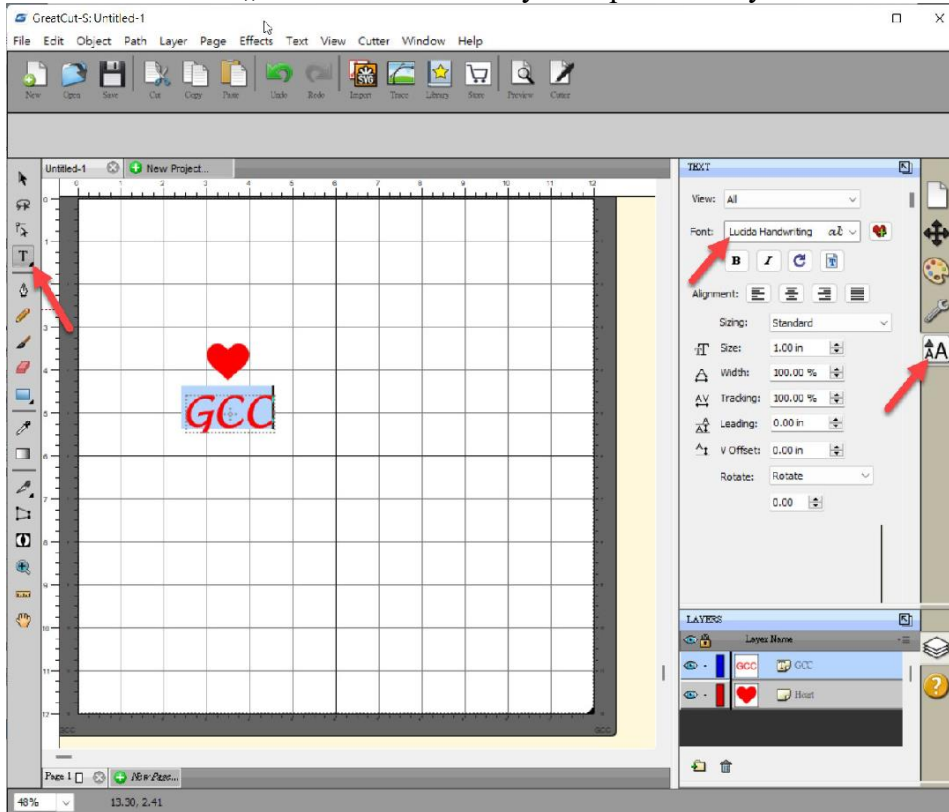


Vložení grafiku z knihovny
Vyberte grafiku z knihovny a vyberte požadovaný design.



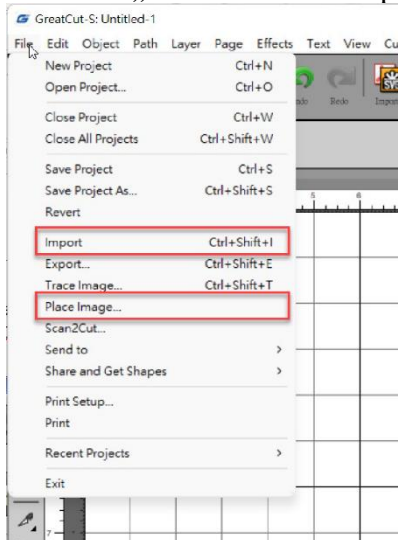
Vložení textu

Klikněte na ikonu „T“ na levé straně a vyberte požadovaný font v okně na pravé straně.



Importování designu

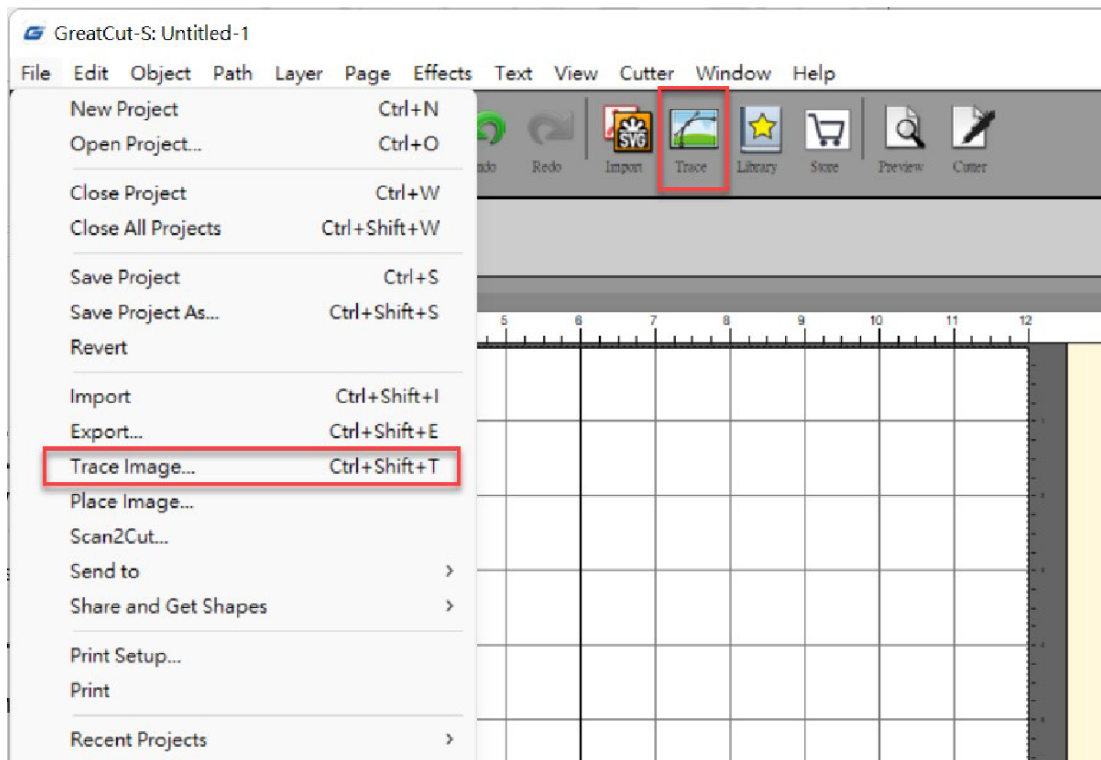
Pokud jste návrh vytvořili v jiném softwaru, přejděte na možnost „Import“ nebo „Place image“ pod možností „File“. GreatCut-S podporuje soubory svg, scut, scal, pdf, ai, wpc eps, bmp, gif, jpg a png.



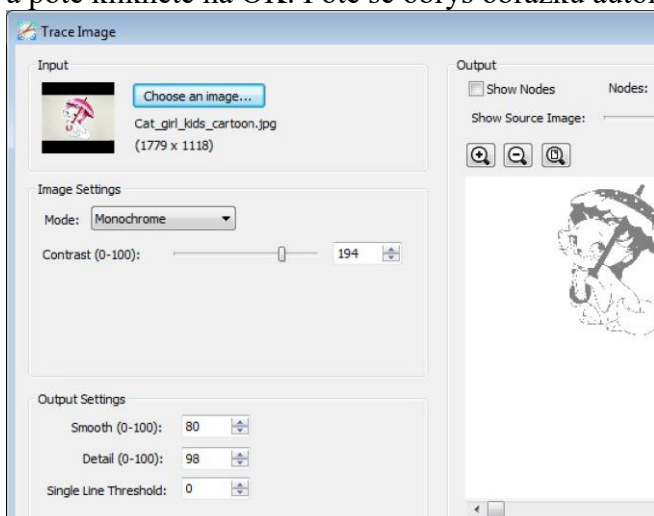
TIP: Tisíce SVG souborů k dispozici v SVGcuts: <http://SVGcuts.com> je top zdrojem pro soubory SVG. Tisíce vysoce kvalitních prvků včetně: tvarů pro výrobu přáníček, scrapbooking, ale i dárkových tašek, krabiček a 3D modelů květů.

Převod obrázku do souboru pro řezání

1. Klikněte na File → Trace Image nebo vyberte ikonu pro převod obrázků v horní liště nástrojů. Otevře se vám okno s nastavením.



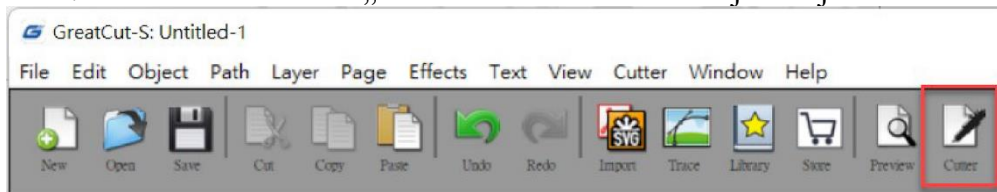
2. Kliknutím na „Choose an image“ (Zvolit obrázek) vložíte obrázek, upravíte obrázek a nastavíte řezání a poté klikněte na OK. Poté se obrys obrázku automaticky zobrazí na výstupu.



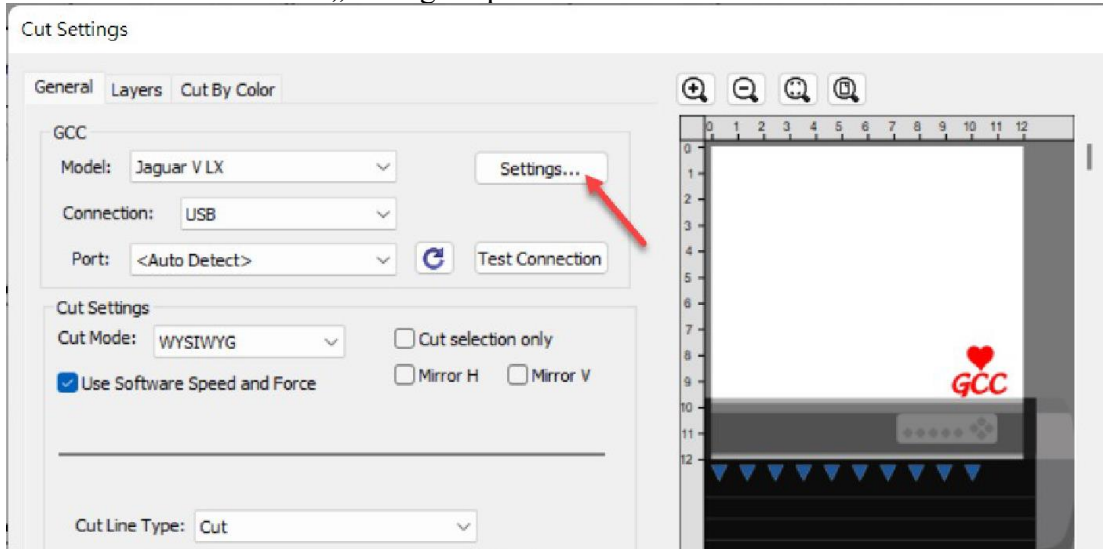
Poznámka: Kontrast a pixely importovaných obrázků ovlivní výsledek trasování obrázku. Doporučuje se používat grafiku s vysokým kontrastem.

Řezání designu

1. Klikněte na tlačítko „Cutter“ na horní liště nástrojů a objeví se vám okno.

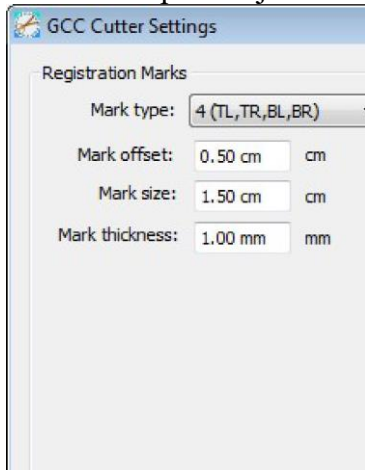


2. Klikněte na tlačítko „Settings..“ pro otevření okna nastavení.



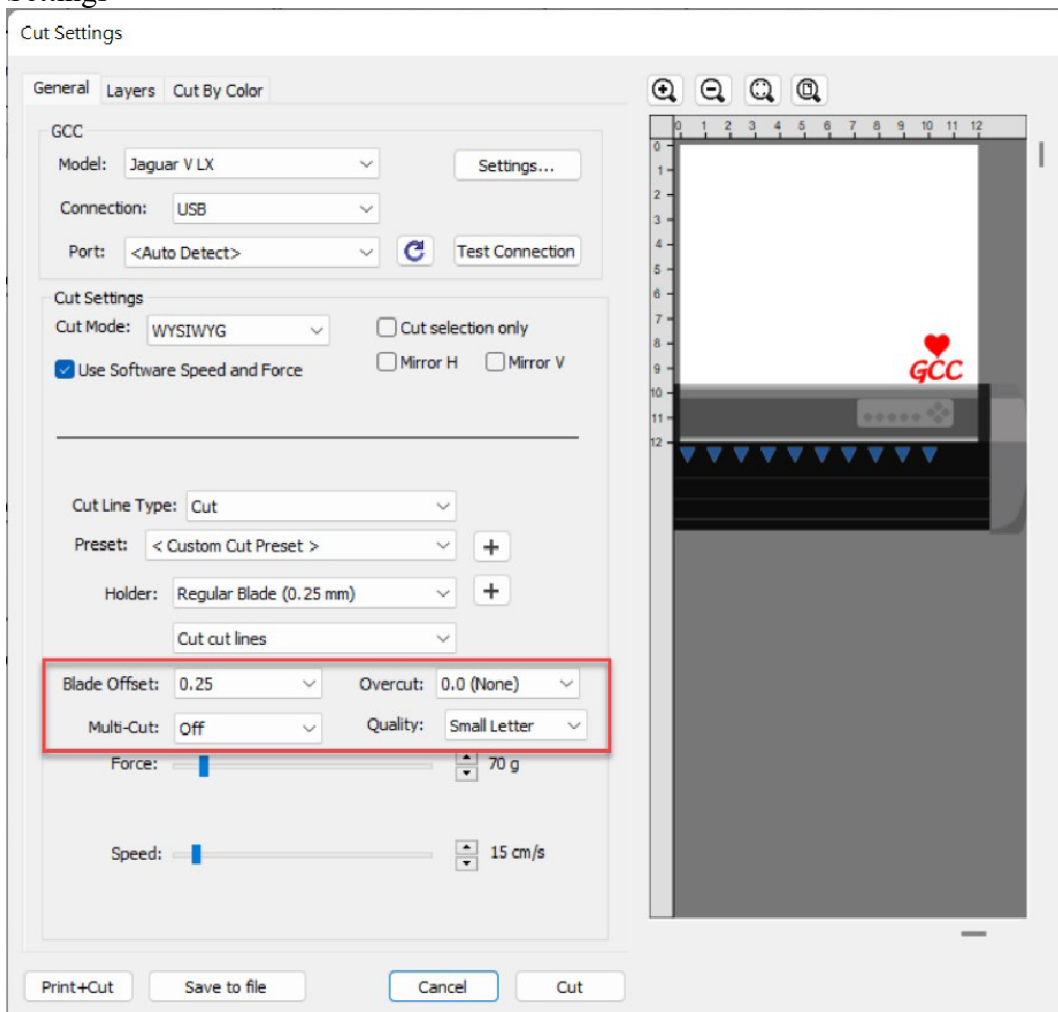
TIP: Počáteční bod je v dolním pravém rohu.

3. Pokud potřebujete tak nastavte registrační značky v okně „GCC Cutter Settings“.



*Registrační značky: nastavte vzdálenost mezi okrajem materiálu a registračními značkami v položce Mark offset; nastavte velikost značek v položce Mark size; nastavte tloušťku čáry značek v položce Mark thickness.

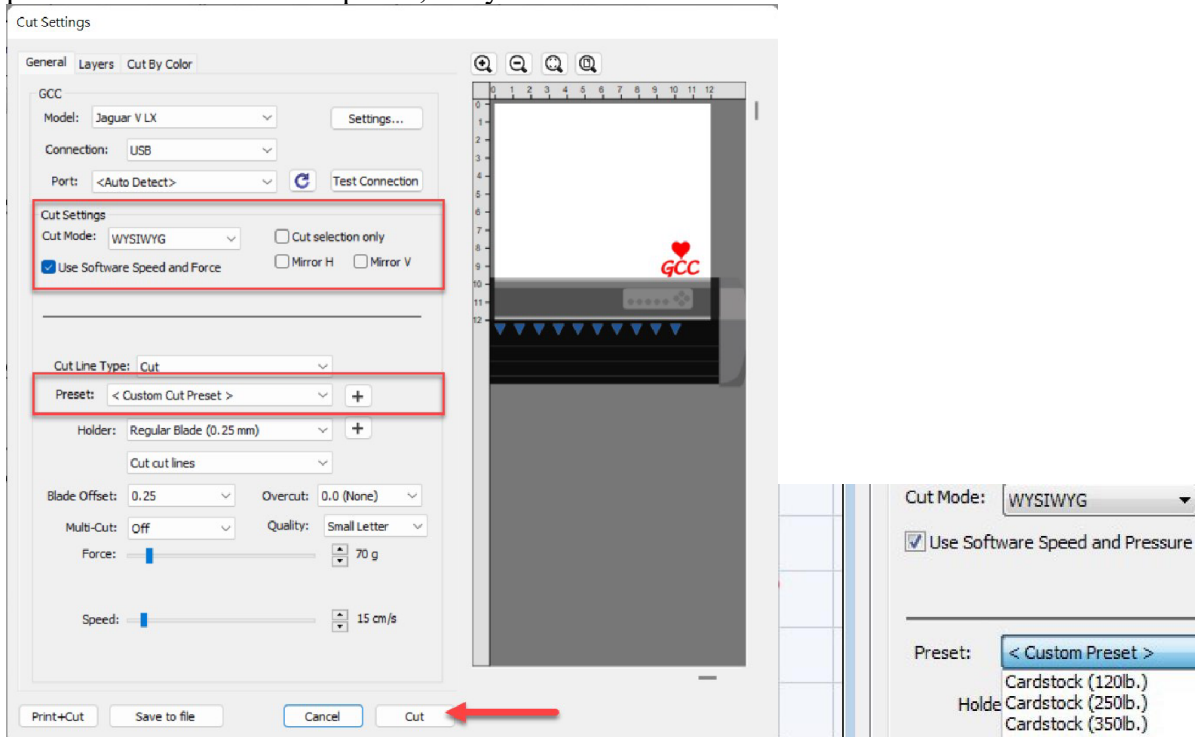
4. Nastavte Offset, OverCut hodnotu, Multi-Cut (vícenásobné kopie) a Quality (kvalitu) v sekci „Cut Settings“



Blade Offset: nastavte hodnotu odsazení podle různých nožů, pro standardní nůž nastavte hodnotu offsetu na 0,25 mm, 0,5 mm pro volitelný pokročilý nůž a 0 mm pro volitelné vykreslovací pero. Kvalita: souvisí s výsledkem řezání; mějte na paměti, že čím lepší kvalita řezání, tím nižší rychlost řezání.

Vícenásobný řez: opakování řezací úlohy ve stejné poloze, které je vhodné pro řezání silného materiálu.
 Overcut: umožňuje snadnější separaci materiálu a doplňuje neúplné linie řezu.

5. V sekci „Cut Settings“ najdete užitečné funkce. Po nastavení parametrů klikněte na „Cut“ a tím pošlete úlohu do řezacího plotru, který začne řezat.



- *Cut Mode*: k dispozici jsou možnosti „WYSIWYG“ a „Origin Point“, WYSIWYG znamená, že to, co vidíte, je to, co dostanete, řezací plotr vyvede grafiku na stejnou pozici v okně náhledu. Zatímco v režimu Origin Point bude plotr řezat grafiku od pravého dolního počátečního bodu materiálu.
- *Use Software Speed and Force* (použit rychlost a přítlak softwaru): zaškrtněte tuto část a můžete ručně nastavit hodnoty rychlosti a přítlaku.
- *Preset*: Vyberte vhodný materiál, na který se automaticky použijí přednastavené parametry rychlosti a přítlaku.
- *Speed & Pressure*: hodnoty rychlosti a tlaku můžete nastavit ručně, abyste dosáhli kvalitních výsledků.

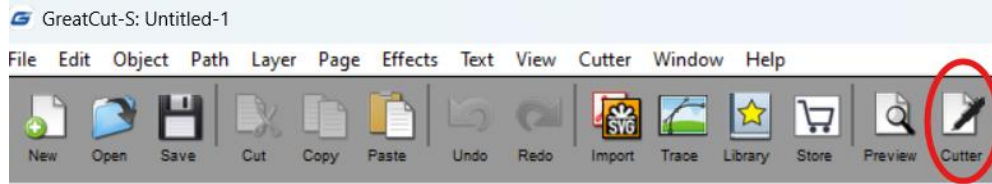
Vytisknutí a řezání grafiky

Funkce v softwaru Print+Cut umožňuje vytisknout grafiku z GreatCut-S na tiskárně a poté vložit vytištěný materiál do řezacího plotru a ořezat podle registračních značek.

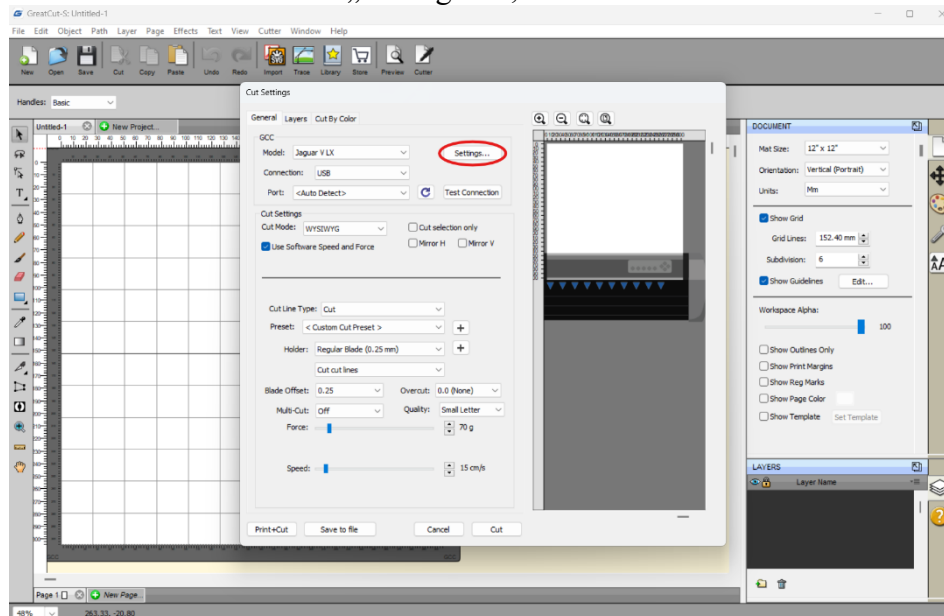
1. Otevřete soubor v GreatCut-S



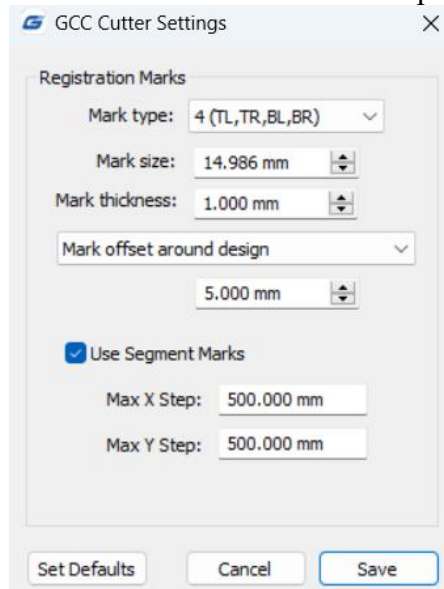
2. Klikněte na ikonu Cutter na panelu nástrojů a otevře se vám okno pro nastavení řezání.



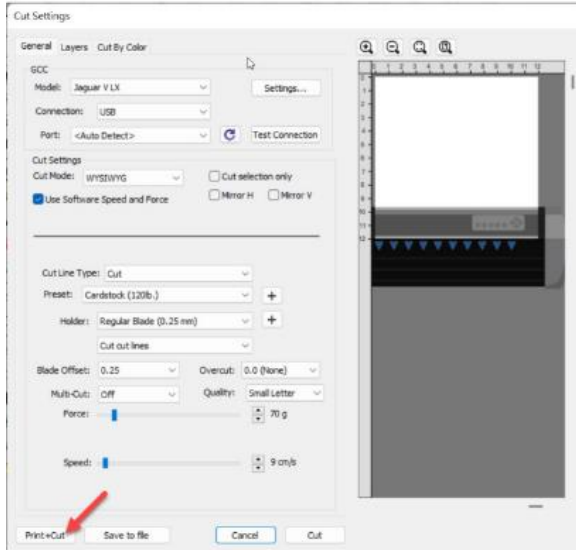
3. Klikněte na možnost „Settings...“, otevře se vám okno nastavení.



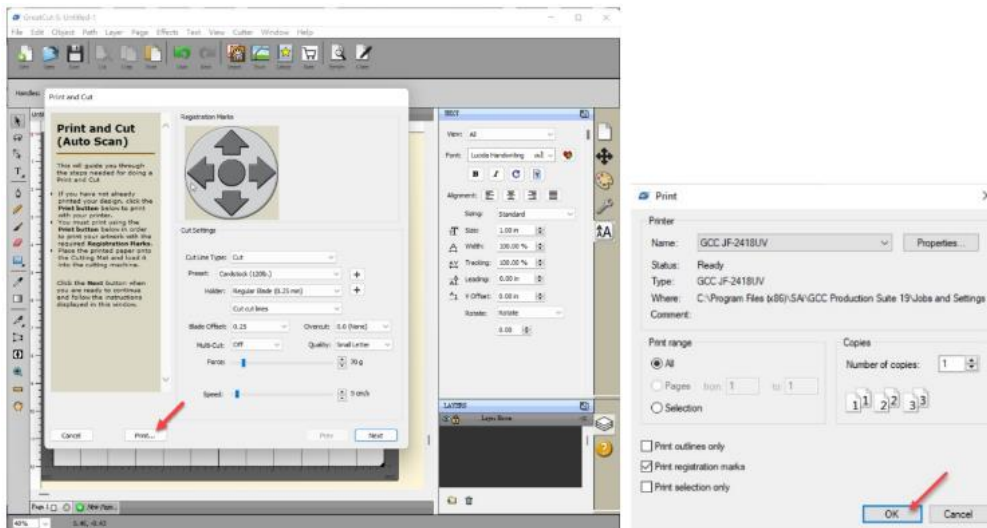
4. V okně nastavení nastavte parametry registračních značek.



5. Nastavte parametry řezání a klikněte na "Print+Cut", čímž se přidají registrační značky.



6. V nově otevřeném okně klikněte na tlačítko „Print...“, čímž se vám otevře okno nastavení tiskárny a klikněte na OK.

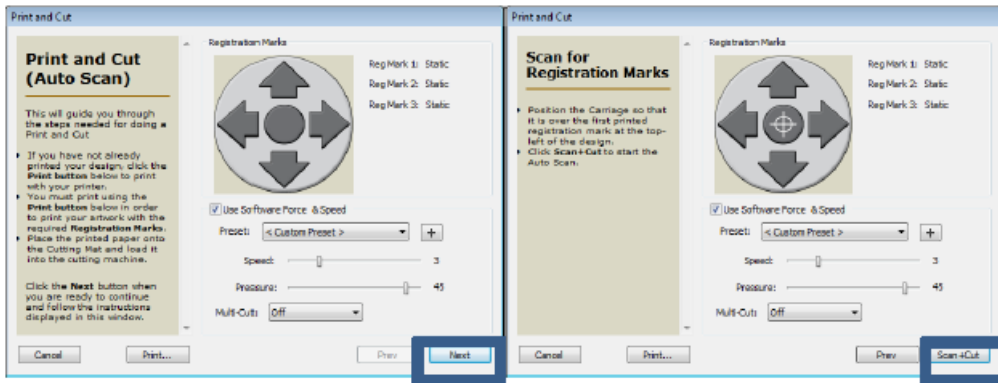


7. Vytisknete vaši grafiku s registračními značkami.

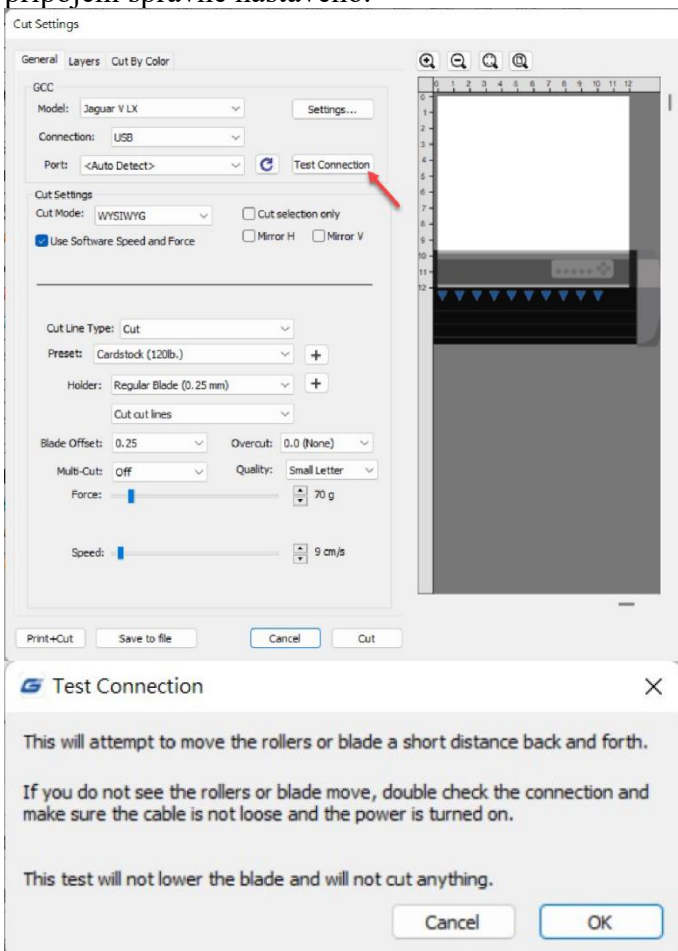


8. Vložte do řezacího plotru vytištěnou grafiku.

9. Klikněte na tlačítko „Next“ a poté klikněte na tlačítko „Scan+Cut“, čímž GCC plotr rozpozná registrační značky a automaticky je ořeže.



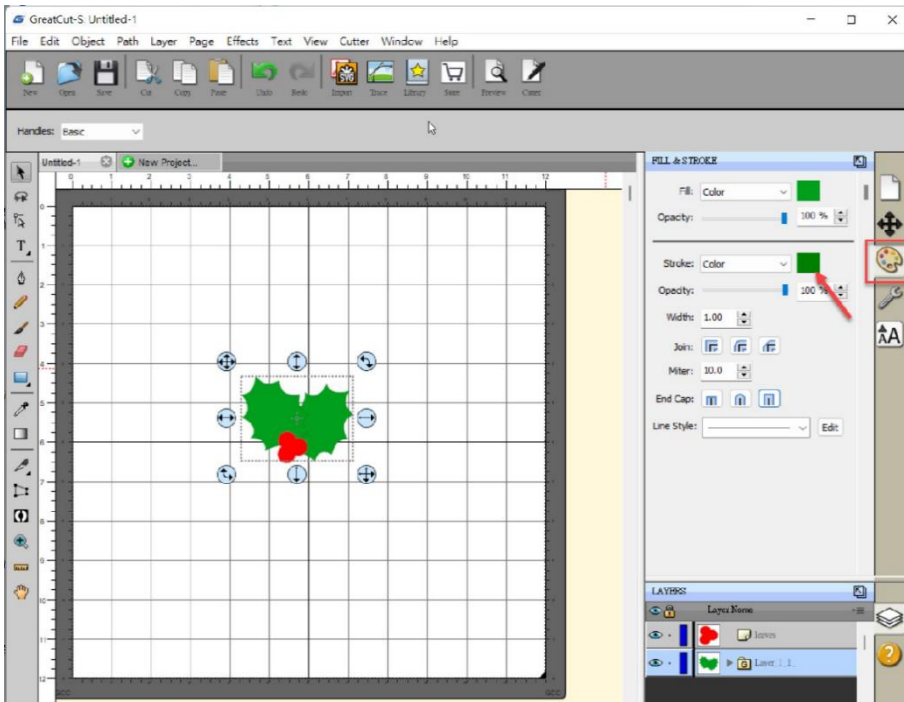
TIP: Test připojení vám může ušetřit materiál. Klikněte na „Test Connection“ a vyzkoušejte, za je připojení správně nastaveno.



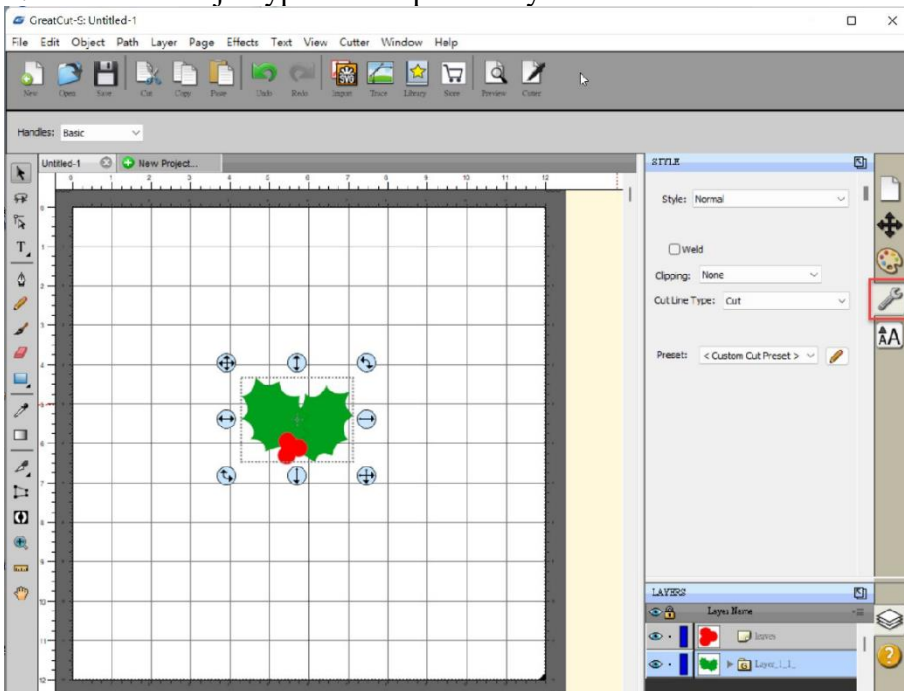
Řezání podle barev

Funkce Řezání podle barev umožňuje vybrat, které barvy v návrhu chcete řezat, a každé barvě přiřadit jiné parametry. Své návrhy můžete řezat v jedné úloze nebo v samostatných úlohách pro každou barvu.

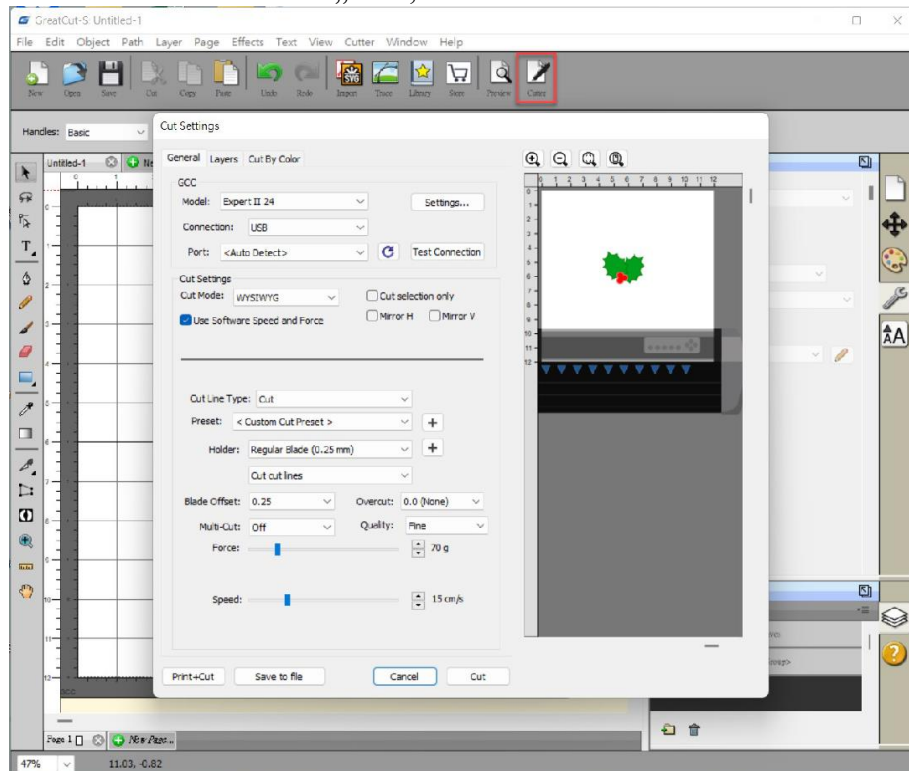
1. Vyberte design a specifikujte pro něj barvu.



2. Poté definujte typ řezání a parametry.

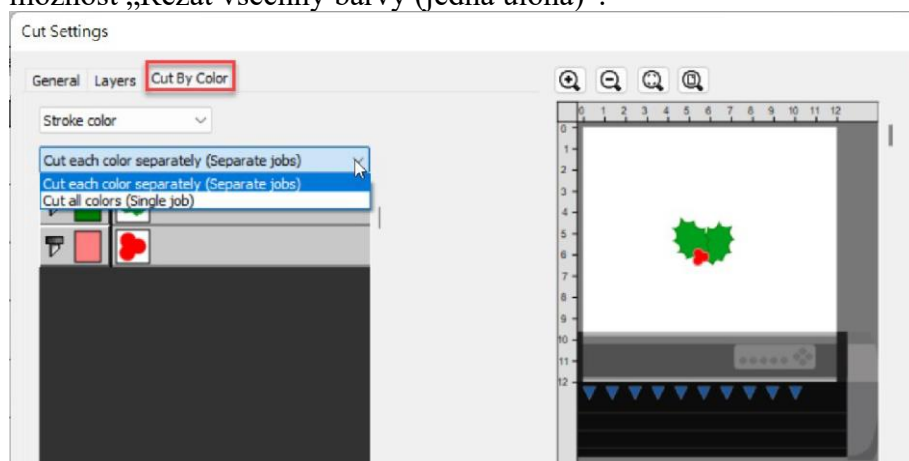


3. Klikněte na tlačítko „Cut“, čímž se vám otevře nastavení řezání.



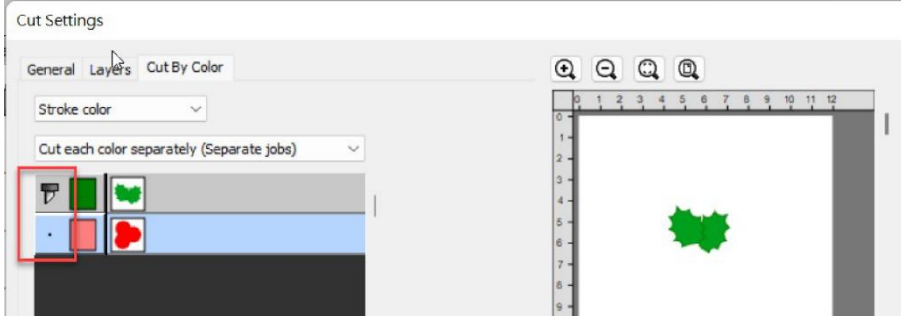
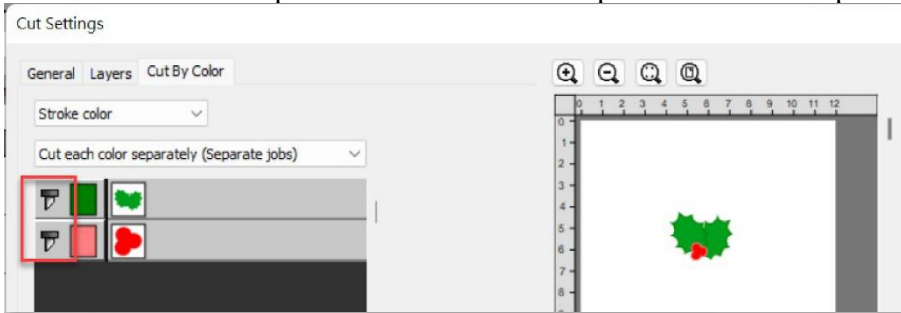
4. Klikněte na záložku „Cut By Color“ (Řezat podle barev) a vyberte, zda chcete řezat všechny barvy v jedné úloze (Cut all colors), nebo každou barvu zvlášť (Cut each color separately) jako samostatnou úlohu. Pokud je vybrána možnost Řezat každou barvu zvlášť, software GreatCut-S vás před zahájením řezání vyzve, abyste mezi jednotlivými barvami načetli příslušnou barvu nebo odpovídající nástroj do řezacího plotru.

Poznámka: Pokud se pro všechny barvy v řezací úloze používá stejný nástroj, doporučuje se použít možnost „Řezat všechny barvy (jedna úloha)“.

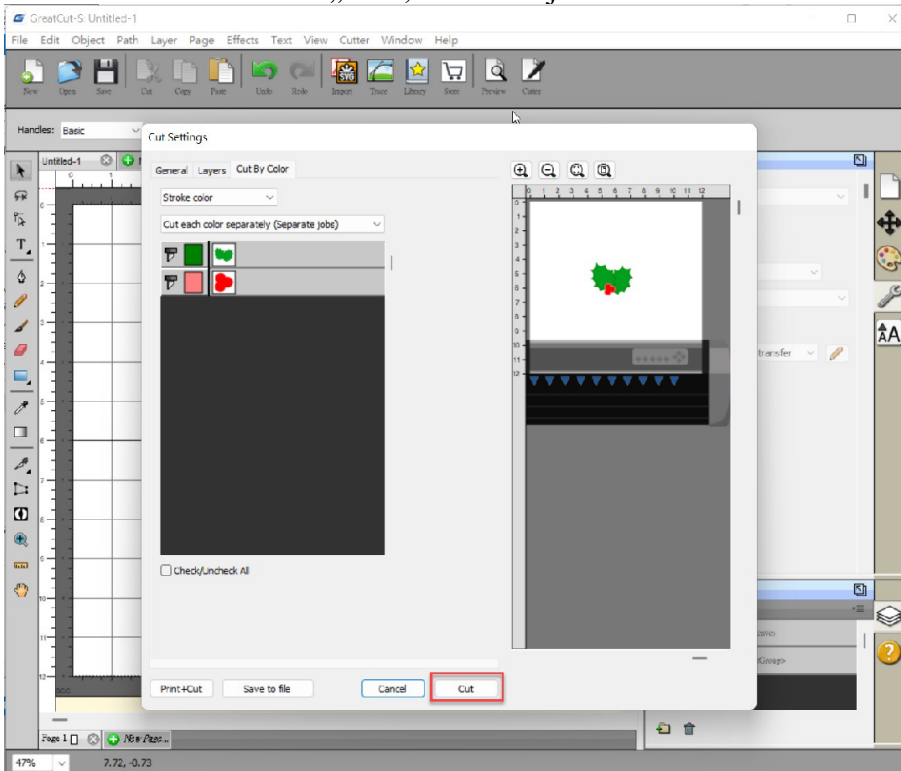


5. Kliknutím na ikonu nože vyberete barvy, které chcete řezat. V náhledu se zobrazí, které barvy jsou aktuálně povoleny pro řezání.

Poznámka: Pořadí uspořádání vrstev můžete upravit kliknutím a přetažením vrstvy.



6. Klikněte na tlačítko „Cut“, čímž zahájíte řezání.



Likvidace výrobku a jeho částí

Při závěrečném vyřazení z provozu stroje (po skončení životnosti stroje), mějte na paměti zájem a hledisko ochrany životního prostředí a recyklační možnosti: Zlikvidujte toxické odpady (např. baterie) podle předpisů. Oddělte plastické materiály a nabídněte je pro recyklaci. Oddělte kovové části podle typu pro šrotování.

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení (domácnosti)



Uvedený symbol na výrobku nebo v průvodní dokumentaci znamená, že použité elektrické nebo elektronické výrobky nesmí být likvidovány společně s komunálním odpadem. Za účelem správné likvidace výrobku jej odevzdejte na určených sběrných místech, kde budou přijata zdarma.

Správnou likvidací tohoto produktu pomůžete zachovat cenné přírodní zdroje a napomáháte prevenci potenciálních negativních dopadů na životní prostředí a lidské zdraví, což by mohly být důsledky nesprávné likvidace odpadů. Další podrobnosti si vyžádejte od místního úřadu nebo nejbližšího sběrného místa.

Při nesprávné likvidaci tohoto druhu odpadu mohou být v souladu s národními předpisy uděleny pokuty.

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení (firemní a podnikové použití)

Pro správnou likvidaci elektrických a elektronických zařízení si vyžádejte podrobné informace u Vašeho prodejce nebo dodavatele.

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ostatních zemích mimo Evropskou unii. Výše uvedený symbol je platný pouze v zemích Evropské unie. Pro správnou likvidaci elektrických a elektronických zařízení si vyžádejte podrobné informace u Vašich úřadů nebo prodejce zařízení

Bezpečnostní instrukce:

1. Přečtěte si všechny instrukce k obsluze stroje.
2. Používejte přístroj pouze k tomu, k čemu byl určen.
3. Abyste snížili riziko elektrického šoku, nepotápějte přístroj do vody nebo nepolévejte přístroj jinými kapalinami.
4. Při odpojování nikdy netahejte kabel ze zásuvky, místo toho uchopte zástrčku a kabel vytáhněte.
5. Kabel se nesmí dotýkat teplých ploch, nechte přístroj vychladnout, než odpojíte kabel.
6. Nepracujte s přístrojem, pokud je kabel poškozený nebo pokud přístroj nebo jeho část je poškozena či zničena. Abyste snížili riziko elektrického šoku, nerozebírejte nebo nezkoušejte opravit přístroj, odneste ho do autorizovaného servisu na zkoušku nebo případnou opravu. Nesprávná opětovná montáž nebo oprava může být rizikem k vzniku požáru, elektrického šoku nebo může způsobit úraz osobám, které přístroj používají.
7. Nenechávejte přístroj bez dozoru, pokud je zapojen. Přístroj mohou používat pouze osoby starší 18 let.
8. Při dotyku s teplými kovovými částmi může dojít k popáleninám.
9. Abyste snížili pravděpodobnost přetížení elektrického obvodu, nepracujte s dalšími přístroji s vysokým napětím ve stejném obvodu.
10. Pokud je nezbytně nutný prodlužovací kabel, měli byste použít 20ti ampérový. Při použití kabelu určeném na menší velikost proudu, může dojít k přetížení. Je třeba dbát, abyste kabel umístily tak, aby nebyl napnutý anebo o něj někdo nezakopl.

Technici firmy GCC řezací plotry neustále vylepšují. V této souvislosti je možné, že již Váš plotr má nějaké nové vylepšení, nebo rozšíření o další funkce. Podrobnější informace jsou v originální příručce na CD s ovladači ve složce – User manual.