

GCC

Ръководството за работа с GreatCut 4 софтуера за рязане е електронен вид се намира на сайта <u>www.gccworld.com</u> > Support > Download Area > Vinyl Cutter.

### **GCC AASII система за рязане по контур**

По-долу са описани стъпка по стъпка инструкции за работа с AAS функцията на GreatCut 4 софтуера директно през CoreIDRAW и Adobe Illustrator.

Редактиране на изображението в CorelDRAW

### 4-Точково позициониране

Стъпка 1. Създайте файл в CorelDRAW и натиснете Create contour иконката в от GreatCut 2 тулбара (лентата автоматично се появява, когато се отвори CorelDRAW).



## ADCOM



Стъпка 2. Направете настройките на контурните линии (включително и офсет стойността) и натиснете Calculate бутона, за да ги потвърдите.



Контурните линии на сряз ще бъдат добавени към изображението.







Стъпка 3. Изберете Settings иконката от GreatCut 4 лентата със задачи.



Стъпка 4. Натиснете бутона отдясно на Jog marks (маркери за контурно рязане) полето.

Settings			
Eurosystems Software:	GreatCut 2		
Jog marks:	GCC (AAS II)		
Name of layer for Jog Marks:	Regmark		
Name of layer for Outline:	Outline		
	Show always contour and outline settings 🔽		
During the cu	at process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🔽		
Create new file while cutting 🔽			
Open output dislog while cutting 📃			
	OK Cancel		

# ADCOM



Стъпка 5. Настройте размера на пасерите, отстоянията между тях и обекта и дебелината на пасерите в Setup-Jog менюто и натиснете ОК

Setup - Jog Marks	4-точково позициониране
	Размер: дължина на пасерите
Type GCC (AAS II)	5мм~50мм
	Оптимална настройка: 25мм
	Отстояния от обекта:
Align to working area	Отстояние между пасерите и
Size 25.00 mm	изображенията
Object Margin 1.00 mm 🗹 Outside corners	Омм~50мм
Line thickness 1.00 mm Output marks (or by pressing Ctrl)	Оптимална настройка: 5мм
Max. X distance 600.00 mm	
Max. Y distance 600.0C mm Target layer 1.	Дебелина на пасерите: дебелина на
	линията
OK	1мм~2мм
	Оптимална настройка: 1мм

Стъпка 6. Уверете се, че и трите поленца от отметката са избрани и натиснете ОК.

Settings			
Eurosystems Software:	GreatCut 2		
Jog marks:	GCC (AAS II)		
Name of layer for Jog Marks:	Regmark		
Name of layer for Outline:	Outline		
During the cu	Show always contour and outline settings 🔽 During the cut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🔽 Create new file while cutting 🔽		
	Open output dialog while cutting  OK Cancel		





Стъпка 7. Изберете Set Jog Marks иконката за поставяне на пасерите в GreatCut 4 лентата.





Площ за рязане

Бележка:

1. За да опозолтворите максимално материала, в допълнение към отстоянията на пасерите може да настроите дължината им (5 мм минимум) и когато го правите, съобразете се със



зблица 1. Колкото по-малко е изображението за рязане, толкова тоянието между обекта и пасерите.

6



5mm

Размери на изображението	Препоръчителна дължина на
(в инчове)	пасерите (в мм.)
A6 (4.13 × 5.83)	5
A5 (5.83 × 8.27)	8
A4 (8.27 × 11.69)	11
A3 (11.69 × 16.54)	16
A2 (16.54 × 23.39)	23
А1 (23.39 × 33.11) и по-голямо	25*

Таблица 1

\*25 мм е препоръчителна стойност за дължина на пасера

2. Големината на пасерите е пропорционална на скоростта на засичането им, така че уверете се, че стойността, която задавате е приемлива.





### Производство

Стъпка 1. Селектирайте целия дизайн (включително линиите на сряз и регистрационните маркери/пасери) и натиснете Cut иконката в GreatCut 4 лентата.



Стъпка 2. Ще се стартира GreatCut 4 софтуера и в него ще се визуализират регистрационните пасери и контурните линии на сряз.







## Стъпка 3. Изберете Output от File падащото меню

ere GreatCut 2 - [(untitled - 1) *]	
www. <u>File Edit Design Yiew Iools Settings Window H</u> elp	_ 8 ×
🚺 New Ctrl+N 🛃 🌲 🦔 🗠 🕢	
C Den Cull 9 H H T D 22 D D	
x 🖬 Save Ctrl+S 00.00 % - 📮 🛱 🖪 Relative Duplicate	
Y W Save As Shift+Ctrl+S 00.00 %	
Send by Emed	
Import Ctrl+I	
mm 🗳 Export Ctul+E 0 100 200 300 400 500 600 700 i	300 900 × > ×
Image: Specific State     Image: Specific State	Sel New 5
per Output S	B @ 1 I I I I I I I I I I I I I I I I I I
Quit Chil+Q	
	*h
	• 2
	• h
	• h
i Ma A	
	• h
	· · · ·
C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	
	* <u>}</u>
	• •
	@h
	• h
+++ Objects: 1 +++ Sel.: 5 Jog Marks with Spacing cx = 281.00 mm, cy = 286.79 mm +++	
Opens dialog for cutting the objects	X: -221.13 Y: 503.18

Стъпка 4. Селектирайте Cut with AAS от Mode/Tool падащото меню в Output диалоговия прозорец.

Output	Laquar IV 61		Number of outputs:	1	
Device. Loco	, Jaguai IV OI		Number of copies:	1	
Mode / Tool: Cut	with AAS	~	Stack spacing.	5.00	) mm
Cut		No. 10	Veed border:	2.00	) mm
Material: Cut	with AAS	<b>.</b>	Copies spacing	2.00	) mm
			Segment spacing	0.00	) mm
Parameter AAS Offset origin X [m] AAS Offset origin Y [m] Pressure [g] Speed [cm/s] Material width [mm] Length [mm] Number of outputs in X Number of outputs in Y Distance between com	n] m] -direction -direction	Value 0.00 0.00 85 72 600.00 1200.00 1 1 10.00	Output only tool-a Sort before output Stack processing Wait after segmen Plot to file	ssigned i t off oint re setting	вуетя Въведете настройките за AAS офсет на рязане, натиск, скорост ширина на материала и т.н.
	Read material		Origin: New origin Accuracy: Normal Objects: All objects	n: 21	

Стъпка 5. Натиснете output бутона и файла ще бъде изпратен за рязане към GCC режещия плотер.

Device:	GCC Jaguar IV 61	× [.	Number of outputs	1	]
	Laurenting of the		Number of copies:	1	
Mode / Tool:	Cut with AAS	×	Stack spacing:	5.00	mm
			Weed border:	2.00	mm
Material:	Foil	✓	Copies spacing	: 2.00	mm
			Segment spacing	0.00	mm
Devemeter		Value	Output only tool-a	ssigned l	ayer
Parameter	N francis	Value	Sort before outpu	rt	
AAS Offset origin X [mm] 0.00		Stack processing	Stack processing		
AAS Offset origin Y [mm] U.UU		Wait after segment			
Pressure (g) 00					
Material width [mm] 600.00					
Length (mm)	2	1200.00	Plot to file		
Number of outputs	in X-direction	1	Sa	ve setting	s
Number of outputs	in Y-direction	1			
Distance between	copies [mm]	10.00			
			Origin: New origi	n:	
			Accuracy: Normal		
	Read material		Objects: All object	S	





## Разширени настройки

#### Сегментирано позициониране на маркерите

За прецизно и висококачествено рязане при работа с по-дълги файлове, се препоръчва да се ползват допълнителни маркери по X и Y осите.

Съблюдавайте същите стъпки както и при раздела с **4-Точковото позициониране**, за да направите настройките на контурните линии и пасерите. Настройте размера, отстоянията между пасерите чрез промяна на X и Y стойностите, пасерите и обекта за рязане и дебелината им в Setup-Jog менюто и натиснете OK.

Setup - Jog Marks			
Type GCC (AAS II)	~		Сегментирано позициониране Макс. разстояние по X оста: Макс. разстояние между крайните и
<ul> <li>Align to selection</li> <li>Align to working a</li> </ul>	area		средния пасери по X оста Обхват между: 200-500 мм
Size	25.00 mm		Мах. разстояние по Y оста:
Object Margin	1.00 mm	Outside corners	Макс. разстояние между крайните и
Line thickness	1.00 mm	Output marks (or by pressing Ctrl)	средния пасери по Y оста
Max. X distance	600.00 mm		
Max. Y distance	600.0¢	Target layer 1.	Оохват между. 200-300 мм
	ок	Cancel	

Ще бъдат създадени пасери както е показано на изображението по-долу.







Следвайте същите стъпки както са описани в раздела Производство, за да изпратите изображението към GCC режещия Ви плотер.





#### Няколко копия

Съблюдавайте същите стъпки както и при раздела с 4-Точковото позициониране, за да направите настройките на контурните линии и пасерите

Setup - Jog Marks		$\mathbf{X}$	
Type GCC (AAS II)	~		
Align to working	area		Когато приложите "Multiple Copies" функцията,
Object Margin	1.00 mm	✓ Outside corners	стойностите в тези полета
Line thickness	1.00 mm	Output marks (or by pressing Ctrl)	все още са валидни.
Max. X distance	600.00 mm		
Max. Y distance	6þ0.00 mm	Target layer 1.	
	ок	Cancel	

Натиснете Set Jog Marks иконката в GreatCut 4 лентата и ще бъдат създадени 4 пасера, както е изобразено на картинката по-долу.





🛐 CoreIDRA W X4 - [Graphic1]	
📔 File Edit Yiew Layout Arrange Effects Bitmaps Iext Iable Tools Window Help	- ð ×
🖸 🖿 🖬 🖶 🦗 🖥 🛍 🦘 🕐 - 🚰 🗠 🐺 - 🔟 103% 💽 Snapto - 🏂 📓	
x: 173.526 mm HM 305.003 mm 100.0 % A 70.0 ° HH E 3 H 305.003 mm 100.0 % A 70.0 ° HH E 3 H 305.003 mm 100.0 %	
j 🖗 🏄 🔽 🔹 🖩 🖻	
······ <sup>2</sup> ν 200 100 9 100 200 300 400 500	millimeters Object Properties >> • • ×
GreatCut 2	
	Fill Type:
	No Fill
+ <sub>1</sub> ,	The object has no fill.
	(Thereaster)
	<u>Havancea</u>
🔎 A 🛛 🔛 🔛 🔛 💭 🔂 👘	
S	
Width: 305.003 Height: 310.795 Center: (173.526, 201.565) millimeters Group of 4 Objects on Regmark	🕹 🔀 None
(-100.211, 293.776) Click an object twice for rotating/skewing; dbl-clicking tool selects all objects; Shift+click multi-selects; Alt+click digs; Ctrl+click selects in a group	100% PANTONE 412 C 0.001 milli

Кликнете на Multi-copy иконката в GreatCut 4 тулбара и посочете бройките в X/Y полетата (броят на желаните копия в X/Y осите) и Отстоянията в X/Y полетата, (отстоянията между копията) след което натиснете ОК.

2 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●			
Multi-Copy			
Number in X	2	\$	
Number in Y	2	*	
Distance in X	0.00	\$	mm
Distance in Y	0.00	*	mm
	Distance to object	~	
	OK	C	ancel

Бележка: Отстоянията по хоризонтала и вертикала (Офсет на X & Y) трябва да бъде ≥ 20мм или = 0мм; Препоръчва се потребителите да въведат отстояния в X/Y полетата 0 мм, за да се премахне пространството между копията и да се избегне фира на материала.



Ще се създадат няколко копия на дизайна с регистрационни пасери, както е показано на снимката по-долу.



Следвайте същите стъпки както са описани в раздела **Производство**, за да изпратите изображението към GCC режещия Ви плотер.



## Редактиране на изображението в Adobe Illustrator

### 4-точково позициониране

Стъпка 1. Създайте файл в Adobe Illustrator.



Стъпка 2. Селектирайте изображението и навигирайте до Contour в GreatCut 4 от падащото меню File.





Стъпка 3. Направете настройките на контурните линии (включително стойностите на офсета) и натиснете Calculate, за да ги потвърдите.



Контурната линия на сряза вече е добавена към обекта.







Стъпка 4. Изберете Settings в GreatCut 4 от File падащото меню.

Стъпка 5. Натиснете бутона отдясно на Jog marks (маркери за контурно рязане) полето.

Settings			
Eurosystems Software:	GreatCut 2		
Jog marks:	GCC (AAS II)		
Name of layer for Jog Marks:	Regmark		
Name of layer for Outline:	Outline		
	Show always contour and outline settings 🔽		
During the cu	ut process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🔽		
Create new file while cutting 🔽			
	Open output dialog while cutting 📃		
	OK Cancel		



Стъпка 6. Настройте размера на пасерите, отстоянията между тях и обекта и дебелината на пасерите в Setup-Jog менюто и натиснете ОК.

Setup - Jog Marks		4-точково позициониране
		Размер: Дължина на пасерите
		5мм~50мм
		Оптимална настройка: 25мм
<ul> <li>Align to selection</li> </ul>		Отстояния от обекта:
<ul> <li>Align to working area</li> </ul>		Отстояния между пасерите и
Size 25.00 mm	Charles and the second s	изображенията
Object Margin 1.00 mm	Uutside corners	Омм∼50мм
Line thickness 1.00 mm	Output marks (or by pressing Ctrl)	
Max. X distance 600.00 mm		Оптимална настроика. эмм
Max. Y distance 600.0¢ mm	Target layer 1.	Дебелина на пасерите:
1		дебелина на линията
ОК	Cancel	1мм~2мм
		Оптимална настройка: 1мм

Стъпка 7. Уверете се, че и трите картинки от отметката са избрани и натиснете ОК.

Settings	×
Eurosystems Software:	GreatCut 2
Jog marks:	GCC (AAS II)
Name of layer for Jog Marks:	Regmark
Name of layer for Outline:	Outline
	Show always contour and outline settings 🔽
During the cu	tt process only transfer "Regmark" and "Outline" layer 🔽
	Create new file while cutting 🔽
	Open output dialog while cutting 📃
	OK Cancel



Стъпка 8. Натиснете Set Jog Marks в GreatCut 4 от File падащото меню.



Ще бъдат поставени 4 пасера (маркера), както е илюстрирано на картинката по-долу.





## Производство

Стъпка 1. Изберете обекта (дизайна, пасерите и контурните линии) и натиснете Cut в GreatCut 4 от File падащото меню.



Стъпка 2. Ще се стартира GreatCut 4 софтуера и в него ще се визуализират

регистрационните пасери и контурните линии на сряз.





## Стъпка 3. Изберете Output от File падащото меню.

2010 (	Brea	atCut 2 - [(untitle	ed - 1) *]		
Gent Cu	File	<u>E</u> dit <u>D</u> esign <u>V</u> i	ew <u>T</u> ools	<u>Settings Window Help</u>	_ 8 ×
: [		<u>N</u> ew	Ctrl+N	4 4 2 4 0	
	Ð	Open	Ctrl+L	# 苯苯丙酮 國 @ @	
×	ы	<u>S</u> ave	Ctrl+S	00.00 % T 📑 🛃 🫱 🗋 Relative Duplicate	
Y:	2	Save <u>A</u> s Shi	ft+Ctrl+S		
- E	5	Send by Email			
	-	Import	Ctrl+I		
mm	-	Export	Ctrl+E	100 200 300 400 500 600 700 800 900 1000 110	0 1200 130 🔊 🗶
1	4	Print	Ctrl+P		Sel New 5
8	7=1	Output	S		🕒 👁 🪡 Regmark 🔳 🔺
	k	Quit	Ctrl+Q		• • • • • • • • • • • • • • • • • • •
8				11259.2 1129.2	• h
5			ſ	$\sim$	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •
0				21727 21727	@ ]a
114				TATO TATO	• 1
- The				$1(\zeta(L)) 1(\zeta(L))$	
300			d,		
Tur				na a na a l	
000				$\left  \left\{ \left\{ \sum_{i=1}^{n} \left\{ \sum_{i=1}^{n} \left\{ \left\{ \sum_{i=1}^{n} \left\{ \sum_{i=1}$	
				marine marine	• <u>}</u>
0				दारें दारें	•
101				MAN MAN	
111					•
0					
<	8				
+++	Obje	ects: 1 +++ Sel.: Gro	oup with 20	Objects +++	
Open	is die	alog for cutting the o	bjects		X: 979.87 Y: -15.54 .::

Стъпка 4. Селектирайте Cut with AAS от Mode/Tool падащото меню в Output диалоговия прозорец.

Output to device G	ICC Jaguar IV 61			? 🛛	
Output					
Device:	GCC Jaquar IV 61	<b>~</b>	Number of outputs:	1	
501100.			Number of copies:	1	
Mode / Tool:	Cut with AAS	~	Stack spacing	5.00 mm	
	Cut	1.530	Diate and to surday		
Matavial	Cut with AAS		vveed border:	2.00 mm	
wateria.			Copies spacing:	2.00 mm	
			Segment spacing:	0.00 mm	
p			Output only tool-as	signed lavers	
Parameter		Velue	Sort before output	age to the fort of the c	
AAS Offset origin	) X [mm]	0.00		_	
AAS Offset origin	Y[mm]	0.00	Stack processing		офсет на рязане, натиск, скоро
Pressure [g]		85	Wait after segment		ширина на материала и т.н.
Speed [cm/s]		72	Keep reference poi	nt	
Material width [mn	n]	600.00	T Distance		
Length [mm]		1200.00			
Number of outputs	s in X-direction	1	Save	settings	
Number of outputs	s in Y-direction	1	[]		
Distance betweer	n copies (mm)	10.00	(Smax)		
			Origin: New origin	*	
			Accuracy: Normal	~	
	Read material		Objects: All objects	~	
2					
C					
Preview	. <u>O</u> utput	Test	drive Ca	ncel	

Стъпка 5. Натиснете output бутона и файла ще бъде изпратен за рязане към GCC режещия плотер

Device: GCC Jaguar IV 61		Number of outputs	1			
	- Lander Collection - Sec		Number of copies	1		
Mode / Tool	Cut with AAS		Stack spacing.	5.00	mm	
				2.00	mm	
Material	Foil	💌 [.	Copies spacing	2.00	mm	
			Segment spacing	: 0.00	mm	
Parameter		Value	Output only tool-e	assigned li	ayer	
AAS Offeet origin	V[mm]	0.00	Sort before outpu	ıt		
AAS Offset origin X [mm]		0.00	Stack processing			
Pressure [n] 85		85	Wait after segment			
Sneed [cm/s] 00			Keep reference point			
Material width (mm) 600.00						
Length [mm]	0.27	1200.00	Plot to file			
Number of output	s in X-direction	1	Sa	ve setting	s	
Number of output	s in Y-direction	1	[r Moy]			
Distance betwee	n copies (mm)	10.00	Origin: Neuroria	2		
			Origin. New orig	нц:	-	
			Accuracy: Normal			
			and a second sec			

## Разширени настройки

## Сегментирано позициониране на маркерите

За прецизно и висококачествено рязане при работа с по-дълги файлове, се препоръчва да се ползват допълнителни маркери по X и Y осите.

Съблюдавайте същите стъпки както и при раздела с **4-Точковото позициониране**, за да направите настройките на контурните линии и пасерите. Настройте размера, отстоянията между пасерите чрез промяна на X и Y стойностите, пасерите и обекта за рязане и дебелината им в Setup-Jog менюто и натиснете OK.

Setup - Jog Marks		X	
Type GCC (AAS II)	•		Сегментирано позициониране
<ul> <li>Align to working a</li> </ul>	area		Разстояние между крайните и
Size	25.00 mm	Outside corpera	средния пасери по Х оста
Line thickness	1.00 mm	Output marks (or by pressing Ctrl)	Обхват между: 200-500 мм
Max. X distance	600.00 mm		Макс. разстояние по Y оста:
Max. Y distance	600.0¢ mm	Target layer 1.	Разстояние между крайните и
	ок	Cancel	средния пасери по Y оста Обхват между: 200-500 мм



Натиснете Set Jog Marks иконката в GreatCut 4 тулбар лентата и ще създадете пасери както е показано на изображението по-долу



Следвайте същите стъпки както са описани в раздела **Производство**, за да изпратите изображението към GCC режещия Ви плотер.



#### Няколко копия

Съблюдавайте същите стъпки както и при раздела с 4-Точковото позициониране, за да направите настройките на контурните линии и пасерите.

Setup - Jog Marks			
Type GCC (AAS II)  Align to selection Align to working Size Object Margin	area	Cutside corners	Когато приложите "Multiple Copies" функцията, стойностите в тези полета все още са валидни.
Line thickness	1.00 mm	Output marks (or by pressing Ctrl)	
Max. X distance	600.00 mm		
Max. Y distance	6þ0.00 mm	Target layer 1.	
	ок	Cancel	

Натиснете Set Jog Marks иконката в GreatCut 4 лентата и ще бъдат създадени 4 пасера, както е изобразено на картинката по-долу.







Изберете Multi-Copy в GreatCut 4 от File падащото меню.





Посочете бройките в X/Y полетата (броят на желаните копия в X/Y осите) и Отстоянията в X/Y полетата, (отстоянията между копията) след което натиснете OK.

8 2 2 3 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5			
Multi-Copy			
Number in X	2	**	
Number in Y	2	\$	
Distance in X	0.00	*	mm
Distance in Y	0.00	**	mm
	Distance to object	~	
	OK (	C	ancel

Бележка: Отстоянията по хоризонтала и вертикала (Офсет на X & Y) трябва да бъде ≥ 20мм или = 0мм; Препоръчва се потребителите да въведат отстояния в X/Y полетата 0 мм, за да се премахне пространството между копията и да се избегне фира на материала.

Ще се създадат няколко копия на дизайна с регистрационни пасери, както е показано на снимката по-долу.



Следвайте същите стъпки както са описани в раздела Производство, за да изпратите изображението към GCC режещия Ви плотер.