

# کتابچه راهنمای کار با دستگاه

## کاتر پلاتر مدل

## TENETH



نماینده فروش و خدمات کاترپلاتر TENETH

## مرکز گرافیک هنر شیراز و تجارت مدرن تهران

آدرس: شیراز- بلوار جدید قرآن - میدان ابوالکلام- جنب بانک ملی - پلاک 251

تلفن: 0711-2288582

فکس: 0711-2276703

برای کسب اطلاعات بیشتر از وب سایت ما دیدن فرمایید

[www.honaradv.com](http://www.honaradv.com)

فهرست

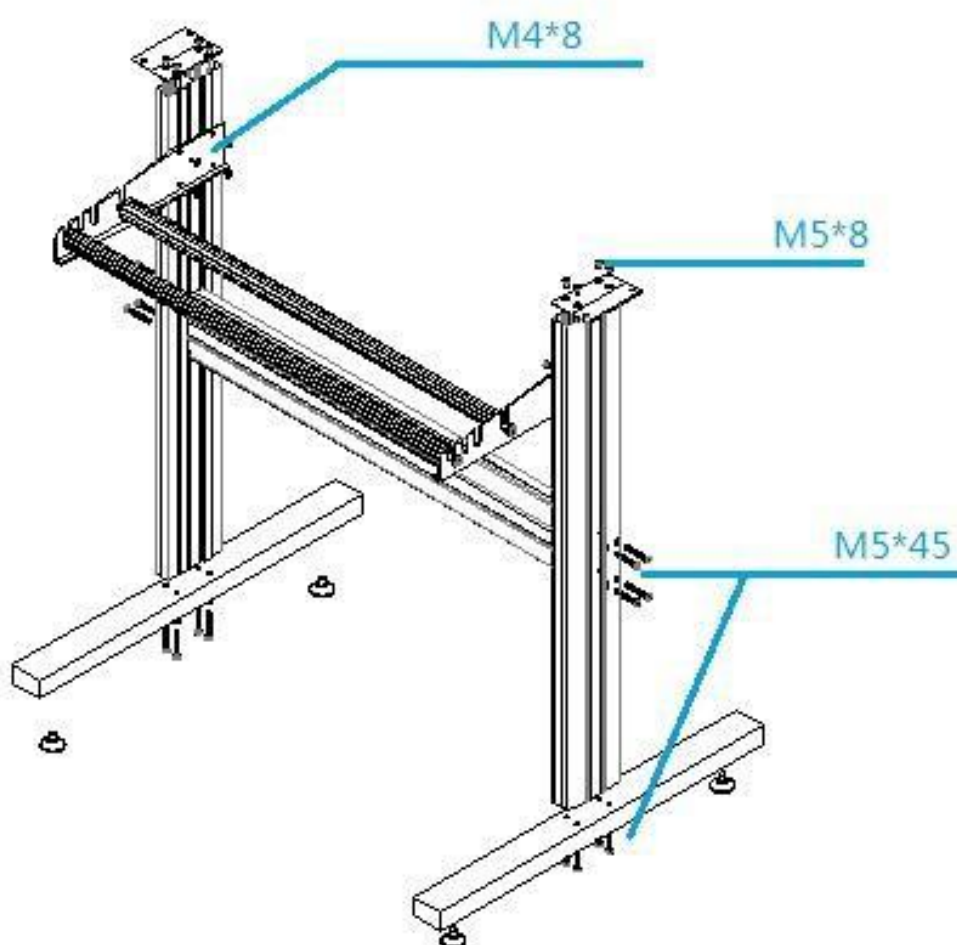
1. نکات ضروری قبل از آغاز به کار ..... 4
2. نحوه سوار کردن دستگاه ..... 5
3. نحوه نصب دستگاه ..... 6
4. نحوه نصب تیغ ..... 9
5. نحوه نصب دسته تیغ ..... 10
6. نحوه جایگذاری مدیا ..... 10
7. کاربردهای اولیه ..... 11
8. نحوه برش با نرم افزار CorelDraw ..... 19
9. نحوه کنترل صحت برش در نرم افزار CorelDraw ..... 22
10. نحوه برش در نرم افزار Adobe illustrator ..... 25
11. نحوه برش با نرم افزار Flexi Starter Tenenth Edition ..... 30
12. تنظیمات مخصوص برش حروف کوچکتر از 5 میلیمتر ..... 32
13. نحوه دوربری با نرم افزار Flexi ..... 33

### نکات قابل توجه قبل از استفاده:

- هرگز اقدام به باز نمودن دستگاه نفرمایید زیرا امکان شوک الکتریکی یا وارد شدن آسیب به دستگاه وجود دارد.
- دقت نمایید در طول مدت استفاده، کابل برق دستگاه آسیب نبیند زیرا امکان شوک الکتریکی یا آتش سوزی وجود دارد.
- هرگز در محیط های مرطوب از دستگاه استفاده ننمایید و همچنین از ریختن آب به روی دستگاه جداً خودداری نمایید.
- در صورت مشاهده خروج دود از دستگاه یا استشمام بوی سوختگی بلافاصله دستگاه را خاموش کرده و کابل برق آن را جدا نموده و با بخش خدمات تماس حاصل نمایید. از باز نمودن دستگاه جدا خودداری نمایید.
- از قرار دادن دستگاه در معرض نور مستقیم خورشید، سطوح شیب دار، دمای بالای 35 درجه سانتیگراد، سطوح ناپایدار، در محل دریچه سیستمهای تهویه مطبوع، در محل هایی که شعله آتش وجود دارد، خودداری نمایید.
- هرگز نوک تیغه دستگاه را لمس ننمایید و از جابجا کردن حامل تیغه (هد دستگاه) با دست خودداری نمایید.
- هنگام کار از دست زدن به دستگاه خودداری نمایید و دقت نمایید تا لباس های شما زیر دستگاه گیر ننماید.
- از به کار بردن مدیای نامناسب و دارای اعوجاج در دستگاه خودداری نمایید زیرا ممکن است باعث آسیب جدی به دستگاه گردد.
- همیشه غلتکها را در نقاط قرمز مشخص شده روی دستگاه قرار دهید.
- دستگاه و لوازم آن را دور از دسترس کودکان قرار دهید.
- حتماً اتصال ارت (زمین) را ایجاد نمایید.
- فقط از برق شهری 220 ولت 50 هرتز جهت کار بادیستگاه استفاده نمایید و توصیه میگردد از محافظ الکتریکی با کیفیت نیز استفاده شود.

## 1. نحوه سوار کردن دستگاه

1.1: تصویر زیر نحوه بستن پایه را نمایش می دهد.



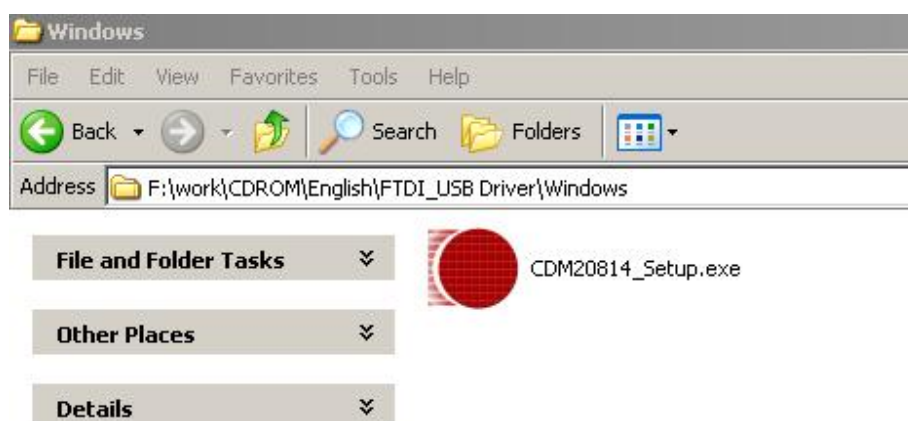
نکته: حتماً از پیچ های  $M5*45$  با واشر جهت تثبیت پایه و پیچ  $M5*10$  جهت نصب دستگاه روی پایه استفاده نمایید.

## 2. نحوه نصب دستگاه

1.2: کابل برق دستگاه را به دستگاه و پریز برق متصل نمایید.

1.2.2: نحوه نصب دستگاه با اتصال USB

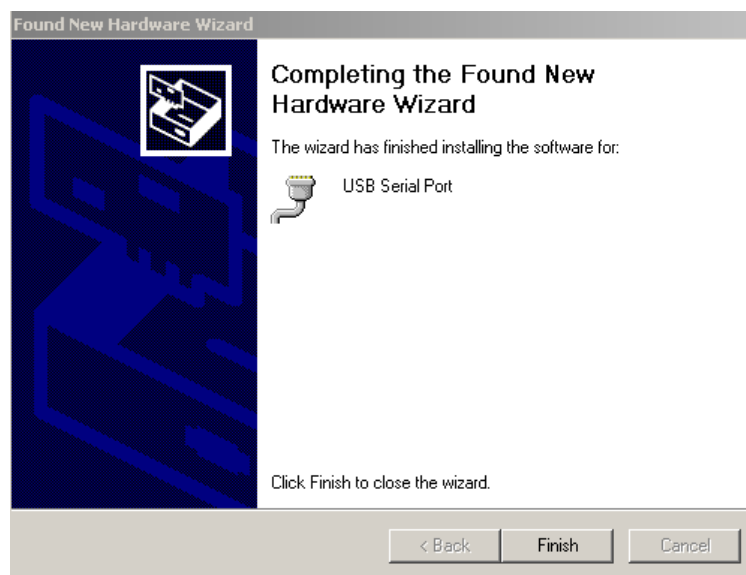
اگر قصد استفاده از اتصال USB را در دستگاه دارید باید درایور مربوطه را نصب نمایید. برای نصب درایور ابتدا فایل *CDM20814\_Setup.exe* را در سی دی پیدا کنید و روی آن دوبار با موس کلیک چپ نمایید.



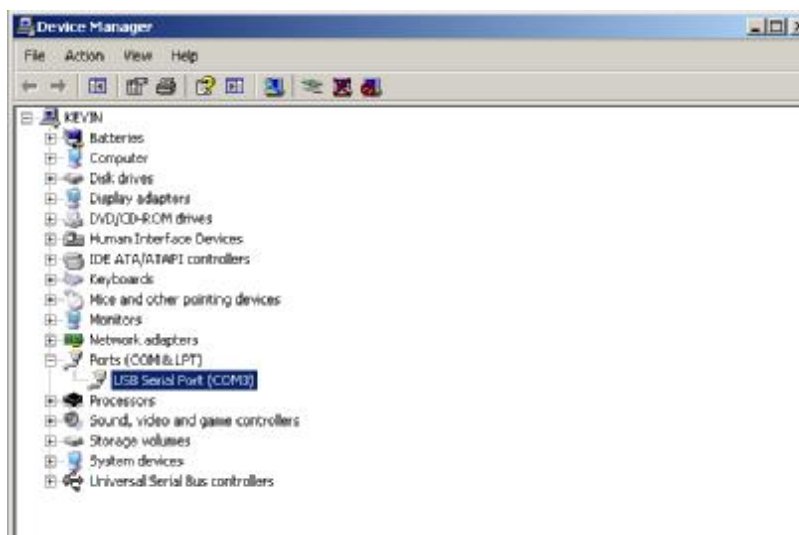
کابل USB دستگاه را به دستگاه و کامپیوتر متصل نمایید. صفحه زیر که نشان دهنده اتصال یک قطعه جدید به کامپیوتر است ظاهر می شود. دکمه NEXT را کلیک نمایید.



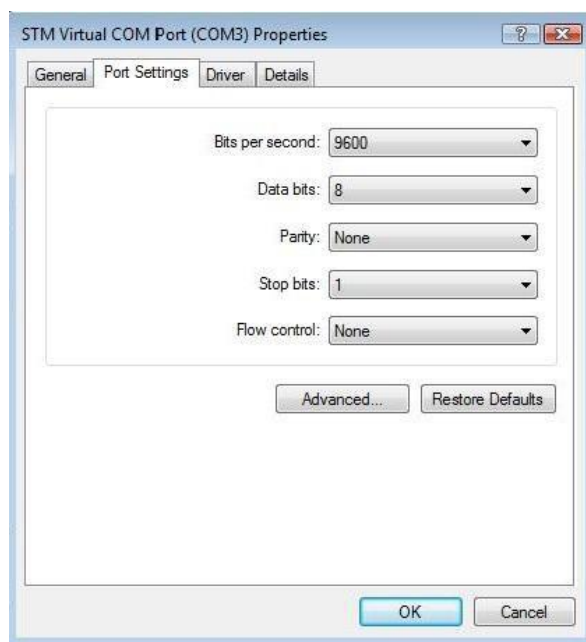
تصویر زیر را در ادامه مشاهده خواهید کرد. دکمه Finish را کلیک چپ نمایید.



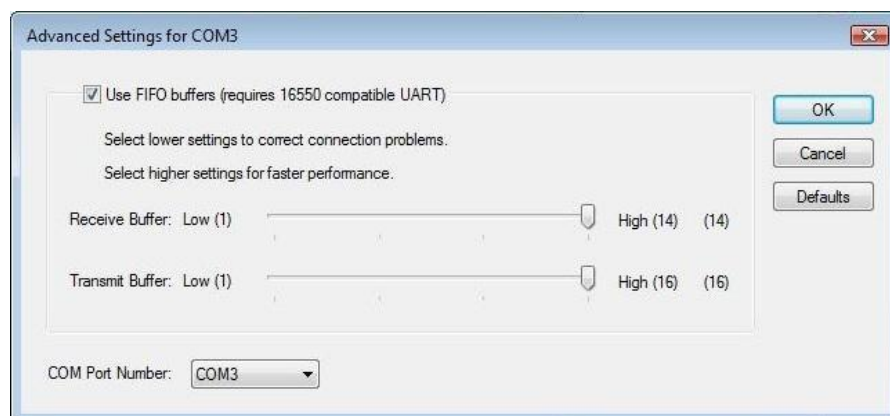
اگر درایور درست نصب شده باشد می توانید با کلیک روی منوی استارت در پایین و سمت چپ صفحه Desktop ویندوز و ورود به کنترل پنل و انتخاب گزینه Device manager یک پورت جدید را مشابه تصویر زیر مشاهده نمایید.



اگر می خواهید شماره پورت را در درایور USB تغییر دهید، روی تصویر پورت در Device manager کلیک راست نموده و گزینه Properties را انتخاب نمایید تا منوی صفحه بعد ظاهر شود.



گزینه Advanced را انتخاب نمایید تا منوی زیر ظاهر شود.



در اینجا می توانید شماره پورت را انتخاب نموده و دکمه OK را کلیک نمایید.

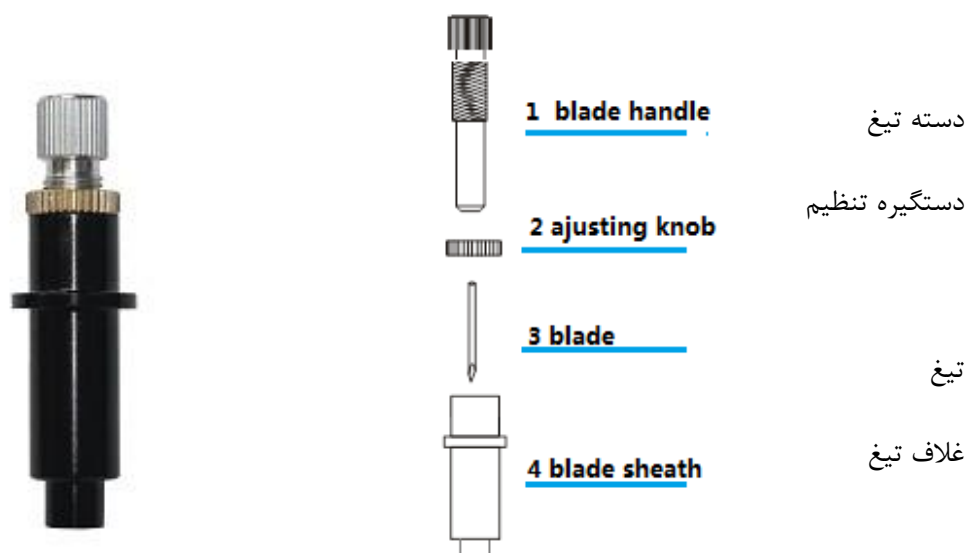
## 2.2.2: نحوه اتصال دستگاه با پورت RS232 یا COM

جهت استفاده از پورت RS 232 باید به نکات زیر توجه نمایید:

- کابل را در زمانی که دستگاه و کامپیوتر خاموش هستند متصل نمایید.
- مادامی که دستگاه یا کامپیوتر روشن می باشد از درآوردن یا اتصال کابل خودداری نمایید.

## 3. نحوه نصب تیغ

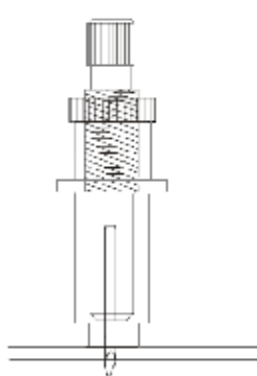
تصاویر 3.1 و 3.2 نگهدارنده تیغه را نشان می دهند.



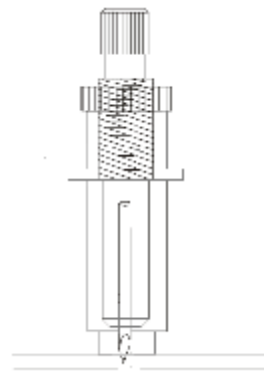
تصویر 3.2

تصویر 3.1

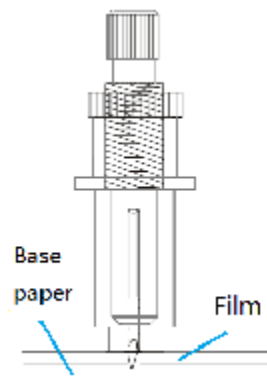
1. غلاف تیغ را با چرخاندن، خارج نمایید.
  2. تیغ را در درون حفره مخصوص در دسته تیغ قرار دهید
  3. غلاف را ببندید و میزان بیرون زدگی تیغ را با استفاده از دستگیره تنظیم طوری تنظیم نمایید که میزان بیرون زدگی تیغ بیش از 0.1 میلیمتر از ضخامت مدیای برش باشد . به کاغذ liner نرسد. در تصاویر صفحه بعد می توانید میزان بیرون زدگی مناسب تیغ و همچنین حالات نامناسب را مشاهده نمایید.
- نکته: در صورت کند شدن تیغ بعد از مدتی کارکرد، از بالابردن نیروی برشی دستگاه پرهیز کنید و تیغ را تعویض نمایید. این کار در افزایش طول عمر دستگاه نقش بسزایی دارد.



بیرون زدگی بیش از حد



بیرون زدگی کم



بیرون زدگی مناسب

#### 4. نحوه نصب دسته تیغ

دسته تیغ را در داخل بازوی نگهدارنده حامل تیغ قرار دهید. دسته تیغ را با یک دست رو به پایین فشار دهید و با دست دیگر، بازو را نگهدارید تا حین فشار، آسیب نبیند. بعد از قرار گرفتن دسته، پیچ روی بازو را در جهت عقربه های ساعت بچرخانید تا سفت شود. دقت فرمایید که دسته تیغ کاملاً در محل محکم گردد در غیر این صورت دقت برش کاهش می یابد.

#### 5. نحوه جایگذاری مدیا

1. دستگیره پشت غلتک ها را مانند شکل 1.5 رو به بالا فشار دهید تا غلتک ها از دستگاه فاصله بگیرند.
2. مدیا را در جهتی که رول شده است از پشت دستگاه یا از جلو، وارد دستگاه نمایید و با کمک گرفتن از خط کش مدیا را طوری تنظیم کنید که کاملاً موازی با دستگاه باشد.
3. محل غلتکهای فوقانی را در دقت در محلی که غلتکهای پایینی قرار دارد تنظیم نمایید. علامت های قرمز رنگ در ریل دستگاه از روبرو به شما کمک می کند که محل دقیق غلتکها را بیابید.
4. دستگیره پشت غلتکها را مانند شکل 2.5 رو به پایین فشار دهید.



شکل 1.5



شکل 2.5

**نکته:** اگر قصد برش مدیایی را دارید که پشت آن چسب ندارد و دارای کاغذ Liner نمی باشد، حتما قبل از برش، در زیر آن استیکر بچسبانید.

**نکته:** همیشه غلتکهای فوقانی را از پشت دستگاه جابجا کنید و از وارد کردن نیرو به خود غلتک خودداری نمایید.

## 6. کاربردهای اولیه

### 1.6. تست فشار تیغه

این تست به شما کمک می کند که از وضعیت تیغه دستگاه با خبر شوید.

دکمه تست روی پنل دستگاه یا روی صفحه لمسی دستگاه را فشار دهید. تیغه دستگاه مستطیلی را مانند شکل برش می دهد. سعی کنید، مستطیل را از مدیا جدا کنید. اگر به راحتی جدا گردید، و صفحه زیرین (کاغذ Liner) برش نخورده باشد، نشانگر این است که فشار تیغه مناسب بوده و در صورتی که صفحه زیرین (کاغذ Liner) برش خورده باشد فشار زیاد بوده و چنانچه نتوان مستطیل را جدا کرد، فشار تیغه کم بوده است.



تصویر مستطیل تست

**نکته:** در صورتی که بعد از مدتی مصرف، تیغه دستگاه کند گردید، آن را تعویض نمایید و افزایش فشار تیغه خودداری نمایید.

### 2.6. تنظیم سرعت و فشار

1. دکمه منو را بر روی پنل یا صفحه لمسی دستگاه فشار دهید تا تصویر زیر روی دستگاه نشان داده شود. در این

تصویر F100 نشانگر نیروی تیغه بر حسب گرم و V500 نشانگر سرعت تیغه بر حسب میلیمتر در دقیقه می

باشد.

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y

2. در جدول صفحه بعد نحوه کارکرد دکمه ها روی پنل یا صفحه لمسی دستگاه جهت تنظیم سرعت و فشار تیغه آمده است.

فشار	 or 	کاهش فشار	حد اقل 5
	 or 	افزایش فشار	حداکثر 1000
سرعت	 or 	کاهش سرعت	حد اقل 50
	 or 	افزایش سرعت	حداکثر 800

3. بعد از تنظیم، دکمه Enter را بر روی پنل یا صفحه لمسی دستگاه فشار دهید تا تنظیمات ثبت گردد.

### 3.6. انتخاب زبان و نرخ سرعت انتقال داده (Baud Rate)

1. دکمه Menu را بر روی پنل یا صفحه لمسی فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید جدول

-X	English	+X
-Y	B38400	+Y

زیر ظاهر شود.

2. جدول زیر نحوه کارکرد دکمه ها را نشان می دهد.

زبان	 or 	جابجا کردن	انتخاب زبان انگلیسی یا چینی (فارسی به زودی اضافه می گردد)
	 or 	جابجا کردن	
نرخ انتقال داده	 or 	جابجا کردن	انتخاب نرخ 38400 یا 56000
	 or 	جابجا کردن	

3. بعد از تنظیم، دکمه Enter را بر روی پنل یا صفحه لمسی دستگاه فشار دهید تا تنظیمات ثبت گردد.  
نکته: برای اطمینان از انتقال داده، مطمئن شوید که نرخ انتقال با نرم افزار نصب شده یکی می باشد. (جهت مشاهده به صفحه 24 مراجعه فرمایید)









#### 4.6. مقیاس بندی محور های X,Y

1. دکمه Menu را بر روی پنل یا صفحه لمسی فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید جدول

-X	Sx0	+X
-Y	Sy0	+Y

زیر ظاهر شود.

2. در جدول عدد مربوط به SX0 مربوط به تناسبات محور X و SY0 مربوط به تناسبات محور Y می باشد که در حالت پیش فرض باید صفر باشد. اگر در دستگاه خطایی ایجاد شود می توانید این اعداد را تغییر دهید.

محور X	 or 	کاهش نسیت محور X
	 or 	افزایش نسیت محور X
محور Y	 or 	کاهش نسیت محور Y
	 or 	افزایش نسیت محور Y

3. بعد از تنظیم، دکمه Enter را بر روی پنل یا صفحه لمسی دستگاه فشار دهید تا تنظیمات ثبت گردد.

نکته: اعداد مربوط به مقیاس محور ها بستگی به سائز واقعی کار و اندازه مدیای مورد نظر دارد.

## 5.6. تنظیم فاصله بین نقطه قرمز و قلم

1. دکمه Menu را بر روی پنل یا صفحه لمسی را فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید جدول

زیر ظاهر شود.

-X	Dx 0	+X
-Y	Dy 0	+Y

2. مدیا و هد را در دستگاه ثابت کنید و قلم را به صورت دستی فشار دهید تا بر روی مدیا یک نقطه ایجاد نماید.

3. دکمه PAUSE را بر روی صفحه لمسی یا پنل فشار دهید تا تصویر زیر نمایان گردد.

-X	Dx Set	+X
-Y	Dy Set	+Y

4. با استفاده از دکمه های جهت دار، نقطه قرمز را به محل نقطه ایجاد شده توسط قلم ببرید تا روی آن ثابت گردد.

5. دکمه Enter را روی پنل یا صفحه نمایشگر دستگاه فشار دهید تا تنظیمات ثبت گردد.

## 6.6. تست فاصله بین نقطه قرمز و قلم

برای اینکه مطمئن شوید فاصله بین نقطه قرمز لیزری و نوک قلم دقیق است یا خیر:

1. دکمه Menu را بر روی پنل یا صفحه لمسی را فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید جدول

زیر ظاهر شود.

-X	Dx 0	+X
-Y	Dy 0	+Y

2. مدیا و هد را در دستگاه ثابت کنید و قلم را به صورت دستی فشار دهید تا بر روی مدیا یک نقطه ایجاد نماید.

3. دکمه تست را بر روی پنل یا صفحه نمایشگر فشار دهید، نقطه قرمز باید روی نقطه اثر قلم قرار گیرد. در صورتی که

این امر محقق نگردید، دوباره تنظیمات را مانند بند 5.6 انجام دهید.

## 7.6. تنظیم ظاهر صفحه لمسی و سرعت حرکت هد با دکمه های صفحه لمسی

دکمه های جهت دار روی دستگاه جهت حرکت دادن هد و مدیا به صورت مستمر و دکمه های جهت روی صفحه لمسی برای حرکت مختصر و تنظیم دقیق محل هد می باشد که با هر اشاره هد یا مدیا را 0.5 میلیمتر جابجا می نماید. برای

تنظیم میزان جابجایی و همچنین تغییر پوسته صفحه لمسی می توانید به شرح زیر عمل نمایید.

1. دکمه Menu را بر روی پنل یا صفحه لمسی را فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید جدول

-X	Skin:0	+X
-Y	STEP:5	+Y

زیر ظاهر شود.

2. در جدول با استفاده از دکمه های چپ و راست می توانید پوسته صفحه لمسی را تغییر دهید و با استفاده از دکمه های بالا و پایین می توانید میزان حرکت هد یا مدیا را با هر بار فشار صفحه لمسی تنظیم نمایید که عددی بین 0.1 تا 100 میلیمتر می باشد.

Skin	 or -X	تغییر ظاهر صفحه نمایش
	 or +X	تغییر ظاهر صفحه نمایش
Step	 or -Y	کاهش میزان حرکت هد با صفحه لمسی
	 or +Y	افزایش میزان حرکت هد با صفحه لمسی

3. دکمه Enter را روی پنل یا صفحه نمایشگر دستگاه فشار دهید تا تنظیمات ثبت گردد.

## 8.6. تکرار برش توسط حافظه دستگاه

دستگاه کاتر پلاتر شما دارای 4 مگا بایت حافظه داخلی می باشد که این امکان را به شما می دهد که فایل های ارسالی را در خود ثبت نماید. لذا پس از ارسال فایل (در صورتی که حجم آن کمتر از 4 مگابایت باشد) می توانید مدیا را بدون اتصال به کامپیوتر برای هر تعداد بار ببرید.

1. دکمه Repeat را بر روی پنل یا صفحه لمسی را فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید صفحه

-X	Flash	+X
-Y	Work ?	+Y

زیر ظاهر شود.

2. با فشردن دکمه ENTER بر روی پنل یا صفحه لمسی، برش مجدد آغاز می گردد.

## 9.6. برش توسط فلش مموری

دستگاه کاتر پلاتر شما قابلیت برش مستقیم از طریق فلش مموری را دارد. برای این کار فایل برش باید با فرمت .PLT و Curve Resolution برابر با 0 (صفر) آماده شود. لطفاً از انتخاب نام فارسی برای فایل خود بپرهیزید.

1. فایل .PLT را روی فلش مموری کپی کرده و آن را وارد دستگاه نمایید.

2. دکمه Repeat را بر روی پنل یا صفحه لمسی را فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید صفحه

-X	SDCard	+X
-Y	Work ?	+Y

زیر ظاهر شود.

3. دکمه ENTER را بر روی پنل یا صفحه لمسی را فشار دهید تا صفحه زیر ظاهر شود.

-X	I: Name	+X
-Y	O: ABC	+Y

4. با استفاده از دکمه های جهت دار فایل خود را پیدا نمایید تا نام آن در صفحه نمایش دیده شود.

5. دکمه ENTER را فشار دهید تا برش آغاز گردد.

## 10.6. تنظیم تعداد دفعات تکرار برش

1. دکمه Menu را بر روی پنل یا صفحه لمسی را فشار دهید و با استفاده از دکمه های جهت دار سعی کنید جدول

-X	Copy: 1	+X
-Y		+Y

زیر ظاهر شود.

2. با استفاده از دکمه های جهت دار یا صفحه لمسی تعداد دفعات تکرار را از 1 تا 500 مرتبه انتخاب کنید.

3. دکمه Enter را روی پنل یا صفحه نمایشگر دستگاه فشار دهید تا تنظیمات ثبت گردد.

### 11.6 . بازگرداندن تنظیمات اولیه کارخانه

هنگام روشن بودن دستگاه در حالی که صفحه نمایش مانند تصویر زیر است دکمه Origin قرمز را فشار دهید تا تنظیمات به حالت اولیه برگردد.

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y

### 12.6 . تست لیزر و تیغ

در صفحه اول در حالی که تصویر زیر را می بینید دکمه Pause را فشار دهید. نور لیزر چندین بار خاموش و روشن می شود و دسته گیرنده تیغه بالا و پایین می شود.

-X	X0.00	+X
-Y	Y0.00	+Y


### 13.6 . توقف موقت حین کار و کنسل کردن برش

در حین برش، دکمه Pause را فشار دهید. تا ظاهر صفحه نمایش به صورت زیر شود و عملیات برش موقتاً قطع شود. در صورت فشردن مجدد دکمه Pause عملیات برش ادامه می یابد. در صورتی که دکمه Repeat را فشار دهید عملیات برش کنسل می شود.

-X	F100	+X
-Y	V500	+Y

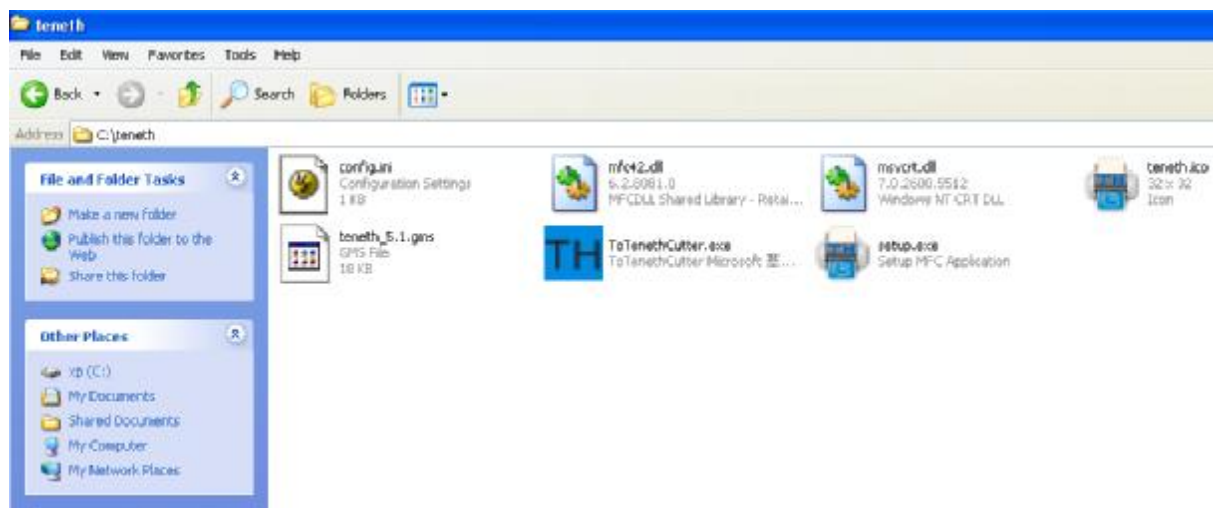
## 14.6 . دکمه Origin

در صفحه اول دکمه origin را چندین مرتبه فشار دهید تا عملکرد های مختلف آن دستگاه مانند جدول صفحه بعد نمایان گردد.

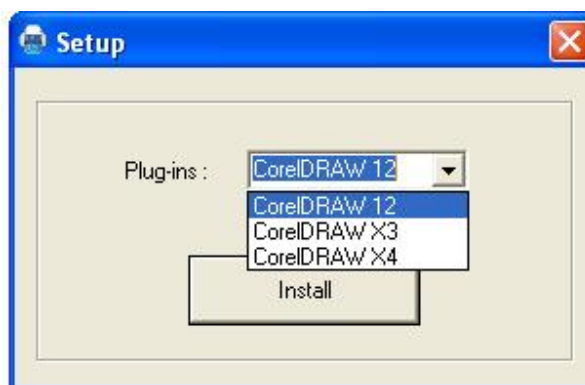
تعداد دفعات تکرار	صفحه نمایش	عملکرد	نتیجه						
1	<table><tr><td>-X</td><td>X Clear?</td><td>+X</td></tr><tr><td>-Y</td><td>Y Clear?</td><td>+Y</td></tr></table>	-X	X Clear?	+X	-Y	Y Clear?	+Y	دکمه Enter را فشار دهید 	مختصات دستگاه صفر می شود
-X	X Clear?	+X							
-Y	Y Clear?	+Y							
2	<table><tr><td>-X</td><td>XGoLaser?</td><td>+X</td></tr><tr><td>-Y</td><td>YGoLaser?</td><td>+Y</td></tr></table>	-X	XGoLaser?	+X	-Y	YGoLaser?	+Y	هد دستگاه از تیغ به نور لیزر تغییر می نماید.	
-X	XGoLaser?	+X							
-Y	YGoLaser?	+Y							
3	<table><tr><td>-X</td><td>XGoKnife?</td><td>+X</td></tr><tr><td>-Y</td><td>YGoKnife?</td><td>+Y</td></tr></table>	-X	XGoKnife?	+X	-Y	YGoKnife?	+Y	هد دستگاه از نور لیزر به تیغ تغییر می نماید.	
-X	XGoKnife?	+X							
-Y	YGoKnife?	+Y							

## 6. نحوه برش با نرم افزار Corel Deaw

1. در سی دی همراه دستگاه و در قسمت CorelDraw Plugin فایل نصبی Setup.exe را پیدا کنید. و روی آن دبل کلیک نمایید.

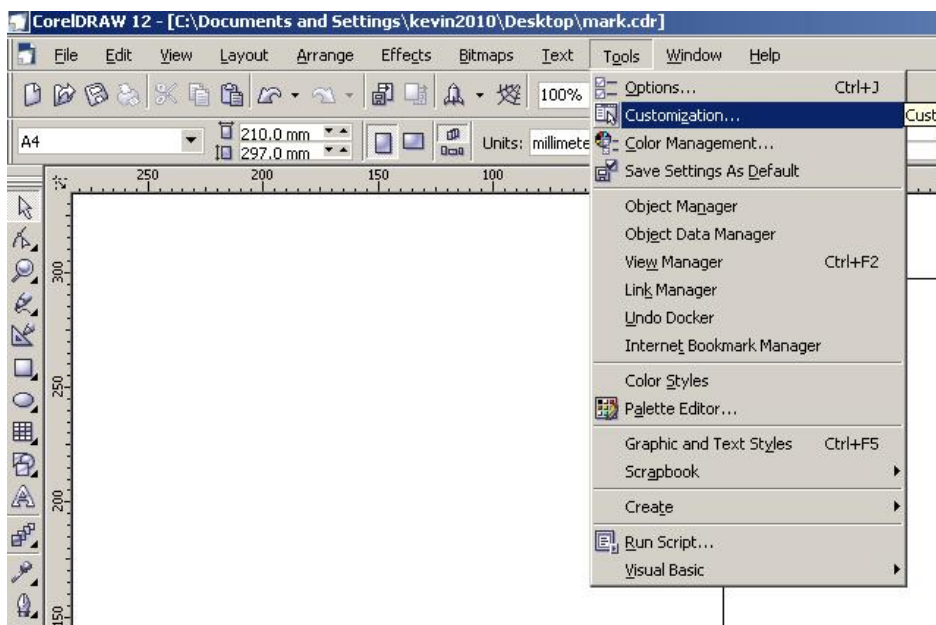


2. در صفحه جدیدی که باز می شود، ورژن نرم افزار Coreldraw خود را انتخاب نمایید.

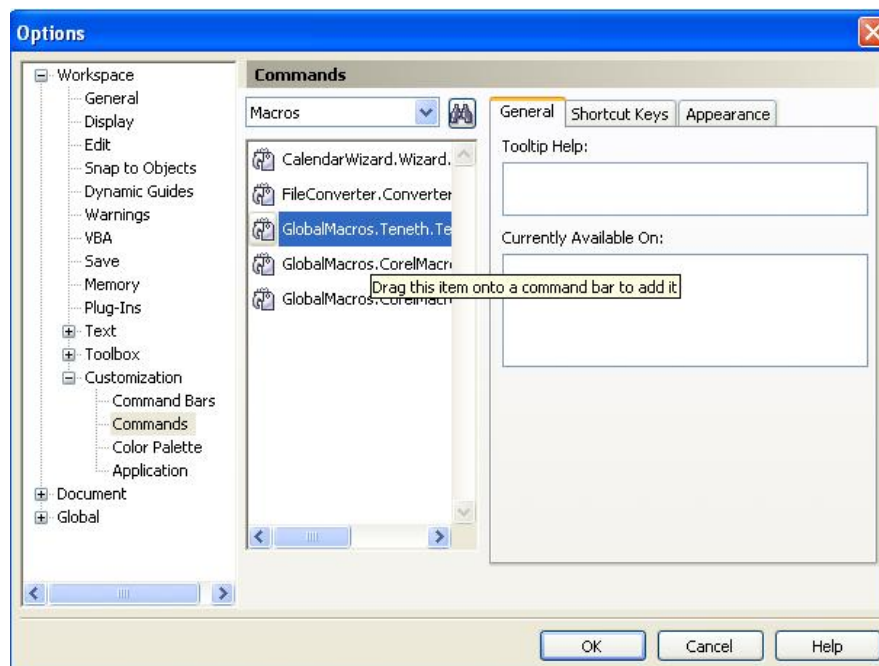


4. دکمه Install را کلیک نمایید.

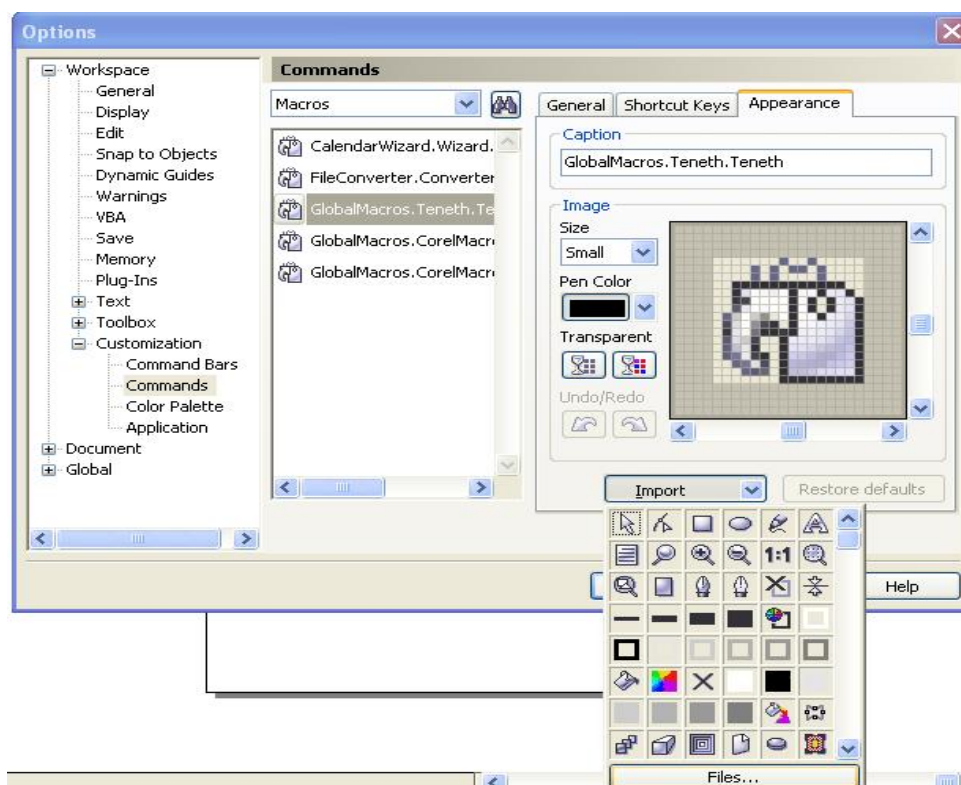
4. نرم افزار CorelDraw را باز نمایید و از نوار ابزار، Tools را انتخاب و در زیر منو گزینه Customization را انتخاب نمایید.



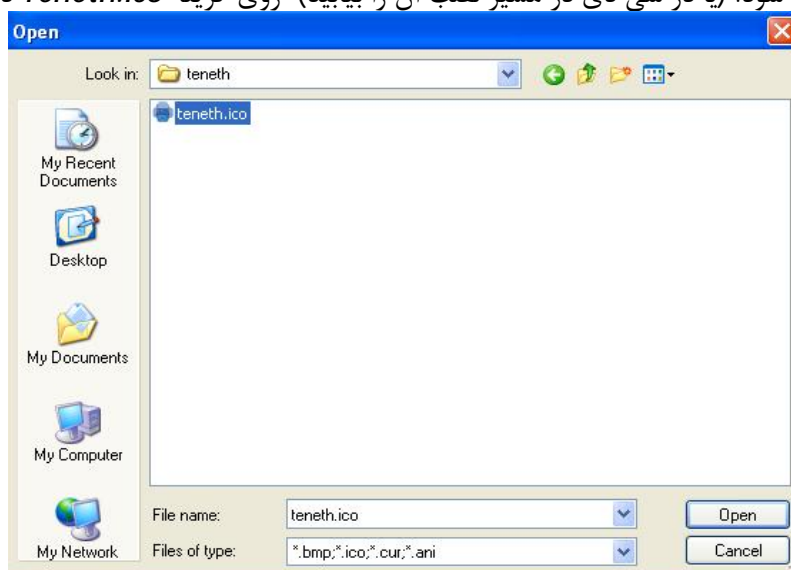
5. در قسمت Commands و در بخش Macros، دستور "GlobalMacros.teneth" بیابید.



6. روی **GlobalMacros.teneth** کلیک نموده تا صفحه زیر آشکار شود، آنگاه روی گزینه **Appearance** کلیک و از منوی پایین، **Import** را انتخاب و گزینه **Files** را کلیک نمایید.



7. صفحه زیر باز می شود. (یا در سی دی در مسیر نصب آن را بیابید) روی گزینه **Teneth.ico** دبل کلیک نمایید.

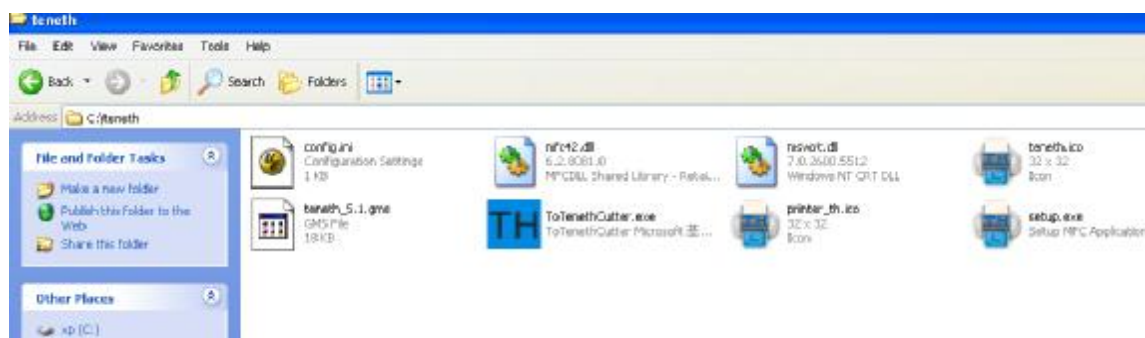


8. GlobalMacros.teneth را انتخاب و با کلیک سمت چپ آن را به نوار ابزار Corel Draw بکشید و OK را کلیک نمایید.

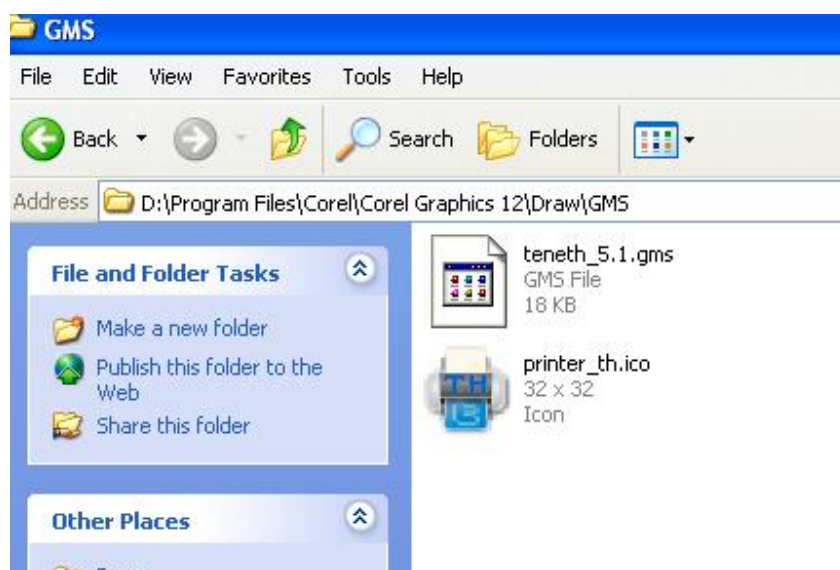


نحوه کنترل صحت کارکرد نرم افزار برش در *coreldraw*


- ابتدا به درایو نصب ویندوز که در اکثر کامپیوتر ها درایو C می باشد رفته و مطمئن شوید پوشه ای با نام *Tenenth* در آن موجود می باشد که حاوی فایل های زیر است. در غیر اینصورت، این پوشه را با همین نام در درایو مورد نظر ایجاد کنید و محتویات پوشه *CorelDraw\_Plugin 5.1* را از سی دی در آن کپی کنید.

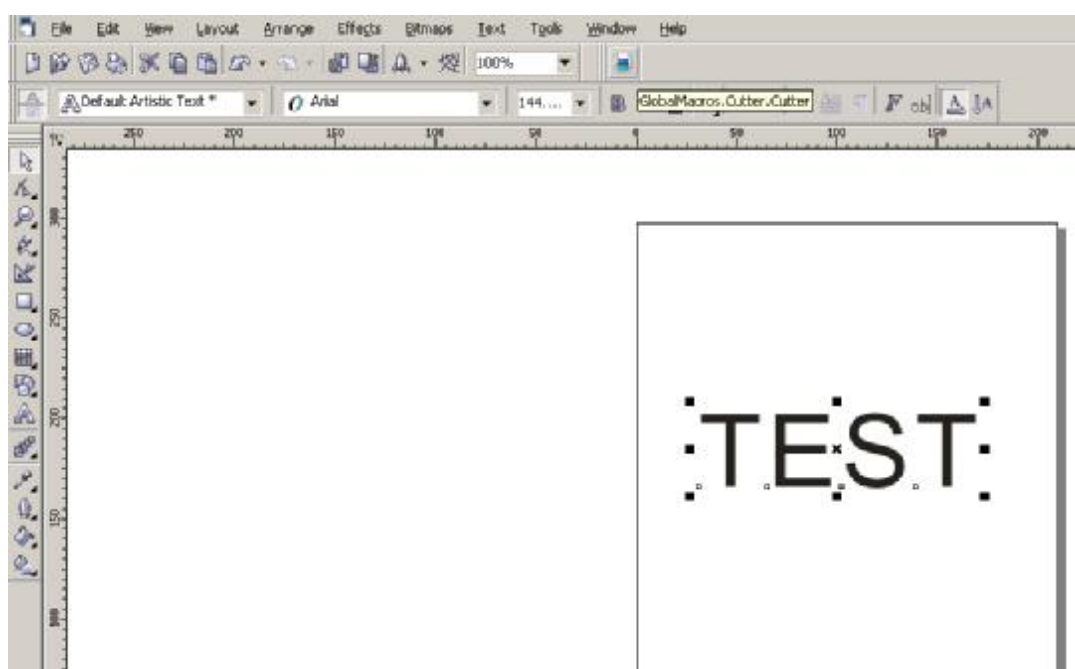


- به مسیر نصب نرم افزار *CorelDraw* رفته و در پوشه *Draw*، پوشه *GMS* را بیابید. در این پوشه باید فایل های زیر را مشاهده نمایید. در صورت عدم مشاهده آنها را از سی دی در فولدر مذکور کپی نمایید

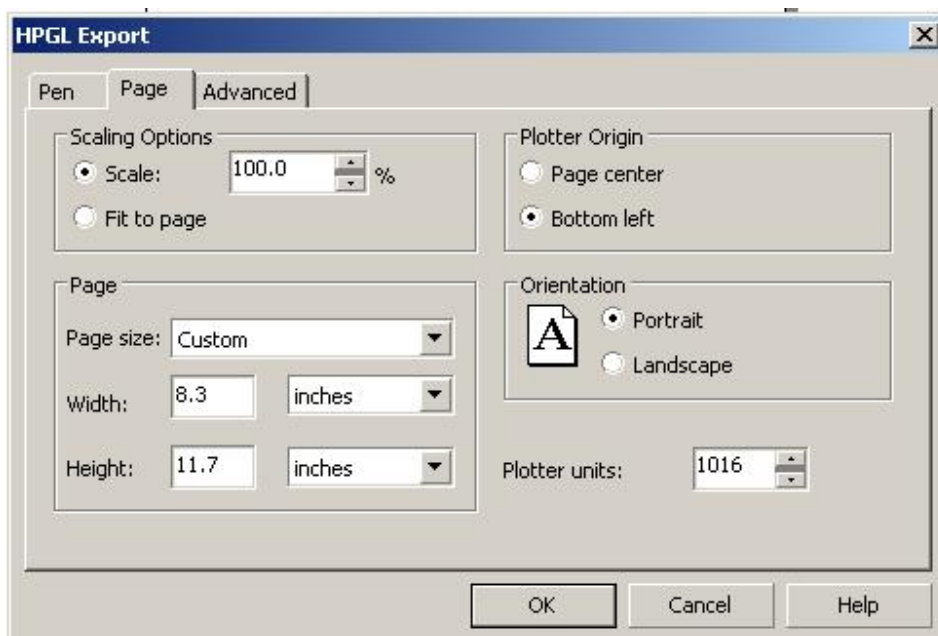


نحوه برش با دستگاه در نرم افزار CorelDraw

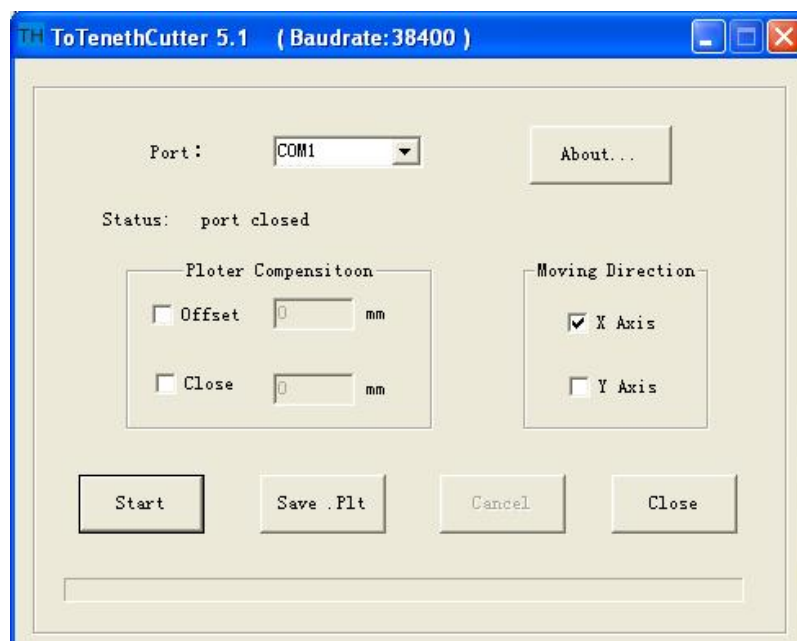
1. فایل خود را طراحی و روی آیکون  کلیک نمایید.



2. در صفحه ای که باز می شود، در قسمت *Plotter origin*، گزینه *Bottom Left* را انتخاب و در قسمت *Plotter Units* عدد 1016 را انتخاب نمایید و دکمه *OK* را کلیک نمایید.



3. نوع و شماره پورت دستگاه را انتخاب و گزینه استارت را کلیک نمایید. *Baud rate* پیش فرض 38400 می باشد. (برای شناسایی شماره پورت در صورت استفاده از درگاه *USB* به بخش دوم دفترچه مراجعه فرمایید)

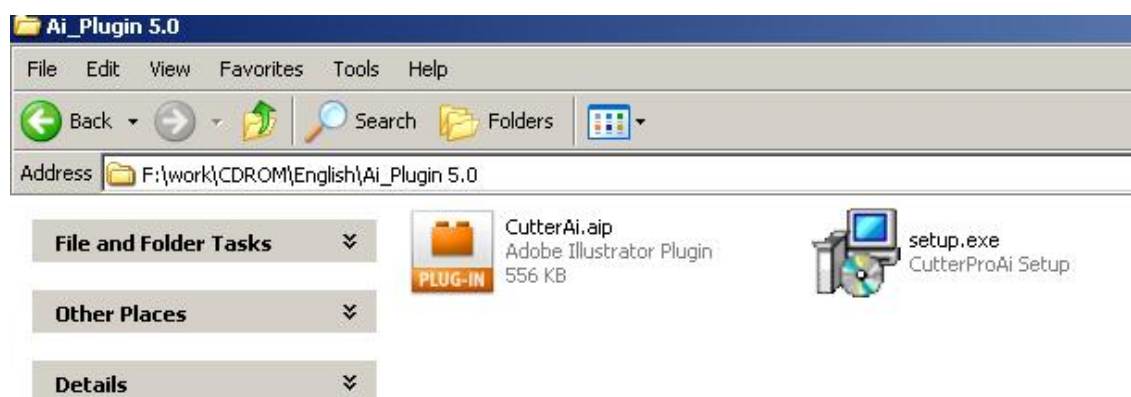


## 6. نحوه برش با نرم افزار Adobe illustrator

### 1.6 نحوه نصب

نکته: لطفا توجه فرمایید که نرم افزار برش دستگاه صرفا قابل استفاده در نسخه های CS4 و بالاتر Adobe illustrator می باشد.

1. فایل های زیر را در پوشه مربوط به Adobe Illustrator در سی دی پیدا کنید.



2. فایل CutterAi.aip را در پوشه plug-ins مربوط به نرم افزار Adobe illustrator در محل نصب نرم افزار کپی نمایید. دقت داشته باشید که در حالت پیش فرض، پوشه مورد نظر را می توانید در آدرس زیر بیابید.

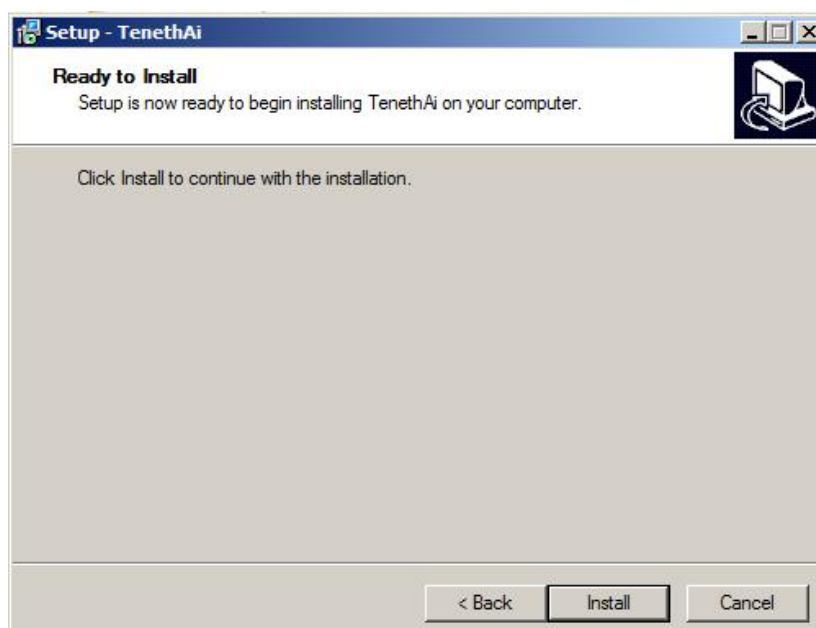
**C:\Program Files\Adobe\Adobe Illustrator CS4\Plug-ins**



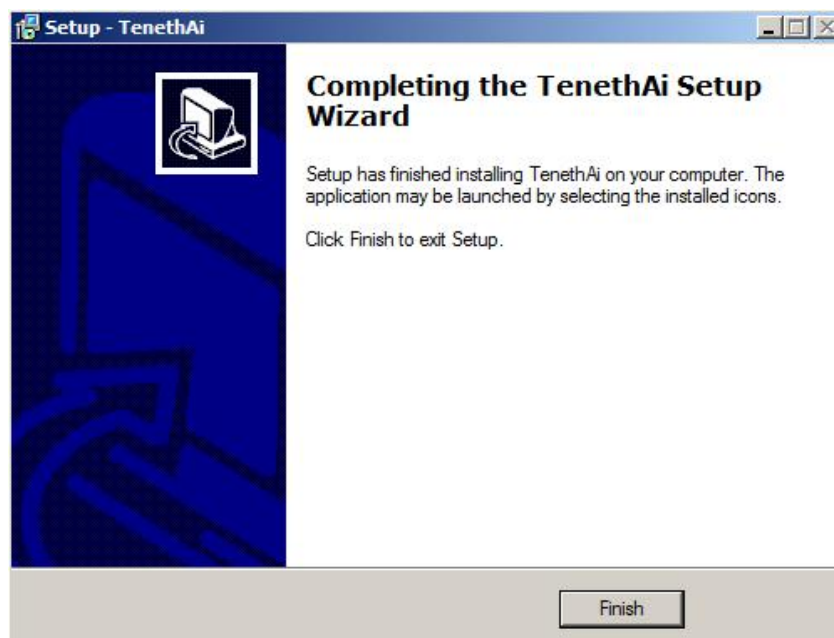
3. حال بر روی فایل Setup.exe دوبار کلیک چپ نمایید تا فایل نصبی RUN شود و شکل موجود در صفحه بعد ظاهر شود. آنگاه بر روی گزینه Next کلیک نمایید تا فرآیند نصب آغاز گردد.



4. حال گزینه Install را کلیک نمایید

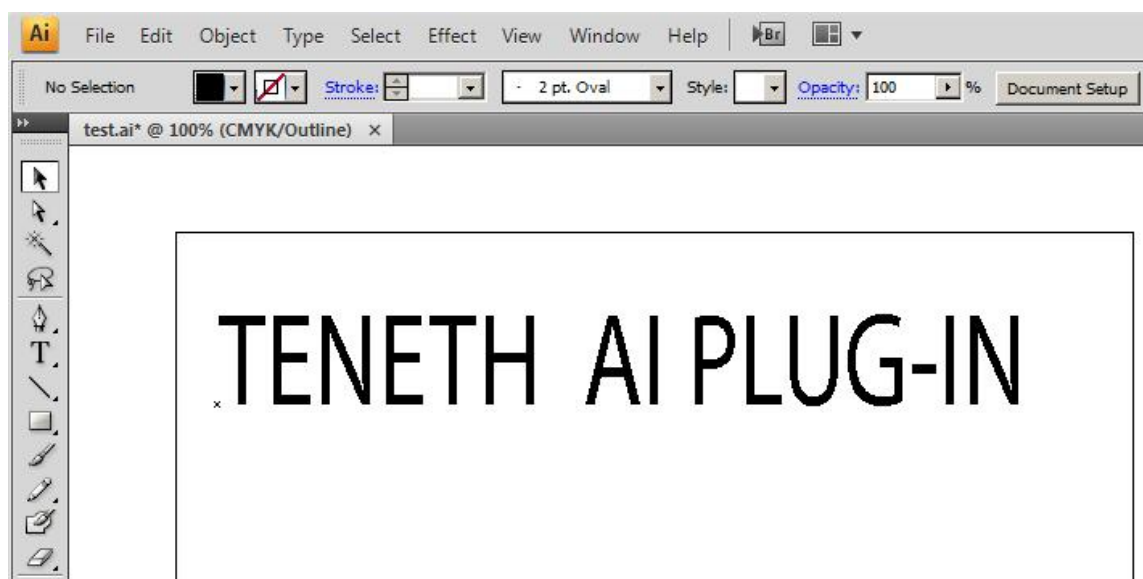


5. حل دکمه Finish را کلیک نمایید. تا فرآیند نصب تکمیل گردد. جهت آشنایی با نحوه کارکرد Plug IN مورد نظر به بخش بعد مراجعه نمایید.

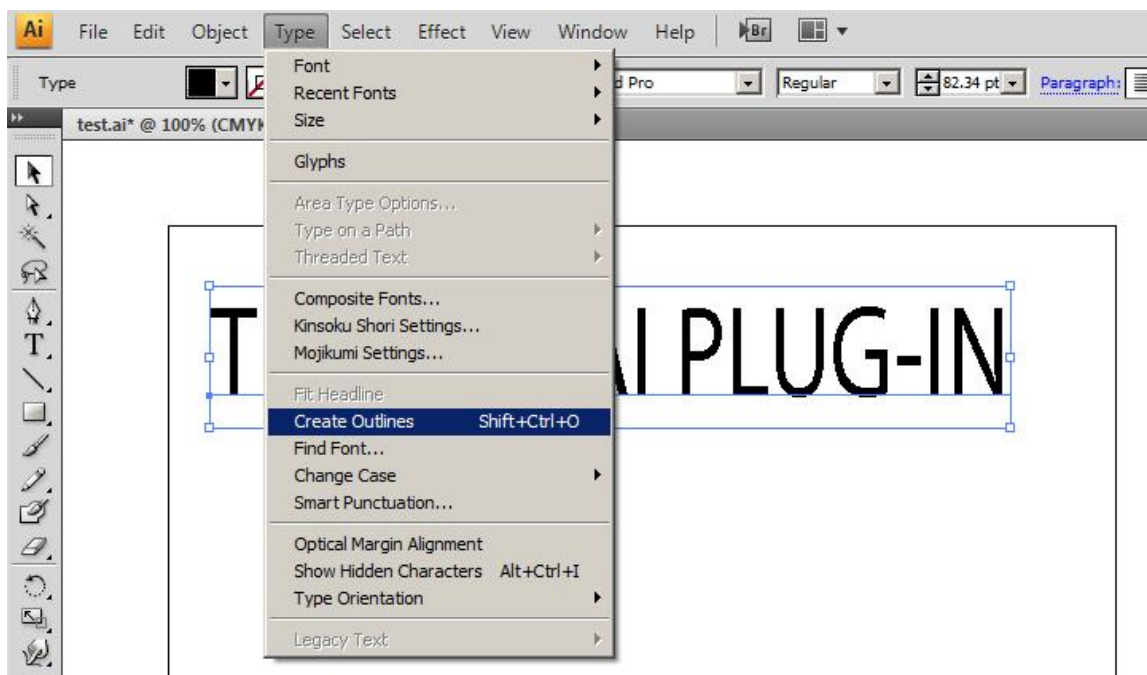


## 2.6 نحوه کار با نرم افزار

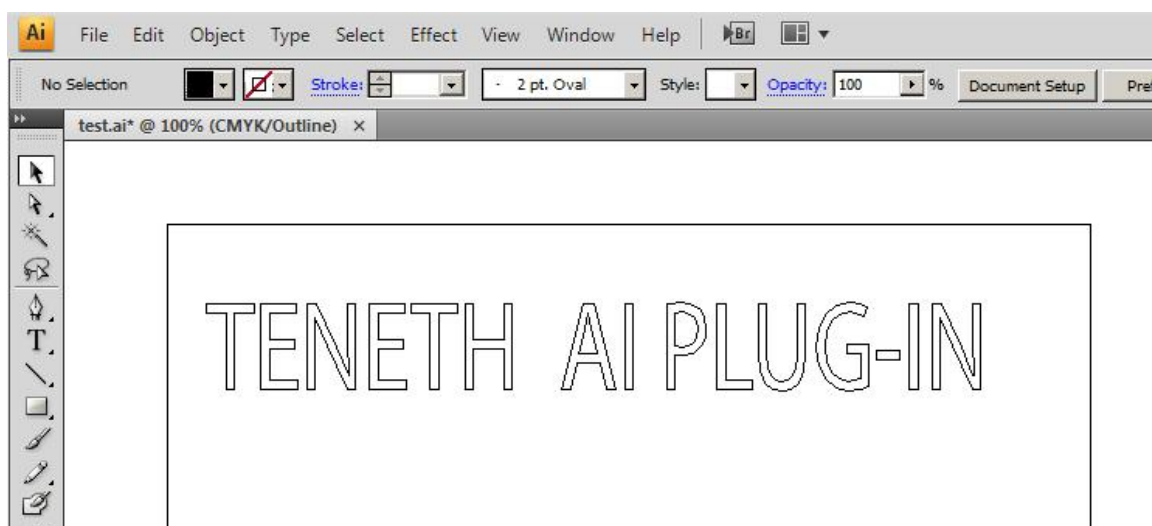
1. تصویر مورد نظر جهت برش را انتخاب نمایید.



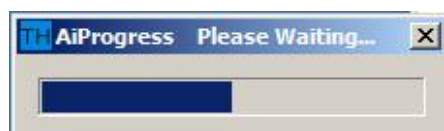
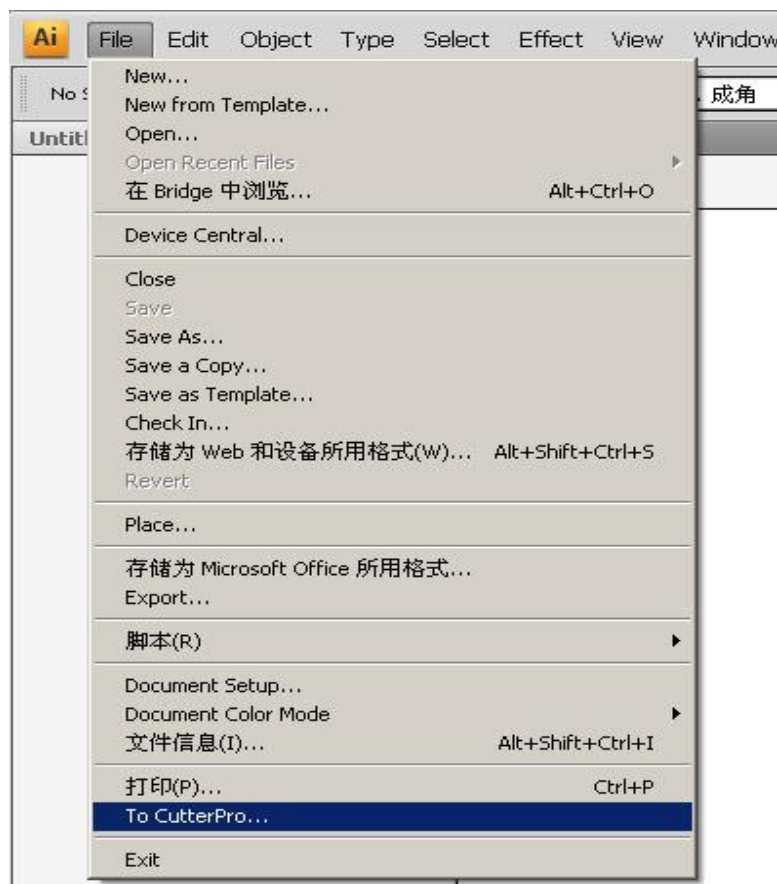
2. در نوار ابزار برنامه *Adobe Illustrator* روی گزینه *Type* کلیک کرده و گزینه *Creat outlines* را از منوی جدید که باز می شود انتخاب نمایید.



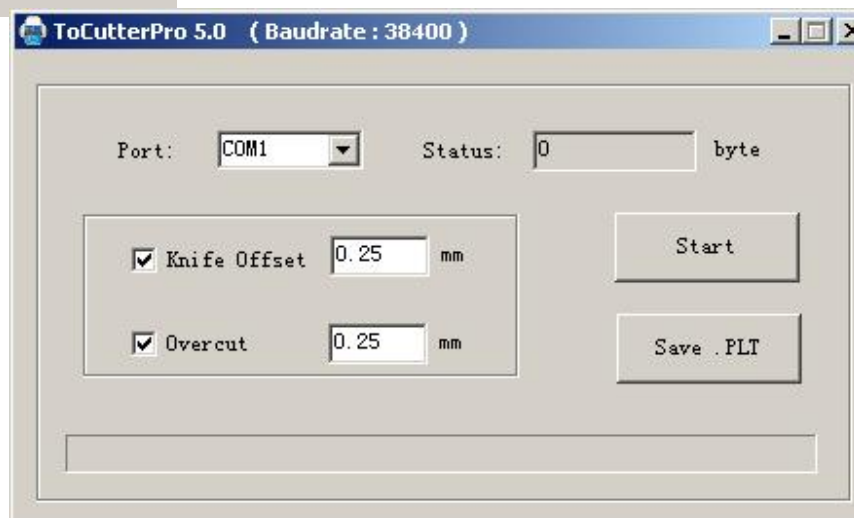
3. تصویر انتخابی به صورت خطی تبدیل می گردد.



4. در نوار ابزار روی گزینه **File** کلیک نموده و از منوی جدیدی که باز می شود گزینه **To CutterPro...** را انتخاب نمایید.



5. تصویر زیر ظاهر می شود.



4. شماره پورت اتصالی و سرعت انتقال را با توجه به اتصال دستگاه به کامپیوتر انتخاب و میزان *Sharp Angel* را انتخاب کنید (با توجه به ریزی یا درشتی اشکال اعداد بین 0.3 تا 0.35 میلیمتر را انتخاب نمایید) و دکمه *Start* را بزنید.

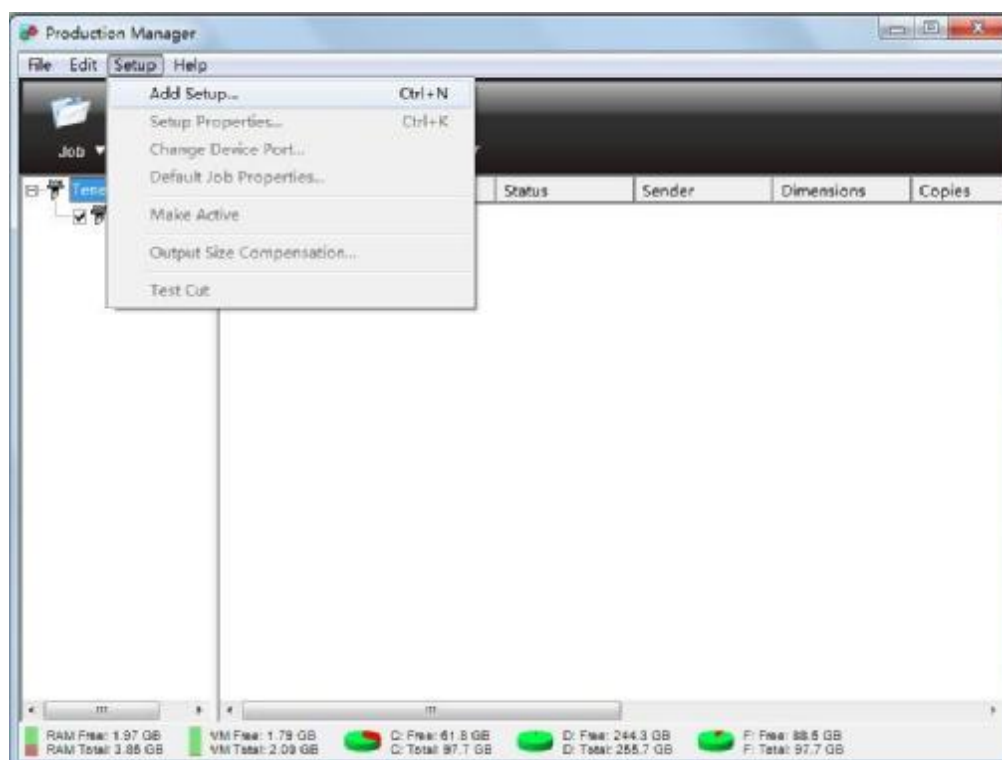
(برای شناسایی شماره پورت در صورت استفاده از درگاه *USB* به بخش دوم دفترچه مراجعه فرمایید)

5. با کلیک بر روی گزینه *Save .PLT* می تواند فایل خروجی مخصوص دستگاه های کاتر پلاتر را ذخیره کرده و آنگاه آن را بر روی فلش مموری یا کارت حافظه ذخیره نمایید.

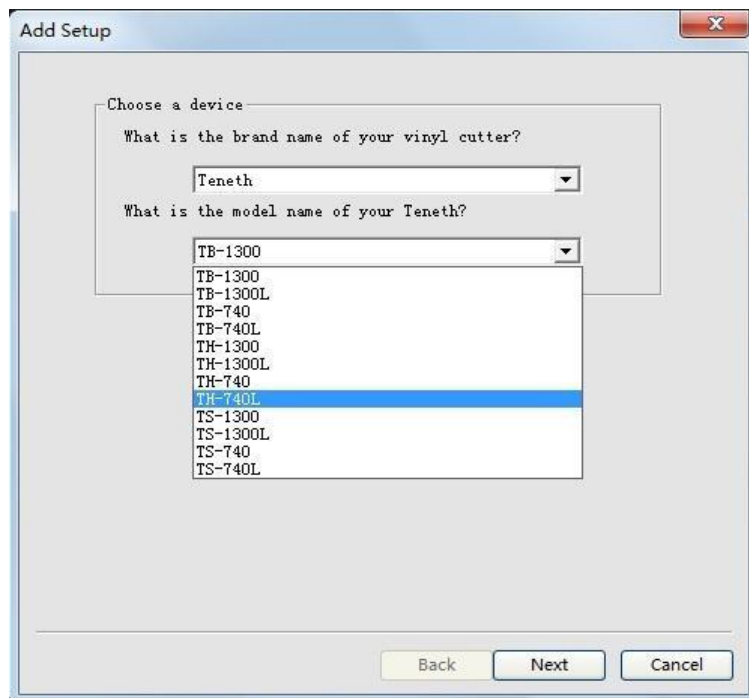
## 7. نحوه برش با نرم افزار *Flexi Starter Teneth Edition* (مخصوص دستگاه های دارای حالت دوربری)

1. نرم افزار را از سی دی مربوطه نصب نمایید.

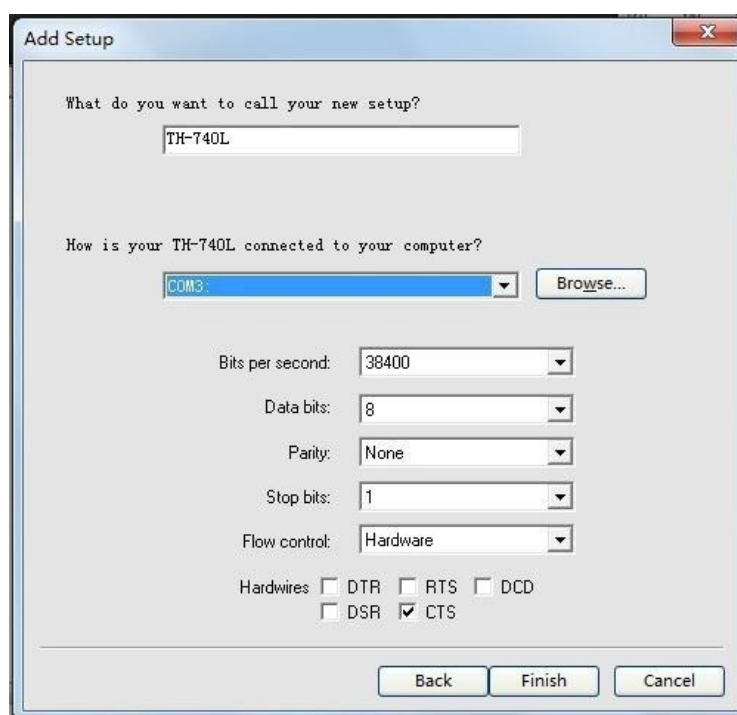
2. بعد از نصب، فایل *Production Manger* را دبل کلیک کنید و در نوار ابزار، گزینه *Setup* را انتخاب نمایید و آنگاه از منوی باز شده گزینه *Add Setup* را بزنید.



4. مدل دستگاه خود را انتخاب کنید و گزینه *Next* را کلیک نمایید.



5. مشخصات جدول را مانند شکل زیر تنظیم کرده و دکمه *Finish* را کلیک نمایید. دقت نمایید نام دستگاه و شماره پورت ممکن است متفاوت باشد.

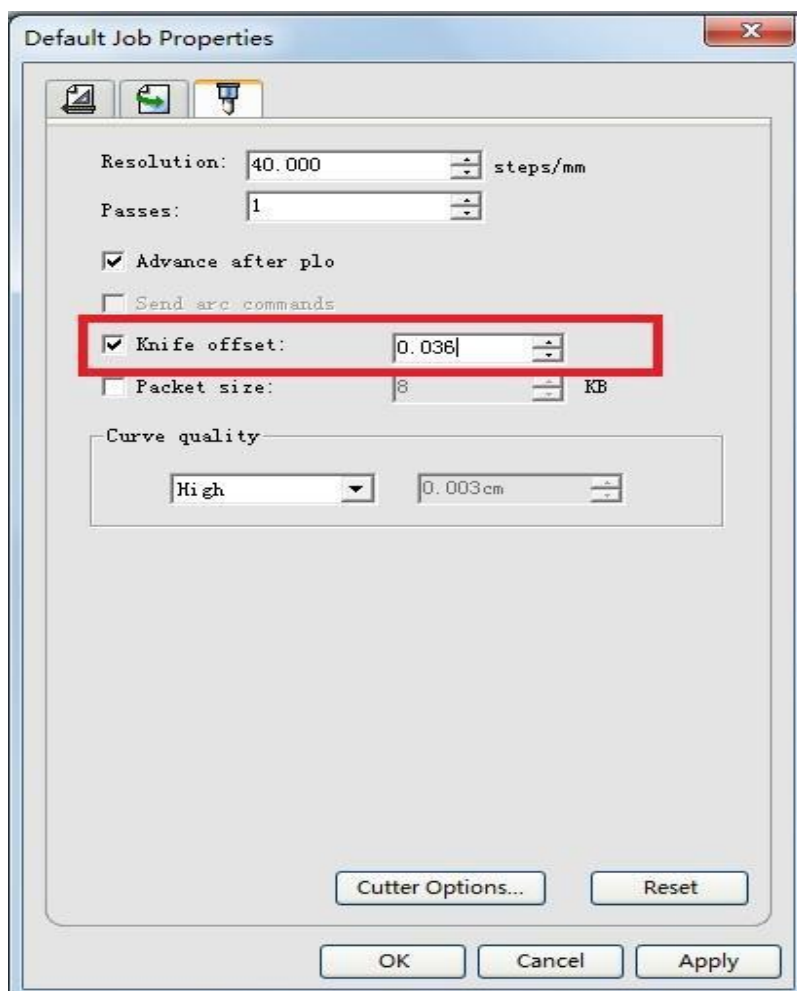


## 8. تنظیمات مخصوص برش حرف کوچکتر از 5 میلیمتر

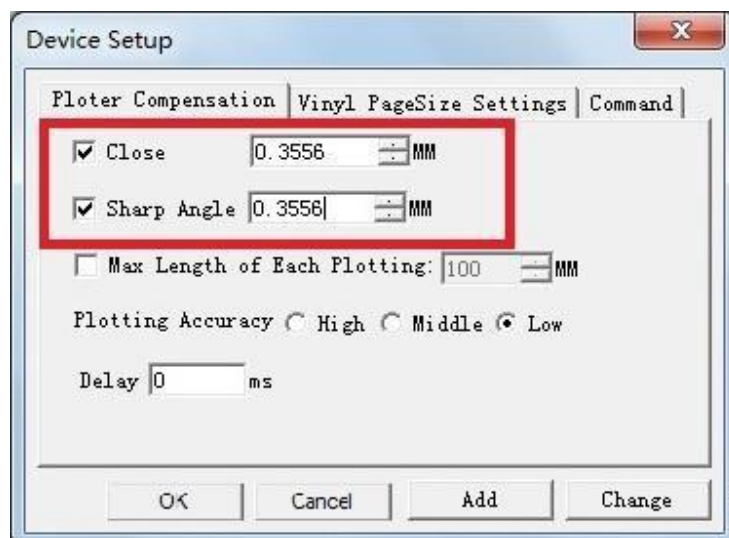
جهت دستیابی به بهترین کیفیت در خروجی دستگاه، هنگام برش حروف کوچک پیشنهاد می گردد از مدیای با عرض کم استفاده نمایید و در صورت استفاده از مدیای عریض لطفا موارد زیر را رعایت نمایید.

- غلتکهای ابتدا و انتها را طوری تنظیم کنید که حداکثر عرض مدیا را پوشش دهد.
- مطمئن شوید که مدیا کاملا صاف وارد دستگاه شده و آزادانه قابلیت حرکت دارد و تحت تاثیر نیروی وزن خود نمی باشد.
- مولفه های زیر را مانند اشکال تنظیم نمایید.

### 1. در نرم افزار FLEXI

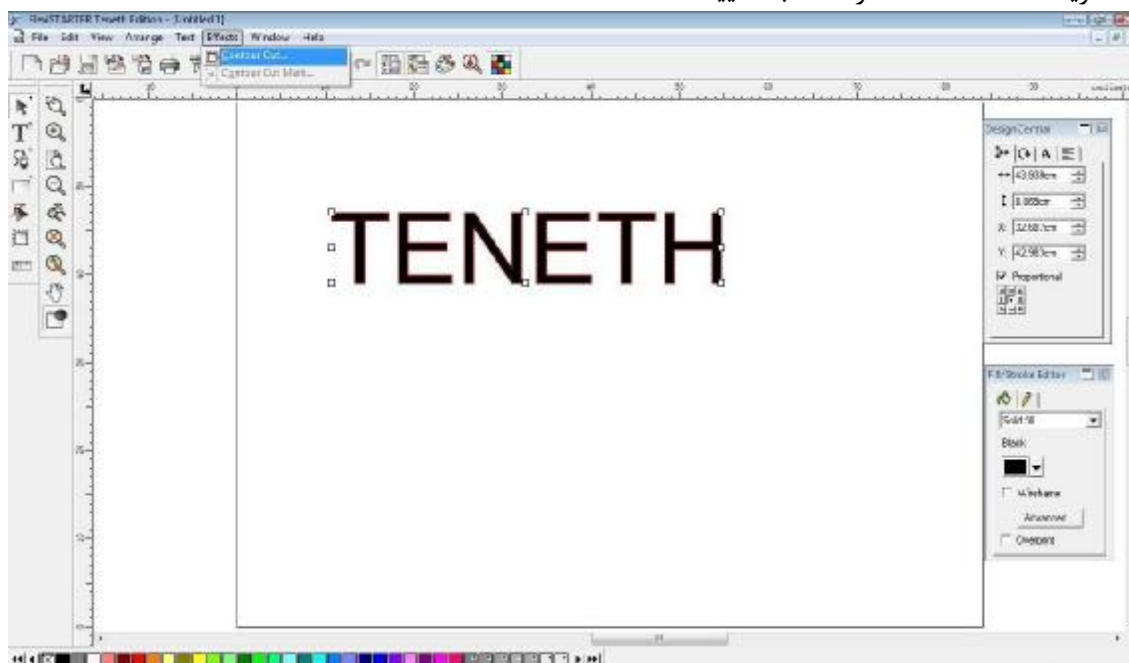


## 2. در نرم افزار ARTCUT




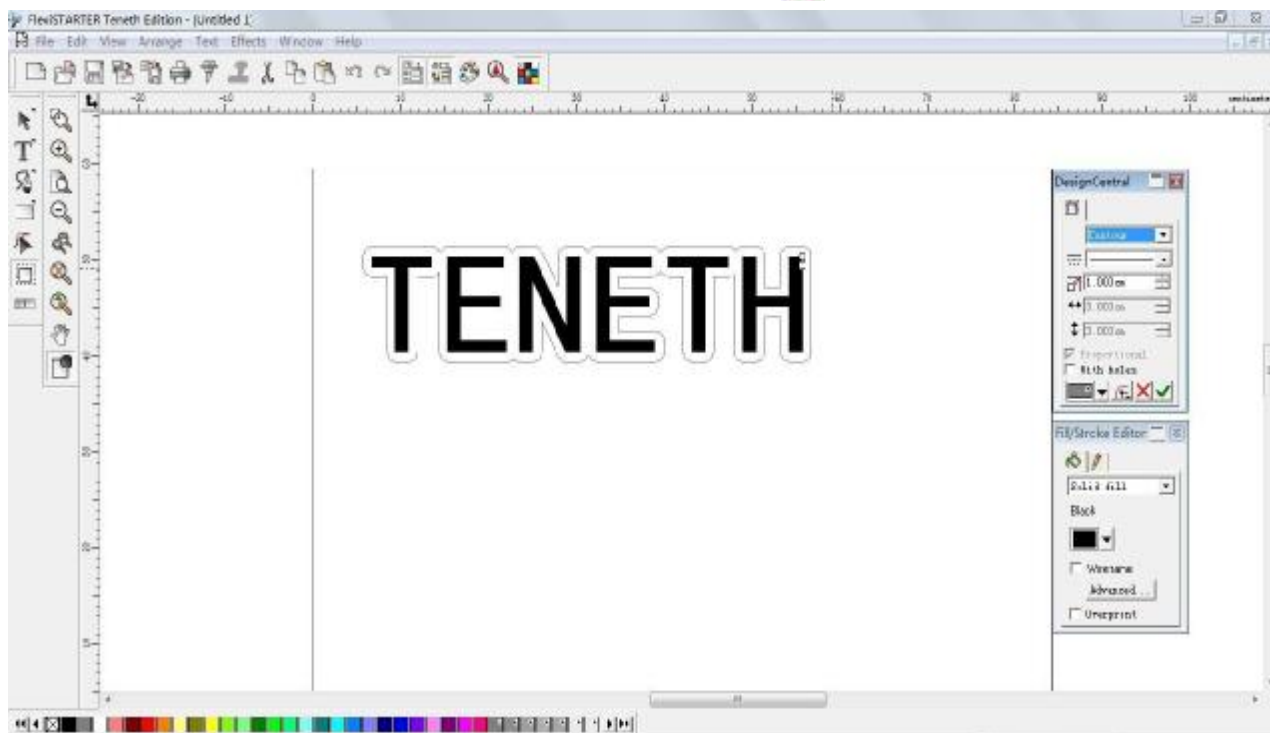
## 9. نحوه دوربری (در صورت نصب روی دستگاه شما)

1. در صورتی که برای اولین بار است که از این دستور استفاده می نمایید، باید فاصله بین نقطه قرمز و تیغه را تنظیم نمایید. (جهت انجام این کار به صفحه 14 مراجعه فرمایید)
2. یک فایل چاپی را در نرم افزار *FLEXI* باز یا ایجاد نمایید و آنگاه در نرم افزار روی گزینه *Effects* کلیک کرده و گزینه *Contour Cut* را انتخاب نمایید.



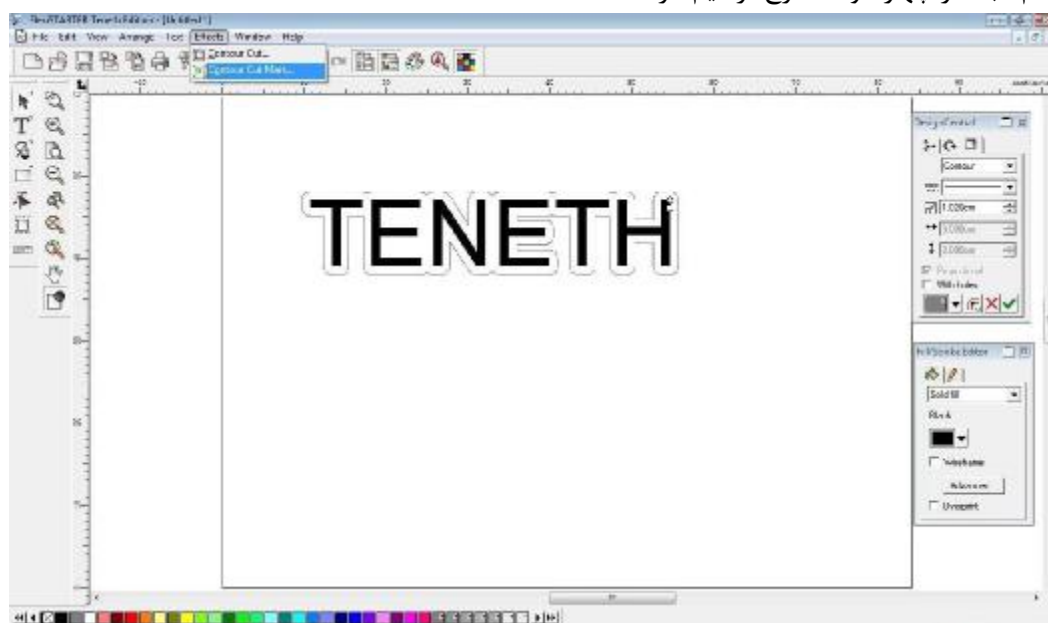
3. در صفحه باز شده کنار می توانید مولفه های مربوطه را در قسمت *Design Central* تنظیم نموده و در جای


مربوطه علامت تیک را بزنید. 

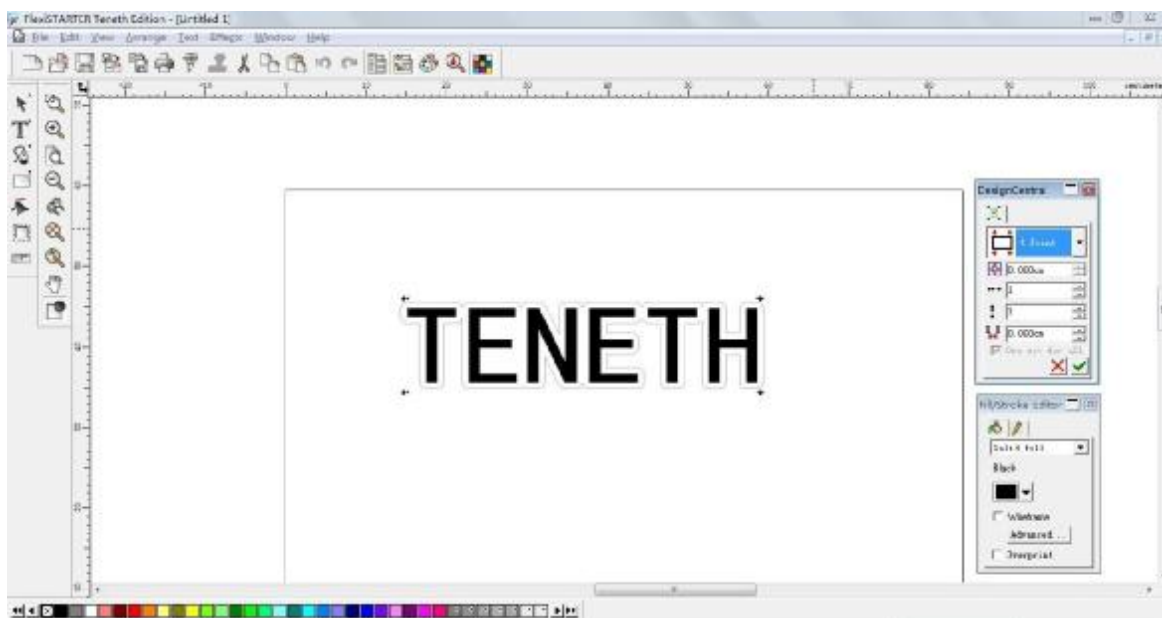


4. مجددا در نوار ابزار روی گزینه *Effects* کلیک کرده و گزینه *Contour Cut Mark* را انتخاب نمایید تا

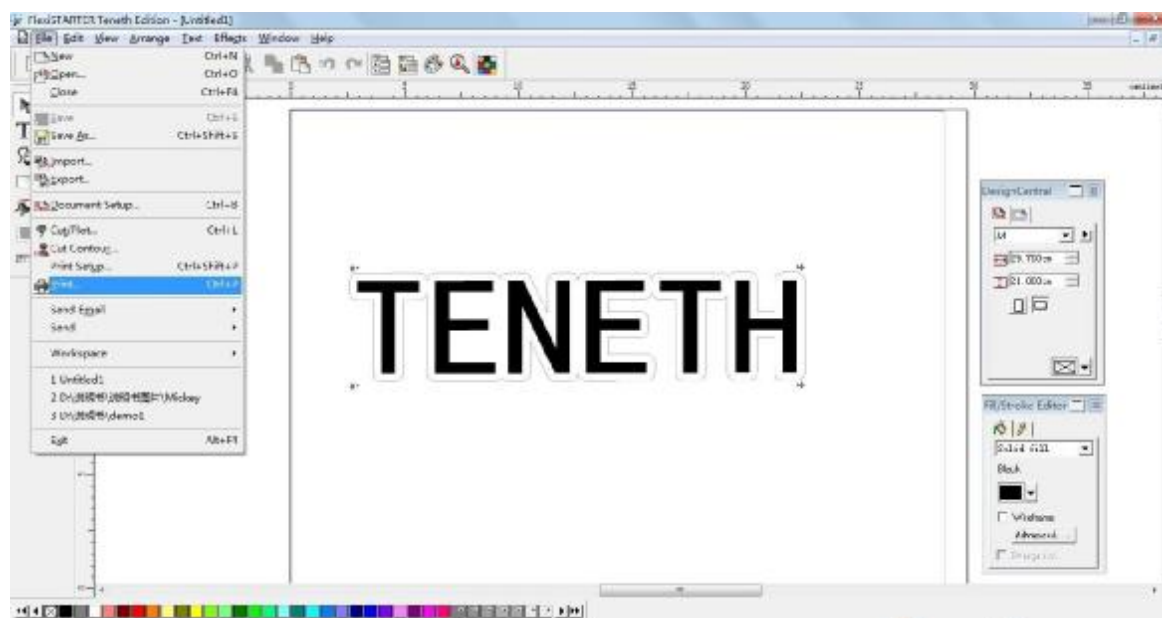
علائم مبنا در چهار گوشه طرح ترسیم گردد.



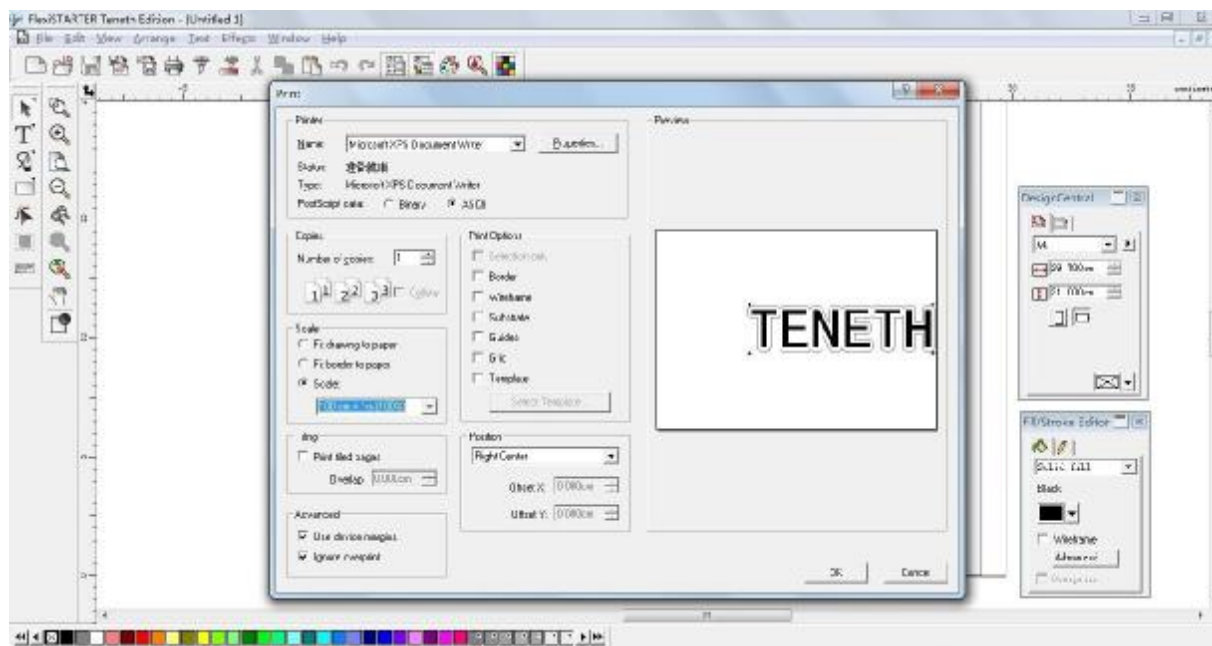
5. در صفحه جدید باز شده گزینه "4 Points" را در قسمت *Design Central* انتخاب نموده و گزینه  را کلیک نمایید.



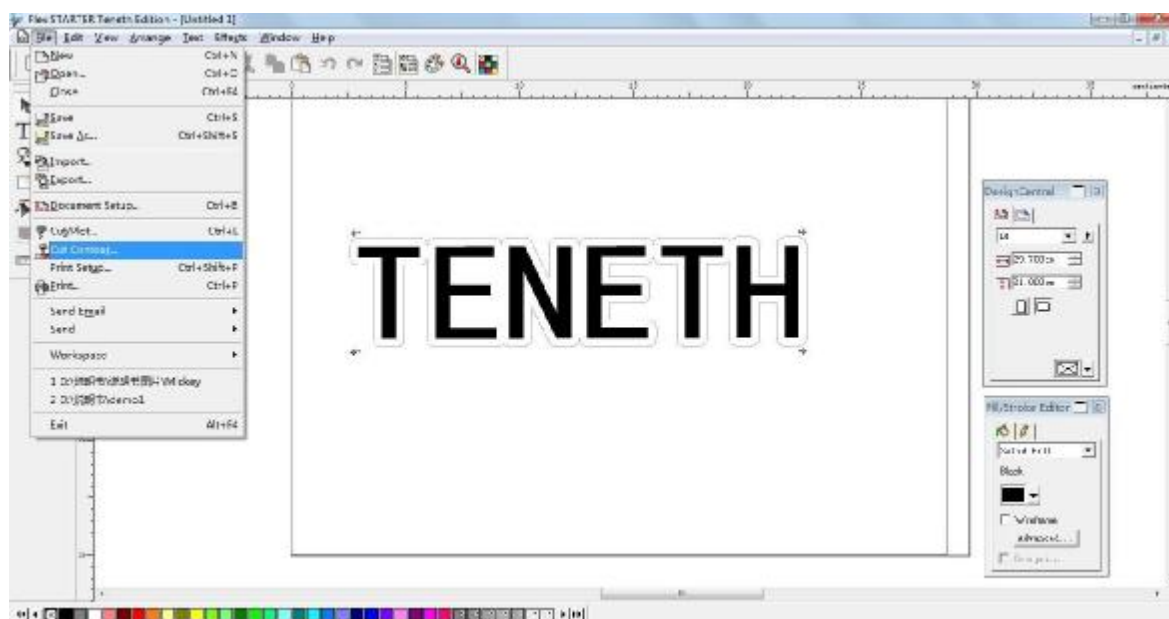
6. در نوار ابزار بالای صفحه روی ابزار *File* کلیک نمایید و گزینه *Print* را کلیک نمایید تا فایل برای ترسیم یا برش آماده شود.



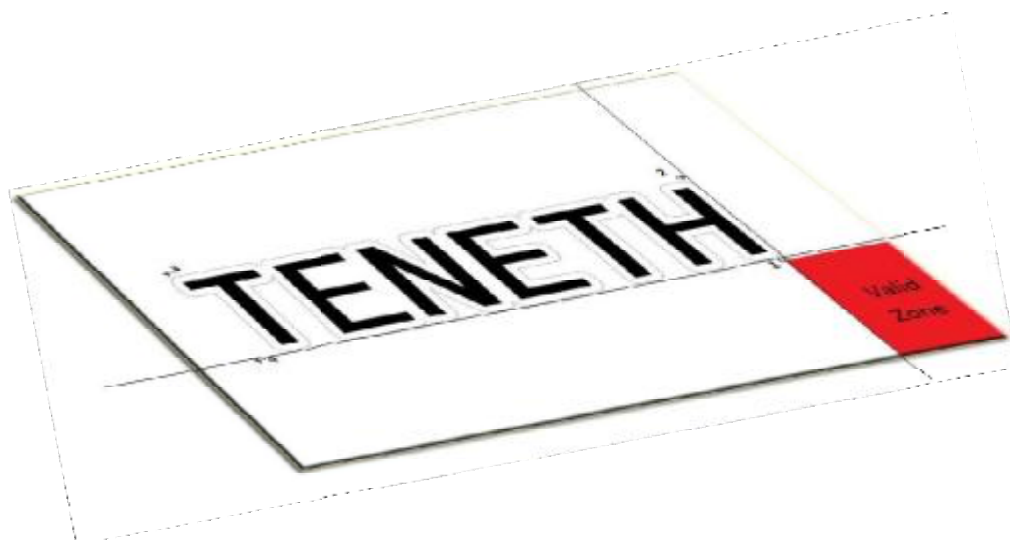
7. در صفحه *Print* گزینه های مختلفی برای انتخاب وجود دارد که بر اساس مشخصات مورد نظر آنها را انتخاب نمایید و صرفاً دقت نمایید که جهت ترسیم با سایز کار در قسمت *Scale* گزینه زیر را انتخاب نمایید.  
 “100cm = 1m [100%]”



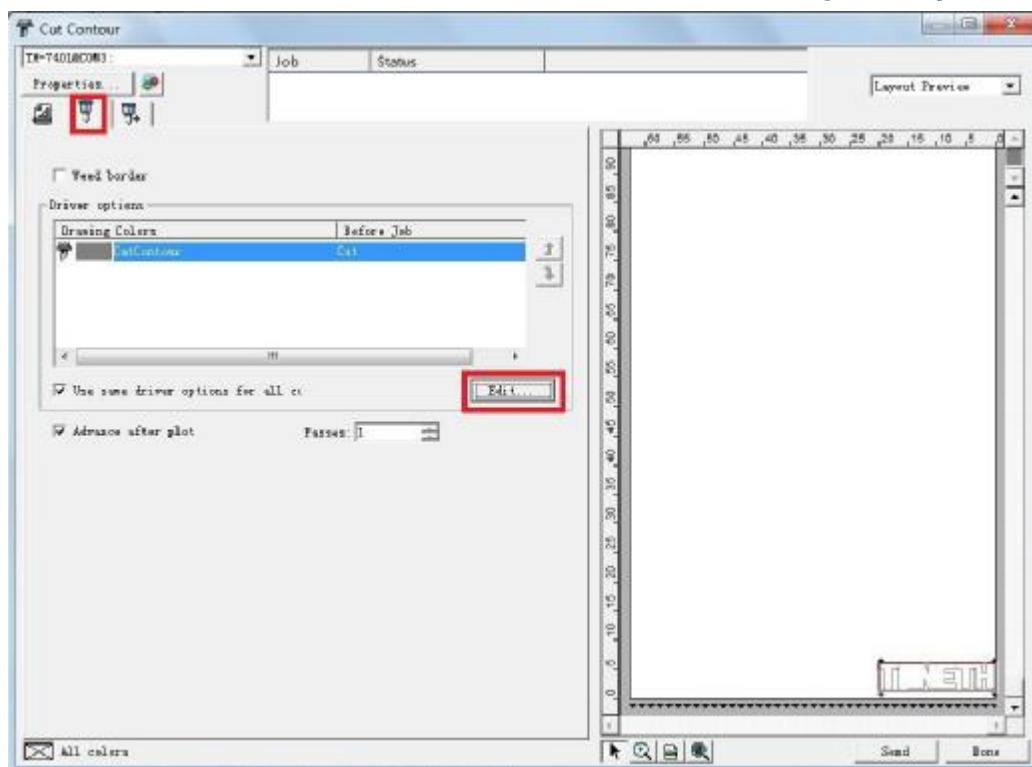
8. صفحه چاپ شده را وارد دستگاه نمایید و در نوار ابزار روی گزینه *File* کلیک نمایید و *Cut Contour* را انتخاب کنید.



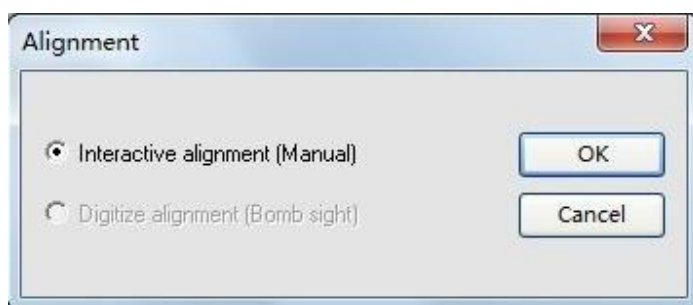
نکته: هنگام جایگذاری رول یا ورق چاپ شده دقت نمایید که نقطه قرمز لیزری دستگاه باید در قسمت سمت راست نقطه اول قرار گیرد و در غیر این صورت دستگاه به صورت عادی کار نمی کند. در زیر تصویر محل مجاز برای قرار گیری نقطه قرمز نشان داده شده است.



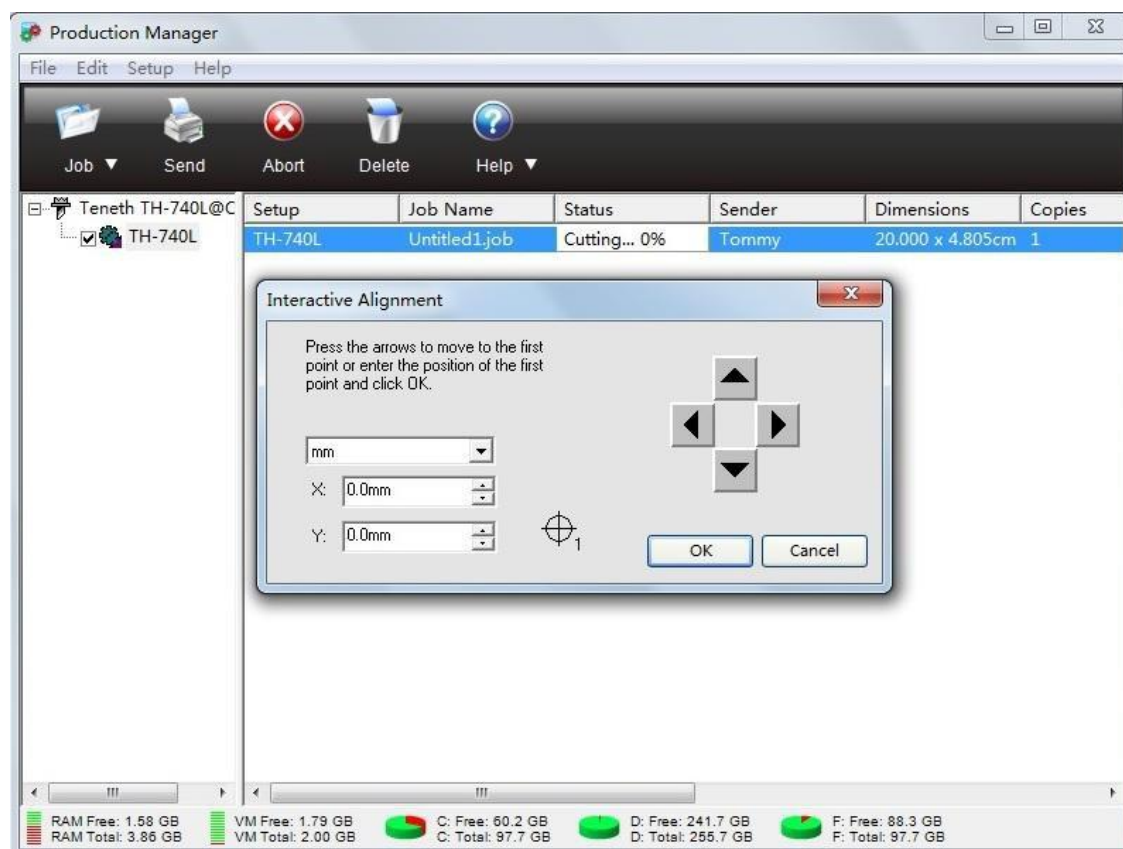
9. در صفحه *ContourCut*، مدل دستگاه کاتر پلاتر را انتخاب نموده و روی گزینه *Options* کلیک نمایید آنگاه از منوی جدید گزینه *Edit* را انتخاب نمایید.



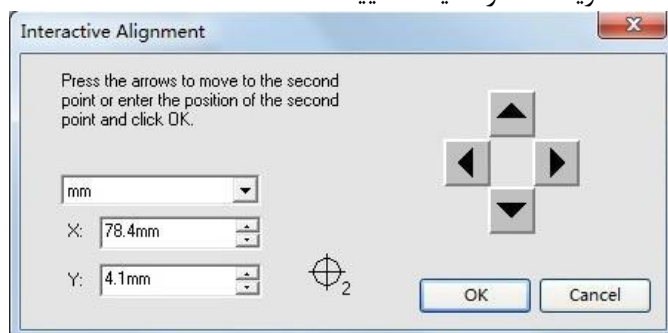
11. روی گزینه **SEND** کلیک کنید تا صفحه **Alignment** در قسمت **Production Manager** باز شده و گزینه **interactive Alignment (Manual)** را انتخاب نموده و **OK** را بزنید.



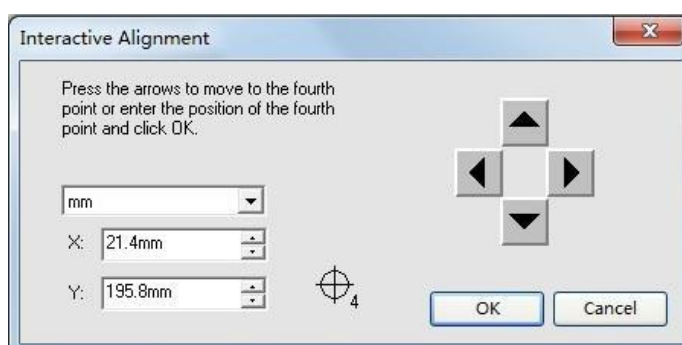
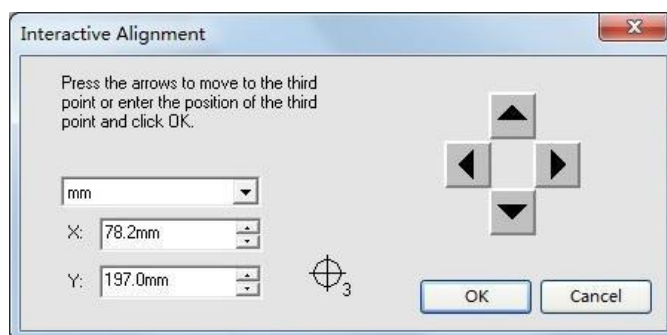
12. در صفحه جدید از شما خواسته می شود که محل نقطه مبنای اولیه را در دستگاه تنظیم کنید، بنابراین نقطه قرمز لیزری دستگاه به کمک دکمه های جهت دار جابجا کنید تا در مرکز نقطه مبنای اول روی کار قرار گیرد و آنگاه **OK** را کلیک نمایید.




13. در صفحه جدیدی که باز میشود از شما خواسته می شود که محل نقطه دوم مبنا را روی کار تنظیم نمایید. همزمان با باز شدن صفحه، مدیا در زیر دستگاه جابجا می شود و نقطه قرمز به صورت اتوماتیک به نقطه مبنای دوم منتقل می گردد. پس از قرار گیری در نقطه دوم، به کمک دکمه های جهت دار ، نقطه قرمز را در مرکز نقطه مبنای دوم قرار داده و آنگاه گزینه **OK** را کلیک نمایید.



14. در صفحه جدید باز شده از شما خواسته می شود که نقاط مبنای سوم و چهارم را نیز تنظیم کنید که مانند قبل عمل نمایید.



15. پس از باز شدن صفحه جدید، بر روی پنل دستگاه دکمه **Origin**  را فشار داده تا هد دستگاه به محل اولیه خود بازگردد، آنگاه گزینه **OK** را کلیک نمایید تا عملیات دور بری آغاز گردد.



لطفا در صورت مشاهده هرگونه اشتباه یا غلط املایی، ضمن پذیرش پوزش ما، مراتب را از طریق وب سایت یا ایمیل به ما اطلاع دهید.

با تشکر

*Website: [www.honaradv.com](http://www.honaradv.com)*

*Email: [info@honaradv.com](mailto:info@honaradv.com)*