

包裝打樣機基本操作

打樣機操作三大口訣：

1. 做任何動作前都要按 **ESC 鍵**(ESC 鍵回到主要目錄才不會更變到機器的設定)
2. 打樣機作業時頭手腳不得進入工作範圍(女生長髮要綁起來)
3. 確認要打樣的材質是機器割的下去的(一刀割的斷的材質都可以)

借用打樣機請至系辦向櫃檯工讀生聲請，中午休息時間(12:00~13:30)請勿使用打樣機，每次操作時請在登記表上記錄使用時間與情形，並注意以下三點：

使用打樣機前，確認切割線稿(PDF)確實完成並且上傳雲端，自備紙材
使用打樣機中，務必關上門，降低運作時的音量，保持系辦環境的安寧
使用打樣機後，請以正確程序關機，將環境清掃回復原狀


一、檔案製作規定說明

- 打樣機的電腦不可以使用隨身碟，可將檔案傳至雲端後下載(PDF)
- 切線：C100 M100 Y25 K25 (實線)
- 壓線：C0 M100 Y100 K0 (實線)
- 檔案要是線稿，刀具是跟著線跑，跟線的粗細無關
- 檔案工作區域尺寸設定要「小於等於」紙張大小
- 十字定位之圖稿必須加上兩個十字標記並放置於同一個水平線上
水平距離越長，定位越準

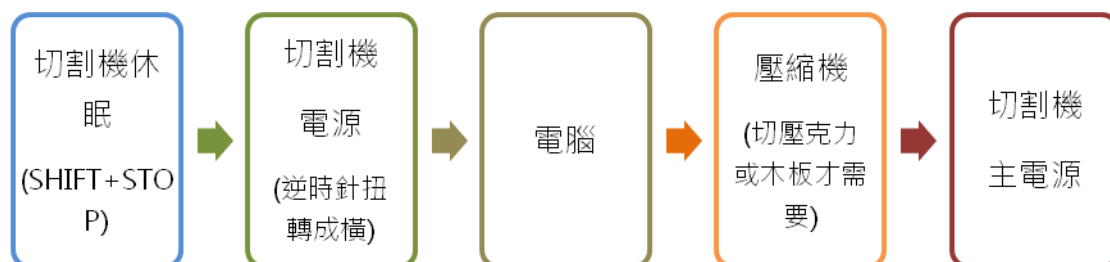
二、包裝打樣機一開機：

◎首先打開空調，將打樣機總電源打開，再將電腦也打開。




1. 順時針扭轉開機(打樣機右側下方)→呈現 
2. 打樣機螢幕顯示畫面後按 F1
3. 等待系統執行，出現第一個問題(Module1 檢查切割刀具)選擇 OK
4. 第二個問題(Module2 檢查壓線刀具)也選擇 OK
(開機完成)

三、包裝打樣機—關機：

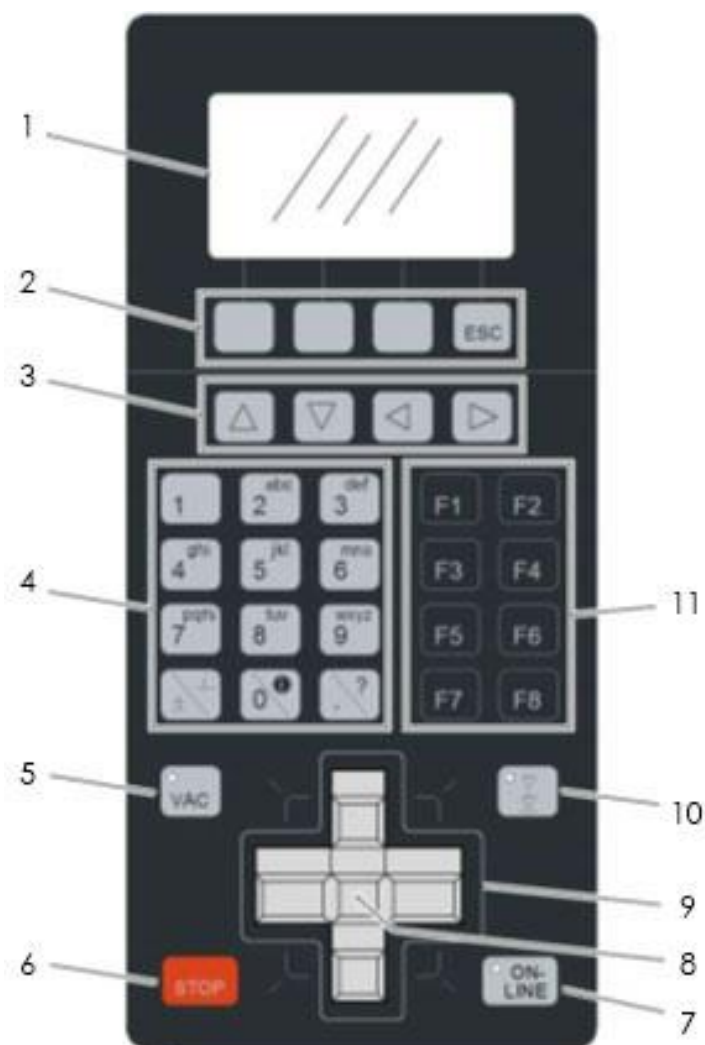


1. shift+stop

2. 逆時針扭轉關機(打樣機右側下方)→呈現 

3. 將電腦、總電源、空調、電燈也都關掉

四、包裝打樣機—操作介面介紹



- | | | |
|-------------------------------------|--|--|
| 1.顯示螢幕 | 7.執行切割鍵 | +STOP：休眠 |
| 2.螢幕操作按鈕 | 8.SHIFT 鍵 | 9.方向鍵 |
| 3.軟體操作按鈕
(上、下：移動鍵
左：上一頁 右：確認) | +數字 9：雷射定位 | 10.刀具位置切換鍵(第
一次：最高點 第二次：
待機 第三次：最低點) |
| 4.數字鍵 | +方向鍵：快速移動 | 11.快速功能鍵 |
| 5.真空區域 | +VAC：啟動/關閉真空 | |
| 6.停止鍵 | +ON LINE：切換待機狀況
請參閱「四、硬體基本
操作指令-關於 ONLINE」 | |

五、硬體基本操作指令

“再來”→按完前面的鍵放開再按後面的鍵(例如:F8+3→先按 F8 然後放開，再按 3)

“+”→按著前面的鍵不要放開再按後面的鍵(例如:sShift+9→按著 Shift 不放再按 9)

關於 F1

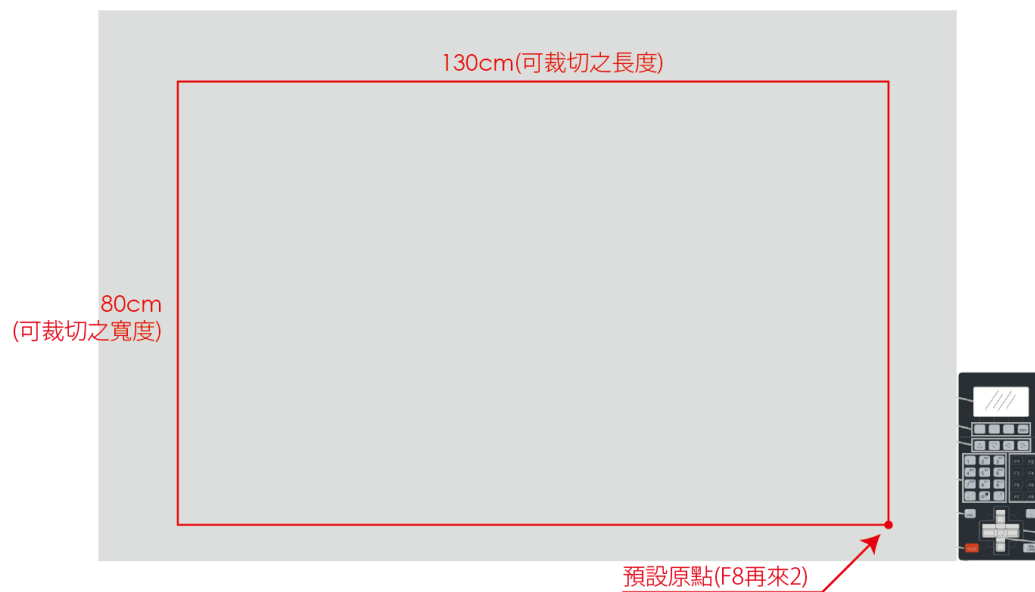
開機

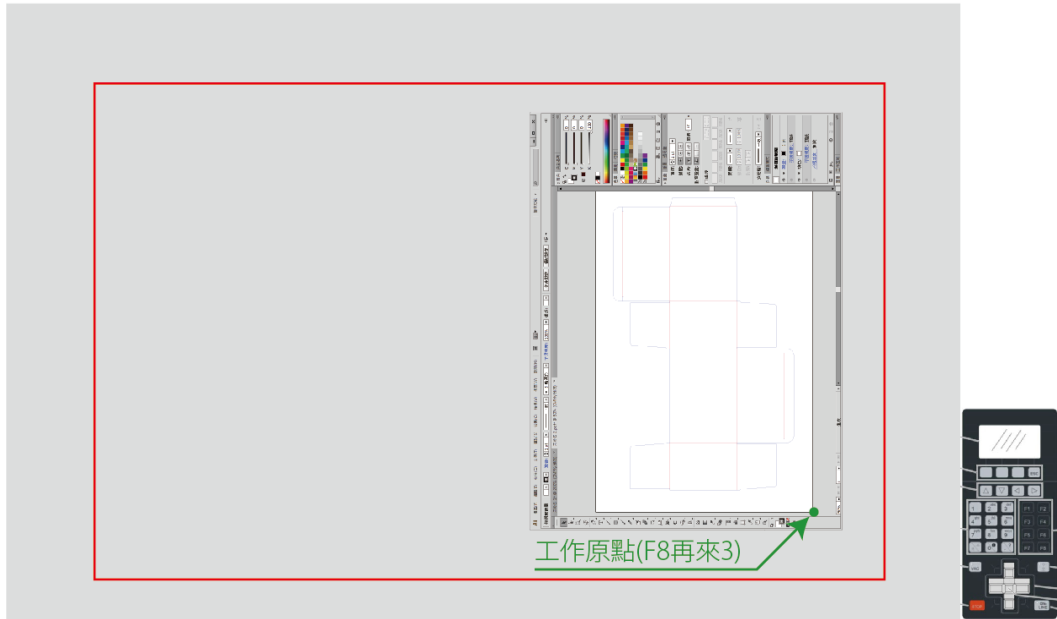
關於 F4

F4→當刀具切不下去時執行，檢查刀具是否有鎖緊。(順時鐘轉緊)

Shift+9→紅外線定位

關於 F8(與原點有關)





F8 再來 1→回到工作原點

F8 再來 2→工作原點設回預設原點

F8 再來 3→現在位置設為工作原點

關於 Shift

Shift+方向鍵→快速移動刀具

Shift+VAC→打開真空或關閉真空

Shift+STOP→休眠

Shift+ON LINE→切換工作狀態

關於 ONLINE(與狀態有關)

黃燈→執行工作(可傳送切割檔，但不建議)

閃紅燈→待機

紅燈→停止(無法傳送切割檔)

※作業執行中，直接按 online 可以暫停動作，再按可繼續動作。

2311：水平定位 請參閱「硬體基本步驟說明」

在放妥紙材後，執行 2311 進行切割範圍定位，運用紅外線紅點對齊紙材角落

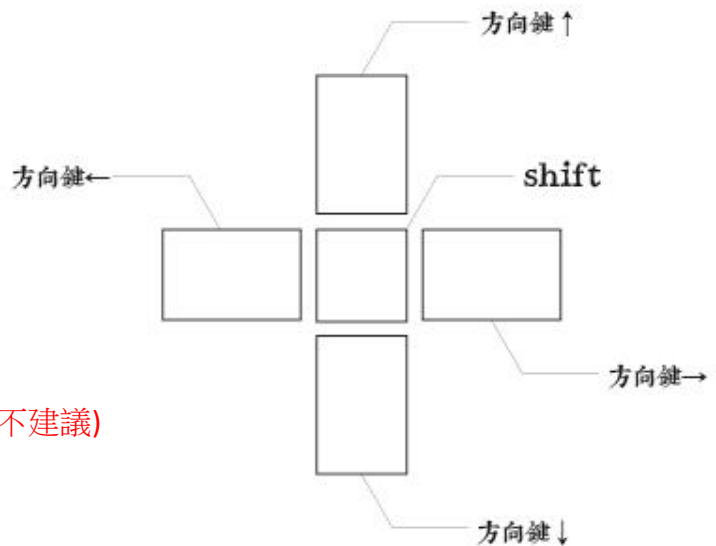
241：清除工作

若臨時發現錯誤可按 stop 停止工作，但 stop 只會暫停工作，按 ON LINE 則會開始繼續工作，若不執行 241，開始後仍會繼續前一個錯誤的工作，除非按 241 清除工作，才可再選擇執行下一個新的工作。

※按清除工作後真空會關掉，在開始下一個新工作或繼續工作前真空要自己手動打開。

242：重做工作

紙張打樣完後可用手壓住紙張，僅掀起一小角確認是否切割完整，若覺得切得不够深或沒切斷，可執行 242 重做工作，再將紙張打樣一次，前提是不能移動到紙



張；或是一次要打樣多張一樣的圖稿，也可在每張紙張定位完後執行 242 重做工作，就不用再進電腦重新設定。



※如果紙張比較小，可以放別的紙張在旁邊(不會打樣到的區域)，可以增加真空的吸力。

六、軟體基本步驟說明



(一)水平定位—素模包裝打樣

- 將檔案下載後拉進電腦的軟體(長的很像英文字” C” 的軟體)。
- 拉進軟體後會跑出一個對話框，上面有很多打勾的選項，只留下選單上第二個勾，其餘的全都取消勾選後按確定。

※軟體會幫你檢查圖稿的線有無重疊的部分，若有重疊的部分，他會告訴你發現重疊，並且在你的圖上打紅色叉叉，按照他找出問題的部分去修改。(將下載下來的 PDF 檔案右鍵→開啟→Adobe Illustrator，直接進 AI 修改後儲存，然後再拉進 C 的軟體做確認)

- 確定沒問題後，上方工具列找到 ，按  左邊的「綠色桌面按鈕」，按了之後會跑出對話框，不需要更改設定，直接按確定就可以了，總共會跑出兩個對話框，都按確定。
- 按完兩個對話框後，在右邊工具列找到「出圖」，按進去後先選擇「卡紙」後按「Load」，然後依紙材需要可以加重刀具切割的力道，或壓線的力道，在上方刀/壓線的下方可選擇做調整(20 40 60…)，調整好後按確定。
- 然後會跳到另一個對話框，按下方出圖，會看到中間部分有個小格子，本來是 0，出圖後會變成 1，代表有一個工作被輸入出圖成功，再按已完成就結束電腦這邊的設定。
- 電腦設定完成後再回到機器，定位完成後按下 ONLINE，打樣機就會開始打樣。

(二)雙十字定位—彩圖包裝打樣

- 將檔案下載後拉進電腦的軟體(長的很像英文字” C” 的軟體)。
- 勾選「部分重疊」其餘的全都取消勾選後按確定。
- 確認沒問題後，首先，在上方工具列點選「複製/移動」選擇「以操作點」「以 XY 對齊」將出現的十字，對齊預先做好的左下方十字後點擊左鍵。
- 接著滑鼠移到畫面右下角，點選  (複製) 將之變成  (移動)，之後會出現一條空白欄位，在欄位上輸入「0 空白鍵 0」按 Enter 完成定位。之後依照正常出圖步驟完成出圖，並將紙張放到打樣機完成對位即可開始打樣。

七、硬體基本步驟說明

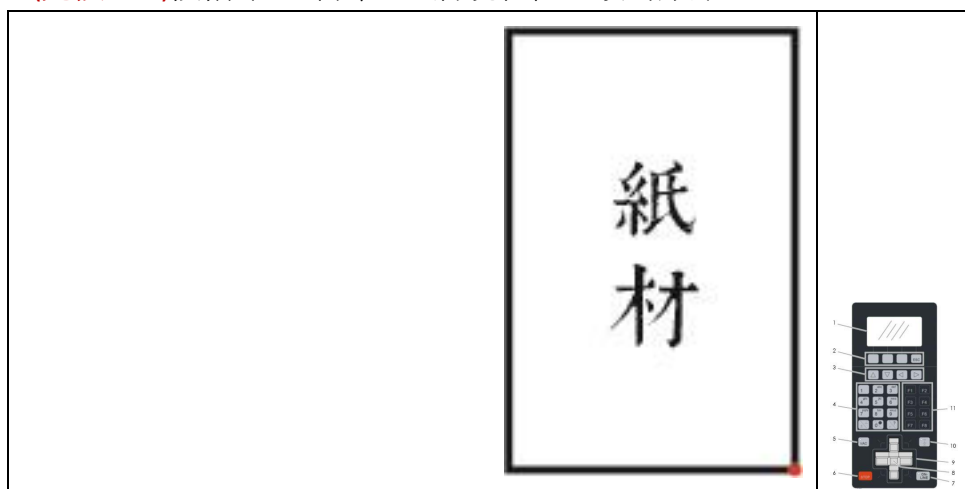


<請注意圖中紙材與鍵盤之相對位置>

(一)水平定位—素模包裝打樣

設定紙的兩定位點位置

- 先將要打樣的紙放在打樣機的平台
- (先按 **ESC**)Shift+9 確認是不是對齊紅外線
- 用方向鍵移動紅外線的紅點到紙材右下角的點(如下圖)
(先按 **ESC**)按指令 **F8** 再來 **3**：將現在位置設為原點



<請注意圖中紙材與鍵盤之相對位置>

- (先按 **ESC**)按指令 **2311**：設定紙張兩點位置
第一個問題(First)→按 **OK**---->可使用原點設為第一點
第二個問題(Second)→使用方向鍵移動紅外線至紙張右上角
→按 **OK** 設為第二點
(定位完成即可按 **ONLINE** 開始打樣作業)



<請注意圖中紙材與鍵盤之相對位置>



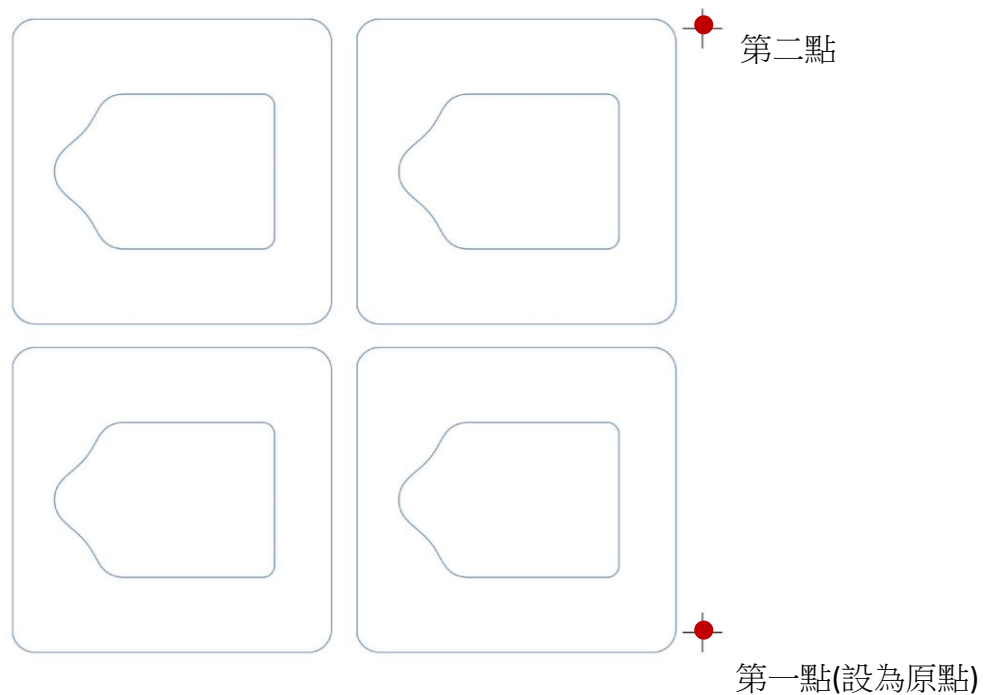
<請注意圖中紙材與鍵盤之相對位置>

(二)雙十字定位—彩圖包裝打樣

設定紙的兩定位點位置

(從打樣機右側看電腦，電子檔的方向為何，紙在打樣機上就擺看到的方向)

- a. 先將要打樣的紙放在打樣機的平台
- b. (先按 **ESC**)Shift+9 確認是不是對齊紅外線
- c. 用方向鍵移動紅外線的紅點到紙材右下角十字中心點上
(先按 **ESC**)按指令 **F8** 再來 **3**：將現在位置設為原點
- d. (先按 **ESC**)按指令 **2311**：設定紙張兩點位置
第一個問題(First)→按 **OK**---->使用右下十字中心點設為第一點
第二個問題(Second)→使用方向鍵移動紅外線至右上十字中心點
→按 **OK** 設為第二點
(定位完成即可按 **ONLINE** 開始打樣作業)



※如需壓線之圖稿，必須拿圖釘垂直刺穿十字標記，同時切割之刀膜也必須左右翻轉進行切割

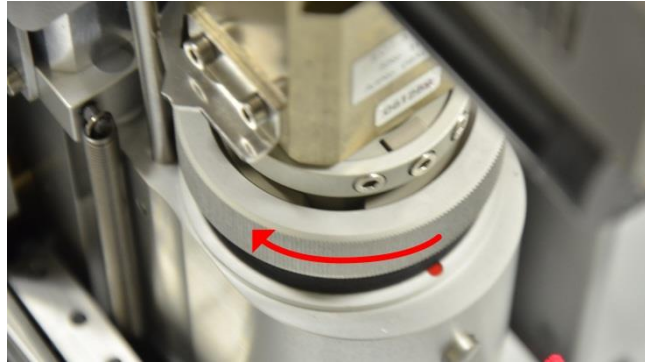
※打樣操作簡易流程

- 1.將檔案下載至電腦後拉進軟體。
- 2.進入軟體後勾選「部分重疊」其餘的全都取消勾選後按確定。
- 3.按綠色按鈕(在上排工具列  旁)後按兩次確定(不需要更改設定)
- 4.按出圖(右邊工具列)
- 5.選擇材質「卡紙 109」後按 Land，再調整刀具切割力道及壓線力道(也可不更改)後按確定
- 6.按出圖，上方數字變 1 就代表成功輸入工作
- 7.將紙張放好，Shift+9 確認為紅外線定位。ESC
- 2.將紅外線用方向鍵移至紙張右下角(或者右下十字)→F8 再來 3(設現在位置為原點)ESC
- 3.執行 2311，第一個問題→使用原點為第一個點，所以直接按 OK；第二個問題→將紅外線點移至右上角(或者右上十字)設為第二個點後按 OK。ESC
- 10.回到打樣機按 ONLINE 開始打樣。

七、常見疑難排解

(一)紙張裁切不完整，經過第二次裁切還是沒有割斷

重複打樣依然沒有將紙材切斷的時候，有可能是刀具鬆脫。此時，可以在待機狀態下按 **F4**(更換刀具)檢查刀具是否鬆脫。確認刀具圓環上的缺口是否保持在紅點的左方，可以將下方旋環逆時鐘旋轉到底確認。如下圖所示



(二)打樣機中途停止(割錯檔案/有手伸進作業範圍/割錯紙材)

打樣機停止運作基本上有三種可能，針對各種情形對應的解決方法如下：

1. 割錯檔案

也就是已經出圖完成，打樣到一半發現檔案的線條錯誤需要修改，想要手動停止打樣機時，可以輸入 **STOP**→**ESC**→**241**→重新出圖。

2. 有手伸進作業範圍

打樣機兩側都設有紅外線裝置，若有頭、手等物體在打樣的過程中靠近打樣機檯面，系統便會自動感應停止動作，若不小心造成此現象，可以輸入 **ONLINE** 繼續未完成的打樣工作。

※另外，如果想要手動臨時暫停打樣作業，也可以輸入 **STOP**，再按一次 **ONLINE** 即可繼續打樣作業

3. 割錯紙材

當打樣正在進行時，發現紙材位置或是材質有錯誤想要停止時，可以輸入 **STOP**→**Shift+VAC**→**241**→重新出圖→擺放紙材→紅外線定位→**Shift+VAC**→**ONLINE**