

包裝打樣機使用教學手冊V1.01

2019/03/14

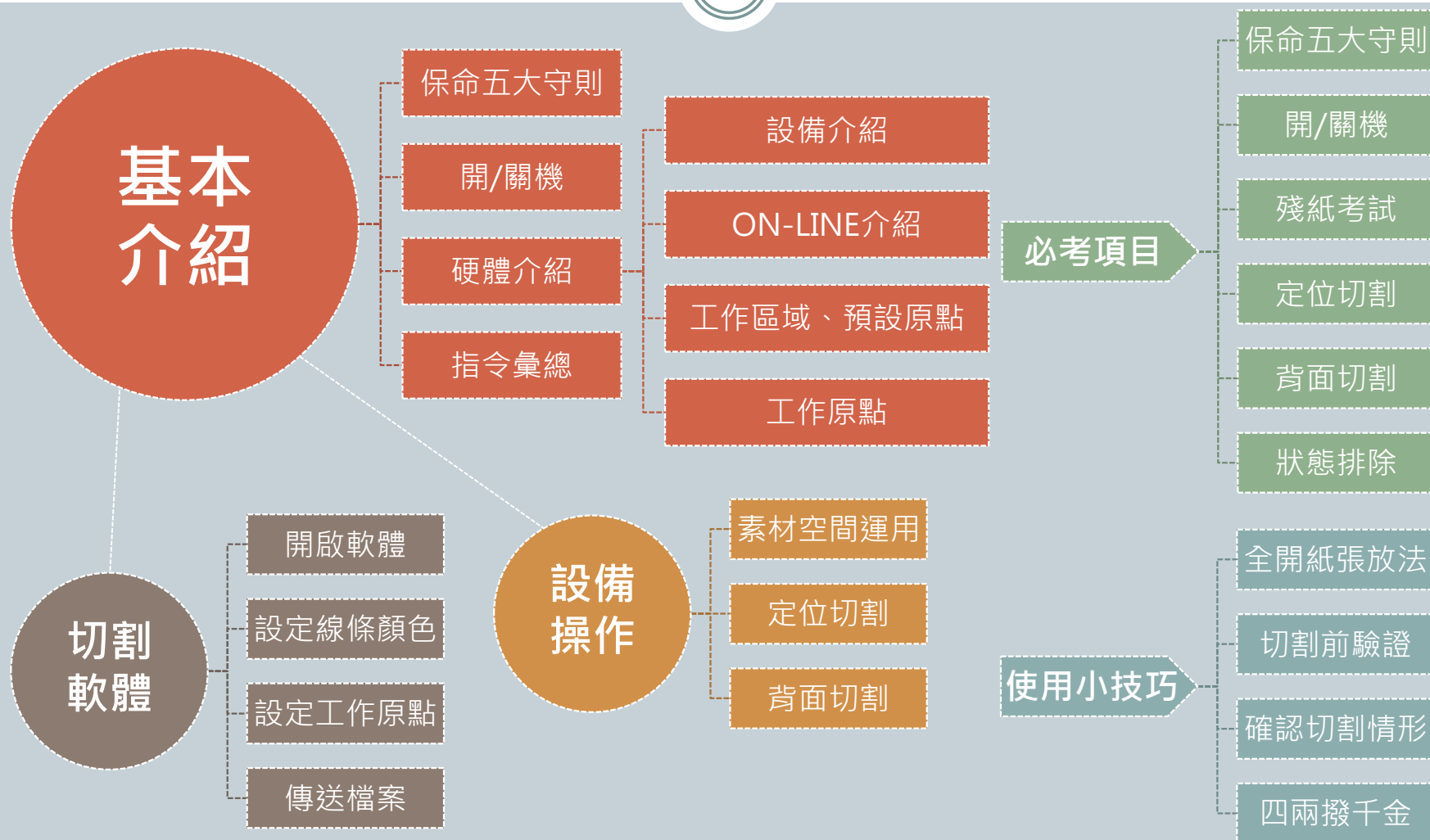


- 1.只有通過考試的人方可使用及預約設備，以下以合格者簡稱
- 2.未合格者使用設備時，至少需要一名合格者在旁指導
- 3.開機前請先檢查各電源是否確實關閉或檢查設備狀況有無異常
- 4.發現異常立即停止作業並回報相關人員協助處理
- 5.中午時段請勿使用設備
- 6.作業時嚴禁嬉戲打鬧
- 7.嚴禁將飲料或易造成機器損壞之事物放置在機器上
- 8.該預約時段只有預約人可以借用設備，預約無故不使用，也無來電告知者，將予以停權處分
- 新增

9.預約請謹慎思考，萬一需取消預約請在借用時段24小時前由預約人親臨或電話告知取消時段
- 10.作業結束確實關閉電源並恢復工作環境
- 11.合格者每次使用打樣機時均須填寫使用紀錄簿。(請詳實填寫作業課程名稱或專案名稱)
- 新增

12.預約期間最遠為兩週。例如：3/14可預約時段為3/14～3/28
- 13.如有違反上述規則者，將視情形口頭警告或列入禁用設備之黑名單，禁用期限將依違規情形調整

目錄



保命五大守則

回目錄

保命五大守則

1. 確認材質是否適用於
刀具以美工刀可以
一刀劃開之材質為主

避免刀具毀損

面積：
80cmX130cm以內
厚度：1cm以內

2. 每次輸入指令前，
先按ESC回主畫面

避免誤改設備設定

3. 操作或機器執行時，
嚴禁任何事物伸入切
割平台上空範圍

避免危安事件發生

長髮女生請綁頭髮
戴項鍊者請收至衣內

4. 切割墊上請勿黏
紙膠帶

避免切割墊毛孔阻設

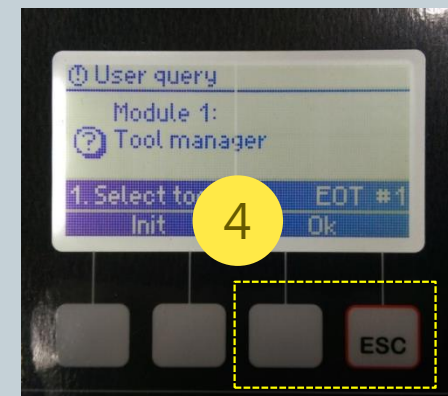
5. 軟體出圖設定選
定材質「卡紙」之
後不必增加切割深
度

避免切割墊被切斷

開/關機1/2

回目錄

ON



按OK兩次

注意事項：

- 1.如未按照順序開關機，容易造成機器損壞
- 2.如果開機時，出現下圖錯誤訊息

Error 29202
The cutter was not shut down properly

表示上一個使用人，未按**規定關機**，請立即停止作業，讓畫面保持在此訊息畫面，並通報相關負責人員前來查看。

開/關機2/2

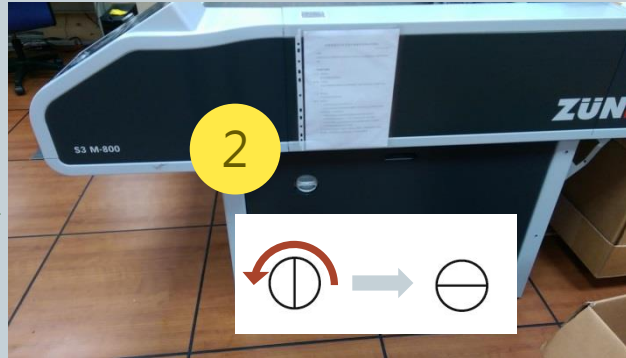
回目錄

OFF

1



2



3



SHIFT



STOP

注意事項：

- 1.如未按照順序開關機，容易造成機器損壞
- 2.如未依規定關機，將會出現以下錯誤訊息

Error 29202

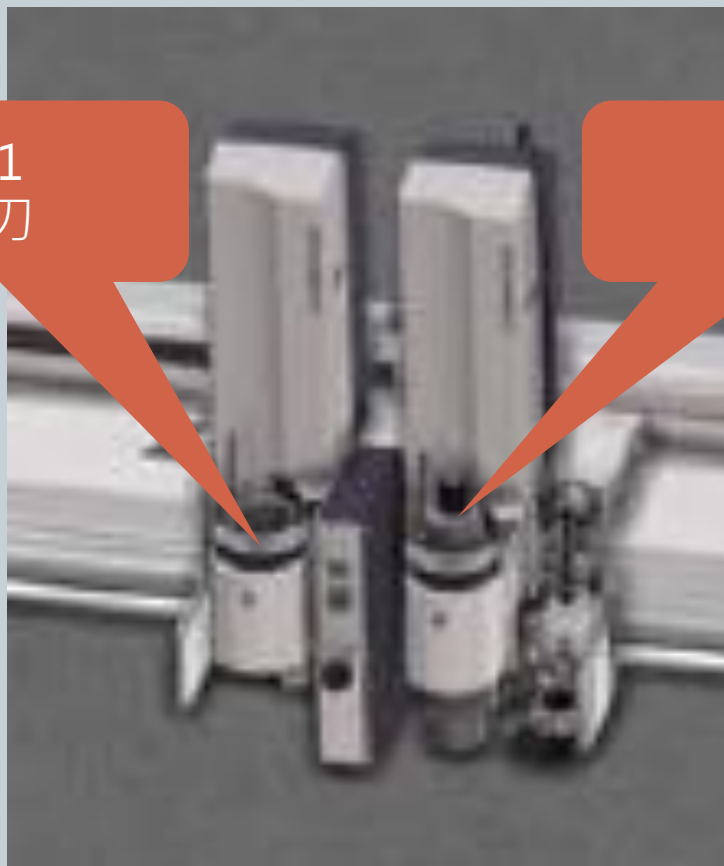
The cutter was not shut down properly

設備介紹/刀具介紹

回目錄

刀具1
切割刀

刀具2
折線刀



設備介紹/操作介面

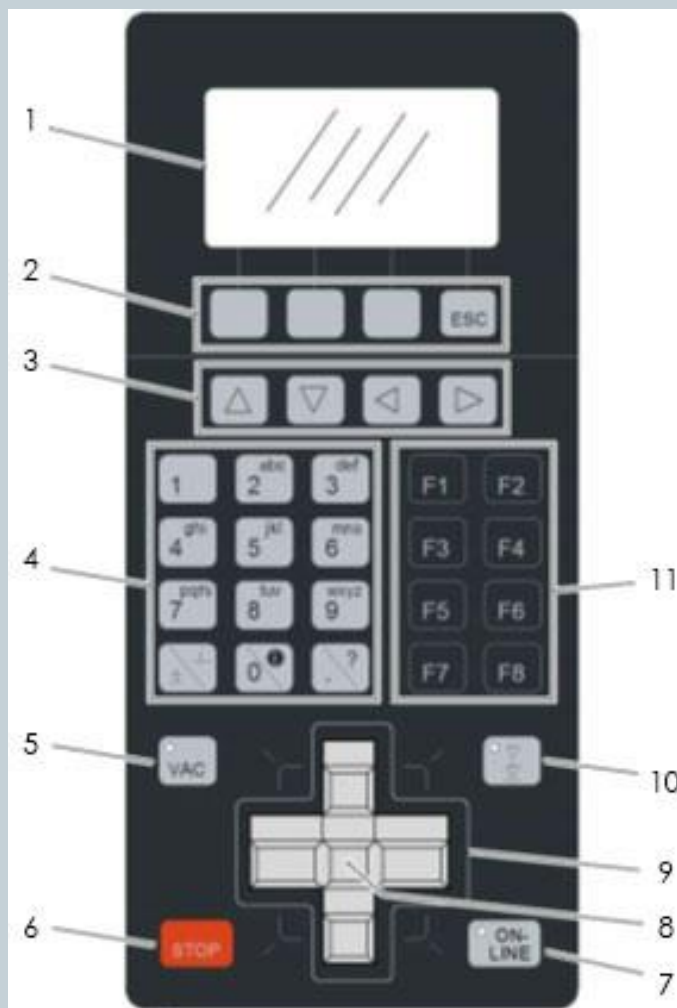
回目錄

顯示螢幕
多功能按鈕
螢幕操作按鈕
(不常用)

數字鍵

真空區域

STOP



快速功能鍵

刀具位置切換鍵
(不常用)
方向鍵

SHIFT

ON LINE

11.快速功能鍵
F1：刀具1+(刀具1定位)
F2：刀具2+(刀具2定位)
F4：置換刀具
F8：原點相關指令

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

8.SHIFT鍵
+數字9：雷射定位
+方向鍵：快速移動
+VAC：啟動/關閉真空
+ON-LINE：切換ON-LINE狀況
+STOP：休眠

設備介紹/多功能按鈕

回目錄

多功能按鈕會隨著螢幕的顯示，而切換按鈕的功能，右圖左邊兩顆按鈕，按下去就是Init，右邊兩顆按鈕按下去就是OK



Init

OK

設備介紹/緊急停止按鈕

回目錄

觸電時
使用

發生後狀態

- 停止所有動作，並且斷電
- 按下後必須旋扭恢復按鈕狀態才能重新啟動
- 曾經有因誤觸造成刀具故障

一般中斷情形

1.觸發情形

- 紅外線感應異物
- 按到操作介面的STOP鍵

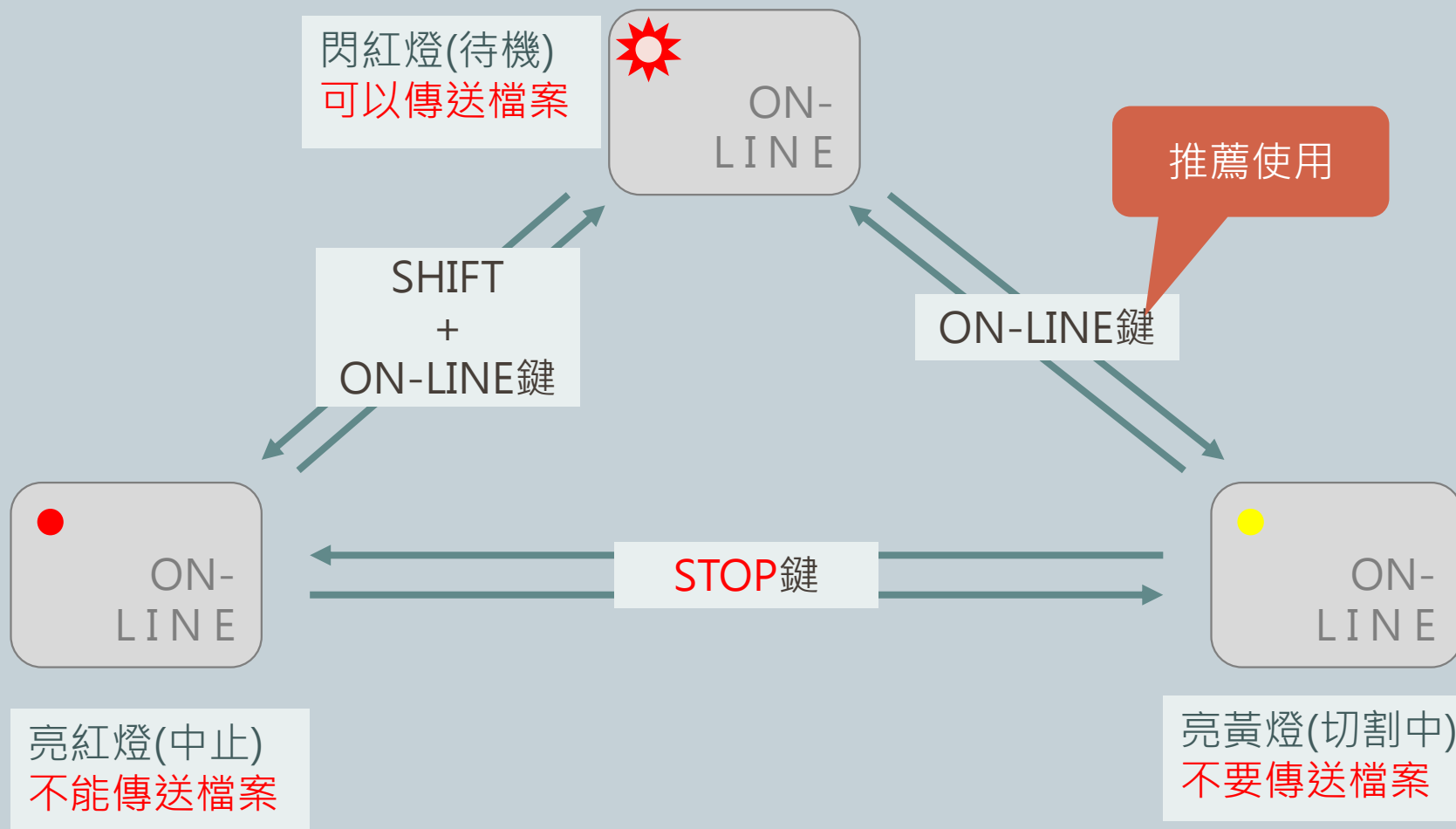
2.發生後狀態

- 中止切割動作
- 真空不中斷
- ON-LINE切換成亮紅色狀態



設備介紹/ON-LINE介紹

回目錄



設備介紹/工作區域、預設原點

回目錄

預設原點：

- 無法變更
- 打樣機裁切區域的基準點

工作檯面

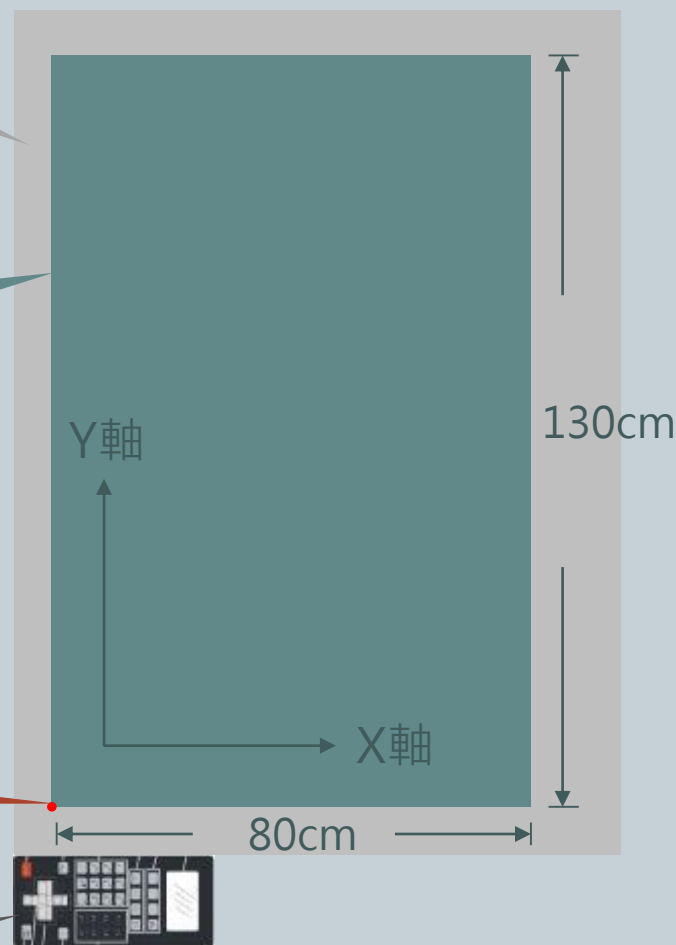
裁切區域
80cmX130cm

欲知道預設原點

- 1.(SHIFT+9)紅外線定位
- 2.(F8、2)設定工作原點至預設原點
- 3.(F8、1、按**START**)就能回到工作原點

預設原點

操作介面參考位置

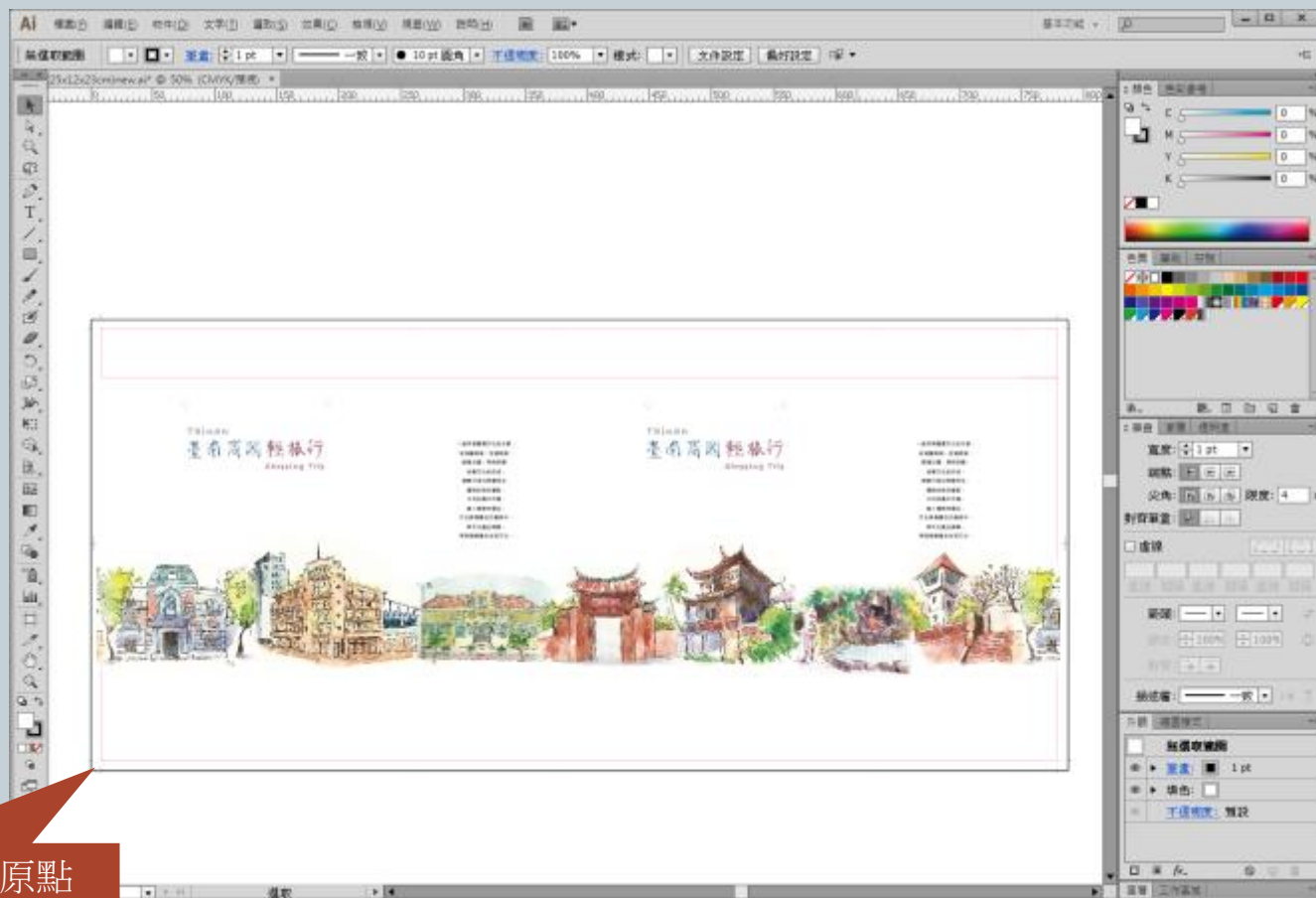


指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

設備介紹/工作原點1/3

回目錄

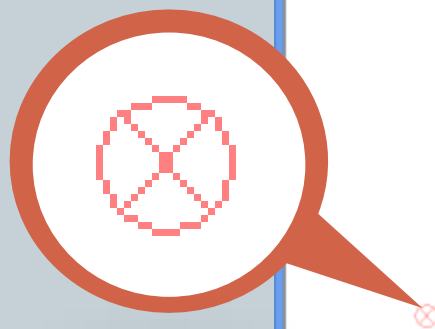
Illustrator 工作原點



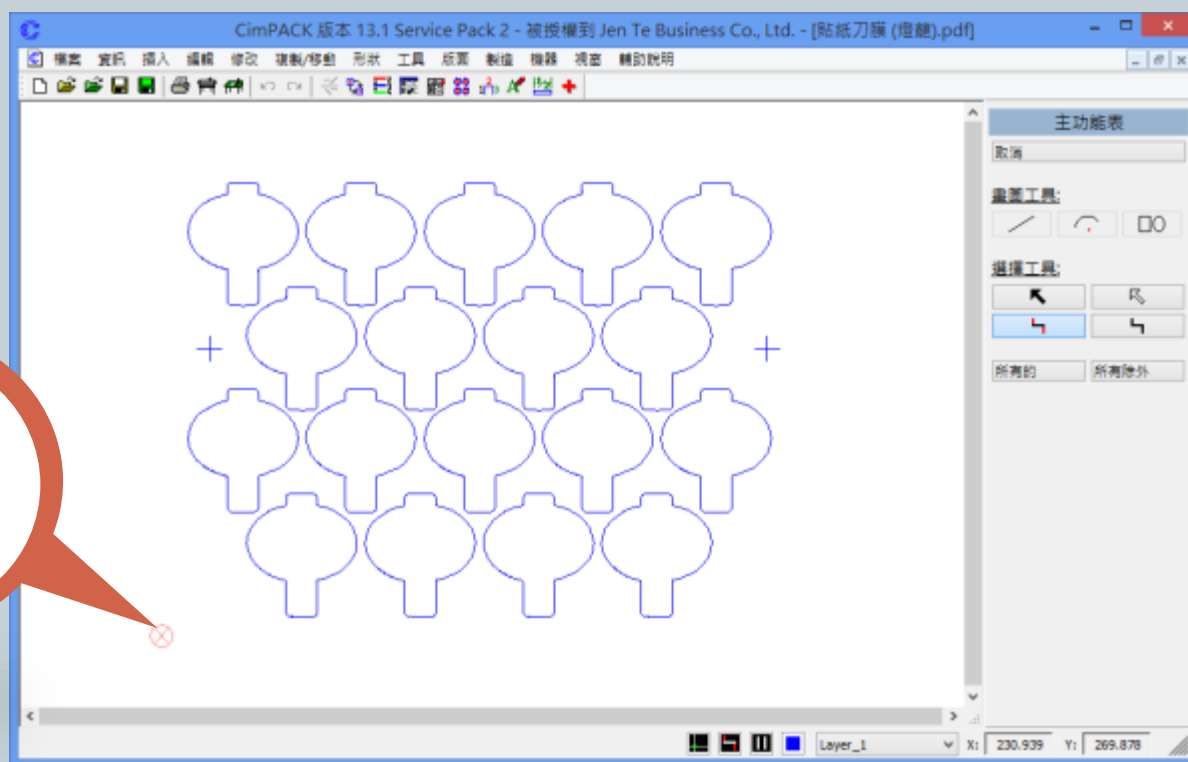
在ILLUSTRATOR的工作原點
工作區域的左下角

切割軟體 工作原點

(欲變更工作原點請參考
[「切割軟體/變更工作原點」](#))



CimPACK的工作原點
軟體中的紅色記號



設備介紹/工作原點3/3

回目錄

工作原點：

- 可以變更(F8、3再按OK)
- 打樣機裁切時的基準點
- 欲變更檔案工作原點請參考「[切割軟體/變更工作原點](#)」

工作檯面

裁切區域
80cmX130cm

工作原點

預設原點

操作介面參考位置



指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

指令彙總1/2

回目錄



指令順序	指令說明	備註
F1	● 開機 ● 切換刀頭定位(要按OK) ● 刀具1功能表	
F2	● 切換折線刀頭定位(要按OK) ● 刀具2功能表	
F4	● 檢查刀具一是否鬆動 ● 切換成置換刀頭模式	
SHIFT+STOP	● 關機	
ON-LINE	● 執行/暫停切割	亮黃⇔閃紅or亮黃⇔亮紅
SHIFT+ON-LINE	● ON-LINE待機(閃紅)/停止狀態(亮紅)	亮紅⇔閃紅
STOP	● 停止(亮紅)	閃紅⇔亮紅or亮黃⇔亮紅

指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

指令彙總2/2

回目錄



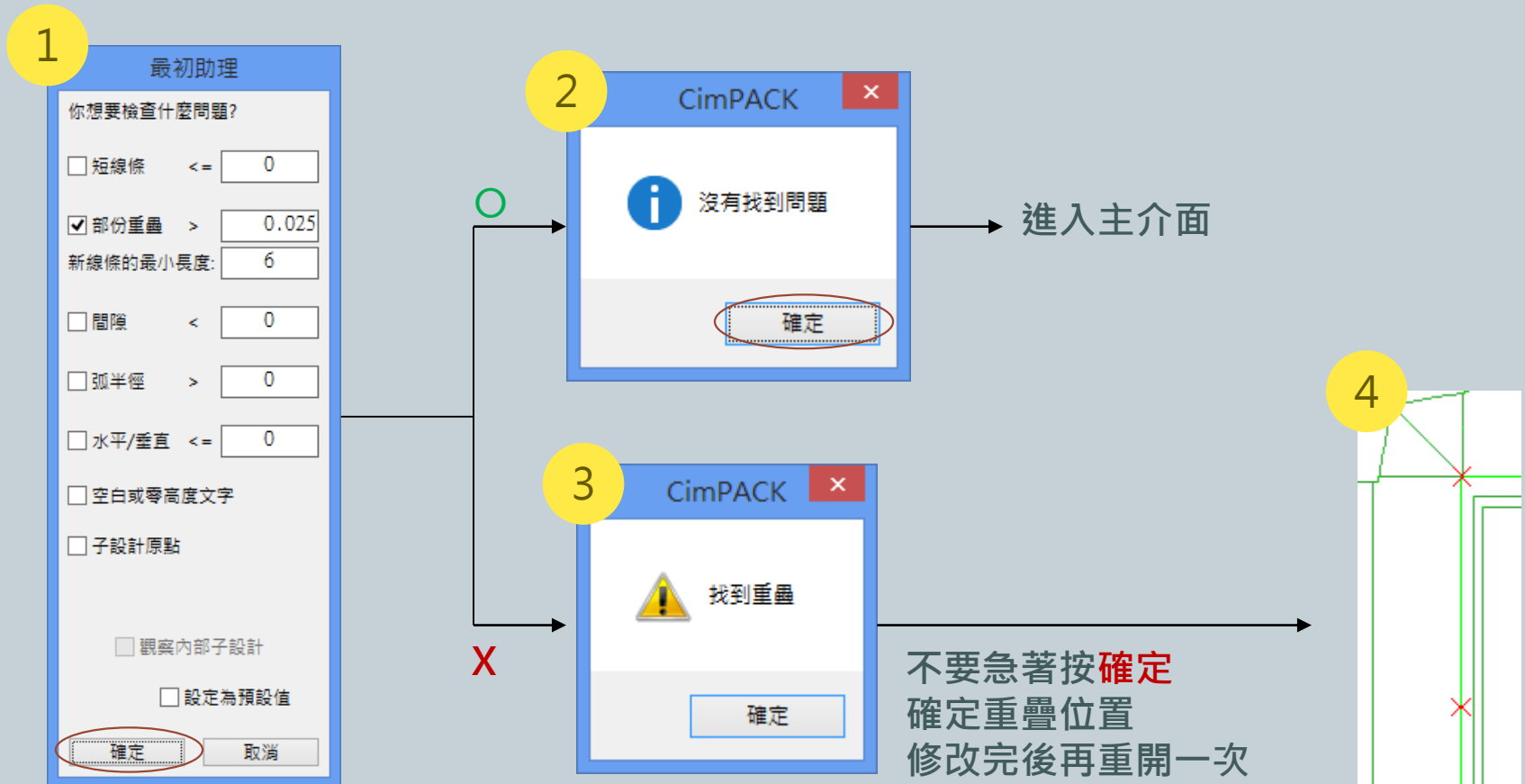
指令順序	指令說明	備註
SHIFT+9	● 紅外線定位	如果原本已經是紅外線定位，再按相同指令會沒有動作
SHIFT+VAC	● 開啟/關閉真空	
SFIFT+方向鍵	● 快速移動	
方向鍵	● 刀具移動	
F8、1、按START	● 回到工作原點	請特別注意當時定位依據，如果是紅外線定位，紅外線的紅點位置才會是工作原點
F8、2	● 將工作原點設回預設原點位置	機器不會有特別的動作
F8、3、按OK	● 將目前位置設為工作原點	請注意定位依據，如果是紅外線定位，紅外線的紅點位置才會設為工作原點
2、3、1、1	● 水平線設定	需要設定兩個點，所以要按兩次OK
2、4、1	● 清除工作	
2、4、2	● 重作工作	

指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

切割軟體/開啟軟體1/2

回目錄

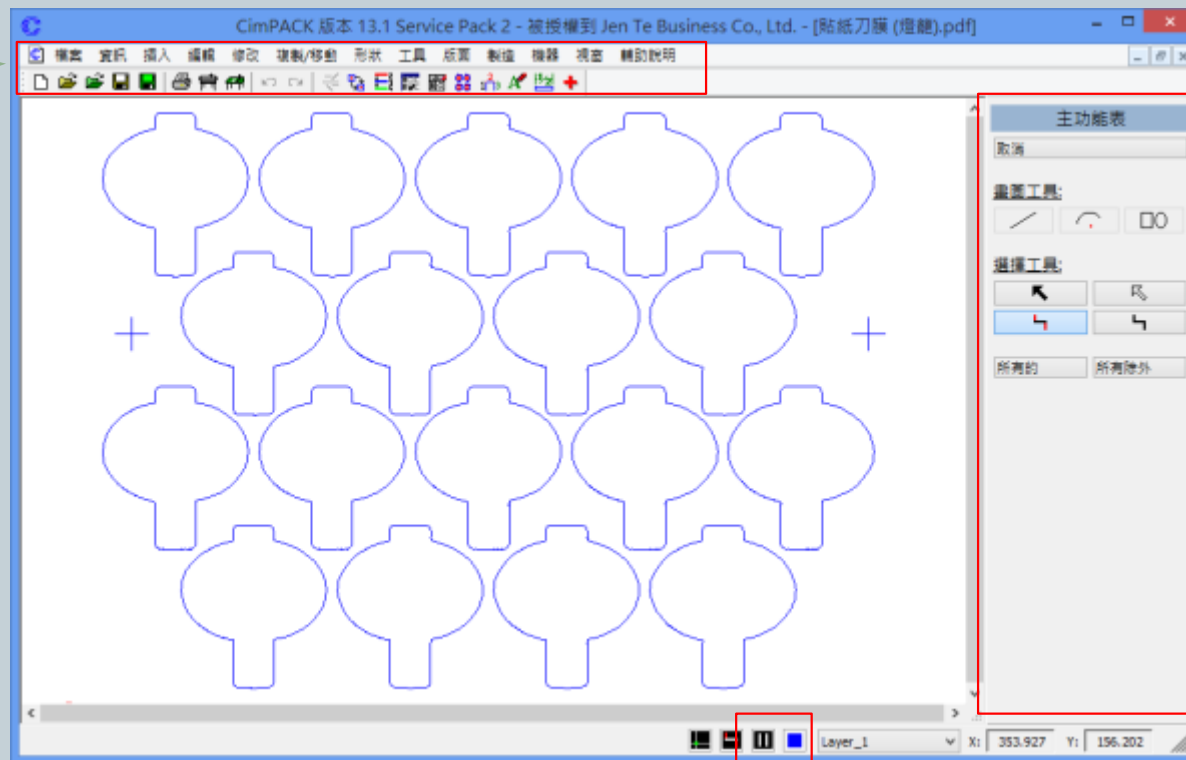
將PDF檔(英文檔名)拖曳到CimPACK的圖示後放開，就能開啟軟體，然後進入重疊檢查



切割軟體/開啟軟體2/2

回目錄

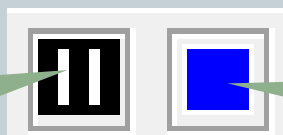
主功能列



輔助視窗
會隨著使用者選擇
的功能切換相關視窗

※P.S.
滾動滑鼠滾輪=縮放
壓住滑鼠滾輪=拖移

複製



變更線條
顏色

切割軟體/設定線條顏色1/4

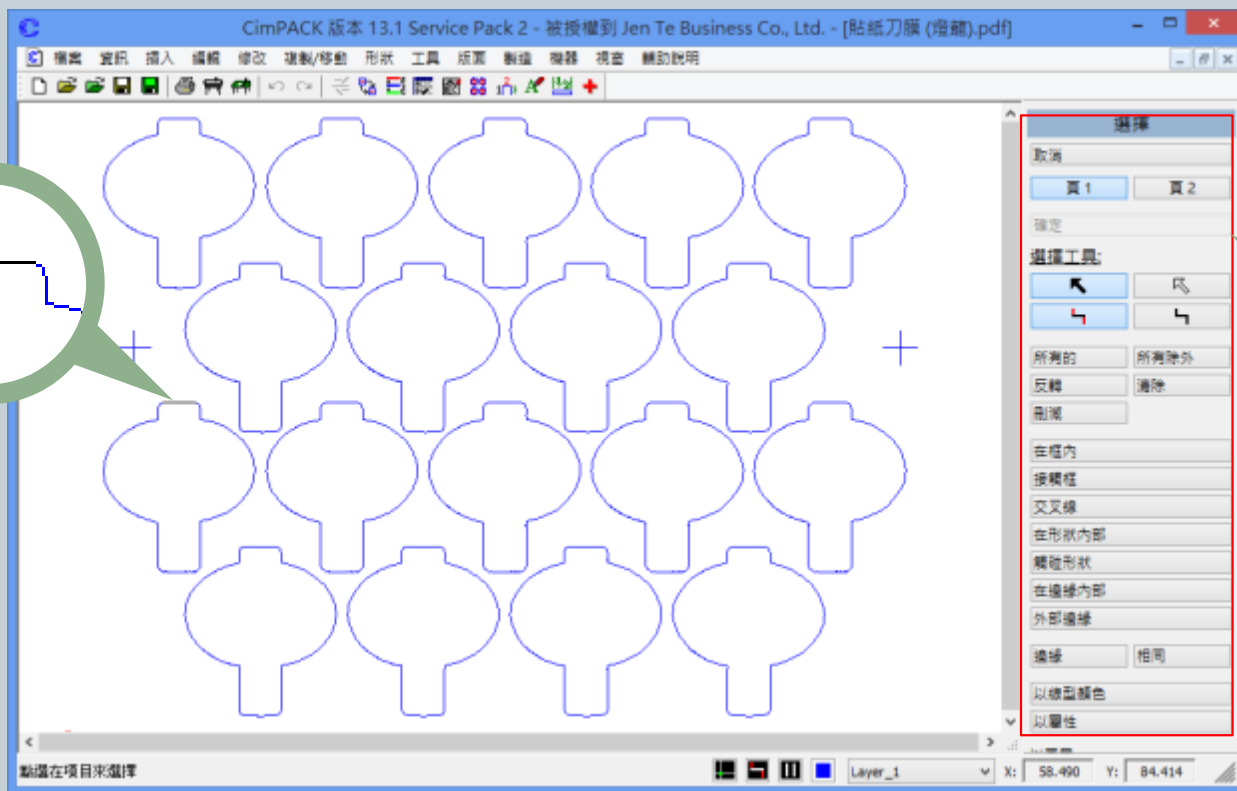
回目錄

- 1.點選某一線段後
- 2.就可以看見輔助視窗切換成線條工具視窗

※P.S.在Illustrator設定更簡單

切線(實線)
C100 M100 Y25 K25

壓線(實線)
C0 M100 Y100 K0

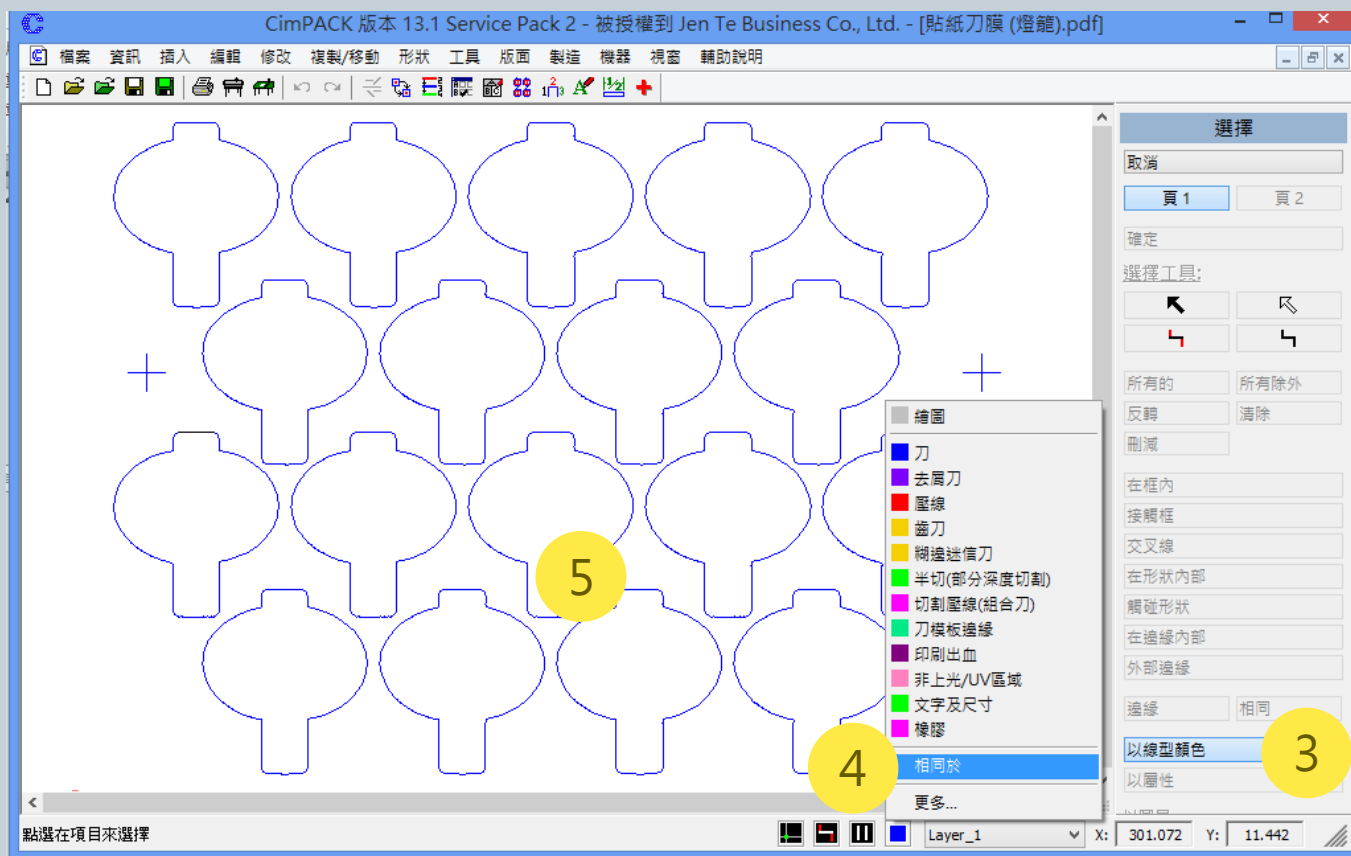


輔助視窗
變換成線
條工具視
窗

切割軟體/設定線條顏色2/4

回目錄

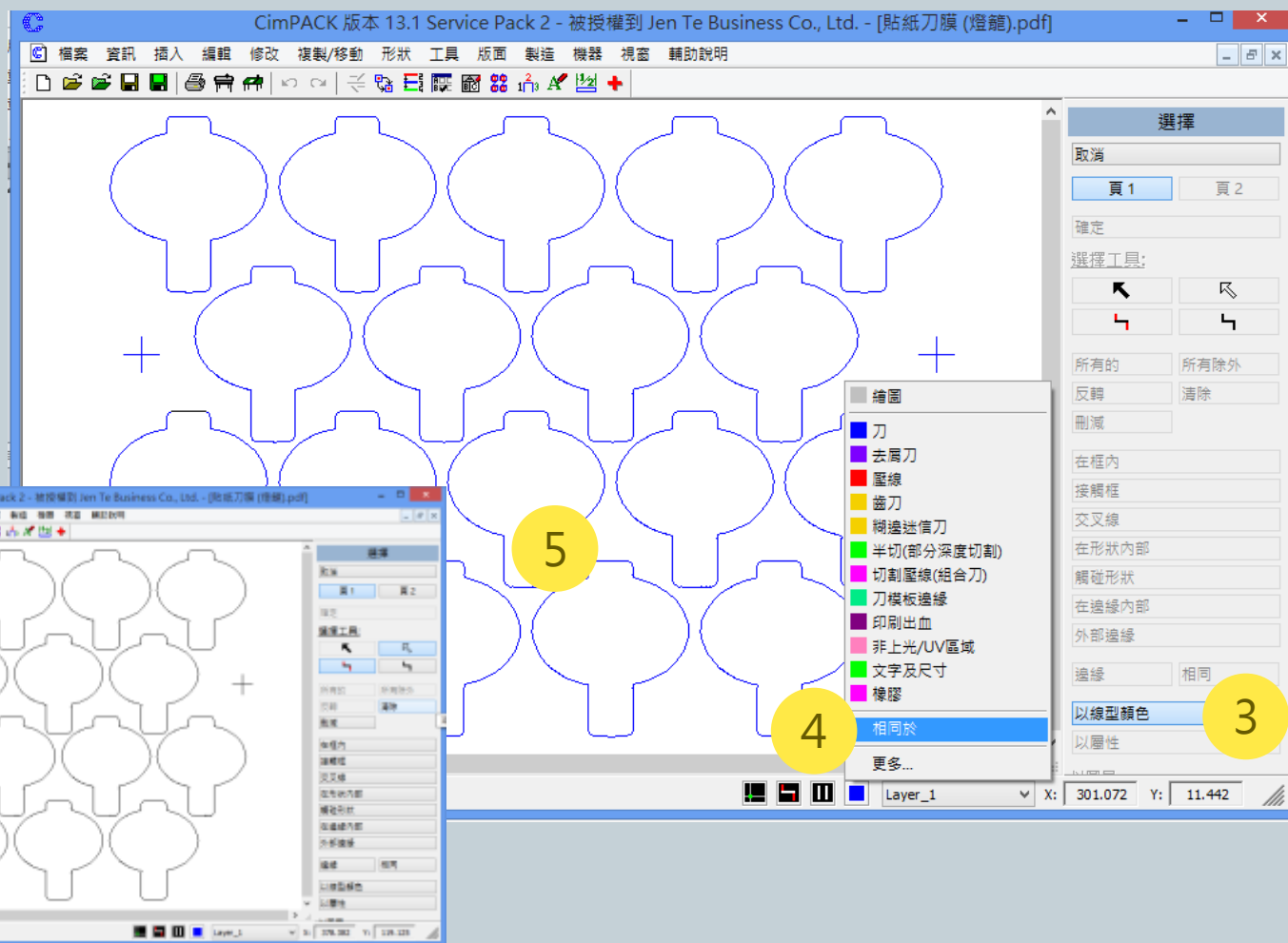
- 3.點選「以線型顏色」
- 4.再點選「相同於」
- 5.再點選欲設定顏色
的線段任意一段



切割軟體/設定線條顏色3/4

回目錄

- 3.點選「以線型顏色」
- 4.再點選「相同於」
- 5.再點選欲設定顏色的線段任意一段
- 6.如果當欲設定顏色的線段變全部黑色就表示已經全部選取了

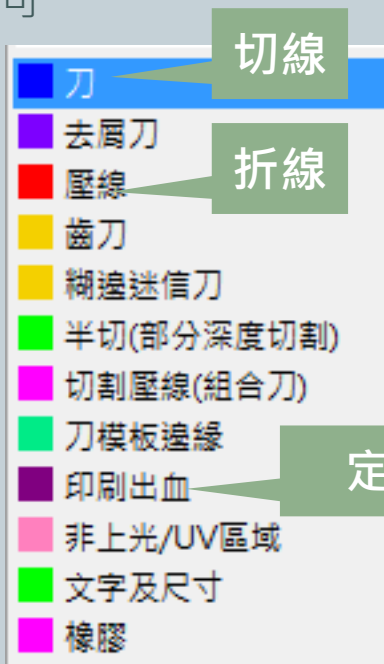


切割軟體/設定線條顏色4/4

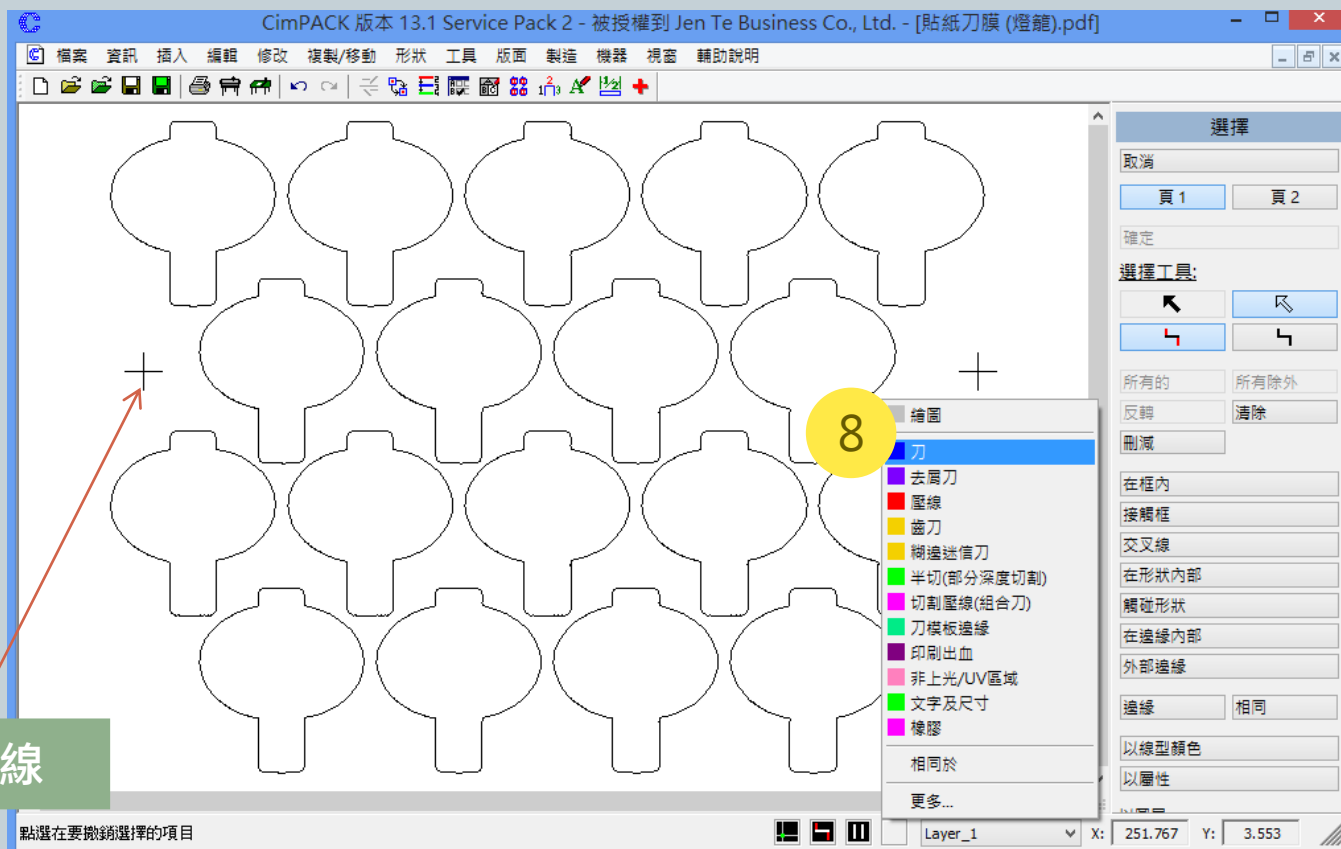
回目錄

7.點選變更顏色線條的按鈕

8.會出現一個色表，點選要修改的顏色即可



定位線

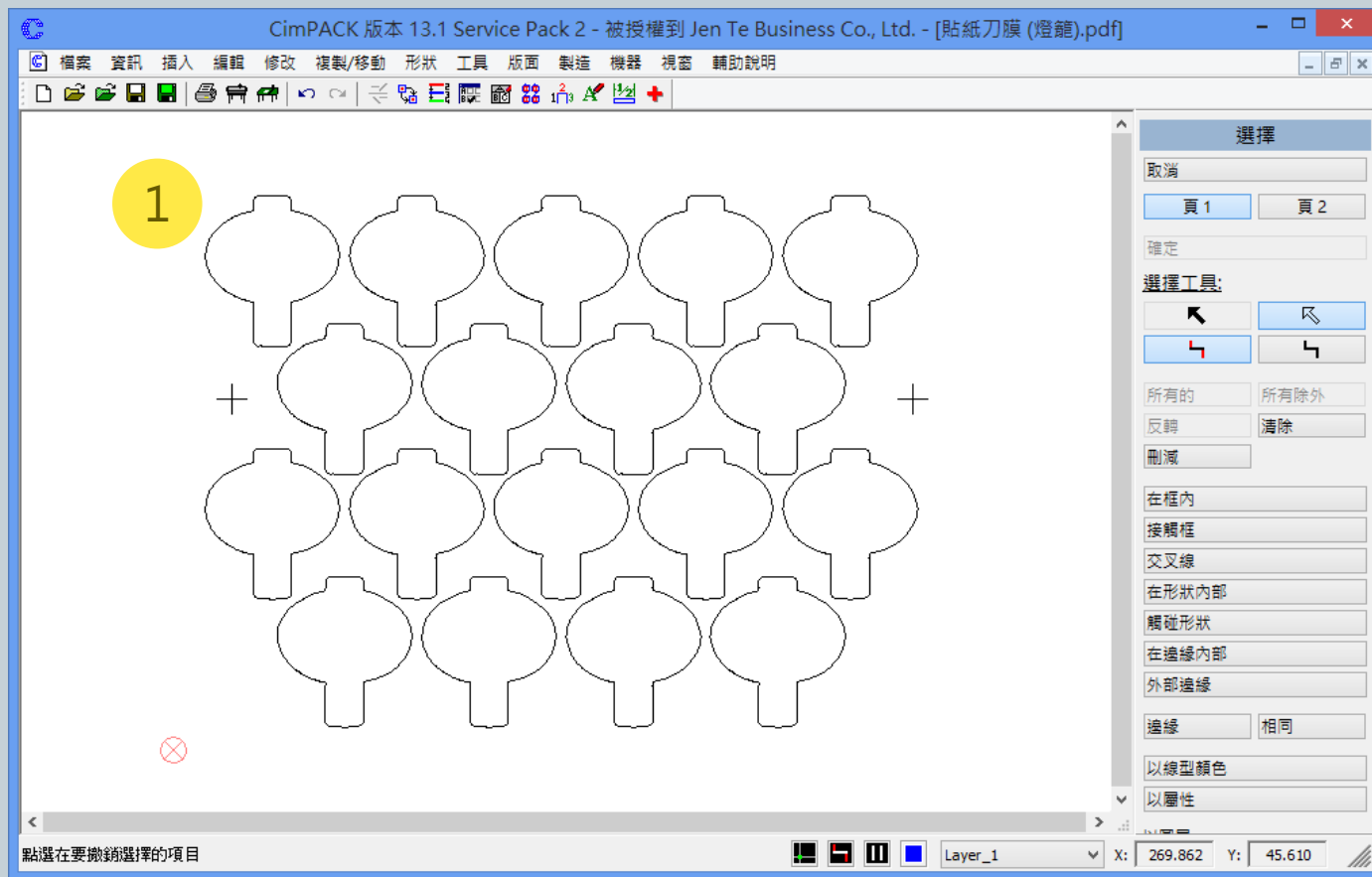


變更線條顏色

切割軟體/設定工作原點1/5

回目錄

1.用Ctrl+A全選所有
線段，全部線段變黑
色即是全部選取



切割軟體/設定工作原點2/5

回目錄

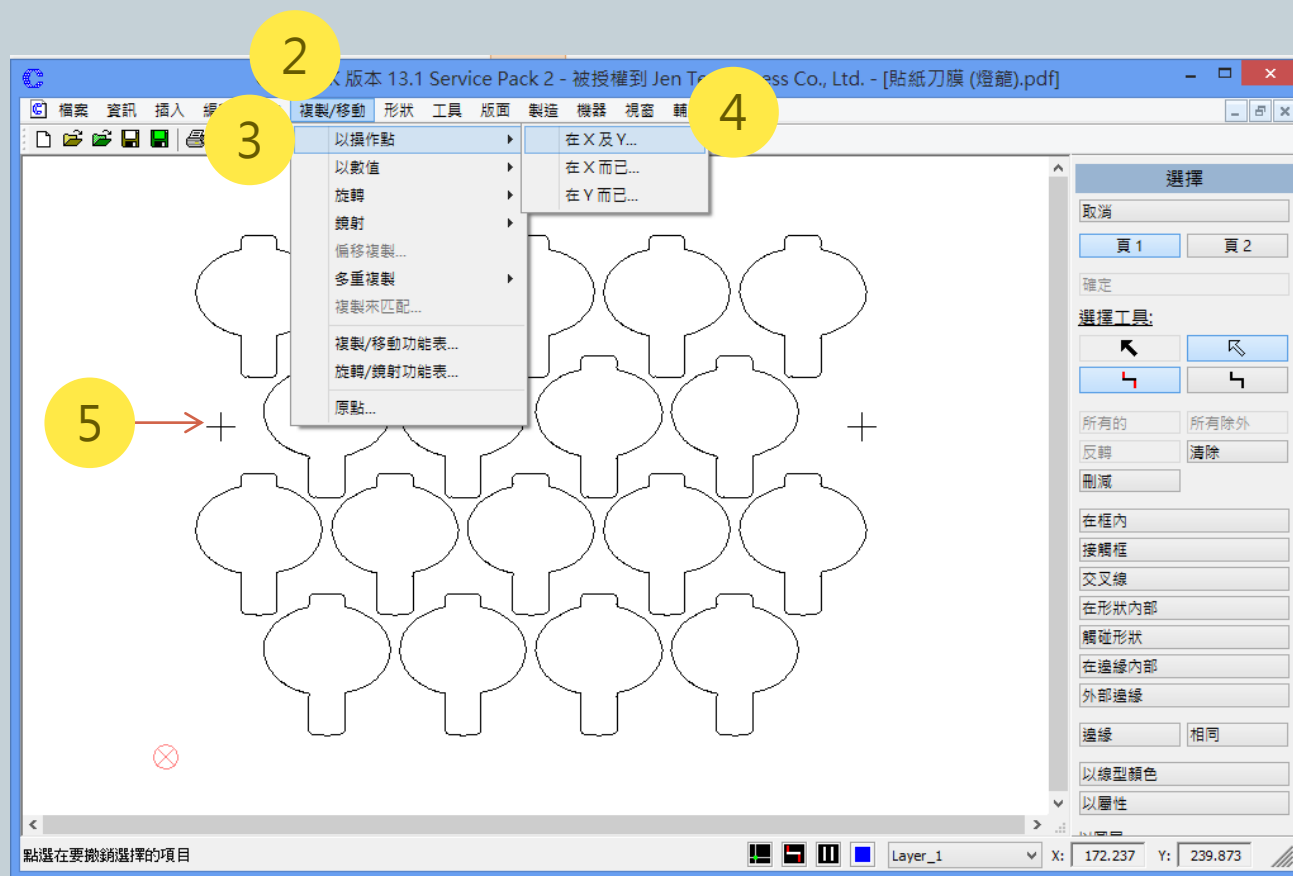
2.點選主功能列「複製/移動」

3.點選「以操作點」

4.點選「在X及Y」後，
滑鼠游標會變成十字狀

5.點選欲設定成工作
原點的位置

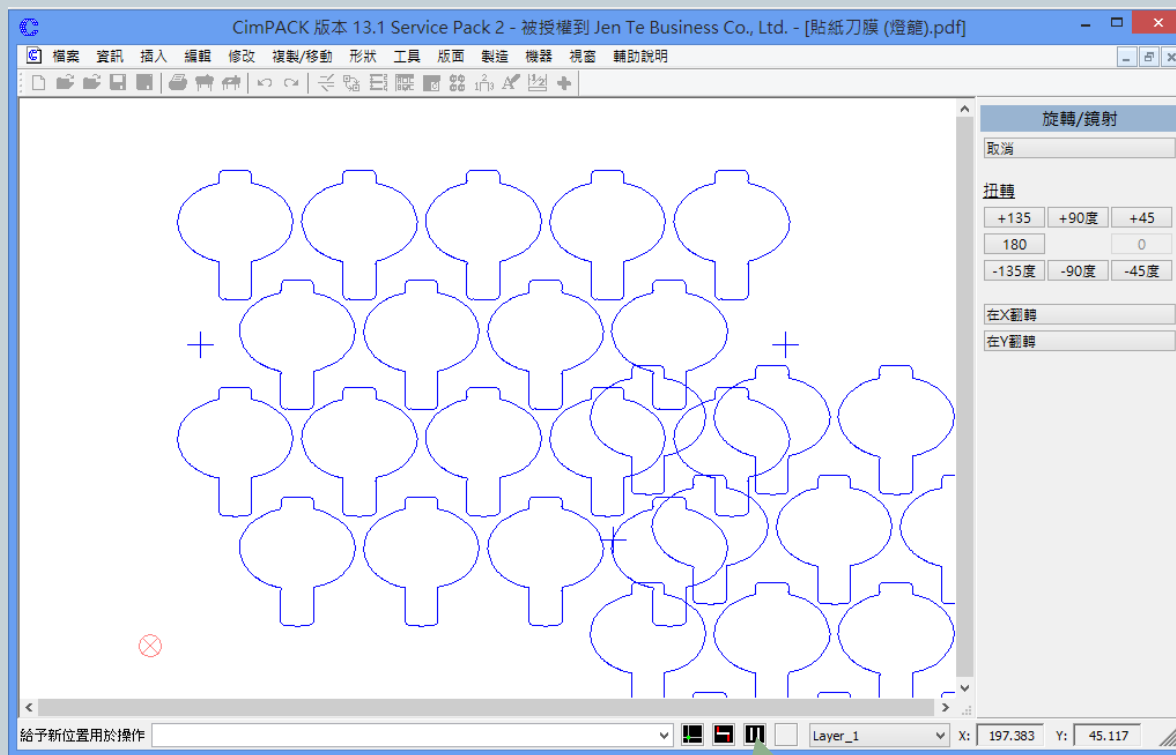
※P.S.
滾動滑鼠滾輪=縮放
壓住滑鼠滾輪=拖移



切割軟體/設定工作原點3/5

回目錄

6.完成上述動作後，
線段會出現兩組，所以
要取消「複製」



6

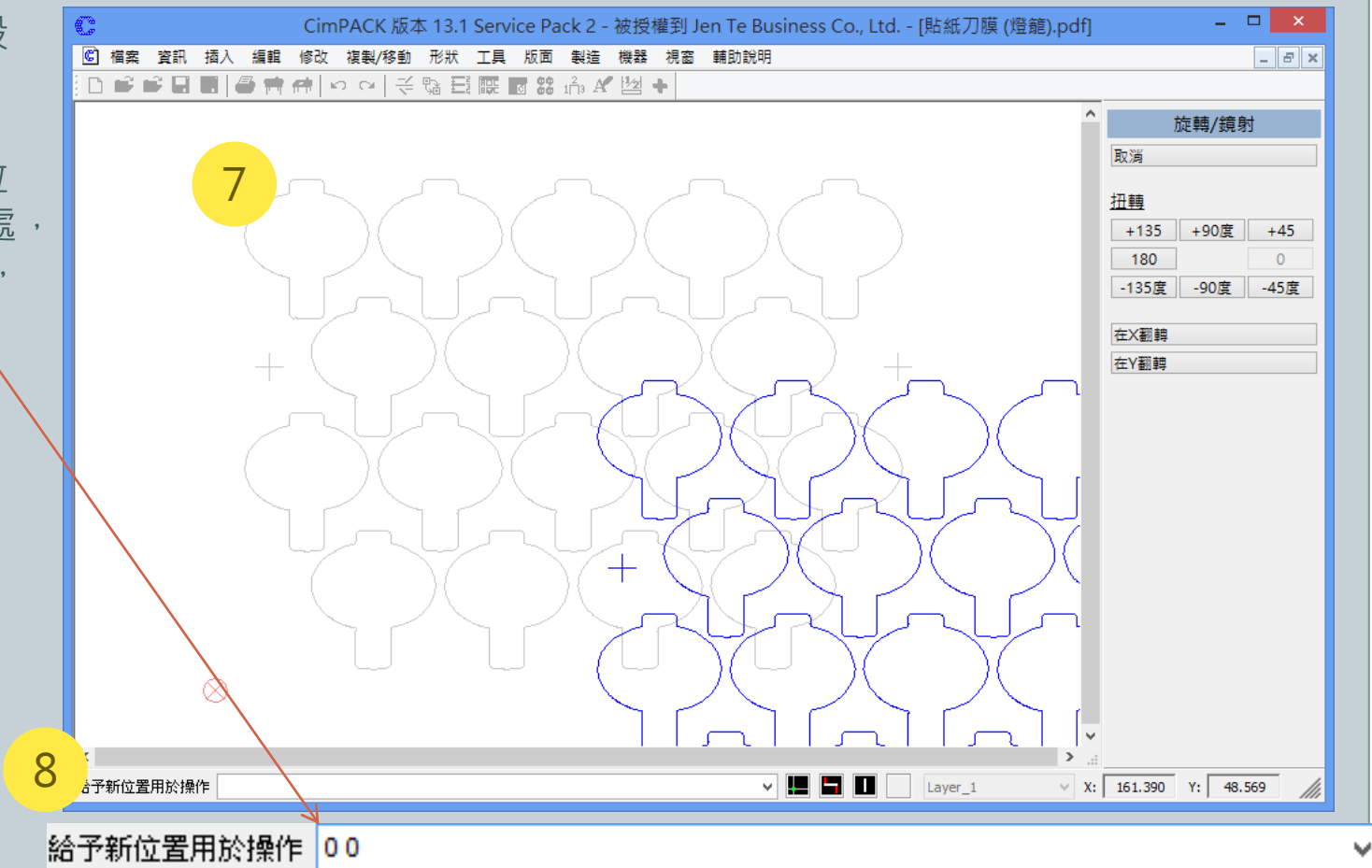


切割軟體/設定工作原點4/5

回目錄

7.這時原本那組線段會變灰色

8.這時在「給予新位置用於操作」欄位處，輸入「0空白鍵0」，並按ENTER即可



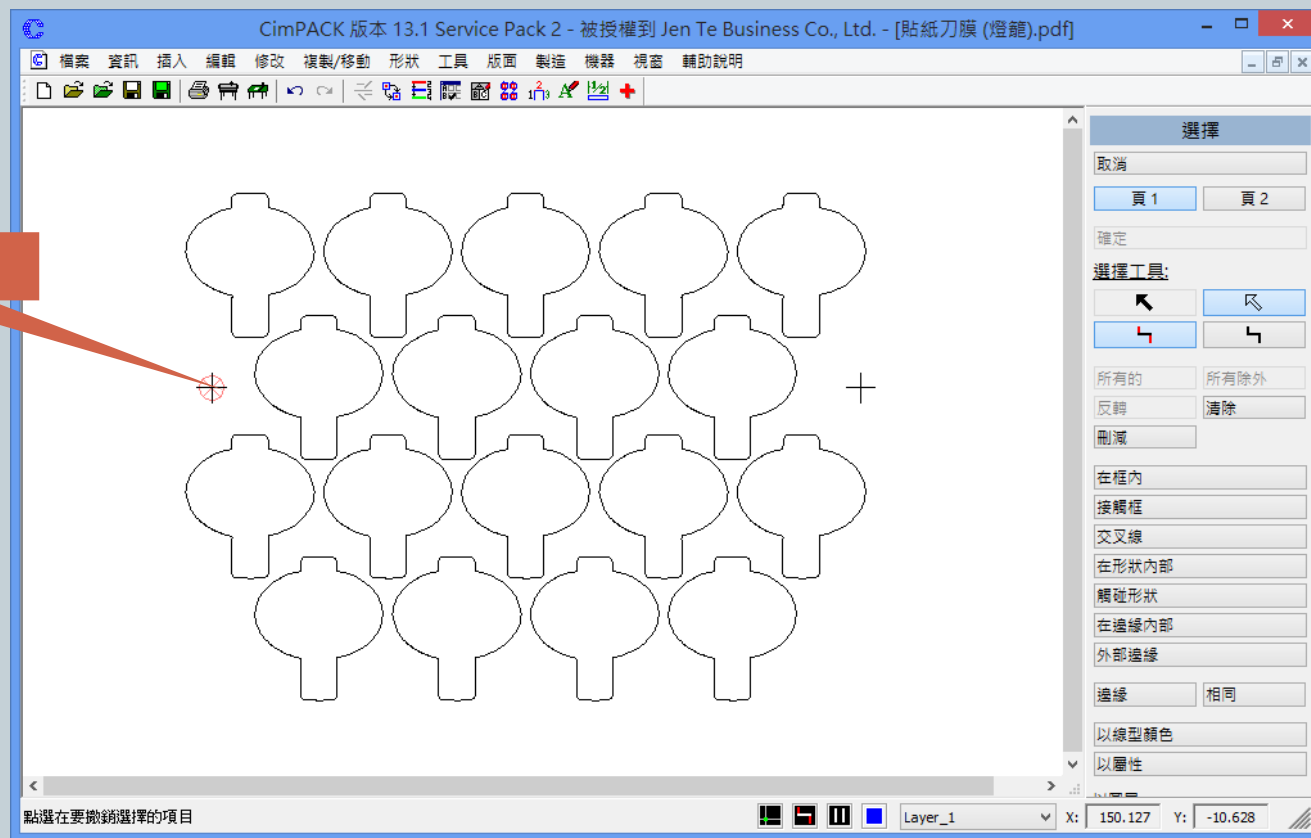
切割軟體/設定工作原點5/5

回目錄

9.只要看到工作原點
移到正確位置即可

工作原點

※P.S.
工作原點一定必須設定
於紙材上可以明顯辨別
且準確的位置，但並不
限定於只能設定於左邊
十字標示



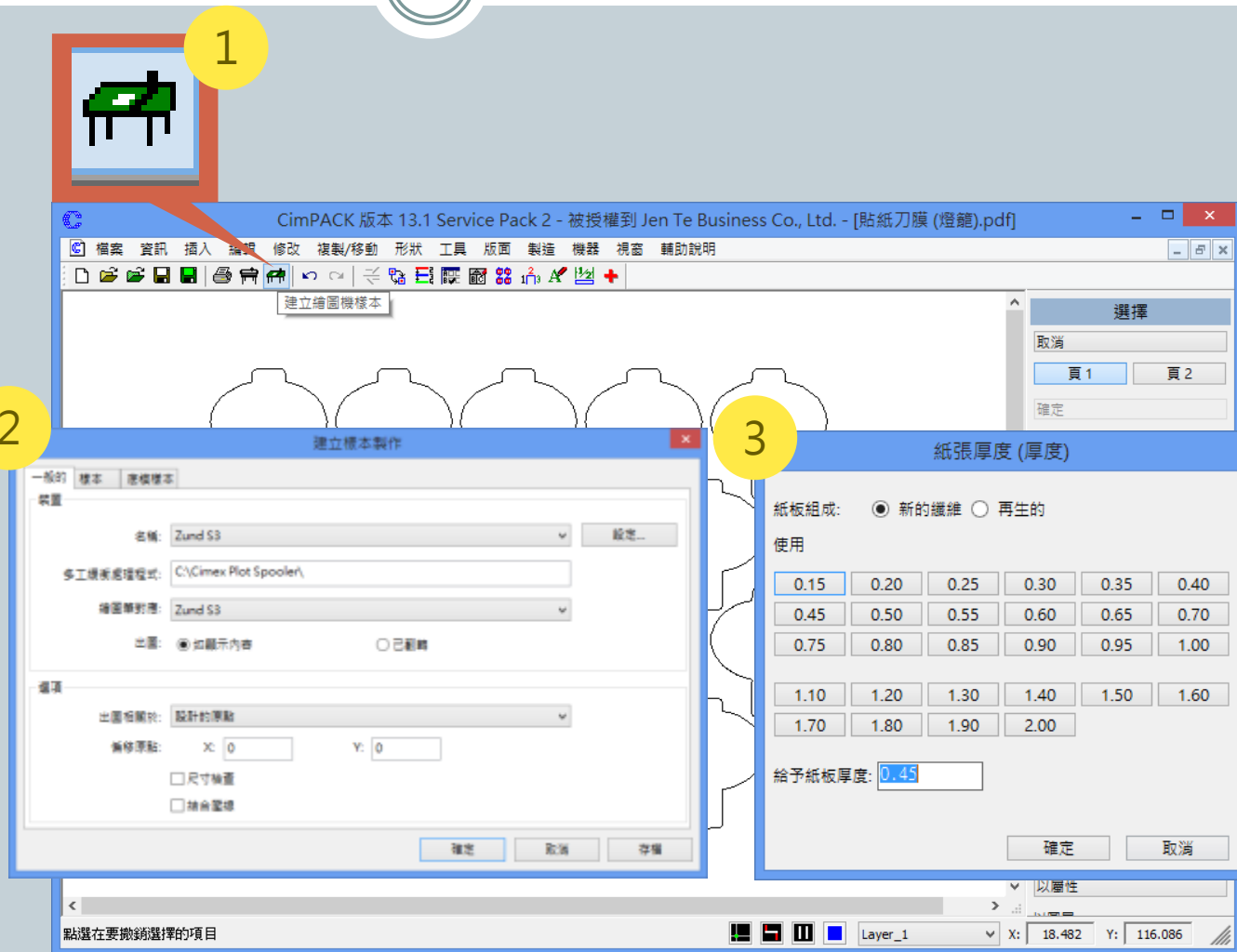
切割軟體/傳送檔案1/6

回目錄

1.點選「建立繪圖機樣本」按鈕

2.跳出視窗，按確定即可

3.跳出視窗，按確定即可

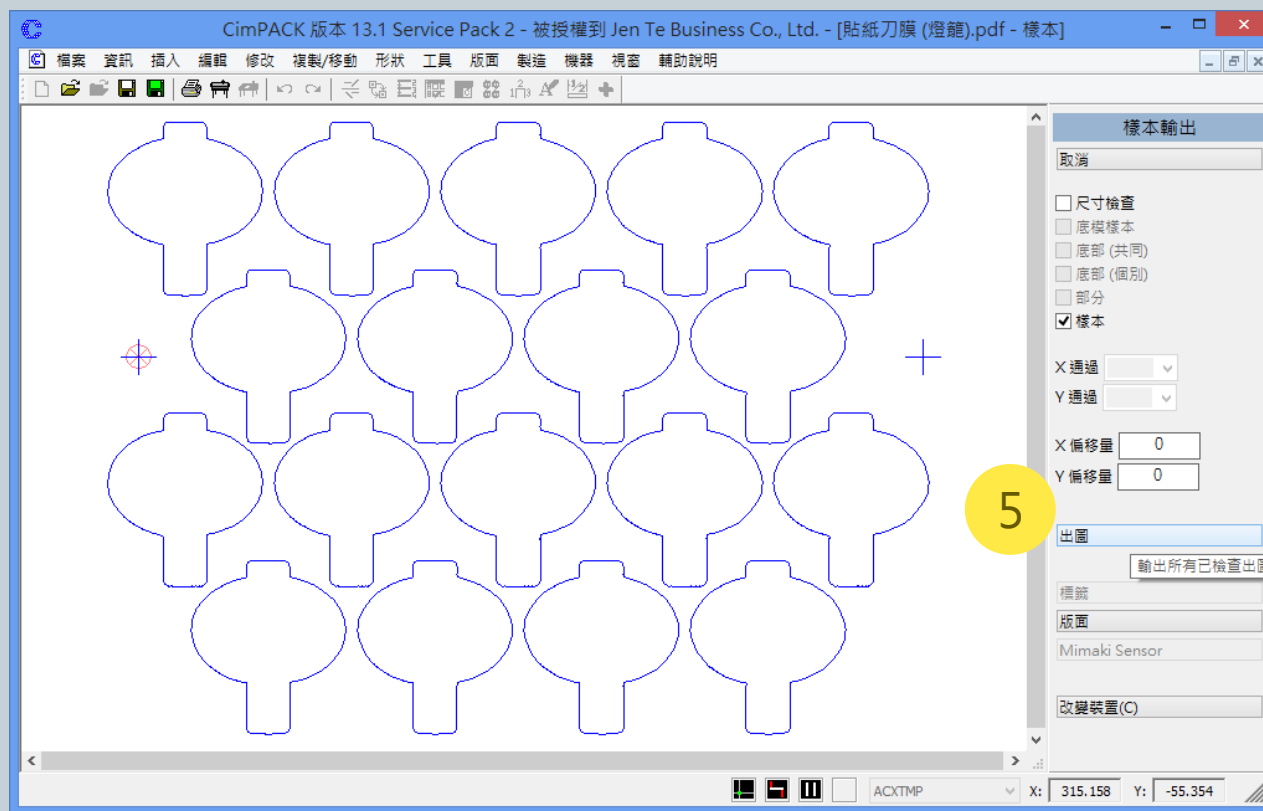


切割軟體/傳送檔案2/6

回目錄

4.這時輔助視窗會切換成傳送檔案的相關視窗

5.點選輔助視窗「出圖」按鈕



切割軟體/傳送檔案3/6

回目錄

6.點選「Use settings from」
下拉式選單

7.點選卡紙

AB楞.ini
AB楞半切.ini
A楞.ini
A楞半切.ini
B楞.ini
B楞半切.ini
EPE 15mm.ini
E楞.ini
E楞半切.ini
PVC.ini
卡紙.ini
卡點西德.ini
底模樣本.ini
筆.ini
銑刀.ini
樣本製作.ini
壓克力1cm第一次.ini
壓克力1cm第二次.ini
壓克力1cm第三次.ini

7

Zund S3

刀		Partial cut		壓線		Pen / draw	
Tool down speed	7	7		30		40	
Tool up speed	100	100		100		100	
Acceleration	2	2		2		3	
Up/Down position	1000	0	2000	-60	1000	0	
Pressure X,Y	2000	2000	2000	2000	5000	7000	500
Dwell times	0	0		0		20	
Angle up	15	15		30		25	
Circle resolution	2	2		2		3	
☐ oscillate		☐ oscillate					
☒ turn vacuum on ☐ and off							
Use settings from				Load			
Save settings to				存檔			

確定 取消

6

8.點選「Use settings from」
旁邊的「Load」

Zund S3

	刀		Partial cut		壓線		Pen / draw
Tool down speed	7		7		30		40
Tool up speed	100		100		100		100
Acceleration	2		2		2		3
Up/Down position	1000	0	2000	-60	1000	0	
Pressure X,Y	2000	2000	2000	2000	5000	7000	500
Dwell times	0		0		0		20
Angle up	15		15		30		25
Circle resolution	2		2		2		3
	☐ oscillate		☐ oscillate				
☒ turn vacuum on ☐ and off							
Use settings from	卡紙.ini			Load		8	
Save settings to				存檔			

確定 取消

切割軟體/傳送檔案5/6

回目錄

9.這時就會看到數據已經變成切割卡紙的數據

10.微調深度後，按「確定」即可出圖。

A=切割深度

B=壓線深度

10=>0.1mm

100=>1mm

卡紙設定數據，剛好是刀片接觸墊子一點點，墊子約厚3mm，所以深度加深切勿超過150，超過有可能會切壞墊子或機器。

Zund S3

	刀		Partial cut		壓線		Pen / draw
Tool down speed	8		8		40		100
Tool up speed	100		100		100		100
Acceleration	2	A	2		3	B	3
Up/Down position	1000	0	1000	-60	1000	40	
Pressure X,Y	2000	2000	2000	2000	5000	5000	500
Dwell times	0		0		0		20
Angle up	15		15		45		25
Circle resolution	2		2		2		3
	☒ oscillate		☐ oscillate				
	☒ turn vacuum on		☐ and off				
Use settings from							
Save settings to							

10

確定 取消

※P.S.

工作原點一定必須設定於紙材上可以明顯辨別且準確的位置，但並不限定於只能設定於左邊十字標示

切割軟體/傳送檔案6/6

回目錄

11.跳出新視窗，點選
「出圖」後

12.出圖計算變成1即可

(請確定打樣機是開機狀態)

貼紙刀膜 (燈籠)_ 樣本

評論: 尺寸 = 254.81 x 74.43

檔案: C:\PROGRA~3\CIMEXC~1\CimPACK\13.1\Local\Temp\貼紙刀膜 (燈籠)_ 樣本.PLT

裝置: C:\Cimex Plot Spooler\Zund S3.ini

出圖計算: 0

狀態: 請設定紙張或其他媒體在繪圖機裝置。
按下 '出圖' 來開始出圖。

11 出圖 取消

設備操作/素材空間運用1/1

回目錄

素材：沒有印刷，不需特別對位、定位的材質

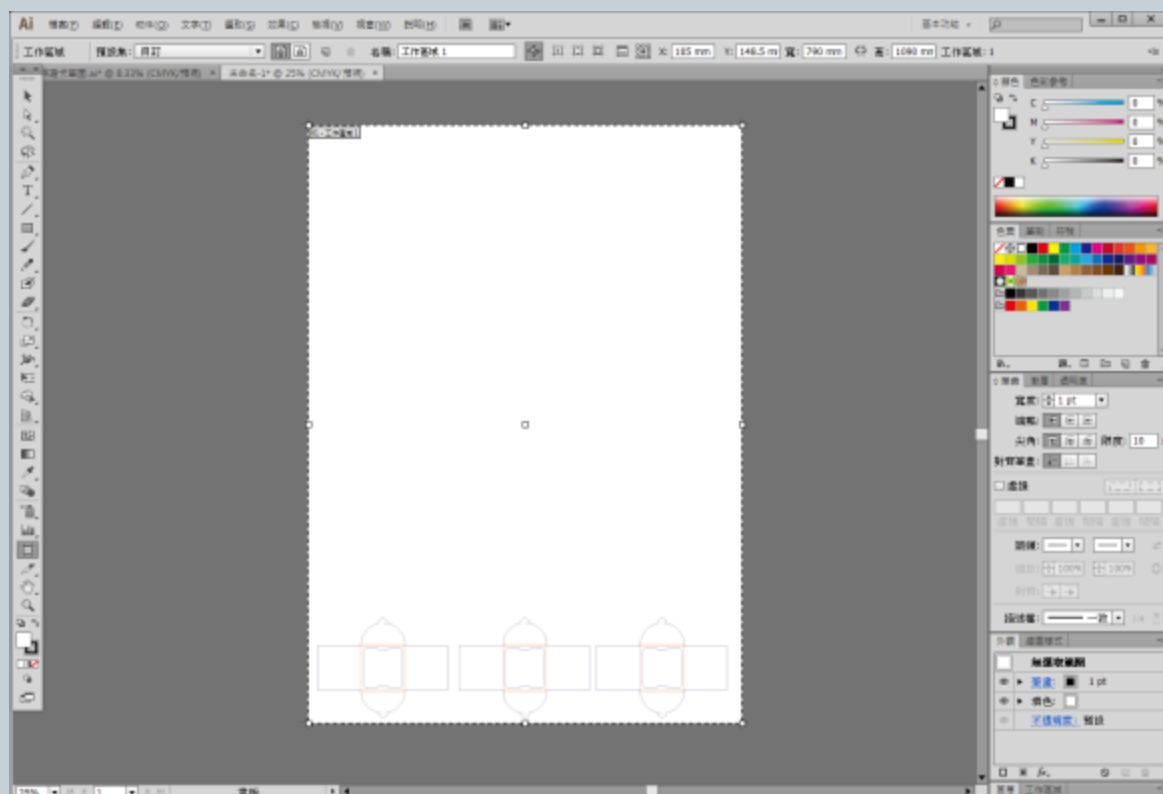
舉例說明

紙張大小：79cmX109cm

X: 105 mm Y: 148.5 mm 寬: 790 mm 高: 1090 mm 工作區域: 1

<首次切割1>

- ILLUSTRATOR檔案工作區域設定為790mmX1090mm
- 將刀模放進切割區域
- 檔案存成可編輯的PDF檔



設備操作/素材空間運用2/2

回目錄

<首次切割2>

- 請參考<全開紙張放法>
- 用紅外線定位(**SHIFT+9**)移到紙張左下角
- 將紙張左下角設定為工作原點(**F8、3**再按**OK**)
- 以紙張下方左右兩角設為參考水平線(**2、3、1、1**)
- 原地按**OK**設定第一點
- 移到右下角再按**OK**設定第二點
- 請參考<傳送檔案>
- 按**ON-LINE**即可切割

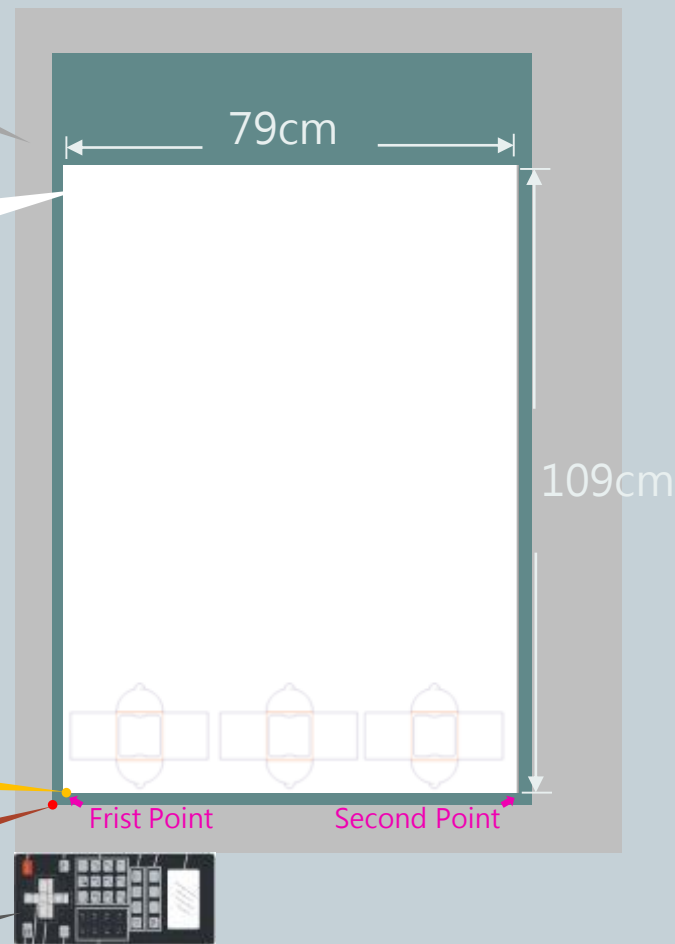
工作檯面

紙張大小
79cmX109cm

工作原點

預設原點

操作介面參考位置



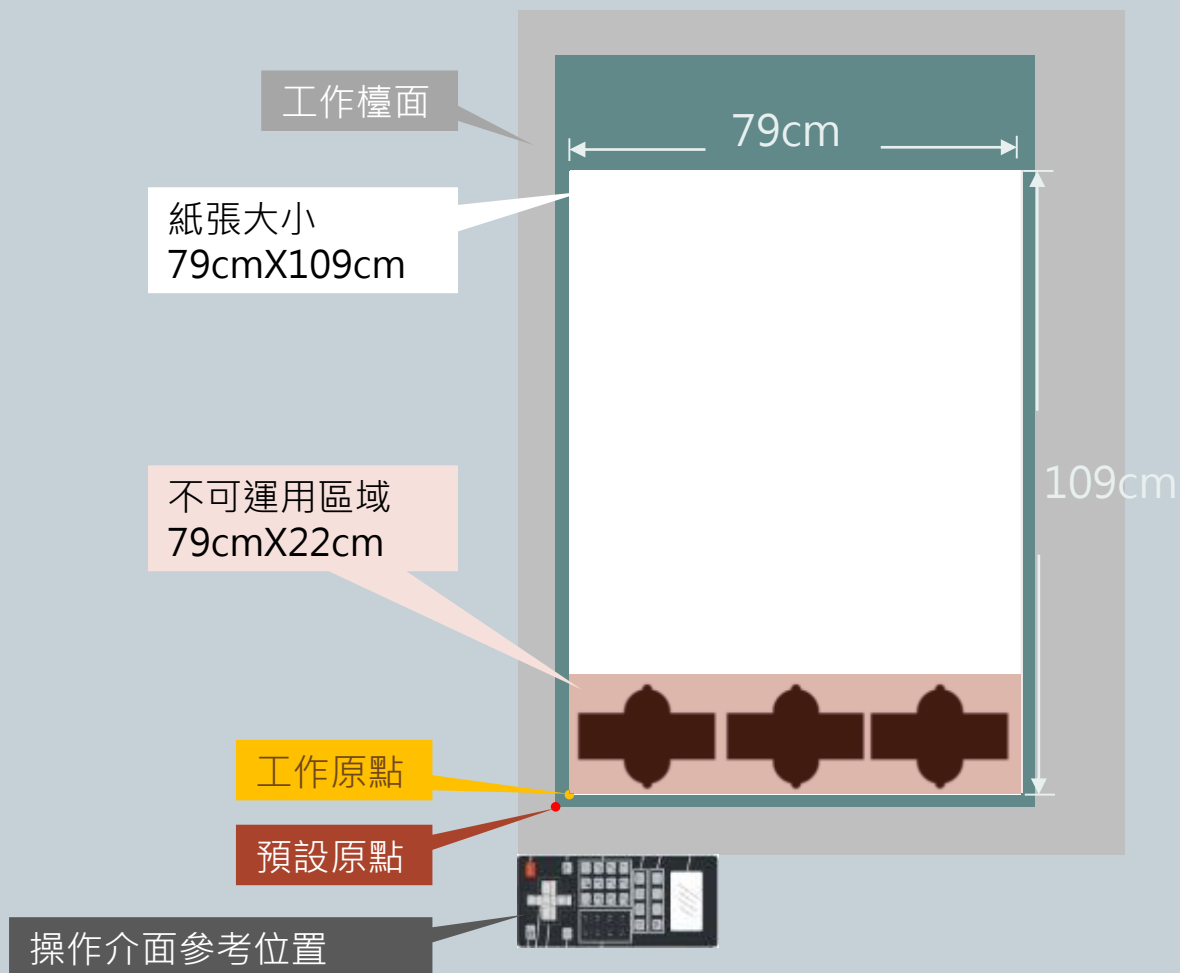
指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

設備操作/素材空間運用3/3

回目錄

<殘紙運用1>

●確認不可運用區域



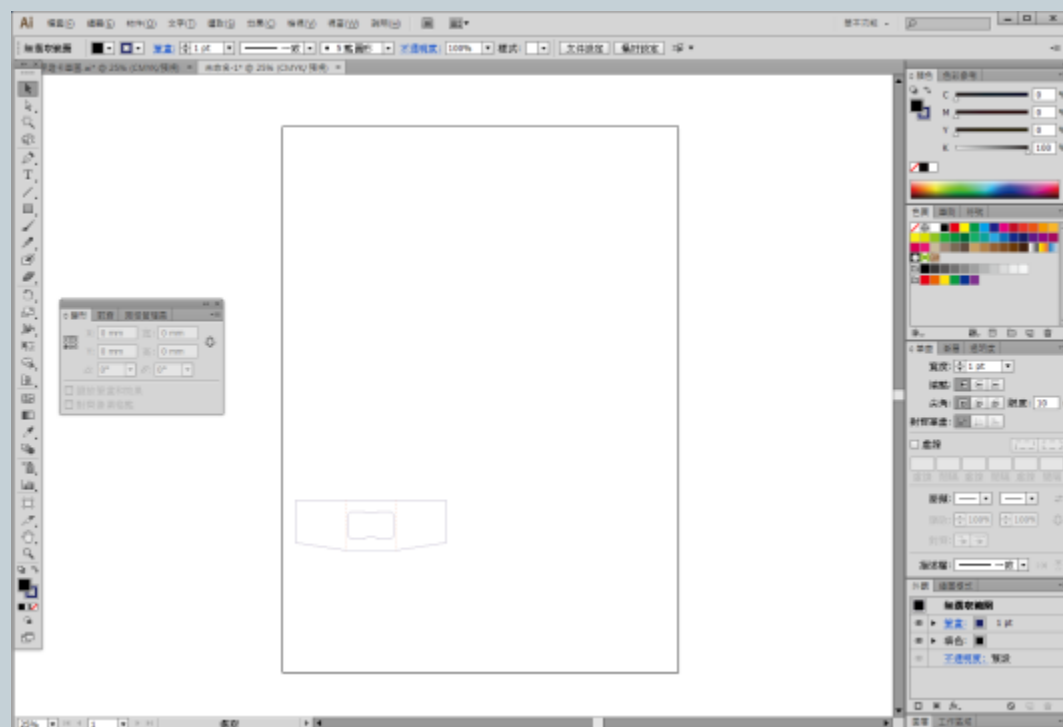
設備操作/素材空間運用4/4

回目錄

<殘紙運用2>

- ILLUSTRATOR檔案工作區域設定為790mmX1090mm
- 將刀模放進切割區域
- 將刀模移至不可運用區域外
- 檔案存成可編輯的PDF檔

X: 105 mm Y: 148.5 mm 寬: 790 mm 高: 1090 mm 工作區域: 1



設備操作/素材空間運用5/5

回目錄

<殘紙運用3>

- 請參考<[全開紙張放法](#)>
- 用紅外線定位(**SHIFT+9**)移到紙張左下角
- 將紙張左下角設定為工作原點(**F8、3**再按**OK**)
- 以紙張下方左右兩角設為參考水平線(**2、3、1、1**)
- 原地按**OK**設定第一點
- 移到右下角再按**OK**設定第二點
- 請參考<[傳送檔案](#)>
- 按**ON-LINE**即可切割

工作檯面

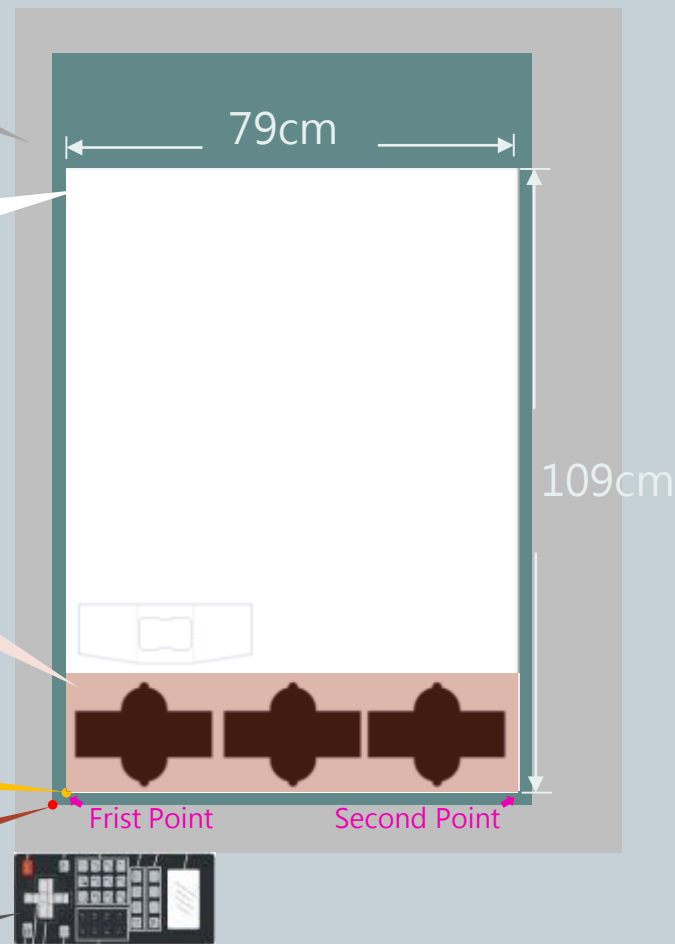
紙張大小
79cmX109cm

不可運用區域
79cmX22cm

工作原點

預設原點

操作介面參考位置



指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

設備操作/殘紙考試1/4

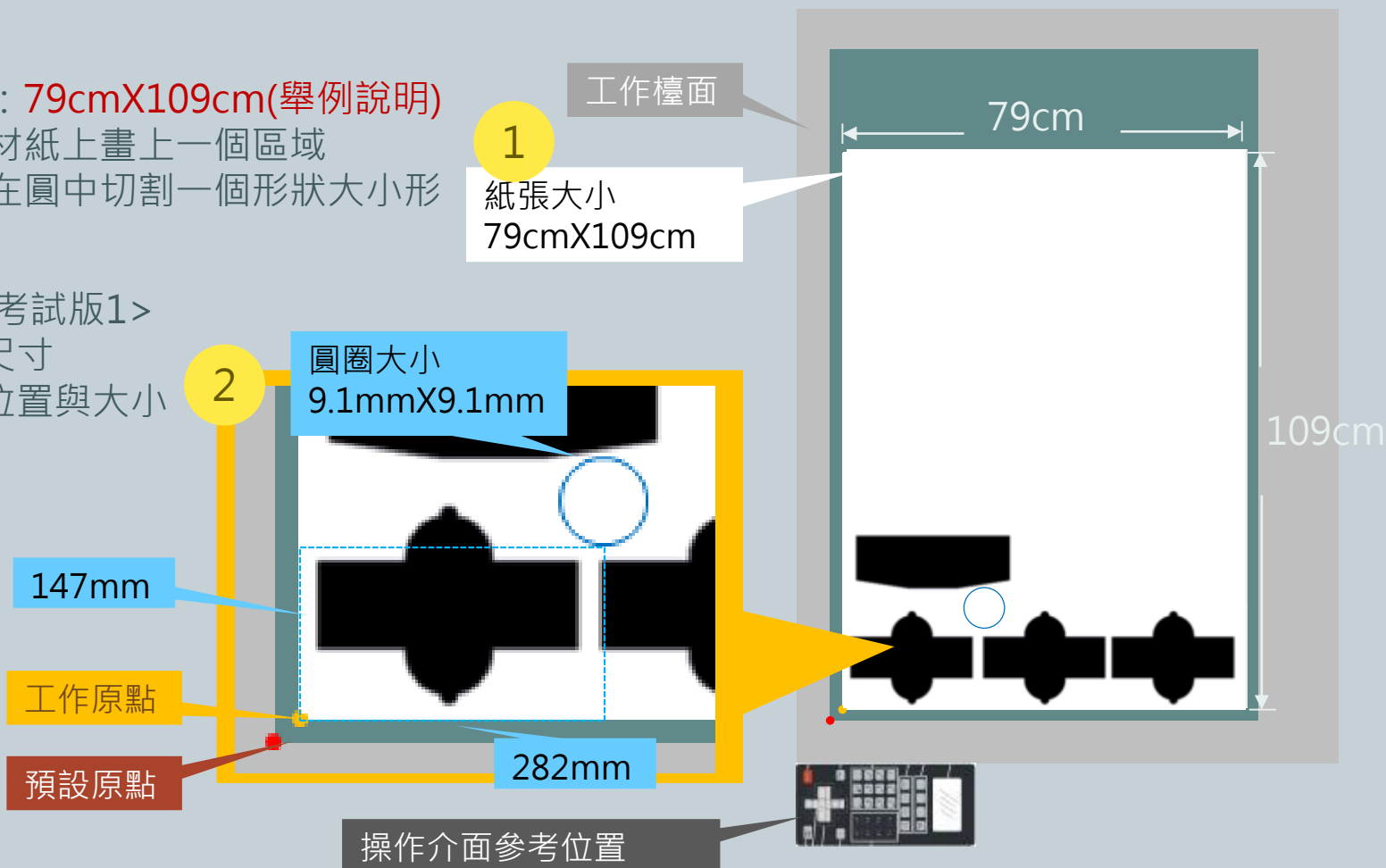
回目錄

考試方式

- 紙張大小：79cmX109cm(舉例說明)
- 考官會在材紙上畫上一個區域
- 考生必須在圓中切割一個形狀大小形狀不拘

<殘紙運用-考試版1>

1. 確認紙張尺寸
2. 確認圓圈位置與大小



設備操作/殘紙考試2/4

回目錄

<殘紙運用-考試版2>

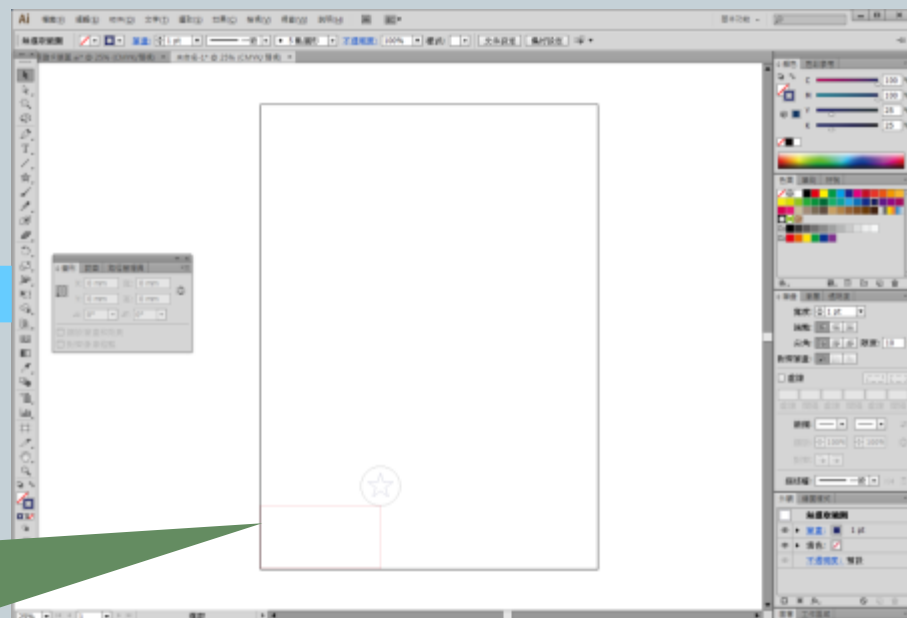
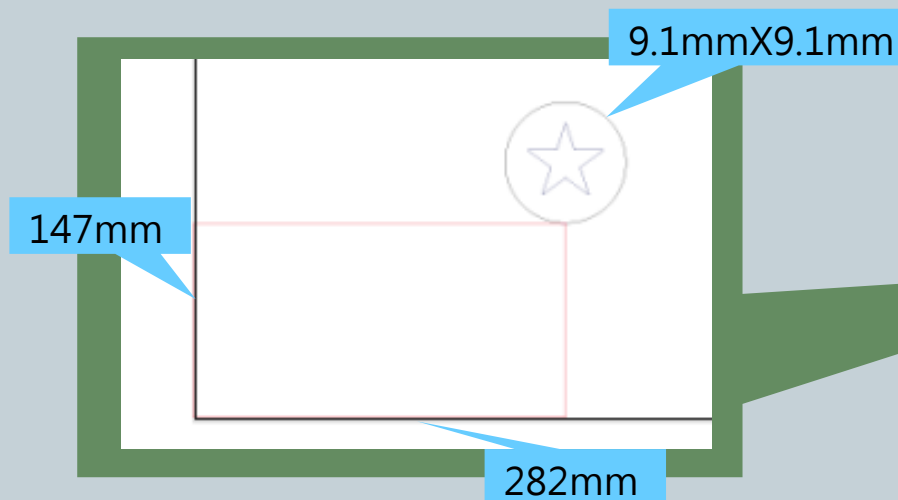
●ILLUSTRATOR檔案工作區域設定為紙張大小

●劃出一個寬282mmX高147mm的方形，並靠齊工作區域左下角

●劃出一個9.1mmX9.1mm大小的圓圈，底端靠齊方形的右上角

●在圓形中繪製預定切割的形狀

X: 105 mm Y: 148.5 mm 寬: 790 mm 高: 1090 mm 工作區域: 1



設備操作/殘紙考試3/4

回目錄

<殘紙運用-考試版3>

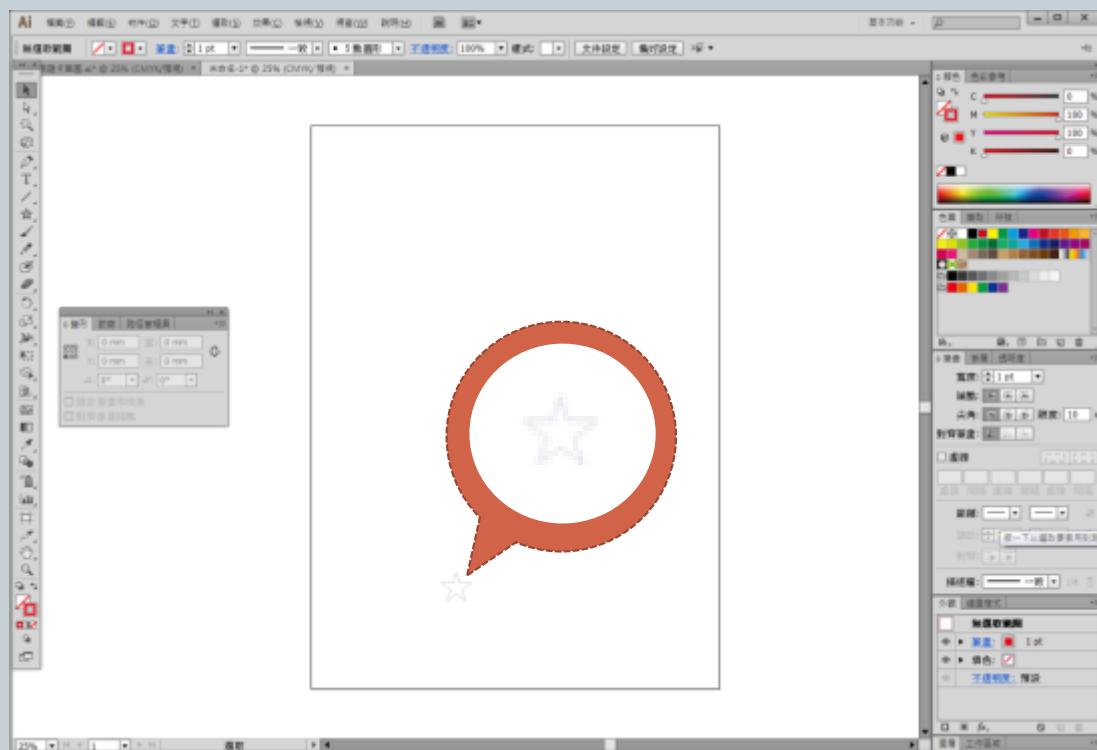
- 保留欲切割的形狀，將**方形及圓形**刪掉
- 將該型狀線條顏色設定為**切線**
- 檔案存成可編輯的PDF檔
(英文檔名)

在Illustrator設定線條更簡單

切線(實線)C100 M100 Y25 K25

壓線(實線)C0 M100 Y100 K0

X: 105 mm Y: 148.5 mm 寬: 790 mm 高: 1090 mm 工作區域: 1



設備操作/殘紙考試4/4

回目錄

<殘紙運用-考試版4>

- 請參考<[全開紙張放法](#)>
- 用紅外線定位(**SHIFT+9**)移到紙張左下角
- 將紙張左下角設定為工作原點(**F8、3**再按**OK**)
- 以紙張下方左右兩角設為參考水平線(**2、3、1、1**)
- 原地按**OK**設定第一點
- 移到右下角再按**OK**設定第二點
- 請參考<[傳送檔案](#)>
- 按**ON-LINE**即可切割

工作檯面

紙張大小
79cmX109cm

圓圈底端位置
X : 282mm
Y : 147mm
圓圈大小
9.1mmX9.1mm

工作原點

預設原點

操作介面參考位置

79cm

109cm

Frist Point

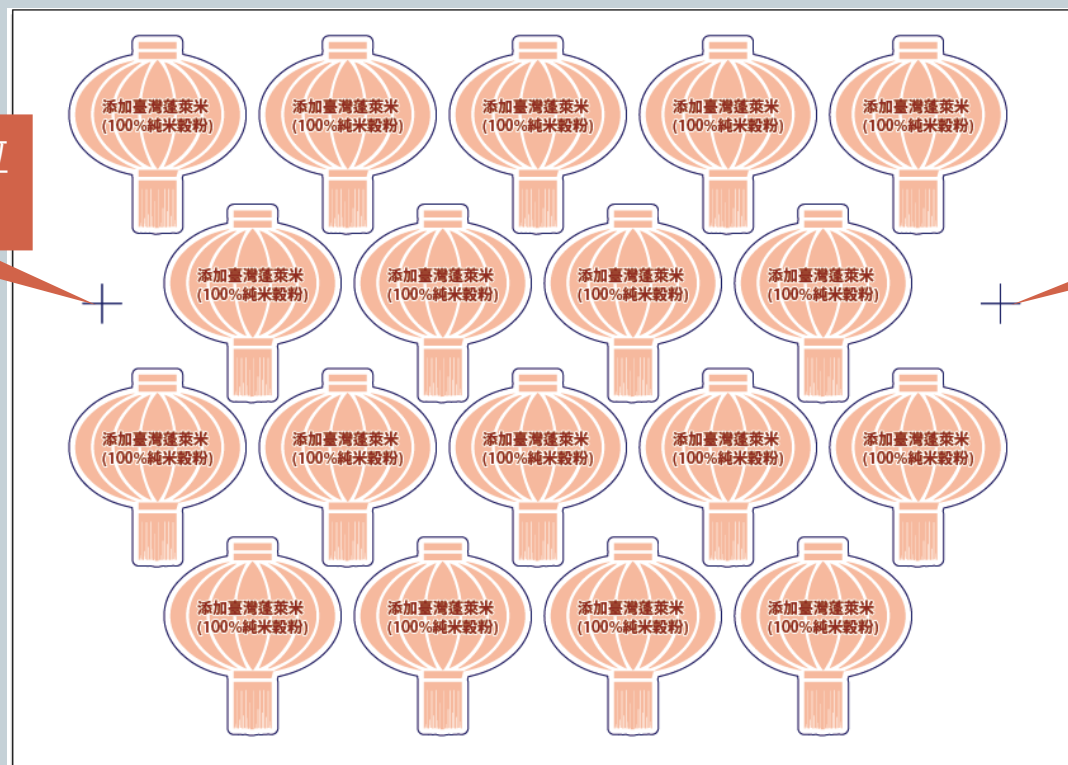
Second Point

指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

設備操作/定位切割1/5(貼紙適用)

回目錄

檔案製作範例-製作(檢視印刷圖稿與刀模間的位置)



一定要有定位
十字標示

一定要有定位
十字標示

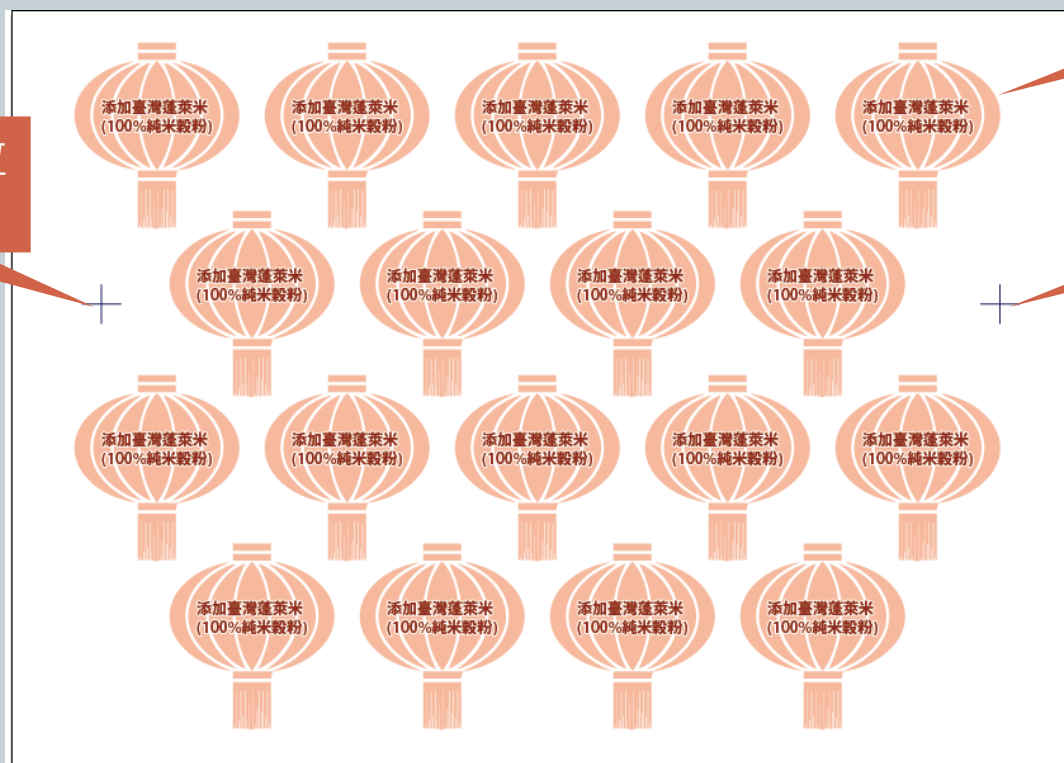
設備操作/定位切割2/5

回目錄

檔案製作範例-印刷檔

不要印出刀膜

一定要有定位
十字標示

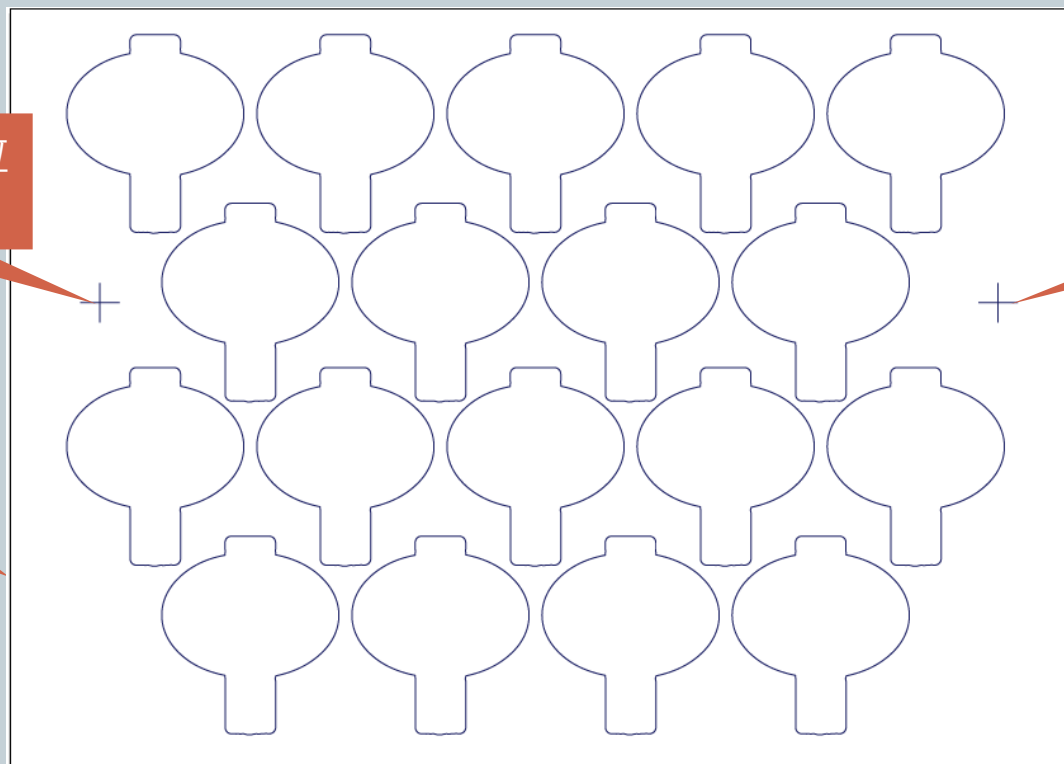


一定要有定位
十字標示

設備操作/定位切割3/5

回目錄

檔案製作範例-刀膜檔

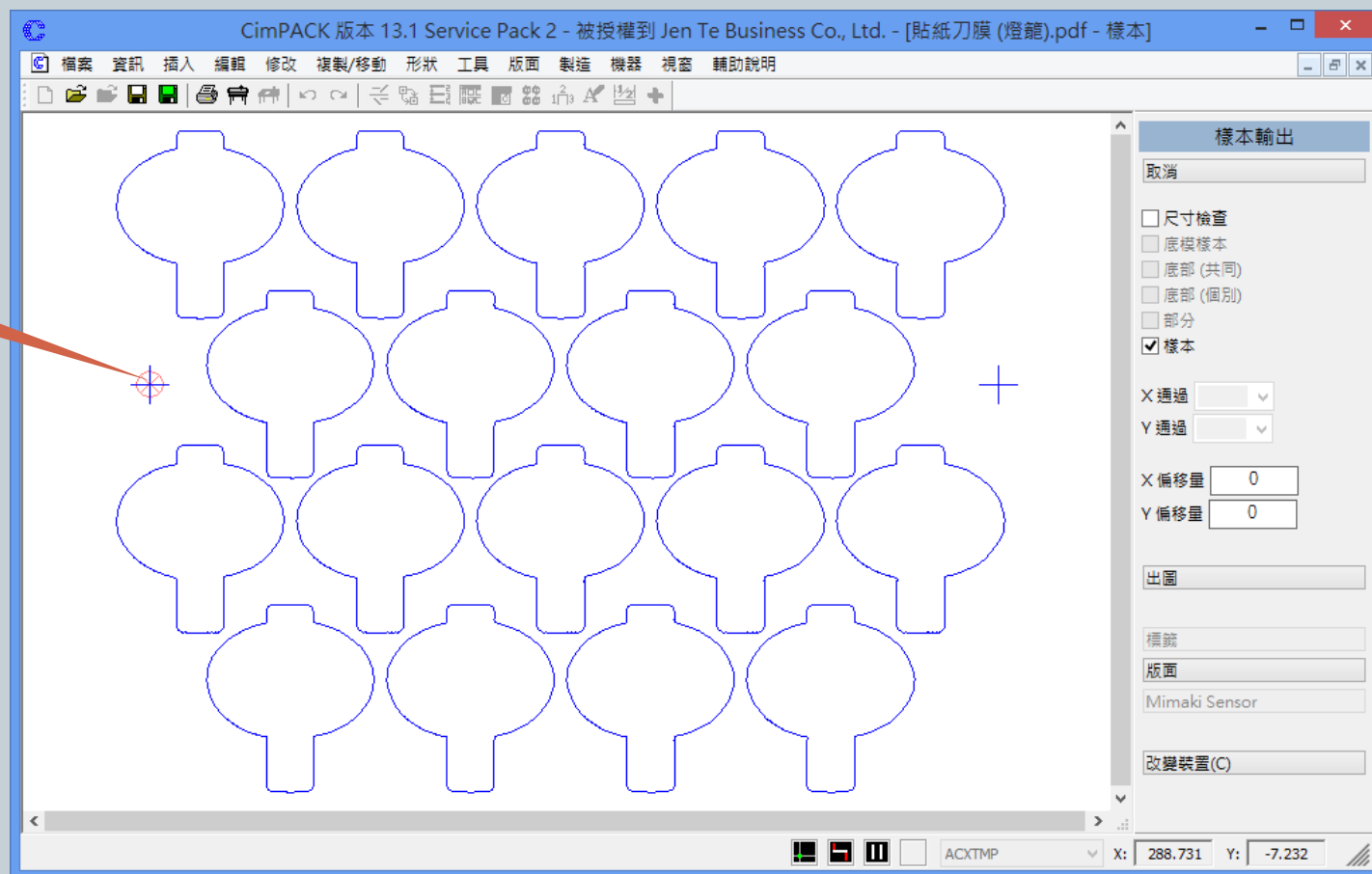


設備操作/定位切割4/5

回目錄

切割軟體操作 (欲變更工作原點請參考「[切割軟體/變更工作原點](#)」)

工作原點



設備操作/定位切割5/5

回目錄

- 用紅外線定位(**SHIFT+9**)移到左邊的十字標示
- 將左邊十字標示設定為工作原點(**F8、3**再按**OK**)
- 以兩個十字標示設為參考水平線(**2、3、1、1**)
- 原地按**OK**設定第一點
- 移到右邊十字標示再按**OK**設定第二點
- 請參考<[傳送檔案](#)>
- 按**ON-LINE**即可切割

工作檯面

工作原點

Frist Point

Second Point

預設原點

操作介面參考位置



設備操作/背面切割1/6(紙盒結構適用)

回目錄

檔案製作範例-製作(檢視印刷圖稿與刀模間的位置)



一定要有定位
十字標示

一定要有定位
十字標示

設備操作/背面切割2/6

回目錄

檔案製作範例-印刷檔



不要印出刀膜

一定要有定位
十字標示

一定要有定位
十字標示

設備操作/背面切割3/6

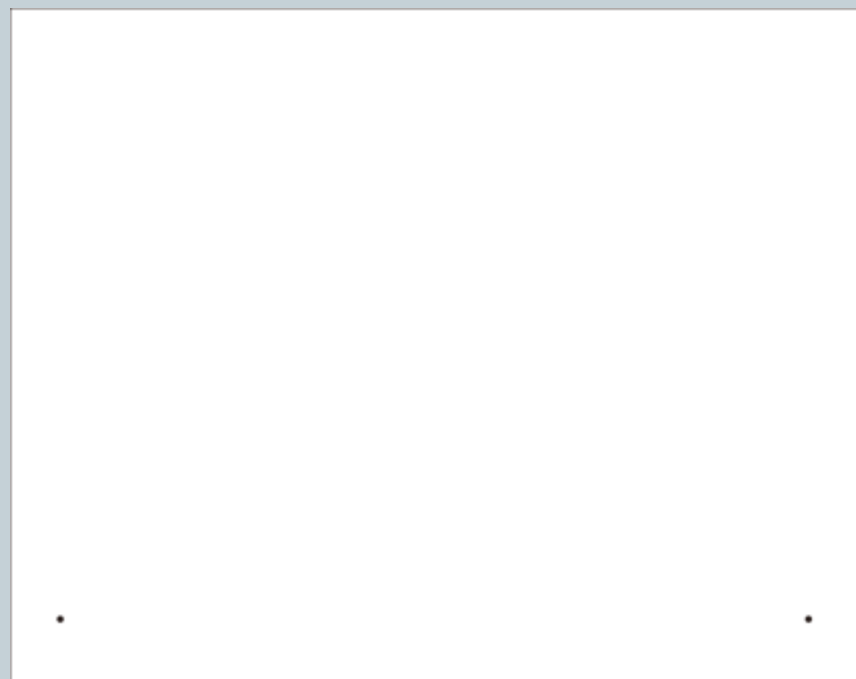
回目錄

用圖釘將印刷品的十字刺穿

正面



背面



設備操作/背面切割4/6

回目錄

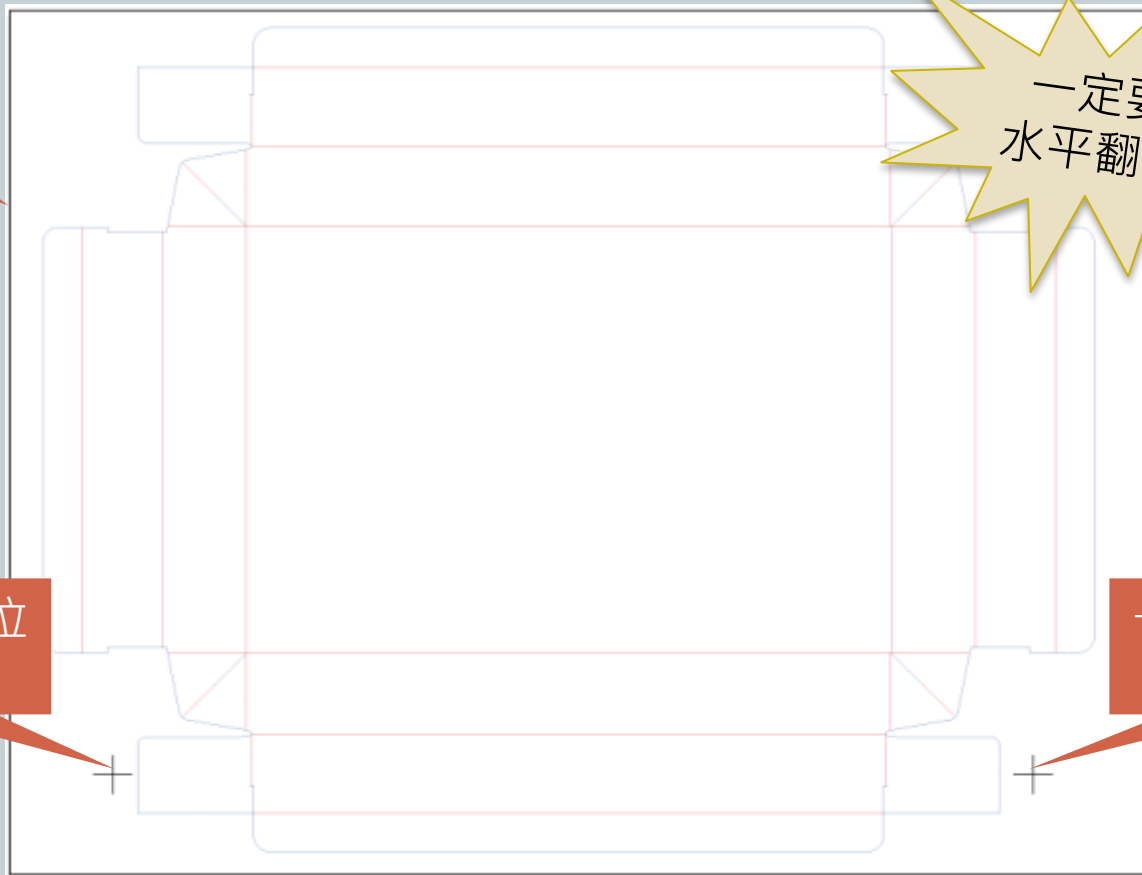
檔案製作範例-刀膜檔

工作區域>刀膜

一定要
水平翻轉

一定要有定位
十字標示

一定要有定位
十字標示

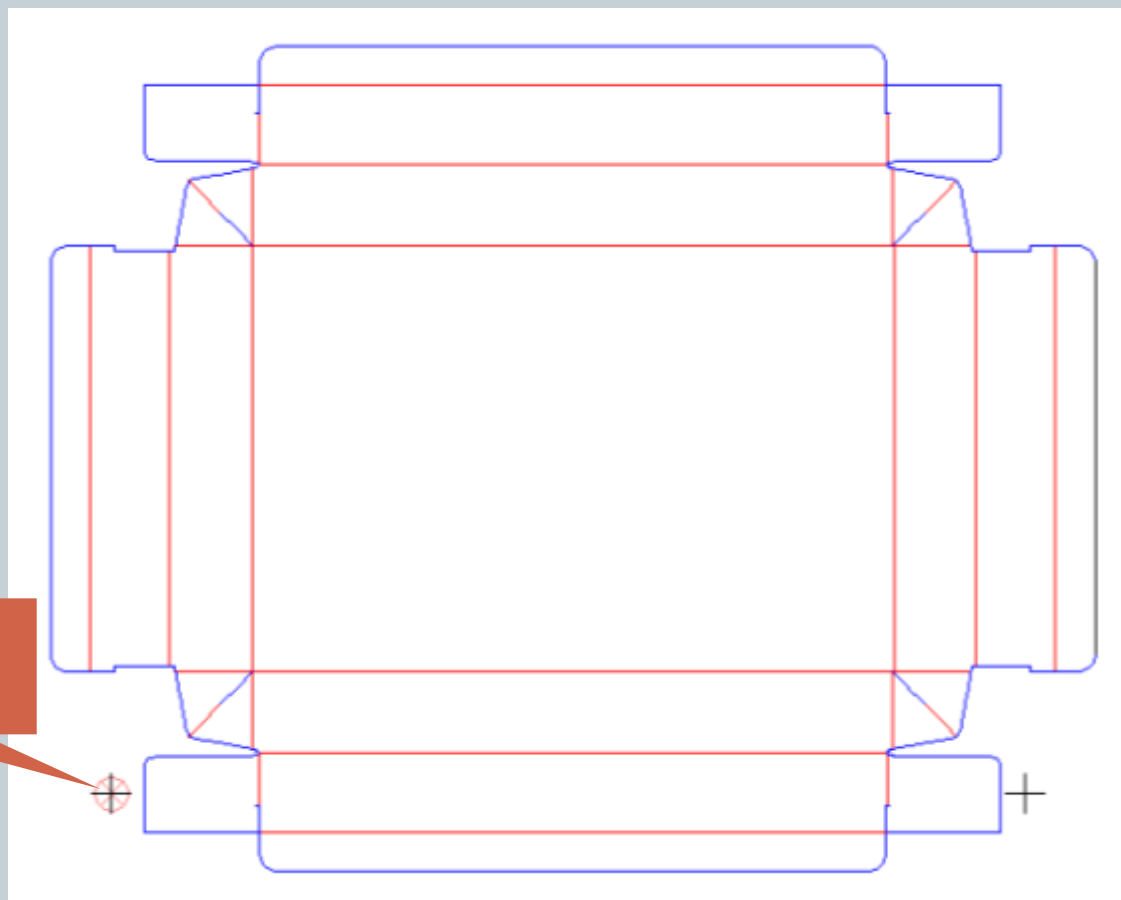


設備操作/背面切割5/6

回目錄



切割軟體操作 (欲變更工作原點請參考 [「切割軟體/變更工作原點」](#))



要設定
工作原點

設備操作/背面切割6/6

回目錄

- 用紅外線定位(**SHIFT+9**)移到**左邊**的孔
- 將**左邊**的孔設定為**工作原點**(**F8、3**再按**OK**)
- 以兩個十字標示設為參考水平線(**2、3、1、1**)
- 原地按**OK**設定**第一點**
- 移到**右邊**的孔再按**OK**設定**第二點**
- 請參考<[傳送檔案](#)>
- 按**ON-LINE**即可切割

工作檯面

紙張大小
79cmX109cm

工作原點

First Point

Second Point

預設原點

操作介面參考位置



指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

狀態排除1/3

回目錄

遭遇問題	解決方式
設定原點時，總是跳出錯誤訊息	紙張放超過切割範圍了，請參考 <全開紙張放法>
檔案無法傳入打樣機	請確認ON-LINE指示燈是否為待機(閃紅燈)
打樣機ON-LINE後無動作	● 確認是否有傳送檔案 ● 傳送檔案前確認ON-LINE指示燈不是亮紅燈狀態
打樣機切割中感應異物	將異物移除，按ON-LINE繼續切割
打樣機操作時感應到異物 (頭髮、筆記、紙張翹角)	● 將異物移除 ● 檔案傳送前，確認ON-LINE是否為待機
發現切割位置有誤	● 按ON-LINE暫停作業 ● 用紅外線定位(SHIFT+9)回到工作原點(F8、1、再按START)，確認工作原點是否在正確位置

指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

狀態排除2/3

回目錄

遭遇問題	解決方式
發現檔案傳錯	● 第一時間按ON-LINE鍵暫停作業 ● 取消工作(2、4、1) ● 重新傳送檔案 ● 重新定位工作原點(F8、3再按OK) ● 重新設定水平線(2、3、1、1)
發現紙材放錯	● 第一時間按ON-LINE鍵暫停作業 ● 關閉真空(SHIFT+VAC) ● 抽換紙材 ● 取消工作(2、4、1) ● 重新傳送檔案 ● 重新定位工作原點(F8、3再按OK) ● 重新設定水平線(2、3、1、1)

狀態排除3/3

回目錄

遭遇問題

紙張裁切不完整

解決方式1 材質太厚太硬

- 原地重做工作(2、4、2)
- ON-LINE

解決方式2 深度設定不夠深

切割軟體出圖時深度設定加一些
(請以**10**為級距，逐漸往上加，切
勿加到**150**以上)

解決方式3 刀具鬆動

檢查刀具(F4)是否鬆動



解決方式4 刀具太鈍

請尋求相關負責人員協助換刀片

使用小技巧/全開紙張放法1/2

回目錄

正確放法

工作檯面

切割範圍

紙張大小
79cmX109cm

109cm

預設原點



操作介面參考位
置

NG放法

工作檯面

切割範圍

紙張大小
79cmX109cm

預設原點



操作介面參考位置

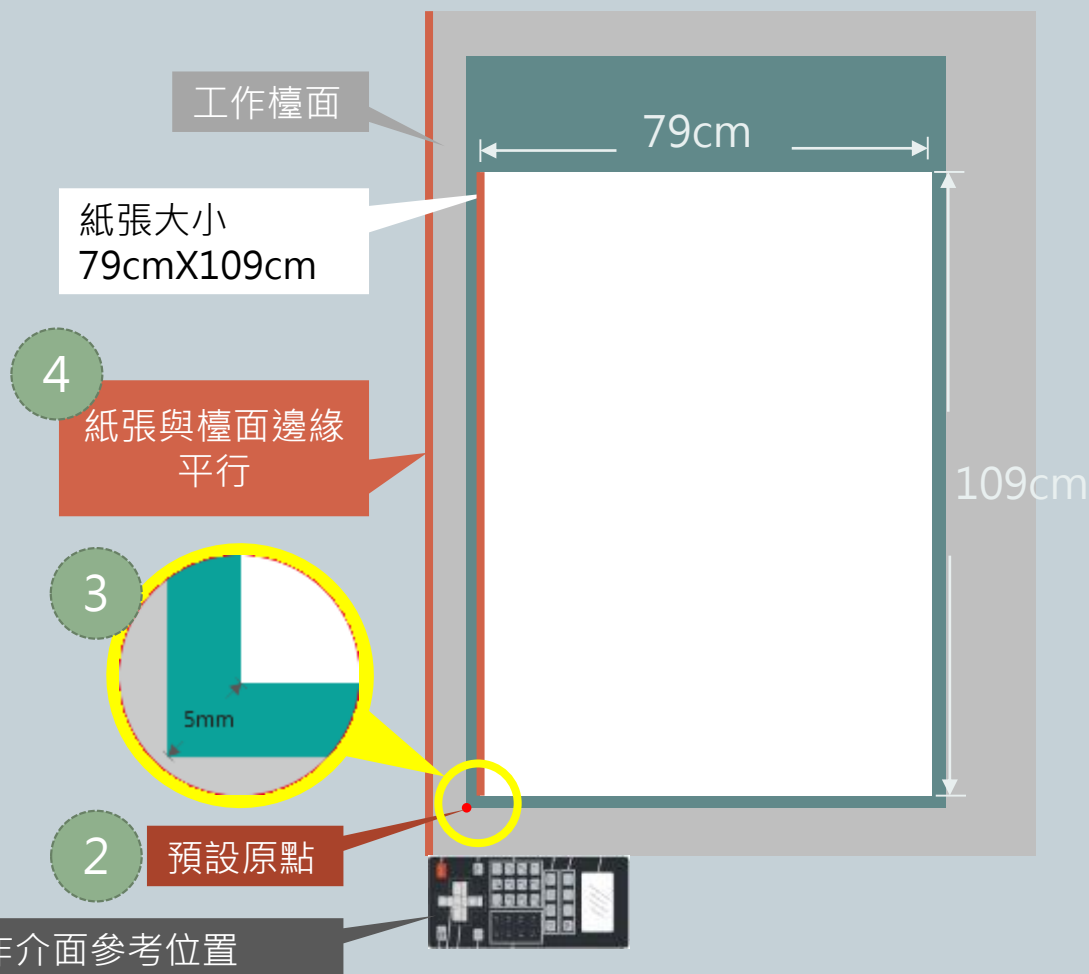
使用小技巧/全開紙張放法2/2

回目錄

正確放法

正確的擺放方式

- 1.將工作原點設為預設原點(F8、2)，這樣才能了解能切割的範圍
- 2.用紅外線定位(SHIFT+9)回到工作原點(F8、1、再按START)
(目前工作原點就在預設原點位置)
- 3.將紙張放在離預設原點5mm的位置
- 4.紙張長邊盡量與工作檯面邊緣呈平行
- 5.這樣就能確定紙張在切割範圍內



指令輸入說明：●SHIFT+9=>SHIFT跟9一起按 ●F8、1=>F8按完後，再按1 ●按OK=>按多功能按鈕OK

使用小技巧/切割前驗證

回目錄



- 傳送檔案前：
 - 確定檔案與紙張材質無誤
 - 確定軟體的原點定位是不是在正確位置
 - 確定ON-LINE指示燈是待機情況(閃紅燈)

- ON-LINE前：(確定打樣機工作原點設定是否正確)
 - 確定是否要背面切割
 - 1.紅外線定位(SHIFT+9)
 - 2.回到工作原點(F8、1、再按START)
 - 3.確認工作原點無誤



包裝打樣機執行檔案切割時，如希望能夠暫時停止，確認切割是否準確，可以按**ON-LINE**鍵暫停執行作業，確認無誤後，再按一次**ON-LINE**鍵，就能繼續執行，但整個過程切記不要隨意關掉真空喔



用自己擅長的事物去修改更容易成功

切割軟體不容易使用，所以像設定線條顏色、旋轉、水平翻轉、尺寸微調及調整線條重疊，建議在ILLUSTRATOR調整會更容易成功喔。

在Illustrator
設定線條更簡單

切線(實線)

C100 M100 Y25 K25

壓線(實線)

C0 M100 Y100 K0