



## Cutting Master 2 用戶手冊

版本 2.00

## 目录

简介 .....	1	编辑输出设备的设置 .....	20
使用软件.....	1	输出测试切割作业.....	21
支持的应用程序 .....	1	从 <b>Cutting Master 2</b> 中输出作业.....	22
安装与设置.....	2	将作业保存到文件.....	22
推荐的系统要求 .....	2	从文件中加载保存的文件 .....	22
安装软件 (Windows) .....	2	将作业发送到切割机 .....	22
卸载软件 (Windows) .....	2	中止作业处理.....	22
安装软件 (Macintosh) .....	3	删除作业.....	23
卸载软件 (Macintosh) .....	3	使用 <b>Cutting Master 2</b> 进行轮廓切割.....	24
创建输出设备设置.....	4	设计虚拟多功能设备输出的作业 .....	24
使用“预置设定管理程序” .....	4	给打印作业添加对齐标记 .....	24
保存一组预置设定.....	4	自动添加对齐标记.....	25
加载一组预置设定.....	4	将矩形替换成对齐标记.....	26
将软件恢复到原始状态.....	4	删除对齐标记.....	26
退出“预置设定管理程序” .....	4	输出设计的打印部分 .....	26
在设计应用程序中创建作业 .....	5	将打印介质装入切割机.....	26
创建设计的指导原则.....	5	将轮廓切割输出到切割机 .....	27
访问“切割/绘图”对话框 .....	5	索引.....	29
输入数值.....	6		
使用内置数学运算.....	6		
自动应用输入的值与算术表达式.....	6		
设置作业属性.....	7		
设置“常规”选项卡上的属性 .....	7		
设置“分层”选项卡上的属性 .....	9		
设置“拼贴条块”选项卡上的属性 .....	12		
设置“高级”选项卡上的属性 .....	15		
将作业发送到 <b>Cutting Master 2</b> .....	17		
从 <b>Cutting Master 2</b> 中输出作业 .....	18		
<b>Cutting Master 2</b> 的基本元素 .....	18		
列标题 .....	18		
工具条 .....	18		
设置应用程序预置设定 .....	18		
在 <b>Cutting Master 2</b> 中创建输出设备设置.....	19		
创建第一个输出设备设置 .....	19		
更改输出设备设置.....	19		

# 软件许可协议

仔细阅读下列条款与条件。

本协议是您（即最终用户，不论个人或实体）与 Scanvec Amiable Inc. 之间达成的法律协议。您如果不同意下列任何条款，则应当立即退还本软件包。一经使用本程序，即表示您接受下述条款与条件。

所附计算机程序“软件”由 Scanvec Amiable, Inc. 仅按照以下条款授予（而不是出售给）您非独占且不得转让的许可权；Scanvec Amiable, Inc. 保留所有未明确授予您的权利。您不得向任何第三方披露有关本“软件”或 Scanvec Amiable Amiable, Inc. 的任何机密信息，也不得利用这些机密信息施行有损 Scanvec Amiable Amiable, Inc. 的行为。

## 1. 许可。

本软件受“美国版权法”与“国际条约”条款的保护。因此，您必须像对待其它具有版权的材料（如书籍）一样对待本“软件”。本许可协议准许您：

(a) 仅限于备份目的，给本“软件”制作机器可读的副本。本“许可协议”明确提出下列要求：在制作的每份副本上，均必须复制 Scanvec Amiable, Inc. 所提供的原始副本上的 Scanvec Amiable, Inc. 版权声明以及任何其它专有标志。

(b) 在事先以书面形式通知 Scanvec Amiable, Inc. 转让事宜，且另一方已阅读并同意接受本“许可协议”各项条款与条件的情况下，可以将本“软件”以及本“许可协议”授予的所有权利连同本“许可协议”的副本与“软件”附带的所有书面材料一起转让给另一方。

(c) 本“软件”仅供在一台计算机上使用，不过只要保证一次仅在一台计算机上使用，也可以将其转移到其它计算机上。“使用”指将程序加载到计算机的临时存储器（即 RAM）或永久存储器（例如硬盘、光盘或其它存储设备）。

## 2. 限制。

您“不得”将本“软件”的副本分发给其他人，也不得通过网络以电子方式在计算机之间传输本“软件”。您不得通过反编译、反向工程、反汇编或其它手段将本“软件”转换成易于为人类阅读的形式。您不得对本软件或其任何部分施行修改、改编、转让、出租、租用、借用、为赢利而转售、分发、在网络上传播、制作衍生软件等行为。

## 3. 终止。

本“许可协议”在终止之前保持有效。如果违反本“许可协议”的任何条款，本“许可协议”即告终止。在终止时，必须将本“软件”及其所有副本退还给 Scanvec Amiable, Inc.；您随时可以通过这种方式终止本“许可协议”。

## 4. 出口法律保证。

您同意不将本“软件”或其任何直接产品转让或出口（不论直接地还是间接地）到“美国出口管理法”或任何国际出口法律及其限制与条例所禁止的任何国家或地区，也不将其用于上述法律法规所禁止的任何用途。

## 5. 担保免责声明、补偿与赔偿责任限制。

在任何情况下，对由使用本程序而引起的任何损害（包括侵权、数据丢失、利润损失、补偿成本或其它特殊、意外、直接或间接损害），不论是什么原因，也不论依据什么赔偿责任法理，Scanvec Amiable, Inc. 概不承担任何赔偿责任。即便 Scanvec Amiable, Inc. 或其授权经销商或分销商事先已得知可能发生这类损害，本限制条件依然适用。Scanvec Amiable, Inc. 不对本“软件”作任何明确或暗示的担保，并声明概不对适销性与适合特定用途作任何暗示的担保。对任何绘图、扫描驱动程序或此类设备驱动程序，Scanvec Amiable, Inc. 不作任何担保。这些驱动程序仅作为一项服务提供给我们的客户，它们是使用设备制造商当时所提供的信息开发的。

Scanvec Amiable, Inc. 概不对本软件或相关文档中的任何印刷错误承担任何责任。

## 6. 通则。

如果您是一位在美国政府工作的最终用户，则本“软件”的“许可协议”仅授予您“有限权利”，软件的使用、披露与复制应遵循“联邦采购条例”52.227-7013(c)(1)(ii) 款的规定。如果本软件是在美国购买，则按照宾夕法尼亚州的相关法律（处理法律冲突问题的主体法除外）解释本“许可协议”；如果是在美国之外购买，则按照购买地的有关管辖法解释。即便管辖法庭裁定本“许可协议”中的任何条款与法律相抵触，该条款在其它地方仍具有完全法律效力。

© 2010 Scanvec Amiable, Inc. 版权所有。保留所有权利。未经出版商事先书面许可，不得以任何形式或通过任何手段（电子、机械、影印、录音或其它方式）复制或传输本出版物的任何部分，或将其存储到检索系统。美国印刷。本手册的内容可能会随时更改，如确有更改，恕不另行通知，且这些内容不代表是 Scanvec Amiable, Inc. 一方所作的承诺。

Acrobat® Reader © 1987-2010 Adobe Systems Incorporated 版权所有。保留所有权利。Adobe 与 Acrobat 是 Adobe Systems Incorporated 的商标，并且可能已经在某些法律管辖区注册。PostScript® 软件 © 1984-1998 Adobe Systems Incorporated 版权所有。保留所有权利。

文中提及的 Flexi、FlexiFAMILY、FlexiSIGN-Pro、FlexiSIGN Plus、FlexiEXPERT、FlexiSIGN、FlexiLETTER、FlexiDESIGNER、FlexiCUT、FlexiENGRAVE、PhotoPRINT Server、photoPRINT、PhotoPRINT SE、EnRoute-Pro、EnRoute Plus、EnRoute、EnRoute-Machine Shop 以及/或其它 Scanvec Amiable 产品是 Scanvec Amiable, Inc. 的商标或注册商标。Illustrator 是 Adobe Systems Incorporated 的注册商标。FreeHand 是 Macromedia Corporation 的注册商标。CorelDRAW! 是 Corel Systems Corporation 的商标。AppleTalk、ImageWriter、LaserWriter 以及 Macintosh 是 Apple Computer, Inc. 的注册商标。Windows 是 Microsoft Corporation 的注册商标。文中提及的实际公司与产品的名称可能是各自所有者的商标与/或注册商标。Adobe® 是 Adobe Systems Incorporated 或其分支机构的商标，并且可能已经在某些法律管辖区注册。PostScript® 是 Adobe Systems Incorporated 或其分支机构的商标，并且可能已经在某些法律管辖区注册。

SA International  
PO Box 16109  
Salt Lake City, UT 84107

# 简介

Cutting Master 2 程序可用于直接从设计应用程序中输出到切割机。

它由两个部分组成：

- “切割/绘图”插件，用于从设计应用程序中设置切割作业的作业属性，然后将作业发送到 Cutting Master 2。
- Cutting Master 2 程序，用于从“切割/绘图”插件中接收作业，然后将它输出到切割机。

## 使用软件

要使用 Cutting Master 2 将作业发送到切割机：

1. 在设计应用程序中创建作业。
2. 如果需要，给设计添加对齐标记。
3. 打开“切割/绘图”对话框。
4. 在“切割/绘图”对话框中调整作业属性。
5. 将作业发送到 Cutting Master 2。
6. 使用 Cutting Master 2 将作业输出到切割机。

## 支持的应用程序

在 Windows 上，Cutting Master 2 支持下列设计应用程序：

- Corel CorelDRAW 10, 11, 12, X3, X4, X5, X6, X7
- Adobe Illustrator 8, 9, 10, CS, CS2, CS3, CS4, CS5, CS6, CC, CC2014

在 Macintosh OS X 上，Cutting Master 2 支持下列设计应用程序：

- Adobe Illustrator 10, CS, CS2, CS3, CS4, CS5, CS6, CC, CC2014

# 安装与设置

动手安装软件之前，请查阅下文的硬件要求。为了取得最佳性能，建议您使用符合推荐要求的系统。同所有的计算机软件一样，在配备更快处理器、更多随机访问存储器、更大存储空间的系统上运行时，能够处理的文件将更大，处理时间将更少。

## 推荐的系统要求

	Windows	Macintosh
处理器	奔腾 III 650 MHz 以上 (32-位) 1 GHz 以上 64-位 (x64)	G4,G5,Intel CPU
RAM	1 GB 以上	
安装空间	200 MB 以上	
操作系统	Windows 8, 7,Vista, XP, 2000	OSX 10.4 或更高版本
视频	800x600 分辨率、16 位彩色显示器	1024x768 分辨率、24 位彩色显示器
其它	4x CD-ROM 或 DVD 驱动器	
	供输出设备用的端口	
	Internet 连接	

## 安装软件之前

安装软件之前，应该先执行下列操作：

- 安装所有的设计应用程序。
- 安装切割机要求使用的任何附加驱动程序，如 USB 驱动程序。
- 将切割机设置为在 GPL 模式下工作。如需有关详细信息，请参阅切割机文档。

## 安装软件 (Windows)

安装此软件需要完全访问权限。

使用管理员帐户登录到 Windows。

要安装 Cutting Master 2:

1. 卸载本软件的所有以前的版本。
2. 插入“安装光盘”。
3. 选择语言，然后单击**确定**。
4. 选择要安装的产品与语言，然后单击**下一步**。
5. 在“欢迎”屏幕上，单击**下一步**。
6. 阅读“软件许可协议”，然后单击**是**表示接受。
7. 选择希望安装的各个软件组件。您也可以更改软件的安装文件夹。单击**下一步**。
8. 选择本软件的快捷方式将在其中出现的**开始**菜单文件夹。默认情况下将为本产品创建一个新文件夹。单击**下一步**。
9. 选择是否要为本软件创建其它快捷方式：
  - a. 选择**安装到桌面**可在桌面上安装本软件的一个快捷方式。
  - b. 单击**下一步**。
10. 单击**下一步**以开始安装本软件。
11. 如果已经安装了 Adobe Illustrator，则对于已经安装的各个 Illustrator 版本，安装程序都将提示您选择 **Plug-ins** 文件夹的位置。
  - a. 如果需要，请单击**浏览**并选择文件夹位置。
12. 单击**是**以清除预置设定。
13. 选择**完成**。

## 卸载软件 (Windows)


1. 从文件菜单中选择**退出**，以便退出 Cutting Master 2。
2. 在 Windows 的“控制面板”中，双击**添加或删除程序**图标。
3. 从列表中选择 Cutting Master 2，然后单击**更改/删除**按钮。
4. 在“欢迎”屏幕中，选择**删除**并单击**下一步**。
5. 单击**是**以卸载本软件。

## 安装软件 (Macintosh)

安装此软件需要完全访问权限。

使用管理员帐户登录到 Mac OS X。

按照下列步骤安装本软件：

1. 插入“安装光盘”。
2. 双击**安装程序**图标。
3. 选择语言，然后单击**确定**。
4. 选择要安装的产品与语言，然后单击**确定**。
5. 阅读“软件许可协议”，然后单击**接受**。
6. 单击**下一步**。
7. 选择**安装位置**，然后单击**安装**。  
 软件开始安装。单击**停止**可暂停安装。
8. 单击**是**以清除预置设定。
9. 单击**确定**。
10. 单击**退出**。

## 卸载软件 (Macintosh)

1. 从文件菜单中选择**退出**，以便退出 Cutting Master 2。
2. 将桌面上的 Cutting Master 2 快捷方式拖入“废纸篓”。
3. 将安装 Cutting Master 2 的文件夹拖入“废纸篓”。

## 创建输出设备设置

第一次运行 Cutting Master 2 时，程序将提示您创建输出设备设置。如需有关详细信息，请参阅第 19 页的“在 Cutting Master 2 中创建输出设备设置”。

## 使用“预置设定管理程序”



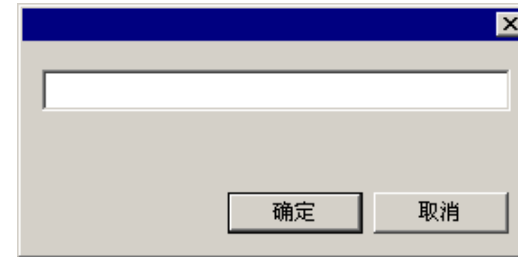
“预置设定管理程序”是一个实用程序，可用于将软件中的所有设置（包括所有的输出设备设置以及所有的应用程序预置设定）保存到文件。

设计软件或 Cutting Master 2 正在运行时，无法加载一组预置设定。您随时可以保存预置设定。

## 保存一组预置设定

要将当前的一组预置设定保存到文件：

1. 运行预置设定管理程序。
2. 单击保存。



3. 在字段中为这组预置设定输入名称，然后单击确定。

## 加载一组预置设定

要重新加载以前保存的一组预置设定：

1. 退出本软件。
2. 运行预置设定管理程序。
3. 选择希望加载的一组预置设定。
4. 单击加载。

## 将软件恢复到原始状态

本软件的默认设置存储在称为厂商缺省设置的一组预置设定中。在排解 Cutting Master 2 使用过程中可能遇到的任何问题时，将软件恢复到默认状态可能会特别有帮助。

☞ 加载这组预置设定将删除 Cutting Master 2 中的输出设备设置。

要清除系统中存储的预置设定：

1. 退出本软件。
2. 运行预置设定管理程序。
3. 选择厂商缺省设置。
4. 单击加载。

## 退出“预置设定管理程序”

要退出“预置设定管理程序”，请单击退出。



# 在设计应用程序中创建作业

使用 Cutting Master 2 输出作业时，第一个步骤是在设计应用程序中创建该作业。

## 创建设计的指导原则

创建作业时，请记住下列指导原则：

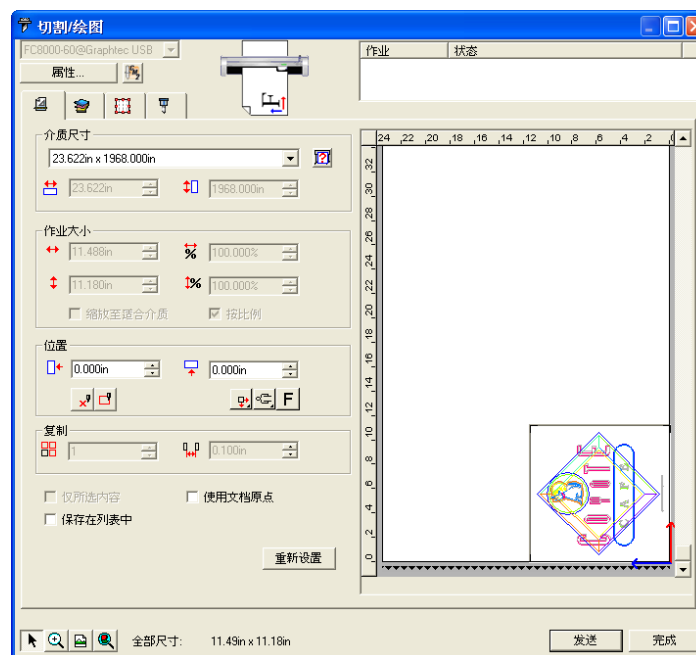
- 将所有的位图转换成矢量对象。Cutting Master 2 只能输出矢量对象。
- 对象不能有图案填充、位图填充、透镜效果、渐变或其它自定义的填充类型。任何具有这些填充类型的对象都将被 Cutting Master 2 忽略，且不会出现在“切割/绘图”对话框中。
- 使用颜色或图层来区分希望分别输出的对象。随后，您可以使用“切割/绘图”对话框的“分层”选项卡来选择要输出哪些颜色与图层。
- 不需要在设计应用程序中重复设计的副本。Cutting Master 2 可以轻松输出任何设计的重复副本，甚至可以将多个副本放置在相同的页面上。
- 不必担心颜色相同的重叠对象。“自动焊接”功能可以自动合并重叠的对象。
- 如果需要进行多遍切割，可以在“切割/绘图”对话框的“高级”选项卡中选择遍数。不需要通过将对象的多个副本叠起来以便强制进行多遍切割。

## 访问“切割/绘图”对话框

创建作业之后，下一个步骤是打开“切割/绘图”对话框。

要访问 Cutting Master 2 的“切割/绘图”对话框：

- 如果在使用 Adobe Illustrator，请从 **File**（文件）菜单中选择 **Cutting Master 2**，然后选择**切割/绘图**。
- 如果在使用 CorelDRAW，请从 Corel Application Launcher（Corel 应用程序启动器）中选择**切割/绘图**。Corel Application Launcher（Corel 应用程序启动器）是标准工具栏中的一个列表，可用于从 CorelDRAW 中启动其它应用程序。它使用下列图标，具体取决于所使用的 CorelDraw 版本：



## 输入数值

Cutting Master 2 支持许多独特的功能，有助于更轻松输入数值。

### 使用内置数学运算

本软件能够在输入数值时执行多种计算。

### 单位自动换算

如果使用有别于默认单位的度量单位输入一个值，本软件会自动将该值换算成默认单位表示的值。

例如，如果默认单位是英寸，则输入 **1 ft** 这样一个值时，本软件会将该度量值换算成 **12 in**。

支持的单位有：

in, "	英寸
ft, '	英尺
mm	毫米
cm	厘米
m	米
pt	点

### 计算比例

如果按 **A:B** 的格式输入一个比例，本软件将按照输入的比例调整字段中原来的值。

例如，如果一个值原来设置为 **12**，现在输入 **2:3**，则新值将是 **8**。

### 计算百分比

如果按 **X%** 的格式输入一个百分比，本软件将按照输入的百分比调整字段中原来的值。

例如，如果一个值原来设置为 **10**，现在输入 **90%**，则新值将是 **9**。

### 简单的算术运算符

如果输入一个简单的算术表达式，本软件将计算出表达式的结果，并在字段中输入该值。

按优先级排列，本软件支持的算术运算符如下：

/	除号
*	乘号
+	加号
-	减号

例如，如果输入 **1/8**，则将计算出结果值 **0.125**。

运算符优先级确定在指定多项运算时各个算术运算的计算顺序。在上表中，各运算符按其优先级从上到下列出。例如，如果输入 **6/2\*3**，则本软件将先计算 **6/2**，然后将结果乘以 **3**，最终得出结果 **9**。

### 自动应用输入的值与算术表达式

在数值字段中输入数值、比例或算术表达式后，经过短暂的延迟，本软件将自动应用相应的值。

# 设置作业属性

“切割/绘图”对话框的所有选项卡上都提供下列控件：

## 属性

单击此项可调整设置属性。如需有关详细信息，请参阅第 20 页的“编辑输出设备的设置”。



单击此项可启动 Cutting Master 2。



单击此项可选择**选择**工具。（多数默认情况下会选择此工具）



单击此项可选择**缩放**工具。单击此项，然后在作业预览窗格中拖动，可选择设计中要放大的区域。按住 **CTRL (PC)/Option (Macintosh)** 键并单击此项可进行缩小。



单击此项可选择**缩放到宽度范围**。预览窗格将自动通过放大或缩小来显示介质的完整宽度。



单击此项可选择**缩放显示所有物件**。预览窗口将通过放大或缩小来显示设计中的所有对象。

## 重新设置

单击此项可将各项作业属性恢复成它们的默认设置。

## 发送

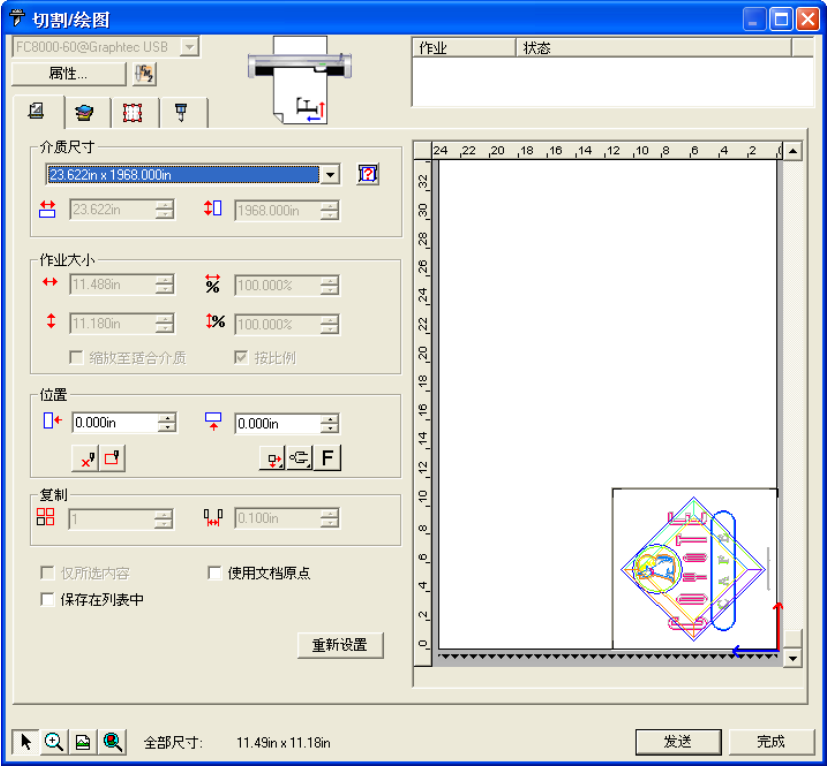
使用当前设置将作业发送到 Cutting Master 2。

## 完成

关闭“切割/绘图”对话框并返回到设计应用程序。

# 设置“常规”选项卡上的属性

“常规”选项卡可用于指定介质尺寸、作业尺寸以及输出在介质上的位置。



有下列设置可供使用：

**介质尺寸** 装入输出设备的介质的尺寸。选择预设尺寸之一，或在下面指定特定的尺寸。



**探测介质大小：**探测装入切割机的介质的大小。仅当设备与端口支持双向通讯时，此项功能才能正常执行。



介质的宽度与高度。指定一组独特的大小之后，它会自动添加到预设大小列表中。

## 作业大小

通过选择这些选项之一，可以更改变输出大小与页面方向。



作业的宽度与高度。



作业的宽度与高度（用原件的百分比表示）。

- 缩放至适合介质** 按比例缩放作业，使之在适合输出介质的可切割区域的情况下尽可能大。
- 按比例** 选择此选项时，作业的高度与宽度同时增大或减小，以保持原件比例不变。

## 位置

这些设置可更改作业在介质上的位置。



作业同可切割区域的右边距与底边距之间的距离。通过在预览窗格中的页面上拖动作业，也可以更改这些设置。



**互动交流：**在改变作业在预览区上的位置时，移动切割机。



**预演：**绘制作业的限定框，但不降低刀具。



在输出介质的可切割区域内放置作业，使之与下边缘与右边缘保持指定的距离。



以可切割区域的宽度为基准，居中放置作业。



将作业放置在可切割区域的中央。只适用于板状材料。



以 90 度为增量在介质上旋转图像。不断单击此按钮，直到取得所需的方向。



沿纵轴翻转所选图像，这样输出时该图像将倒过来。



要输出的副本数。



将作为作业的一部分输出的多个拼贴块与/或副本之间的距离。

## 仅所选内容

仅输出所选对象，而不是整个设计。如果在打开此对话框时选择了一些对象，则会启用此选项。

## 保存在列表中

如果选择此项，作业将保存在 **Cutting Master 2** 队列中，而不是自动输出。此时必须手工从 **Cutting Master 2** 中输出作业。如需有关详细信息，请参阅第 22 页的“从 Cutting Master 2 中输出作业”。

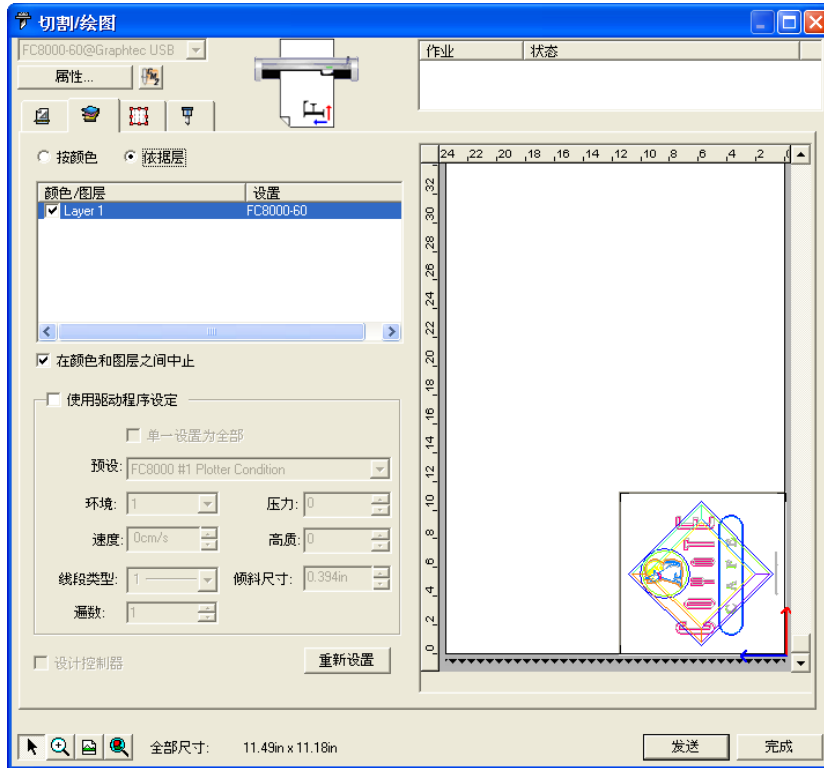
## 使用文档原点

如果未选择此项，则所选对象限定框的左下角点会成为绘图仪的原点。如果选择此项，则 Illustrator 或 CorelDRAW 的文档原点会成为绘图仪的原点。对象距离文档原点的位置会同其距离绘图仪原点的位置保持一致。

请注意：Illustrator 或 CorelDRAW 的文档原点是标尺的 (0,0) 点。

## 设置“分层”选项卡上的属性

“分层”选项卡可用于给切割作业中的不同颜色或层指定不同的切割参数。例如，您可以按比另一种颜色更慢的速度切割一种颜色。



有下列设置可供使用：

- 按颜色/按层** 按颜色或按层确定输出顺序。“层”指设计应用程序中的图层，而不是乙烯基材料的叠合层。
- 如果选择**按颜色**，则除非选择**换色/换层时暂停**，否则将同时切割所有颜色相同的对象。如果颜色相同的对象重叠在一起，则将重叠切割轮廓。
  - 如果选择**按层**，则将按照一次一层的方式切割作业。此时除非选择**换色/换层时暂停**，否则将一次性切割每层中的所有对象。如果层中有重叠的对象，则将重叠切割轮廓。

### 换色/换层时暂停

如果选择此项，在换色或换层时将暂停输出。这样您便可以以将不同颜色的乙烯基材料装入切割机。

如果清除此项，作业将作为一个层发送。此时将自动选择**全部使用一个设置**选项，且整个作业将使用完全相同的一组驱动程序选项。如果启用分离线功能，则整个作业将只有一组分离线。

### 使用驱动程序设定

选择此项可在软件中设置下列选项。如果未选择此选项，则将使用输出设备上的设置代替。

通过选择列表中的颜色或层，然后设置下面的选项（请参阅**全部使用一个设置**），可以单独设置每种颜色或每个层的设置。

**全部使用一个设置** 如果选择此选项，则所有的颜色或层都将使用完全相同的一组驱动程序选项。

如果未选择**换色/换层时暂停**，则将自动选择**全部使用一个设置**，且无法清除。这是因为在未选择**换色/换层时暂停**的情况下，作业会自动作为单个层发送。

### 预设

驱动程序选项**预设值**可用于保存常见作业类型的所有驱动程序选项，并且只要一个步骤便可以再次应用它们。如需有关详细信息，请参阅下面的“处理驱动程序选项预设值”。

### 条件

切割机的条件编号。编号范围是 1 到 8。如需了解哪些编号有效，请参阅切割机的文档。

### 速度

切割头或切割笔在介质上移动的速度。

设置为 **0** 时将使用切割机上的设置。

### 压力

施加到切割头或切割笔上的向下作用力的大小。

设置为 **0** 时将使用切割机上的设置。

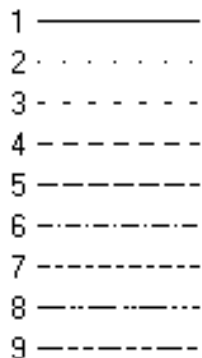
### 高质

“高质”设置实际上控制的是切割头或切割笔的最大加速度。较低的设置会产生较高的质量，但需要较长的切割时间。

设置为 **0** 时将使用切割机上的设置。

**线段类型** 选择线条类型。

提供下列标准线条类型：



此外，您还可以编辑三种自定义线条类型。如需有关详细信息，请参阅第 11 页的“编辑自定义线条类型”。

**间距大小** 选择实线之外的线条类型时，重复线条图案时留出的空白的长度。

**遍数** 定义刀片切割相同路径的次数。如果使用的介质很厚或很硬，无法一遍完成切割，请设置此选项。



## 绘图仪控制器

如果选择此项，则在单击**发送**按钮时，Cutting Master 2 会将当前的作业发送到 Graphtec Plotter Controller 应用程序进行输出。仅当设置是针对 Plotter Controller 应用程序支持的设备时，才启用此选项。设备设置必须使用 USB 连接。如果未安装 Plotter Controller，将会禁用此选项。如需有关从 Plotter Controller 应用程序输出作业的详细信息，请参阅该应用程序的文档。

选择此选项时，将会禁用切割/绘图对话框中的下列字段：

- 作业宽度
- 作业高度
- 百分比宽度
- 百分比高度

- 缩放至适合介质
- 按比例
- 复制
- 拷贝间隔
- 使用对齐标志
- 保存在列表中
- 输出之后

此外，“旋转”控件的设置将限制为逆时针 0 度与 90 度。  

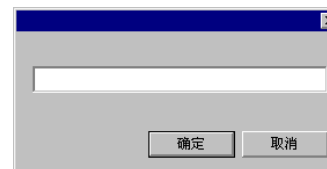
## 处理驱动程序选项预设值

驱动程序选项 **预设值** 可用于保存常见作业类型的所有驱动程序选项，并且只要一个步骤便可以再次应用它们。

### 创建预设值

要将当前的驱动程序选项保存为新的预设值：

1. 从**预设**列表中，选择**另存为**。



2. 为新的预设值输入名称。
3. 单击**确定**。

### 更新预设值

要使用当前选择的驱动程序选项更新当前选择的预设值，请从**预设**列表中选择**保存**。

### 应用预设值

要将保存在预设值中的驱动程序选项应用到当前作业，请从**预设**列表中选择该预设值。

### 重命名预设值

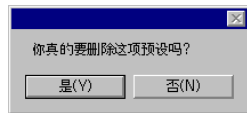
要重命名预设值：

1. 从**预设**列表中，选择要重命名的预设值。
2. 从**预设**列表中，选择**重命名**命令。
3. 输入新的名称，然后按**确定**。

### 删除预设值

要删除预设值：

1. 从**预设**列表中，选择要删除的预设值。
2. 从**预设**列表中，选择**删除**命令。

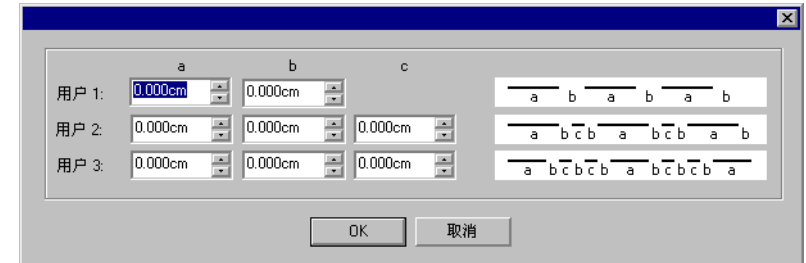


3. 单击**是**。

### 编辑自定义线条类型

要编辑自定义线条类型：

1. 从**线段类型**列表中，选择**编辑**。

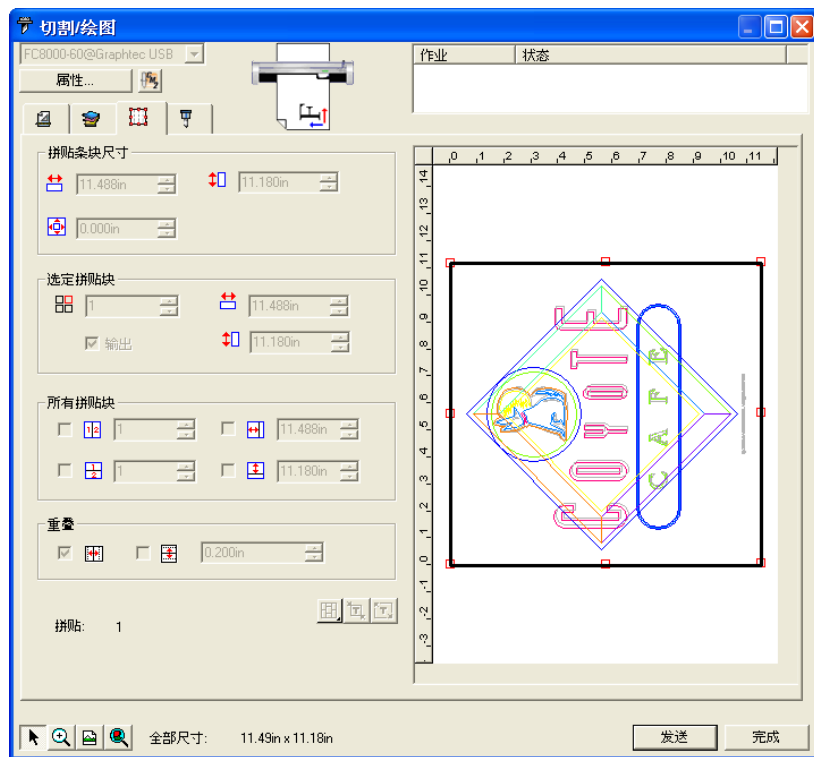


2. 列出组成线条的线段与空白的长度，这样便可以指定三种自定义线条类型：
  - a 第一条线段的长度。
  - b 线段之间的空白的长度。
  - c 第二与第三条线段（如果有）的长度。**自设 1** 由一条线段重复而成，**自设 2** 由两条线段以一定的图案重复而成，**自设 3** 则由三条线段重复而成。
3. 单击**确定**。




## 设置“拼贴条块”选项卡上的属性


“拼贴条块”选项卡可用于将作业拆分成多个较小的拼贴块，然后分别输出这些拼贴块。




有下列设置可供使用：


**拼贴条块尺寸** 拼图是作业中要由本软件拆分成拼贴块并输出的部分。如果拼图的尺寸缩小到不能覆盖整个作业，则只输出拼图覆盖的部分。

 显示拼图的宽度与高度。要进行调整，请输入数值或使用箭头。

 边距的尺寸。边距是拼图中超出作业边界之外的部分。


**选定拼贴块** 选择要在下列字段中显示哪个拼贴块的宽度与高度。


 选择要编辑的拼贴块。选定的拼贴块将在预览窗格中突出显示。


 显示选定拼贴块的宽度与高度。要进行调整，请输入数值或使用箭头。

**输出** 如果选择此项，则选定拼贴块将与作业的其余部分一起输出。如果清除此项，则该拼贴块在预览窗格中会使用网纹标出，且不会输出。

**所有拼贴块** 这些设置会应用于所有的拼贴块，可以帮助您快速将所有拼贴块自动设置成相同的尺寸。


 选择此项可按照指定的列数垂直分割作业。每列的宽度相等。


 选择此项可按照指定的行数分割作业。每行的高度相等。


 如果希望得到特定尺寸的拼贴块，则可以在此输入拼贴块的宽度与高度值。所有拼贴块都将更改为指定的尺寸。

### 重叠

指定各行之间与各列之间的重叠量。通过使用重叠，可以在拼贴最终的输出件时，消除拼贴块之间的间隙。重叠量按两行（或两列）之间的重叠总量计算。

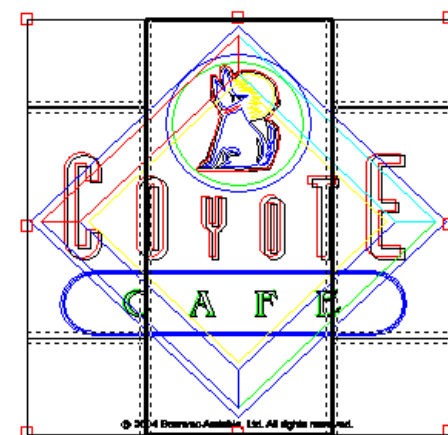
 选择此项可以在拼贴块的垂直边缘创建重叠。

 选择此项可以在拼贴块的顶部边缘与底部边缘创建重叠。

 重叠宽度。输入负数可以在拼贴块之间形成偏离。



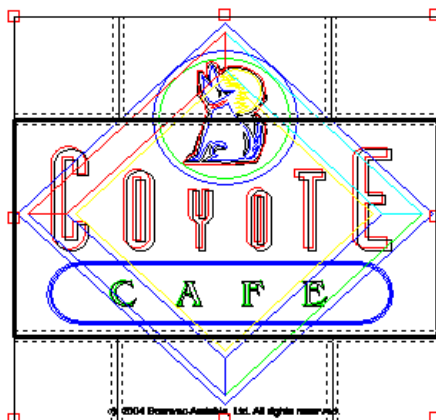
锁定各个列，以便整组调整相同列上的各个拼贴块。



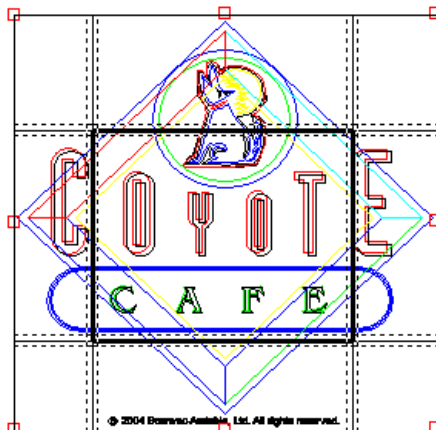




锁定各个行，以便整组调整相同行上的各个拼贴块。



同时锁定各个行与列，以便整组调整各个行或列。





**自动拼贴：**将自动创建包含全部选定对象的拼贴块。如果未选择任何对象，则将包含设计中的所有对象。如果设计非常大，无法放入所选的介质，则将自动对设计进行拼贴，使每个拼贴块都尽可能大。自动拼贴功能不会试图拼贴整个页面，而只是拼贴设计或所选的对象。




**拼贴至边框：**自动拼贴整个设计页面。如果页面非常大，无法放入所选的介质，则将自动对页面进行拼贴，使每个拼贴块尽可能大。

## 将作业拆分成拼贴块






起初，作业是一个覆盖整个作业的大拼贴块。默认情况下此拼贴块处于选中状态。

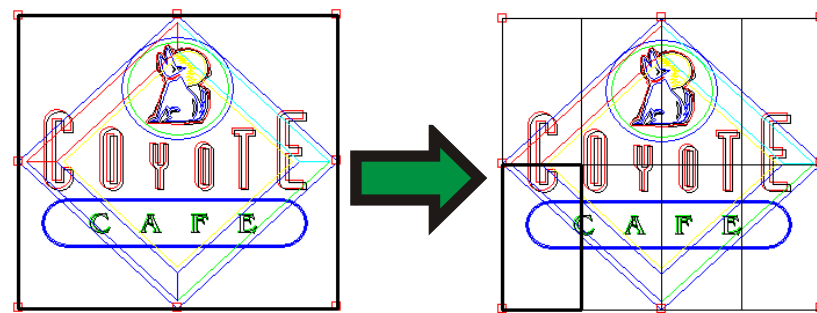
要将作业拆分成多个拼贴块，请使用**选定拼贴块**区域中的  与  字段来缩小第一个拼贴块的宽度与/或高度。此时会自动创建新的拼贴块，以覆盖作业中的暴露区域。

例如，要将 30x25 的作业拆分成两个垂直拼贴块，请将  字段设置为 15，从而将第一个拼贴块的尺寸缩小到 15x25。此时会自动创建第二个 15x25 的拼贴块。

### 将作业拆分成指定行数与列数的统一拼贴块






要将作业拆分成指定行数与列数的统一拼贴块：

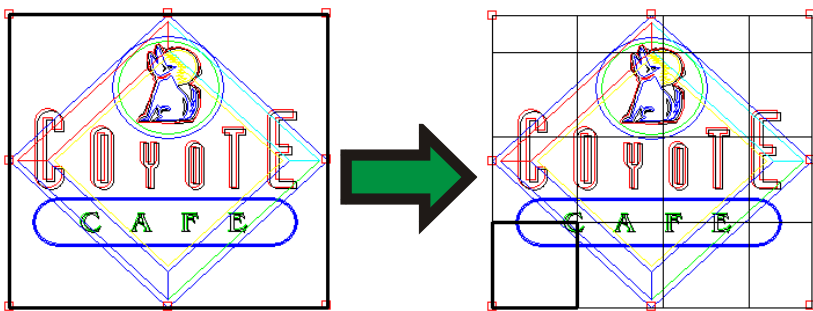
1. 选择  以垂直拼贴作业，或选择  以水平拼贴作业。
2. 在  字段中输入拼贴块的列数。
3. 在  字段中输入拼贴块的行数。
4. 在  字段中设置拼贴块之间的重叠量。



### 将作业拆分成指定尺寸的统一拼贴块

要将作业拆分成指定尺寸的统一拼贴块：

1. 选择  与  以将作业中的所有拼贴块设置为指定的尺寸。
2. 将  与  字段设置为所需的拼贴块宽度与高度。
3. 在  字段中设置拼贴块之间的重叠量。



如果指定的拼贴块无法均匀覆盖作业，顶部与右侧的拼贴块的尺寸将缩小，以便正好可以覆盖空出的区域。

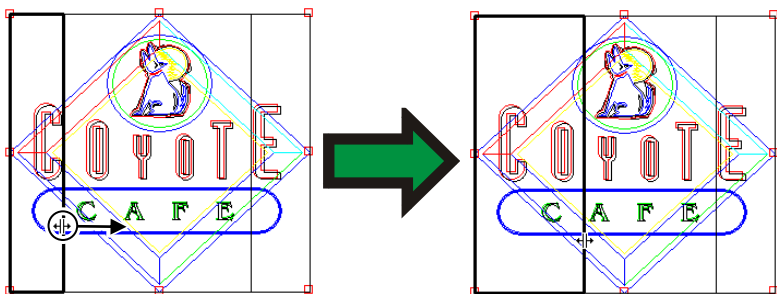
## 选择拼贴块

要选择拼贴块，请在预览窗格中单击拼贴块；或者，使用“拼贴”选项卡**选定拼贴块**区域中的 字段来选择拼贴块。

## 编辑拼贴块

要编辑选定拼贴块的尺寸，请更改 与 字段中的值。

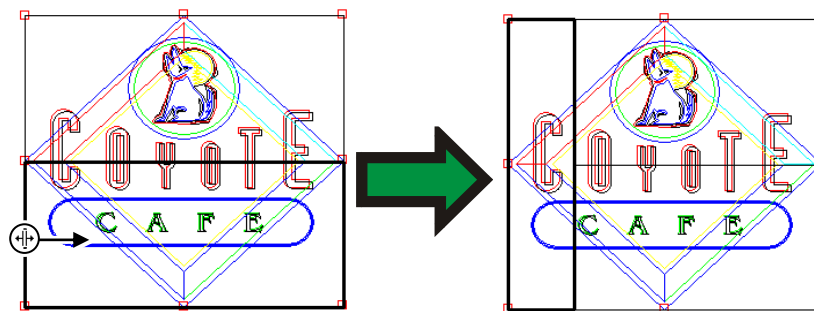
您还可以通过在“预览窗格”中拖动拼贴块的边缘来调整其尺寸。



单击并拖动以调整尺寸

如果选择了**所有拼贴块**复选框中的任一个，都可能会禁用 与 字段。在这种情况下，为了让所有拼贴块保持一致，因此会覆盖这些字段中的值。此时也无法使用“预览窗格”编辑拼贴块。

如果通过拖动拼图边缘让作业露出了一部分，则将创建新的拼贴块来覆盖作业的这个暴露区域。使用修剪手柄调整拼图的尺寸属于例外情况（如需有关详细信息，请参阅第 15 页的“修剪作业”）。



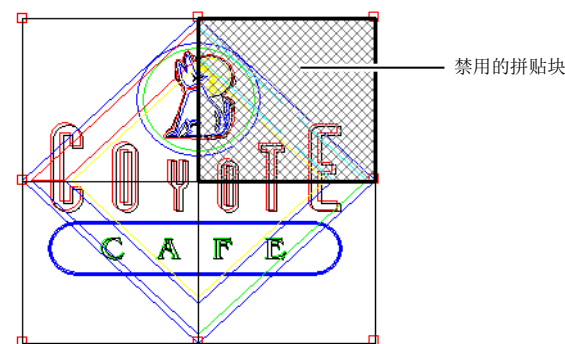
单击并拖动拼图边缘以另外添加一个拼贴块。

## 防止输出拼贴块

要禁用拼贴块并防止它与作业的其余部分一起输出，请执行下列操作之一：

- 在预览窗格中双击拼贴块。
- 在预览窗格中使用鼠标右键单击拼贴块。

禁用的拼贴块用斜线图案标出。



要重新输出禁用的拼贴块，请再次双击或使用鼠标右键单击禁用的拼贴块。

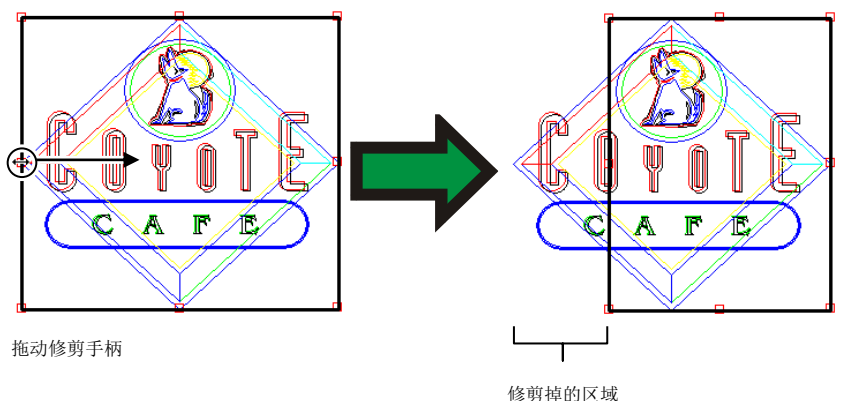
每个作业中至少有一个拼贴块总是处于启用状态。如果试图禁用所有的拼贴块，其它拼贴块中的一个将重新变为启用的。

## 修剪作业

要修剪掉作业的一部分使之不输出：

1. 打开该作业的“作业属性”对话框。
2. 选择作业的“拼贴预览”视图。
3. 拖动红色的修剪手柄，以便修剪掉作业中不需要的部分。

作业中被修剪掉的区域将不输出。



通过使用拼贴选项卡拼贴条块尺寸区域的 、 以及 字段来缩小拼贴条块的尺寸，也可以修剪作业。

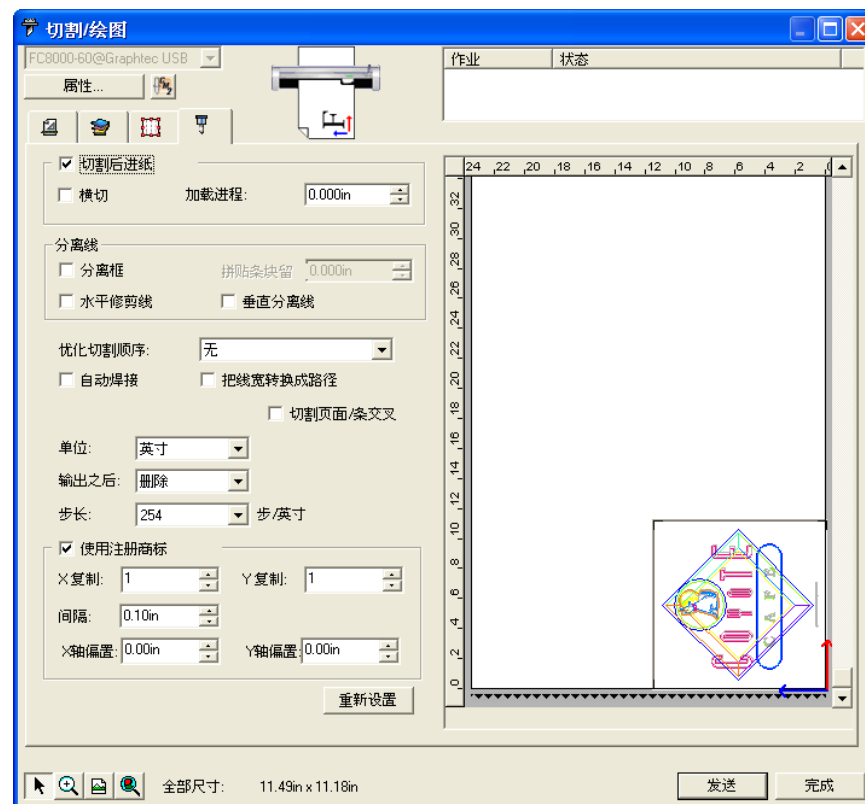
## 删除所有拼贴与修剪

要删除所有拼贴与修剪，使作业恢复为原来的一整块，请单击**重新设置**按钮。

如果作业大于介质，它仍会进行拼贴以适应介质尺寸。

## 设置“高级”选项卡上的属性

“高级”选项卡可用于设置切割作业特有的几个选项。



有下列设置可供使用：

**切割后进纸** 输出作业之后向前进给介质，并回复到原点。

**横切** 如果选择此项，则在切割好作业之后，切割机将在作业上方横向切割介质，将作业与仍在切割机中的介质分离。

对于多页作业，切割机在完成作业中的每页之后都会进行横切。

仅对支持这项功能的切割机启用此选项。

**额外进给** 输出作业之后，额外向前进给介质。

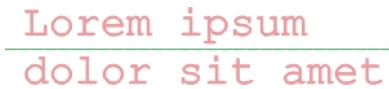
**分离框** 按照指定的**拼贴条块留白**，在所选颜色与层中的所有对象周围切割出一个边框。



不论“分层”选项卡中的设置如何，分离框总是实线。

**拼贴条块留白** 用于分离框的拼贴条块留白。

**水平修剪线** 在各行文本（或对象）之间添加分离线。



不论“分层”选项卡中的线条设置如何，分离线总是实线。

**垂直分离线** 在字符（或对象）之间添加分离线。



不论“分层”选项卡中的线条设置如何，分离线总是实线。

**优化切割顺序** 选择设计中的对象的切割顺序：

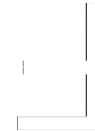
- 无** 对象按照其创建顺序进行切割或绘制。
- 速度优先** 对象将按照使切割速度最快的顺序进行切割。
- 限制介质移动** 对象将按照使介质的移动量最小的顺序进行切割。

**自动焊接** 删除颜色相同的对象的重叠区域。

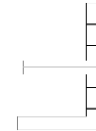
**把线宽转换成路径** 选择是否将描边当作对象单独切割。

**横切页面** 将输出内容拆分到多页时，指示是否横切页面。如未选择此项，则不横切页面。如选择此项，则横切页面。

如未选择此项



如选择此项



**单位** 指定将用于测量值的单位。

**输出之后** 设置在文件输出之后对文件执行什么操作。选择**删除**或**保留**。

**步长** 切割机上当前设置的每单位长度的步数。

**使用对齐标志** 可用于对齐轮廓切割与打印输出。

**X 与 Y 份数** 设置沿 X 或 Y 轴添加的副本份数。

**间隔** 设置副本间的距离。

**X 与 Y 偏移量** 对切割厚介质时可能发生的切割位置的偏移量进行补偿。

## 将作业发送到 Cutting Master 2

要将当前作业发送到 Cutting Master 2 进行输出，请单击“切割/绘图”对话框中的**发送**按钮。要退出“切割/绘图”对话框，请单击**完成**。

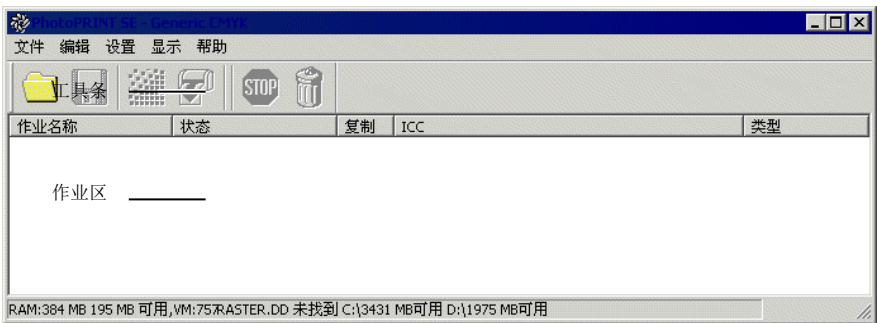
除非选择了“切割/绘图”对话框“常规”选项卡上的**保存在列表中**选项，否则，作业将在发送到 Cutting Master 2 之后立即输出。如果选择了**保存在列表中**，则作业必须手工输出。如需有关详细信息，请参阅第 18 页的“从 Cutting Master 2 中输出作业”。

输出之后，作业将被删除或保留在队列中，具体取决于“切割/绘图”对话框**高级**选项卡中的**输出之后**设置。如需有关详细信息，请参阅第 15 页的“设置高级选项卡上的属性”。

# 从 Cutting Master 2 中输出作业

## Cutting Master 2 的基本元素

Cutting Master 2 的基本元素如下：



### 列标题

请留意作业区域中的列标题：



- 作业名称** 作业的文件名。
- 状态** 作业的当前状态。
- 复制** 要输出的副本的份数。
- 文件类型** 作业的类型。
- 颜色** 给材料指定的颜色。如果指定了多种颜色，则此字段的内容是**多重**。




### 工具条

工具条位于主窗口顶部。它包含最常用的功能对应的工具。

要显示或隐藏工具条，请从**显示**菜单选择或取消**工具条**。

工具条的功能有：

-  **添加作业** 将作业添加到所选的输出设备。
-  **另存为** 将所选作业保存到文件。

-  **发送作业** 将所选作业发送给输出设备。
-  **中止作业** 停止输出所选的文件。
-  **删除** 删除所选的一项或多项作业。

## 设置应用程序预置设定

要设置应用程序预置设定，请从**编辑**菜单中选择**预置设定**。



有下列设置可供使用：

- 单位** 显示的度量单位。
- 精度** 测量值使用的精度。

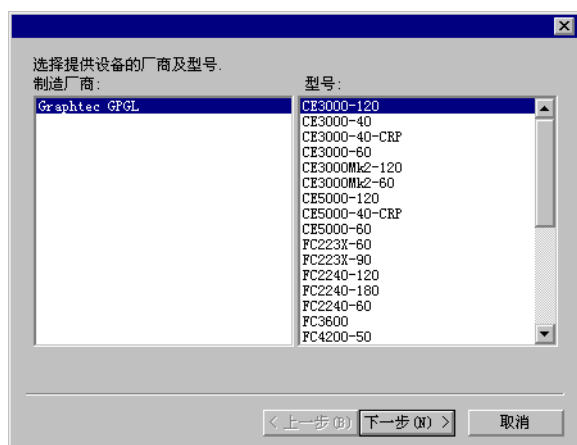
## 在 Cutting Master 2 中创建输出设备设置

输出设备设置将本软件与输出设备联系起来。它包含下列信息：

- 所用输出设备的类型。
- 与设备通讯所用的方法。

### 创建第一个输出设备设置

第一次启动本软件时，软件将提示您创建第一个输出设备设置：

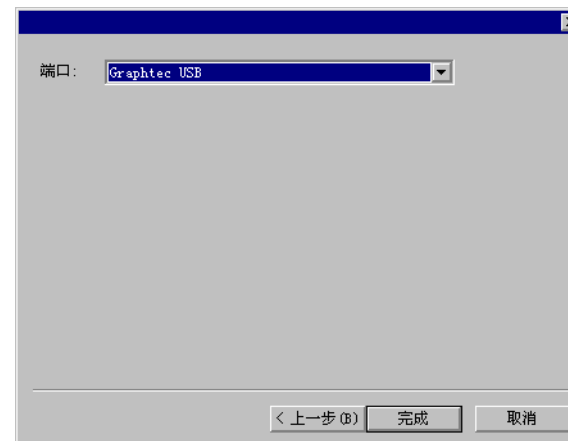


1. 从列表中选择输出设备的**制造厂商**与**型号**。
2. 单击**下一步**。



3. 编辑设备的**设置名称**。

4. 单击**下一步**。



5. 选择输出设备用于通讯的**端口**。如果需要，请编辑所选端口的通讯设置。
6. 单击**完成**。

## 更改输出设备设置

在任何时刻，本软件都只能使用一个输出设备设置。创建新的设置将删除现有的设置。

要更改输出设备设置，请从**设置**菜单中选择**更换设置**。

创建新设置的步骤与创建原始设置的步骤相同。

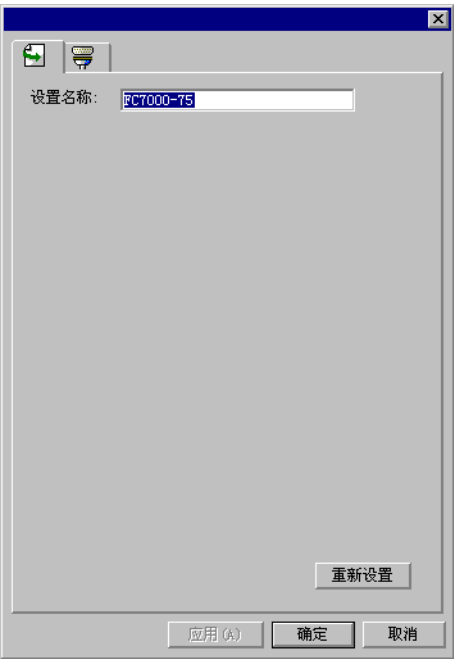
## 编辑输出设备的设置

要编辑与输出设备设置关联的属性，请从**设置**菜单中选择**设置属性**。

### “作业 workflow”选项卡



“作业 workflow”选项卡显示输出设备的有关信息。



设置名称

设置的名称。

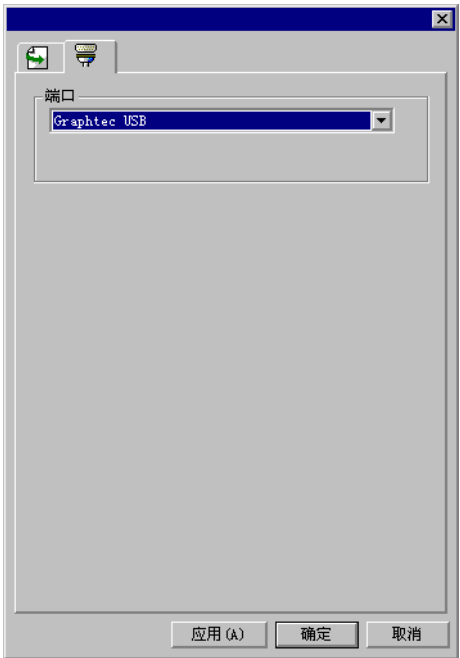
### “通讯”选项卡



此选项卡的**设置**区域会根据连接输出设备所用的端口而发生改变。

对于每个设备，各端口按使用的频繁程度列出。只有输出设备可以使用的端口才会列出。

默认情况下，将选择设备的标准端口。不过可能仍需要输入或编辑某些端口设置。



**端口** 选择连接切割机的端口。端口列表中仅列出计算机上实际存在且输出设备可以使用的端口。

**LPT** 连接切割机与计算机最常用的方法是使用并行端口。有下列设置可以使用：

**传输缓冲区** 传输缓冲区的大小，以字节为单位。

**发送前检查端口状态** 如果选择此项，则在开始切割作业之前，软件会向切割机发送数据包，以测试切割机是否已连接好。

**使用标准 LPT 驱动程序** 本软件将尽可能使用自定义的 LPT 驱动程序，以便提高 LPT 端口的性能。

如果选择此项，软件将使用标准的 Windows LPT 驱动程序替代之。这样性能会降低，但可靠性可能会提高。

使用自定义的驱动程序时，会启用下列设置：



	<p><b>模式</b>      使用 <b>ECP</b>（增强功能模式）可获得尽可能快的传输速度。<b>EPP</b>（增强并行端口）速度没有那样快，但兼容性会更好。</p> <p><b>ECP 使用 DMA</b>      使用 <b>ECP</b> 与 <b>DMA</b> 可以将最大比特率从 2 mbps 提高到 4 mbps。</p> <p><b>如果设备繁忙则生产</b>      如果选择此项，则在输出设备繁忙时，本软件将释放自定义驱动程序占用的额外系统资源。这样可能有助于提高总体性能。</p>
<b>USB</b>	USB 驱动程序随支持它们的输出设备提供。使用这些端口时，请确保安装了正确的驱动程序。
<b>COM</b>	<p>串行通讯端口。此端口只有切割机支持。</p> <p>除位/秒、数据位、奇偶校验、停止位等标准串行端口控制与硬件/软件流程控制之外，还有启用/禁用下列信号的复选框：</p> <p><b>DTR</b>      数据终端就绪</p> <p><b>DSR</b>      数据设备就绪</p> <p><b>RTS</b>      请求发送</p> <p><b>CTS</b>      是否可以发送</p> <p><b>DCD</b>      数据载波检测</p>
<b>TCP/IP</b>	传输控制协议/Internet 协议

## 输出测试切割作业

本软件可以将测试切割作业输出到适当的输出设备上，以便确保一切都能正常工作。

要输出测试切割作业，请从**设置**菜单中选择**试切**。

## 从 Cutting Master 2 中输出作业

如果未选择“切割/绘图”对话框“常规”选项卡上的**保存在列表中框**，则发送到 Cutting Master 2 的作业将自动在接收到之后立即输出。

如果选择了**保存在列表中**，则在手工输出作业之前，它将一直保留在队列中。

### 将作业保存到文件

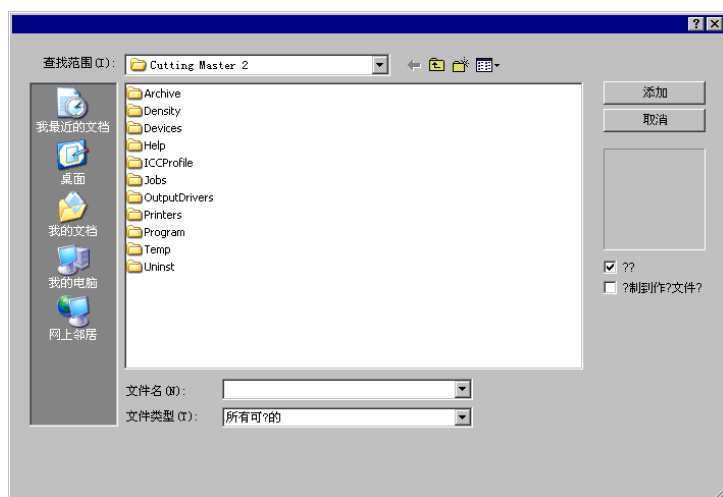
要将作业保存到 .PLT 文件，请执行下列操作之一：

- 选择作业，然后从**文件**菜单中选择**另存为**。
- 选择作业，然后单击工具条中的**另存为**按钮。
- 使用鼠标右键单击作业，然后从快捷菜单中选择**另存为**。

### 从文件中加载保存的文件

要从文件中加载以前保存的作业：

1. 从**文件**菜单中，选择**添加作业**。



2. 选择要添加的文件。

3. 如果要将文件复制到本地作业文件夹，请选择**复制到作业文件夹**。

如果作业保存在可移动介质或网络驱动器上，则通过将它复制到本地作业文件夹，可以在卸除介质或断开网络连接之后处理作业。

4. 单击**添加**。

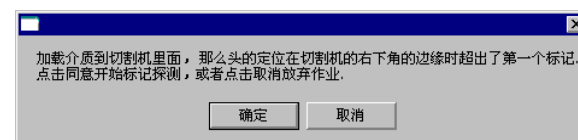
### 将作业发送到切割机

要将作业发送到切割机，请执行下列操作之一：

- 选择作业，然后从**文件**菜单中选择**发送**。
- 选择作业，然后单击工具条中的**发送**按钮。
- 使用鼠标右键单击作业，然后从快捷菜单中选择**发送**。

### 在具备自动对齐功能的切割机上切割作业

要在具备自动对齐功能的切割机上切割作业：



1. 使用切割机前面板上的控制按钮，将切割头与第一个自动对齐标记对齐（如果没有标记，则与右下角对齐）。
2. 单击**确定**以切割轮廓线。

### 中止作业处理

要在切割作业期间中止作业处理，请执行下列操作之一：

- 选择作业，然后从**文件**菜单中选择**中止作业**。
- 选择作业，然后单击工具条中的**中止作业**按钮。
- 使用鼠标右键单击作业，然后从快捷菜单中选择**中止作业**。

如果作业在输出时被中止，它的状态将冻结在 **0%**。

## 删除作业

要删除作业，请执行下列操作之一：

- 选择作业，然后按键盘上的 **Delete**（删除）或 **Backspace**（退格）键。
- 选择作业，然后从**编辑**菜单中选择**删除**。
- 选择作业，然后单击工具条中的**删除**按钮。
- 使用鼠标右键单击作业，然后从快捷菜单中选择**删除**。

## 使用 Cutting Master 2 进行轮廓切割

Cutting Master 2 可用于使用切割机在其它打印机产生的打印输出上切割轮廓。这样产生的输出与打印/切割多功能一体机设备产生的输出类似。

要在打印作业上切割轮廓，需要执行下列操作：

1. 在设计应用程序中创建该作业的设计。
2. 添加对齐标记，供 Cutting Master 2 用于对齐切割轮廓与打印作业。
3. 输出设计的打印部分。
4. 将打印介质装入切割机。
5. 在切割机上输出设计的轮廓部分。

### 设计虚拟多功能设备输出的作业

设计虚拟多功能设备输出的作业时，您应该能够区分作业的打印部分与作业的切割部分，这是最重要的。

这两种方法可以实现：

- 将打印元素与切割元素放置在不同的层，然后隐藏不希望输出的层。
- 手工选择希望打印或切割的元素，然后只打印或切割所选的元素。

在这两种方法中，建议使用不同的层来区分打印元素与切割元素，因为在处理复杂的设计时，这种方法有效得多。

### 给打印作业添加对齐标记

Cutting Master 2 插件可用于给设计添加对齐标记。随后，这些对齐标记可用于对齐轮廓切割与打印输出。

对齐标记添加在设计中属于它们自己的单独的、锁定的层中。



ⓘ 请勿更改指定给包含对齐标记的层的名称。

对齐标记必须打印出来，以便在进行轮廓切割时用于自动对齐。不会对标记自身进行轮廓切割。

有二种方法可以给设计添加对齐标记：

- 自动添加对齐标记。
- 给设计添加矩形，然后将它替换成对齐标记。

ⓘ 如果在添加对齐标记之后，设计或其尺寸发生改变，则为了正确指示作业的新尺寸，您将需要删除对齐标记，然后重新添加。编辑作业或改变作业尺寸时，对齐标记不会自动更新。

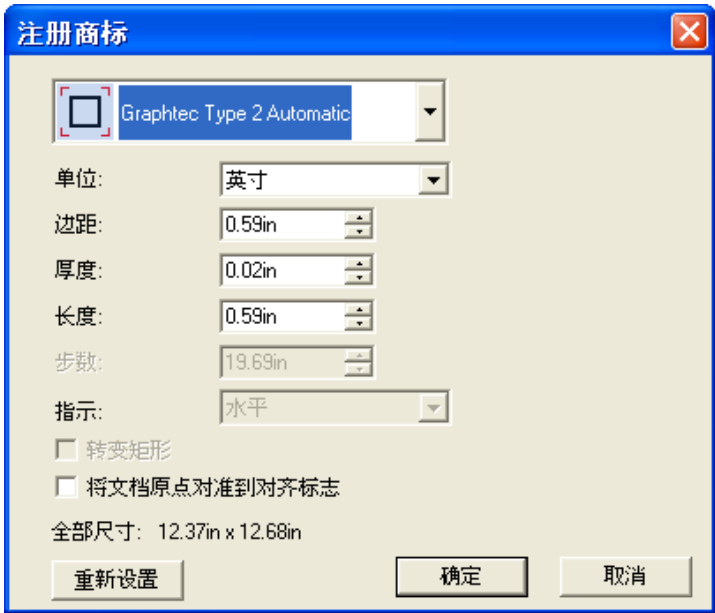
## 自动添加对齐标记

如果没有选择任何对象，则 **Cutting Master 2** 将自动在设计周围添加对齐标记。

要给设计添加对齐标记：

1. 在设计应用程序中打开作业。
2. 使用下列方法之一访问“套准标记”对话框：
  - 在 Adobe Illustrator 中，从 **File**（文件）菜单中依次选择 **Cutting Master 2** 与 **套准标记**。
  - 在 CorelDRAW 中，从 Corel Application Launcher（Corel 应用程序启动器）中选择 **套准标记**。Corel Application Launcher（Corel 应用程序启动器）是标准工具栏中的一个列表，可用于从 CorelDRAW 中启动其它应用程序。它使用下列图标，具体取决于所使用的 CorelDraw 版本：

 CorelDRAW 10     CorelDRAW 12 与 X3  
 CorelDRAW 11     CorelDRAW X4, X5, X6 与 X7



3. 从最上面的列表中选择所需的对齐标记。

	无
	Graphtec 类型 1 自动
	Graphtec 类型 2 自动
	Graphtec 分块类型 1
	Graphtec 分块类型 2

 **Graphtec 分块类型 1** 与 **Graphtec 分块类型 2** 标记仅限于 CE5000 与 FC7000 切割机。

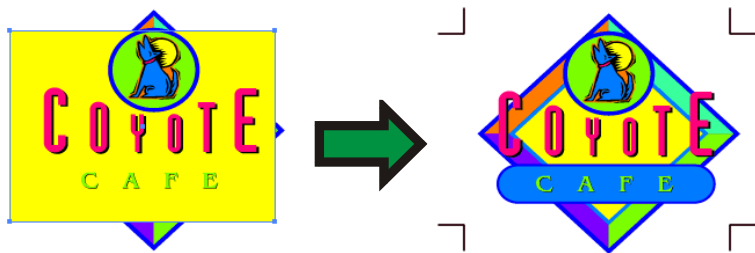
4. 设置下列选项：

单位	测量值的单位。
边距	对齐标记与作业之间的距离。
厚度	组成对齐标记的线条的厚度。
长度	沿一侧测量到的对齐标记的尺寸。
步数	适用于分块类型标记，是指分块标记之间的最大距离。
方向	如果选择此项，“分块”类型标记将旋转 90 度
转换矩形	如果选择此项，对齐标记将放置在所选矩形的边框周围。随后将删除该矩形，这样便只剩下对齐标记。
对齐文档原点与对齐标记	如果选择此项，则对齐标记左下角点会成为 Illustrator 或 CorelDRAW 标尺的 (0,0) 点。如添加对齐标记而未选择此复选框，则请在将作业发送到切割机之前，将标尺的 (0,0) 点移动到对齐标记的左下角点。
全部尺寸	作业与对齐标记一起覆盖的区域的尺寸。

5. 单击**确定**。

## 将矩形替换成对齐标记

如果在设计应用程序中创建了矩形，并且在“套准标记”对话框打开时，该矩形处于选中状态，则 **Cutting Master 2** 可以将它用作对齐标记的限定框。对齐标记将放置在该矩形的边框上，随后将删除矩形，这样便只剩下对齐标记。



要将矩形替换成对齐标记：

1. 在设计应用程序中打开作业。
2. 绘制希望用作限定框的矩形。
3. 访问“套准标记”对话框（请参阅上文的操作说明）。
4. 确保选择**转换矩形**选项。
5. 设置所需的任何其它选项（请参阅上文的操作说明）。
6. 单击**确定**。

## 删除对齐标记

要删除对齐标记，请执行下列操作之一：

- 重复添加标记时执行的操作程序，但是要选择**无**。
- 解除锁定包含对齐标记的层，并删除它。

## 输出设计的打印部分

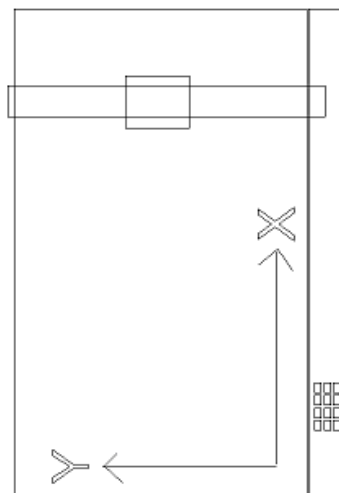
要输出设计的打印部分：

1. 隐藏包含轮廓切割的一个或多个层。
2. 确保包含设计的打印部分的一个或多个层是可见的。
3. 使用设计应用程序的标准打印功能将作业发送到打印机。

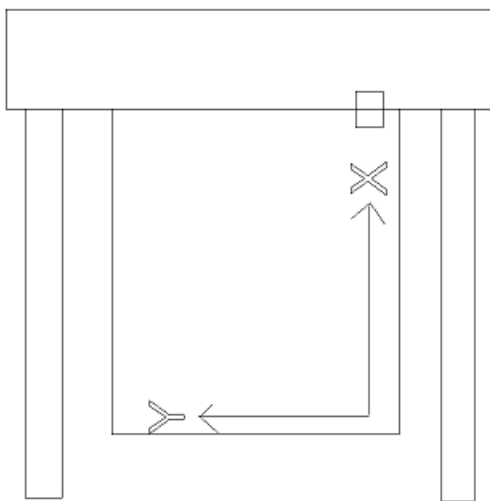
## 将打印介质装入切割机

输出作业的打印部分之后，等待油墨干燥（如果需要），然后从打印机中取出介质并将它装入切割机。

确保打印介质的方向正确，避免将对齐标记颠倒；否则可能会出现问题。



平台型



### 纸张移动型

将介质装入切割机，然后对齐切割头与面朝切割机时的右下角的对齐标记。

## 将轮廓切割输出到切割机

要输出设计的轮廓切割部分：

1. 隐藏包含设计的打印部分的一个或多个层。
2. 确保包含轮廓切割的一个或多个层是可见的。
3. 使用“切割/绘图”对话框将输出发送到 **Cutting Master 2**。
4. 如果需要，从 **Cutting Master 2** 中将切割作业发送到切割机。

## Features List

	Cutting Master 2	Cutting Master 2 Robo
<b>常规</b>		
探测介质大小	x	
拷贝数	x	
拷贝间隔	x	
保存在列表中	x	
<b>层</b>		
试切		x
驱动程序设定		
环境	x	
高质	x	
<b>拼贴条块</b>	x	
<b>高级</b>		
切割后进纸	x	
加载进程	x	
分离框	x	
拼贴条块留白	x	
垂直分离线	x	
水平修剪线	x	
优化切割顺序	x	
输出之后	x	
步长	x	
注册商标		
复制	x	
间隔	x	
<b>注册商标</b>		
Graphtec Type 1 Automatic	x	
Graphtec Segment Area Type 1	x	
Graphtec Segment Area Type 2	x	
厚度	x	
长度	x	
步数	x	



# 索引

中止输出 .....	22, 27	使用 QuickCut .....	1	编辑拼贴块 .....	17	自动计算比例 .....	8
串行端口设置 .....	25	修剪作业 .....	18	选择拼贴块 .....	17	自动计算百分比 .....	9
介质尺寸 .....	10	修整作业 .....	18	防止输出拼贴块 .....	18	计算比例 .....	8
作业 .....		删除作业 .....	22	指定精度 .....	22	计算百分比 .....	9
中止 .....	27	删除拼贴 .....	18	换算单位 .....	8	输入数值 .....	8
保存到文件 .....	22	副本数 .....	11	放置作业 .....	11	运算符优先级 .....	9
修剪 .....	18	单位换算 .....	8	旋转作业 .....	11	通讯 .....	24
删除 .....	22	单位自动换算 .....	8	比例计算 .....	8	镜像 .....	11
拼贴 .....	15	即时计算 .....	8	水平翻转 .....	11	队列 .....	
放置 .....	11	工具条 .....	22	百分比计算 .....	9	列标题 .....	22
旋转 .....	11	并行端口设置 .....	24	端口 .....	24	防止输出拼贴块 .....	18
添加 .....	22	度量单位 .....	22	算术运算 .....	9	阻止输出拼贴块 .....	18
缩放至适合介质 .....	11	拼图尺寸 .....	15	精度 .....	22	预置设定管理程序 .....	5
设置作业大小 .....	10	拼图的尺寸 .....	15	系统要求 .....	2	预设值 .....	
输出 .....	22	拼贴 .....	15	绘图仪控制器 .....	11	删除 .....	13
作业分隔 .....	11	删除 .....	18	统一拼贴 .....	16	编辑 .....	13
作业大小 .....	10	统一拼贴 .....	16	自动计算 .....	9	重命名 .....	13