



COREL DRAW DECOUPE SUR G.C.C.

Méthode détaillée pour découper de Corel Draw sur un plotter G.C.C. via le driver sous Windows.

Tout d'abord vous **devez transformer votre texte créé sous Corel Draw en objet transparent.**

Vous allez faire un texte tout simple qui consiste à taper une lettre, vous sélectionnez cette lettre.

Puis, dans la barre gauche des outils, cliquez dans l'outil contour représenté par une plume.

Dans la barre horizontale qui apparaît, cliquez sur le 1er icône qui apparaît représenté également par une plume de contour.

Dans la boîte de dialogue de cette plume de contour, dans la case nommer largeur, vous diminuez le compteur au minimum de façon à arriver à la valeur 0,001 millimètre (ou « très fin »). OK.

Immédiatement, toujours en gardant la lettre sélectionnée, avec le clic gauche de la souris et dans la palette des couleurs qui se trouve à droite, vous cliquez dans la 1ère case qui contient une croix. Vous verrez à ce moment là la lettre se vider et devenir transparente.

Maintenant, vous allez cliquer sur fichier - imprimer. Sélectionner le nom de votre imprimante qui en fait va être le JAGUAR (JG) 61 ou PUMA sur le COMM 1 ou le COMM 2 selon ce que vous avez préparé.

Rentrez dans propriétés. Vous devez donner les dimensions X et Y équivalentes à votre dimension de page sous Corel Draw.

Dans device option validez la case Use plotter settings. OK

Aperçu avant impression (si un message vous indique que l'orientation papier imprimante ne correspond pas au document et si vous voulez régler l'imprimante automatiquement, vous répondez NON). Il apparaît un nouvel écran qui vous visualise votre texte dans une feuille blanche qui représente votre bande de vinyle. Vous pouvez avec la souris sélectionner cet objet ou le texte et le déplacer par exemple dans le coin en bas à gauche.

Votre plotter étant allumé et initialisé (flèche du haut sur le clavier de la machine), vous cliquez sur l'icône représentant une imprimante. La découpe doit se réaliser.

**7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT
FRANCE**

Tél. : +33 (0)1 43 68 06 13 - Fax : +33 (0)1 43 68 66 09

Site web : www.promattex.com - e-mail : promattex@promattex.com



MISE EN ROUTE RAPIDE D'UN PLOTTER GCC JAGUAR (07/10/2003)

- 1- Placer les galets de friction au dessus des rouleaux d'entraînement moletés
 - 2- Mettre un rouleau d'adhésif coupé d'équerre
 - 3- Aligner le bord droit du film avec le bord extérieur du galet de droite et abaisser les galets avec le levier
 - 4- Allumer le plotter (interrupteur sur le côté gauche), **attendre la mise en route de la ventilation**
 - 5- Initialiser le plotter par la flèche descente : le papier se déroule, la tête de découpe balaie entièrement la largeur de la machine et se positionne au point de départ qui correspond à l'origine, elle est alors prête à fonctionner avec l'ordinateur. A l'écran du plotter, la largeur utile est indiquée.
 - 5 bis- Utilisation des chutes et des feuilles :
A l'allumage, après mise en route de la ventilation, appuyer sur la flèche de droite du clavier du plotter : la tête balaie la largeur de la feuille, puis déroule la feuille pour en mesurer sa longueur : les dimensions utiles s'en affiche à l'écran du plotter (longueur x largeur)
 - 6- En cas de besoin, pour refaire le point d'origine : appuyer sur l'une ou l'autre des flèches pour se positionner à l'endroit souhaité puis valider par la touche ENTER (= nouveau point d'origine)
- Test de découpe** pour contrôler la pression : appuyer sur la touche **CUT TEST** et ENTER 2 fois.
Echeniller le carré (voir si force OK et appuyer sur **CANCEL**. La Machine est prête à découper

REGLAGE DES PARAMETRES

- 1- Après allumage et initialisation (étape 5 précédente)
 - 2- Appuyer sur **SPEED** (vitesse en cm/s), régler par les flèches haut et bas, valider par ENTER
 - 3- Appuyer sur **FORCE** (pression en gramme) et même procédure que vitesse
 - 4- Appuyer sur **OFFSET** (pour réglage de découpe parfaite) même procédure que speed (vitesse)
 - 5- Programmation des menus de découpe (**TOOL**) : Appuyer sur **TOOL** : avec les flèches Haut et Bas, sélectionner le menu 1,2,3 ou 4, valider par ENTER.
- Pour procéder aux réglages faire comme en 2 – 3 – 4 précédents.

	TOOL	Réglage	(S) Vitesse	(F) Force	(O) Offset
Publicité Signalétique Vinyles...	1	Vinyle	72 cm/s	130 gr	0.275
	2	Flex	72 cm/s	140 gr	0.275
	3	Flock	30 cm/s	150 gr	0.275
	4	Stylo feutre	81 cm/s	120 gr	0.000
Marbriers, PF, Sablage, Miroiteries	1	Tesa AD30	12 cm/s	160 gr	0.500
	2	GT bleu	9 cm/s	220 gr	0.525
	3	Vinyle	72 cm/s	130 gr	0.275
	4	Stylo feutre	81 cm/s	120 gr	0.000

- Ces valeurs sont indicatives et doivent être ajustées selon les matériaux découpés et les lames utilisées.

SELECTION DE LA QUALITE DE DECOUPE

- Entrez dans le menu **Speed**, appuyez sur la touche directionnelle **Droite**
- Validez avec la touche **Enter**
- Sélectionnez la qualité de découpe à l'aide des touches directionnelles **Haut ; Bas**
- Les qualités de découpe sont :
Brouillon - Moyenne – Normale – Fine - Supérieure
- Validez votre sélection avec la touche **Enter**

LISSAGE DES COURBES

Adoucissement des courbes lors de la découpe

- Entrez dans le menu **Tool/Select**
- Appuyez 4 fois sur la touche directionnelle **droite** pour arriver à **Configurer Lissage**
- Appuyez sur **Enter** pour accéder à ce menu
- La fonction est activée (**Actif**) par défaut, vous pouvez la désactiver avec flèche haut/bas (**Non Actif**)
- Pour sortir du menu appuyez sur **Cancel**

Après la découpe

Une fois la découpe terminée le plotter affiche Fichier en mémoire

REDECOUPER

→ Le Recut (la recoupe) *Comment exécuter une nouvelle découpe du même fichier en modifiant le point d'origine ?*

↔ Appuyez sur **Pause/Resume** ; puis sur **Cancel** et **Enter**

- Déplacez le point d'origine avec les touches directionnelles puis validez la nouvelle position avec **Enter**
- Entrez dans le menu **Cut Test**
- Appuyez deux fois sur la touche directionnelle droite jusqu'à **Repetier Découpe**
- Validez avec deux pressions sur la touche **Enter**

ENCORE UNE AUTRE DECOUPE ?

- **Pause/Resume** (outil au point d'origine)
- Déplacement ; **Enter** pour la nouvelle origine
- Retour à ↔

7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT
FRANCE

Tél. : +33 (0)1 43 68 06 13 - Fax : +33 (0)1 43 68 66 09

Site web : www.promattex.com - e-mail : promattex@promattex.com



MISE EN ROUTE RAPIDE D'UN PLOTTER GCC JAGUAR II (23/10/2003)

- 1- Placer les 3 (ou 4) galets de friction au-dessus des rouleaux d'entraînement moletés
 - 2- Mettre un rouleau d'adhésif coupé d'équerre
 - 3- Aligner le bord droit du film avec le bord extérieur du galet de droite et abaisser les galets avec le levier
 - 4- Allumer le plotter (interrupteur sur le côté gauche), **attendre la mise en route de la ventilation**
 - 5- Initialiser le plotter par la flèche **|** : le papier se déroule, la tête de découpe balaie entièrement la largeur de la machine et se positionne au point de départ qui correspond à l'origine, elle est alors prête à fonctionner avec l'ordinateur. A l'écran du plotter, la largeur utile est indiquée.
 - 5 bis- Utilisation des chutes et des feuilles : A l'allumage, après mise en route de la ventilation, appuyer sur la flèche **** du clavier du plotter : la tête balaie la largeur de la feuille, puis déroule la feuille pour en mesurer sa longueur : les dimensions utiles s'affichent à l'écran du plotter (longueur x largeur)
 - 6- En cas de besoin, pour refaire le point d'origine : appuyer sur l'une ou l'autre des flèches pour se positionner à l'endroit souhaité puis valider par la touche **Enter** (= nouveau point d'origine)
- Test de découpe** pour contrôler la pression : appuyer sur la touche **ON/OFF Line** puis sur **CUT TEST** et **Enter** 2 fois. Echeniller le carré (voir si force OK) et appuyer sur **Enter** pour valider puis sur **ON/OFF Line** deux fois. La Machine est prête à découper

REGLAGE DES PARAMETRES

- 1- Après allumage et initialisation (étape 5 précédente) Appuyer sur **ON/OFF LINE** pour paramétrer le plotter
- 2- Appuyer sur **SPEED** (vitesse en cm/s), régler par les flèches **|** et **|**, valider par **Enter**
- 3- Appuyer sur **FORCE** (pression en gramme) et même procédure que vitesse
- 4- Appuyer sur **OFFSET** (pour réglage de découpe parfaite) même procédure que vitesse
- 5- Programmation des menus de découpe (**TOOL**) : Appuyer sur **TOOL** - avec les flèches **|** et **|**, sélectionner le menu 1,2,3 ou 4, valider par **Enter**. Puis deux fois sur **ON/OFF Line** pour remettre le plotter en ligne (prêt à découper) Pour procéder aux réglages faire comme en 2 – 3 – 4 précédents.
- 6- Pour **MÉMORISER** : Appuyer sur **TOOL** puis **** Sauver Paramètres ? **OK** par **Enter** puis **ON/OFF LINE**

	TOOL	Réglage	(S) Vitesse	(F) Force	(O) Offset
Publicité Signalétique Vinyles...	1	Vinyle	72 cm/s	80 gr	0.275
	2	Flex	72 cm/s	90 gr	0.275
	3	Flock	30 cm/s	110 gr	0.275
	4	Stylo feutre	81 cm/s	70 gr	0.000
<i>Préconisations pour un travail parfait : Qualité : FINE - Vitesse de Défilement : 30 cm/s</i>					
Marbriers, PF, Sablage, Miroiteries	1	Tesa AD30	12 cm/s	120 gr	0.500
	2	GT bleu	9 cm/s	180 gr	0.525
	3	Vinyle	72 cm/s	90 gr	0.275
	4	Stylo feutre	81 cm/s	70 gr	0.000

- Pour la découpe d'adhésifs de sablage, la vitesse de défilement est de 30 cm/s. Pour modifier cette valeur, allez dans le menu Speed puis 2 fois ****. Avec **|** et **|**, réglez la vitesse souhaitée. Appuyez sur **Enter**
- Ces valeurs sont indicatives et doivent être ajustées selon les matériaux découpés et les lames utilisées.

SELECTION DE LA QUALITE DE DECOUPE

- Après avoir appuyer sur **ON/OFF Line**, entrez dans le menu **Speed**, appuyez sur la touche directionnelle ****
- Validez avec la touche **Enter** et sélectionnez la qualité de découpe à l'aide des touches directionnelles **|** et **|**
- Les qualités de découpe sont : **Brouillon - Moyenne – Normale – Fine - Supérieure**
- Validez votre sélection avec la touche **Enter** puis appuyer sur **ON/OFF Line**

LISSAGE DES COURBES

Adoucissement des courbes lors de la découpe

- Appuyer sur **ON/OFF Line** et entrez dans le menu **Tool/Select**
- Appuyez 7 fois sur la touche directionnelle \ pour arriver à **Configurer Lissage**
- Appuyez sur **Enter** pour accéder à ce menu
- La fonction est activée (**Actif**) par défaut, vous pouvez la désactiver avec flèche [et] (**Non Actif**)
- Pour sortir du menu appuyez sur **ON/OFF Line** 2 fois

Après la découpe

Une fois la découpe terminée le plotter affiche Fichier en mémoire

REDECOUPER

- Le Recut (la recoupe) *Comment exécuter une nouvelle découpe du même fichier en modifiant le point d'origine ?*
- ↔ Appuyez sur **ON/OFF Line** puis sur **Cancel** et **Enter**
- Déplacez le point d'origine avec les touches directionnelles puis validez la nouvelle position avec **Enter**
- Entrez dans le menu **Cut Test**
- Appuyez deux fois sur la touche directionnelle \ jusqu'à **Repeter Découpe**
- Validez avec deux pressions sur la touche **Enter**
-

ENCORE UNE AUTRE DECOUPE ?

- **Pause/Resume** (outil au point d'origine)
- Déplacement ; **Enter** pour la nouvelle origine
- Retour à ↔

7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT
FRANCE

Tél. : +33 (0)1 43 68 06 13 - Fax : +33 (0)1 43 68 66 09
Site web : www.promattex.com T - e-mail : promattex@promattex.com



Plotter GCC Notice complémentaire Jaguar

Sélection de la qualité de découpe

- Entrez dans le menu **Speed**, appuyez sur la touche directionnelle **Droite**
- Validez avec la touche **Enter**
- Sélectionnez la qualité de découpe à l'aide des touches directionnelles **Haut ; Bas**
- Les qualités de découpe sont :
 - Draft : Brouillon
 - Fair : Acceptable
 - Normal :
 - Fine : Excellent
 - Small letter : Petit lettrage
- Validez votre sélection avec la touche **Enter**

Lissage des courbes

Adoucissement des courbes lors de la découpe

- Entrez dans le menu **Tool/Select**
- Appuyez 4 fois sur la touche directionnelle **droite** pour arriver à Set Smoothing Cut
- Appuyez sur **Enter** pour accéder à ce menu
- La fonction est activée (enabled) par défaut, vous pouvez la désactiver (disabled)
- Pour sortir du menu appuyez sur **Cancel**

Après la découpe

Une fois la découpe terminée le plotter affiche Data In Processing

→ Le Recut (la surcoupe)

Comment exécuter un recut en modifiant le point d'origine ?

↔ Appuyez sur **Pause/Resume** ; puis sur **Cancel** et enfin **Enter**

- Déplacez le point d'origine avec les touches directionnelles puis validez la nouvelle position avec **Enter**
- Entrez dans le menu **Cut Test**
- Appuyez deux fois sur la touche directionnelle droite jusqu'à Repeat Last Plot
- Validez avec deux pressions sur la touche **Enter**

Encore une autre découpe ?

- **Pause/Resume** (outil au point d'origine)
- Déplacement ; **Enter** pour la nouvelle origine
- Retour à ↔

7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT
FRANCE

Tél. : +33 (0)1 43 68 06 13 - Fax : +33 (0)1 43 68 66 09
Site web : www.promattex.com - e-mail : promattex@promattex.com



PLOTTER DE DECOUPE

I. GENERALITES	2
1. Le plotter ne s'allume plus	2
2. La communication ne se fait pas entre plotter et ordinateur :	2
3. Problème de découpe de flex	2
II. PLOTTER DE DECOUPE GCC	2
A. ULTRA PRO GRC	2
1. Réglage de vitesse :	2
2. Problème de découpe :	2
3. Le plotter reste en vitesse rapide :	3
4. « Graph was clipped data in buffer »	3
B. JAGUAR	3
1. Réglage de la vitesse de retour :	3
III. PLOTTER MUTOH	3

GENERALITES

1. Le plotter ne s'allume plus

Sans doute problème au niveau de l'alimentation.

A savoir si c'est juste le câble d'alimentation ou la carte d'alimentation du plotter.

2. La communication ne se fait pas entre plotter et ordinateur :

Voir d'abord si ce n'est pas simplement le câble qui est débranché.

Faire aussi un test de découpe depuis le plotter pour voir si le problème vient du plotter.

Si tout cela est correct et que la découpe ne peut pas être envoyée au plotter depuis l'ordinateur, cela peut aussi être un problème de port au niveau de l'ordinateur. Dans ce cas, un simple changement de port (config + câble) suffit.

3. Problème de découpe de flex

a) Flex Light Noir :

Message « charger le papier » : le plotter ne découpe pas car ne reconnaît pas qu'il y a un support à découper.

On peut ici supposer qu'il s'agit d'un encrassement des cellules de détection : il faut donc les nettoyer à l'air comprimé.

Si le problème ne vient pas des cellules de détection, alors merci de voir les points suivants :

1 - Votre lame est-elle toujours en bonne état ? N'est-elle pas un peu usée ?

2 - S'il n'y a pas non plus de problème de lame, alors faites un Cut Test sur le flex noir, voir si le carré est correctement découpé.

3 - Si ce n'est pas le cas, il faut savoir que le flex noir est plus dur, plus difficile à découper que les autres couleurs de flex. Pour les autres couleurs, vous vous mettez en Tool 1, en pression normal.

Pour le flex noir, il faudrait alors que vous fassiez des essais de découpe en Tool 2, avec une pression un peu plus forte (voir à augmenter la pression).

b) Le Flex Blanc se déchire :

Il faut avant tout vérifier la lame (la saillie de la lame, voir si la lame est appropriée au travail sur flex aussi) Et puis jouer au niveau des paramètres Vitesse de découpe et Pression de la découpe.

II. PLOTTER DE DECOUPE GCC

A. ULTRA PRO GRC

1. Réglage de vitesse :

Sur plotter

ON/OFF

Speed

Régler avec

Et faire ENTER



2. Problèmes de découpe :

a) Décrochage dans la découpe :

La forme à découper n'est pas nette. Cela peut être dû à la nécessité de changer le porte-lame (ou encore la lame, ou alors c'est qu'il y a un problème d'offset).

b) Problème de découpe en diagonale :

Cela fait des encoches : sans doute un problème de moteur X.

3. Le plotter reste en vitesse rapide :

On veut régler la vitesse du plotter depuis l'ordinateur, mais quand on lance la découpe, la vitesse reste inchangée .

Dans DECOUPER/TRACER du logiciel de découpe, allez dans l'onglet « EVOLUE »

Puis dans « Options du pilote de la Fraise »

Onglet « Tête Personnalisée »

Choisir « Aucun »

Il faut voir aussi du côté du plotter qui lui-même peut être réglé pour fonctionner en vitesse rapide. Il faut donc vérifier la vitesse qui est paramétrée sur le plotter. Et puis il faut également s'assurer que le « dialogue » est possible entre le plotter et l'ordinateur, le logiciel pour pouvoir faire ce type de réglage directement depuis le logiciel. Il faut que le plotter « accepte » de prendre en compte les ordres donnés depuis l'ordinateur.

Donc, dans les fonctions du plotter, il faut également vérifier que la fonction « accepter les ordres de l'ordinateur » soit validée. A partir de là, vous pouvez cliquer sur « vitesse lente » depuis le logiciel

4. « Graph was clipped data in buffer »

Vider la mémoire tampon du plotter, enlever les travaux enregistrés qui encombre la mémoire du plotter.

5. Message d'erreur : « HP-GL/2 Cmd :ERROR »

La découpe a été envoyée vers le plotter alors que celui-ci n'était pas en fonction. Il est possible que des travaux soient stockés dans Production Manager.

Dans Production Manager, supprimer les travaux non exécutés.

Eteindre tout (ordinateur et plotter) puis rallumer tout.

Faire ensuite un test en envoyant juste une lettre.

B. JAGUAR

1. Réglage de la vitesse de retour :

Appuyer sur SPEED

Puis 2 fois sur la flèche de droite

Avec les flèches haut et bas, régler à 30 cm/s

Appuyer sur ENTER pour valider

III. PLOTTER MUTOH

A. Le papier se déroule avant la découpe

Le papier se déroule de 4 à 5 m avant chaque découpe

Il faut Nettoyer les cellules de détection

Puis Voir mise en page sur informatique (le point 0)

Ecom 700

Les découpes se font toujours au même endroit

Vérifier que l'option « Avancer après Découpe » n 'ait pas été enlevée

Voir aussi pour faire « Avance manuelle » sur le plotter avec la touche déplacement Haut/Bas.

7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT

France

Tél. : +33 (0)1 43 68 06 13 - Fax : +33 (0)1 43 68 66 09

Site web : www.promattex.com T - e-mail : promattex@promattex.com