

บทที่ 1 ส่วนต่างๆของเครื่องตัด

เครื่องตัดสติ๊กเกอร์ รุ่น **AR-24** เป็นเครื่องตัดอีกรุ่นหนึ่งของ **GCC** ซึ่งมีความสามารถในการตัดสติ๊กเกอร์ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ มีขนาดเล็ก นำหนักเบา นอกจากนี้ยังสามารถปรับแรงกดใบมีด ความเร็วในการตัดสติ๊กเกอร์ได้

คำแนะนำการใช้เครื่องตัดสติ๊กเกอร์รุ่น **AR-24**

1.1 กรณีที่ต้องการเคลื่อนย้ายเครื่องตัดไปวางไว้ที่อื่น ควรยกจากด้านล่างของเครื่อง ห้ามยกจากข้างบนเด็ดขาดดังรูปที่ (0-1)



รูปที่(0-1)

1. ห้ามเอามือสัมผัสผิวขณะเครื่องกำลังตัดสติ๊กเกอร์
2. ห้ามต่อสาย Power ร่วมกับการเครื่องอื่น ๆ ที่มีความดันไฟแรงสูง
3. ควรเก็บเครื่องให้ห่างจากมือเด็ก
4. ควรวาง Pinch Rollers (ลูกล้อ) ให้อยู่ในช่วงมาร์คสีขาว
5. เมื่อไม่ใช้เครื่องแล้วควรจัดเก็บให้เรียบร้อย และใช้ผ้าคลุมเครื่องไว้เพื่อกันสัตว์และแมลงเข้าไปในเครื่องตัด

รูปแบบของสายเชื่อมต่อของเครื่องตัด กับ คอมพิวเตอร์

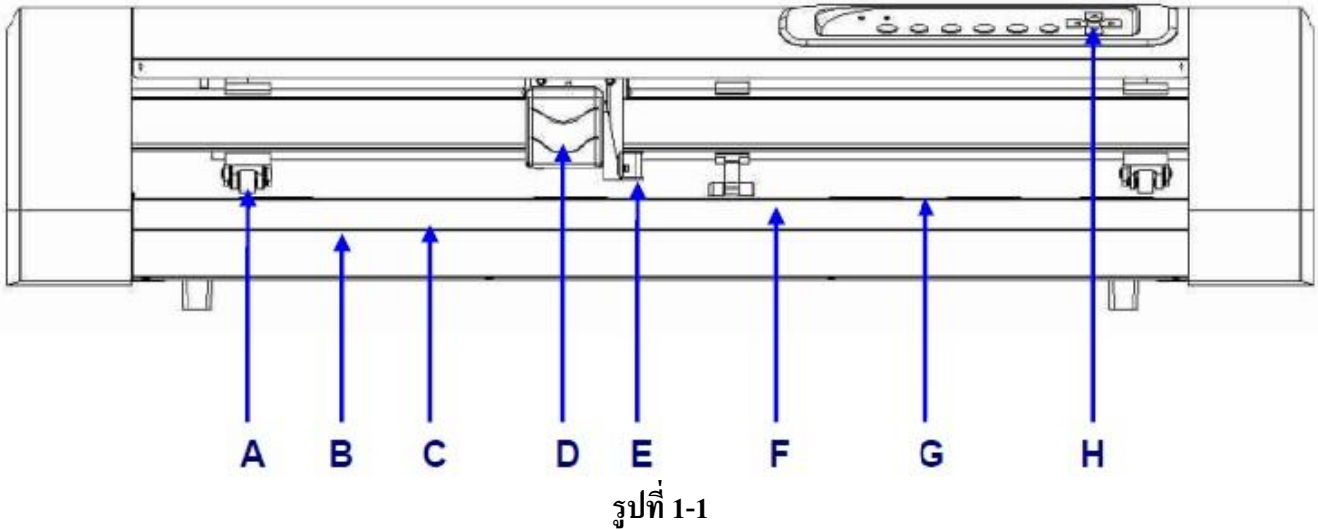


สาย ยูเอสบี - USB CABLE
(ในกล่องเครื่องตัดจะมีเฉพาะ สายUSB)



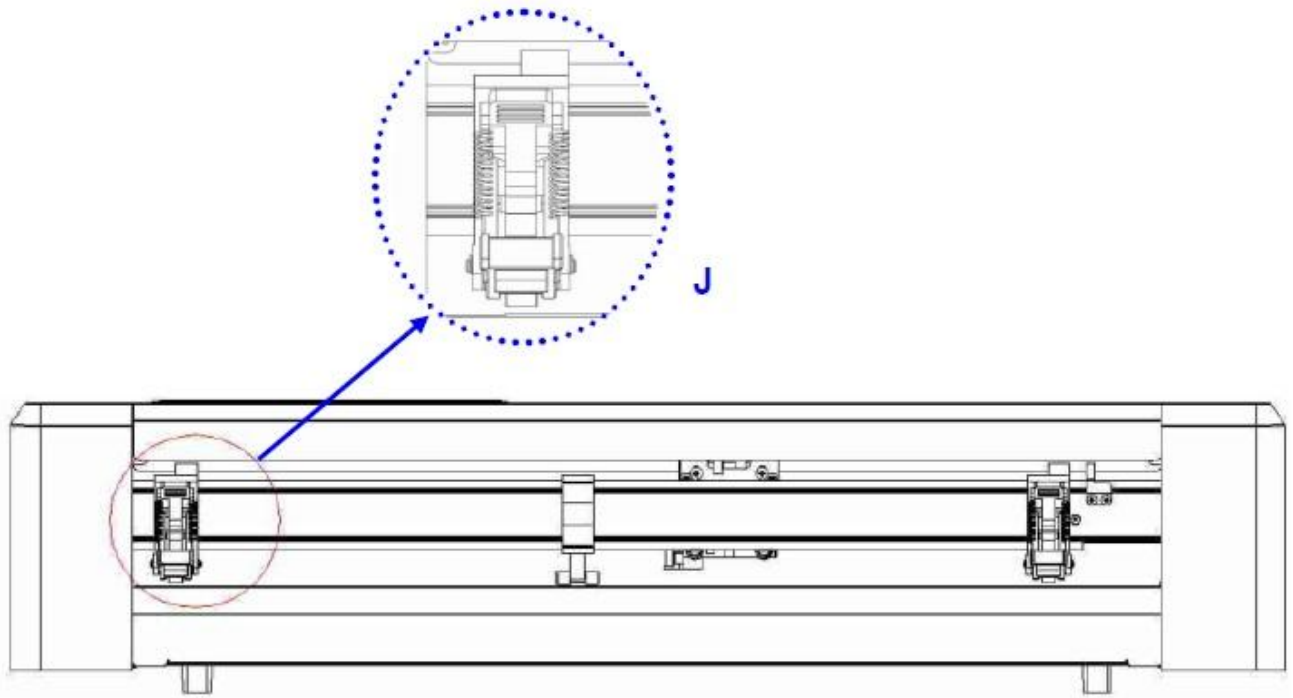
RS-232 CABLE (Serial – ซีเรียล)
(Option)

1.2 ด้านหน้าเครื่อง AR-24 (ดูตามรูปที่ 1-1)



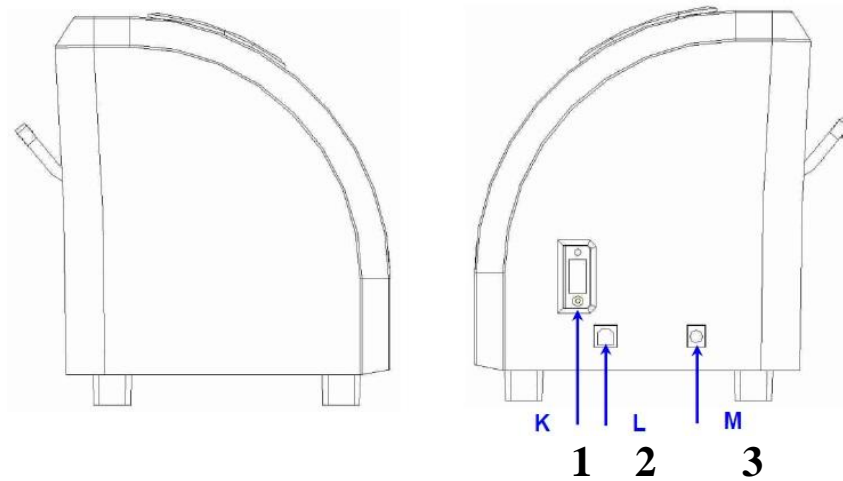
- A. Pinch Roller – ลูกล่อกดวัสดุระหว่างตัด
- B. Slicing Groove – ช่องสำหรับตัดสติกเกอร์โดยใช้ที่ตัดแบบ Groove
- C. Alignment Ruler - เส้นไม้บรรทัดสำหรับวางสติกเกอร์ให้ตรงโดยใช้เส้นแบ่ง
- D. Tool Carriage - ชุดหัวตัดสติกเกอร์
- E. Blade Holder – ที่ใส่ใบมีด(ที่จับใบมีดตัดสติกเกอร์)
- F. Platen - เป็นส่วนรองรับสติกเกอร์ระหว่างการตัด
- G. Cutting Pad – ขางรองตัด
- H. Control Panel - แผงปุ่มควบคุมการทำงานของเครื่องตัด

1.3 ด้านหลังเครื่อง AR-24 (ดูตามรูปที่ 1-2)



รูปที่ 1-2

1.4 ด้านข้างเครื่องตัดสติ๊กเกอร์



รูปที่ 1-3

รูปที่ 1-4

ด้านซ้ายมือของเครื่อง (ดูตามรูปที่ 1-3)

ด้านขวามือของเครื่องตัด (ดูตามรูปที่ 1- 4)

1. (K) ← Serial Interface Connector – ช่องต่อแบบอนุกรม ใช้สาย RS-232 Cable (สายซีเรียล)
2. (L) ← USB Interface Connector – ช่องต่อแบบ ยูเอสบีพรินเตอร์
3. (M) ← DC Power Connector – ที่เสียบสายไฟ แจ็คอะแดปเตอร์

1.5 แผงควบคุม

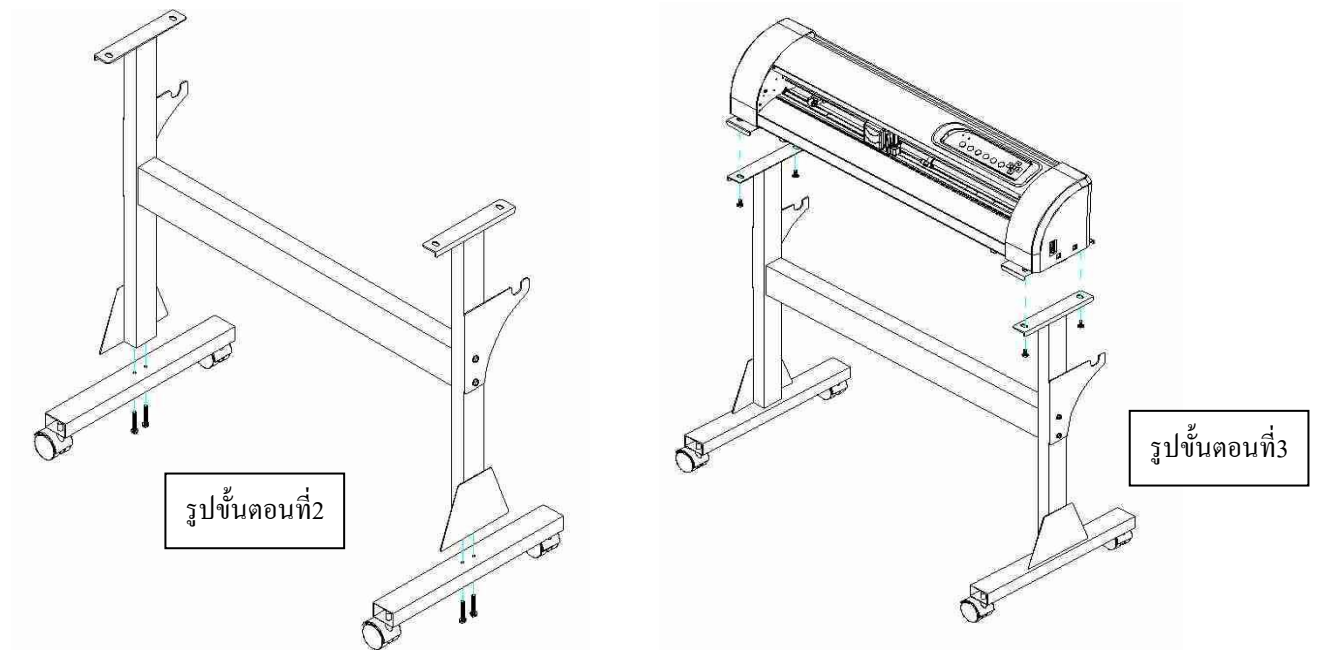
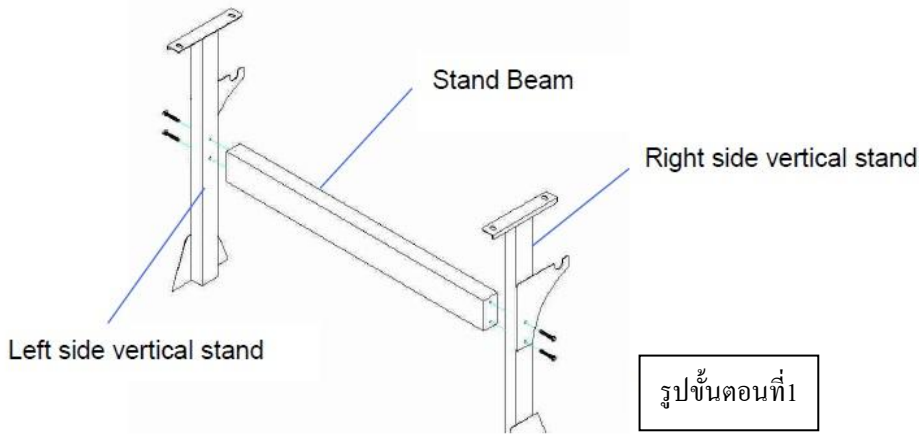


รูปที่

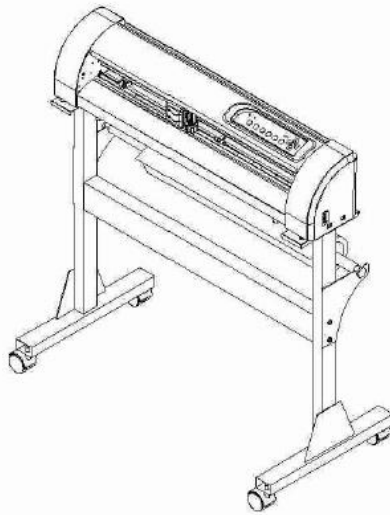
1-5

1. หลอดไฟ **ERROR LED** เมื่อไฟ LED ติดค้างหรือ กระทบอาจจะแสดงถึงปัญหา หรือมีความผิดพลาด ให้ไปดูบทที่ 5 เพื่อแก้ปัญหา ยกเว้นเมื่อเรากดปุ่ม ORIGIN SET / SIZING 3 ครั้งติดๆกัน (วัดหน้ากว้างสติ๊กเกอร์ใหม่) ไฟจะกระพริบ
2. ปุ่ม **POWER** เมื่อกดปุ่ม Power แล้วไฟจะเข้าเครื่องตัดหลอดไฟจะติดกระพริบ และชุดหัวตัดจะวิ่งตรวจเช็คความกว้าง (ตามลูกล้อ) ซ้าย-ขวา แล้วหยุดหลอดไฟจะติดค้าง เครื่องตัดพร้อมรับคำสั่งจากคอมพิวเตอร์
ปุ่มนี้ใช้แทนสวิชท์ปิด-เปิดเครื่องตัด
3. ปุ่ม **PAUSE / RESUME** เมื่อกดปุ่มนี้จะหยุดงานตัดชั่วคราว
แล้วให้กดปุ่ม PAUSE / RESUME อีกครั้งก็จะกลับมาทำงานตามตัดปกติ
4. ปุ่ม **REPEAT** เมื่อกดปุ่มนี้คุณสามารถตั้งตัดงานล่าสุดซ้ำอีกครั้งได้ แล้วหลอดไฟ POWER LED จะดับแล้วติด
5. ปุ่ม **DATA CLEAR** จะเป็นการเคลียร์ข้อมูลในเครื่อง เมื่อกดปุ่มแล้วหลอดไฟ POWER LED จะดับแล้วติด
6. ปุ่ม **CUT TEST** จะเป็นการทดลองตัดก่อนที่จะตัดงานจริง เมื่อกดปุ่มนี้แล้วหลอดไฟ POWER LED จะดับแล้วติดสว่าง หัวตัดสติ๊กเกอร์
7. ปุ่ม **ORIGIN SET / SIZING** ปุ่มนี้ทำ 2หน้าที่คือ
 - 7.1 จะเป็นการตั้งจุดเริ่มต้นที่จะทำการตัดหลังจากที่เลื่อนหัวตัดไปตำแหน่งที่ต้องการแล้วกดปุ่มนี้ (ใช้ปุ่มลูกศร)
 - 7.2 กดปุ่ม ORIGIN SET / SIZING 3 ครั้งติดๆกัน จะเป็นการวัดหน้ากว้างสติ๊กเกอร์ใหม่
8. ปุ่ม ลูกศร ใช้เลื่อนสติ๊กเกอร์ และ หัวตัดของเครื่องตัดสติ๊กเกอร์เพื่อยังตำแหน่งที่ต้องการ

ชุดขาตั้ง AR-24

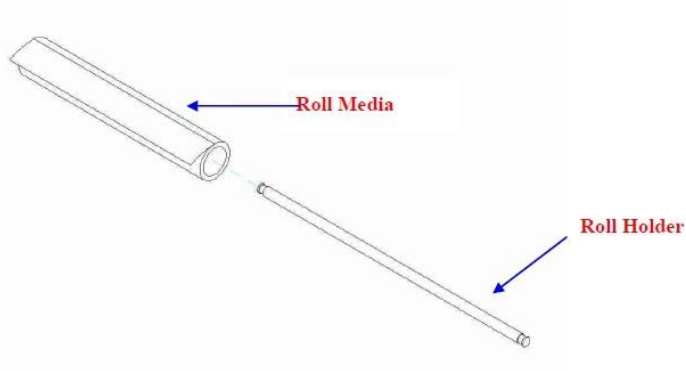


2. ขาฐานล้อทั้ง 2 เข้ากับขาตั้ง 3. ขันตัวเครื่องตัดเข้ากับขาตั้ง

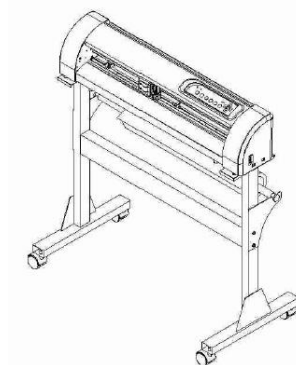
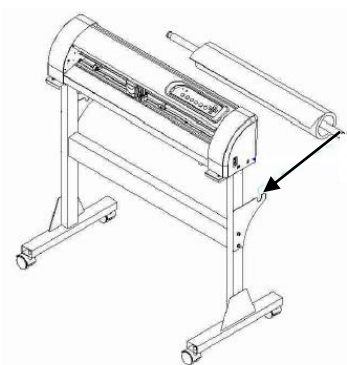


รูปบน AR-24 ที่ประกอบเสร็จ พร้อมขาตั้งและใส่ม้วนสติ๊กเกอร์

การใส่สติ๊กเกอร์ที่เป็นม้วน



1. ใส่แกนเหล็ก (Roll Holder) เข้าไปใน
รูแกนกลาง ของม้วนสติ๊กเกอร์



2. นำแกนเหล็ก (Roll Holder) ไปวางในร่องใส่แกนเหล็กด้านหลังเครื่องตัด 3. **รูปด้านขวา** ใส่แกนเหล็กวางม้วนสติ๊กเกอร์ในร่องวางแกนเหล็ก

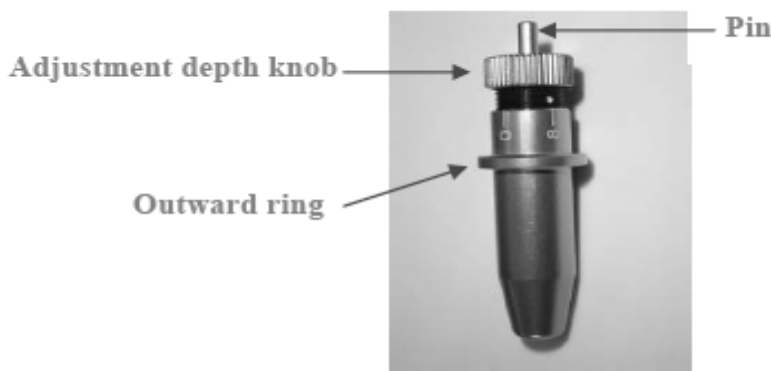
บทที่ 2 – การติดตั้งและการตั้งค่าต่างๆ

ข้อควรระวังในการติดตั้ง

- ปิดสวิตช์ก่อนการติดตั้ง
- จับเครื่องตัดด้วยความระมัดระวังเพื่อป้องกันความเสียหายต่างๆ
- ติดตั้งในสถานที่ ๆ เหมาะสมสะดวกในการใช้งาน
- เหลือที่ว่างสำหรับเครื่อง และอุปกรณ์เสริมต่างๆ
- เลือกฐานวางที่มั่นคง
- ทำงานในอุณหภูมิ 5- 40 องศาเซลเซียส (41-104 องศาฟาเรนไฮด์)
- ความชื้นสัมพัทธ์ระหว่าง 30-70 %
- ป้องกันเครื่องตัดจากฝุ่น และที่ๆมีลมแรง
- ไม่ควรวางเครื่องในบริเวณที่แสงแดดส่องถึง
- เสียบปลั๊กตัวผู้เข้าปลั๊กเสียบที่มีสายดิน
- เสียบปลั๊กตัวเมียเข้า AC TO DC Adapter ของเครื่องตัด
- เสียบแจ๊คตัวผู้ของ Adapter เข้ารูแจ๊คตัวเมียของเครื่องตัด

2.1 การใส่ใบมีด

วิธีการใส่ใบมีดและการนำใบมีดออกจากตัวจับใบมีด ให้ดูภาพ 2-1 และ 2-2 ประกอบ ให้ระวังอย่าไปโดนส่วนปลายของใบมีด



รูปที่ 2-1

การใส่ไบมิด

ให้ใส่ไบมิดเข้าไปในรูด้านล่างของที่จับไบมิด (ตามรูปที่2-2)



รูปที่ 2-2

แล้วดันเบาๆ ให้สุด (ตามรูป 2-3) ระวังอย่าให้ปลายไบมิดกระแทก เพราะอาจทำให้ไบมิดเสียหาย



รูปที่ 2-3

เสร็จแล้วให้หมุนที่หมุน(Adjustment dept knob)เพื่อตั้งระดับของไบมิด โพล์ออกมาไม่เกิน 0.5 มิลลิเมตรโดยประมาณ (ตามรูปที่ 2-4)

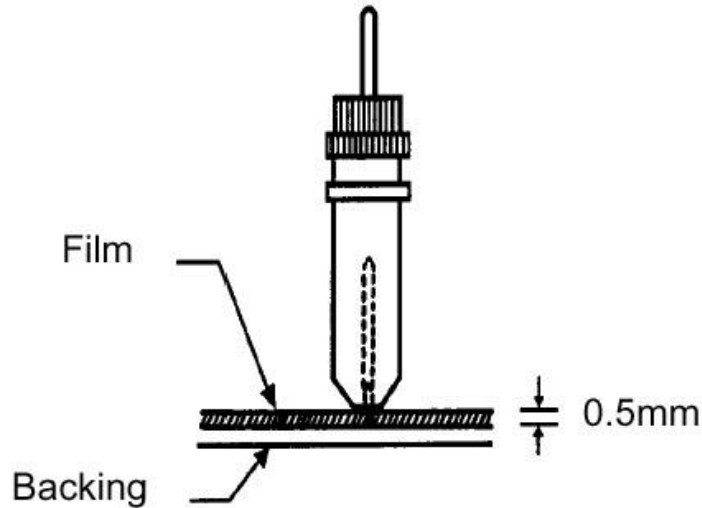


รูปที่ 2-4

การถอดไบมิด - ก็โดยการให้ดันแท่งเข็ม (PIN) ลง แล้วไบมิดก็จะโพล์ออกมาให้เราจับออกมาได้ (ดูรูปที่2-1 และ 2-2 ประกอบ)

ข้อแนะนำ

ความสูงของใบมีดที่เหมาะสม หมายถึงการใส่ความสูงของใบมีดประมาณ 0.5 mm. ระยะเวลาสามารถตัดส่วนที่เป็นเนื้อฟิล์มได้พอดี มันจะไม่ถึงส่วนที่เป็นเนื้อวัสดุด้านหลัง (ดูตามรูปที่ 2-5)



รูปที่ 2-5

1. การใส่ที่จับใบมีดเข้ากับหัวเครื่องตัดใบมีด ให้สังเกตดูจะมีวงแหวนรอบตัวจับใบมีด ก็คือให้นำวงแหวนนี้เข้าไปในตำแหน่งระหว่างช่องของแกนจับ (ดูตามรูปที่ 2-6) จะมีร่องใส่ให้พอดีจากนั้นก็ให้ถอดตัวที่จับใบมีด



รูปที่ 2-6

2. หากจะเอาที่จับใบมีดออกก็ให้ปลดล็อก แล้วนำออกมา

ให้กดส่วนที่เรียกว่า pin ลงเพื่อเป็นการนำใบมีดออก เมื่อต้องการที่จะเปลี่ยนใบมีด (ดูตามรูปที่ 2-1) ที่กล่าวมาแล้ว

ข้อควรระวัง

*** ใบบิดจะเสียความคมได้ไว เมื่อ***

1. ตั้งใบบิดออกมามากเกินไป
2. ตั้งแรงกดมากเกินไป
3. ใช้ใบบิดไม่เหมาะสมกับวัสดุ

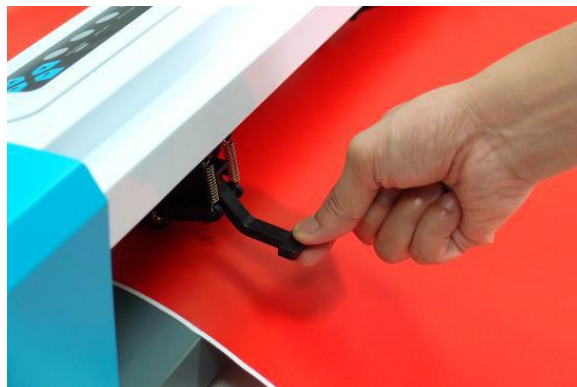
2.2 การใส่วัสดุ

1. การใส่วัสดุเป็น แผ่น

ให้ยกแขน Level ขึ้น จะอยู่ที่ชุดลูกกลิ้ง จะเป็นการยก ขึ้น-ลง ของ Pinch Roller ด้วย ให้ยกขึ้น (ดูตามรูปที่ 2-8)



รูปบน การยกLevel(คันโยกลูกกลิ้ง) ขึ้น



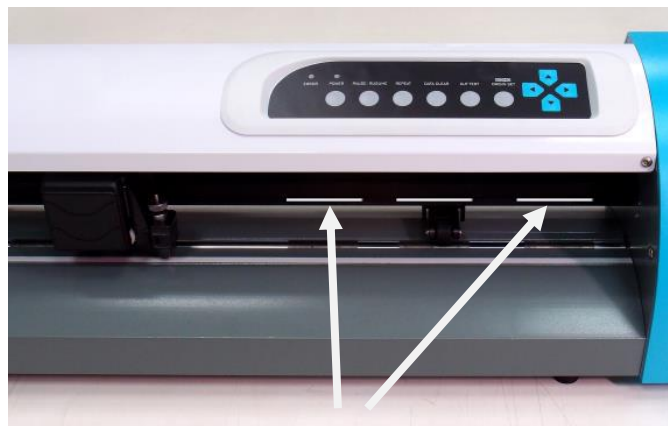
รูปล่าง การยกLevel(คันโยกลูกกลิ้ง) ลง
รูปที่ 2-8

- ให้ใส่สติ๊กเกอร์อยู่บน Platen และอยู่ที่ Pinch Roller รอดผ่านเข้าไป เส้นแถบ ไม้บรรทัด ที่เครื่องจะช่วยในการจัดวัสดุให้ตรง ส่วนลูกกลิ้งกลางอยู่ตรงกลางระหว่างลูกกลิ้งหลัก-ซ้าย-ขวา



รูปที่ 2-9

- จะต้องเลื่อน Pinch Roller(ลูกล้อหลัก_ซ้าย-ขวา) ให้ตรงตำแหน่งกับ Grid Drum โดยสังเกตจาก เส้นแถบสีขาบบนเครื่อง (ดูตามรูปที่ 2-10)



White Mark (แถบอ้างอิงสีขาว)

รูปที่ 2-10

- ให้กด Level(คันโยก)ทุกตัว ลงแล้ว Pinch Roller จะลงมา กดวัสดุ
- ให้เปิดเครื่อง แล้วหัวเครื่องตัดจะทำการเช็คสตริกเกอร์โดยอัตโนมัติ หลังจากนั้นแล้วเครื่องก็จะพร้อมที่จะรับคำสั่งให้เริ่มทำงานได้

การเลื่อน Pinch Roller นั้นไม่ควรจะไปจับเลื่อนจากด้านหน้า ควรจะเลื่อนจากด้านหลังเพราะมันจะเลื่อนได้ง่ายกว่า (ดูตามรูปที่ 2-11)



(O) Correct
ถูกต้อง

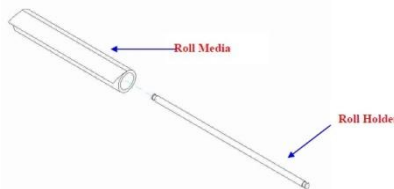


(X) Incorrect
ไม่ถูกต้อง

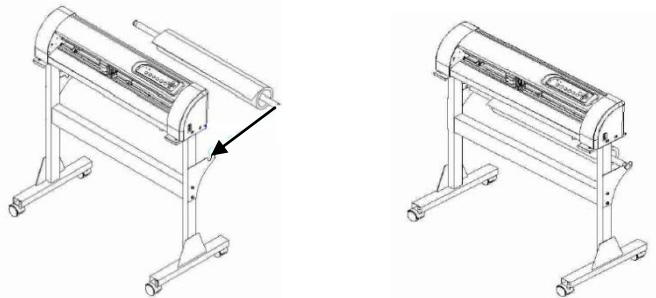
รูปที่ 2-11

2. การใส่วัสดุเป็นม้วน

- ทำตามขั้นตอนโดยสอดแกนเหล็ก (Roll Holder) เข้าไปในรูแกนกลางของม้วนสติ๊กเกอร์ (Roll Media)



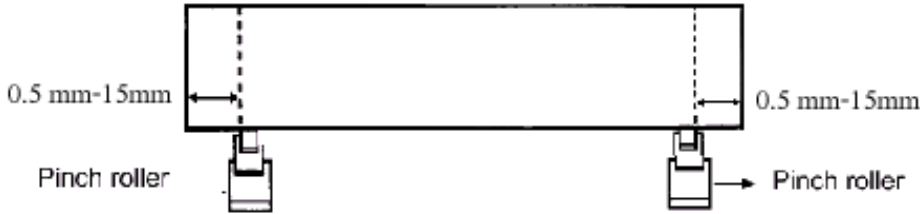
- แล้วนำไปวางในร่องสำหรับวางแกน Roll ด้านหลังเครื่องตัด ดังรูปด้านล่าง ช้ายไปขวาตามลำดับ



ให้ตำแหน่งให้ตรงกับลูกล้อหลัก ช้าย-ขวา และตรงกับมาร์คสีขาวด้านหน้าเครื่องตัด เพื่อที่จะให้สติ๊กเกอร์วิ่งได้ไม่เบี้ยวไปมา

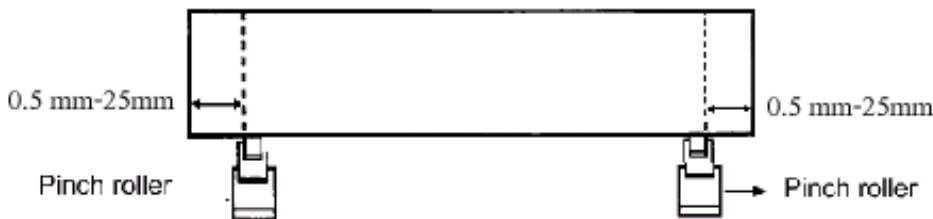
การตั้งตำแหน่งของ Pinch Roller (ลูกล่อกดจับสติ๊กเกอร์)

1. ถ้าสติ๊กเกอร์ยาวต่ำกว่า 4 เมตร ให้ตั้งตำแหน่ง ขอบของสติ๊กเกอร์ ประมาณ 0.5mm.-15mm. ทั้งด้านซ้ายและ



ด้านขวาของสติ๊กเกอร์ (ดูตามรูป 2-13)

2. ถ้าสติ๊กเกอร์ยาวมากกว่า 4 เมตร ให้ตั้งตำแหน่ง ขอบของสติ๊กเกอร์ ประมาณ 25mm ทั้งด้านซ้ายและด้านขวาของสติ๊กเกอร์ (ดูตามรูป 2-14)



2.3 การปรับตั้งค่าเครื่องตัด ใน VLCD 3 ของ AR-24

**** ใช้งานได้ ใน windows Xp , Vistra , windows7 , windows8 , windows10****

-ให้ทำการ copy ไฟล์ 2 ไฟล์ในแผ่น Driver GCC ไปไว้ในที่เดียวกัน(folders เดียวกัน) ที่ Harddisk ในคอมพิวเตอร์ คือ ไฟล์ VLCD3 และไฟล์ usbapi ซึ่งอยู่ใน แผ่น Driver GCC คือโฟลเดอร์ GCC→Accessories

การใช้งาน

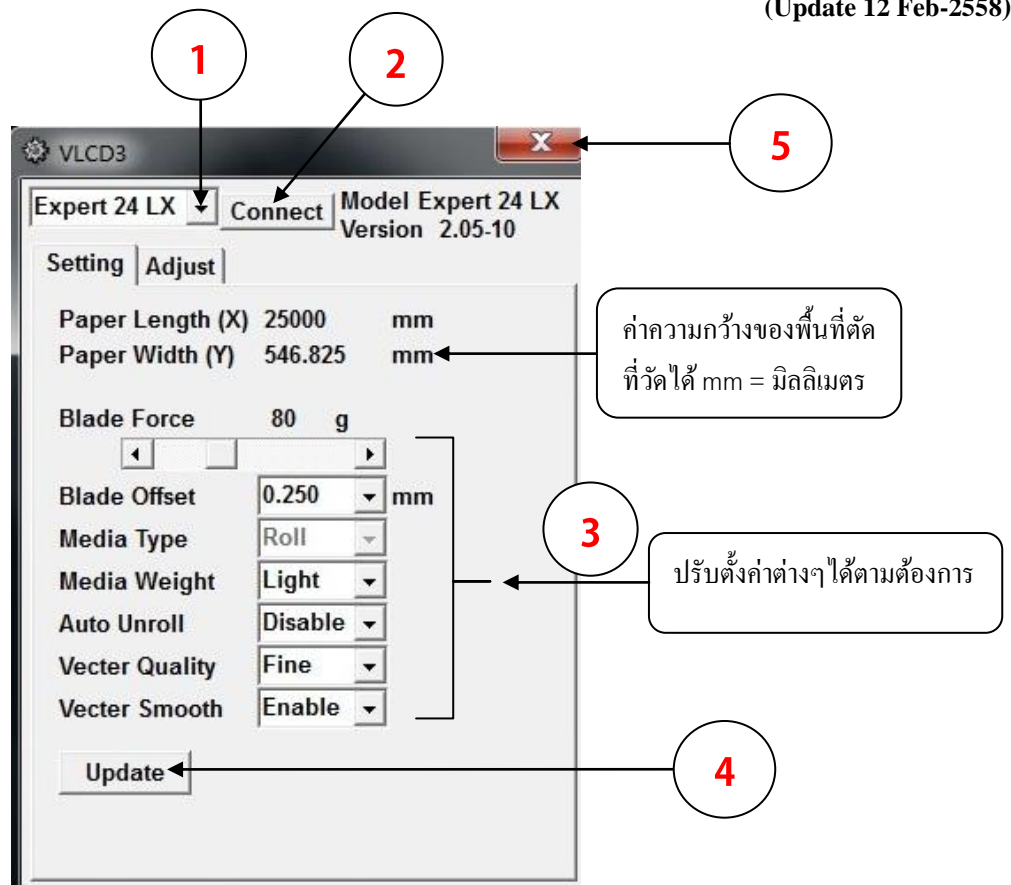
1. ให้ดับเบิ้ลคลิกที่ไฟล์ VLCD 3 เพื่อเปิดหน้าต่างของ VLCD 3 ขึ้นมา
2. ที่ช่อง Port ให้ตั้งค่าของพอร์ตของคอมพิวเตอร์ที่ต่อใช้งานกับเครื่องตัดสติ๊กเกอร์ (ชื่อรุ่น AR-24 ก็คือพอร์ตUSB)
3. กดปุ่ม connect แล้วทำการปรับตั้งค่าต่างๆ ตามต้องการ
4. เสร็จแล้วให้ กดปุ่ม Update 5. ปิดหน้าต่าง VLCD 3

หมายเหตุ :VLCD 3 ใช้ได้ทั้ง windows 32bit และ windows 64bit ตั้งแต่เวอร์ชัน VLCD3 V2.01-01→AR-24 ขึ้นไป

Model AR-24 Version 1.01-17 กับVLCD3-V2.01-01→AR-24 ใช้ได้ทั้งสาย USB และสาย RS-232หรือสาย Serial)

- ที่เครื่องตัด **AR-24** ตั้งค่ายูเอสบีโหมดเป็น **Common Mode** (ค่าปกติจากโรงงาน - ตั้งไว้เรียบร้อยแล้ว)
- ทุกครั้งที่ตั้งค่าเสร็จแล้ว ให้กดปุ่ม **Update** ด้วยไม่เช่นนั้นเครื่องตัดจะยังไม่ได้รับค่าที่เราตั้งไว้

(Update 12 Feb-2558)



Force เป็นการตั้งแรงกดใบมีด ตั้งค่าโดยการเลื่อนลูกศร ไปซ้ายหรือขวา

Media weight การตั้งความหนาหรือบางของวัสดุ และมีผลต่อความเร็วของเครื่องตัด

ถ้าตั้งเป็นวัสดุหนาจะมีความเร็วช้าลงกว่าการตั้งแบบบาง นอกจากนี้ค่าของความเร็วจะเปลี่ยนได้จาก Dirver หรือจาก Plug in

-Heavy media จะใช้กับวัสดุแบบหนา

-Light media จะใช้กับวัสดุแบบบาง (ค่าปกติจากโรงงาน – ตั้งแบบบาง)

AUTO UNROLL การคลี่ออกจากม้วนวัสดุหรือสติ๊กเกอร์อัตโนมัติ (ดึงสติ๊กเกอร์มาด้านหน้าแล้วดึงกลับ)

Enable ใช้

Disable ไม่ใช่ ← * ค่าปกติจากโรงงานตั้งไว้ที่ **Disable** อยู่แล้ว *

* ถ้า Enable ต้องใช้กับสติ๊กเกอร์ที่มีความยาวมากกว่า 50 ซม. (ถ้าใช้วัสดุสั้นกว่าจะทำให้สติ๊กเกอร์หลุดจากลูกล้อได้)

* ถ้าใช้วัสดุแบบเป็นแผ่นที่มีความยาวไม่เกิน 84 cm ก็ไม่จำเป็นต้องใช้ฟังก์ชันนี้ (ค่าปกติจากโรงงานตั้งไว้ที่ Disable)

** ทุกครั้งที่ตั้งค่าเสร็จแล้ว ให้กดปุ่ม **Update** ด้วยไมเช่นนั้นเครื่องตัดจะยังไม่ได้รับค่าที่เราตั้งไว้**

* ถ้าใช้ **Corel Draw 15(X5) , 16(X6)** เมื่อคลิกคำสั่ง Print ในโปรแกรม ที่หน้าต่าง Print นี้

ขั้นที่ 1 เลือกแท็บ **General** ก่อน ที่ช่องของ Printer: → เลือก เป็น AR-24 ขั้นที่ 2 ให้เลือกแท็บ **color**

ที่ช่องของ → **Color conversions performed by : AR-24** (คลิกเปลี่ยนเป็นรุ่นนี้) แล้วกดปุ่ม **Apply** (ทำครั้งเดียว)

(เฉพาะการสั่งตัดผ่าน **Driver Printer** → คำสั่ง **Print** ในโปรแกรม **Corel Draw 15(X5) ,16(X6)**)

* ในกรณีที่ใช้โปรแกรม **Corel Draw version 12, 11** (Update 13-2- 2558) *

- ถ้าสั่งตัดงานและใช้วัสดุแบบเป็นแผ่นหรือม้วนที่มีความยาวเกิน 84 เซนติเมตร ต้องส่งงานจากโปรแกรม **Corel Draw 11,12** ไปโปรแกรม **GreatCut** เพื่อสั่งตัด ซึ่งต้องติดตั้งจากในแผ่น **Driver GCC** ที่มาพร้อมเครื่องตัดลงในคอมพิวเตอร์ด้วย

Media Type การเช็คเป็นม้วนหรือแผ่น คือการวัดหน้ากว้างและความยาว ของวัสดุหรือสติ๊กเกอร์

สำหรับรุ่น AR-24 จะปรับตั้งค่าไม่ได้ เพราะเช็คได้เฉพาะหน้ากว้าง คือ Roll เท่านั้น (ตามลูกล้อ)

การเปลี่ยนวัสดุที่มีหน้ากว้างไม่เท่ากัน หรือ มีการเลื่อนลูกล้อหลักที่กดจับวัสดุของรุ่น AR-24

- ให้ทำการเลื่อนชุดลูกล้อหลัก_ซ้าย-ขวาตามตำแหน่งในช่วงแถบสีขาว (มาร์ค-สีขาว) และตามหน้ากว้างของวัสดุ (หน้าสติ๊กเกอร์) แล้วกดคันโยกลงเพื่อให้ลูกล้อกดทับวัสดุ เสร็จแล้วให้กดปุ่ม ORIGIN SET 3 ครั้งติดๆกันมี 2 แบบ

1. ไม่ได้เปิด VLCD ค้างไว้ หรือ ไม่ได้ทำการเชื่อมต่อกับเครื่องตัดไว้ ให้เปิด VLCD ขึ้นมาใหม่

ให้กดปุ่ม ORIGIN SET 3 ครั้งติดๆกัน เครื่องตัดจะเช็คหน้ากว้างวัสดุให้ใหม่

3. ในขณะที่เปิด VLCD ค้างไว้ และยังสามารถเลือกพอร์ทเชื่อมต่อ(ปุ่ม connect สีจาง) ถ้าต้องการตั้งค่าหรืออ่านค่า VLCD ให้ปิดแล้วเปิด VLCD ขึ้นมาใหม่แล้วให้กดปุ่ม ORIGIN SET 3 ครั้งติดๆกัน เครื่องตัดจะเช็คหน้ากว้างวัสดุให้ใหม่

2.4 การใช้งานปุ่มต่างๆ บนแผงควบคุม (CONTROL PANNEL)

เมื่อเปิดเครื่อง



▶ ต้องแน่ใจว่าไม่มีสิ่งของ หรือนำมือมาวางบน Platen เครื่องตัดก่อนที่จะเปิดเครื่อง เพราะอาจเป็นอันตรายได้

▶ ระวังเส้นผมจะเข้าไปติดในร่อง Grid drum เมื่อเปิดเครื่อง

ให้กดปุ่ม POWER เพื่อเปิดเครื่องตัดแล้วหลอดไฟ POWER LED

จะสว่างขึ้น เครื่องตัดก็เช็คหน้ากว้างสติกเกอร์ เสร็จแล้วก็จะพร้อมที่จะรับข้อมูลจากเครื่องคอมพิวเตอร์เพื่อตัดงาน



= ไฟกระพริบ

= ไฟสว่าง

= ไฟดับ

● **ปุ่ม POWER** คือปุ่ม ปิด-เปิด เครื่องตัดสติกเกอร์และแสดงสถานะการทำงานของเครื่องตัดร่วมกับหลอดไฟ ERROR เมื่อเครื่องอยู่ในสถานะที่เรียกว่า ON LINE หลอดไฟ POWER จะติดสว่างขึ้น หมายถึงเครื่องตัดพร้อมที่จะรับข้อมูลจากเครื่องคอมพิวเตอร์แล้ว

การหยุดงานที่กำลังตัดอยู่

1. ให้กดปุ่ม PAUSE / RESUME เพื่อหยุดงานตัดขณะนั้นอยู่ แล้วทำการตรวจงานตัด
2. กดปุ่ม PAUSE / RESUME เพื่อทำงานต่อ

***ต้องการที่จะหยุดงานที่กำลังตัดอยู่ และทำการลบข้อมูลออกจากหน่วยความจำในเครื่อง

1. ให้กดปุ่มกดปุ่ม PAUSE / RESUME เพื่อหยุดงานตัดขณะนั้น
2. แล้วกดปุ่ม DATA CLEAR เพื่อทำการลบข้อมูลออกจากหน่วยความจำในเครื่อง
3. ทำการตั้งตำแหน่งเริ่มตัดใหม่ โดยใช้ปุ่มลูกศรเลื่อยไปยังพื้นที่ว่าง หรือตำแหน่งที่ต้องการ แล้วกดปุ่ม ORIGIN SET

● *** เมื่อคุณเปลี่ยนค่า หรือ ทำการทดลองตัด หรือทำการใช้ปุ่มลูกศร
ตั้งจุดเริ่มต้นใหม่ได้ หลอดไฟ POWER จะดับแล้วติด * ถ้ากดปุ่ม POWER นี้อีกครั้งจะเป็นการปิด เครื่องตัด***

2.4.2 ปุ่ม PAUSE / RESUME

จุดประสงค์ PAUSE ก็คือการหยุดการทำงานชั่วคราวขณะที่เครื่องกำลังตัดงานอยู่ เมื่อกดปุ่ม PAUSE / RESUME นี้แล้ว หลอดไฟ POWER จะติดกระพริบ

* ถ้าตรวจดูงานตัดแล้ว ก็ให้กดปุ่ม PAUSE / RESUME อีกครั้งเครื่องก็จะทำงานต่อ

2.4.3 ปุ่ม REPEAT

เครื่อง สามารถตั้งตัดงานซ้ำตำแหน่งเดิมได้ โดยใช้ปุ่ม REPEAT นี้ ที่ไม่มีการตั้งจุดเริ่มต้นใหม่ ฟังก์ชันนี้ดีที่จะหลีกเลี่ยงไม่ให้ใบมีดเสีย เมื่อคุณใช้ตัดวัสดุหนา

ขั้นตอน

1. หลังจากที่ตั้งงานเสร็จแล้ว ให้ใช้ปุ่มลูกศรเพื่อเลื่อนหัวเครื่องตัดไปในตำแหน่งที่ต้องการ แล้วกดปุ่ม ORIGIN SET หลอดไฟ POWER จะดับแล้วติดสว่างขึ้น
2. ให้กดปุ่ม REPEAT เพื่อเริ่มตัดงานซ้ำอีกครั้ง หลอดไฟ POWER จะดับแล้วติดสว่างขึ้น

2.4.5 ปุ่ม DATA CLEAR

จุดประสงค์ในการใช้ก็เป็นการลบข้อมูลในหน่วยความจำของเครื่องตัด
การใช้งานปุ่มนี้

กรณีที่1. เครื่องกำลังทำการตัดอยู่ ต้องกดปุ่ม PAUSE (หลอดไฟ POWER จะติดกระพริบ) ให้เครื่องตัดหยุดตัดก่อนถึงจะกดปุ่ม DATA CLEAR ได้ ลบข้อมูลในหน่วยความจำของเครื่องตัด หลอดไฟ POWER จะติดสว่างค้าง

กรณีที่2 เครื่องตัดไม่ได้กำลังทำการตัด สามารถกด ปุ่ม DATA CLEAR ได้เลย หลอดไฟ POWER จะดับแล้วติดสว่างขึ้น

2.4.6 ปุ่ม ORIGIN SET / SIZING ทำงาน 2 หน้าที

- ใช้ปุ่มนี้ตั้งจุดเริ่มต้นงานตัดที่ตำแหน่งใหม่ โดยใช้ปุ่มลูกศรเลื่อนตำแหน่งตัด แล้วกดปุ่ม

ORIGIN SET

ขั้นตอน

1. หลังจากที่ใช้วัสดุและกดคันโยกลงแล้ว ให้ใช้ปุ่มลูกศรเลื่อนหัวตัดไปในตำแหน่งที่ต้องการ
2. แล้วให้กดปุ่ม ORIGIN SET ก็จะได้จุดเริ่มต้นใหม่ หลอดไฟ POWER จะดับแล้วติดสว่างขึ้น
 - วัดความกว้างของหน้าสติ๊กเกอร์ใหม่ โดยการกดปุ่มนี้ 3 ครั้งติดๆกัน แล้วชุดหัวตัดจะวิ่งวัดความกว้างหน้าสติ๊กเกอร์ใหม่ (ตามลูกล้อหลัก ซ้าย-ขวา)

2.4.7 ปุ่ม CUT TEST

เพื่อให้งานตัดออกมามีคุณภาพ จำเป็นจะต้องตั้งสติ๊กเกอร์ให้ตรงกับเครื่องตัด โดยจะต้องพิจารณาจาก ชนิด และความหนาของสติ๊กเกอร์ เครื่องตัดสติ๊กเกอร์นี้สามารถที่จะทำการทดลองตัด สติ๊กเกอร์ ก่อนที่จะเริ่มตัดงานจริงได้ โดยจะต้องตั้งแรงกด และหัวใบมีดให้เหมาะสมกับ สติ๊กเกอร์ นั้น ๆ การใช้ปุ่มนี้จะต้องให้สติ๊กเกอร์ก่อนหลังจากที่ใช้คำสั่งทดลองตัด

ขั้นตอน

1. จากนั้นให้ใช้ปุ่มลูกศร เพื่อเลื่อนหัวเครื่องตัดไปยังตำแหน่งที่ต้องการจะทดลองตัด
2. ให้กดปุ่ม CUT TEST เพื่อทำการทดลองตัด หลอดไฟ POWER จะดับแล้วติดสว่างขึ้น เมื่อกดครั้งที่ 2 หัวตัดจะเลื่อนจุดตัดใหม่โดยอัตโนมัติ (โดยเลื่อนในแนวระดับเดียวกับตำแหน่งเดิม แต่ไม่ซ้ำที่เดิม)

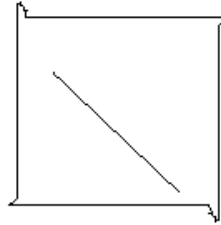
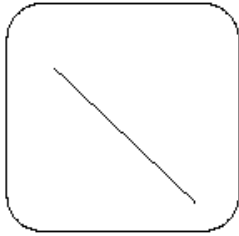
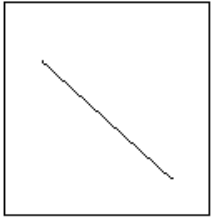
สังเกต : การตั้งจุด CUT TEST ตามตำแหน่งที่ต้องการจะเหมือนกันกับการตั้งจุด ORIGIN SET

การปรับแรงกดของใบมีด

เมื่อทำการทดลองตัดเสร็จแล้ว จะเห็นรอยตัดเป็นรูปสี่เหลี่ยมอยู่ ให้ลอกรอยสี่เหลี่ยมนั้นออกมา ถ้ามันลอกออกมาได้ง่ายแสดงว่า แรงกดที่ตั้งไว้เหมาะสมแล้ว แต่ถ้ายังใช้ไม่ได้ ให้ไปปรับแรงกดเพิ่ม (Force) ได้จาก VLCD แล้วค่อย ๆ เพิ่มขึ้นทีละน้อย ๆ จนได้แรงกดที่ต้องการ ถ้ายังไม่แน่ใจก็ให้ ทดลองตัดอีกครั้งจนกว่าจะได้แรงกดที่เหมาะสม

ค่า OFFSET ใบบิดที่เหมาะสม

รอยตัดรูปสี่เหลี่ยมจะเป็นตามภาพ ต่อไปนี้



AA = การตั้งค่าของ
OFFSET ที่เหมาะสม

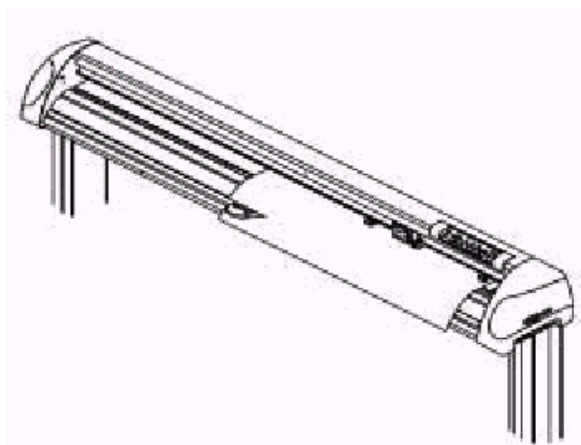
BB= การตั้งค่าของ
OFFSET น้อยเกินไป

CC = การตั้งค่า
OFFSET มากเกินไป

**การตั้งค่าของ OFFSET จะหมายถึง การตั้งค่ามุมของใบบิด ถ้ารอยสี่เหลี่ยมตัดออกมาได้ตามรูป BB หรือ CC ให้ทำการเปลี่ยนค่าของ OFFSET ใหม่ ให้เหมาะสม

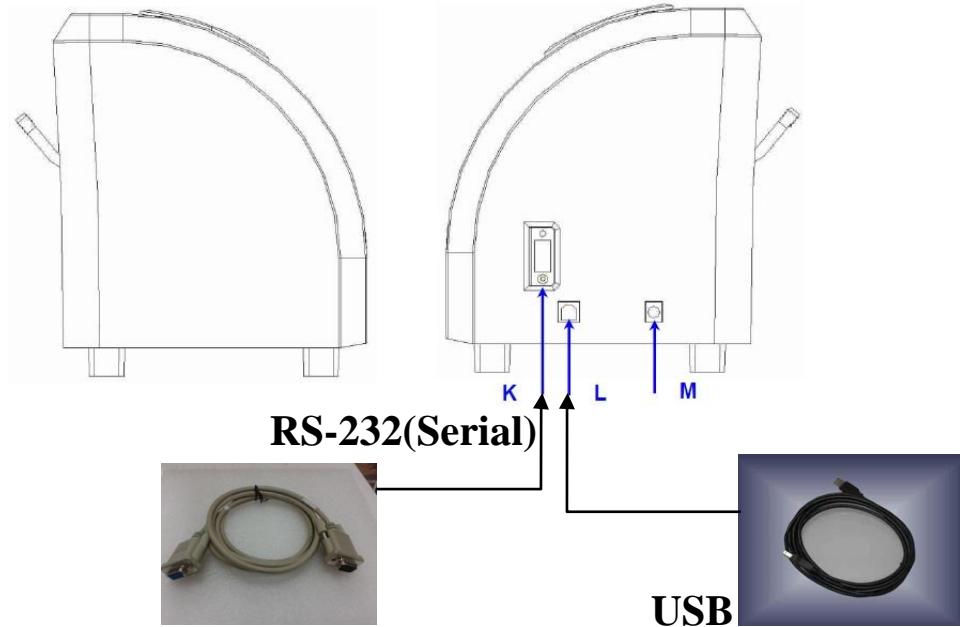
เมื่อตัดงานเสร็จแล้ว

หลังจากที่ตัดงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว ก่อนตัดงานชิ้นต่อไปหรือจะทำการเปลี่ยนวัสดุใหม่ คุณสามารถที่จะใช้ คัทเตอร์หรือกรรไกร ทำการตัดงานออกมาก่อนได้ (ดูตามรูปที่ 2-16)



รูปที่ 2-16

บทที่ 3 การเชื่อมต่อ



เครื่องตัดจะสื่อสารกับคอมพิวเตอร์โดยใช้สายสัญญาณ 2 แบบ Serial port (RS-232C) และ USB

3.1 การใช้สายต่อแบบ Serial

การต่อสายแบบ Serial

- จะใช้กับเครื่อง IBM PC compatible การต่อสายแบบ Serial จะมีพอร์ตเช่นแบบ Com1, Com2, ที่เครื่องคอมพิวเตอร์ ซึ่งใน **plug-in** หรือ **driver** ที่ใช้ จะต้องตั้งค่าพอร์ตให้ตรงกับพอร์ตที่มีอยู่ในคอมพิวเตอร์ หรือ ตรงกับรูที่เสียบสาย

- ตรวจสอบ ตั้งค่าการสื่อสารและพอร์ต com ของคอมพิวเตอร์ โดคลิกปุ่ม **Start** ของวินโดว แล้วไปที่ ไอคอน(ตามลำดับชั้น จากซ้ายไปขวา) ดัง 2 บรรทัดด้านล่าง ตามวินโดว ที่ใช้ (xp,windows7,vistra)
 Control panel → System → Hardware → Device manager → Ports(COM & LPT) → Communication Ports(com..)..XP
 Control panel → System → Device manager → Ports (COM & LPT) → Communication Ports(com.)windows7,Vistra
 ส่วนค่า Baud Rate(Bits per second),Data Bits, Parity,Stop Bits **คลิกเลือกต่อที่** Communication Ports(com...) → แล้ว **คลิกขวา Properties** → **คลิกที่แท็บ port settings** ให้ตามค่ามาตรฐานคือ (ค่าปกติของคอมพิวเตอร์ตั้งไว้)
Baud Rate = 9600 , Data Bit = 8 , Parity = None (หรือ N) , Stop Bits = 1

3.1.1 การใช้สายต่อแบบ ยูเอสบี (USB)

สามารถเชื่อมต่อได้เลยไม่ต้องตั้งค่าหรือตรวจค่าการสื่อสารของเครื่องตัดและคอมพิวเตอร์ด้วย แต่ต้องติดตั้งไดรเวอร์พรินเตอร์ของตัวเครื่องตัดและไดรเวอร์ พอร์ทยูเอสบี

หมายเหตุ : ในแผ่นไดรเวอร์ **GCC** ของเครื่องตัด **AR-24** เวลาลงไดรเวอร์ จะติดตั้งทั้งของตัวเครื่องตัดและไดรเวอร์ พอร์ทยูเอสบี ด้วยในครั้งเดียว

3.2 การสั่งตัด หรือ การส่งข้อมูลไปยังเครื่องตัด

จะมี 2 ทางเลือกในการส่งข้อมูลจากเครื่องคอมพิวเตอร์ ไปยังเครื่องตัด

ทางที่ 1 สั่งตัดผ่านโปรแกรมเสริม เช่น Great cut หรือ ปลั๊กอิน สั่งตัด โดยต้องลงโปรแกรมหลักก่อนคือโปรแกรม CorelDraw หรือ Illustrator แล้วตามด้วยปลั๊กอินสั่งตัด ปัจจุบันนิยมวิธีนี้ เพราะง่ายสะดวก และไม่ต้องลง **driver printer** (**ไม่ Add printer-** โหมดที่เครื่องตัดเป็น **USB Common Mode**)

!!! โหมดที่เครื่องตัด *USB Common Mode* ค่าปกติ -ตั้งมาจากโรงงานผู้ผลิตแล้ว !!! (ตรวจสอบได้จาก **VLCD**)

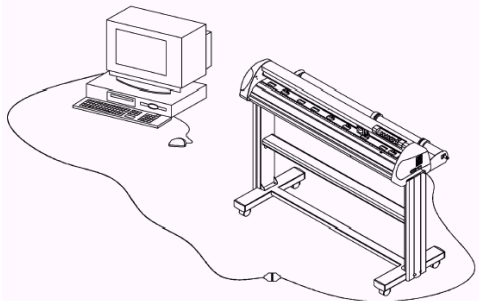
ทางที่ 2 สั่งตัดผ่าน Driver Printer (คำสั่ง print ในโปรแกรม) โดยสร้างงานเป็นลายเส้น หรือ Outlines และต้องลงทำการ ติดตั้ง Driver printer ก่อนด้วย

หมายเหตุ โปรแกรม ILLUSTRATOR version 10, CS, CS2 สั่งตัดผ่านโปรแกรมสั่งตัดหรือปลั๊กอิน (PLUG-IN) เท่านั้น

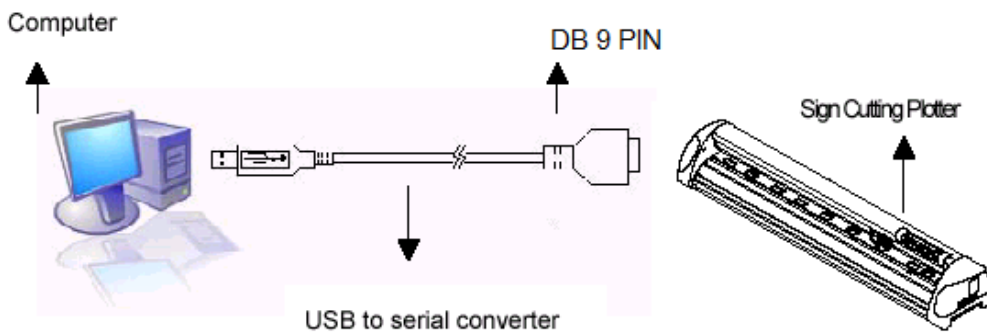
3.3 การใช้สายต่อกับเครื่อง **Macintosh Plus/SE/II**

ในคำสั่งของระบบปฏิบัติการของ เครื่องตัดกับ เครื่อง Macintosh (เช่น เครื่อง Power- Mac) คุณจะต้องมีสายสัญญาณที่ต่อจากเครื่อง Mac (db8 to db9) เพื่อต่อเข้ากับสาย RS-232

* ปัจจุบัน สายเชื่อมแบบนี้ ไม่มีจำหน่ายแล้ว และ ยกเลิกการใช้งานแล้ว*



3.4 การต่อสายแปลง **USB port to serial port for Mac G3/G4/G5**



หมายเหตุ : AR-24 จะใช้กับการตัดสติ๊กเกอร์ทั่วไปเท่านั้น (เช่น ตัวอักษร , สายเส้น)

-ต้องใช้กับร่วมกับโปรแกรม Illustrator for mac

-ต้องใช้ ปลั๊กอิน หรือ โปรแกรมสำหรับ Illustrator for mac ในการสั่งตัด

-กรณีใช้สายแปลง USB To serial converter อาจจะต้องติดตั้งไดรเวอร์ของสายแปลงร่วมด้วยและตั้งค่าการเชื่อมต่อเป็น serial port ของสายแปลง

*การเลือกซื้อ*สายแปลงหรือ Adapter ควรสอบถามผู้จำหน่ายเครื่องตัดก่อนว่าจะใช้แบบไหน*

3.5 กรณีใช้สาย **USB** ตรง จะใช้กับโปรแกรม **Sure Cuts A Lot 4 (OPTION- ซื่อแยก)** ซึ่งสร้างงานและสั่งตัดได้

เอง และโปรแกรมนี้ ยังสามารถรับไฟล์งานจาก Illustrator เข้ามาเพื่อสั่งตัดได้

- (Mac) Mac OSX 10.6 - 10.10
- (Mac) Intel based processor
- 512 MB of RAM or greater
- 50 MB of available hard disk space
- USB Port 1.1 or 2.x

บทที่ 4 การดูแลรักษาเครื่องตัด

ในบทนี้จะอธิบายถึงการรักษาเครื่องแบบเบื้องต้น ถ้านอกเหนือจากนี้ควรจะให้ช่างที่มีประสบการณ์เป็นผู้ให้บริการ

4.1 การทำความสะอาดเครื่องตัด

ในการรักษาเครื่องให้อยู่ในสภาพดี คุณจะต้องทำความสะอาดเครื่องเป็นประจำ
ข้อควรระวังในการทำความสะอาด



- ให้อุดปลั๊กออกก่อนที่จะทำความสะอาด เพื่อป้องกันอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์จะช็อต
- ห้ามใช้สารจำพวกผงซักฟอกทำความสะอาด เพราะอาจจะทำให้เครื่องเป็นรอย และมีผลในการเคลื่อนที่ของอุปกรณ์

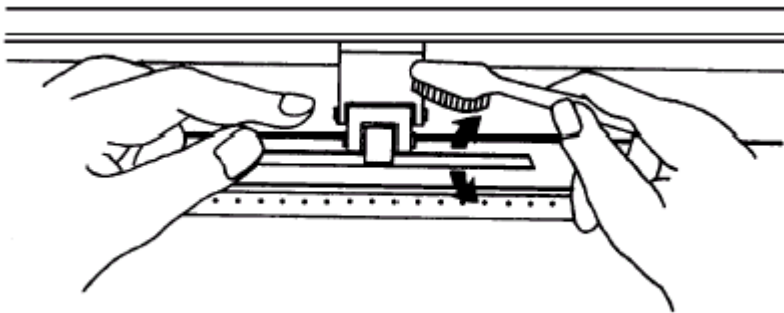


แนะนำวิธีการรักษา

- ให้ใช้ผ้าสำลีเช็ดชุบน้ำ หรือแอลกอฮอล์ ถ้าใช้แอลกอฮอล์ก็ควรเช็ดด้วยน้ำเปล่าอีกครั้งด้วยเพื่อล้างออก ส่วนที่เหลือก็ให้ใช้ผ้าแห้งเช็ด
- ให้เช็ดฝุ่นหรือสิ่งสกปรกที่หัว และ ราวหัวเครื่องตัดด้วย
- ใช้เครื่องดูดฝุ่นดูดสิ่งสกปรกที่สะสม และส่วนที่อยู่ใต้ลูกยาง
- ให้ทำความสะอาด **Platen** (แท่นรองรับสติ๊กเกอร์ที่จะตัด-ที่ตัวเครื่องตัด) , **Pinch Roller** (ลูกล้อ)

4.2 การทำความสะอาด Grid Drum

- ให้ปิดเครื่อง แล้วเลื่อนหัวเครื่องออกจากจุดที่จะทำความสะอาด
- ให้ออก **Pinch Roller** (ลูกล้อ) และเลื่อนออกจากตำแหน่งของ **Grid Drum** (หนามเตย) เพื่อทำความสะอาด
- ให้ใช้แปรง (หรือแปรงสีฟัน ตามรูป) บัดฝุ่นจากผิวของ **Grid Drum** (หนามเตย) แล้วให้ใช้มือหมุนตัวมันไปรอบ ๆ เพื่อทำความสะอาดให้ทั่วถึง ดูตามรูปที่ 4-1 ด้านล่าง



4.3 การทำความสะอาด **Pinch Rollers** (ลูกล้อ)

ถ้าจะทำความสะอาด **Pinch Roller** (ลูกล้อ) ก็ให้ใช้ผ้าสำลี หรือผ้าฝ้าย เช็ดฝุ่นที่เกาะอยู่บนลูกยางออกหากลูกยางมันหมื่นก็ให้ใช้นิ้วจิ้มเอาไว้ถ้าสิ่งสกปรกมันฝังแน่นก็ให้ใช้ผ้าชุบแอลกอฮอล์เช็ดออก

บทที่ 5 เมื่อเจอปัญหาจะแก้ไขอย่างไร

ในบทนี้จะช่วยให้คุณแก้ปัญหาที่อาจจะพบเจอได้ ก่อนที่คุณจะเข้ามาบทนี้ต้องแน่ใจว่าเครื่องของคุณต่อระบบถูกต้องแล้ว

สำคัญ :

ก่อนที่คุณจะแก้ปัญหานี้ คุณจะต้องแน่ใจว่าเครื่องตัดของคุณไม่ได้ทำงานผิดปกติ หรือไม่ได้มีปัญหาจากการต่อสัญญาณ หรือเกิดปัญหาจาก Software

1.1 เมื่อเครื่องตัดเปิดไม่ติด

ถ้าเครื่อง AR-24 ไม่ทำงาน ให้ตรวจสอบตามรายนี้ก่อนได้เลย

ใช้สายไฟ AC ถูกเส้นหรือเปล่า ?
สายไฟ AC นี้เสียบติดกับอะแดปเตอร์หรือยัง ?
คุณกดปุ่ม Power เพื่อเปิดเครื่องแล้วหรือยัง ?

การแก้ปัญหา ***

ถ้าหลอดไฟ Power LED ติด และเครื่องตัดอยู่ในสภาพปกติ ก็ให้ปิดเครื่องตัดก่อน แล้วเปิดเครื่องใหม่อีกครั้ง และดูว่ายังมีปัญหาอีกหรือเปล่า

ถ้าหลอดไฟ Power LED ไม่ติด ให้กดปุ่ม Power LED อีกครั้งเพื่อเปิดเครื่องใหม่

ถ้ายังไม่ทำงานอีกให้ติดต่อจากร้านที่คุณซื้อมาเลย

1.2 เมื่อมีหลอดไฟเตือน

หลอดไฟนี้จะแสดงปัญหาโดยย่อ ที่หน้าจอ **Control Panel** เมื่อเครื่องหยุดทำงาน หรือมีหลอดไฟกระพริบ ให้ไปดูรายละเอียดตามตารางหลอดไฟนี้ได้ และเพื่อที่จะได้ให้คุณแก้ปัญหาได้อย่างถูกต้อง

หลอดไฟเตือน

เมื่อมีหลอดไฟ ERROR LED กระพริบ(ให้ดูตามข้างล่าง) สำคัญมากคุณที่จะต้องทำตามคำแนะนำ เมื่อมีปัญหา เครื่องจะอธิบายโดยหลอดไฟ ERROR LED จะกระพริบ

หลอดไฟเตือน	
1	ข้อมูลขาดหายไป
2	คำสั่ง HPGL/2 ผิดพลาด
3	การส่งตัดไม่ได้
4	การสื่อสารผิดพลาด (ไฟดับ)



= ไฟกระพริบ

● ไฟสว่าง



○ ไฟดับ

หลอดไฟเตือน 1 ข้อมูลขาดหายไป

การเตือนแบบนี้หมายถึงว่า ข้อมูลงานตัดไม่พอดีกับพื้นที่งานตัด ปัญหาที่เป็นไปได้

* งานที่สั่งตัดนั้นใหญ่กว่าพื้นที่งานตัด *

วิธีแก้ไข เปลี่ยนสติกเกอร์ให้หน้ากว้างมากขึ้นแล้ว สั่งงานตัดใหม่อีกครั้ง

หลอดไฟเตือน 2 คำสั่ง HPGL/2 ผิดพลาด

ถ้าเครื่องตัดของคุณไม่รับคำสั่งจากเครื่องคอมพิวเตอร์ ให้คุณลองตรวจสอบว่า คุณสั่งตัดงาน มาที่เครื่องตัดนั้นตั้งงานมาเหมาะสมและ ต้องแน่ใจว่าคำสั่ง HP-GL หรือ HP-GL/2 ของคุณนั้นถูกต้อง(ไฟล์งานตัด) จากนั้นให้ลองสั่งตัดงานอีกครั้ง ถ้ายังมีผลเหมือนเดิม ให้ติดต่อกับทางร้านที่คุณซื้อมา

หลอดไฟเตือน 3 สั่งตัดงานซ้ำไม่ได้

1. หน่วยความจำเต็มอย่างรวดเร็ว

ให้กดปุ่ม DATA CLEAR แล้วให้ส่งข้อมูลเดิมเพื่อตัดซ้ำมาจากคอมพิวเตอร์(สั่งตัดงานใหม่อีกครั้ง)

2. หน่วยความจำถูกลบไปแล้ว ให้ส่งข้อมูลเดิมเพื่อตัดซ้ำมาจากคอมพิวเตอร์ (สั่งตัดใหม่)

หลอดไฟเตือน 4 การสื่อสารผิดพลาด สั่งตัดไม่ได้ (ไฟ ERROR LED ดับ_ไม่แสดงข้อผิดพลาด -error)

ให้ตรวจสอบว่าสายสัญญาณยังเสียบต่ออยู่หรือเปล่า ถ้าต่ออยู่ ให้ดูว่าเราตั้ง จุดเชื่อมต่อนี้

นั้นแน่นดีหรือไม่ หรือสายสัญญาณเชื่อมต่อระหว่างเครื่องตัดกับคอมพิวเตอร์อาจมีปัญหา (สาย ยูเอสบี , สาย RS-232ซีเรียล)

ให้ลองเปลี่ยนใหม่ ถ้าคุณทำตามนี้แล้วให้ลองสั่งตัดใหม่อีกครั้ง

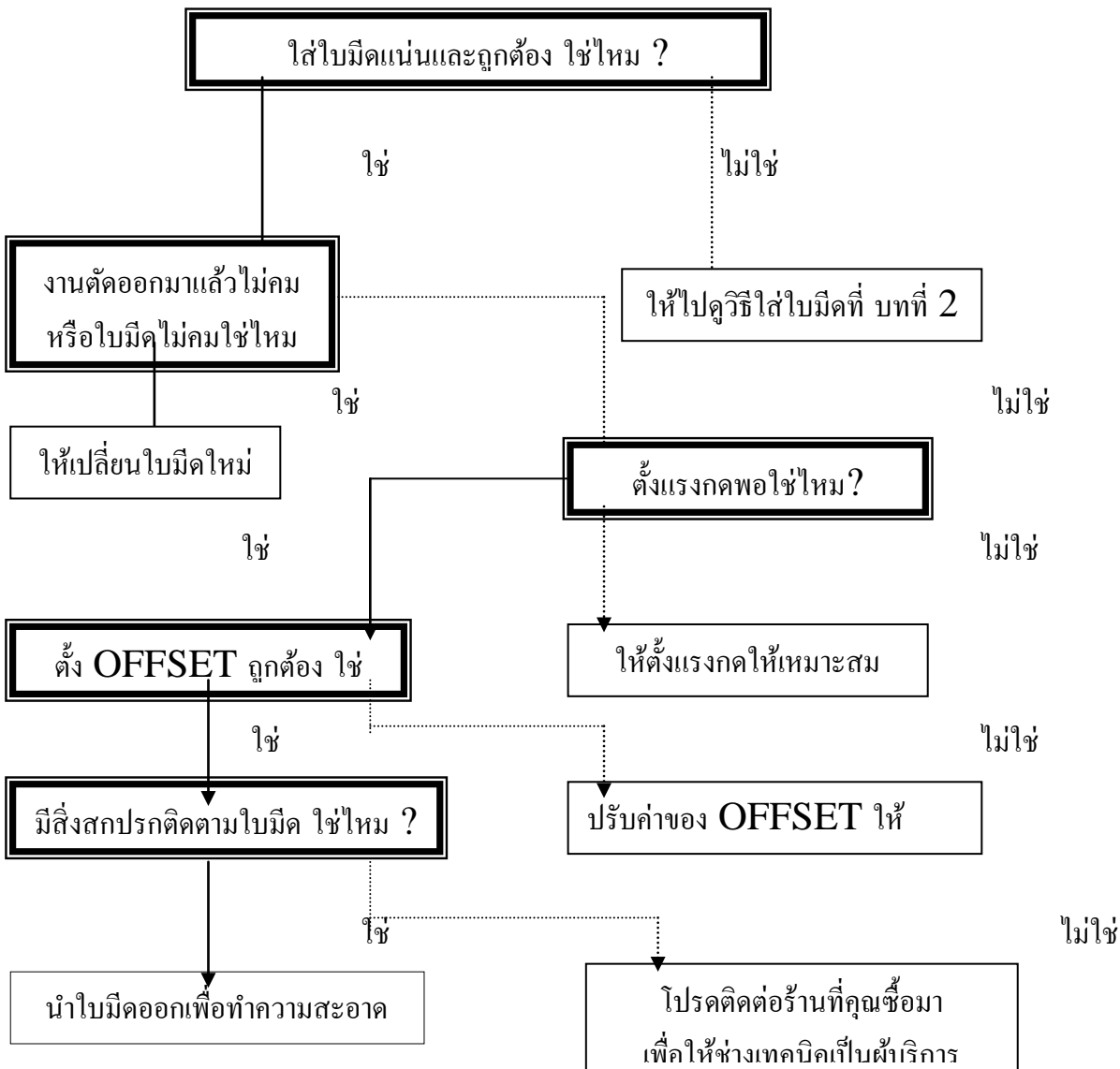
5.2.2 เมื่อหลอดไฟ ERROR สว่าง

บางครั้งอาจจะเจอกลไกของเครื่องมีปัญหา ตอนเครื่องกำลังทำงานอยู่ หลอดไฟ ERROR LED จะสว่างขึ้น

ข้อผิดพลาด



ให้ตรวจสอบทุกอย่างให้ถูกต้องและทำการปิดเครื่อง แล้วเปิดใหม่ โดยกดปุ่ม POWER ถ้ายังไม่หายในข้อนี้ ให้คุณติดต่อกับร้านที่คุณซื้อมาได้เลย

5.3 เมื่อมีปัญหาคุณภาพงานตัด



รหัสการแก้ไขระดอยบนโปรแกรม **CorelDraw**

วิธีการใช้งาน กด **Alt** ที่เป็นพิมพ์ค้าง + ใส่รหัสตัวเลข

	ปกติ	กลาง	สูง
'	0139	0143	0155
^	0140	0135	0156
~	0141	0136	0157
+	0142	0137	0158
~	0143	0138	0151
D	0129		
D	0130		
D	0131		
D	0132		
e	0152		
u	0154		
o	0153		
q	0252		
e	0253		
●	0254		

การติดตั้งไดรเวอร์ Printerเครื่องตัดจีซีซี รุ่น AR-24 (ให้ถอดสายUSB ออกก่อน)

* ในตัวอย่างนี้จะติดตั้งลงบน วินโดว์ 32 บิต (XP หรือ Windows7) และเชื่อมต่อสายด้วยUSB

* ถ้าใช้โปรแกรม เกรดคัท-**Great Cut** ลังตัดไม่ต้องลงไดรเวอร์พรินเตอร์ของเครื่องตัด AR-24*

1.ที่คอมพิวเตอร์ ใส่แผ่น ซีดี Driver GCC

* ถ้ามี หน้าต่าง GGC (ดังรูปด้านล่าง) ก็คลิกที่ปุ่มภาษา**English**ได้เลย (2)

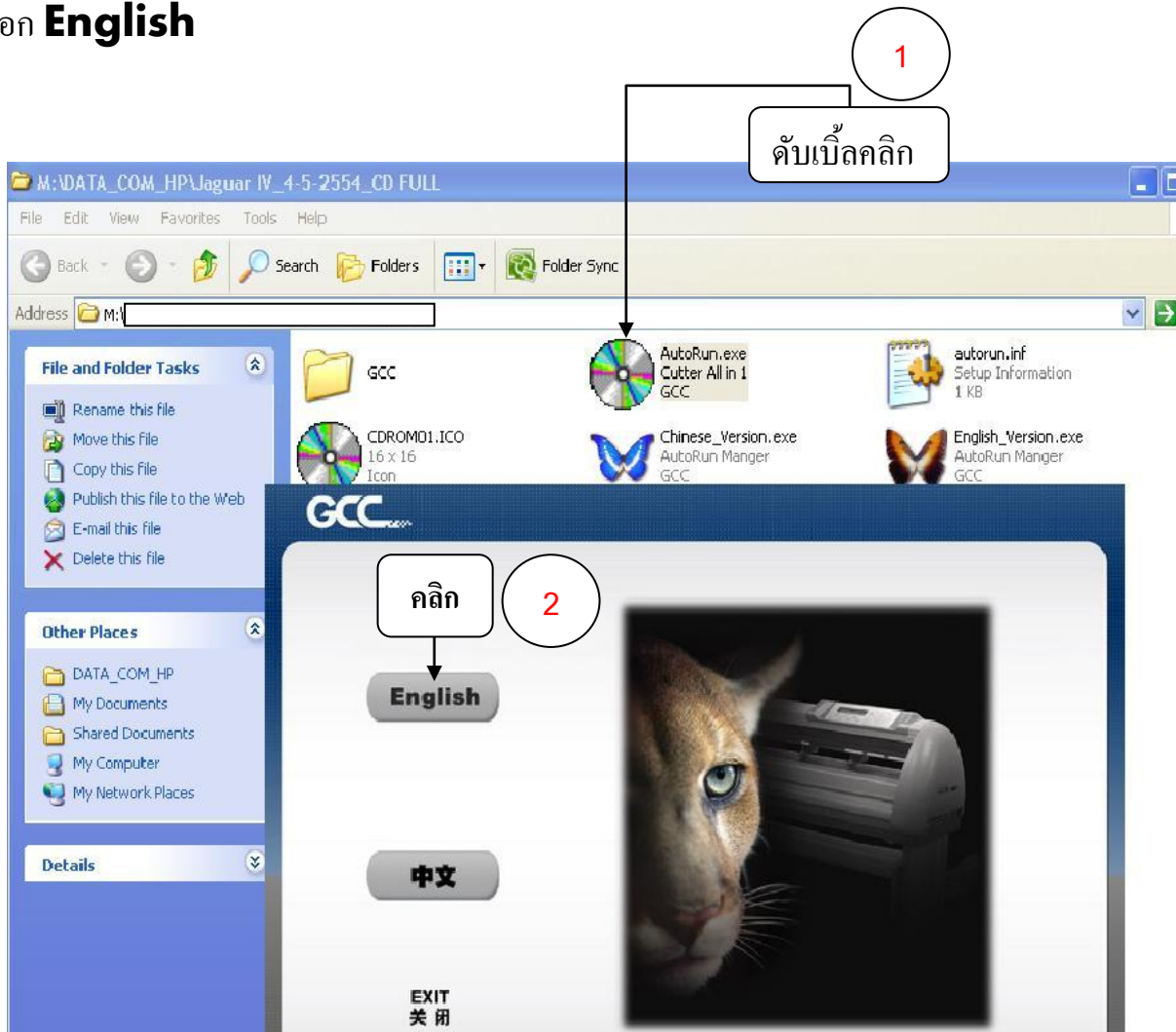
* ถ้าไม่มีก็ต้องเปิดดูข้อมูลในแผ่นโดยไปเปิดที่My Computer คลิกเลือก Drive CD GCC

- แล้ว คลิกขวา เลือก Explore (วินโดว์ XP) หรือ

- คลิกขวา แล้วเลือก Open (windows 7)

- ดับเบิลคลิกไฟล์ AutoRun แล้วจะขึ้นหน้าต่าง GCC (ให้เลือกภาษาในการติดตั้ง)

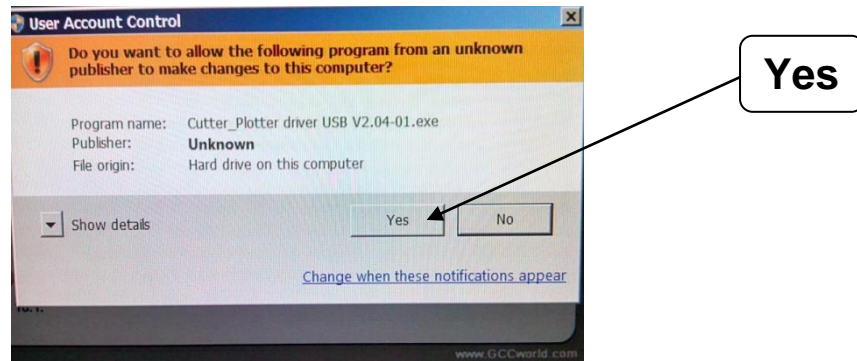
- คลิกเลือก **English**



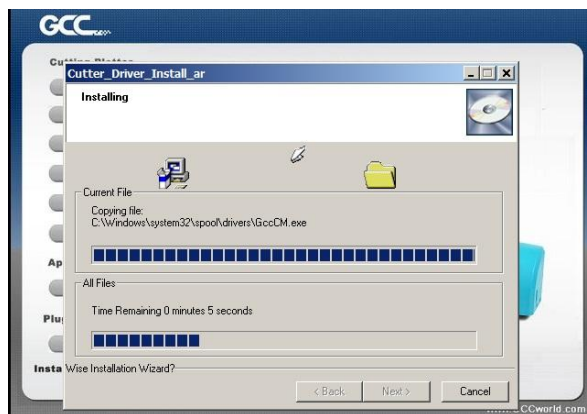
- คลิกเลือก AR-24 1
- คลิกเลือก Win 7/Vista /XP Driver (Automatic Detection) เพื่อติดตั้งไดรเวอร์ AR-24 2



- ในวินโดว์ Vista , 7 , 8 อาจจะมีการถาม User Account Control ให้คลิกเลือก Yes



- จะแสดงหน้าต่าง GCC Driver installation ขึ้นมา แล้วรอสักครู่



บริษัท เทคโนโลยี สโตร์ จำกัด
004/3 ศูนย์การค้าพันธุ์ทิพย์ ประตูน้ำ ชั้นเอ็ม ห้องเลขที่ เอ็ม44, เอ็ม1/1 ถนนเพชรบุรี
แขวงแนวพระบุรี เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร 10400
สำนักงานใหญ่ โทรเลขเลขที่ 01 05531 058909
โทรศัพท์ (TEL) 02-250-6144-5 , แฟกซ์ (Fax):02-250-6146 , E-mail: pantipplaza@techno.co.th
มือถือ (Mobile): 083-989-4011 , 095-370-8097 , 081-658-5485 , WWW.TECHNO.CO.TH

- จะขึ้น Step by Step instruction ให้คลิกปุ่ม OK



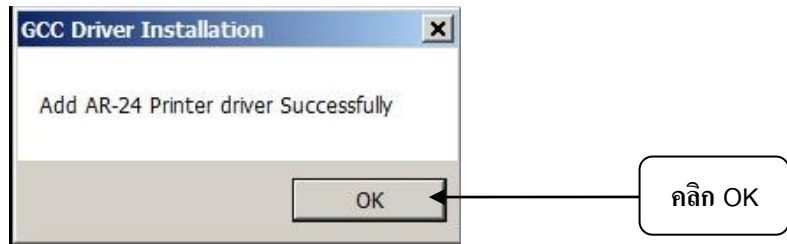
- จะขึ้นหน้าต่าง Dialog ให้เชื่อมต่อสาย USB กับตัวเครื่อง ตัดกับคอมพิวเตอร์ และกดปุ่ม Power ของเครื่องตัด แล้วกดปุ่ม Retry ซึ่งอาจจะแสดงไม่ครบ ให้คลิกตรงมุมกรอบสี่เหลี่ยมข้างขวาดังรูปข้างล่าง



- จากนั้นจะแสดงหน้าต่างแจ้งเตือนให้ปิดโปรแกรม Corel Draw และ Illustrator (ให้ปิดโปรแกรมด้วย) แล้วกดปุ่ม OK



- จะแสดงหน้าต่าง GCC Driver installation (Add AR-24 Printer driver Successfully) ขึ้นมา
- ให้กดคลิกปุ่ม OK





- กดปุ่ม Register later




- จากนั้นให้ตรวจสอบอีกครั้งว่าไดรเวอร์ของ AR-24 มีในคอมพิวเตอร์หรือยัง ดังนี้

Windows XP

- กดคลิกปุ่ม Start  → Printer and Fax → AR- 24...(windows XP)
- หรือ Start  → Settings → Printer and Fax → AR- 24...(windows XP)

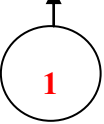
Windows 7

- กดคลิกปุ่ม Start  → Device and Printers → AR- 24.....(windows 7)

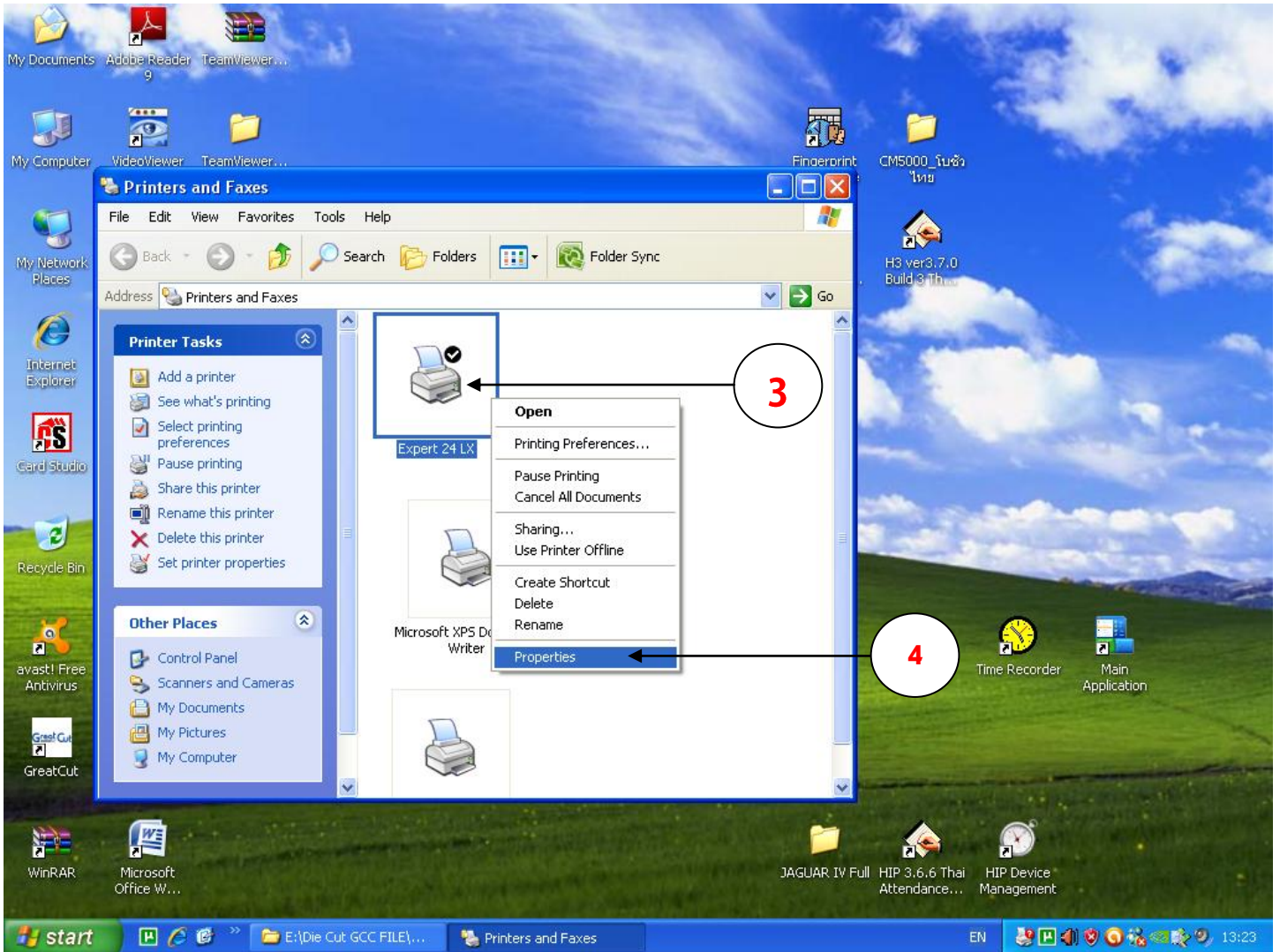
2 .กำหนดค่าของไดรเวอร์ เพื่อสั่งตัดได้ทันที

- **windows Xp** → คลิกปุ่ม Start แล้วคลิกเลือกเมนู Printer and Fax เสร็จแล้วให้คลิกเลือกที่ไอคอนไดรเวอร์ AR-24 แล้วคลิกขวาเลือก Properties

windows 7 → คลิกปุ่ม Start แล้วคลิกเลือกเมนู Devices and Printer เสร็จแล้วให้คลิกเลือกที่ไอคอนไดรเวอร์ AR-24 แล้วคลิกขวาเลือก Printer properties



รูป ตัวอย่าง Strat  → Printer and Fax (windows Xp)



รูปตัวอย่าง Expert 24 / AR-24 → Properties(windows Xp)

มุมมองของหน้าจอคอมพิวเตอร์กับเครื่องตัดสติ๊กเกอร์ AR-24 / Expert 24 ในการสั่งตัดผ่านไดรเวอร์Printer และโปรแกรมสั่งตัด เกรดคัต - Great Cut (แนะนำตั้งหน้ากระดาษหรือหน้าสติ๊กเกอร์เป็นแนวนอน-LandScape)

หน้าจอภาพคอมพิวเตอร์ (หันหน้าเข้าหาจอภาพ)



หมายเหตุ - หน้ากระดาษหรือหน้าสติ๊กเกอร์เป็นแนวนอน (LandScape)

พื้นที่ตัดสติ๊กเกอร์ของเครื่องตัดกับการตั้งค่าหน้ากระดาษใน โปรแกรมสร้างงาน Corel Draw และ Illustrator

Width = X (Paper size) คือ ความยาว ใน Driver Printer ของAR-24 และในโปรแกรม Great Cut
แนะนำตั้งให้มากกว่าความกว้าง

Height = Y (Paper size) คือ ความกว้าง ใน Driver Printer AR-24 และในโปรแกรม Great Cut
การดูค่าหน้ากว้างสามารถอ่านค่าได้จาก VLCD (ดูการใช้ VLCD หน้า 14)

- ถ้าใช้โปรแกรมสั่งตัด เกรดคัต - Great Cut ไม่ต้องติดตั้งไดรเวอร์พริ้นเตอร์ ของเครื่องตัด AR-24 *

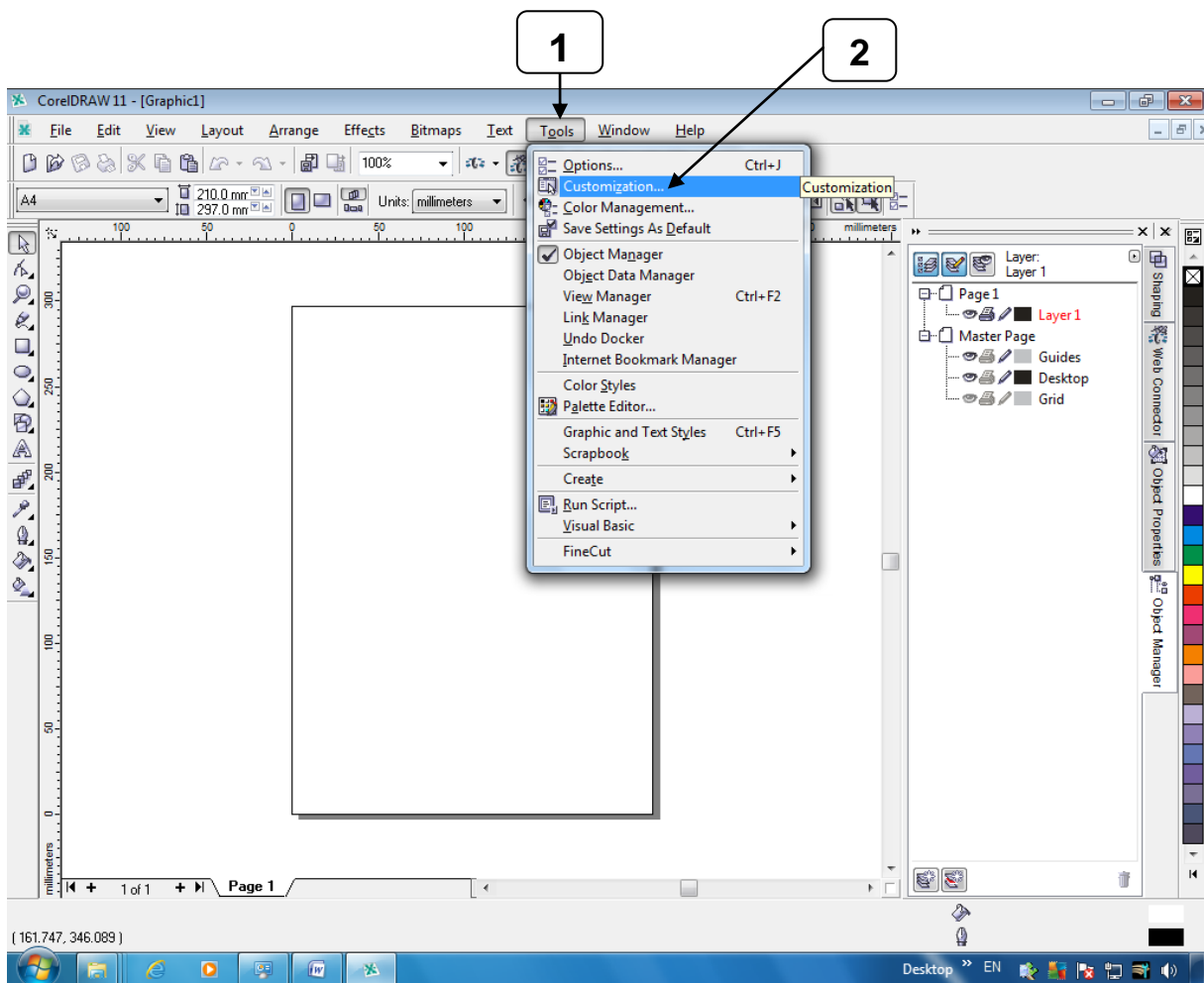
<https://www.youtube.com/watch?v=yCchxFT0nuc> ←คลิกที่ลิ้งค์นี้ เพื่อดูวิดีโอติดตั้ง Great Cutจาก ยูทูป เริ่มนาทีที่ 41

Great Cut - เกรดคัท เป็น โปรแกรมสั่งตัด ใช้แทนไดร์เวอร์พริ้นเตอร์ของเครื่องตัด AR-24 โดยการส่งไฟล์งาน จากโปรแกรม Corel Draw และ ILLUSTRATOR เข้าสู่โปรแกรม Great Cut เพื่อสั่งตัด (ไม่ต้องติดตั้งไดร์เวอร์พริ้นเตอร์ของเครื่องตัด AR-24)

การดึงไอคอน GreatCut จากโปรแกรม Corle Draw Version 11, 12 เพื่อใช้งาน และรหัสเกรดคัท 3

*โปรแกรม GreatCut 3 (เกรดคัท 3) จะอยู่ในแผ่น ซีดี GCC สีนํ้าเงิน ที่มีมาพร้อมเครื่องตัดสติ๊กเกอร์

*ในโปรแกรม Corle Draw จะอยู่ใน Marcro ของโปรแกรม โดยเปิดโปรแกรม CorelDraw ขึ้นมา แล้ว ไปที่เมนู Tools → Customization



รหัส ลงทะเบียน เกรดคัท 3 - GreatCut3

Company / Name: **Technology store Co.,Ltd.**

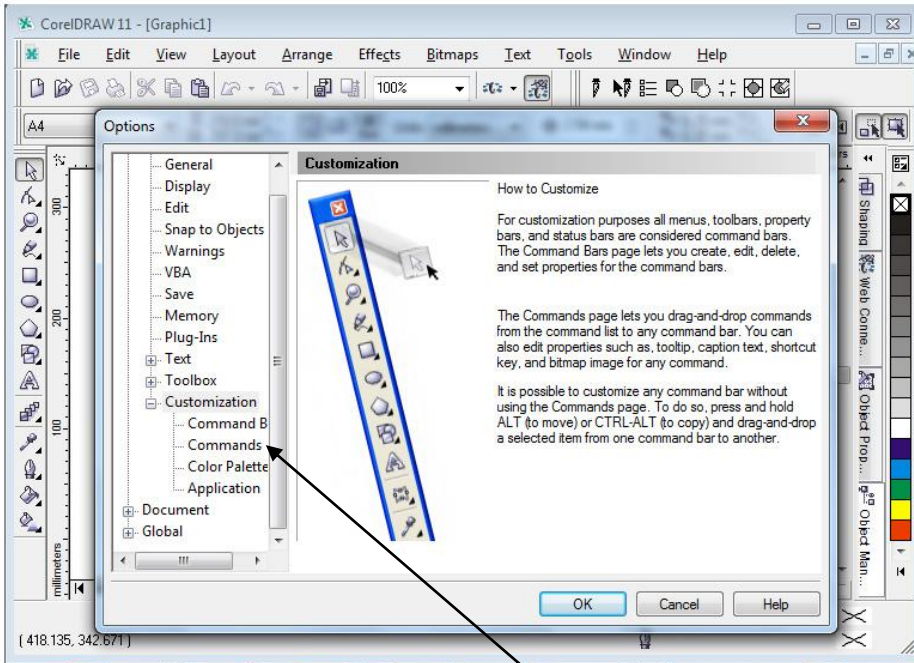
eMail: **pantiplaza@techno.co.th**

Code : **GC16P-AK8C-LDLM-GB4U-6C82-XRTZ**

<https://www.youtube.com/watch?v=yCchxFT0nuc> ←คลิกที่ลิงค์นี้ เพื่อดูวิธีติดตั้ง Great Cut จาก ยูทูป เริ่มนาทีที่ 41

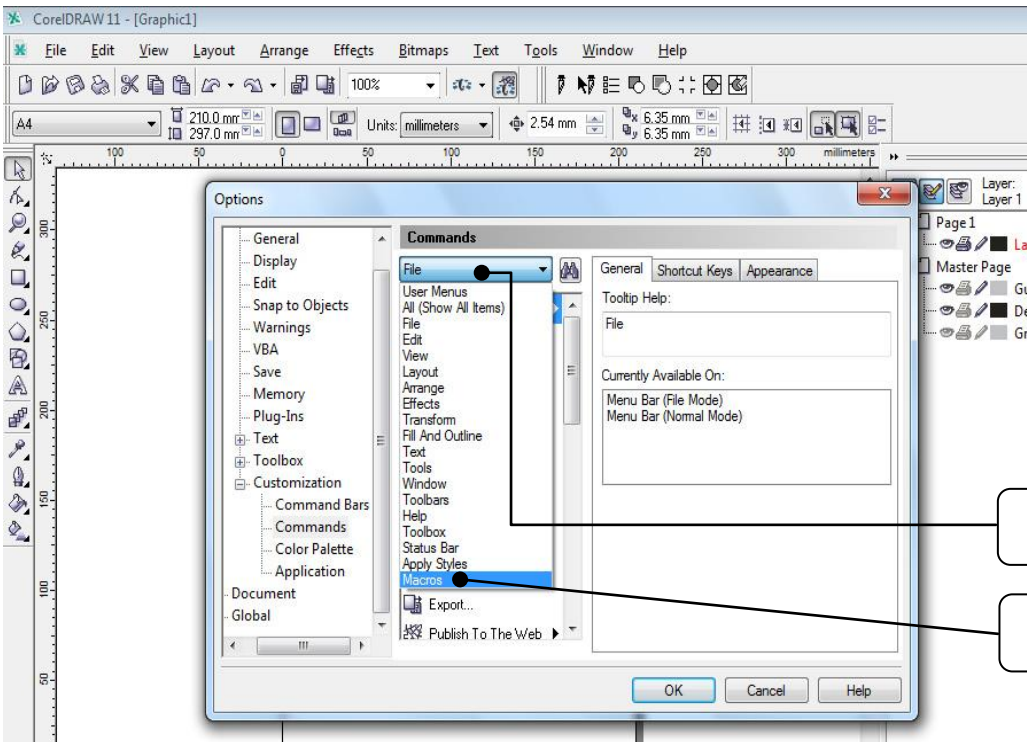
บริษัท เทคโนโลยี สโตร์ จำกัด
 ๓๐4/3 ศูนย์การค้าพันธุ์ทิพย์ ประตูน้ำ ชั้นเอ็ม ห้องเลขที่ เอ็ม44, เอ็ม1/1 ถนนเพชรบุรี
 แขวงนพวงศ์ เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร 1๐4๐๐
 สำนักงานใหญ่ ทะเบียนเลขที่ ๐1๐5531๐58๘๐๘
 โทรศัพท์ (TEL) 02-250-6144-5 , แฟกซ์ (Fax):02-250-6146 , E-mail: pantiplaza@techno.co.th
 มือถือ (Mobile): 083-989-4011 , 095-370-8097 , 081-658-5485 , WWW.TECHNO.CO.TH

- ที่หน้าต่าง Option คลิกเลือก Commands (ช่องด้านซ้ายของหน้าต่าง)



คลิกเลือก Commands

- คลิกที่ช่อง File ตรงกลางของหน้าต่าง Options ให้เลือกเปลี่ยนเป็น Macros ดังรูปข้างล่าง



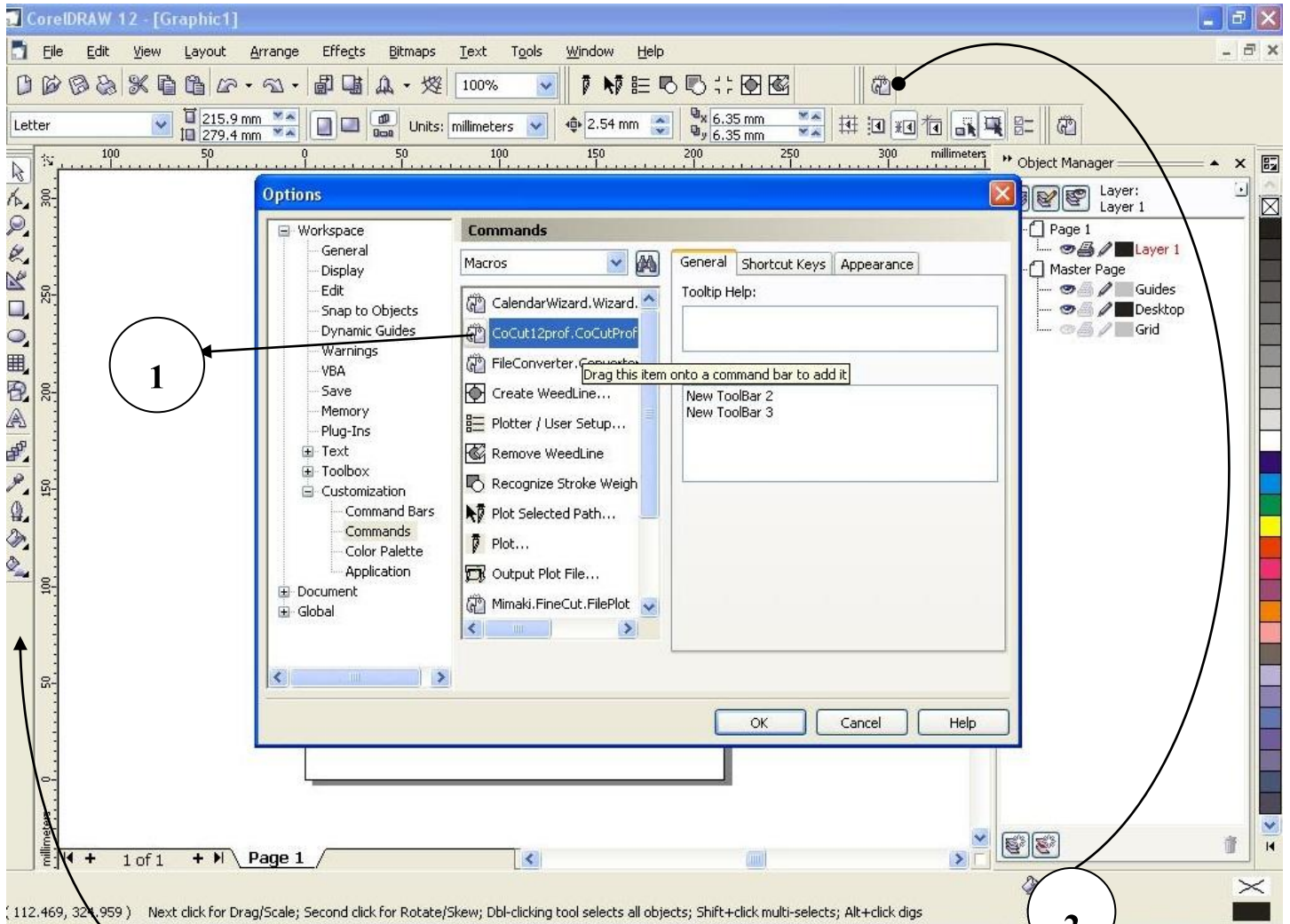
1

2

เลือกเปลี่ยนเป็น Marco

- คลิกลากไอคอน CoCut12prof.CocutProf..ออกมาไว้ที่หน้าจอ Corel drawเพื่อใช้งานไอคอนนี้

1. โดยคลิกลากไอคอน CoCut12prof.CocutProf ออกมาไว้ที่หน้าจอ Corel draw ก่อนแล้วกดOK



2. ลากมาเก็บไว้แถบTool Box ด้านข้างหรือ bar ด้านบนก็ได้

<https://www.youtube.com/watch?v=yCchxFT0nuc> ←คลิกที่ลิงค์นี้ สามารถดูวิดีโอติดตั้งและใช้งาน Great Cut จาก ยูทูป เริ่มนาทีที่ 41

การสร้างงานตัด และสั่งตัดด้วยDriver Printer (คำสั่ง Print) มีวิธีการง่ายๆ ตามขั้นตอน ดังนี้

1. สร้างไฟล์งานหรือนำชิ้นงานที่สร้างเสร็จ เข้าสู่โปรแกรม CorelDraw หรือ Illustrator
2. สร้างเส้นตัด หรือ เส้นที่ต้องการจะตัด โดยมีขนาดความกว้างของเส้นตัด
ใน CorelDraw ขนาดเส้น Width = 0.001 มิลลิเมตร
ใน Illustrator ขนาดเส้น STROKE = 0.001 pt
3. สั่งตัดด้วยการสั่ง Print (ในโปรแกรม CorelDraw หรือ Illustrator) โดยเลือก พรินเตอร์เป็น AR-24

4.การตั้งค่าหน้ากระดาษ(PAPER)ในไดรเวอร์พรินเตอร์ AR-24(ในกรณีสั่งตัดด้วย Driver Printer)

- คลิกเลือกแท็บ Paper ตั้งหน้ากระดาษตามที่ตั้งในโปรแกรมสร้างงาน Corel Draw และIllustrator

Width = X (Paper size) คือ ความยาว ใน Driver Printer AR-24 แนะนำตั้งให้มากกว่าความกว้าง

Height = Y (Paper size) คือ ความกว้าง ใน Driver Printer AR-24 ให้ใช้ VLCD 3 ตรวจสอบความกว้าง
แล้วเอาค่าที่อ่านได้จาก VLCD 3 มาใส่ เสร็จแล้วให้กดปุ่ม Apply หรือ OK
(การใช้VLCD 3 คู่มือ 14 ประกอบ)

* ถ้าตั้งค่าแล้วไดรเวอร์ของเครื่องตัดไม่จำค่าที่ตั้งไว้ ให้ไปตั้งที่ Printing Preferences * คือ

- คลิกเลือกที่ AR-24 แล้วคลิกขวาเลือก Printing Preferences (ทั้งWin XP และWin7)

5.ค่าแรงกด (Force) และออฟเซต(Offset)ไม่มีในไดรเวอร์พรินเตอร์ ให้ตั้งตรงตามที่เราปรับตั้งค่าใน VLCD 3

* ถ้าใช้โปรแกรม **Corel Draw 11 , 12** ถ้าค่าความยาว Paper หรือ งานที่ยาวเกิน 84.1 เซ็นติเมตร(ความยาว A1)

ต้องใช้โปรแกรม เกรดคัท - **Great Cut** ในการสั่งตัด

*ถ้าใช้ **Corel Draw 15(X5) , 16(X6)** เมื่อกดคำสั่ง Print ในโปรแกรม ที่หน้าต่าง Print นี้ เลือกแท็บ color
ที่→Color conversions performed by: AR- 24(คลิกเปลี่ยนเป็นรุ่นนี้) แล้วกดปุ่ม Apply (ทำครั้งเดียว)

*ส่วนค่า PAPER ในไดรเวอร์พรินเตอร์ของ AR-24 ตั้งเท่ากับขนาด หน้ากระดาษหรือสติกเกอร์ ที่สร้างในหน้าของ โปรแกรม

COREL DRAW หรือ ILLUSTRATOR *

* ถ้าค่าความยาว Paper หรือ งานที่ยาวเกิน 84.1 เซ็นติเมตร

แนะนำตั้งค่า **Auto Unroll** ใน VLCD 3 → **Auto Unroll = Enable** (การใช้งาน VLCD 3 คู่มือ 14 ประกอบ) *

** ถ้าใช้โปรแกรมสั่งตัด เกรดคัท - Great Cut ไม่ต้องติดตั้งไดรเวอร์พรินเตอร์ ของเครื่องตัด AR-24 **

<https://www.youtube.com/watch?v=yCchxFT0nuc>←คลิกที่ลิงค์นี้ สามารถดูวิดีโอติดตั้งและใช้งาน Great Cut จาก ยูทูป เริ่มนาทีที่ 41

มุมมองของหน้าจอคอมพิวเตอร์ กับเครื่องตัดสติ๊กเกอร์AR-24 / Expert 24

ในการสั่งตัดผ่านไดรเวอร์Printer และ โปรแกรม Great Cut

(แนะนำตั้งหน้ากระดาษหรือหน้าสติ๊กเกอร์เป็นแนวนอน-LandScape)

หน้าจอภาพคอมพิวเตอร์ (หันหน้าเข้าหาจอภาพ)



หมายเหตุ - หน้ากระดาษหรือหน้าสติ๊กเกอร์เป็นแนวนอน (LandScape)

*พื้นที่ตัดสติ๊กเกอร์ของเครื่องตัดกับการตั้งค่าหน้ากระดาษในโปรแกรมสร้างงาน Corel Draw และ Illustrator

Width = X (Paper size) คือ ความยาว ใน Driver Printer AR-24 / Expert24 ตั้งให้มากกว่าความกว้าง

Height = Y (Paper size) คือ ความกว้าง ใน Driver Printer AR-24 /Expert24 ตั้งตาม VLCD ที่วัดได้

(การใช้ VLCD 3 - คู่มือ 14 ประกอบ)

* ส่วนโปรแกรมGreat Cut อ่านค่าYได้จากเมนูSettings → Working Area. → แล้วกดปุ่มRead form connected device

และแนะนำตั้งค่า X (ความยาว) ให้มากกว่าค่า Y (ความกว้าง) แล้วกดปุ่ม OK

สเปค แบบต่างๆของใบมีดตัดสติ๊กเกอร์ จีซีซี (ใบมีดรุ่นใหม่ แกนใหญ่ 2.5 มิลลิเมตร)

Blade Specification GCC






ที่จับใบมีด รุ่นใหม่ แกนใหญ่
 Diameter of Blade = 2.5 mm
 ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง
 แกนของใบมีด = 2.5 มิลลิเมตร



GCC

Expert II User Manual

Blade Specification

CTZZ20B	For cutting thick fluorescent and reflective vinyl. Also for cutting detailed work in standard vinyl. The blade is 45° with Red Cap (5-unit package), 0.25 mm offset, and 2.5 mm blade diameter.		ปลดออกสีแดง
290088080G	For cutting reflective vinyl, cardboard, sandblast, flock, and stencil sharp edge. The blade is 60° with Green Cap (2-unit package), 0.50 mm blade offset, and 2.5 mm blade diameter.		Out off Stock
265017550G	For cutting thin sandblast mask and stencil with friction feed or sprocket feed machine. The blade is 60° with Blue Cap, 0.25 mm blade offset, and 2.5 mm blade diameter.		Out off Stock
265017560G	For Cutting small text and fine detail. Sharp blade with smallest offset. The blade is 50° with Black Cap, 0.175 mm blade offset, and 2.5 mm blade diameter.		Out off Stock
265017530G	For thin and delicate media such as window tint. The blade is 25° with Yellow Cap, 0.25 mm blade offset, and 2.5 mm blade diameter.		Out off Stock





Update 12-9-2017 (ปรับปรุง ข้อมูล 12 กันยายน 2560)

Blade Holder
COLOR- GOLDEN

สเปคและรหัสสี สำหรับ
ทั้งใบมีด จีซีซี รุ่นสีทอง
และ สีเงิน(รุ่นเก่า)

สเปค แบบต่างๆของใบมีดตัดสติ๊กเกอร์ จีซีซี
Blade Specification GCC



20200159G (CTZZ20)	For cutting thick fluorescent and reflective vinyl. Also for cutting detailed work in standard vinyl.
	The blade is 45° with Red Cap (5-unit package), 0.25 mm offset
 งานตัดสะท้อนแสง	
265012020G (CTZZ21)	For cutting reflective vinyl, cardboard, sandblast, flock, and stencil sharp edge.
	The blade is 60° with Green Cap , 0.50 mm blade offset
 งานตัดกระดาษแข็ง	
26500059G (CTZZ19)	For cutting thin sandblast mask and stencil with friction feed or sprocket feed machine.
	The blade is 60° with Blue Cap , 0.25 mm blade offset
 งานตัดทั่วไป	
26500060G (CTZZ33)	For Cutting small text and fine detail. Sharp blade with smallest offset.
	The blade is 0.175 mm blade offset with Black Cap
 งานตัดตัวเล็ก หรือ ลายไทย	

ใบมีดเครื่องตัดสติ๊กเกอร์ ยี่ห้อ จีซีซี (GCC) รุ่น Expert 24LX ที่ใช้ทั่วไป จะมีอยู่ 3 แบบหลักๆ คือ

1. ใบมีดตัดงานสะท้อนแสง ออฟเซต 0.25 (ส่วนปลายใบมีดขนาด ใหญ่สุด)
2. ใบมีดตัดงานทั่วไป ออฟเซต 0.25 (ส่วนปลายใบมีดขนาด กลาง)
3. ใบมีดตัดงานตัวเล็ก หรือ ตัดลายไทย ออฟเซต 0.175 (ส่วนปลายใบมีดขนาด เล็กสุด)

หมายเหตุ : ใบมีดตัดทุกแบบ สามารถตัดสติ๊กเกอร์ พีวีซี ธรรมดาได้ ซึ่งถ้าต้องการผลการตัดที่ดีที่สุด ควรเลือกใช้ที่เหมาะสมกับสติ๊กเกอร์ที่ใช้ตัด, แบบของตัวอักษร,แบบของไฟลิ่งงานหรือลายเส้น ซึ่งผลการตัดที่ได้จะแตกต่างกันออกไป

