激光刻印系统

使用说明书

版本 1.6

WINDOWS 版

在原始國際總統	ayaran 帝国 法系 (1) 郭明明	99
	▙▝▕▟ਸ▝▝▆▆ ▞▋፼፼፟፟፟፟፟፟፟፟፟፟፟፟ቘቘኇ፞፝፝፝፝፝ዾዾቚቚቔቔቔቔ	L 2
		- Chaning New / 約24 冊友山和)
		bdl (XX) L MEXING (
		行通区域 段定 然落 败走
		● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
		□ 用更改数值的设定来移动
		四角形(角) → 防幅 0.000 合 R 0.000 合
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	SUNMAX	
		光标的位置
		机械原点 原点回复 光标移动 蛇廓
<		×
	x=34.125 y=-54.875	ZOOM = 200 STEP = 0.200 40H Post 1597 X 7077 Size: 300.325 X 178

R S D co., ltd.

林顺道有限公司

1-1 系统的构成



一台电脑(英特尔 486 以上 内存 64MB)
 ∀GA 显示器↔
 CD-R 驱动器↔
 硬盘 1GB 以上的闲置容量↔
 对应操作系统 Windows 2000/XP↔

1-2 系统的安装

硬件的安装

把 SUNMAX 连接到电脑的并行接口上。

打开电脑的电源、启动 Windows。

具体事项请参考 SUNMAX 激光雕刻机的使用说明书。

1-3 软件的安装

从激光刻印系统的 CD-ROM 启动安装程序(Laser Marking System V4.msi)、按照安装向导进行安装。

安装完毕后、"开始"菜单的"程序"子菜单里将添加"Laser Marking 4"菜单条。

1-4 启动激光刻印系统

在"开始"菜单的"程序"子菜单中单击"Laser Marking 4"菜单条即可启动激光刻印系统。

1-5 领域的固定

为了保持激光刻印系统和 SUNMAX 的坐标一致、必须固定领域、以下的情况必须固定领域。

- 第一次启动激光刻印系统时
- •更换镜头等维护操作而移动了激光的照射位置时
- •另外、某种原因引起的激光照射位置改变时

正常使用时不用固定领域。

■ 设定方法

菜单的选择

依次单击菜单的"选择"-"维护"-"原点设定向导"命令



注)已设定好的情况下、带有"领域座标的固定"选项卡、这时单击这一选项卡、现在被固定的座标数据将被取消。

没有"领域座标的固定"选项卡的情况下、单击"领域座标的固定"会显示"原点设定向导"。

机型设定

显示领域的原点设定向导。

显示 "SUNMAX 的机型设定"、单击选择要使用的机型后、再单击"下一步" 注)使用各机型安装文件时、这个对话框不显示。

领域的原点设定向导 – ① SUNMAX 的机型设定
设定SUNMAX 的形式
○ 请选择形式
⊖ SUNMAX 25H
⊖ SUNMAX 30H
O SUNMAX 40H

确认 SUNMAX 的设定

显示"SUNMAX 设定确认"。确认 SUNMAX 的设定正确后、单击"下一步"。

领域的原点设定向导 – 🤣 确认SUNMAX的设定	
SUNMAX 设定确认	
单击「下一步」的按钮,SUNMAX原点复归	
请确认SUNMAX的电源变成ON的事 请确认SUNMAX的「扫描」ON变成的事 请确认SUNMAX的「激光」变成OFF的事	
上一步 ⑧ 〕下一步 ⑭	> _ 取消]

设定领域原点

显示"SUNMAX领域原点的设定"。用鼠标操纵 X 移动按钮、Y 移动按钮、设定原点位

置。

领域的愿点设定向导 🗣 设定SUNMAX的领域原点	
领域原点设定	
操纵箭形符号按钮、设定领域原点	
	11000 0
	返回机械原点 下一步(10)> 取消

操纵移动按钮、把 SUNMAX 的光标位置移动到"左内"的位置。 SUNMAX30H和 SUNMAX49H的机型、设定在 L型标尺的重叠部位。 SUNMAX25H 机型根据对象的形状适当调整、决定"左内"的位置。

+	X 轴移动
)	↓ Y轴移动
	显示现在的位置(坐标)
*চাৰ	0
防间	0

用鼠标单击 X轴移动按扭和 Y轴移动按钮来 移动座标、单击一次、可移动 0.0025mm 在单击的状态下连续移动、移动的量会慢慢 加速、这时持续单击状态、可快速移动。

显示现在的位置

单击"返回机械原点"、回到初始状态。(坐标) 原点位置设定完后、单击"下一步"。 确认领域的原点

显示"SUNMAX领域原点的确认"。在"原点设定"里会显示已经被设定的值。 激活设定时、单击"下一步" 想修改设定时、单击"返回"。

领域的原点设定向导 🕢 确认SUNMAX的领域原点	X
领域原点设定确认	
领域原点设定如下	
X 原点: 0 [unit] (0.000[mm])	
Y 原点: 0 [unit] (0.000[mm])	
激活设定时、单击"下一步" 修改设定时、单击"返回"	
上一步 ® 下一步 ® [取消	

结束

结束"领域的起点设定向导"。单击"结束"会出现提示再启动的对话框、请结束激 光刻

印系统。再启动后、设定的内容会显示出来。

领域的 剧点设定向导 ⑤ 给来	
領域原点结束	
领域原点被设定 单击结束、再启动软件	速 取消

第2章 激光刻印系统的操作要领

2-1 激光刻印系统窗口的外观

激光刻印系统启动后、电脑显示器上会显示如图1所示的窗口。窗口里大致分为菜单栏、 工具栏、绘图工具栏、排列工具栏、输入界面、对象表示窗口、属性表示窗口、状态栏等 八个部分。



图 1

菜单栏

菜单栏设置在窗口上部。有文件、绘图、编辑、功能、帮助等五个菜单。详细的功能和操作方法将在下一节里介绍。

输入界面

显示正在制作中的图和文字。这里绘制的图和文字、将被激光雕刻机刻出来。

2-2 文件操作 "菜单栏" →" 文件"

选择菜单栏里的"文件"会显示下拉菜单、然后可以用鼠标选择所须的命令。

🔕 – Laser Marking System 🔤 🔤			新建	Ctrl+N
文件(E) 绘画(D) 编辑(E)	选择(_)	帮助(<u>H</u>)	打开	Ctrl+0
新建(N)	Ctrl+N	X 🖻 🖻 🔗	插入	Ctrl+L
打开(Q) 插入(0	Ctrl+O Ctrl+I		写在上面的字保存	Ctrl+S
写在上面的字保存(S)	Ctrl+S		名字保存	
名字保存(<u>A</u>)			新规章印章	
新规章印章 进口(StampDesigner文件)			进口(StampDesigner	文件)
模板邀请 模板登记 模板文件夹的设定			模板邀请	
ED刷(<u>P)</u> ED刷预览(⊻) 打印机的设定(<u>R</u>)	Ctrl+P		模板文件夹的设定	
		-	印刷	Ctrl+P
殿琉k开始(thread雕刻)			印刷预览	Ctrl+V
最近使用了的文件			打印机的设定	Ctrl+R
应用软件的结束♡			雕刻开始(正常雕刻)	
			雕刻开始(微雕)	
			最近使用了的文件	
	I		应用软件的结束	

图 2

工具栏

设置在菜单栏的下面。

有23条快捷菜单、把光标移到菜单项上、具体功能会显示出来。

绘图工具栏

窗口左侧的快捷菜单里、有12个菜单项、这个菜单、从菜单栏里的"绘画"也可以使用。

层数表示栏

窗口左侧的快捷子菜单里有 8 个菜单项、这个菜单、从菜单栏的"格式-排列-显示" 也可以使用。

对象窗口

右上方的窗口里有输入界面上各对象的名称显示。

这里选择的对象可以在输入界面上编辑。

打开新文件、做成牵拉对象。

这个对象的输入界面大小、雕刻范围、激光的位置等坐标的指定可在属性栏里设定。

每次制作的文字、图形等对象、对象名将添加上去。

属性窗口

对象表示窗口里、被选择的属性可以显示和编辑。

状态栏

显示和激光刻印系统的功能相关的提示和设定。

新建-创建新文档

打开新文档。

打开--读文件

选择这个菜单后、在显示器上显示文件选择对话框。选择已保存的激光刻印系统的文件 (*. mrk)后、保存的设计会被读出来。

插入--文件的插入

选择这一菜单后、显示器上会显示文件选择对话框、选择被保存的激光刻印系统的文件 (*.mrk)后、保存的设计会被读出来、并插入到正在制作的设计中。这个功能非常方便、 可反复使用、而且可以使用已设计的各种图。

写在上面的字保存--文件的保存

在文件里保存设计。编辑中的设计文件已存在的情况下、更新数据。设计文件不存在的情况下、显示器上文件保存对话框会弹出、建立新文件。之后、用"打开"或"插入"菜单、 需要时可再次调出设计文件。

名字保存--文件的保存

把设计保存到文件里。显示器上文件保存的对话框弹出后、建立新文件。然后、在需要时 使用"打开"或"插入"菜单、可再次调出设计。

※注意 输入文件的名称时、和以前保存的文件名称相同的情况下、以前保存的图形将被 现要保存的设计图形代替。

新建章印章--制作印章

选择这个菜单后、显示器上会弹出"个人用印章/单位用印章"字样选择用对话框、选择 其中一个后、使用印章的设计模板、开始新的设计。

输入(印章设计者文件)--读印章设计者形式的数据 选择这一菜单后、显示器上文件夹选择对话框将弹出、选择保存有在网络橡胶印章设计系 统"图章设计者"里制作的设计数据的文件夹后、打开数据文件。

模板调出-调出模板

打开预览模板对话框、选择设计、调出模板。

模板文件夹的设定一设定模板文件夹设定收藏模板的文件夹。

印刷--印刷输入界面 用打印机打印输入界面上制作的设计。

印刷预览---显示印刷的预览 显示用打印机打印在输入界面上制作的设计时的预览。

打印机的设定---设定打印机 用打印机打印输入界面上制成的设计时、设定打印机。

雕刻开始(正常雕刻) ---开始雕刻 把在输入界面上制成的设计、输入到 SUNMAX 里、进行雕刻。(正常雕刻)输出时、在输出 数据的过程中、激光刻印系统不能使用、同一设计反复雕刻时、由于有激光刻印系统操作 的失误而引起设计被改动的可能、为了防止这类事故、请使用"雕刻开始"菜单项。

雕刻开始(微雕)--开始雕刻

把输入界面上制作好的设计输入到 SUNMAX 里进行雕刻。(微雕)输出时、数据输出过程中 也可使用激光刻印系统、制作新的设计。

最近使用了的文件

保存设计好的数据、打开设计等的操作时、最多可显示 15 个文件的名称。单击文件的名称、可打开该文件里的设计。

应用软件的结束--结束激光刻印系统 结束激光刻印系统。 2-3 绘画工具 "菜单栏"→ "绘画"

使用菜单栏里的"绘画"、可以在输入界面上设计各种各样的图案和文字。

选择"绘画"后、将出现如图3所示的下拉菜单、可以用鼠标选择所需的图形和文字的 类型。

例如、设计 20×30 的长方形时、选择"四角形"后、输入界面上会出现长方形的外框。 对象显示窗口里新出现"Rectangle"名称的对象名。

选择"Rectangle"后、属性显示窗口里"Rectangle"的功能会显示出来、通过设定各种数值、进行各自喜欢的设计。而且、通过牵拉输入界面上所画对象周围画有的点线上的四 个角可以改变对象的大小。



直线 四角形 圆形 三角形 菱角形 直线字符串 直线字符串 旋转字符串 BMP 读包含在内 QR 形码 形象化的扫描区域

画直线
画四角形
画圆形
画三角形
画菱形
画多角形
画自线形的字符串
画圆形的字符串
读取 BMP 文件
画 QR 形码
把扫描区域制成图像即 BMP 化

形象化的选择范围

2-4 编辑 "菜单栏" → "编辑"

功能如下	• •						
🔕 – La	iser Marl	king Sys	tem				
文件(E)	绘画(D)	编辑(E)	选择(0)	帮助(<u>H</u>)		切下	Ctrl+X
🖨 C	I 🙆 🖻	切下(工) Ctrl+X) Ba (2 🖉 🗲	拷贝	Ctrl+C
	$\circ \land \langle$)Ctrl+C)Ctrl+V	3 1	[7]	粘贴	Ctrl+V
		册掉①) Ctrl+D			删掉	Ctrl+D
		1000		_			
						图 4	

单击菜单上"编辑"子菜单、显示器上出现如图 4 所示的下拉菜单。

切下 Ctrl+X

把文本框内选择的对象复制到临时文件夹、被选图案从框内删除。

复制 Ctr1+C 把文本框中选择的图形对象复制到临时文件夹。

粘贴 Ctrl+V

把临时文件夹里的数据邀请到文本框内进行绘画。

删掉 Ctrl+D

把文本框内选中的对象删掉。

2-5 选择 "菜单栏" → "选择"

选择菜单栏上的"选择"子菜单、显示屏上出现如图 5 所示下拉菜单。 功能如下。



图 5

工具栏	工具栏的显示/隐藏的变换
客观栏	绘画工具栏的显示/隐藏的变换
层数表示选择栏	层数工具栏的显示/隐藏的变换
栅极	"编辑区域"的栅极的显示/隐藏的变换
扫描区域外的面罩	把扫描区域外涂黑
面罩的 Z 顺序	设定面罩的重叠顺序
面罩的颜色	设定面罩的颜色
层数表示	请参考 2-5-1"层数"
维护	请参考 2-5-2"维护"

注)显示中工具栏、状态栏、栅极和扫描区域外的面罩用"レ"标记表示

2-5-1 层数表示"菜单栏"→"选择"→"层数表示"

选择菜单栏上"格式-层数表示"子菜单、显示屏上出现如图 6 所示下拉菜单。 功能如下。



全部的层数 全部不显示 显示全部的层数 全部的层数不显示

0	变换黑色的层数显示/不显示
1	变换红色的层数显示/不显示
2	变换绿色的层数显示/不显示
3	变换青色(蓝色)层数显示/不显示
4	变换紫色的层数显示/不显示
5	变换棕色的层数显示/不显示
6	变换深绿色(墨绿色)层数显示/不显示
7	变换深蓝色层数显示/不显示

注)显示中的层数用"レ"标记表示

2-5-2 维护"菜单栏"→"选择"→"维护"

选择菜单工具栏里的子菜单"选择-维护"后、显示屏上出现如图 7 所示的下拉菜单。 功能如下。



V2004 互换全面涂抹字符串 在要涂抹直线形字符串和圆形字符串时、与激光刻印系 统 V2004 互换绘画。文字会稍微变细。通常请放在关的 位置。 把记录有激光刻印系统的设定值的数据文件初始化。执 数据文件的初始化 行这一操作后、激光刻印系统回到刚安装完的状态。必 须再启动。 .mrk 关联有的文件 把激光刻印系统的数据文件和 Windows 连接起来。通过 这个操作、双击已设置的数据文件、激光刻印系统就会 自动启动。退出"レ"命令后、连接会断开。 请参考"1-5领域的固定" 领域坐标的固定 原点设定向导 请参考"1-5领域的固定" 使用安置栏

登记文件夹

2-6 帮助

选择菜单栏里的"帮助"后、显示屏上会出现如图 8 所示的下拉菜单。 功能如下。

king System 编辑(E) 选择(Q) 帮助(H) š 🚅 🖬 🕼 🖬 Laser 的版本信息(A)... 0 ->**≝**e ->∎e 🎽 🚛 👕 E 🔿 🔿 🔬 🚱 Bm P 自动更新 确认最新版本 4 5 6 7 图 8

Laserk 的版本情况 在对话框里显示激光刻印系统的版本情况。 自动更新 更换自动更新的执行/停止。 确认最新版本 确认激光刻印系统的最新版本。 *) 自动更新↩

激光刻印系统为了扩充功能和更正不足、而更新版本。从本社网页下载安装文件后、通过 安装也可以更新版本。选择执行"自动更新"命令、激光刻印系统每次启动时、本社的网络 服务器会检查、如果确认已更新的话、下一次启动时将自动进行版本更新。是保持软件随 时出于最新版本的功能。启动条件是接续因特网、通过FTP连接能够接续本社服务器。↓

*) 最新版本的确认↩

自动更新功能设定为无效时、随时单击"最新版本的确认"进入本社网络服务器进行确认。 需要更新时、自动下载并安装。启动条件是接续因特网并通过 FIP 连接能够接续本社服务 器。↩

÷

"自动更新"设定为有效后、因为每次启动激光刻印系统时连接本社服务器、以取得更新的 资料、根据接续因特网的条件不同、启动会需要时间。并且为了自动更新、扩张功能的操作 多少有所改变、并可能引起混乱。为了避免出现这种情况、通常不选"自动更新"、建议每 月一次进行"更新最新版本"的操作。↩

2-7 工具菜单

用鼠标操作在对话框里配置的各种快捷菜单、工具菜单里的各种功能可以快速实行。





- "拷贝" 拷贝已选对象、保存到临时文件夹里。
- "粘贴" 把临时文件夹里的对象粘贴到输入界面上。
- "删掉" 删掉已选对象。
- 并"开始雕刻" 马上开始雕刻。

- ❷ "扩大表示" 显示随每次单击渐渐扩大。
- 🥭 "缩小表示" 显示随每次单击渐渐缩小。
- 🌻 "中央" 把对象放置在扫描区域的中央。
- *** "左右中央" 把对象放置在扫描区域的左右方向的中央位置。
- "上下中央" 把对象移到扫描区域的纵方向的中央。
- 🕩 "镜子-X" 把对象沿 X 轴方向翻转。
- "镜子-Y" 把对象沿 Y 轴方向翻转。
- □ "方式选择" 选择对象的涂改方式。
- "增幅" 增大属性设定的数据。
- ✤ "缩幅" 缩小属性设定的数据。
- ******* "字体" 改变文字对象的字体。
- L "层数指定" 改变所选对象的层数。

2-8 "绘画" 对象

对象窗口里显示的"绘画"对象、是进行输入界面大小、雕刻范围、激光的位置等基本 且重要的设定时所需要的特别对象。

通过各项设定、控制激光雕刻机的运行。

在对象窗口里选择这个对象后、带有"扫描区域设定""数据设定"2个功能条的属性 窗显示出来。





垂距 X:相对领域的 X 的坐标
垂距 Y:相对领域的 Y 的坐标
横幅:相对领域的 K
纵幅:相对领域的宽
通过改变数值来移动:在命令下、垂距、长宽的数值 变动的同时光标移动
轮廓(形状):指定扫描区域的外形
轮廓(框距):指定扫描区域的外框的尺寸
轮廓(R):形状是四角形(圆角)时、设定四角的变曲 度。
领域:模拟的领域空间、红框是扫描区域
绘图仪位置:相对扫描区域的绘图仪的位置
机械原点:在 SUNMAX 的机械原点移动光标
原点复归:在原点设定向导里移动设定过的软件点
移动光标:把光标移向各项目设定的值的位置

轮廓:轮廓的雕刻测试

• 垂距 X 垂距 Y

以原点设定向导的坐标(SUNMAX 雕刻区域的左上方)作为原点、指定扫描区域左上方坐标的相对位置。

"领域"里雕刻区域的红框显示的部位是 SUNMAX 实际雕刻的位置。 根据雕刻材料的大小、设定位置、适当更改 X, Y 的值。

•长 宽

指定扫描区域的尺寸。

单位是 mm。

设定长:60.000 宽:20.000 时、扫描区域的长是 60mm, 宽是 20mm。



领域

SUNMAX 的绘图仪移动位置是根据激光刻印系统的领域来模拟显示。 通过 SUNMAX 的形状、领域里显示区域的不同、扫描位置、形状也相对显示出来。



央下""右下"。

指定绘图仪在扫描区域的位置。 可以指定"左上""中央上""右上""左中""中央""右中""左下""中

• 绘图仪的位置







右上



左中

中央

右中



中央下



右下

• 机械原点

单击机械原点、把绘图仪移到 SUNMAX 的机械原点处。 SUNMAX-25 在右上 SUNMAX-30 在左上 SUNMAX-40 在左下

• 原点复归

单击原点复归、把绘图仪移到原点设定向导设定的软件原点处。

• 光标的移动

单击光标的移动、把绘图仪移到"绘图仪的位置"里指定的位置。

• 轮廓的测试

单击轮廓的测试、输出扫描区域的轮廓。

■ 数据设定

月桔区 象战	定 🕺	湖田に				
物液区域	100.000	4.5	德极	5.000	*	
比例尺次	1.000	0	此例尺)	1.000	0	
分 焼平 (Doc/and)	40	0	白桔甸酮	0.025	0	
建度	8	3	魔刻角度	E 0	0	
编出的书	2			-		
⊙ 12/11		ОÞ	枯 二二二			
月桔的栎	z -		2429			
 • •		0 4				
白犊方向			A.A.2.2.			
③ 水平方	h 0.00	0 -	直方向 👘			
			A 7 10			
[BMP	文件交货	ę 💦			
			S 10 1 1			

编辑区域:编辑区域的尺寸以 mm 来指定~ 比例尺 %:设定为 1.00~ 比例尺 %:设定为 1.00~ 分辨率:1mm 范围内的点数~ 扫描间隔:激光的移动量~ 速度:设定绘图仪的速度~ 雕刻角度:设定雕刻时扫描区域的角度(通常为 0)~ 输出的形式式样:指定凹形/凸形~ 扫描的方向:激光的扫描方向~ BMP 文件变换:把扫描区域作为 BMP 文件输出~

• 编辑区域

尺寸为输入界面里显示黑框的部分。

选择"菜单栏"的"选择"子菜单的"栅极"命令、尺寸为显示栅极的部分。 单位是mm。

编辑区域	AND THE PART	14X****
	0-40 00 0 0 00 0 40 0 0 0 0 40 0 0 0 40 0 0 0 40 0	

栅极

编辑区域里显示为灰色的线。 指定时以 mm 为单位。



•比例尺 X 比例尺 Y

以倍为单位。

向 SUNMAX 输出数据时、把扫描区域(红框部分)按指定值的倍数来扩大•缩小。 通常比例尺 X、比例尺 Y 都指定到 1.000。 比例尺 X 指定为 2.000 时、以描区域的左边为轴向右边扩大 2 倍的状态进行输出。 指定比例尺 Y 为 2.000 时、扫描区域纵方向扩大 2 倍。 输入界面里显示的扫描区域、在各对象没有变化。 • 分辨率

指定扫描区域的分辨率。 单位是 Dot/mm(1mm 的点数)。 单位变大分辨率变高、单位变小分辨率变小。 最大分辨率为 40Dot/mm。

• 扫描间隔

指定绘图机的扫描间隔。 单位是mm。 扫描间隔的最小单位是0.025mm。

· 扫描的样式

指定凹雕刻和凸雕刻。 指定凹雕刻时、雕刻扫描区域里的有色部分。 指定凸雕刻时、雕刻扫描区域里的无着色部分。

・扫描方向

可以指定水平方向、垂直方向。 选择水平方向时、激光对扫描区域进行水平雕刻。 选择垂直方向时、激光对扫描区域进行垂直雕刻。 通常选择水平方向。

·输出的形式式样

可以指定轮廓和扫描。

选择轮廓时、按一个一个的顺序雕刻扫描区域的着色部分。 选择扫描时、激光按照指定的扫描方向对扫描区域边扫描边雕刻。

· 文件变换样式

扫描区域可以作为 BMP 文件来保存。

2-9 安置栏

在进行文件的打开保存时表示的文件对话框的左边出现的文件保存栏、可以进行使用/ 不使用的选择和文件的登录。

进入菜单栏的"选择"-"维护"-"使用安置栏"后、就可以使用安置栏了。

启用文件			2
文件的安置	C WINDOWS	💌 O 🕸 🗉	7 🔜 •
	Ehf miel	SMUnited RECORD	SHUminstalk()0403
A	\$9982010 install \$9903935	C \$NUMPERALK BROKDUS	SMUninstalKB3418
表近使用过的文件	SWServicePackUninotallS	\$NNUmineta[KE926966]	📛 \$MUninstalKD9427
	5MUniteSelf E8149061	SNUhirstell 88888008	🛅 🕯 🕅 United of K 1956783
	SNUInitoAn EX EX1021 78	SNUeinstell/BR/8064	👝 Şi Müninstali (1) 2093
5.	520 BARUnitsate IX E61 7776	388Unineta8KB628761	🔄 \$ MiUninstal KD9733
未興	SMUnirotalix B828691\$	🔁 \$MUNincta (MB883400)	🗀 \$ MiUninstal IXB3883
	SAMMinotalk E0212535	SNUminstell (ESS) 2021	SMUninstall(B2082
	5MUnivate IK(B020327)	\$88Unineta882604700	🔄 🕄 🖓 MiUninstall KD9090
我的文档	SMUnirotalix E8231828	SNUmbers IN 8885 1321	😂 🕯 MiUninstali ((18868
201a	SNRIMINSABLE E0263065	SNUminstell/9830001	🚞 ŞMUninstali (1320)(3
	5XHUminate IX E624341\$	SMUninets #K8839543 *Direct/X	🎋 📋 SMUninstalK() 5061
我的电影	SMillinestal/ ES24146	\$NUmretalKB899966	🛅 🕻 MUninstal KB3866
000	SMUninstalKE025119	SNUminota (KEO) (10/54	🚞 \$HiUninstallKB2074
	<u><</u>		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
股的网 彩	文件名 创		- माम
安置約	文件的科学 (D) mik7r15 (5	Swith	▶ ▶ ●

单击菜单栏的"选择"-"维护"-"文件夹登记"后、出现对话框。



文件夹最多可登录 5 种。单击"使用履历"后、可以登录的文件夹变为 4 种、但是进行 过打开/保存文件的履历可以显示出来。

预先把用于保存数据的专用文件夹登记、可以简单地管理文件。

第3章 对象

除了 BMP 之外、全部的对象包括在"轮廓"和"涂抹"的绘画方式里。 初期值为"涂抹"方式。

变更绘画方式时、先选择想要变更的对象、单击工具栏的方式按钮。出现对话框后、进

行设定。随时可以进行 🛄 设定的变更。

轮廓形式	涂抹形式
接出方式	
输出·表示样式	
○ 顺时针轮廓 ○ 逆时针轮廓	◎ 涂抹
涂抹的样式	
 水平方向 ● 垂直方向 	5
扫描间隔 (mm) 0.050	
OK 取消	



3-1 直线--line 对象

选择"菜单栏"的"绘画"里的直线、或选择绘画工具栏的 、对象窗口里"line" 被添加后、输入界面上显示出直线。

在选择直线状态的属性窗口里、显示出直线。

直线的详细属性如下。

直线的属性				
垂距×	0.000 🗘	₩ ● 32Y	0.000 🗘	
横幅度	10.000 🗘	纵幅度	1.000 🗘	垂距 X:从编辑区域的原点开始
角度	0.000			的相对位置 X 轴
行数	1	队列数	1	垂距 Y:从编辑区域的原点开始
行间	1.000	队列间	1.000	的相对位置Y轴
	ar dil dia 1 crite		¥.	横幅:直线的横幅
	图例时代半			纵幅:直线的纵幅
				角度:直线的角度
				行数:行数
				队列数:对列数
				行间:行和行的间隔
				队列间:列和列的间隔
				固定纵横的比率

选择菜单栏里的"绘画"的四角形或选择绘画工具栏的 □、对象窗口里"四角形"被添加后、输入界面上有四角形显示出来。

在选择四角形状态的属性窗口、显示出四角形。 四角形的详细属性如下。

四角形的属性		ᅐᄪᇴᄮᇦᄖᇊᅝᅭᆂᇰᆓ
	0.000	垂距 X:从扫描区域的中心开
● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	0.000	始的相对位置 X 轴
横幅度 40.000 🔷 纵幅度	15.000	垂距 Y:从扫描区域的中心开
V 1802		始的相对位置 Y 轴
边缘尺寸 1.000 🔶		横幅度:四角形的横幅
	进绕半径	纵幅度:四角形的纵幅
		边缘尺寸:四角形的线的粗细
		边缘样式:四角形的角的样式
2	1	边缘半径:边缘的半径
	· ·	行数:行数
行间 1.000 🛟 队列间	1.000	队列数:队列数
		行间:行和行的间隔
□ 固定 邀横的比率		队列间:列和列的间隔
		固定纵横的比率

3-3 圆形--ircle 对象

选择菜单栏的"绘画"的圆形或绘画工具栏的〇、对象窗口里"圆形"被添加后、输

入界面上有圆形显示。

在选择圆形状态的属性窗口、有圆形显示。 详细的圆形的属性如下。

圆形的属性			
垂距X	0.000	●距Y	0.000
尺寸X	40.000	尺寸Y	40.000
边缘尺寸	1.000		
行数	1	队列数	1
行间	1.000	队列间	1.000
	固定丝横的比率		

垂距 X:从扫描区域的中心开始的相对位置 X 轴角相对位置 X 轴
垂距 Y:从扫描区域的中心开始的相对位置 Y 轴
尺寸 X:圆形的 X 轴的尺寸
尺寸 Y:圆形的 Y 轴的尺寸
边缘尺寸:圆形的线的粗细
行数:行数
队列数:队列数
行间:行间
队列间:队列间
固定纵横的比率

3-4 三角形-triangle 对象

选择菜单栏里的"绘画"的三角形或选择绘画工具栏的[△]、对象窗口里"三角形"被 添加后、输入界面上有三角形显示。 在选择三角形状态的属性窗口里有三角形显示。 三角形的详细属性如下。

三角形的属性				
垂距×	0.000	*	●距Y	0.000
横幅度	20.000	*	纵幅度	20.000
边缘尺寸	1.000	*		
- 图解样式—				
⊙上			ر ک	
行数	1	*	队列数	1
行间	1.000	*	队列间	1.000
🗌 固定 幽	黄的比率			

垂距 X:从扫描区域的中心开 始的相对位置 X 轴 垂距 Y:从扫描区域的中心开 始的相对位置 Y 轴 横幅:三角形的 X 轴方向的尺 寸 纵幅:三角形的 Y 轴方向的尺 寸 边缘尺寸:三角形的线的粗细 图解样式:选择三角形、倒三 角形 行数:行数 队列数:队列数 行间:行和行的间隔 队列间:列和列的间隔 固定纵横的比率

3-5 菱形-rhombic 对象

选择"菜单栏"里的"绘画"的菱形或绘图工具栏的◇、对象窗口里"菱形"被添加后、输入界面上有菱形显示。

在选择菱形状态的属性窗口里、有菱形显示。 菱形的详细属性如下。

菱形的属性			
垂距X	0.000	●距Y	0.000
横幅度	20.000	纵幅度	20.000
边缘尺寸	1.000		
行数	1	队列数	1
行间	1.000	队列间	1.000
□固定	超横的比率		

垂距 X:从扫描区域的中心开 始的相对位置 X 轴
垂距 Y:从扫描区域的中心开 始的相对位置 Y 轴
横幅:菱形的 X 轴方向的尺寸
纵幅:菱形的 Y 轴方向的尺寸
边缘尺寸:菱形的线的粗细
行数:行数
队列数:队列数
行间:行和行的间隔
队列间:列和列的间隔
固定纵横的比率

3-6 多角形-polygon 对象

选择"菜单栏"的"绘画"的多角形或选择绘画工具栏的^〇、对象窗口里"多角形" 被添加后、输入界面上有多角形显示。

在选择多角形状态的属性窗口里、有多角形显示。

多角形的详细属性如下。

多角形的属性				
●距×	0.000	*	●距Y	0.000
尺寸	20.000	*	边缘尺寸	1.000
边缘的数	8	*		
行数	1	*	队列数	1
行间	1.000	*	队列间	1.000

垂距 X:从扫描区域的中心开始的相对位置 X轴
垂距 Y:从扫描区域的中心开始的相对位置 Y轴
尺寸:多角形的尺寸
边缘的数:多角形的边的数
行数:行数
队列数:队列数
行间:行和行的间隔
队列间:列和列的间隔

3-7 直线字符串--txt 对象

选择"菜单栏"的"绘画"的直线字符串或绘画工具栏的 (**)、对象窗口里"txt"被添加后、输入界面上有直线字符串显示。 在选择 txt 对象时打开属性窗口看、有直线字符串的属性显示。 设定更小的字时、在单一文字的属性窗口里进行。 直线字符串和单一文字的详细属性如下。

■直线字符串的属性

直线字符串的	周性 单一:	文字	的属性		
垂距×	0.000	*	₩267	0.000	*
横幅度	40.000	*	纵幅度	6.000	*
尺寸X	4.000	* *	尺寸Y	6.000	\$
字間	1.000	*	角度	0.000	*
行间	1.000	* *			
文字输入	1234567890)			
行数	1	*	队列撤	1	-
行间	1.000	*	队列间	1.000	* *
字符串	方向				
⊙核	写		○竖写		
字符串	的位置齐键) —			
04	E		OAL		
04	央		⊙ 两瑞齐(整	9	
🗖 ##1	康子符 单				
	0 18:1		~		
	0		* ##	2	

垂距 X:从扫描区域中心开始的相对位置 X 轴
垂距 Y:从扫描区域中心开始的相对位置 Y 轴
横幅:字符串的 X 轴的尺寸
纵幅:字符串的 X 轴的尺寸
尺寸 X:文字的 X 方向的尺寸
尺寸 Y:文字的 X 方向的尺寸
字间:文字的 X 方向的间隔
角度:字符串的角度
行间:字 Y 方向的间隔
文字输入输入文字列
行数:行数
仄列数:队列数
行间:行和行的间隔
队列间:队列和队列的间隔
字符串方向:选择竖写•横写

字符串的位置对齐:对齐字符串的位置 设定记数字符串:以记数字符串作为对象处理 初期值:记数值的初期 位数数:记数值的位数数 再设定:记数字符串的数值设回初期值

记数字符串是每次雕刻时"文字输入"里设定值不变、自动记数的字符串。"初期值"里 设定的值开始。雕刻串联的号码时方便。而且、如果把对象设置在扫描区域外、也可以 确认商品的生产数量。

注)记数字符串在结束激光刻印系统时会被改变设定、请在结束激光刻印系统时一定进 行"保存"设定。

■ 单一文字的属性

直线字符串的属性	单一文字的属性	
1 2 3	尺寸X	0.000
5 4 5	尺寸Y	0.000
0 7 8	垂距×	0.000
0	垂距Y	0.000
	角度	0.000
	字体幅度X	0.000
	字体幅度╯	0.000
翁幅度X	线	幅度Y
0.000	0.0	00

尺寸 X:左侧框内选择的文字的 X
轴方向的尺寸
尺寸 Y:左侧框内选择的文字的 Y
轴方向的尺寸
垂距 X:从直线文字列的位置开始
的相对位置X坐标
垂距 Y:从直线文字列的位置开始
的相对位置Y坐标
角度:左侧框内选择的文字的角度
字体幅 X: 左侧框内选择的文字的
线幅的变更 X 轴方向
字体幅 Y: 左侧框内选择的文字的
线幅的变更 Y 轴方向
线幅 X:文字列全体的线幅的变更
X轴方向
线幅 Y:文字列全体的线幅的变更
Y轴方向

■ 字体的选择

在选择了 txt 对象的状态下、单击工具栏的 Fort 后、可以改变 txt 对象的字体 可以使用 Windows 安装的字体。

※注: 根据字体有不能用的字。

字体 印	林式 (0	尺寸图	
WE BEG	64	н	OK
The M.S. USD The M.T. Estra	A 16	16 _ (取消
T MarayHIDEE	X# 49 mm	18	
The MusicalSymbols	AT 169	22	
D COR A Entended		28	
	務本		-
	la to a T	了ア亜宇	16
	文字体心		
	日本語	×	

选择"菜单栏"的"绘画"的旋转字符串或绘画工具栏的 🧐 、对象窗口里"txt"被添加后、输入界面上有旋转字符串显示。

在选择 txt 对象时、打开属性窗口看、有旋转字符串的属性显示。

设定更小的字时、在单一文字的属性窗口里进行。

旋转字符串和单一文字的详细属性如下。

■ 旋转字符串的属性					
旋转文字的框)性 単一文	字的	爾 性		
垂距X	0.000	*	亜 距 \	0.000	^ ~
半径X	20.000	\$	半径Y	20.000	\$
商端尺寸	260.000	\$	角度	0.000	\$
尺寸X	6.000	\$	尺寸Y	8.000	\$
又子输入 1234567890					
行数	1	\$	队列数	1	¢
行间	1.000	\$	队列间	1.000	*
文字方	(句)				
	€		OТ		
	固定纵横的	比率			

垂距 X:从扫描区域的中心开始的相对位置 X 轴
垂距 Y:从扫描区域的中心开始的相对位置 Y 轴
半径 X:旋转字符串的 X 方向的尺寸
半径 Y:旋转字符串的 Y 方向的尺寸
两端尺寸:旋转字符串的两端的尺寸
角度:旋转文字的角度
尺寸 X:文字的 X 方向的尺寸
尺寸 Y:文字的 Y 方向的尺寸
文字输入:输入在工作面上写好的文字
行数:行数
队列数:队列数
行间:行和行的间隔
队列间:列和列的间隔
文字符的方向:朝上和朝下的选择
固定纵横的比率



■ 单一文字的属性

尺寸 X: 左侧的框内选择的文字

的X轴方向的尺寸

尺寸 Y: 左侧的框内选择的文字

的Y轴方向的尺寸

垂距 X:从直线文字列开始的相

对位置的X坐标

垂距 Y:从直线文字列开始的相

对位置的 Y 坐标

角度:左侧的框内选择的文字的

角度

字体幅 X: 左侧的框内选择的文 字的线幅的变更 X 轴方向

字体幅 Y: 左侧的框内选择的文字的线幅的变更 Y 轴方向

线幅 X:文字列全体的线幅的变

更 X 轴方向

线幅 Y:文字列全体的线幅的变

更 Y方向

■ 字体的选择

在选择了 txt 对象的状态下、单击工具栏的 Fort 后、可以改变 txt 对象的字体 可以使用 Windows 安装的字体。

※注: 根据字体有不能用的字。

字体 (1)	林王 (0	尺寸回	
WSIRES .	4.2	н	OK
TP NT Echa	A 10	16	- 康清
T Maraymuce	大平 6日本	20 📑	
O COR A Extended	2	22 24	
TP OCRE	M	26 💌	
	新本		
	la to a	アァ亜宇	
	文字体的		
	日本語	2	

3-8 读 BMP--bmp 对象

选择"菜单栏"的"绘画"的读 BMP 或选择绘画工具栏的^{Emp}、显示文件选择对话框、 选择读 bmp 后对象窗口里"bmp"被追加后、工作面输入界面上显示 BMP。 ※注意 能够读的文件只有黑白 bmp。

在选择 BMP 对象时打开属性窗口看、	bmp 的属性显示出来。
BMP 的详细属性如下。	

BMP 的属性				
●題X	0.000	垂距Y	0.000	● 並迎 X: 从扫描区域的中心开始● 的相对位置 X 轴
横幅度	40.000 🛟	纵幅度	40.000 🛟	垂距 Y:从扫描区域的中心开始
一图像的样式				的相对位置 Y 轴
⊙标准	○反转	⊙1 (02 03	横幅:bmp的X方向的尺寸
			****	纵幅:bmp的Y方向的尺寸
☑ 固足纵侧	的比平		授马	行数:行数
1-10			1	队列数:队列数
行数	· ·	队列数	· ·	行间:行和行的间隔
行间	1.000	队列间	1.000 🗘	队列间:列和列的间隔
				图像的样式:标准·原本的选择
图像的	夜更	26	約编辑 >>	色调:选择图像表示的方法
				固定纵横的比率
				图像的变更:用别的 bmp 文件替
				换已读 bmp 文件
				图像的编辑:bmp 文件的编辑
				(参考 简单绘图板 4)

因为是黑白画像、bmp 文件的画像在**扩大**/缩小时、有画像看不情楚的情况、变更"色调"后、 画像会变得容易看清楚、这时需要变更设定。 对完成雕刻没有影响。

3-9 QR 编码--QR 对象

选择"菜单栏"的"绘画"的 QR 编码或选择绘图工具栏的 键、对象窗口里"barconde" 被添加后、输入界面上显示 QR 编码

在选择 QR 编码状态的属性窗口里、有 QR 编码的属性显示 QR 编码的详细属性如下。

注)Qr编码是デンソーウェーブ公司的注册商标。

QR编码的属性	
垂距× C.000 ♀ 垂距Y 0.000 ♀ 尺寸 40.000 ♀ 错误订正 M (15%) ♥	垂距 X:从扫描区域的中心开始的相对位置 X 轴垂距 Y:从扫描区域的中心开始的相
守符串	对位置 Y 轴
12345C7890	尺寸:QR 编码的尺寸
	错误订正:QR 编码的错误订正值
	(L, M, Q, H)
	模板:选择各公司的移动电话的模板
	行数:行数
	队列数:队列数
	行间:行间
	队列间:队列间
行数 1 🛟 以列数 1 🛟	
行間间 1.000 🗘 以列目 1.000 🗘	



单击"模板"后、如左图的对话框会表示出来。 从查找范围里选择使用的模板后、各种输入项目会表示出来。 模板的种类如下

- 1. DoCoMo 电话簿登记
- 2. DoCoMo 相关邮件
- 3. DoCoMo 常用栏目
- 4. au 通讯录一次输入
- 5. Vodafone 拨号记录一次登记
- 6. Vodafone 发送邮件

3-10 扫描区域的形象化

选择"菜单栏"的"扫描区域的形象化"或绘图工具栏的 **记**、扫描区域的对象变换成 BMP 画像、对象窗口里"bmp"被添加、输入界面上显示出扫描区域的 BMP 画像。 扫描区域形象化后、可以用简易绘图功能(参考简单绘图板 4)进行编辑。 形象化后因成为 bmp 对象、请参考"3-8 读 BMP"。

3-11 选择范围的形象化

选择"菜单栏"的"形象化选择范围"或绘画工具栏的 22 后、通过选择形象化选择范围、被选择的范围变换为 BMP 画像。指定选择范围时、单击"形象化选择范围"后、用鼠标拖拉来进行指定。

对象窗口里"bmp"被添加后、输入界面上被选择的对象(用点线包围的对象)的 bmp 画 像显示出来。

选择范围形象化后、用简易绘图功能(参考简单绘图板 4)可以进行编辑、形象化后因 成为 bmp 对象、请参考 "3-8 读 BMP"。

3-11 对象层数的指定

在雕刻时指定了对象或指定了对象群进行限定雕刻的方法、叫层数。层数有8种、可以 根据颜色来区别。通常使用"黑"层数。



操作时、选择要变更的对象的层数、点击工具栏的上。显示出如下对话框。选择要变更的颜色后、请点击确认。



或者、在选择了对象的状态下、单击鼠标的右侧、在显示出 的功能菜单上进行变更。

各种颜色的层数的显示/不显示 、根据 层数工具栏进行。被显示的层数的键、 用层数色来表示。不被显示的层数的键 用灰色表示。



3-12 对象的拷贝

选择要拷贝的对象、单击"菜单栏"的"编辑"的拷贝或工具栏的 🗈。

3-13 对象的切下

选择要切下的对象、单击"菜单栏"的"编辑"的切下或工具栏的发。

3-14 对象的粘贴

粘贴进行过拷贝或切下的对象时、单击"菜单栏"的"粘贴"的拷贝或工具栏的 💼。

3-15 对象的删除

选择要删除的对象时、单击"菜单栏"的"编辑"的删除或工具栏的

上述"拷贝""切下""粘贴""消除"的编辑从功能菜单也可以进行。选择要编辑的对象(粘贴只需指定位置)单击鼠标的右键、从显示的菜单上进行选择。



第4章 简单绘图

4-1 功能

对于 bmp 对象、用鼠标可以实行点单位的绘画编辑功能。

单击 Bmp 对象的属性中"图像编辑"成为简单绘画方式。

用"扫描区域形象化"和"选择范围的形象化"的形象化功能、可以把用激光可印系统 作成的数据、进行简易绘画编辑。

BMP 的属性			
垂距X	0.000	●距Y	0.000
横幅度	40.000	纵幅度	40.000 🗘
┌图像的样式。			
⊙标准	◯反转	⊙ 1 O	2 \(\circ)3
✔固定纵横的	的比率	转	弯
行数	1	队列臌	1
行间	1.000	队列间	1.000
图像的到	更	图像的	均编辑 >>

使用简易绘画功能、可以进行点(1点=0.025mm)单位的绘画、消去、画线、多角形、圆形 的描画、范围内的涂抹、选择范围的反转、选择范围的线幅扩大。

简易绘画 画面



○20% ○屏幕>] 栅极 图像编辑	○ 60% ○ 60% (小合起	● 100%	0 400%	0 800% 0 800%
		线机 轮 里	 譲変更 	
尺寸 形状 全面。			原来	返还

绘画栏↔

🔺 笔

🕘 橡皮

◀ 刷子

🙆 涂抹

图形栏

- / 直线
- ◎ 圆形
- 의 椭圆

🔲 四角形

✿ 多角形

🔛 范围选择

编辑倍率:编辑画像的表示倍率 配合画面尺寸: 根据画像编辑来编辑画面、把画像放到最大 栅极:栅极表示(编辑倍率 400%以上) 画像的保存: 把编辑中的画像保存在文件里 结束画像编辑: 回到通常的画面

线幅变更: 把选择范围的线幅用点单位来变更

轮廓抽出: 抽出选择范围的画像的轮廓

重作: 重复"回到上一步"

4-2 笔

色调反转:黑白反转选择范围的画像的轮廓

形状: 橡皮、刷子的形状。选择角形和圆形

白:把选择范围的画像涂白(没有选择范围时涂抹全范围) 原来返还 : 把编辑过的内容返回到上一步(最多 10 次)

涂抹: 设定圆形、椭圆、四角形、多角形的内部的涂抹

尺寸:指定笔、橡皮、刷子、直线、圆形、椭圆、四角形、多角形的线

黑:把选择范围的画像涂黑(没有选择范围时涂抹全范围)

在画像编辑区域内、按住鼠标的左键拖拉时、在光标的轨迹涂黑线。 在画像编辑区域内、按住鼠标的右键拖拉时、在光标的轨迹涂白线。 线的粗细为"尺寸"里指定的值、形状为"形状"里指定的值。

4-3 橡皮

在画像编辑区域内、按住鼠标的左键拖拉时、在光标的轨迹擦去黑线。 在画像编辑区域内、按住鼠标的右键拖拉时、在光标的轨迹擦去白线。 线的粗细为"尺寸"里指定的值、形状为"形状"里指定的值。

4-4 刷子

在画像编辑区域内、按住鼠标的左键拖拉时、在光标的轨迹涂黑色。 在画像编辑区域内、按住鼠标的右键拖拉时、在光标的轨迹涂白色。 线的粗细为"尺寸"里指定的值、形状为"形状"里指定的值。

4-5 涂抹

涂抹用光标指定的点和同色的范围、确定光标的位置后、单击鼠标的左键、同色范围被 涂成黑色。 涂抹用光标指定的点和同色的范围、确定光标的位置后、单击鼠标的右键、同色范围被 涂成白色。

4-6 直线

在编辑的画面上、按住鼠标的左键拖拉、黑线会一直画到松开按键的位置。 在编辑的画面上、按住鼠标的右键拖拉、白线会一直画到松开按键的位置。 线的粗细为"尺寸"里指定的值。 在画像编辑区域内、按住鼠标的左键拖拉、松开按键后、以按下的位置为中心、画黑色 的圆形。

在画像编辑区域内、按住鼠标的右键拖拉、松开按键后、以按下的位置为中心、画白色 的圆形。

线的粗细为指定的值、单击"涂抹"可在圆内涂抹。

4-8 椭圆

在画像编辑区域内、按住鼠标的左键拖拉、松开按键后、拖拉的范围被画成黑色椭圆。 在画像编辑区域内、按住鼠标的右键拖拉、松开按键后、拖拉的范围被画成白色椭圆。 线的粗细为指定的值、单击"涂抹"可在圆内涂抹。

4-9 四角形

在画像编辑区域内、按住鼠标的左键拖拉、松开按键后、拖拉的范围被画成黑色四角形。 在画像编辑区域内、按住鼠标的右键拖拉、松开按键后、拖拉的范围被画成白色四角形。 线的粗细为指定的值、单击"涂抹"可在四角形内涂抹。

4-10 多角形

在画像编辑区域内、多次单击鼠标的左键、被单击过的点、作为顶点、画成黑色多角形、 最后单击右键、结束多角形顶点的指定。 在画像编辑区域内、多次单击鼠标的右键、被单击过的点、作为顶点、画成白色多角形、 最后单击左键、结束多角形顶点的指定。 线的粗细为指定的值、单击"涂抹"可在多角形内涂抹。

4-11 范围选择

在画像编辑区域内、按住鼠标的左键拖拉、一直到松开按键的位置、成为被选择的范围。 在"线幅变更""轮廓抽出""色调反转""黑""白"的情况下可以使用。

4-12 线幅变更

选择"选择范围"状态下单击"线幅变更"按钮、显示出如下对话框、在这个对话框内、

可扩大 XY 或分别扩大 XY 的点(0.0025mm)分的线幅。





在选择"选择范围"的状态下单点击"轮廓的抽出" 按钮时、选择范围内的涂抹成为 轮廓数据。



4-14 色调反转

在选择"选择范围"的状态下、单点击"色调反转" 按钮、选择范围内的黑色和白色 会调换。



4-15 黑·白

在选择"选择范围"的状态下、单点击"黑" 按钮后、选择范围内被涂成黑色。单点击"白" 按钮后、选择范围内被涂成白色。



5-1 功能

使用印章作成模板、可以使正式印章和法人印章的设计简单化。

使用印章作成模板来新建印章时、单击菜单栏的"文件"-"新规章印章"或单击工具 栏的❷</sup>。

进行上述操作后、显示出如下对话框。选择正式印章或法人印章后、单击"确认"。

带选择印章的种类		×
请选择印度	۱	
○正式印章	○法人印	
- Mil	取消	

在"选择图章种类"的对话框内选择"正式印章"后、显示出如下对话框。



只有形状是"角"的时候、需要指定 F
字体:文字的种类
雕刻方法:阴影的文字的配置
框的尺寸:印面的框的尺寸
R:圆的半径(只在形状时"角"时)
尺寸:长宽的设定
形状:选择印面的形状(圆、角)

0

R

5-2-1 正式印章作成工具栏

在"新规章印章"内单击"确认"、工作面上表示"正式印章作成式样"。

1	正式印章	的作成方	法	×
	外枠	内文字	面罩	西海ル
	表示中	表示中	非表示	(C) (NIL

外框(表示中/不表示):外框的表示替换。 内文字(表示中/不表示):内文字的表示替换 面罩(表示中/不表示):面罩的表示替换。 画像化:内文字变换成 bmp 对象。

∩ ≙ ∩

⊙劑



"新建正式印章"内 ok 后的初期状态



把内文字 "画像化" 除去外框的部分、进行画像化 5-3 法人印

在	"选择印章种类"	对话框内选择	"法人印"	显示如下对话框。

法人印章的制	所建		×
尺寸 🔢	X 18) 🖓 ANE 🔽 🖡	
集文字的尺寸	8U (M)		
外植成于	0.1	── 長用国条作 □内提單效文字	
. 内椹尺す	0.1	✓ 小一內權文字和外權文字	
外挹魔刻文字		宇持	
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-
内框魔刻文字			
		<u> </u>	
		雕刻方法 🛛 💙	Ľ
1	2 0		
HAD		野村 (3)渡 (共崎) (紫鹮))
429			,
]
		iir Pii	Ξ

尺寸:设定长宽 篆文字的尺寸:根 据印面的尺寸指定篆 文字的大小

外框尺寸:外框的 尺寸

内框尺寸:内框的 尺寸

外框雕刻文字:旋 转文字的阴影文字

字体:旋转文字的 种类

内框雕刻文字:内 文字阴影文字的配置 内框:指定内框的

有无。没有内框时、

和正式印章同样、没有外框雕刻文字。

圆:指定圆的有无。没有 "内框"的时、不能设定

内框雕刻文字时使用画像:把画像文件作为内文字使用、来代替内框文字的输入。指定过后、在 "内框雕刻文字""字体""雕刻方法"的项目被变更为"内框雕刻画像文 件"。

统一外框文字和内框文字的字体:统一内框、外框的文字。

5-3-1 法人印作成工具栏

单击"新建法人印"的确认后、工作面上"法人印作成方法"对话框显示出来

正式印章朝作方法					
外庭	狙文字	内框	内文字		
表示中	表示中	表示中	表示中		
外面罩	内面罩	廻文字	内文字		
非表示	非表示	画像化	画像化		

外框(表示/不表示):外框的表示替换。 篆文字(表示/不表示):篆文字的表示替换 内框(表示/不表示):内框的表示替换。 内文字(表示/不表示):内文字的表示替换 外面罩(表示/不表示):外面罩的表示替换 内面罩(表示/不表示):内面罩的表示替换 象文字画像化:把篆文字变换为 bmp 对象。 内文字画像化:把内文字变换为 bmp 对象。



"新建法人印章"内 ok 后的初期状态

Langenitzia 👘 🧧	
**************************************	表示内面罩
····································	

显示外面罩



把篆文字"画像化

"



把内文字"画像化" 除去外框、使之画像化

第6章 模板

6-1 功能

使用模板功能、定型形状的设计变的简单、可以使设计工程变得简略化。 使用模板作成新制品时、单击工具栏的"文件"-"调出模板"或单纯击工具栏的 把作好的数据作为模板登录时、单击工具栏的"文件"-"模板登录"或单击工具栏的

6-2 模板文件夹的选择

在电脑上设置激光刻印系统后、必须要设定模板文件夹、单击工具栏的"文件"-"模 板

文件夹的设定"后、选择文件夹的对话框会显示出来、设定收藏(容纳)模板的文件夹。



対 発 (模板名	
模板名单	预览窗口
() 5 [~]	

调出模板后、弹出模板选择对话框、选择"引用"或"插入"。

分类选择:选择模板的种类 模板名单:表示包含分类的模板 的一览 预览窗口:表示在模板名单中选 择的模板预览 模板文件夹名:收藏在"模板文 件夹的设定"中被指定的样品。

选择模板后、单击"引用"、激光刻印系统上模板设计被重新保存。

选择模板后、单击"插入" 对话框会显示出来。

确认	×
.包約內袋医线吗?	
E C	8 (V) 8

在"是否追加扫描区域设定" 对话框单击"确定"激光刻印系统的画面中、付有扫描 区域设定的青色重叠四角形的设计被追加。

单击"取消"后、激光刻印系统的现有输入界面上只有模板的对象被追加。

在模板选择对话框中选择模板。



插入后有如下改变



进行模板的登记时、屏幕上出现模板登记的对话框、现在的工作面上的设计被登记。

模板的登记	
治泉	×
名称]
	OK RUM

分类: 指定模板的分类、点击可回以选择已 登录过的分类、进行新的分类时、输入分类名 名称: 输入模板名、在这个分类中、有相同 的模板名存在时、写在上面的字被保存

第7章 雕刻

7-	-1	功能								
	雕	刻已作成的貧	资料时、单	击菜单栏的	"文件	:" - "周	惟刻于	开始(通常雕刻),	'或单击	"文件"
	_ '	"雕刻开始(很	散雕)"或点	点击工具栏的	,					
	通'	常从工具栏列	开始进行雕	刻(微雕)一	般来说	进行微	如雕比	较有效率。		
	雕	刻开始时、ィ	车确认时、	单击对话框	里的'	'确认"	后、	雕刻开始。		

RHÀ

7-2 层数选择

要雕刻的资料里包括复数的层数(色)时、在雕刻开始之前、设定资料输出的层数后、 被选择的层数的资料将被雕刻。

扫描雕刻和轮廓雕刻参杂在一起时、将不进行记录性雕刻的资料等作为另外的层数来指定、会提高工作效率。



"黑""红"在资料里存在时

单击"全部的层数"后、全部的层数颜色都将是被选择的对象、单击"表示中的层数" 后、工作面上的层数颜色都将是被选择的对象。