///imcкi Trotec **レーザーカットガイド** (FineCut **使用版**)

この「Trotec レーザーガイド」では、Mimaki 製プリンタに添付のソフトウェアと Trotec Speedy シリーズに添 付のソフトウェアを使った Trotec Speedy シリーズ (レーザー彫刻機 100/ 300/ 360/ 400) でのカット方法と、事 前に確認 / 設定していただきたい項目を説明します。 FineCut で Trotec Speedy シリーズにカットデータを直接出力する方法については、FineCut リファレンスガイ ドをご覧ください。

ご注意

- 本書の一部、または全部を無断で記載したり、複写することは固くお断りいたします。
- 本書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、販売店または弊社営業 所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。
- ソフトウェアの改良変更等により、仕様面において本書の記載事項が一部異なる場合があります。ご了承ください。
- 株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害(逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない)に関して一切の責任を負わないものとします。また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。一例として、本製品を使用してメディア(ワーク)等の損失やメディアを使用して作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。
- 本書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

Trotec Speedy シリーズ, Trotec JobControl, Trotec UniDrive, Trotec Engraver は Trotec 社の商標、または登録 商標です。

FineCut、RasterLink および CuttingLink は株式会社ミマキエンジニアリングの日本ならびにその他の国における商標、または登録商標です。

Adobe、Illustrator は、Adobe Incorporated の米国ならびにその他の国における商標、または登録商標です。 Microsoft, Windows は、Microsoft Corporationの米国ならびにその他の国における商標、または登録商標です。 Apple, Macintosh は、Apple Inc.の米国ならびにその他の国における商標、または登録商標です。 その他、記載されている会社名および商品名は、各社の登録商標または商標です。

> 本書の内容を無断で転載することは禁止されています。 ©株式会社ミマキエンジニアリング All Rights Reserved.Copyright

| ご注意 | 1 |
|---|--|
| Trotec レーザーカットについて | 3 |
| レーザーカットの準備手順 | 5 |
| レーザーカットの出力手順 | 6 |
| 準備する | 7 |
| 1. Mimaki のソフトウェア / ドライバをインストールする。 | |
| 2. FineCut の設定を行う。 | |
| 3. Trotec のソフトウェア / ドライバをインストールする。 | 9 |
| 4. Trotec のソフトウェアの設定を行う。 | 9 |
| カット条件を設定する。(Trotec JobControl) | 10 |
| カット条件パラメータファイルを作成する。(Trotec UniDrive) | 11 |
| 変換フォルダとカット条件パラメータファイルの関連付けを行う。(Trotec UniDrive) | 13 |
| 5. Trotec Speedy シリースをレーサーカット可能な状態にする。 | 15 |
| | |
| 印刷、カットする 1. データを作成する。 | 16 16 17 17 19 21 21 |
| 印刷、カットする 1. データを作成する。 | 16 16 17 17 17 21 21 23 |
| 印刷、カットする 1. データを作成する。 | 16 16 17 17 17 21 21 23 23 23 23 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 19 21 21 23 23 26 28 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 19 21 21 23 23 26 28 28 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 17 21 21 23 23 26 28 28 28 29 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 17 21 21 23 23 23 28 28 28 28 29 30 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 17 21 21 23 23 23 23 28 28 28 28 23 23 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 17 21 21 21 23 23 23 23 23 28 28 29 30 31 32 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 17 21 21 21 23 23 23 23 23 23 23 23 23 23 30 31 32 33 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 19 21 21 23 23 23 23 23 23 23 23 31 32 33 34 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 19 21 21 23 23 23 23 23 23 23 23 23 23 34 34 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 17 21 21 21 23 23 23 23 23 23 23 23 31 32 33 34 34 35 |
| 印刷、カットする | 16 16 17 17 17 21 21 21 23 23 23 23 23 23 23 23 23 31 32 33 34 35 36 |

Trotec レーザーカットについて

カットデータを FineCut から Trotec JobControl に送信し、Trotec Speedy シリーズ (100/300/360/400) でレー ザーカットできます。

本書では、FineCut, RasterLink を使用して、「ミマキエンジニアリング製のプリンタ (以下 "Mimaki プリンタ "と表記)で印刷」→「Trotec Speedy シリーズでレーザーカット」する基本的な流れを説明します。一例と して LaserCut PC に FineCut と Trotec のソフトウェアをインストールし、RasterLink PC に RasterLink をイ ンストールする場合について説明します。

• Trotec レーザーカットフロー (FineCut から出力すると自動でレーザーカットされる場合)



*1. FineCut は Trotec Speedy シリーズ (レーザー彫刻機) 100/300/360/400 に対応しています。

• システム構成





*1. カット条件パラメータファイル:材料テンプレートと出力条件が保存されるファイルです。 *2. 変換フォルダ:変換フォルダにグラフィックファイルを置くと、自動でレーザー加工対応ファイルに変換され、 Trotec JobControl に送信されます。(FineCut から変換フォルダにカットデータを出力すると、 自動で Trotec JobControl にカットデータが読み込まれます。)

レーザーカットの出力手順



*1. 位置合わせ枠: 印刷とカットがずれないようにするための基準となる枠です。全てのデータが枠に収まるように作成します。

準備する

レーザーカットをする前に、各ソフトウェアのインストールと設定、プリンタや Trotec Speedy シリーズ (100/300/360/400)の準備が必要になります。 既に準備が済んでいる場合は「印刷、カットする」(P.16)に進んでください。

レーザーカットに必要なソフトウェアは以下のとおりです。

| 種類 | ソフトウェア <i>।</i> ドライバー | 説明 |
|---|--------------------------|--|
| FineCut8 Mimaki (Ver8.7 以上 ^{*1}) ソフトウェア または FineCut9 | | Adobe Illustrator プラグインのカッティングソフトウェアです。 [TrotecLaser へ出力] 機能は Adobe Illustrator CC 以上 (Win/Mac) で のみ動作します。 Adobe Illustrator CC より前のバージョンでは、 FineCut で Trotec Speedy シリーズの機能を使用することができませ ん。 インストール方法については FineCut リファレンスガイド 第1章 「FineCut のインストール」 を参照してください。 |
| Trotec ソフトウェア | Trotec JobControl | Trotec JobControl は材料テンプレートの登録、カットデータの配置、 カットデータの出力等を行うソフトウェアです。(Trotec Speedy シ リーズ同梱品:CD) インストール方法については Trotec JobControl の Operation Manual を 参照してください。 |
| Trotec ドライバー | Trotec Engraver | JobControl インストール時に同時にインストールされる Trotec レー ザー機のドライバです。 |
| Trotec ソフトウェア | Trotec UniDrive | Trotec UniDrive はカット条件パラメータファイルの作成、変換フォルダとカット条件パラメータの関連付け等を行うソフトウェアです。 インストール方法については Trotec UniDrive の Operation Manual を参照してください。 |

*1. 所定のバージョン未満のソフトウェアをお使いの場合は、ミマキホームページ (<u>https://japan.mimaki.com/</u> <u>download/software.html</u>) よりバージョンアップ版インストーラーをダウンロードしてインストールしてくだ さい。

・以下のソフトウェア / ドライバーは Mimaki プリンタで印刷を行う場合に必要となります。

| 種類 | ソフトウェア <i>।</i> ドライバー | 説明 | | | |
|--------|--------------------------|---|--|--|--|
| Mimaki | RasterLink | 画像データを受け、 多彩な編集を行い、 Mimaki プリンタに作画デー タを送信するソフトウェアです。 | | | |
| ソフトウェア | | インストール方法については RasterLink インストールガイドを参照し てください。 | | | |
| Mimaki | Mimaki ドライ | Mimaki インクジェットプリンタ / カッティングプロッタを使用するためのデバイスドライバーです。 | | | |
| ドライバー | ハビー*1 | インストール方法については Mimaki ドライバーのインストールガイ ド を参照してください。 | | | |

*1. Mimaki プリンタで印刷する場合に必要です。

1. Mimaki のソフトウェア / ドライバをインストールする。

- LaserCut PC に FineCut をインストールする。
 ・詳しくは、FineCut リファレンスガイド 第1章 「FineCut のインストール」を参照してください。
- RasterLink PC に RasterLink をインストールする。
 ・詳しくは、 Mimaki プリンタ添付の RasterLink のインストールガイドを参照してください。

2. FineCut の設定を行う。

 FineCut メニューの [プロッタ / ユーザー 設定] ボタンをクリックする。



2. [プロッタ機種]で Trotec Speedy シ プロッタ/ユーザー設定 リーズを選択する。 「プロッタ」「警告表示」その他 Adobe Illustrator CC より前のバージョンでは プロック機種: Trotec Speedy 300 Trotec Speedy シリーズは表示されません。 コマンド: CG-SRIIシリーズ CG-SRIIシリーズ CG-FXIIシリーズ CG-FXIIシリーズ CG-60SR 以下のTrotec Speedyシリーズに対応しています。 Trotec Speedy 100 CG-75ML 近似タイプ CG-FXシリー CG-EXシリー その他のCGS Trotec Speedy 300 • Trotec Speedy 360 CJV300シリ-CJV150シリ-CJV30シリーズ TPC-1000 Trotec Speedy 400 CF22-1225 CFL-605RT CF3シリーズ(Mヘッド) CF3シリーズ(R1/TF2 ヘッド) Mimaki Trotec Speedy 100 リル 設定 シリアル番号 rotec Speedy 360 その他(右下原点) 3. Trotec のカラースウォッチを開く。 カラ カラ スウォッチ - ブラ シン >> æ (1) Adobe Illustrator のスウォッチウィンドウ右上 のアイコンをクリックする。 40 /� ŵ \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 \]
 \[
 (2) [スウォッチライブラリを開く]-[その他のラ 特色(C)... イブラリ...]をクリックする。 スウォッチライブラリを開く(Y) ۲ 日恋性子 スウォッチライブラリを交換用 スウォッチライブラリを Illustr 金属 ユーザー定義 その他のライブラリ(O)... (3) "[Adobe Illustrator のプラグインフォルダ]\ 整理▼ 新しいフォルダー H - 🔲 🔞 Mimaki FineCut\Swatch" の "SpeedyFC.ase" 📙 Illustrator フィ ^ 日付時刻 名前 種類 を選択して、[開く]をクリックする。 Illustrator # M SpeedyFC.ase 2017/10/03 14:28 ASE ファイル Mimaki Fine Trotec Color のカラースウォッチ 퉬 Language 퉬 Mimaki De "SpeedyFC" が表示されます。 Swatch × < ✓ スウォッチファイル (*.*) ファイル名(N): SpeedyFC.ase 閧<(O) キャンセル

- (4)表示されたカラースウォッチの右上のメ ニューから「固定」を選択する。
 - Adobe Illustrator を起動するたびに、自動で Trotec カラースウォッチが開かれるようになります。



3. Trotec のソフトウェア/ドライバをインストールする。

- 1. LaserCut PC と Trotec Speedy シリーズを USB ケーブルで接続する。
- 2. Trotec Speedy シリーズの電源をオンにする。
- LaserCut PC に Trotec JobControl をインストールする。
 Trotec Engraver も同時にインストールされます。
 詳しくは、 Trotec JobControl の Operation Manual を参照してください。
- 4. LaserCut PC に Trotec UniDrive をインストールする。
 ・詳しくは、 Trotec UniDrive の Operation Manual を参照してください。

4. Trotec のソフトウェアの設定を行う。

FineCut でレーザーカットデータ出力先として設定する [変換フォルダ]を作成します。変換フォルダに入ったデータは、自動で Trotec JobControl に送信されます。

変換フォルダ作成フロー

- 1. カット条件を設定する。(Trotec JobControl) (P.10)
- 2. カット条件パラメータファイルを作成する。(Trotec UniDrive) (P.11)
- 3. 変換フォルダとカット条件パラメータファイルの関連付けを行う。(Trotec UniDrive) (P.13)

カット条件を設定する。(Trotec JobControl)

- 1. Trotec JobControl を起動する。
- 2. [設定]メニューの[材料テンプレートの設定]を選択する。 •[材料データベース]ダイアログが表示されます。
- 3. 新規材料を登録する。 •材料テンプレートを登録して、 新規材料のレーザーカット条件を設定します。 •基本的な材料は登録済です。
 - (1) 左側の材料一覧で "Standard" を選択して、[材 料をつくる]ボタンをクリックする。
 - "新材料"が材料一覧に追加されます。

| ŧ | ⇒ u | 权 | 料データ | ベース | | | |
|---|--|------|-----------------------|-----------------------------|-------------|--------|----|
| | Standard | | | | | | |
| | ia. Rubber ia. Solid Wood | ^ | 厚み | 0 | 0.00 | mm | |
| | Standard 00.60W | | 説明 | | | | |
| | Standard | | colour | プロセス | | パワー | ス |
| | TroGlass | | | | | | |
| | TroLase ADA | ~ | | | | | |
| | | | < | 1 | | | |
| | Ö - | 1 | 1科でつくる | | ОК | * | ャン |
| | | | | | | | |
| | | 杉 | 材料データ | ベース | | | |
| | Standard / M | lima | aki S | ample | 2 | | |
| | ∎- Rubber ⇒ Salia Wasa | ^ | 厚み | | 3.00 🜩 | mm | |
| | E Standard | | 脱明 | | | | |
| | | | | 70477 | | パワー | |
| | -Mimaki Sample | | colour | JUCA | | | |
| | Mimaki Sample | | colour 1 |) U C A カット | ¥ | 100.00 | |
| | | | colour 1 2 | カット スキップ | > | 100.00 | |
| | Mimaki Sample → stanoaro → TroGlass → TroLase | ~ | colour 1 2 3 | フロビス カット スキップ スキップ | > > > | 100.00 | |

(2) 新材料に任意の名前をつける。

- (3) カット条件を設定する。
 - 本書の例では以下の条件を設定してください。 [Colour]: 1 (黒)
 - [プロセス]: カット

[パワー]以降:メディアをカットするために適した数値

| ⇒ " | | | | 材料 | 料データ/ | ベース | | | | | | | | | × |
|--|-----------|------------------|--------|---------------|--------------|-----------------|----|----|-------------|----------------|---------|------------------|----------------|-----|---|
| Standard / MimakiSample | | | | | | | | | | | | | | | |
| Solid Wood Standard <u>18 S-200 60W</u> <u>10 Mimak Sample</u> | ^ | 厚み 説明 | | | 3.00 | ≎∣ mm | | | | | | | | | |
| Standard ⊕-Stone | | colour プロセス | ▼ | パワー 100.00 | スピード 0.25 | PPL/Hz 30000 | Hz | 自動 | Passes 1 | Air assi On | st V | Z-Offset 0.00 | アドバンス デフォルト | ~ | ^ |
| TroLase TroLase TroLase ADA | ~ | 2 スキップ 3 スキップ | × × | | | | | | | | × × | | | ~ ~ | |
| | \$ | 4 スキップ | ~ | | | | | | | | × | | | ~ | ~ |
| | | | | | | | | | | | 0 | | ギャンセ | 2JV | |

(4) [OK] をクリックする。

カット条件パラメータファイルを作成する。(Trotec UniDrive)

- Trotec UniDrive を起動する。
 Windows タスクバー右側のタスクトレイに Trotec UniDrive アイコンが表示されます。
- タスクバー右側のタスクトレイで Trotec UniDrive アイコンを右クリックする。
 Trotec UniDrive のメニューが表示されます。
- [手動変換]メニューを選択する。
 [UniDrive(手動モード)]ダイアログが表示されます。





- 4. カット条件パラメータファイルを作成す る。
 - Trotec JobControl で設定した材料テンプレート(レーザーカット条件)をパラメータファイルに関 連付けます。
 - (1) 材料を選択する。

Trotec JobControl で作成した材料を選択してください。(金P.10「新規材料を登録する。」)
 上段のリストで、材料グループを選択します。下段のリストで、材料テンプレートを選択します。

(2) [自動位置]チェックボックスをオン/オフする。本書の例ではオンにしてください。





- (3) [クイックプリント]チェックボックスをオン /オフにする。
 - 本書の例ではオンにしてください。
 - Trotec JobControl にカットデータが送られ ると、自動で Trotec Speedy シリーズに データが出力されカットされます。
- (4) [カットライン]を[無し]に設定する。
- (5) [切断線を検出]チェックボックスをオンにす る。(必須)
- (6) [保存]をクリックする。
 - [パラメータとホットフォルダを保存]ダイ アログが表示されます。

- (7) [パラメータとホットフォルダを保存] ダイア 🕟 ログで [OK] をクリックする。
 - [パラメータセット名]の名称で、パラメー タファイルが保存されます。



? X

88

•

v

0.00 mm

0.0 mm

「閉じる

? <mark>×</mark>

•

· 速度

J 🗒 100%

ハーフトーン調整

□ 高度なジオットリ

Stucki

7审点国际客人

🗆 ロータリーアタッチメント

•

•

ハーフトーン調整

□ 高度なシンオントリ

□ **ロータリーアタッチメント** 直径 0.0 m

Z車曲同些/L 0.00 mm

0.0 mn

Stucki

Standard

•

٠

UniDrive (手動モード) v10.6.0

•

加エモード

☑ 自動位置

(3) T 51957921 DXF設定

単位 (mm C Inch

カラーマッチング ・ Color2Color

C Layer2Color

パラメータ sampl

読み込み...

保存

リセット

ファイルを開く...

UniDrive (手動モード) v10.6.0

-

加エモード

☑ 自動位置

□ クイックプリント DXF設定 単位 ⓒ mm ⓒ Inch

カラーマッチング ・ Color2Color

C Layer2Color

読み込み..

(6) ______ リセット

ーパラメータ sam

標準

標準

材料設定

材料テンプレート...

解像度 600 dpi

medium

1.00

加工オプション

(4)

カットライン 無し

Δ

▼ 切断線を検出

▼ ピクセルを追加 ピクセル設定を追加

変換

材料テンプレート...

medium

1.00 mm

☑ 切断線を検出 (5)

ピクセル設定を追加

加工オプション

解像度 600 dpi

カットライン 無し

□ ∆-

--tā

▶ ピクセルを追加

材料設定

Standard

•

•

(8) [UniDrive(手動モード)]ダイアログで [閉じる 1をクリックする。

| | | 加工モード | 材料設定 | 速度 ▼ |
|---|--|-------------------------------|--|----------------------|
| DVF設定 単位 C mm C Inch かうマッチング C Color 2Color C C Color 2Color 2Color C C Color 2Color | DXF設定 単位 ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・mm ・ーフトーン調整 ・コン ・コン ・マラング ・レン ・ロッキアシング ・レン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロッキン ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロット ・ロー ・ ・ ・ | 「標準 ▲」 ▼ 自動位置 □ クイックプリント | 杜科テンプレート」 MimakiSam | |
| カラーマッチング C clayer 2Color C Layer 2Color パラシータ sample パランータ sample パランータ sample パランータ 1.00 mm - ほか込み 住存 リセット ア ビクセルを追加 ビ ロータリーアタッチングト 直径 り.0 mm - ビ ロータリーアタッチングト | カラーマッチング © Colore ZColor C Layez ZColor パラメータ sample 低子 リセット ジ ビグセルを追加 ビ グセル検定を追加 ご ローツーアシッチント 正常 ビ ひセル検定を追加 ご ローツーアシッチント | DXF設定 単位 で mm C Inch | 加工オプション 解像度 600 dpi ▼ ショルダー medium ▼ | ハーフトーン調整 Stucki |
| C Layer 2Color K5メータ sample K5メータ sample K5メータ sample K5メータ sample ズー ズー ズー ズー ズー ズー ズー ズー ズー ジー | C Layer 2Color かかちな) 無し 「広ー 「広ー | カラーマッチング © Color2Color | meanan | □ 高度なジおや |
| パラメーカ sample バー 位 1.00 mm ··· レイヤー 2 活み込み… グ 切断線を検出 レイヤー 2 1.00 mm ··· 進存 グ 切断線を検出 28回回注止 0.00 mm ··· 1 少セット ビクセルを追加 「 ローツーアシッチメント 正 0.0 mm ··· | 15メータ sample 1/5メータ sample 1/5 重 1.00 mm 1 注意か込み 注音印 1/2 重印 20日間差化 20日間差 20日間差 20日間差 20日間差 20日間差 20日間差 20日間差 20日間 20日 | C Layer2Color | カットライン 無し ・ | 坪量 120-180g 💌 |
| | 住存 リセット リセット ビクセルを追加 ビクセル最完全追加 □ ロージーアジッチメント | ペラメータ sample 読み込み | 八一幅 1.00 mm 三 | レイヤー 2 * |
| アビクセルを追加 ローダーアがチメット ビクセル検定加加 直径 0.0 mm | <u>ソセ2下</u> ビクセル総定な追加 「□ーゲリーデがチジント 正径 □.0 mm 」 | 保存 | ☑ <u>切</u> 断線を検出 | 2年出記问552/L U.00 mm I |
| | | 91291 | ✓ ピクセルを追加 ピクセル設定を追加 | □ □-划-ア9ヵチメント 直径 |
| | | | | |

変換フォルダとカット条件パラメータファイルの関連付けを行う。 (Trotec UniDrive)

- 1. タスクバー右側のタスクトレイで Trotec UniDrive アイコンを右クリックする。 • Trotec UniDrive のメニューが表示されます。
- NR 4 6 Ш カスタマイズ.. デスクトップ 🔭 🗗 🇣 🖵 🌜 🗛 9:26 2017/12/07

✓ ディレクトリを監視 手動変換

> オプション 彫刻装置を選択 変換 フォルダ

終了 U,

カスタマイズ...

N

2. [変換フォルダ]を選択する。 • [変換フォルダ設定]ダイアログが表示されます。

3. 「新規変換フォルダ」をクリックする。

UniDrive に登録します。



4. [フォルダ]の[フォルダを閲覧...]をク リックして変換フォルダを設定する。 フォルダを選択するダイアログが表示されま す。



- 5. 変換フォルダにフォルダのパスを入力す る。
 - •本書の例では、フォルダ名 "C:\TrotecDataFolder" を入力して [OK] をクリックします。
 - •このフォルダは変換フォルダになります。 この フォルダにデータが入ってくると自動的に Trotec JobControl にデータが送信されます。
 - •あらかじめ Windows エクスプローラーで作成し ておいたフォルダを選択することもできます。
 - フォルダが存在しない場合はフォルダを新規作 成するかどうかのメッセージが表示されます。 [Ja] をクリックしてください。



| 6. | [短い名称]に変換フォルダ名が入力され | ◎ 変換フォル/設定 ? × |
|-----|---|--|
| | る。 •[変換フォルダの名前を選択]リストに表示される 名称です。 変更することもできます。 | 新規変換フォルダ 新定 |
| 7. | [パラメータファイル]右側の[ファイル | ◎ 変換フォル/j設定 ? × |
| | を閲覧…] をクリック9る。 •変換フォルダの読み込み条件 (パラメータファ | 変換フォルダの名前を選択: |
| | イル) を選択します。 •パラメータファイルを選択するダイアログが表 示されます。 | 設定 2オルダ: C:¥TrotecDataFolder 2オルダを閲覧 どうメータファイルを閲覧 短い名称: TrotecDataFolder 監視アクティブ: マ 適用 |
| | | OK **ンセル |
| 8. | 「カット条件パラメータファイルを作成 する。(Trotec UniDrive)」(P.11) で保存し たカット条件パラメータファイルを選択 して [開く] をクリックする。 | Compared and a set of the |
| 9. | [監視アクティブ]のチェックが オンに | 交換フォルグ設定 ? × |
| | なっていることを確認して、[適用]をク リックする。 •[変換フォルダの名前を選択]に[短い名前]と同 じ名前が表示されたら、 変換フォルダの登録完 了となります。 | 室換フォルダの名前を選択: 動定 2オルダ: C:¥TroteCDataFolder ムラメータファイル: C:¥ProgramData¥Trotec¥UnDrive¥Parameter¥MimakiSam 2オルダを閲覧 2オルダを閲覧 2オルダを閲覧 2オルダを閲覧 2オルダを閲覧 2オルダを閲覧 2オルダを閲覧 のK キャンセル |
| 10. | [OK] をクリックする。 | 変換フォルグ設定 ? × |
| | | 室換フォルダの名前を選択: TrotecDataFolder 設定 2ォルダ: C:\#TrotecDataFolder と うメータファイル: C:\#ProgramData¥Trotec\UnDrive¥Parameter¥MimakSam 短い名称: TrotecDataFolder 監視アクティブ: 適用 |

5. Trotec Speedy シリーズをレーザーカット可能な状態にする。

Trotec Speedy シリーズの操作マニュアルを参照してください。

6. Mimaki プリンタを印刷可能な状態にする。

Mimaki プリンタの取扱説明書を参照してください。

印刷、カットする

-タを作成する。 1. デ・

• 必ず、P.7~P.15の「準備する」の内容を確認してから、印刷・レーザーカットを行ってく (重要!) ださい。

Adobe Illustrator でデータを作成する。

- 1. 印刷レイヤーとカットレイヤー、位置合わせ枠レイヤーを作成する。
 - •スムーズに出力できるように、 Adobe Illustrator であらかじめ印刷レイヤーとカットレイヤー、 位 置合わせ枠レイヤーを作成してください。 位置合わせ枠とは、 印刷とカットがずれないようにする ための基準となる枠です。
 - ・レイヤーの[レイヤーオプション]ダイアログで、印刷レイヤーと位置合わせ枠レイヤーの[プリン ト] チェックボックスをオン、 カットレイヤーの [プリント] チェックボックスをオフにしてくださ 610



- 2. 印刷レイヤーに印刷データを作成する。
- ✓ 5 pt. 丸筆 < 音 i> 選択なし /~ /~ 線: 🗘 ~ := << | = 1⁻⁾ × レイヤー ► ▷. ジ ® • ۲ 0 * カット
 位置合わせ枠 0 0 ₿.₿ Т. /. □. ₽. ♥. ♥. < 一

 <l 0 0 Ŷ • b, 3レイヤ--ි, ₽, 30 1 選択なし ✓ ■ マ 線: ○ 0.5 pt マ —— 均等 マ ● 5 pt. 丸筆 マ 昔 □ E <= 1^{−)} × レイヤー トレ.ジョン • ۲
 * カット

 ペパス>
 0 0 ₿.₿ T. /. □. I. ♥. ♥.

0

0

Ŷ

•

0

• <

** **

×

≡

位置合わせ枠

- 印刷 > 💽 fish

SpeedyFC

IR. 🖣 🕨

Q

0

0

ರಿ, ₽2,

3レイヤ・

- 3. カットレイヤーにカットデータを作成す る。 • FineCut の「フレーム抽出」機能を使用してカッ トラインを作成することもできます。
- 4. カットデータの線色を、Trotec カラース ウォッチから選択する。
 - •本書の例では、 "FCLaser_Black" を選択する。

- (重要!)
 カットレイヤーのデータには、必ず Trotec カラースウォッチの色を設定してください。
 線色に Trotec カラー以外の色を設定しているデータは、レーザーカットの対象になりません。
 - Trotec JobControl で設定されている材料テンプレートの [colour] 順で出力されます。 (P.6 「材料データベースを登録する。」)

20

- 同じ TrotecColor のデータが複数ある場合、最下層のレイヤーから順にカットされます。
- 5. 位置合わせ枠レイヤーに枠データを作成 する。
 - Adobe Illustrator の長方形ツールで、印刷データ とカットデータの位置合わせ用の枠を作成しま す。0.2mm 以上の線幅で、全てのデータが枠に 収まるように作成してください。

| Ai Br St | ■■ ~ 🥠 初 | 期設定 🗸 🛛 🔎 Adobe Stock を検索 | |
|---------------------------------------|----------------------|--|-------|
| ファイル(F) 編算 | 鴇(E) オブジェクト(O) 書式(T) | 選択(S) 効果(C) 表示(V) ウィンドウ(W) へい | レプ(H) |
| 長方形 | 🖊 🗸 🖉 🖌 線: 🗘 0.5 p | t v —— 均等 v —— 基本 v 蒜 即 | - ~ ⊨ |
| * * * * * * * * * * * * * * * * * * * | レイヤー ● | x () = 0 () () () () () () () () () (| |

2.印刷する。

紙メディアに位置合わせ枠データを印刷する。

- 1. RasterLink のホットフォルダに位置合わせ枠データを出力する。
 - (1) FineCut メニューの [RasterLink へ出力] ボタ ンをクリックする。



カット 位置合わせ枠

Ð

カット

印刷

位置合わせ枠

ΒΓ

- (2) [レイヤー]タブで印刷 / カットの設定をする。
 - 位置合わせ枠レイヤーのみ印刷 ON にします。

| 印刷 🔒 | カットア | レイヤー |
|------|------|--------|
| - | - | カット |
| ON | - | 位置合わせ枠 |
| - | - | 印刷 |

- (3) [フォルダ選択 …]をクリックする。
 - 使用する Mimaki プリンタの RasterLink ホットフォルダを選択します。
 - ホットフォルダが未作成の場合は、 RasterLink で Mimaki プリンタを登録してく ださい。(ホットフォルダは、RasterLink で プリンタ登録時に作成されます。)





- (4) [出力]をクリックする。 • 位置合わせ枠の印刷データが RasterLink の ホットフォルダに送信されます。
- 2. Mimaki プリンタに紙メディアをセット する。
 - (1) Mimaki プリンタ盤面に、位置合わせ枠を印刷 する紙メディアをセットする。
 - 紙がずれないようにテープ等で固定してく ださい。
 - (2) Mimaki プリンタをリモートモードにする。
- 3. 紙メディアに位置合わせ枠を印刷する。

•印刷方法については Mimaki プリンタ添付のマニュアル CD 「取扱説明書」を参照してください。

[

ファイル 襟能 ツール 環境設定

ジョブキュー 0 実行中

UJF-6042Mkl 1

作業ディスク(C:Wij

プリンタ

状態

・ル 環境設定 Jobs\RL01:) 📕 29%

te\Jobs\RL01:) 🔚 29%

ジョブ一覧 お気

ジョブ一覧お知に入り設定

- (1) RasterLink を起動する。
- (2) Mimaki プリンタのタブをクリックする。
 - ・位置合わせ枠データが自動で読み込まれ、 ジョブー覧1に追加されます。
- (3) 画面右の [機能アイコン] 一覧で [実行] アイ コンをクリックする。
 - [実行]パネルが表示されます。
- (4) [実行]パネルで [RIP &印刷]または [RIP 後 43-1 周世 印刷]を選択して[開始]をクリックする。
 - 印刷が開始されます。



TrotecLaser出力 キャンセル 出力 8.7.1 フォルダ選択... ホットフォルダ選択 C:¥MijSuite¥Hot¥UJF-6042MkII シートサイズ ↔ 726 mm ¢ 432 mm \$ 50.62 mm ↔ 79 mm 1/17-プリンタ盤面 紙

327.52 GB 使用可能 物理メモリ (15.9 GB) 🚃 30% 11.2 GB 使用可能 ? MIMCIKI

🥏 プロパティ

1

4

8

PR_201712121110

EPS

1.69 ME

〕ロック アイル情報 ジョブ名

ファイル名

画像サイズ

11.2 GB 使用可能 🥐 MI

形式

 ロック
 ファイル情報
 ジョブ名 実行中 ファイル名 PR_201712121110 形式 画像サイ 1.69 M

(15.9 GB) 📕 30%

クプロパティ

- 18 -

(5) 位置合わせ枠が印刷される。

メディアに印刷データを印刷する。

- 1. RasterLink のホットフォルダに印刷データを出力する。
 - (1) FineCut メニューの [RasterLink へ出力] ボタ ンをクリックする。



- (2) [レイヤー]タブで印刷 / カットの設定をする。
 - カットレイヤーと位置合わせ枠レイヤーを カット ON、印刷レイヤーを印刷 ON にしま す。

| 印刷 占 | カット ア | レイヤー |
|------|--------------|--------|
| - | ON | カット |
| - | ON | 位置合わせ枠 |
| ON | - | 印刷 |



- (3) [フォルダ選択 ...]をクリックする。
 - 使用する Mimaki プリンタの RasterLink ホットフォルダを選択します。
 - ホットフォルダが未作成の場合は、 RasterLink で Mimaki プリンタを登録してく ださい。(ホットフォルダは、RasterLink で プリンタ登録時に作成されます。)



- (4) [出力]をクリックする。
 - 印刷データが RasterLink のホットフォルダ に送信されます。





- 2. Mimaki プリンタにメディアをセットする。
 - Mimaki プリンタ盤面で、位置合わせ枠右下に 合わせてメディアをセットする。
 - 斜めにならないように、位置合わせ枠に合わせてセットしてください。斜めにセットすると、印刷とカットがずれてしまいます。
 - (2) Mimaki プリンタをリモートモードにする。



- 3. メディアに印刷データを印刷する。
 - •詳しい印刷方法については Mimaki プリンタ添付のマニュアル CD 「取扱説明書」 を参照してください。
 - (1) RasterLink を起動する。
 - (2) Mimaki プリンタのタブをクリックする。
 - 印刷データが自動で読み込まれ、[ジョブ 一覧]に追加されます。
 - (3) 画面右の [機能アイコン] 一覧で [通常印刷] アイコンをクリックする。
 - [画像編集] パネルが表示されます。





- (4) 180°回転する。
 - Mimaki プリンタは原点が右下、Trotec
 Speedy シリーズは原点が左上のため、180°
 回転して印刷します。



- (5) 画面右の [機能アイコン] 一覧で [実行] アイ コンをクリックする。
 - •[実行]パネルが表示されます。



- (6) [実行]パネルで [RIP &印刷]または [RIP 後 印刷]を選択して [開始]をクリックする。
 - 印刷が開始されます。



(7) 印刷データが印刷される。



3.Trotec Speedy シリーズ (100/300/360/400) でレーザーカットする。

詳しくは Trotec Speedy シリーズの操作マニュアルをご覧ください。

レーザーカットする。

- Trotec Speedy シリーズに印刷済のメ ディアをセットする。
 印刷したメディアを 180°回転して、 レーザー 盤面の左上に突き当ててセットする。
- 2. 高さを調節する。



Mimaki

N B

Б

- FineCut メニューの [TrotecLaser へ出力] ボタンをクリックする。
 - Adobe Illustrator CC より前のバージョンは Trotec Speedy シリーズに対応していないため、 [TrotecLaser へ出力] ボタンが表示されません。
- 4. レーザー出力フォルダを設定する。
 - (1) [フォルダ選択 ...]をクリックする。
 - (2) Trotec UniDrive で設定した変換フォルダを選 択する。(22 P.13 「変換フォルダとカット条件 パラメータファイルの関連付けを行う。(Trotec UniDrive)」)
 - 本書の例では、"C:\TrotecDataFolder"を選 択してください。
- [レイヤー]タブで印刷 / カットの設定を する。
 - カットレイヤーをカット ON、 位置合わせ枠レ イヤーと印刷レイヤーを印刷 ON にします。

| 印刷 🔒 | カット 戸 | レイヤー |
|------|--------------|--------|
| - | ON | カット |
| ON | - | 位置合わせ枠 |
| ON | - | 印刷 |

- 6. [出力]をクリックする。
 - 必ず、 Trotec JobControl と Trotec UniDrive を 起動している状態で行ってください。



同囚



| TrotecLaser出力 | כ | | | × |
|---------------|-------|-----------------------------------|----------|------------|
| | 8.7.1 | | キャンセル | 出力 |
| | ^ | レーザー出力フォルダ選択 | | フォルダ選択 |
| | 5 | C:¥TrotecDataFolder | | ~ |
| | - | シートサイズ | ↔ 726 mm | ‡ 432 mm |
| | 4 | | ⇔ 79 mm | ¢ 50.62 mm |
| | | JU17- | | |
| | 3 | 「同力ット 回「」位置合わせ枠 回「」印刷 | | |
| | 20 | | | |

Trotec JobControl でカットデータが自動的に読み込まれ、レーザーカットされる。





こんなときは

トラブルシューテイング







印刷しないでレーザーカットのみしたい。

Trotec UniDrive の [UniDrive(手動モード)] ダイアログで [クイックプリント] チェックボックスがオンの場合を 例に説明します。(20 P.12 「[クイックプリント] チェックボックスをオン / オフにする。」)

- Adobe Illustrator でカットレイヤーを作成する。
 ・プリント属性をオフにします。
- 2. カットデータを作成する。

3. カットデータの線色を、Trotec カラース ウォッチから選択する。



選択なし ✓ □ ~ 線: ↓ 1 pt ~ 一 均等 ~ • 5 pt. 丸筆 ~ 不透明 (× | ■ ^{プレビュー}) × S 617-▶ ▷. ジ ® 0 🗸 🔀 * カット 0 Ø.)Ø T. ∕. □. I. 0 0 0 0 0 0 0 0 V. Ø. °, ₽, B 41 1 30 1 1レイヤー 9. B

Ai ファイル(E) 編集(E) オブジェクト(Q) 書式(I) 選択(S) 効果(C) 表示(⊻) ウィンドウ(M)



- 4. Trotec Speedy シリーズにメディアを セットする。
 - •レーザー盤面の左上に突き当ててセットする。
- 5. 高さを調節する。
 ・詳しくはTrotec Speedyシリーズの操作マニュア ルをご覧ください。
- FineCut メニューの [TrotecLaser へ出力] ボタンをクリックする。
- 7. レーザー出力フォルダを設定する。
 Trotec UniDrive で設定した変換フォルダを選択 する。(22° P.13 「変換フォルダとカット条件パ ラメータファイルの関連付けを行う。(Trotec UniDrive)」)







 [レイヤー]タブで、カットレイヤーに カットマークが表示されていることを確 認する。



9. [出力]をクリックする。

| TrotecLaser出力 | | | × |
|---------------|-------------------------------------|---------------------|--------------------------|
| 8.7.1 | | キャンセル | 出力 |
| 50 | レーザー出力フォルダ選択 C:¥TrotecDataFolder | | フォルダ選択 ✓ |
| 4 | シートサイズ | ↔ 726 mm ↔ 79 mm | \$ 432 mm \$ 50.62 mm |
| | JU17- | | |

10. Trotec JobControl でカットデータが自動 的に読み込まれ、レーザーカットされ る。

| アンート 設計 画面 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ | 1 0 | TROTEC JobControlR 10.6.1 - [Plate1] | - 🗆 🗙 |
|---|-------------------------|--------------------------------------|---|
| C → C → C → C → C → C → C → C → C → | : こ ファイル 編集 レーザー彫刻機 テン | ブレート 設定 画面 ウインドウ ヘルブ | _ = × |
| Shundard Manaki Sample Egy 3.00 (2 100.00 ℃ 0.25 ① 30000 (2 | 🗄 🗋 🚔 🚨 🕂 👘 🖏 🔯 💣 • | 🎒 🖆 💼 💿 🗳 - 🖓 🕴 フレートに合わせます 💿 | Q @ Q X: 74.1 X: 2 1.5 |
| Vectors × 1 2 4 6 8 10 12 2 7 8 × 2 CT_20171212155555555.epx 2 CT_20171212155555555.epx 1 2 2 2 2 CT_20171212155555555.epx 1 | Standard Mimaki Sample | - 🕅 3.00 Р 100.00 🔽 0.25 🔟 300 | 000 📔 🚺 🔟 |
| ジェブ CT_20171212155555955 epx ・ ・ 名(5 * 約) ジェブ CT_201712121555733384 epx ・ ・ ・ ・ ジェブ CT_20171212155733384 epx ・ ・ ・ ・ ・ Pag CT_20171212155733384 epx ・ <td>Vectors ×</td> <td>0 2 4 6 8 10 12</td> <td>ジョブ ヰ×</td> | Vectors × | 0 2 4 6 8 10 12 | ジョブ ヰ× |
| Begnalds Carcel | | 2 СТ_201712121556558955.ерг 4 | 名称 《 解 |
| | Regnada | D-D-Robitmic date Color 3 | Time: 3009 FY, 02. 112" Duration () 19377183- |



カット条件を変更してカットしたい。

カット条件を変更したい。

以下の方法の場合、FineCut から新たに送信したデータと Trotec JobControl に既に読み込まれているデータの 両方に、変更したカット条件が適用されます。

- 1. Trotec JobControl を起動する。
- 2. [設定]メニューの[材料テンプレートの設定]を選択する。 •[材料データベース]ダイアログが表示されます。
- 【材料データベース】画面左側の材料一覧 で、変更したい材料テンプレートを選択 する。(☆P.10「新規材料を登録する。」)

-瑞 材料データベース Standard / Mimaki Sample Rubber
 Solid Wood
 Standard
 <u>10 S−0</u> 3.00 🜩 mm 厚み ^ 説明 Mir colour プロセス パワー 2 Standard 1 カット ¥ 100.00 . Stone ≟- TroGlass ≟- TroLase スキップ ¥ 3 スキップ ¥ 12 1 <

4. カット条件を変更して [OK] をクリックする。

| ⇒ <u>¢</u> | | | 材料 | 料データ/ | ベース | | | | | | × |
|---|----------|----------------------------------|--------|-------|--|---|--|--|--|---|-------------|
| Standard / Mi | ma | akiSampl | е | | | | | | | | |
| Solid Wood Standard Standard | ^ | 厚み | | 3.00 | ≑ mm | | | | | | |
| MimakiSample | | s元ºH colour プロセス | | スピード | PPI/Hz | 自動 | Passes | Air assist | Z-Offset | アドバンス | ^ |
| Trolase | ~ | <u>∩</u> 1 カット ∨ 2 ∩ スキップ ∨ | 100.00 | 0.25 | 30000 Hz | | 1 | On 🗸 | 0.00 | デジォルト | ~ |
| | | 3 こ キップ ~ 4 スキップ ~ | | | | | | × | | | × × × |
| 0. | | | | | | | | 0 | K | キャン | บม |
| Adobe Illustrator 上の Trotec カラースウォッチ | Spe P | ee IyF > | | × | ・ Trot ぞれ うー Ado チー tec うーと | tec Jc Adol -スウ シ し つ わ ン フ の と て で | bbCont be Illus ッustrato で い た の に き | rol の Cc stratorで の 16 色 r 上で Trc されたな されしてデー - ザーカッ | lour16 1 吏用され こかた うか うか し うか の し う か し う の に の し の に つ に つ に の 用 さ れ の の の の の の の の の の の の の の の の の の | 色は、 えるTrote シマース、 うくてす。 で、 を 記 の で た | そごすォレ Troカる |

| 重要! | • Trotec JobControl [材料データベース] で、[プロセス] に [スキップ] が設定され ているカラーを使用している線分は、JobControl で全て無視され、レーザーカット |
|-----|---|
| | されません。レーザーカットしたい場合は、JobControl で、使用している [Colour] |
| | の[プロセス]に[カット]を指定し、カット条件を設定してください。 |
| | • Trotec JobControl [材料データベース] のカラー上の番号はカット順です。 |

- Trotec JobControl の[材料データベース]で新材料を作成する。(☆ P.10「新規 材料を登録する。」)
 - 新規作成した材料テンプレートは、 Trotec Job-Control で既に読み込まれているデータにも適用 されます。
- Trotec UniDrive の [手動変換] [UniDrive(手動モード)]ダイアログで、新材料のパラメータファイルを作成する。 (227 P.11「カット条件パラメータファイ ルを作成する。」)

| ÷ | 材 | 材料データ | バース | | |
|--|--|---|---|--|--------|
| Standard | | | | | |
| ← Rubber ← Solid Wood ← 1.8 S-300 60W ← Standard ← Standard ← TroGlass ← TroLase ADA | ^ ~ | 厚み 説明 colour | 70セス | 0.00 ≑ mm | J- X |
| | 4 | 144でつくる | | OK | ++) |
| Implie (+重)(+==)(+=)(+=)(+=)(+=)(+=)(+=)(+=)(+=)(+ | 林料設定 林料設定 加工オブション 一加工オブション 解像度 [60 ショルゲー [me カットライン [注 「 ビー パー価 「 切断線を検索 [マ 切りに線を検索] [マ ピクセル後定] | ILOO mm Laberto for the second seco | srial 「ハーフトーン調 「なな 「市高度な 「市高度な 」 「日本の一方 」 正在 二 二 二 二 二 二 二 二 二 | g gg jgg jgg y jgg y jgg y y y y y y y y y y y y y | |
| ファイルを閉(| 変換 | | | | |
| <i>b</i> | 変換フ | オルダ設定 | | | ? × |

 Trotec UniDrive の [変換フォルダ]-[変換フォルダ設定]ダイアログで、手順2. で作成した新材料のパラメータファイルを設定して新しい変換フォルダを作成する。(☞ P.13 「変換フォルダとカット条件パラメータファイルの関連付けを行う。(Trotec UniDrive)」)



| 重要! | 既存の材料テンプレートが適用された データが Trotec JobControl のビュー上 にあると、別の材料テンプレートを適 用してデータを配置することはできま せん。 右下のメッセージが表示された場合、[いいえ]をクリックしてください。 | TROTEC JobControls 10.6.1 - [Pietel] TROTEC JobControls 10.6 |
|-----|---|---|
| | JobControl のビュー上のデータを削 除、または画面右側のジョブリストに ドラッグ&ドロップで戻してから、新 しい材料テンプレートを適用したデー タを再度配置してください。 | JobControlR ※ |

カット順を変更したい。

以下の2つの方法があります。

● 最下層のレイヤーからカットするため、 Adobe Illustrator でレイヤーの順番を入れ替 える。



- Trotec JobControl の [材料データベース]で カットするカラーの順番を確認して、Adobe Illustrator でカットデータの線色を変更する。
 - 1. Trotec JobControl を起動する。
 - 2. [設定]メニューの[材料テンプレートの 設定]を選択する。
 - 3. [材料データベース]ダイアログでカラー の順番を確認する。
 - Adobe Illustrator で、カット順に応じて カットデータの線色を変更する。
 (☞ P.16 「カットデータの線色を、Trotec カラースウォッチから選択する。」)
 - カットデータの線色は、 必ず Trotec カラース ウォッチから選択してください。





変換フォルダの読み込み条件を確認・変更したい。

- Trotec UniDrive で [手動変換]メニュー を選択する。
 - [UniDrive(手動モード)] ダイアログが表示されま す。



- [読み込み]をクリックする。
 •ファイルを開くダイアログが表示されます。
- 3. 確認・変更したいパラメータファイル(読込み条件)を選択する。
 - 選択したパラメータファイルの内容が[UniDrive(手動モード)]ダイアログに表示されます。
- 4. [UniDrive(手動モード)]ダイアログで読 み込み条件を確認・変更する。
- 5. 内容を変更した場合は、[保存]をク リックしてパラメータファイルを保存す る。
 - •[UniDrive(手動モード)]ダイアログで[材料設定]を変更すると、[パラメータとホットフォルダを保存]ダイアログの[パラメータセット名]で、 パラメータファイルが保存されます。パラメー タを別名で保存する場合は、[パラメータセッ ト名]に別名を入力するかまたは[ファイルを閲 覧...]をクリックして、別のパラメータファイ ルを選択して保存してください。

| パラメータセットへのパス: | C:\ProgramData\Trotec\UniDrive\Parameter | |
|-------------------|---|--|
| □ パラメータセットにホットフォル | 7 条件る | |
| ホットフォルダ名: | Mimaki Sample2 ユオルダを開始 | |
| ホットフォルダへの親バス: | C:\ProgramData\Trotec\UniDrive\HotFolder\ | |
| ▶ 監視アりティブ: | | |

| niDrive (手動モード) v10 | .6.0 | ? × |
|---|---|---|
| 加工モード 標準 □ 自動位置 □ りイックブリント | 材料設定 <u> 材料</u> 表 ジナレート Standard MimakiSamp | 速度 ▼ |
| DXF設定 単位 「 mm C Inch カラーマッチング 「 Color 2Color | 加工オジション 解像度 600 dpi マ ショルダー medum マ | ハーフトーン網整 「Stucki ▼ 「高度なジオメトリ |
| C Layer2Color パラメータ sample 読み込み 保存 | かかうクン 無し ▼ □ び- び- パー価 1.00 mm マ 切断線を検出 | 「年登 120-180g マ レイヤー 2 字範問語/L 0.00 mm + |
| U1291 | ✓ ビクセルを追加 ビクセル設定を追加 | ロージーアジッチメント 直径 0.0 mm <u>・</u> |
| ファイルを閉く | | [[]][5] |

| UniDrive (手動モード) v10 加エモード 標準 「自動位置 「 クイックブリント | 1.6.0 材料設定 材料テンブレート 「Standard MimakiSamp | 2 <u>×</u> 速度 い 3e ▼ 100000000000000000000000000000000000 |
|--|---|--|
| DXF設定 単位 「 mm C Inch カラーマッチング (ColorZolor | - 加工オプション 解像度 600 dpi ▼ ショルゲー medium ▼ | ハ-フトン調整 Studi ▼ 「高度なシ/オメり |
| ビLayer2Color パラメータ sample 読み込み 住存 | かけう行 無し ▼ □ びー 八一盤 1.00 mm ÷ ▼ 切断線を検出 | 17日 120-180g レイヤー 2 -1 2時前同整儿 0.00 mm -1 |
| <u>Ut2yk</u> | ビクセルを追加 ビクセルを追加 ビクセル設定を追加 | □-坎/-アタッチメント 直径 |
| ファイルを閉く | 変換 | <u>(朝じる)</u> |

メディアの裏側からカットしたい。

印刷面を下にしてメディアをカットするため、左右または上下反転してカットします。 既に、Trotec JobControl に送信されたデータには適用されません。反転してカットしたい場合は、再度 FineCut からデータを送信しなおしてください。

- 1. [コントロールパネル]-[デバイスとプリンターの表示]を選択する。
- 2. [プリンター]の[Trotec Engraver (ver No.)^{*1}]を右クリックし、[印刷設定]を 選択する。

*1. (Ver No.) は製品バージョンによって異なります。



- 3. [出力設定]タブの[加工オプション]-[横方向に反転]または[縦方向に反転] チェックボックスをオンにする。
- 4. 設定が完了したら、ダイアログ右下左側 のボタンをクリックする。 20
 - •[クイックプリント] や [自動位置] 等の Trotec UniDrive と同じ内容の設定項目については、 Trotec Engraver より Trotec UniDrive の設定の方 が優先されます。

| Trotec Engrav | /er v10.6.0 印刷設定 |
|-----------------------|----------------------------------|
| して お気に入り 出力設定 | |
| H ⁴ | |
| サイズ設定 | |
| User-defined Size 🗸 🗸 | 幅 157.41 mm |
| □ アプリケーションから取る | 高さ 97.08 mm |
| ✓ジョブサイズに最小化 | |
| ロータリーアタッチメント | Ø mm |
| 材料設定 | |
| → Standard V | P 100.00 V 0.25 M 30000 |
| Mimaki Sample 🗸 🗸 | P V MU |
| hn⊤+-*2 | |
| | |
| 【3] 福準 ▼ 加工モート | |
| ● 600dpi V 解像度 | trotec |
| t 四角弧 v カットライン | laser. marking cutting engraving |
| 🚺 カラー 🗸 ハーフトーン調整 | |
| | ショルダー medium 🗸 |
| □縦方向に反転 | V/ヤ ÷ |
| 供力回に以取 | Z車由調整儿 🔶 mm |
| □■夏なノルバノ | |
| | |
| 分類を全て表示します | |
| □ クイックプリント | |
| ✔ 自動位置 | |
| | |

Trotec JobControl へ送ったデータを手動で配置したい。

 Trotec UniDrive で[手動変換]メニュー を選択する。

• [UniDrive(手動モード)] ダイアログが表示されま す。

- 2. [自動位置]チェックボックスをオフにする。
- [クイックプリント]チェックボックス をオフにする。
- パラメータファイルに保存する。
 (22 P.11 「カット条件パラメータファイ ルを作成する。」手順(6)~(8))
- Adobe Illustrator でカットデータを作成 する。(☞P.16 「Adobe Illustrator で データを作成する。」手順1~手順4)
- FineCut で [TrotecLaser へ出力] する。 (☞P.21 「FineCut メニューの [TrotecLaser へ出力] ボタンをクリックする。」)
- 7. Trotec JobControl を起動する。
 ●画面右側のジョブリストにカットデータが読み 込まれます。
- ジョブリストからビューにドラッグ& ドロップして、データを配置する。
- 9. [ジョブの透過]アイコンをクリックする。
 ・カットライン表示モードになります。
- 10. 手動で配置位置を変更する。



✓ ディレクトリを監視 手動変換

> オプション 彫刻装置を選択

終了

ND

UniDrive (手動モード) v10.6.0

🐚 🖥 🦁

カスタマイズ...

変換 フォルダ

デスクトップ ဳ 🛌 📭 🙄 🌜 A 9:34 2017/12/07

? <mark>×</mark>

Trotec JobControl へ送ったデータを自動で配置したい。

- Trotec UniDrive で[手動変換]メニュー を選択する。
 - [UniDrive(手動モード)] ダイアログが表示されま す。

- 2. [自動位置]チェックボックスをオンにする。
 - •1 つめのデータを出力後、次に送ったデータを 空きエリアに自動で並べて配置します。 隙間な く配置してカットするため、メディアを有効に 使えます。 複数のデータを連続してカットする 場合に便利です。
- パラメータファイルに保存する。
 (愛 P.11 「カット条件パラメータファイ ルを作成する。」手順(6)~(8))

| | ディレクトリを監視 手動変換 |
|----------|---|
| α | オプション 彫刻装置を選択 変換 フォルダ 終了 |
| デスクトップ " | △ 🕨 🖓 💊 A 9:34 2017/12/07 |

| 加工モード 標準 ▼ 自動位置 □ わかな置 | - 材料設定 - 材料設定 - <u>材料テンプレート</u> Standard - MimakiSamp | 速度 送加 出力 De I 1998 |
|-------------------------------------|--|---|
| T 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 | 加工オジョン 解除度 | ハーフトーン調整 「Study 「 高度などオメリ 「平登 「20-180g * レイヤー 2巻崎岡聖人 「0.00 mm * |
| 7ァイルを開く | ビクセル最定を追加 ビクセル最定を追加 | □ 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 |

Trotec JobControl 自動配置の配置原点を変更したい(自動位置オフ)

Trotec UniDrive の [UniDrive(手動モード)]ダイアログで [クイックプリント]チェックボックスがオン、[自動 位置]チェックボックスがオフの場合に有効です。(22 P.12 「[クイックプリント]チェックボックスをオン/オ フにする。」, 22 P.11 「[自動位置]チェックボックスをオン/オフする。」)

- 1. 配置原点を設定する。
 - Trotec JobControl の[設定]メニューで[オプ ション]を選択する。
- Crt+J
 Ctrt+J
 Ctrt+J
 Ctrt+J
 Ctrt+J
 Ctrt+J
 - (2) [オプション]ダイアログで [Process options] - [クィックプリント] をクリックする。
 - (3) [クィックプリント時の加工ポジション]-[X], [Y] を設定する。
 - [自動位置]チェックボックスがオンの場合、
 [自動位置]の原点が優先されます。
 (☞ P.35「[最初の加工位置]-[X], [Y]: 原点を設定する。」)
 - [自動位置]チェックボックスがオフの場合 は、毎回同じ原点位置でカットされます。



Trotec JobControl 自動配置の配置原点を変更したい(自動位置オン)

FineCut から Trotec JobControl へ送信したデータをジョブリストに入れずに自動で配置します。自動配置され たデータは、手動で任意の場所に移動することもできます。 Trotec UniDrive の [UniDrive(手動モード)]ダイアログで[自動位置]チェックボックスがオンの場合に有効です。 (227 P.11 「[自動位置]チェックボックスをオン/オフする。」)

- Trotec JobControl の[設定]メニューで [オプション]を選択する。
- [オプション]ダイアログで [Process options] - [オートメーション]をクリッ クする。



- 3. [最初の加工位置]-[X], [Y]: 原点を設定 する。
- (第2ジョブを使用)チェックボックス をオンにする。
 - •[第2ジョブを使用]チェックボックスがオフの 場合は、重ならないように JobControl のビュー 上に自動 配置されます。
- 5. [2 回目以降の加工位置] [X], [Y]: 2 回目 以降の原点を設定する。



Trotec JobControl へ送ったデータを手動で出力したい。

 Trotec UniDrive で[手動変換]メニュー を選択する。

• [UniDrive(手動モード)] ダイアログが表示されます。

- [クイックプリント]チェックボックス をオフにする。
- パラメータファイルに保存する。
 (愛P.11 「カット条件パラメータファイ ルを作成する。」手順 (6) ~手順 (8))
- 5. Trotec JobControl でカットデータが自動 的に読み込まれる。

6. 読み込まれたデータをクリックして選択 する。

- 7. [ジョブの透過]アイコンをクリックする。
 ・カットライン表示モードになります。
- 8. Trotec Speedy シリーズにメディアを セットする。
- 9. 高さを調整する。



✓ ディレクトリを監視

手動変換

10. [スタート]アイコンをクリックする。
• Trotec JobControl から Trotec Speedy シリーズ にカットデータが出力されます。



11. レーザーカットされる。



印刷とカットがずれる。

カット後に印刷してください。カット後に印刷してもずれる場合は、トンボを使用して出力してください。 Adobe Illustrator や FineCut で作成するトンボは使用できません。Trotec 専用のトンボを使用します。詳しくは Trotec JobControl ガイドをご覧ください。

カット後に印刷する。

- 1. カットデータを作成する。(GPP.16 「Adobe Illustrator でデータを作成する。」)
- Trotec UniDrive で[クイックプリント] チェックボックスをオンにする。

 • ☞ P.12 「[クイックプリント]チェックボック
 - スをオン/オフにする。」

| UniDrive (手動モード) v10.6.0 | | | | | | |
|--------------------------|-------------------------|------------------------------------|----------------------|--|--|--|
| | 加工モード 標準 ▼ ▼ 自動位置 | 材料設定 | 速度 <u>税</u> 出力 | | | |
| | DXF設定 単位 で mm | 加工オプション 解像度 600 dpi ・ Stucki | 2調整 ▼ | | | |

- 3. レーザーカットする。
 - (1) Trotec Speedy シリーズにメディアをセット する。
 ・メディアをレーザー盤面の左上に突き当て てセットする。
 - (2) 高さを調節する。
 - (3) FineCut メニューの [TrotecLaser へ出力] ボタ ンをクリックする。



- (4) レーザー出力フォルダを設定する。
- (5) [レイヤー]タブで印刷 / カットの設定をする。
 ・カットレイヤーをカット ON、位置合わせ枠 レイヤーを印刷 ON にします。

| 印刷 占 | カット <mark>ア</mark> | レイヤー |
|------|--------------------|--------|
| - | ON | カット |
| ON | - | 位置合わせ枠 |
| - | - | 印刷 |



(7) レーザーカットされる。

- 4. カットラインデータを RasterLink の ホットフォルダへ出力する。
 - (1) FineCut メニューの [RasterLink へ出力] ボタ ンをクリックする。
 - (2) [レイヤー]タブで印刷 / カットの設定をする。
 - カットレイヤーを印刷 ON、位置合わせ枠を カット ON にします。

| 印刷 🔒 | カットア | レイヤー |
|------|------|--------|
| ON | - | カット |
| - | ON | 位置合わせ枠 |
| - | - | 印刷 |

- (3) [フォルダ選択...]をクリックする。
 - 使用する Mimaki プリンタの RasterLink ホットフォルダを選択します。
- (4) [出力]をクリックする。
 - カットラインの印刷データが RasterLink の ホットフォルダに送信されます。



C:¥MiiSuite¥Hot¥UJF-6042MkII

ホットフォルダ選択

TrotecLaser出力

8.7.1

~

Mimaki

TrotecLaser出力

8.7.1

口口口

EDEI

昆

5017-

٩, ۱

B

ਇ

カット

印刷

位置合わせ枠

キャンセル 出力

フォルダ選択...

レイヤ

レーザー出力フォルダ選択

C:¥TrotecDataFolder シートサイズ

キャンセル 出力

↔ 726 mm

⇔ 79 mm

フォルダ選択...

¢ 432 mm

\$ 50.62 mm

- 5. カットラインを印刷する。
 - (1) Mimaki プリンタ盤面にカットラインを印刷す る紙メディアをセットする。
 - (2) Mimaki プリンタをリモートモードにする。



- (3) RasterLink を起動する。
- (4) Mimaki プリンタタブをクリックする。
 - カットラインデータが自動で読み込まれ、 [ジョブー覧]に追加されます。



uiteUobs\RL01:) 🔚 29% 327.52 GB 使用可能 物理メモリ (15.9 GB) 🔚 30% 11.2 GB 使用可能 ? MI

環境設定 · 1l

実行中

1<u>8</u>

ジョブ一覧 お気に入り設定

ジョブ名 サムネ

👆 面付け 合成

- (5) 画面右の [機能アイコン] 一覧で [実行] アイ コンをクリックする。
 - [実行]パネルが表示されます。
- (6) [実行]パネルで [RIP &印刷]または [RIP 後 山本 属性 印刷]を選択して[開始]をクリックする。 •印刷が開始されます。



プロパティ ロック

PR_20171212

EPS

1.69 MB

PR_201712121110

٢

ー ファイル情報 ジョブ名

ファイル名 形式

画像サイズ

(7) カットラインが印刷される。



6. レーザーカットしたメディアを、印刷し たカットラインに合わせてセットする。



- 7. 印刷データを RasterLink のホットフォルダへ出力する。
 - (1) FineCut メニューの [RasterLink へ出力] ボタ ンをクリックする。



- (2) [レイヤー]タブで印刷 / カットの設定をする。
 - 位置合わせ枠レイヤーをカット ON、印刷レ イヤーを印刷 ON にします。

| 印刷 🔒 | カットア | レイヤー |
|------|------|--------|
| - | - | カット |
| - | ON | 位置合わせ枠 |
| ON | - | 印刷 |



キャンセル 出力

↔ 726 mm

⇔ 79 mm

フォルダ選択..

¢ 432 mm

\$ 50.62 mm

_ 🗆 🗙

5

×.

۲

- (3) RasterLinkのホットフォルダを選択して「出力 1をクリックする。
 - 印刷データが RasterLink のホットフォルダ に送信されます。
- 8. Mimaki プリンタで印刷する。
 - (1) RasterLink を起動する。
 - 印刷データが自動で読み込まれ、「ジョブ 一覧]に追加されます。
 - (2) Mimaki プリンタタブをクリックする。
 - (3) [実行]パネルで [RIP &印刷]または [RIP 後 山本 岡市 印刷]を選択して[開始]をクリックする。
 - 印刷が開始されます。



(4) Mimaki プリンタで印刷される。





TrotecLaser出力

ファイル 襟能 ツール 環境設定

8.7.1

ホットフォルダ選択

シートサイズ

117-

C:¥MijSuite¥Hot¥UJF-6042MkII

