プラグインカッティング/コーティングソフトウェア

Fine Cut/Coat 9 for Illustrator®

Windows®/Macintosh®

Illustrator から、簡単にカッティング / コーティングができる



リファレンスガイド

株式会社ミマキエンジニアリング

D203447-44

目次

はじめに viii
ご注意 viii
FineCut/Coat9 の新機能 ix
使用環境 x
システムとソフトウェア x
本書の読み方 xii

第 1 章　準備作業

プロッターの設定 1-2
FineCut/Coat のインストール 1-3
Windows の場合 1-3
MA2(MimakiApplicationAssistant) 使用する場合（Windows のみ）.....1-5
Macintosh の場合 1-6
ユーザ登録 1-8
オンライン・インフォメーション 1-9
プロッタとの接続設定 1-10
シリアルキーの入力 1-11
旧バージョンからのアップグレード 1-12
シリアルキーを発行する 1-12

第 2 章　基本のカット方法

基本のカット方法 2-2
基本のカット方法 2-2
オブジェクトの塗りと線について 2-5

第 3 章　トンボ作成機能を使う

作業の流れ 3-2
フレーム (カットライン) を作成する 3-4
トンボを作成する 3-6
トンボについて 3-6
CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ 3-9
CF2, DC, CF3 シリーズ 3-11
CFL-605RT 3-13
CF22-1225 3-16
CFX シリーズ (フリートンボを除く) 3-19
CFX シリーズ (フリートンボ) 3-22
CFX シリーズ (ティーチング) 3-24
Trotec Speedy シリーズ , Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) 3-25
カットする 3-27
CG-EX シリーズ 3-27
CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus, CG-75ML, CG-60SR, CG-

100SRII, CG-SRIII, CG-AR, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150 , UCJV330 シリーズ 3-28
CF2, DC, CF3 シリーズ 3-37
CFL-605RT 3-45
CF22-1225 3-60
CFX シリーズ (フリートンボを除く) 3-66
CFX シリーズ (フリートンボ) 3-72
CFX シリーズ (ティーチング) 3-76
CFX シリーズ（丸トンボ）.....3-81
Trotec Speedy シリーズ 3-83
Gravotech LS シリーズ 3-83
DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) 3-83

第 4 章　便利な使い方 -FineCut/Coat メニューから

線幅・重なりを認識させる 4-2
トラッピングを行う 4-3
パスを連結する 4-4
オブジェクトの周りに切り込みを入れる 4-5
影 / ふち取りをつける 4-6
プロットファイルを読み込む / 出力する 4-8
プロットファイルを読み込む 4-8
プロットファイルを出力する 4-9
輪郭を抽出する 4-10
簡単トレース 4-10
詳細設定トレース 4-11
RasterLink へ出力する 4-12
カットするパスを設定する 4-15
Trotec レーザー彫刻機へ出力する 4-17
FineCut からレーザー彫刻機に直接カットデータを出力する 4-18
FineCut でトンボを作成しプリント＆カットを行う ..4-20
Gravotech レーザー彫刻機へ出力する 4-23
FineCut からカットデータを出力する 4-25
FineCut でトンボを作成しプリント＆カットを行う ..4-27
DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) に出力する 4-30
出力条件を設定する 4-38
プリセットを設定する 4-40
線分を分割してカットする (CFL-605RT, CF, DC, CF2, CF3(M ヘッドを除く)/CFX(R10 ヘッドを除く) シリーズ、CF22-1225) 4-41
線分の自動分割カット 4-41
刃の形状と線分分割カットの設定について 4-44
ミシン目カットの設定 4-46

第 5 章　便利な使い方 - プロット画面から
オブジェクトを拡大・縮小する 5-2
横幅と縦幅の比率を変えずに拡大 / 縮小 5-2
横幅または縦幅のみの拡大 / 縮小 5-3
1 つのオブジェクトを複数カットする (コピー) 5-4
1 つのオブジェクトを分割してカットする (タイリング) 5-5
位置合わせ用のマークをつける 5-7
センターマーク 5-7
コーナーマーク 5-7
色別にオブジェクトをカットする 5-8
レイヤー別にオブジェクトをカットする 5-10
カラー / レイヤー別に出力順 / ツールを指定する 5-12
カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する 5-14
シートを無駄なく使う 5-16
プロッタとの接続を設定する 5-18
カットと印刷を連携する (ID カット) 5-19
[ID カット] とは 5-19
準備する 5-20
確認する 5-21
データを作成する 5-21
ID カットする 5-23
カット終了後のヘッド位置を設定する 5-27
カット前にプレビューで確認する 5-29
罫引き＆カットする (CG-AR シリーズ) 5-31
長尺分割カットを行う (CG-AR シリーズ) 5-33
罫引きを 2 回行う (CG-AR シリーズ) 5-35
トンボを自由に配置してカットする (CFX シリーズ) 5-36
自由に作成したマーカーに合わせてカットする (CFX シリーズ) 5-37
V カットする (CFX シリーズ) 5-41
ミーリングツールでカットする (CF3(M ヘッド), CFX シリーズ (R10 ヘッド)) 5-46
ワークの任意の位置に正確にカットする (CFX シリーズ) 5-50
トグルカットで効率よくカットする（CFX シリーズ）5-52

第 6 章　便利な使い方 - その他
線分を修正する 6-2
カットの開始位置を指定する 6-4
カット方向を指定する 6-6
お気に入りのカット条件を登録する 6-8
お気に入りに出力条件を登録する 6-8
お気に入りにツールを登録する 6-9

お気に入りの登録内容を変更する 6-10
カット時にお気に入りの条件を適用する 6-11
断面をきれいに仕上げるカット条件を生成する（CFX シリーズ (R10 ヘッド)）..... 6-12
段ボールのフルート方向で圧力を調整する（CFX シリーズ）..... 6-14
距離補正なし時にカット基点位置を選択する（CFX シリーズ）..... 6-17
リプロット機能を設定する 6-19

第 7 章　機能説明

FineCut/Coat メニュー 7-2
表示方法 7-2
メニュー一覧 7-3
「プロッタ / ユーザー設定」画面 7-5
プロッター 7-5
出力条件設定 7-6
通信条件 7-29
マシン設定 7-30
出力設定 7-34
プロット画面 7-35
警告表示 7-36
その他 7-37
「プロット」画面 7-38
「プロッタ出力」画面 7-50
「輪郭抽出」画面 7-59
簡単トレース 7-59
詳細設定トレース 7-60
「RasterLink 出力」画面 7-62
「TrotecLaser 出力」画面 7-65
「FineCut/Coat について」画面 7-67
線分修正画面 7-68
カット開始位置指定 7-71
オンライン・インフォメーション 7-72
FineCut/Coat のアンインストール 7-73
Windows の場合 7-73
MA2(MimakiApplicationAssistant) 使用する場合（Windows のみ）.....7-73
Macintosh の場合 7-73

第 8 章　困ったときは

こんなときは 8-2
メモリ不足になる 8-2
Illustrator で「線の位置」を中央以外に設定すると二重にカットラインが作成される 8-2

「ふち取り作成」で、オブジェクトに不正なパスが作成される 8-3
影やふち取りが削除できない 8-3
CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) で、Illustrator の「効果」を適用したパスの内側のパスがカットされない 8-3
RasterLink への出力時にエラーが発生する 8-3
Illustrator ツールバーに [カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] がない 8-4
PDF 形式で ID カット出力すると、プリントデータが RasterLink に正しく送信されない 8-5
画像を含むデータを ID カット出力すると、カットとプリントがずれてしまう 8-5
[プロット] 画面のカラー／レイヤーリストのチェックをクリックすると Illustrator が不正終了する 8-6
CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズで LAN 接続に失敗する 8-6
FineCut で作成したトンボが認識できない 8-7
エラーメッセージ 8-8

はじめに

この度は、弊社製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。
FineCut/Coat は、他のカッティング / コーティングソフトウェアに無い直感的な操作と安定したカット / 塗布環境を提供する、Adobe® Illustrator ® のプラグインソフトウェアです。

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。
- 本書に記載している株式会社ミマキエンジニアリング製ソフトウェアを他のディスクにコピーしたり（バックアップを目的とする場合を除く）、実行する以外の目的でメモリにロードすることを固く禁じます。
- 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。

RasterLink 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 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。
Trotec はトロテック社の商標、または登録商標です。
Gravotech はグラボテック社の商標、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。
その他本書に記載されている会社名、および商品名は各社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。

FineCut/Coat9 の新機能

FineCut から直接レーザー彫刻機 (Trotec Speedy series、Gravotech LS series) へ出力 (☞ P.4-17, P.4-23)

Trotec Speedy シリーズまたは Gravotech LS シリーズに FineCut からカットデータを出力してレーザーカットができます。対応機種は以下のとおりです。(Gravotech LS シリーズは Windows でのみ動作します)

- Trotec Speedy シリーズ : レーザー彫刻機 100/ 300/ 360/ 400
- Gravotech LS シリーズ : LS100IQ, LS100Ex, LS100Ex_Energy, LS900, LS900XP, LS900Energy, LS900Edge, LS1000XP, LS_Energy8

レーザー彫刻機 Gravotech LS series でカメラを使用してのトンボ自動検出 (☞ P.4-24)

Gravotech LS series でカメラを使用してトンボを自動検出できます。(Gravotech LS シリーズは Windows でのみ動作します)

デジタル・コーティングマシン (DCF-605PU) に対応 (☞ P.4-30)

塗布データの形状に合わせてデジタル・コーティングマシンで UV 硬化コート剤を塗布できます。

ハイエンドフラットベッドカッティングプロッター CFX シリーズに対応

最大４つのステーションに搭載されたツールにより効率よくカットできます。

使用環境

システムとソフトウェア

FineCut/Coat9 をインストールして使用するには、次の条件が必要です。

		Windows	Macintosh
パソコン		Pentium プロセッサ または互換プロセッサ搭載の IBM PC または互換機	Intel CPU または Apple M1 チップを搭載した Macintosh
OS		Microsoft® Windows®10 Microsoft® Windows®11	macOS 12 ～ 26*1
モニタ		1024 x 768 ピクセル以上	
ソフトウェア*2		Adobe® Illustrator®: 2023, 2024, 2025, 2026 日本語版	
プロッタ	MIMAKI 製	MIMAKI CG シリーズ (CG-45 以降), MIMAKI CF シリーズ , MIMAKI CF2 シリーズ , MIMAKI DC シリーズ , MIMAKI CF3 シリーズ , MIMAKI CFL-605RT, MIMAKI CF22-1225, MIMAKI CFX シリーズ , MIMAKI TPC, MIMAKI CJV30 シリーズ , MIMAKI CJV300/150 シリーズ ,MIMAKI CJV300 Plus シリーズ , MIMAKI CJV330 シリーズ , MIMAKI CJV200 シリーズ , MIMAKI UCJV300/150 シリーズ , MIMAKI UCJV330 シリーズ	
	他社製	Trotec Speedy シリーズ : レーザー彫刻機 100/300/360/400	
		Gravotech LS シリーズ : LS100IQ, LS100Ex, LS100Ex_Energy, LS900, LS900XP, LS900Energy, LS900Edge, LS1000XP, LS_Energy8 • Microsoft® Windows® でのみ動作します。	非対応
デジタル・コーティングマシン	MIMAKI 製	DCF-605PU	
オンライン・インフォメーション機能		上記対応 OS の通り	
接続方法	MIMAKI 製カッティングプロッタ	シリアル接続 (クロスケーブル) または USB 接続または LAN 接続 *2	
	他社製レーザー彫刻機	Trotec Speedy シリーズ : USB 接続 (仮想 COM ポート) • 仮想 COM ポートドライバのインストールが必要です。	
		Gravotech LS シリーズ : USB 接続 • Gravotech L-Solution ドライバのインストールが必要です。 • カメラによるトンボ検出を行う場合 : データ用の USB 接続とは別にカメラ用の USB 接続が必要です。 カメラドライバーのインストールが必要です。 • Microsoft® Windows® でのみ動作します。	非対応
	MIMAKI 製デジタル・コーティングマシン	LAN 接続*3	
その他		使用する Adobe® Illustrator® の動作環境に準拠	

*1. [プリセット設定]、[プリセット用レイヤー作成機能] を使用する場合は、macOS13 以上をご使用ください。
*2. Windows Server は、Illustrator ではサポートしていますが、FineCut/Coat9 ではサポートしていません。
*3. Macintosh 環境で LAN 接続する場合は Wifi 設定を OFF にしてご使用ください。

重要！

• MIMAKI 製プロッターの場合は、USB ポートからシリアルポートへ出力するために USB- シリアル変換アダプタが必要です。
(「USB- シリアル変換アダプタ (オプション品：OPT-SS036)」推奨)
USB シリアル変換アダプタは、パソコンの OS(オペレーティングシステム) との問題により、正常に動作しないものがあります。他社製品をお使いになる場合は、OS との問題が無いかを、変換アダプタのメーカーにお問い合わせください。

重要！

- 記載の動作仕様において、弊社ソフトウェアが正常に動作しない場合は、OS ／ Illustrator ／ブラウザ等のバージョンが影響している可能性があります。OS ／ Illustrator ／ブラウザ等のバージョンが古い場合は、お使いの環境を最新バージョンに更新してお使い頂くことを推奨します。

本書の読み方

本文中の表記について

メニューに表示する項目および各画面に表示するボタンは、[ファイル] メニューのように [ ] で囲んでいます。

マークについて

重要！ ・注意していただきたいことや、必ず実行していただきたい内容を説明します。

・知っていると便利なことを説明します。

・関連した内容の参照ページを示しています。

FineCut/Coat メニューについて

以下は FineCut/Coat のメニュー画面です。
"DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)" を選択した場合は「FineCoat」、それ以外の機種を選択した場合は「FineCut」になります。
本文中では、「FineCut メニュー」または「FineCoat メニュー」と表記します。

FineCut メニュー



FineCoat メニュー



DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) について

DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、必要に応じて「FineCut」を「FineCoat」に、「カット」を「塗布」に、「プロッタ」を「デジタル・コーティングマシン」に置き換えてお読みください。

第１章
準備作業



この章では ...

プロッターの設定、FineCut/Coat のインストールから、プロッタとの接続設定までを説明します。
ご使用の前に、必ず本章に記載された順番で作業を行ってください。

プロッターの設定 1-4
FineCut/Coat のインストール 1-5
　Windows の場合 1-5
　MA2(MimakiApplicationAssistant) 使用する場合（Windows のみ） 1-7
　Macintosh の場合 1-8
ユーザ登録 1-10
オンライン・インフォメーション 1-11
プロッタとの接続設定 1-12
シリアルキーの入力 1-13
旧バージョンからのアップグレード 1-14
　シリアルキーを発行する 1-14

プロッターの設定

FineCut/Coat を使用する前に、お使いのプロッターを下記のように設定してください。

プロッタ	項目		設定値
CG-EX シリーズ	ゲンテン		ミギシタ
CG-FX シリーズ, **CG-FXII シリーズ,** **CG-FXII Plus シリーズ,** **CG-75ML,** **CG-60SR,** **CG-100SRII,** **CG-SRIII シリーズ,** **CG-AR シリーズ**	ゲンテン		ミギシタ
	トンボの設定	トンボケンシュツ	1 テン
		スケールホセイ	オフ
		オフセット A	0.0mm
		オフセット B	0.0mm
		マイスウ A(↑)	1 マイ
		マイスウ B(←)	1 マイ
	カイテン		オフ
	ユウセンジュンイ		ホスト
CJV30 シリーズ, **TPC,** **CJV300 シリーズ,** **CJV150 シリーズ,** **CJV300 Plus シリーズ,** **CJV330 シリーズ,** **CJV200 シリーズ,** **UCJV300/150 シリーズ,** **UCJV330 シリーズ** 各ツールに対してすべて設定してください。	トンボの設定	トンボケンシュツ	1 テン
		オフセット Y(←)	0.0mm
		オフセット X(↑)	0.0mm
		マイスウ Y(←)	1 マイ
		マイスウ X(↑)	1 マイ
CF シリーズ	コマンド SW		ユウコウ
	ゲンテン		ヒダリシタ
	エン θ ホセイ		プラスの角度を入力
CF2 シリーズ, **DC シリーズ,** **CF3 シリーズ,** **CFL-605RT,** **CF22-1225,**	コマンド SW		ユウコウ
	ゲンテン		ヒダリシタ (CF3, CFX では「ミギシタ」)
	エン θ ホセイ		プラスの角度を入力
	エキスパンド		オフ
	トンボケンシュツ ・エキスパンドの設定がオフになっていないと、トンボ検出の設定はできません。		1 テン
	< カイスウギリ >- ハンテイジカン		オフ

FineCut/Coat のインストール

弊社公式サイトより FineCut/Coat9 をダウンロードで入手しインストールします。

Windows の場合

1 弊社公式サイト（https://japan.mimaki.com/）より **FineCut/Coat9** のインストーラーをダウンロードします。

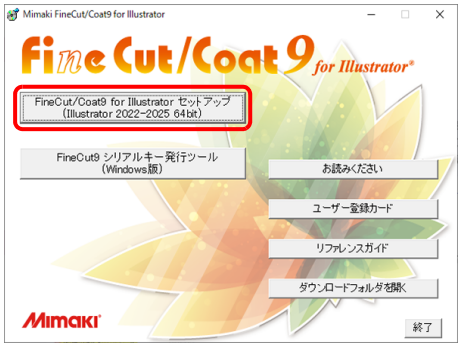
- お使いの OS によって製品が異なります。
- [OS を絞り込む] からお使いの OS を選択して、お使いの OS に対応する FineCut/Coat9 をダウンロードしてください。

2 ダウンロードしたファイルをダブルクリックします。

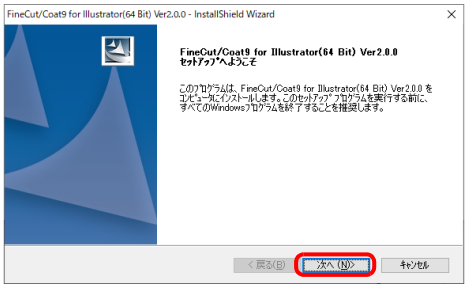
- ファイルが展開され FineCut/Coat9 インストーラーメニューが起動します。
- FineCut/Coat9 インストーラーメニューを閉じてしまった場合
  (1) ディスクトップ上にある "FineCut_Coat9**" フォルダーを開きます。
  (2) "CDMenu.exe" をダブルクリックして起動します。

3 お使いの **Illustrator** に合った 「**FineCut/Coat9 for Illustrator** セットアップ」 ボタンをクリックします。

- インストールが始まります。

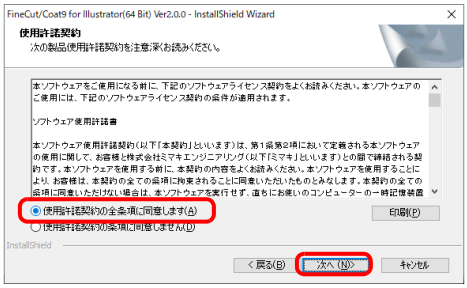


4 [次へ] をクリックします。



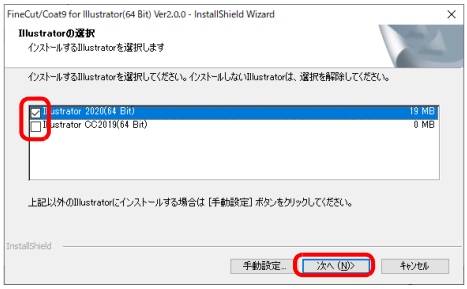
5 「使用許諾契約」を確認します。

- よくお読みの上、契約に同意する場合は [同意します] を選択して、[次へ] をクリックします。



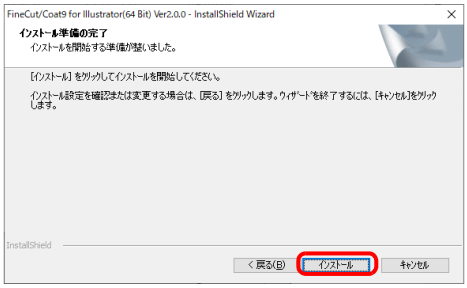
6 インストールするIllustratorにチェックを付けて、[次へ] をクリックします。

- インストールしない Illustrator のチェックを外します。
- お使いの Illustrator がリストにない場合は、[手動設定] をクリックして、使用する Illustrator のプラグインフォルダーを選択します。



7 [インストール] をクリックします。

- インストールが始まります。



8 USB ドライバがない場合は、右の画面が表示されますので、[はい] をクリックします。

- USB ドライバがインストール済みの場合は、手順 15 (P.1-5) に進みます。

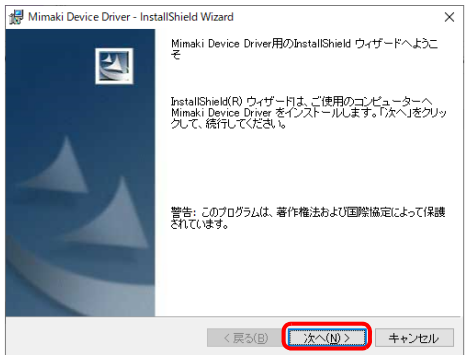


9 [次へ] をクリックします。

- インストールで使用する言語を選択して [OK] をクリックします。

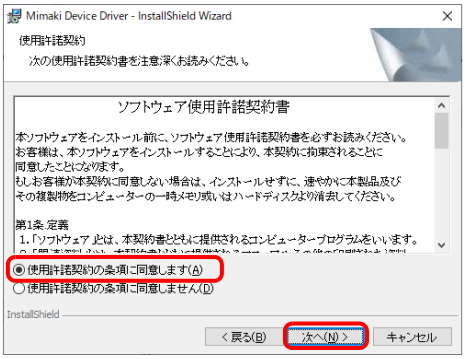


10 [次へ] をクリックします。



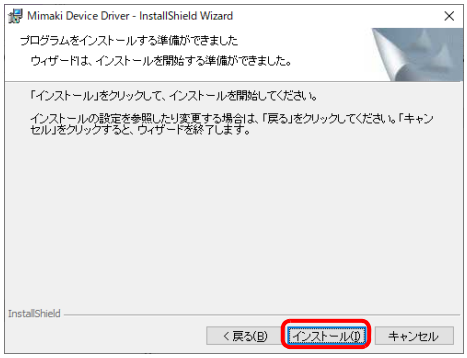
11 「使用許諾契約」を確認します。

- よくお読みの上、契約に同意する場合は [同意します] を選択して、[次へ] をクリックします。



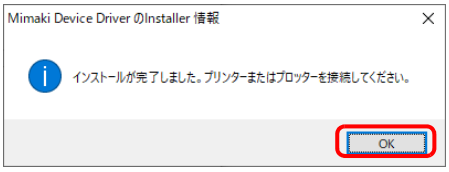
12 [インストール] をクリックします。

・ インストールが始まります。

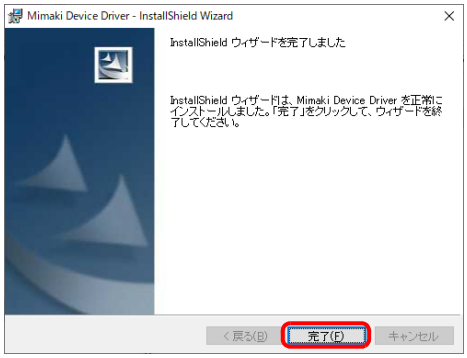


13 [OK] をクリックします。

・ プロッターを接続してください。

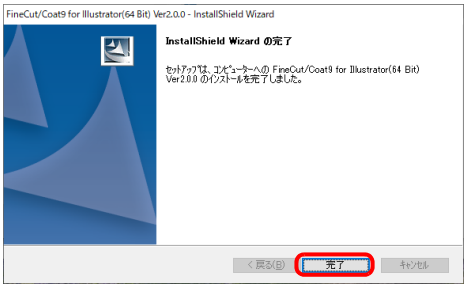


14 [完了] をクリックします。



15 [完了] をクリックします。

・ 以上でインストールは終了です。



続いて、「ユーザ登録」に進んでください。(☞P.1-8)

MA2(MimakiApplicationAssistant) 使用する場合（Windows のみ）

MA2 を使用して FineCut/Coat9 をインストールする場合は、MimakiApplicationAssistant（MA2）ユーザーズガイドをご参照ください。

Macintosh の場合

1 弊社公式サイト（https://japan.mimaki.com/）より **FineCut/Coat9** のディスクイメージをダウンロードします。

- お使いの OS によって製品が異なります。
- [OS を絞り込む] からお使いの OS を選択して、お使いの OS に対応する FineCut/Coat9 をダウンロードしてください。

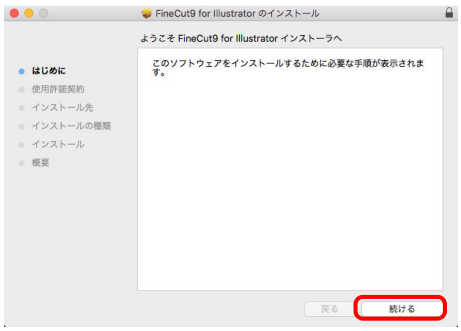
2 ディスクイメージをマウントします。

3 **"FineCut_Coat9 AI Installer.pkg"** をダブルクリックします。

- インストールが始まります。



4 **[続ける]** をクリックします。

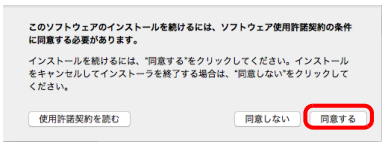


5 「ソフトウェア使用許諾契約」を確認します。

- よくお読みの上、契約に同意する場合は、[続ける] をクリックします。
- macOS 10.14 をお使いの場合、[プリント ...] をクリックしたとき、印刷プレビューやプリント結果が白紙になってしまうことがあります。以下の手順で [外観モード] を変更してください。
  (1) アップルメニューの [システム環境設定] をクリックします。
  (2) [一般] をクリックします。
  (3) [外観モード] を [ライト] に設定します。



6 「ソフトウェア使用許諾契約」に同意する場合は、**[同意する]** をクリックします。



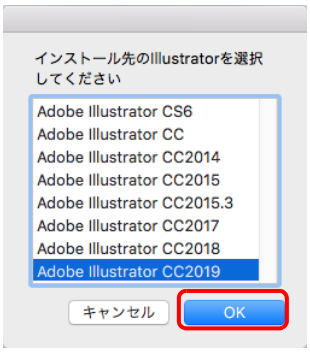
7 [インストール] をクリックします。

- インストール先を変更する場合は [インストール先を変更 ...] をクリックし、インストール先を選択します。



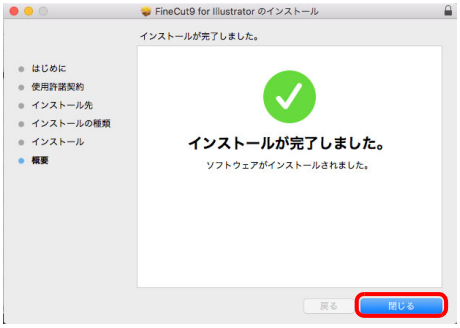
8 インストールするIllustrator のバージョンを選択し、[OK] をクリックします。

- ボタンをクリックするとインストールが始まります。
- [Illustrator が見つかりませんでした。インストールする Illustrator のプラグインフォルダを指定してください。] と表示される場合は [OK] をクリックして、使用する Illustrator のプラグインフォルダを選択します。



9 [閉じる] をクリックします。

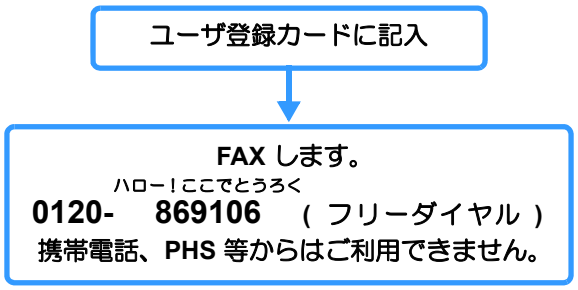
- 以上でインストールは終了です。



続いて、「ユーザ登録」に進んでください。(☞P.1-8)

ユーザ登録

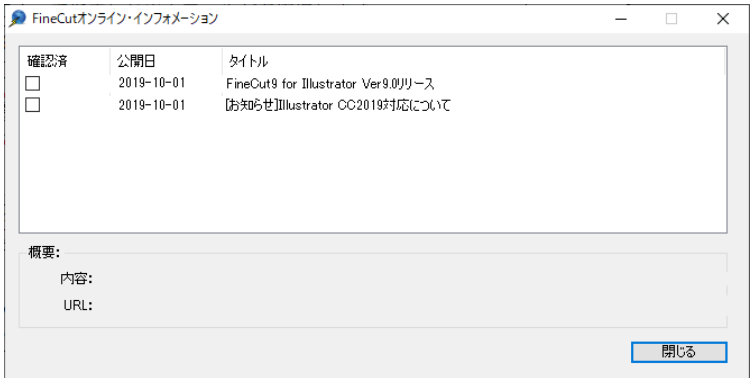
同封のユーザ登録カードに必要事項をご記入のうえ、FAX または E-mail(QR コード) でお送りください。
ユーザ登録していただきますと、無償バージョンアップ、サポートやミマキ新製品のお知らせ等のサービスが受けられます。必ず、ユーザ登録をしていただきますようお願い申し上げます。



続いて、「オンライン・インフォメーション」に進んでください。(☞P.1-9)

オンライン・インフォメーション

FineCut/Coat に関する新しい情報が見つかった場合、Illustrator を起動後、最初に書類を新規作成するか開いたときに、以下の画面が表示されます。
必要な項目をクリックして内容を確認してください。(詳しくは ☞P.7-72)



続いて、「プロッタとの接続設定」に進んでください。(☞P.1-10)

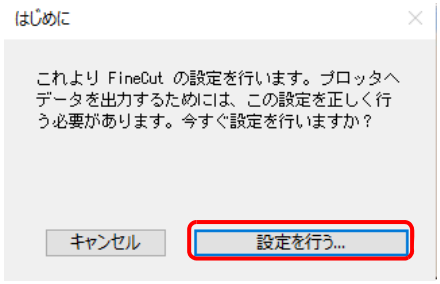
プロッタとの接続設定

プロッタへデータを出力する前に、FineCut/Coat でプロッターの設定を行ってください。

重要！ ・[プロッタ機種]、[通信条件] は、必ずプロッタと同じ設定値にしてください。
ここでの設定がプロッタ側の設定と異なると、正常にカットが行えません。

1

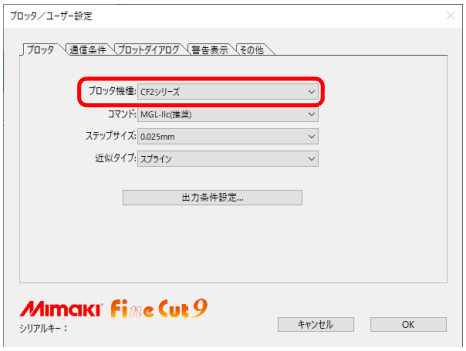
FineCut/Coat をインストール後、最初に Illustrator で書類を新規作成するか開くと、右の画面が表示されます。
[設定を行う] をクリックします。



2

お使いのプロッタ機種を選択します。

- [プロッタ機種] でお使いのプロッターを選択します。
- その他の項目も必要に応じて設定します。(☞P.7-5)



3

[通信条件] タブをクリックして、プロッターの通信ポートを選択します。

- ポートを選択後、[接続テスト] をクリックして、プロッタと正しく接続されているかを確認します。
(設定項目について詳しくは ☞P.7-29)



4

[OK] をクリックして、設定を保存します。



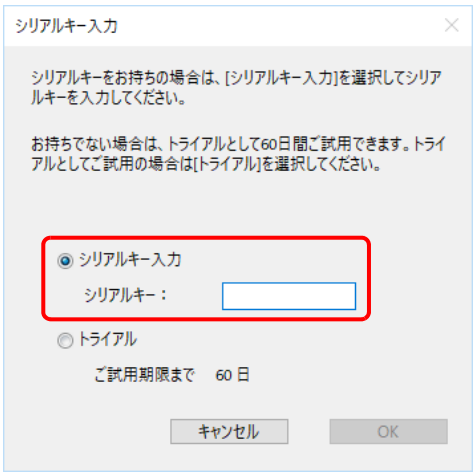
続いて、「シリアルキーの入力」に進んでください。(☞P.1-11)

シリアルキーの入力

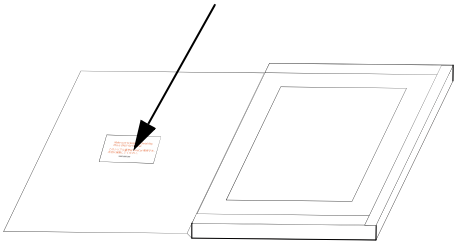
FineCut/Coat をインストール後、最初に FineCut/Coat 機能を実行するとシリアルキーを入力する画面が表示されます。

重要！
- シリアルキーは、再インストールやバージョンアップ等で後日必要になります。紛失しないように大切に保管してください。

1 FineCut/Coat9 の梱包箱に記載されているシリアルキーを入力して [OK] をクリックします。



- シリアルキーは梱包箱のふたの内側、または「はじめにお読みください」シートに貼られています。





- 旧バージョン (FineCut8) からバージョンアップする場合は、「FineCut9 シリアルキー発行ツール」で発行されたシリアルキーを入力してください。(☞P.1-12「旧バージョンからのアップグレード」)

- 試用する場合は、[トライアル] を選択して [OK] をクリックしてください。
最大 60 日間、試用することができます。

以上で準備作業は終了です。

旧バージョンからのアップグレード

FineCut 旧バージョン (FineCut8) をアップグレードするためには、「FineCut9 シリアルキー発行ツール」でシリアルキーを発行する必要があります。
シリアルキー発行ツールを実行するためには以下の条件が必要です。

	Windows	Macintosh
シリアルキー発行ツールを実行する OS	Microsoft® Windows®7 Microsoft® Windows®8.1 Microsoft® Windows®10 Microsoft® Windows®11	Mac OS X 10.7.5 ～ 10.11 macOS 10.12 ～ 11
シリアルキー発行ツールを実行するパソコン	CD-ROM を読み込み可能なパソコン • シリアルキー発行ツールを実行中に、旧バージョンの CD-ROM を読み込む処理で CD-ROM ドライブが必要となります。 • FineCut/Coat9 をインストールしているパソコンとは別のパソコンでも問題ありません。	
FineCut9 シリアルキー発行ツール	アップグレード用のシリアルキーを発行するツール • 弊社公式サイト（https://japan.mimaki.com/）よりダウンロードしたファイルを展開またはマウントした後のフォルダーに入っています。	
旧バージョンの **FineCut**	FineCut8 インストール CD-ROM*1	

*1. FineCut8 より前のバージョンの FineCut については、無償で FineCut/Coat9 にバージョンアップできません。FineCut/Coat9 の購入が必要です。

シリアルキーを発行する

FineCut/Coat9 にアップグレードする PC に CD-ROM ドライブが搭載されている場合

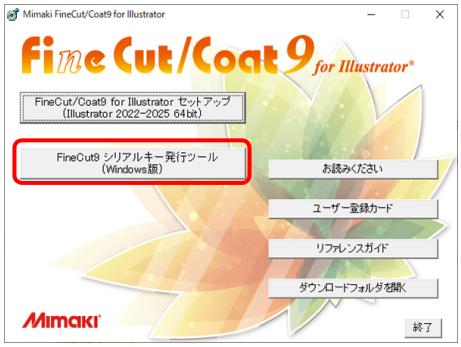


FineCut/Coat9 をインストールしているパソコン
= シリアルキー発行ツールを実行するパソコン

● Windows をお使いの場合

1 **FineCut/Coat9 インストーラーメニューの「FineCut9 シリアルキー発行ツール (Windows 版)」ボタンをクリックします。**

- FineCut/Coat9 インストーラーメニューを閉じてしまった場合
  (1) ディスクトップ上にある "FineCut_Coat9**" フォルダーを開きます。
  (2)「FineCut9 シリアルキー発行ツール」をダブルクリックして起動します。



● **Macintosh** をお使いの場合

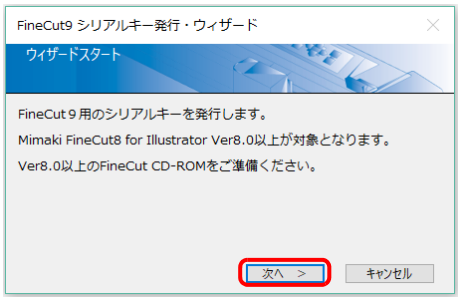
1 ダウンロードしたディスクイメージをマウントした後のフォルダーを開きます。

2 「**FineCut9** シリアルキー発行ツール」 をダブルクリックして起動します。

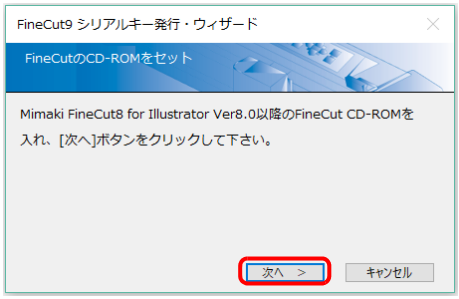


●以降の手順は **Windows**、**Macintosh** 共通です。

1 **[FineCut9** シリアルキー発行•ウィザード **]** のスタート画面で、**[** 次へ **]** をクリックします。

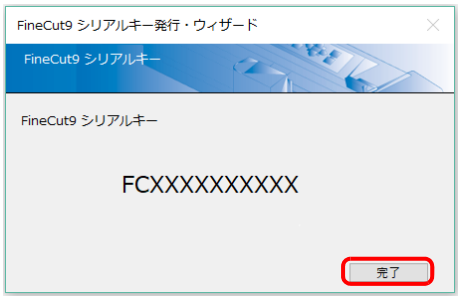


2 アップグレードの対象となる **FineCut8 CD-ROM** を入れ 、**[** 次へ **]** をクリックします。



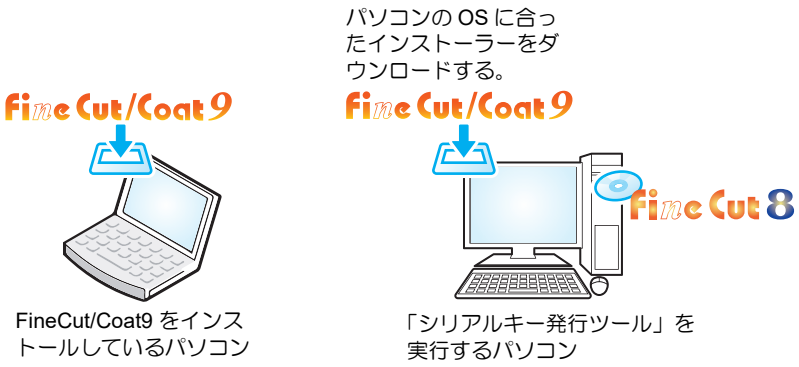
3 **FineCut/Coat9** 用のシリアルキーが発行されます。

- FineCut の CD-ROM が、バージョンアップ対象外の CD-ROM だった場合、シリアルキーは発行されません。
- このシリアルキーは再インストールやバージョンアップ等で後日必要になりますので、メモして保管してください。
- もしメモを紛失した場合は、FineCut9 シリアル発行ツールで再度シリアルキーを発行することができます。



4 「シリアルキーの入力 （**P.1-11**）」 に従って、 発行したシリアルキーを入力してください。

FineCut/Coat9 にアップグレードする PC に CD-ROM ドライブが搭載されていない場合



以下の処理は全て **CD-ROM** を読み込み可能なパソコン (「シリアルキー発行ツール」を実行するパソコン) で行ってください。

1 **CD-ROM** を読み込み可能なパソコンの **OS (Windows** または **Macintosh)** を用意します。

2 弊社公式サイト （https://japan.mimaki.com/） よりパソコンの **OS** に合った **FineCut/Coat9** のインストーラーをダウンロードします。

3 **Windows** をお使いの場合はダウンロードしたファイルをダブルクリックします。

- ファイルが展開され FineCut/Coat9 インストーラーメニューが起動します。

Macintosh をお使いの場合はディスクイメージをマウントします。

4 以降は 「シリアルキーを発行する」 の手順 **1 (P.1-12)** ～手順 **3 (P.1-13)** を参照してください。

第２章
基本のカット方法



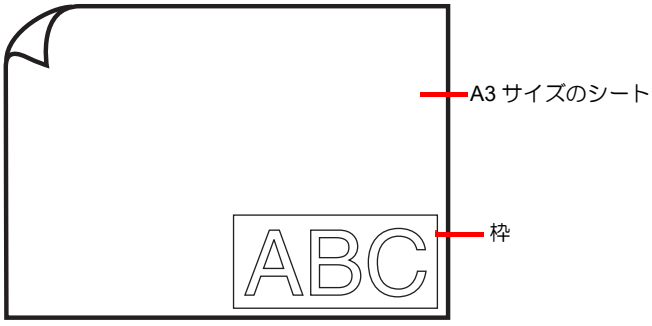
この章では ...

基本的なカット方法を説明します。

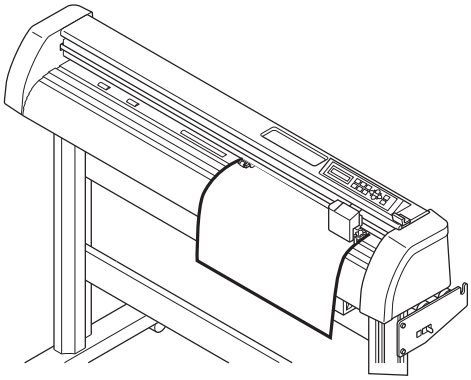
基本のカット方法..... 2-2
基本のカット方法 2-2
オブジェクトの塗りと線について 2-5

基本のカット方法

MIMAKI CG シリーズを使用して、A3 サイズのシートの右下に「ABC」をカットし、「ABC」の周り 5mm の位置に枠をカットする方法を例に説明します。



1 プロッターに A3 サイズのシートを横にセットします。



- シートのセット方法やプロッターの取り扱いについては、本体の取扱説明書をご覧ください。

2 プロッターをリモートモードにします。

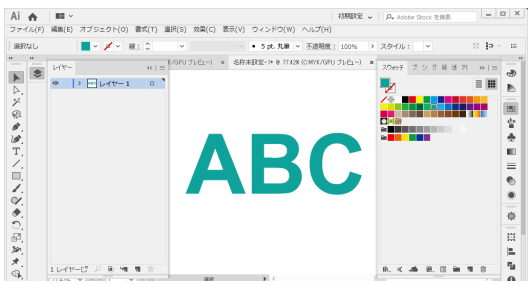
重要！
- ローカルモードのままだと、プロッターにセットしたシートサイズを FineCut で読み込むことができませんのでご注意ください。

3 Illustrator を起動し、 新規書類を作成します。

- 用紙のサイズを A3 サイズに設定する必要はありません。

- 以下の画面が表示されたら、「第 1 章 準備作業」を参照して設定してください。
「オンライン・インフォメーション」「シリアルキー入力」「プロッタ・ユーザー設定」

4 文字ツールを使用して、「ABC」と入力します。



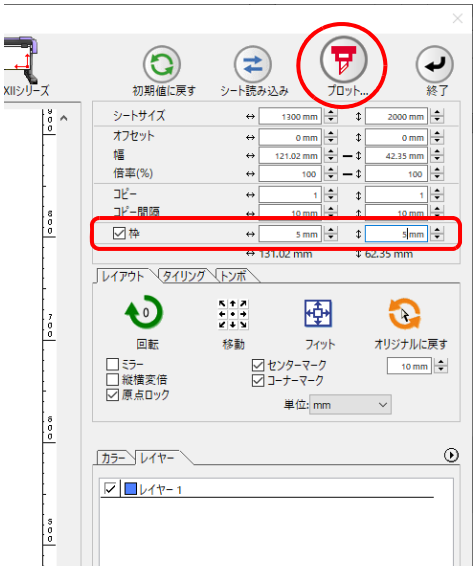
5 FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



- 「FineCut メニュー」は自動で表示されます。自動で表示されない場合は、Illustrator の [ウィンドウ] メニューから [Mimaki FineCut] を選択します。

6 枠を設定し、(プロットボタン) をクリックします。

- オブジェクトの周囲 5 mm の位置で矩形の枠をカットする設定です。
  1.[枠] にチェックを付けます。
  2.[横]:5 mm、[縦]:5 mm と入力します。



重要!

- (シート読み込みボタン) の左横に ⚠ マークが表示される場合は、シートサイズが読み込まれていません。
  この場合は、画面左下の (プロッタ / ユーザー設定ボタン) をクリックしてプロッタとの通信条件を確認してください。正しく設定すると、⚠ マークが消えます。
- Trotec Speedy シリーズをお使いの場合は、(シート読み込み) 機能と [枠] の設定機能を使用できません。
- CG-AR シリーズで台紙テーブルとカッティング台紙をお使いの場合、[シート読み込み] を行うとカッティング台紙のサイズが読み込まれます。必ず、CG-AR シリーズでシート上の原点を設定してから [シート読み込み] を行なってください。

7 出力に関する設定を行い、[プロット] をクリックします。



- 詳細は ☞ P.7-50「「プロッタ出力」画面」をご覧ください。

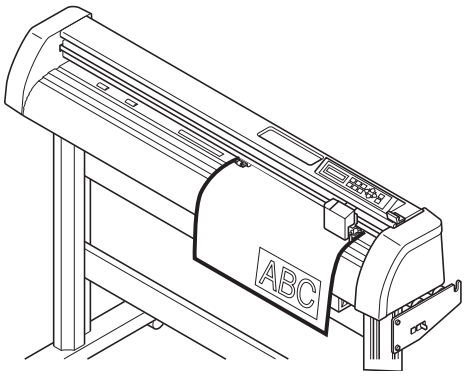
重要!

- プロッターにセットしてあるメディアに合った条件を設定してください。
  条件が異なる場合、正常にカットが行えないことがあります。

8 オブジェクトがカットされます。

シートの原点である右下の位置にカットされます。

- MIMAKI CF, CF2, DC シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 では原点は左下になります。
- Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズでは原点は左上になります。



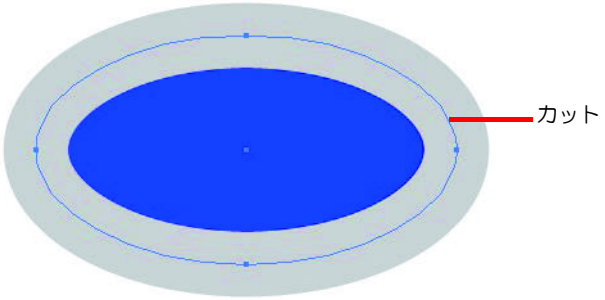
9 カットが終了したら、(終了ボタン) をクリックします。

- 「プロット」画面が閉じます。

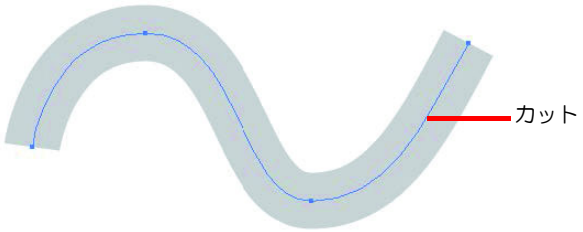


オブジェクトの塗りと線について

下の図は、楕円の塗りを設定して、線を太らせたオブジェクトです。
線の輪郭をカットせず、塗りの輪郭 (線の中心) をカットします。



塗りがないオブジェクトは、線のパスをカットします。
線は、太い線・細い線に関係なく、パスがカット対象になります。パスは、オブジェクトを選択した場合や、Illustrator のアートワークモードで確認できます。



パスとは ...
Illustrator の描画ツールを使って作成する線です。グラフィックオブジェクトのアウトラインもパスで構成されています。Illustrator で作成した直線や長方形のアウトラインは、いずれもパスの典型的な例です。

- 線の幅を認識させてカットしたり、線と塗りを分けてカットする場合は、以下のページを参照してください。
☞ P.4-2「線幅・重なりを認識させる」

第３章
トンボ作成機能を使う



この章では ...

トンボ作成機能を使って、プリントした図柄の輪郭をカットし、シールやステッカー、サインパネルなどが作れます。

作業の流れ 3-2
フレーム (カットライン) を作成する..... 3-4
トンボを作成する..... 3-6
カットする 3-27

作業の流れ

重要！
- FineCut/Coat にあるプロッターの通信条件を、接続しているプロッターの設定と同じ値に設定してください。
  設定が異なると、オブジェクトを正しくカットできません。(☞ P.7-29)

1 オブジェクトを作る

Illustrator を使って、 プリントするオブジェクトを作成します。

2 フレーム（ カットライン ）を作る (☞P.3-4)

FineCut/Coat を使って、 オブジェクトに合わせてフレーム (カットライン) を作成します。

3 トンボを作る (☞P.3-6)

FineCut/Coat を使って、 トンボを作成します。
お使いのプロッターによって、 様々な種類のトンボを作成できます。

4 カットする (☞P.3-27)

プリントしたメディアをプロッターにセットしてカットします。
用途に合わせていろいろなメディアをカットできます。

カットでは、それぞれのプロッターで以下の機能が使用できます。

機種名	機能	参照ページ
CG-EX シリーズ	トンボ認識カット	P.3-27
CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus, CG-75ML, CG-60SR, CG-100SRII, CG-SRIII, CG-AR, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150 , UCJV330 シリーズ	1 つの画像を連続してカットする	P.3-28
	複数の画像を連続してカットする (CG-75ML のみ)	P.3-32
	シールの輪郭と台紙を切り離す線を同時にカットする (CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus を除く)	P.3-35
CF2, DC, CF3 シリーズ	トンボ認識カット	P.3-37
	トンボ分割カット	P.3-40
	裏面カット	P.3-42
CFL-605RT	トンボ認識カット	P.3-45
	トンボ分割カット	P.3-48
	裏面カット	P.3-50
CF22-1225	トンボ認識カット	P.3-60
	トンボ分割カット	P.3-62
	裏面カット	P.3-64
CFX シリーズ (フリートンボを除く)	トンボ認識カット	P.3-66
	トンボ分割カット	P.3-40
	裏面カット	P.3-69
CFX シリーズ (フリートンボ)	トンボ認識カット	P.3-72
	裏面カット	P.3-74
CFX シリーズ (ティーチング)	ティーチングカット	P.3-76
CFX シリーズ (丸トンボ)	トンボ認識カット	P.3-81
Trotec Speedy シリーズ	トンボ認識カット	P.3-83
Gravotech LS シリーズ	トンボ認識カット	P.3-83
DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)	トンボ認識塗布	P.3-83

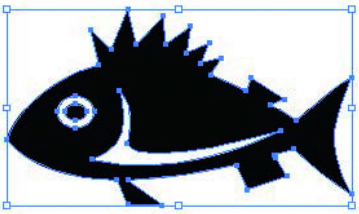
重要！

- FineCut/Coat9 Ver2.4 以上で作成したトンボは、Ver2.3 以下では認識できません。FineCut/Coat9 Ver2.3 以下でトンボ認識させたい場合は、Ver2.3 以下でトンボを作成してください。(☞ P.8-7)

フレーム (カットライン) を作成する

指定したオフセットでカットラインを自動作成します。

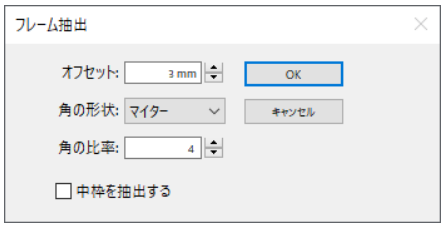
1 フレームをつけるオブジェクトを選択します。

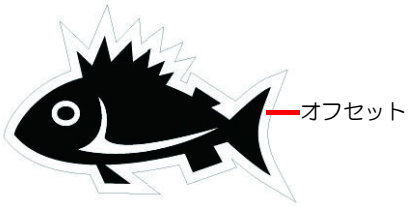


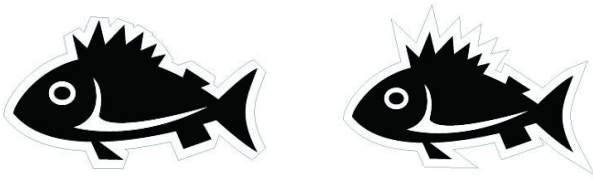
2 **FineCut**メニューの**[フレーム抽出]**ボタンをクリックします。



3 フレームのパスを設定します。





項目	説明
オフセット	オブジェクトからフレームまでの距離を設定します。マイナスの値を入力すると、裁ち落としができます。
角の形状	フレームの角の形状を設定します。 ・フレームの形状が不自然になる場合は、角の形状を変更すると改善することがあります。一般的に角が鋭角な程、またオフセットの値が大きい程、精度が落ちます。 マイター　ラウンド　ベベル 
角の比率	角を形成する２本の線端が交わる位置までの比率を設定します。(角の形状がマイターの時のみ有効) 値が大きいほど鋭角になります。 例　1mm　10mm 

項目	説明
中枠を抽出する	オンにすると、選択したオブジェクト内にオブジェクトがない部分がある場合、その部分を抜くようにカットラインを作成します。  オンにした場合、中が抜いてある部分にもカットラインが作成されます。  オフにした場合、オブジェクトの外周のみにカットラインが作成されます。

4 [OK] をクリックします。

- フレームが抽出され、[FC フレームレイヤー] のレイヤーにパスが作成されます。

- フレーム抽出を行うたびに、「FC フレームレイヤー 1」「FC フレームレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成されます。レイヤー毎にプリントやカットの設定をする場合などにお使いください。(☞ P.5-14)
- このレイヤー内のデータはカットデータとして使用するため、プリントしない設定になっています。このデータをプリントしたい場合は、Illustrator の「レイヤーオプション」で「プリント」を有効にしてください。

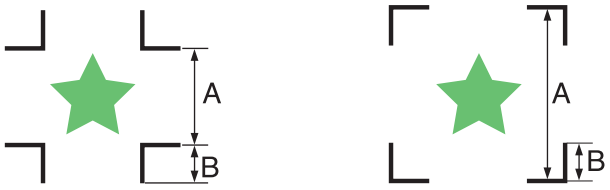
トンボを作成する

トンボについて

トンボの距離 (A) に対するトンボサイズ (B) の目安は以下の通りです。
トンボの距離 (A) に対してトンボサイズ (B) が小さすぎると、トンボを正しく検出できない場合があります。適正なサイズでトンボを作成してください。

重要！ ・トンボを含めたサイズの最大値や、連続トンボの場合のトンボとトンボの間隔、図形配置禁止エリア等については、プロッターにより異なります。お使いのプロッターの取扱説明書をご覧ください。

● CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズの場合

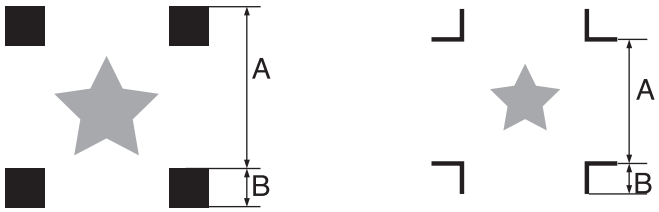


A	200 以下	500 以下	1000 以下	2000 以下	2001 以上
B	4 ～	8 ～	15 ～	25 ～	35 ～ 40

単位 (mm)

重要！ ・CG-SRIII, CG-AR シリーズの場合、トンボサイズ (B) はトンボ線の太さの 10 倍以上に設定してください。

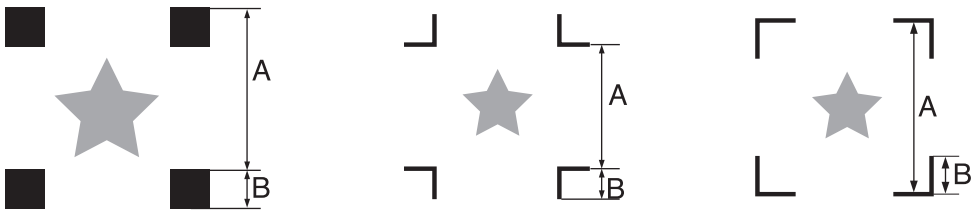
● CF2, DC, CF3 シリーズの場合



A	200 以下	500 以下	1000 以下	1500 以下	1501 以上
B	5	10	15	20	30

単位 (mm)

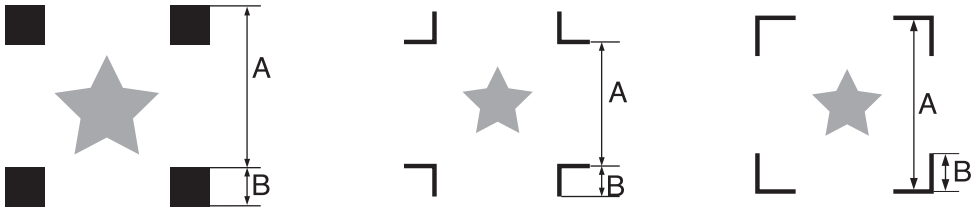
● CFL-605RT の場合



A	200 以下	500
B	10	15

単位 (mm)

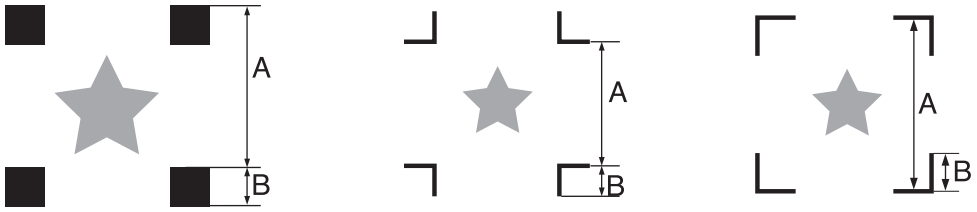
● CF22-1225 の場合



A	200 以下	500 以下	1000 以下	1500 以下	1501 以上
B	5	10	15	20	30

単位 (mm)

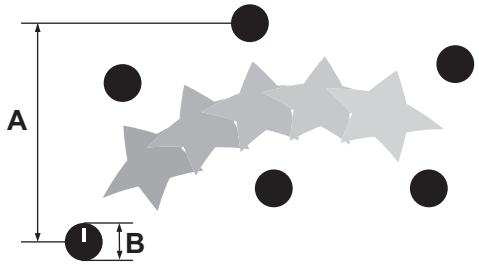
● CFX シリーズの場合 (フリートンボを除く)



A	50 以上
B	10

単位 (mm)

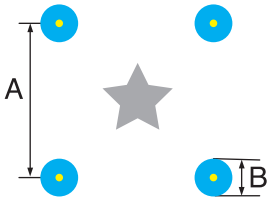
● CFX シリーズの場合 (フリートンボの場合)



A	制限値なし
B	10

単位 (mm)

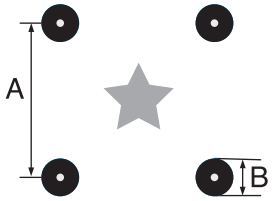
● Trotec Speedy シリーズの場合



A	制限値なし
B	5

単位 (mm)

● **Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) の場合**

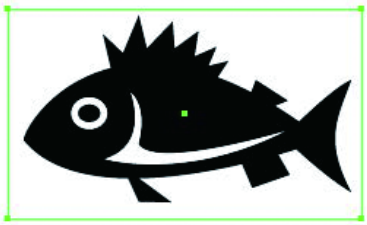


A	制限値なし
B	5

単位 (mm)

CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ

1 Illustrator で、トンボを作成する位置に合わせて、長方形でオブジェクトを囲みます。



2 FineCutメニューの[トンボ作成]ボタンをクリックします。



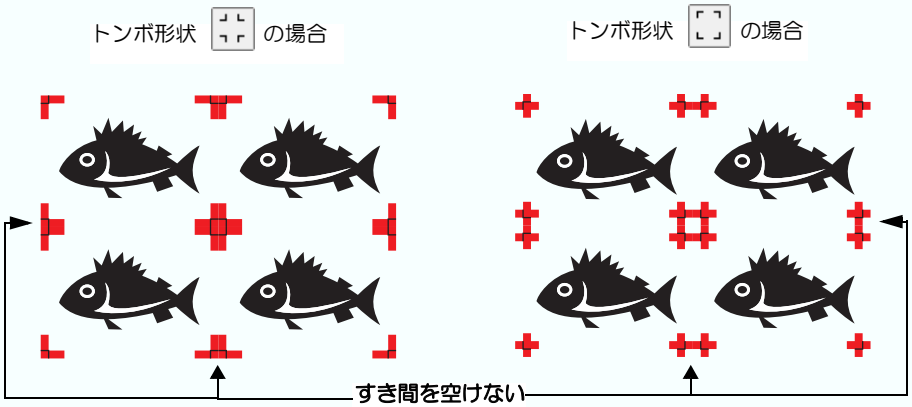
3 トンボの形状などを設定します。

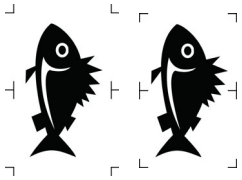
- 設定したら [OK] をクリックします。



項目	説明
トンボ形状	トンボの形状を選択します。 ・CF　シリーズとトンボを兼用する場合は、を選択してください。
トンボサイズ	トンボのサイズを設定します。 下の [推奨トンボサイズ] 以上のサイズを設定してください。
推奨トンボサイズ	推奨トンボサイズが表示されます。
線幅	トンボの線幅を設定します。 ・CF シリーズとトンボを兼用する場合は、「1mm」に設定してください。
矩形をカット線として残す	手順 1 で作成した長方形をカットしたい場合、チェックを付けます。
印刷方向マークを付加する	トンボ作成時に▼マークを付加します。 前後の判別が難しいデータの場合、このマークを付けておくと、印刷済みメディアを正しい向きでプロッターにセットできます。 ・中間トンボを実施した場合は、印刷方向マークを付加できません。
トンボの周りを塗りつぶす	トンボの周りを赤色のスポットカラーで塗りつぶします。地の色が白以外のメディアで、トンボが正常に認識されない場合に使用すると、トンボが認識できることがあります。 ・推奨は赤 (デフォルト) または白です。白で印刷する方法は、お使いの RIP の取扱説明書を参照してください。一般的には、赤色のスポットカラーを白インクに割り当てて印刷できます。

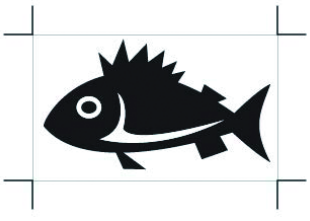
重要！
- トンボの周りを赤または白で塗りつぶしてもトンボを認識できない場合、他の色で塗りつぶしても効果は得られません。また、メディアやインクの種類によっては、トンボの色を変更しても認識されない場合があります。
- この機能を使って連続カット (☞ P.3-28) する場合は、トンボのデータ間にすき間ができないように印刷してください。
また、本体側の設定を、ここでの設定に合わせてください。本体側の設定項目については、本体の取扱説明書をご覧ください。



項目	説明
パターン情報を付加する (CG-75ML のみ有効)	トンボにバーコード状のパターン情報を付加します。 このパターン情報と CG-75ML のトンボ読み取り機能により、複数の図柄の異なるシールのふちを一度にカットすることができます。
中間トンボ (CG-SRIII, CG-AR, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150,UCJV330 シリーズのみ)	中間トンボを付加します。 中間トンボと CG-SRIII, CG-AR, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150,UCJV330 シリーズのトンボ読み取り機能により、より高い精度で長尺の輪郭カットを行うことができます。  • 中間トンボを付加した場合、ID カット出力 (☞P.5-19) することはできません。
分割方向	中間トンボの分割方向を設定します。 ↕ ↔
分割数	中間トンボの分割数を設定します。 [2 ～ 10] の範囲で分割数を指定してください。

重要！
- 中間トンボを設定する場合、トンボ間が 50mm 以上になるように中間トンボの分割数を設定してください。

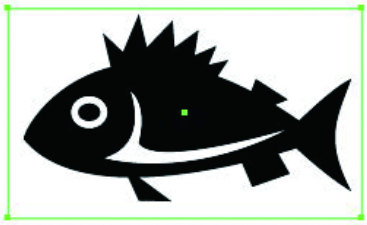
4 トンボが作成されます。このデータをプリンタで出力します。



- トンボを作成するたびに、「FC トンボレイヤー 1」「FC トンボレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成され、その中にトンボデータが作成されます。ただし、FineCut で認識できるトンボは 1 セットのみです。複数のトンボセットを作成した場合は、不要なトンボレイヤーを非表示にしてください。

CF2, DC, CF3 シリーズ

1 Illustrator で、トンボを作成する位置に合わせて、長方形でオブジェクトを囲みます。



2 FineCutメニューの[トンボ作成]ボタンをクリックします。

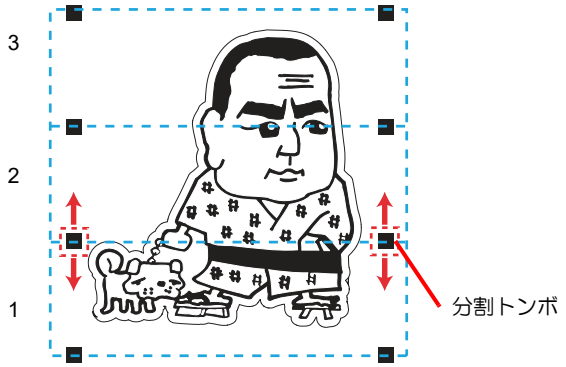


3 トンボサイズ等を設定します。

- 設定したら [OK] をクリックします。

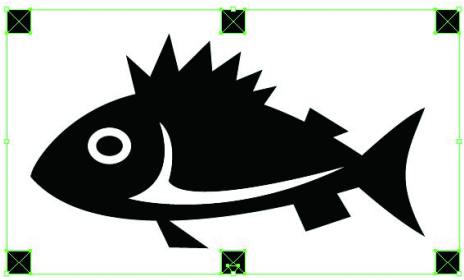


項目	説明
トンボ形状	トンボの形状を選択します。 ・CG シリーズとトンボを兼用する場合は、を選択してください。
トンボサイズ	トンボのサイズを設定します。 下の [推奨トンボサイズ] 以上のサイズを設定してください。
推奨トンボサイズ	推奨トンボサイズが表示されます。
印刷方向マークを付加する	トンボ作成時に▼マークを付加します。 前後の判別が難しいデータの場合、このマークを付けておくと、印刷済みメディアを正しい向きでプロッターにセットできます。

項目	説明
トンボ分割	分割したエリアごとにカットします。 オブジェクトが大きすぎてプロッターのカットエリアに収まらない場合に使用してください。 (カット方法については ☞ P.3-40) • 下の図の場合、1 ～ 3 の 3 回に分けてカットします。  • 生成した分割トンボの位置は、Illustrator の「ダイレクト選択ツール」で選択して変更できます。 トンボの位置を変更するときは、分割方向 (上の図の場合は縦方向) に揃っている必要があります。 トンボは左右 (または上下) で一対になっています。位置変更をするときは必ず左右一緒に変更してください。 • [トンボ形状] で を選択した場合、この機能は使用できません。

重要! • CF2, DC, CF3 シリーズ本体側の設定を、ここでの設定に合わせてください。本体側の設定項目 : [トンボサイズ], [トンボケイジョウ] 設定についての詳細は、本体の取扱説明書をご覧ください。

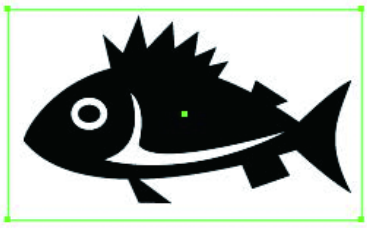
4 トンボが作成されます。このデータをプリンタで出力します。



• トンボを作成するたびに、「FC トンボレイヤー 1」「FC トンボレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成され、その中にトンボデータが作成されます。
ただし、FineCut で認識できるトンボは 1 セットのみです。複数のトンボセットを作成した場合は、不要なトンボレイヤーを非表示にしてください。

CFL-605RT

1 Illustrator で、トンボを作成する位置に合わせて、長方形でオブジェクトを囲みます。

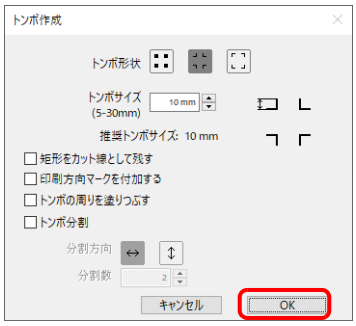


2 FineCutメニューの[トンボ作成]ボタンをクリックします。

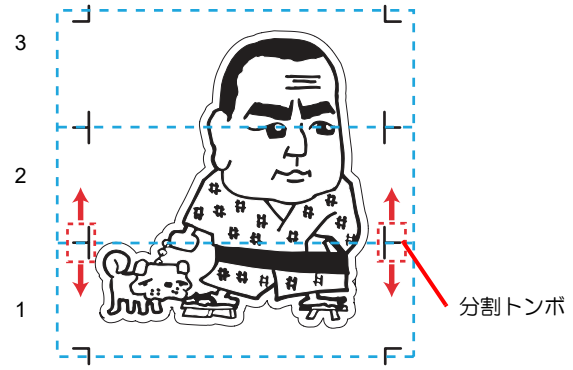


3 トンボの形状などを設定します。

- 設定したら [OK] をクリックします。

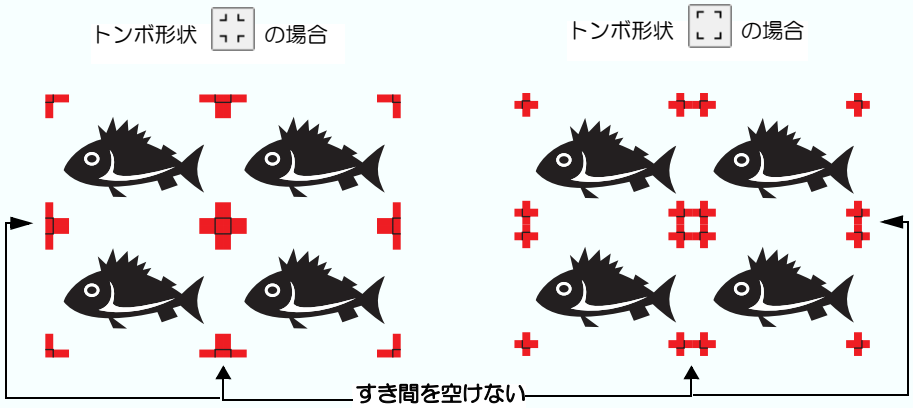


項目	説明
トンボ形状	トンボの形状を選択します。 ・CG, CF シリーズとトンボを兼用する場合は、を選択してください。
トンボサイズ	トンボのサイズを設定します。 下の [推奨トンボサイズ] 以上のサイズを設定してください。
推奨トンボサイズ	推奨トンボサイズが表示されます。
矩形をカット線として残す	手順１で作成した長方形をカットしたい場合、チェックを付けます。
印刷方向マークを付加する	トンボ作成時に▼マークを付加します。 前後の判別が難しいデータの場合、このマークを付けておくと、印刷済みメディアを正しい向きでプロッターにセットできます。
トンボの周りを塗りつぶす	トンボの周りを赤色のスポットカラーで塗りつぶします。地の色が白以外のメディアで、トンボが正常に認識されない場合に使用すると、トンボが認識できることがあります。 ・推奨は赤 (デフォルト) または白です。白で印刷する方法は、お使いの RIP の取扱説明書を参照してください。一般的には、赤色のスポットカラーを白インクに割り当てて印刷できます。

項目	説明
トンボ分割	分割したエリアごとにカットします。 オブジェクトが大きすぎてプロッターのカットエリアに収まらない場合に使用してください。(カット方法については ☞ P.3-48) • 下の図の場合、1 ～ 3 の 3 回に分けてカットします。  • 生成した分割トンボの位置は、Illustrator の「ダイレクト選択ツール」で選択して変更できます。 トンボの位置を変更するときは、分割方向 (上の図の場合は縦方向) に揃っている必要があります。 トンボは左右 (または上下) で一対になっています。位置変更をするときは必ず左右一緒に変更してください。

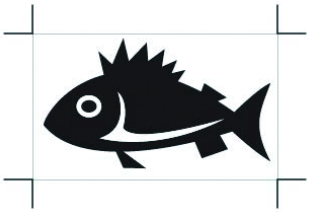
重要!

- トンボの周りを赤または白で塗りつぶしてもトンボを認識できない場合、他の色で塗りつぶしても効果は得られません。また、メディアやインクの種類によっては、トンボの色を変更しても認識されない場合があります。
- この機能を使って連続カット (☞ P.3-28) する場合は、トンボのデータ間にすき間ができないように印刷してください。



- CFL-605RT 本体側の設定を、ここでの設定に合わせてください。本体側の設定項目 : [トンボサイズ][トンボケイジョウ] 設定について詳しくは、本体の取扱説明書をご覧ください。

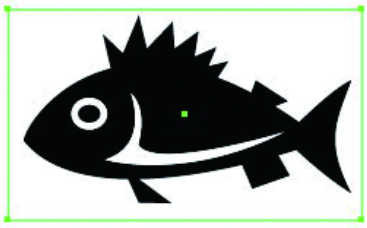
4 トンボが作成されます。このデータをプリンタで出力します。



- トンボを作成するたびに、「FC トンボレイヤー 1」「FC トンボレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成され、その中にトンボデータが作成されます。ただし、FineCut で認識できるトンボは 1 セットのみです。複数のトンボセットを作成した場合は、不要なトンボレイヤーを非表示にしてください。

CF22-1225

1 Illustrator で、トンボを作成する位置に合わせて、長方形でオブジェクトを囲みます。



2 FineCutメニューの[トンボ作成]ボタンをクリックします。

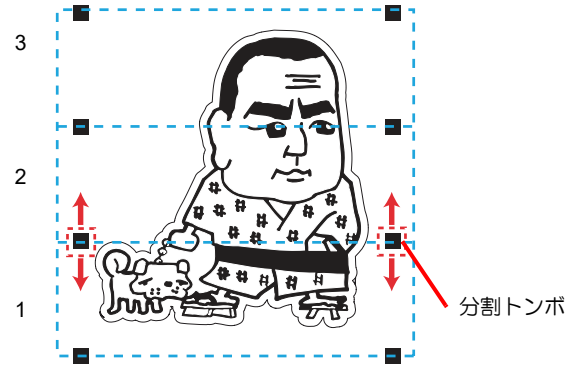


3 トンボサイズ等を設定します。

- 設定したら [OK] をクリックします。

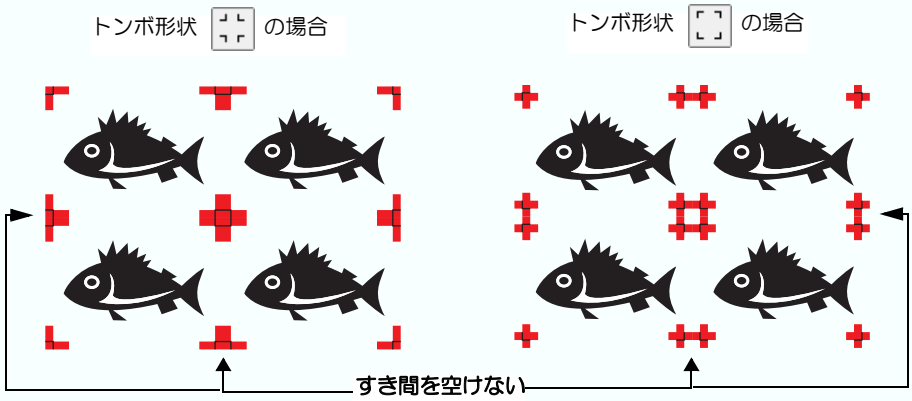


項目	説明
トンボ形状	トンボの形状を選択します。 ・CG, CF シリーズとトンボを兼用する場合は、を選択してください。
トンボサイズ	トンボのサイズを設定します。 下の [推奨トンボサイズ] 以上のサイズを設定してください。
推奨トンボサイズ	推奨トンボサイズが表示されます。
印刷方向マークを付加する	トンボ作成時に▼マークを付加します。 前後の判別が難しいデータの場合、このマークを付けておくと、印刷済みメディアを正しい向きでプロッターにセットできます。
トンボの周りを塗りつぶす	トンボの周りを赤色のスポットカラーで塗りつぶします。地の色が白以外のメディアで、トンボが正常に認識されない場合に使用すると、トンボが認識できることがあります。 ・推奨は赤 (デフォルト) または白です。白で印刷する方法は、お使いの RIP の取扱説明書を参照してください。一般的には、赤色のスポットカラーを白インクに割り当てて印刷できます。

項目	説明
トンボ分割	分割したエリアごとにカットします。 オブジェクトが大きすぎてプロッターのカットエリアに収まらない場合に使用してください。 (カット方法については ☞ P.3-62) • 下の図の場合、1 ～ 3 の 3 回に分けてカットします。  • 生成した分割トンボの位置は、Illustrator の「ダイレクト選択ツール」で選択して変更できます。 トンボの位置を変更するときは、分割方向 (上の図の場合は縦方向) に揃っている必要があります。 トンボは左右 (または上下) で一対になっています。位置変更をするときは必ず左右一緒に変更してください。

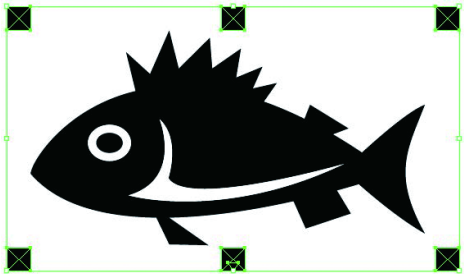
重要!

- トンボの周りを赤または白で塗りつぶしてもトンボを認識できない場合、他の色で塗りつぶしても効果は得られません。また、メディアやインクの種類によっては、トンボの色を変更しても認識されない場合があります。
- この機能を使って連続カット (☞ P.3-28) する場合は、トンボのデータ間にすき間ができないように印刷してください。



- CF22-1225 本体側の設定を、ここでの設定に合わせてください。本体側の設定項目 : [トンボサイズ][トンボケイジョウ] 設定について詳しくは、本体の取扱説明書をご覧ください。

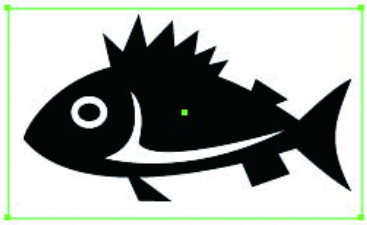
4 トンボが作成されます。このデータをプリンタで出力します。



- トンボを作成するたびに、「FC トンボレイヤー 1」「FC トンボレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成され、その中にトンボデータが作成されます。ただし、FineCut で認識できるトンボは 1 セットのみです。複数のトンボセットを作成した場合は、不要なトンボレイヤーを非表示にしてください。

CFX シリーズ (フリートンボを除く)

1 Illustrator で、トンボを作成する位置に合わせて、長方形でオブジェクトを囲みます。



2 FineCutメニューの[トンボ作成]ボタンをクリックします。

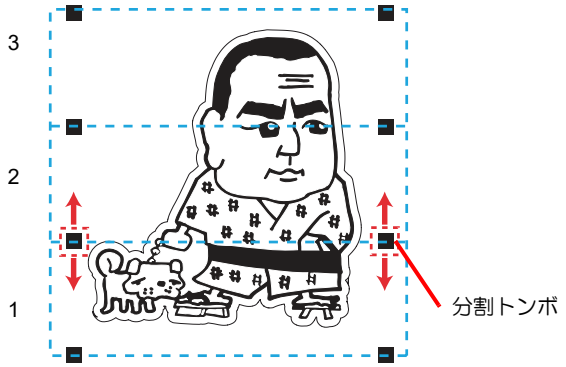


3 トンボ形状等を設定します。

- 設定したら [OK] をクリックします。
- フリートンボを使用したい場合は ☞P.5-36「トンボを自由に配置してカットする(CFXシリーズ)」を参照してください。

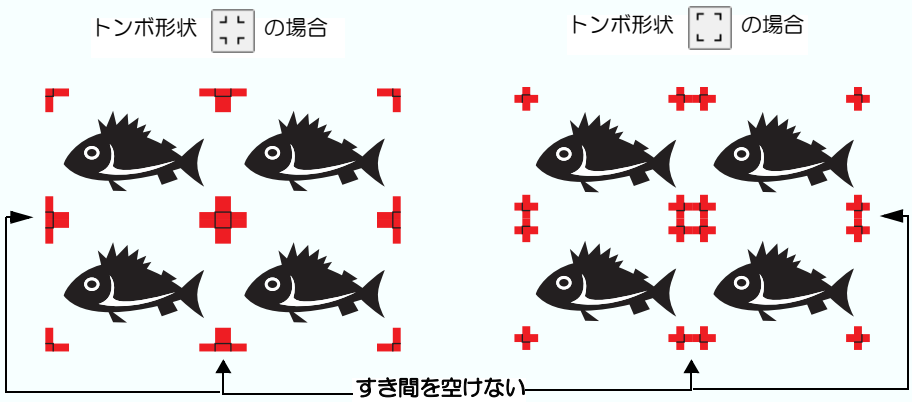


項目	説明
トンボ形状	トンボの形状を選択します。 ・CG シリーズとトンボを兼用する場合は、を選択してください。
印刷方向マークを付加する	トンボ作成時に▼マークを付加します。 前後の判別が難しいデータの場合、このマークを付けておくと、印刷済みメディアを正しい向きでプロッターにセットできます。
トンボの周りを塗りつぶす	トンボの周りを赤色のスポットカラーで塗りつぶします。地の色が白以外のメディアで、トンボが正常に認識されない場合に使用すると、トンボが認識できることがあります。 ・推奨は赤 (デフォルト) または白です。白で印刷する方法は、お使いの RIP の取扱説明書を参照してください。一般的には、赤色のスポットカラーを白インクに割り当てて印刷できます。
	[カメラ] : カメラオプションでトンボを検出している場合に選択してください。 [センサー] : カメラオプション無しでトンボ検出している場合に選択してください。

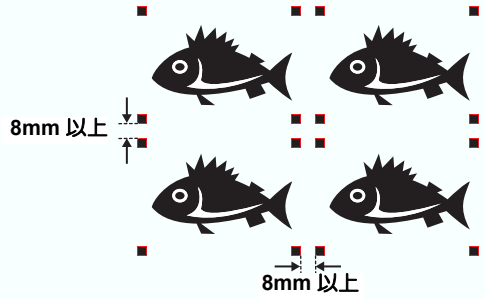
項目	説明
トンボ分割	分割したエリアごとにカットします。 オブジェクトが大きすぎてプロッターのカットエリアに収まらない場合に使用してください。 (カット方法については ☞ P.3-40) • 下の図の場合、1 ～ 3 の 3 回に分けてカットします。  • 生成した分割トンボの位置は、Illustrator の「ダイレクト選択ツール」で選択して変更できます。 トンボの位置を変更するときは、分割方向 (上の図の場合は縦方向) に揃っている必要があります。 トンボは左右 (または上下) で一対になっています。位置変更をするときは必ず左右一緒に変更してください。 • [トンボ形状] で または  を選択した場合、この機能は使用できません。

重要!

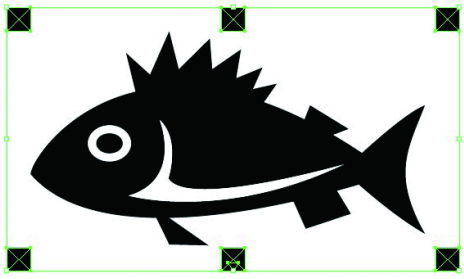
- トンボの周りを赤または白で塗りつぶしてもトンボを認識できない場合、他の色で塗りつぶしても効果は得られません。また、メディアやインクの種類によっては、トンボの色を変更しても認識されない場合があります。
- [カメラ] を選択し、この機能を使って トンボで連続カットする場合は、トンボのデータ間に 8mm 隙間ができるように印刷してください。
- [センサー] を選択し、この機能を使って トンボで連続カット (☞ P.3-66) する場合は、トンボのデータ間にすき間ができないように印刷してください。



- この機能を使って四角トンボで連続カット (☞ P.3-66) する場合は、黒四角トンボのデータ間を 8mm 以上空けて印刷してください。



4 トンボが作成されます。このデータをプリンタで出力します。



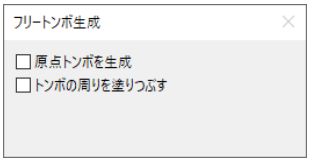
- トンボを作成するたびに、「FC トンボレイヤー 1」「FC トンボレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成され、その中にトンボデータが作成されます。ただし、FineCut で認識できるトンボは 1 セットのみです。複数のトンボセットを作成した場合は、不要なトンボレイヤーを非表示にしてください。

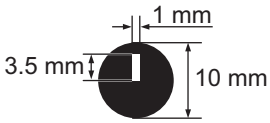
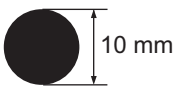
1 Illustrator ツールバーの [フリートンボ生成] ボタンをクリックします。



- ツールバーに [フリートンボ生成] ボタンが表示されていない場合、☞P.8-4「Illustrator ツールバーに [カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] がない」を参照してください。
- [フリートンボ生成] ツールが表示されます。

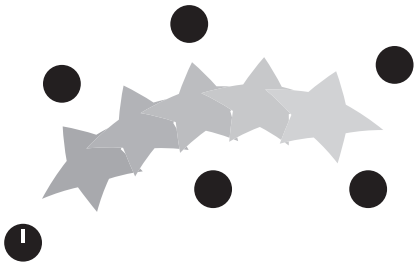
2 [フリートンボ生成]ツールでトンボの形状などを設定します。



項目	説明
原点トンボを生成	トンボの形状を選択します。 ・オン クリック時に原点トンボを作成します。センサーで最初に読み取る、基準となるトンボです。1 個のみ配置することができます。 直径 10mm の黒い円。 中心から上方向に幅 1mm、長さ 3.5mm の白線。  ・オフ クリック時に●トンボを作成します。1 個以上配置することができます。 直径 10mm の黒い円。 
トンボの周りを塗りつぶす	トンボの周りを赤色のスポットカラーで塗りつぶします。地の色が白以外のメディアで、トンボが正常に認識されない場合に使用すると、トンボが認識できることがあります。 ・推奨は赤 (デフォルト) または白です。白で印刷する方法は、お使いの RIP の取扱説明書を参照してください。一般的には、赤色のスポットカラーを白インクに割り当てて印刷できます。

3 任意の位置をクリックします。

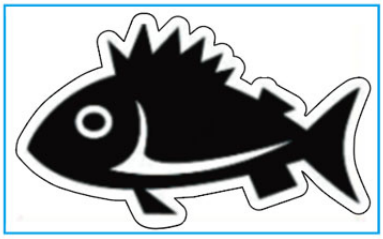
- “FC フリートンボレイヤー ” にフリートンボが作成されます。
- フリートンボの数 : 2 ～ 2048 個（原点トンボ含む）
- 原点トンボが存在する状態で原点トンボを配置するとエラーメッセージが表示されます。
  その場合、既存の原点トンボを移動するか、または原点トンボを削除してから、再度原点トンボを配置してください。



CFX シリーズ (ティーチング)

1 Illustrator で、ティーチング用の長方形を配置するためのレイヤーを作成する。

2 ティーチングで検出したい位置にあわせて、長方形を作成する。



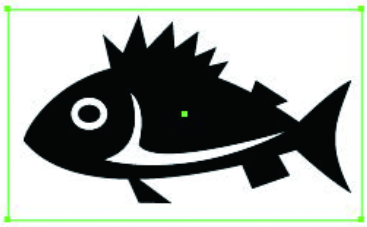
重要！ ・配置する長方形は、必ずカットデータとは別レイヤーに作成してください。（後でチェックを OFF にして、カット対象から除外するため）

・データに元々目印となる四角形や Illustrator のトリムマーク等が含まれる場合は、それらを基準にして位置合わせができるため、四角形を追加する必要はありません。

☞P.5-37「自由に作成したマーカーに合わせてカットする (CFX シリーズ)」を参照してください。

Trotec Speedy シリーズ , Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)

1 Illustrator で、トンボを作成する位置に合わせて、長方形でオブジェクトを囲みます。



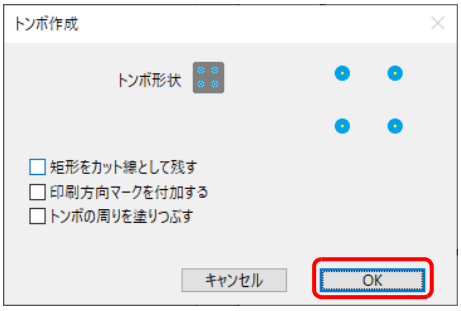
2 FineCut/Coat メニューの [トンボ作成] ボタンをクリックします。



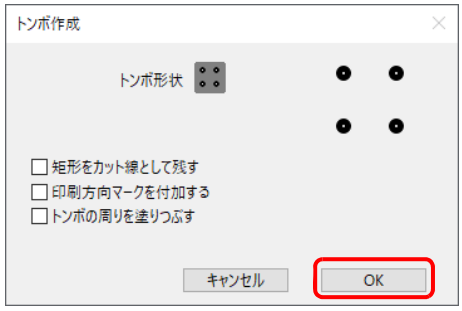
3 トンボのオプションなどを設定します。

- 設定したら [OK] をクリックします。

Trotec Speedy シリーズの場合

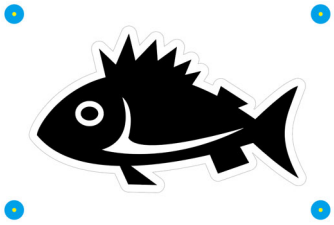


Gravotech LS シリーズ ,DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) の場合



項目	説明
矩形をカット線として残す	手順 1 で作成した長方形をカットしたい場合、チェックを付けます。
印刷方向マークを付加する	トンボ作成時に▼マークを付加します。 前後の判別が難しいデータの場合、このマークを付けておくと、印刷済みメディアを正しい向きでプロッターにセットできます。
トンボの周りを塗りつぶす	トンボの周りが赤色 (Trotec Speedy シリーズをお使いの場合) または灰色 (Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合) のスポットカラーで塗りつぶされます。 ・推奨は赤 / 灰色 (デフォルト) または白です。白で印刷する方法は、お使いの RIP の取扱説明書を参照してください。一般的には、赤色のスポットカラーを白インクに割り当てて印刷できます。 ・Gravotech LS シリーズでトンボ検出を [カメラ] で行う場合 : 白以外のメディアを使用するときは、必ず [トンボの周りを塗りつぶす] にチェックを付けてください。

4 トンボが作成されます。このデータをプリンタで出力します。



- トンボを作成するたびに、「FC トンボレイヤー 1」「FC トンボレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成され、その中にトンボデータが作成されます。ただし、FineCut/Coat で認識できるトンボは 1 セットのみです。複数のトンボセットを作成した場合は、不要なトンボレイヤーを非表示にしてください。

CG-EX シリーズ

トンボを認識して、カットします。

1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

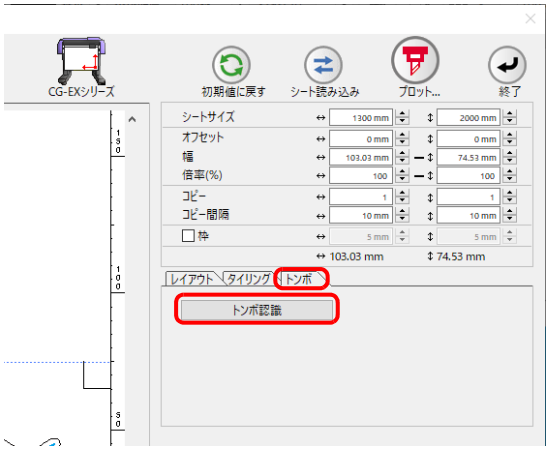
2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



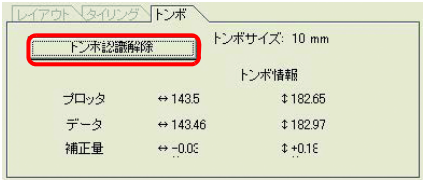
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 [トンボ]タブをクリックし、[トンボ認識]をクリックします。

- トンボが認識されます。



- トンボ認識を中止する場合は、[トンボ認識解除] をクリックします。



4 (プロットボタン) をクリックします。



5 [プロット] をクリックしてカットします。



CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus, CG-75ML, CG-60SR, CG-100SRII, CG-SRIII, CG-AR, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150 , UCJV330 シリーズ

重要！ ・「プロッタ / ユーザー設定」の [プロッタ] 画面で [その他の CG シリーズ] を選択した場合、トンボカットはできません。

1 つの画像を連続してカットする

トンボを認識して、1 つの画像を複数カットできます。トンボは高速で検出できます。

重要！
- Illustrator 上のトンボデータは、1 セットのみにしてください。
  同一データを複数印刷するときは、Illustrator に同一のデータを並べるのではなく、ご使用の印刷ソフトウェア (RIP) のコピー機能を使用してください。
- 画像は、XY 方向 (縦横) を揃えて作成してください。

- CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 および TPC は RasterLink と連係し、プリントとカットを一度の操作で行うこともできます。(☞ P.4-12)

1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

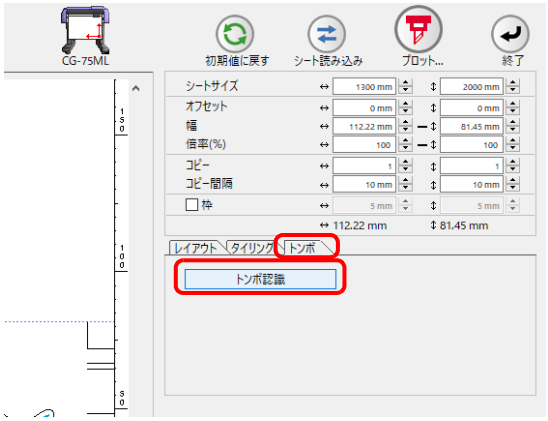
2 **FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。**



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

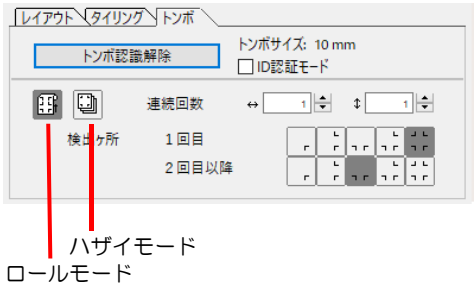
3 **[トンボ]タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。**

- トンボが認識されます。



4 連続認識するトンボについて設定します。

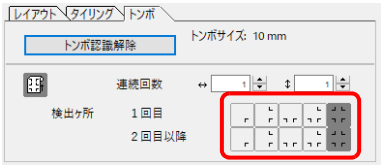
- トンボ認識を中止する場合は、[トンボ認識解除] をクリックします。



項目		説明
ID 認証モード		P.3-32
ロールモード / ハザイモード *1		カットするシートを選択します。
連続回数		回数が不明な場合は、[9999](最大値) を入力します。
	ロールモードの場合	縦 / 横方向のデータ個数を設定します。
	ハザイモードの場合	交換するシートの枚数を設定します。
検出ヶ所	1 回目	1 回目のトンボ検出ヶ所を選択します。
	2 回目以降	2 回目からのトンボ検出ヶ所を選択します。

*1. CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズは、ハザイモードに対応していません。

- 大きいデータの場合、トンボ検出箇所を多くすると、より精密にカットできます。小さいデータの場合、2 回目以降のトンボ検出箇所を少なくすると、トンボ検出時間を短縮できます。
- 中間トンボがある場合、検出箇所は 1 回目、2 回目以降ともに 4 点検出が設定され、他の検出箇所は選択できません。



5 (プロットボタン) をクリックします。

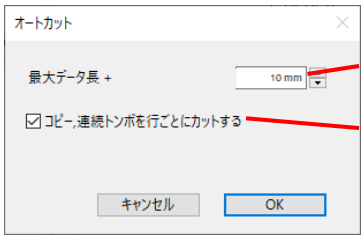


6 [プロット] をクリックしてカットします。



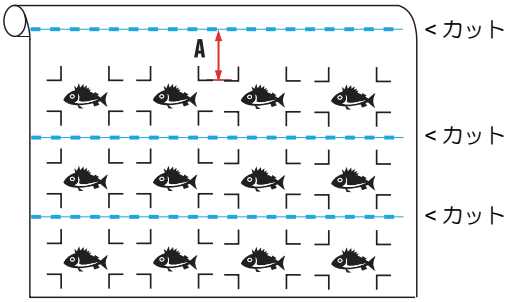
オートカットについて
(CG-FX/FXII/FXII Plus/75ML, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ選択時のみ)

- [オートカット] にチェックを付けると、カットが終了するたびに自動的にシートを切り離します。
  オートカットを行う場合は、この画面で [オートカット] に必ずチェックを付けてください。プロッタ側で [オートカット] 設定をオンにしても、ここにチェックがないと、オートカットされません。また、プロッタ側で [オートカット] 設定をオフにしても、ここにチェックを付けた場合はオートカットを行います。
- [オートカット] 項目の下にある [詳細] ボタンをクリックし、下記の画面で設定します。



最後の行からカットする位置までの長さを設定します。(下図の A の部分)

データを行ごとにカットする場合にチェックを付けます。(下図の青線の部分)



7 (以降はハザイシートで複数枚カットする場合のみ)

重要! • CJV150/300, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズは、ハザイモードに対応していません。

1 枚目をカットしたら、プロッターに右のメッセージが表示されます。
次のシートをセットしてください。

シートコウカン　　シテクダサイ

8 トンボを検出し、カットを行います。

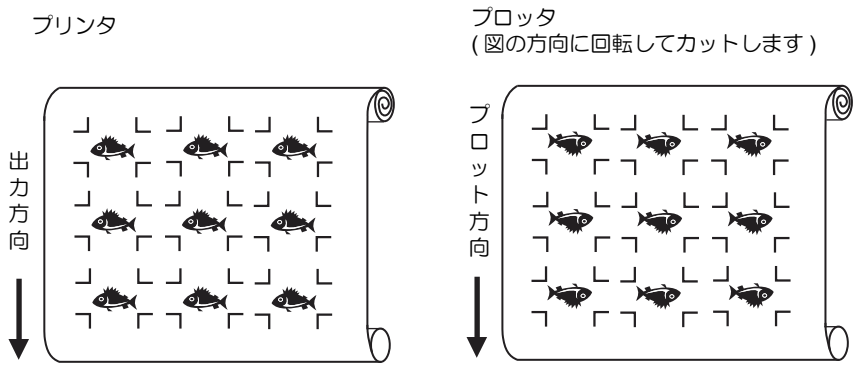
- シートの枚数分、手順 7、8 を繰り返します。



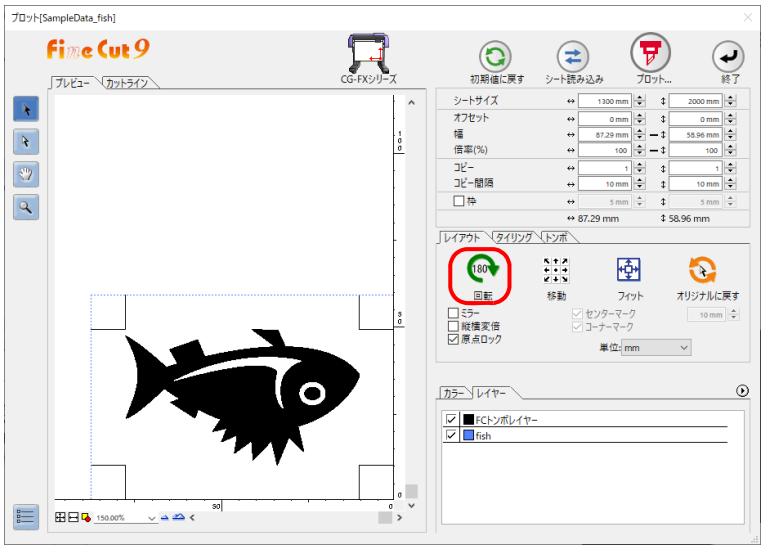
- CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus をお使いの場合は、自動でトンボを検出します。
  その他の機種をお使いの場合は、シートを交換するたびに、手動でトンボを検出する必要があります。詳しくは本体の取扱説明書を参照してください。

巻き取り機能付きプリンタ (MIMAKI JV シリーズなど) でプリントしたシートを、紙管に巻いてある場合

紙管をそのままプロッターにセットして連続カットできます。ロールシートを巻き戻す必要はありません。



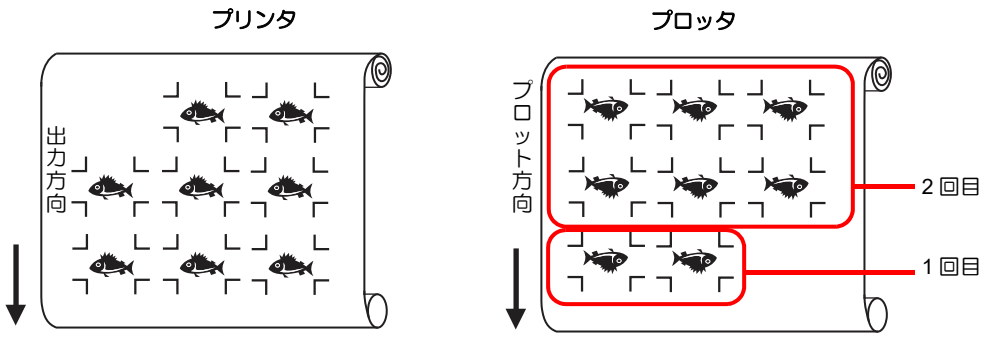
(1) 手順 2 の後、[レイアウト] タブで [回転] をクリックし、180° に設定します。



(2) 手順 3 からの操作を行います。

プリントした連続データが、行の途中までの場合

データを 2 回に分けてカットすると、全てのデータがカットできます。

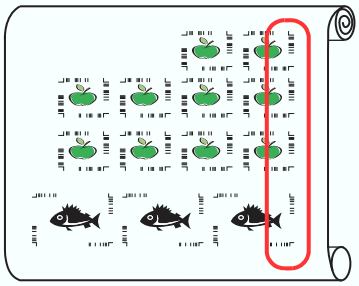


複数の画像を連続してカットする (CG-75ML のみ)

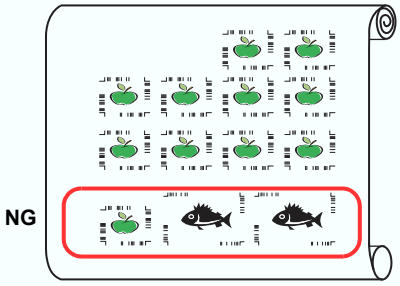
複数の異なる画像について、ID 情報付きトンボを使って、正確な位置を判断しながら自動でカットします。

重要!

- トンボ形状、トンボサイズ、線幅は全ての画像で統一してください。(☞ P.3-9)
  統一されていないと、正確にトンボを検出できません。
- Illustrator 上のトンボデータは、1 セットのみにしてください。
  同一データを複数印刷するときは、Illustrator に同一のデータを並べるのではなく、ご使用の印刷ソフトウェア (RIP) のコピー機能を使用してください。
- ID 情報付きトンボを使用する場合は、プロッターにある「トンボケンシュツ」で、トンボ検出点数を「1 テン」に設定してください。
- プロッタ側の原点 (「ゲンテン」) を「ミギシタ」に設定してください。
- 印刷時に右端 (原点側) のトンボが揃うようにレイアウトしてください。



- Y 方向 (横) に異なる画像を並べることはできません。

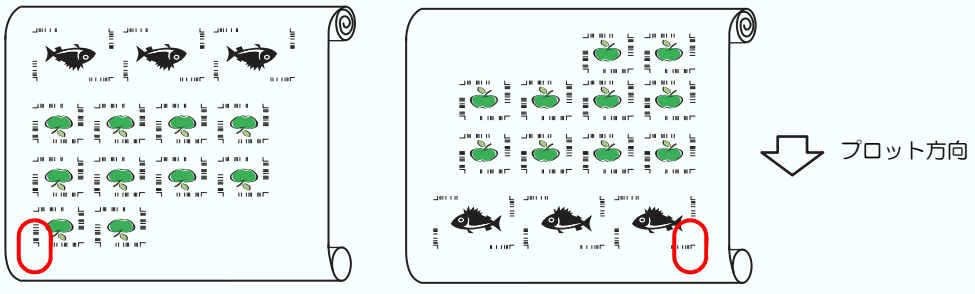


1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

トンボ検出方法の詳細は、 本体の取扱説明書をご覧ください。

重要!

- プリント済みのシートを反対方向にセットした場合は、左下のトンボを検出してください。



2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

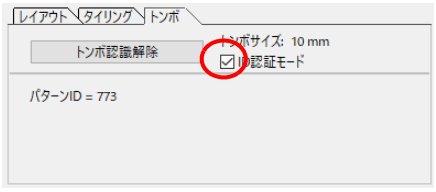
3 [トンボ]タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



- ID 認証モードでカットする場合、回転方向は自動で認識されます。

4 [ID 認証モード]にチェックが付いていることを確認します。



5 (プロットボタン) をクリックします。



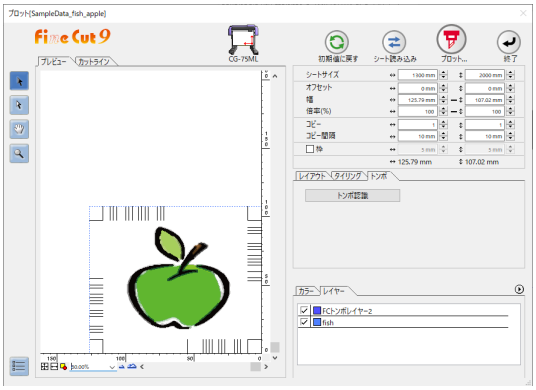
6 [プロット] をクリックします。



- データが送信され、プロッターはローカルモードになります。
- オートカットについては ☞ P.3-30 をご覧ください。

7 一度にカットしたい他の画像も同様に、手順 2 ～ 6 を繰り返します。

・データを送信する順番は、印刷の順番と違っていても問題ありません。



8 プロッターの [REMOTE] ボタンを押します。

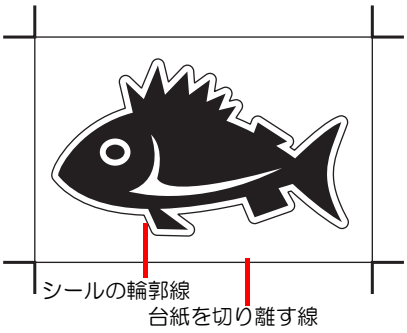
・カットを開始します。

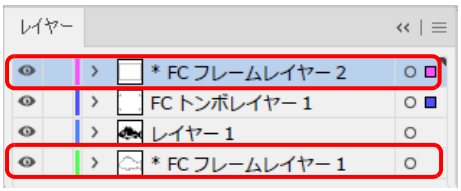
シールの輪郭と台紙を切り離す線を同時にカットする (CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus を除く)

シールの輪郭と、台紙を切り離すための点線 (点線カット) を同時にカットできます。

1 Illustrator でレイヤーを分けてデータを作成し、プリントします。

例)
FC フレームレイヤー 1: シールの輪郭線
FC フレームレイヤー 2: 台紙を切り離す線
(トンボ作成時、[矩形をカット線で残す] を指定して作成した線です。
☞ P.3-9)





2 プリント済みのシートをプロッターにセットし、 トンボ検出を行います。

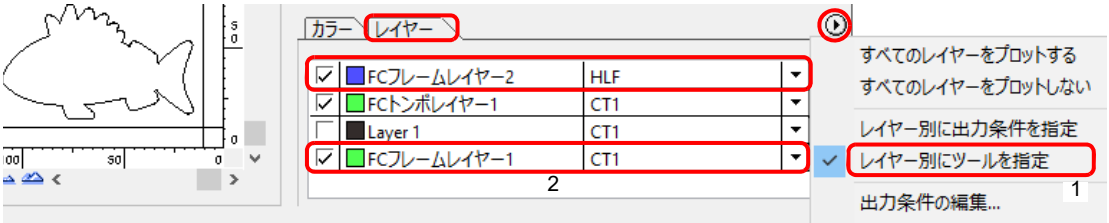
- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

3 FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



4 [レイヤー] タブをクリックして、 各レイヤーのカット条件を設定します。

例)
1.[レイヤー別にツールを指定] を選択
2.FC フレームレイヤー 1:"CT1" に設定
FC フレームレイヤー 2:"HLF" に設定
(詳しくは☞ P.5-14 を参照してください)

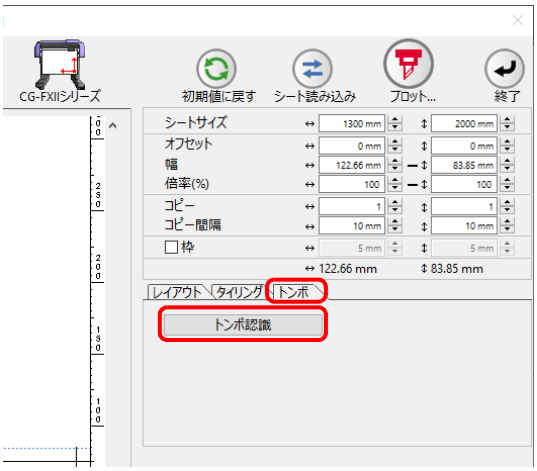


5 プロッタ側でカッターの刃出し量と各ツールのカット圧を調整します。

- カッターの刃出し量の調整方法
  本体の取扱説明書「刃先の調整」を参照してください。
- 各ツールのカット圧
  [CT1]: 台紙にカッター刃先の跡が付く程度の圧力
  [HLF]: 台紙を切り抜ける圧力

6 [トンボ]タブをクリックし、[トンボ認識]をクリックします。

- トンボが認識されます。



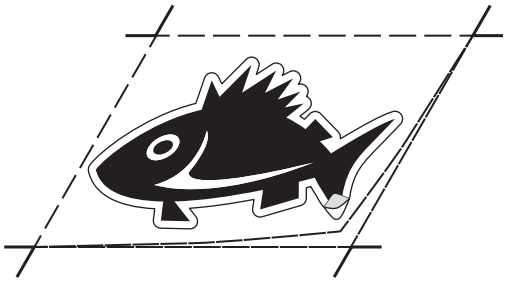
7 (プロットボタン) をクリックします。



8 [プロット] をクリックしてカットします。



9 カットが終了したら、台紙を切り離します。



CF2, DC, CF3 シリーズ

トンボ認識カット

1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

トンボ検出方法の詳細は、 本体の取扱説明書を参照してください。

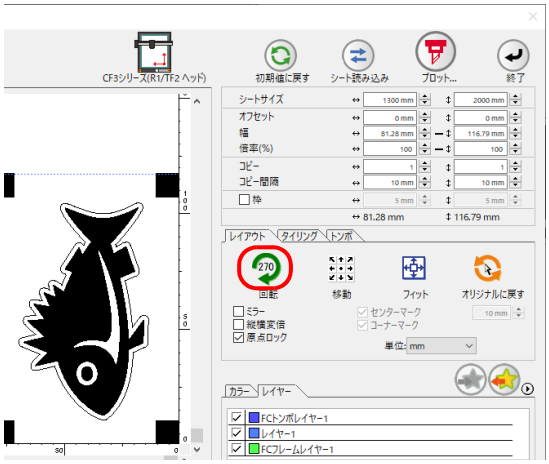
- トンボの形状により、ライトポインターを正しい位置に合わせてください。詳しくは、本体の取扱説明書「トンボ検出手順」をご覧ください。

2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



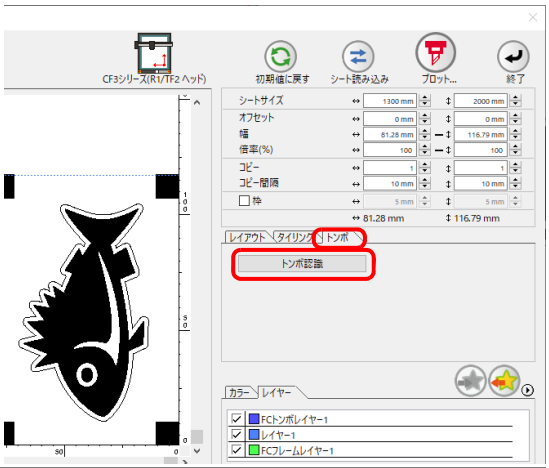
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 (回転ボタン) をクリックして、プロッターにセットした画像と、FineCut に表示された画像の向きを合わせます。

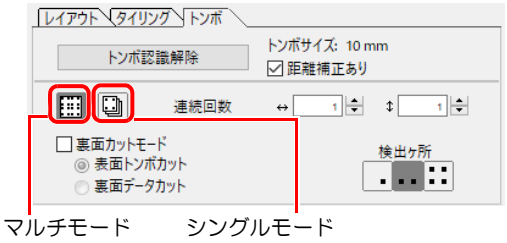


4 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



5 カットの種類を選びます。



項目	説明
距離補正あり	実際のデータとプリント済みメディアのサイズが違う場合、チェックを付けると、プリント済みメディアに合わせてフレームをカットできます。
マルチモード / シングルモード	• マルチモード : 1 枚のメディアに連続して印刷された画像をカットするときに選択します。 • シングルモード : トンボデータが 1 セットのみ配置されているシートをカットするときに選択します。
連続回数	• 連続カットする場合 : 連続カットするシートの枚数を入力します。 • 連続カットしない場合 : 縦横とも「1」になっていることを確認します。
裏面カットモード	裏面からカットするときにチェックを付けます。 段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。 (☞ P.3-42) • トンボ作成において、トンボ形状で を選択した場合に、この機能を使用することができます。
検出ヶ所	トンボの検出ヶ所 (1, 2, 4 点) を選択します。

6 (プロットボタン) をクリックします。



• カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する場合は、「プロット」画面で [カラー / レイヤー別に出力条件を設定] を選択して設定してください。(☞ P.5-14)

7 [プロット] をクリックしてカットします。



8 (以降はシングルモードで複数枚カットする場合のみ)
1 枚目をカットしたら、 次のシートをプロッターにセットします。

9 プロッターの VACUUM キーを押して 「サイカイ」 を選択します。

- [CE] キーを押すと、連続カットを中止します。

10 トンボを検出しカットします。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。
- シートの枚数分、手順 8 ～ 10 を繰り返します。

トンボ分割カット

1 度ではカットできない大きなデータを複数回に分割してカットできます。

重要！ ・トンボを作るときに必ず [トンボ分割] を選んでください (☞ P.3-11)。
トンボ分割が設定されていないデータは分割カットできません。

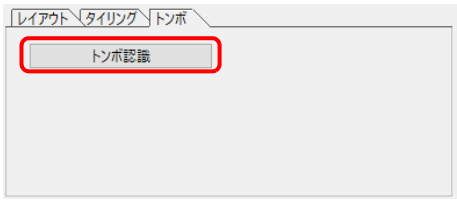
1 トンボ分割したデータを Illustrator で選択します。

2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



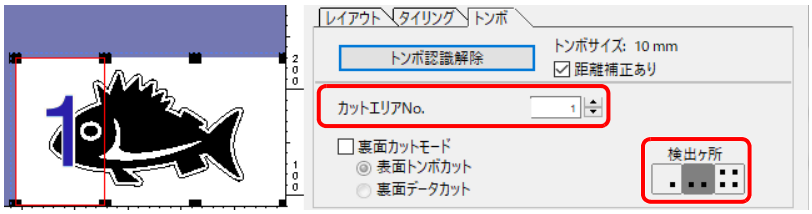
3 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



4 トンボを設定します。

- カットエリア No.「1」になっていることを確認します。
- 検出ヶ所
トンボの検出ヶ所 (1 点 ,2 点 ,4 点) を選びます。(CFX シリーズ以外)



5 (プロットボタン) をクリックします。

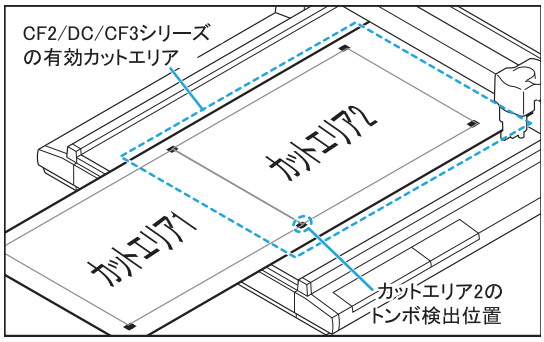


6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 カットが終わったら、メディアを移動します。

- メディアを移動するときは、カットするエリアのトンボがプロッターの有効カットエリアにすべて入るようにしてください。



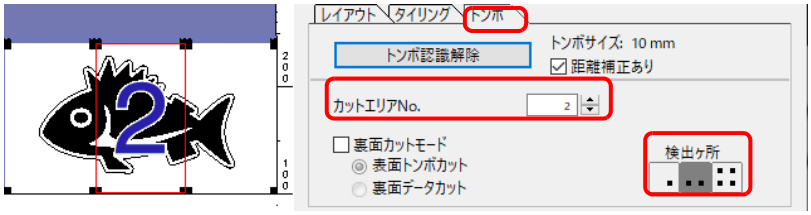
- トンボ分割カットを実行すると、プロッターに「＊＊＊オフスケール＊＊＊」と表示されますが、動作等に問題はありません。

8 カットエリア 「2」 のトンボを検出します。

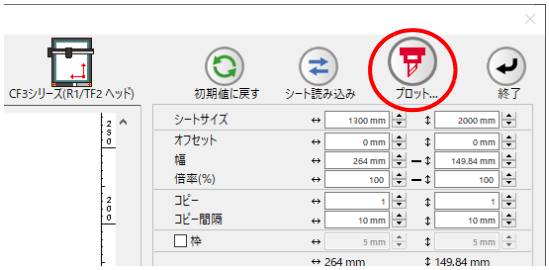
- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

9 トンボを設定します。

- カットエリア No.「2」に変更します。
- 検出ヶ所
  トンボの検出ヶ所 (1 点 ,2 点 ,4 点) を選びます。
  (CFX シリーズ以外)



10 (プロットボタン) をクリックします。



11 [プロット] をクリックしてカットします。

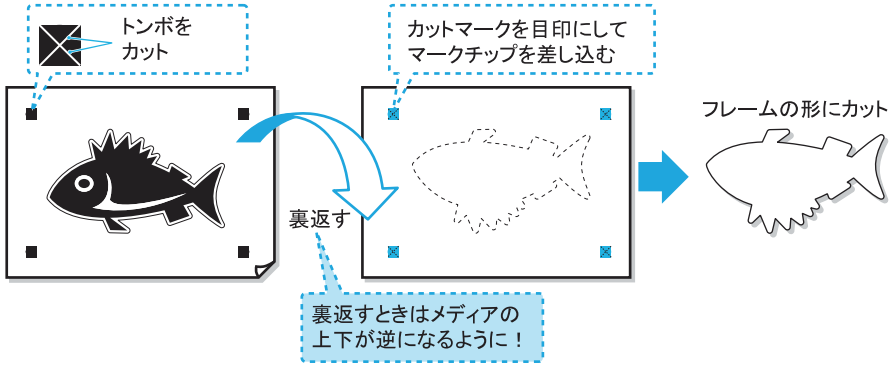


- 分割した各トンボについて、手順 7 ～ 11 を繰り返します。

裏面カット

プリント面 (表面) からではなく、裏面からカットできます。
段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。

重要！
- 裏面カットでは、お使いになるマークチップに合わせてトンボのサイズを設定してください。トンボが小さすぎると、マークチップを差し込めないことがあります。
- 3mm 以上の厚さのメディアを使用してください。
- CF2, DC, CF3 シリーズ選択時、トンボ形状で を選択した場合、この機能は使用できません。



1 プリント面を表にしてメディアをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

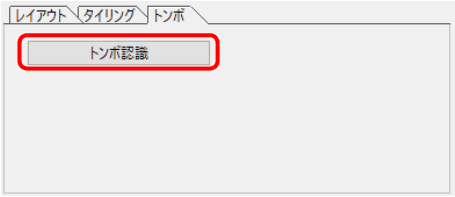
2 FineCut メニューの［プロット］ボタンをクリックします。



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



4 裏面カットの設定をします。



- 裏面カットモード
  チェックを付け、[表面トンボカット]を選択します。
- 検出ヶ所
  トンボの検出ヶ所 (2 点 ,4 点) を選びます。

重要! ・表面トンボカットを行う前に、トンボの部分にマークチップがないか確認してください。マークチップがある状態でトンボカットをすると、カッターによりマークチップがはじかれ大変危険です。
・[表面トンボカット] を選択すると、トンボの検出ヶ所 (1 点) は選択できません。

5 (プロットボタン) をクリックします。



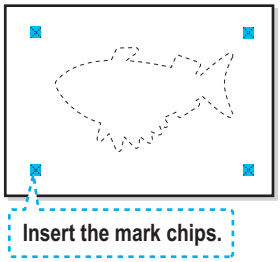
6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 上下逆にしてメディアを裏返し、プロッターにセットします。

8 カットマークを目印にして、マークチップを差し込みます。

- マークチップがトンボの代わりになります。



9 トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

10 裏面カットの設定をします。

- 裏面カットモード
  チェックを付け、[裏面データカット] を選択します。
  読み込んだデータが上下逆に表示されます。
- 検出ヶ所
  トンボの検出ヶ所 (1 点 ,2 点 ,4 点) を選びます。



11 (プロットボタン) をクリックします。



12 [プロット] をクリックしてカットします。



CFL-605RT

トンボ認識カット

1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

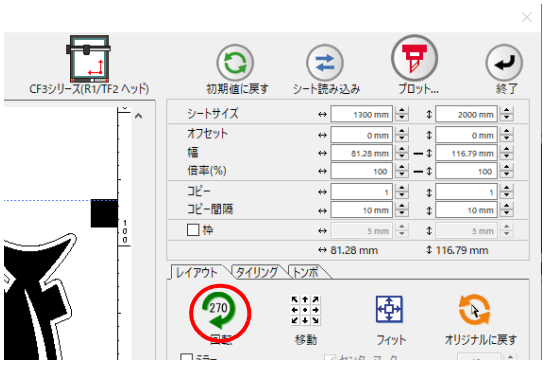
- トンボの形状により、ライトポインターを正しい位置に合わせてください。詳しくは、本体の取扱説明書「トンボ検出手順」をご覧ください。

2 **FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。**



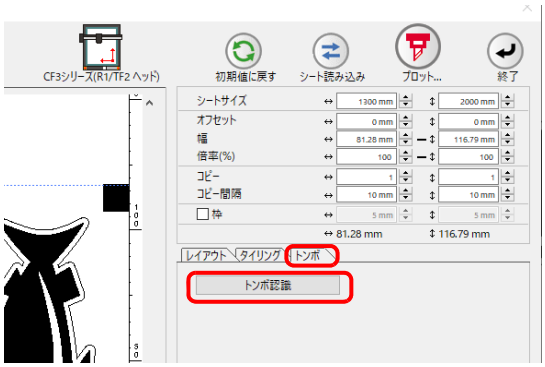
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 (回転ボタン) をクリックして、プロッターにセットした画像と、FineCut に表示された画像の向きを合わせます。

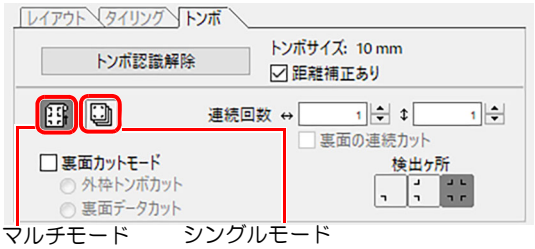


4 **[トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。**

- トンボが認識されます。



5 カットの種類を選びます。



マルチモード　　シングルモード

項目	説明
距離補正あり	実際のデータとプリント済みメディアのサイズが違う場合、チェックを付けると、プリント済みメディアに合わせてフレームをカットできます。
マルチモード / シングルモード	• マルチモード : 1 枚のメディアに連続して印刷された画像をカットするときに選択します。 • シングルモード : トンボデータが 1 セットのみ配置されているシートをカットするときに選択します。
連続回数	• 連続カットする場合 : 連続カットするシートの枚数を入力します。 • 連続カットしない場合 : 縦横とも「1」になっていることを確認します。
裏面カットモード	裏面からカットするときにチェックを付けます。 段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。 (☞ P.3-50)
検出ヶ所	トンボの検出ヶ所 (1、2、4 点) を選択します。

6 (プロットボタン) をクリックします。



• カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する場合は、「プロット」画面で [カラー / レイヤー別に出力条件を設定] を選択して設定してください。(☞ P.5-14)

7 [プロット] をクリックしてカットします。



8 (以降はシングルモードで複数枚カットする場合のみ)
1 枚目をカットしたら、 次のシートをプロッターにセットします。

9 プロッターの VACUUM キーを押して 「サイカイ」 を選択します。

- [END] キーを押すと、連続カットを中止します。

10 トンボを検出しカットします。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。
- シートの枚数分、手順 8 ～ 10 を繰り返します。

トンボ分割カット

1 度ではカットできない大きなデータを複数回に分割してカットできます。

重要！ ・トンボを作るときに必ず [トンボ分割] を選んでください (☞ P.3-14)。
トンボ分割が設定されていないデータは分割カットできません。

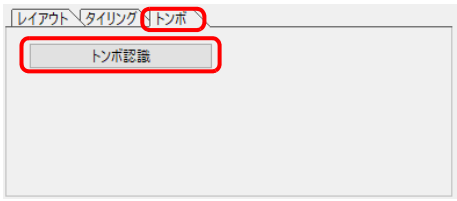
1 トンボ分割したデータを Illustrator で選択します。

2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



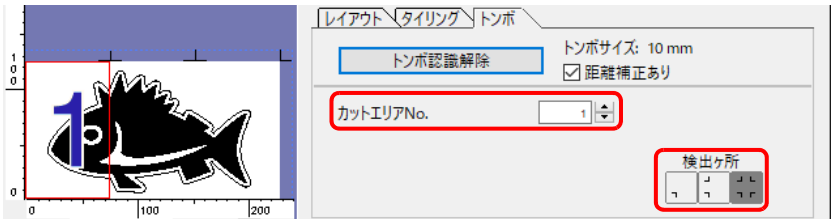
3 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



4 トンボを設定します。

- カットエリア No.「1」になっていることを確認します。
- 検出ヶ所
トンボの検出ヶ所 (1 点 ,2 点 ,4 点) を選びます。(CFX シリーズ以外）



5 (プロットボタン) をクリックします。

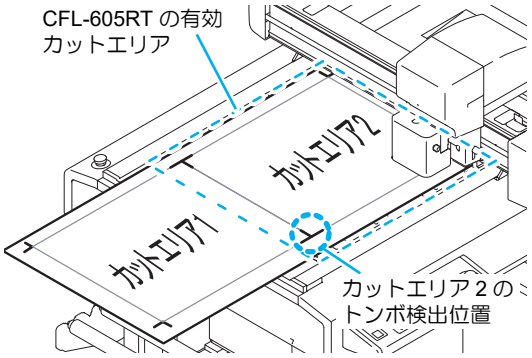


6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 カットが終わったら、メディアを移動します。

- メディアを移動するときは、カットするエリアのトンボがプロッターの有効カットエリアにすべて入るようにしてください。

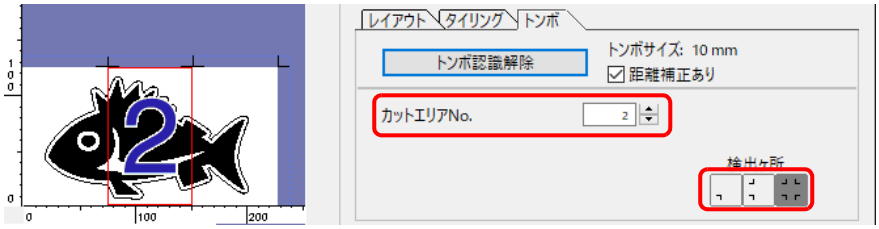


- トンボ分割カットを実行すると、プロッターに「＊＊＊オフスケール＊＊＊」と表示されますが、動作等に問題はありません。

8 カットエリア 「2」 のトンボを検出します。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

9 トンボを設定します。



- カットエリア No. 「2」に変更します。
- 検出ヶ所
  トンボの検出ヶ所 (1 点 ,2 点 ,4 点) を選びます。(CFX シリーズ以外)

10 (プロットボタン) をクリックします。



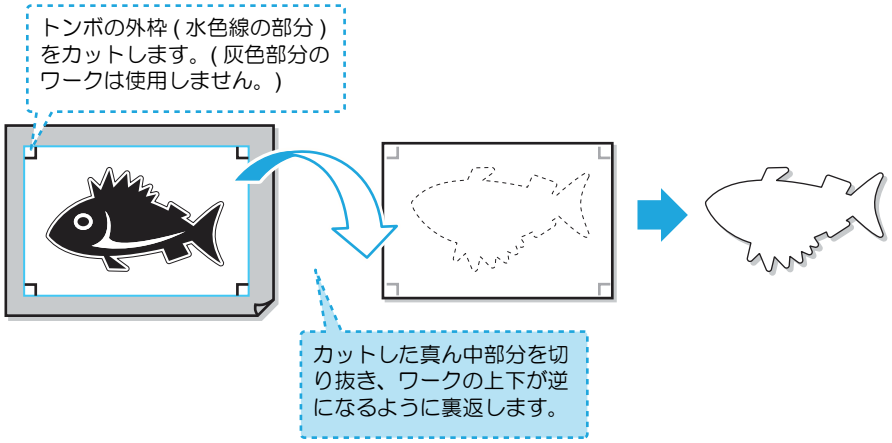
11 [プロット] をクリックしてカットします。



- 分割した各トンボについて、手順 7 ～ 11 を繰り返します。

裏面カット

プリント面 (表面) からではなく、裏面からカットできます。
プリント面 (表面) ではない面に罫引きを行いたい場合や、段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。



重要!

- 裏面カットを行う前に、プロッターの「裏面カットオフセット」の設定を行っておきます。「裏面カットオフセット」の設定は、初めて裏カットを行う場合と、「ワークガイド」をはずして再度セットした場合に必ず行う必要があります。毎回の設定は必要ありません。
  印刷前に、「裏面カットオフセット」を確認して、4 点すべてのトンボの端から「裏面カットオフセット」以上の余白ができるように印刷してください。
- 「裏面カットオフセット」の設定に、このオフセットカット (表面トンボを読み込み四角く切り抜くカット) をする場合のツールを指定します。
- 詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

- CFL-605RT を使っての裏面カットでは、従来の方法以外にも次のようなことができます。

(1) 表面→裏面の一連の作業を 1 回すれば、それ以降の表面 / 裏面の作業は、プロッタだけでできる
(P.3-52)

- FineCut9 と CFL-605RT をお使いになれば、FineCut9 での作業は最初の 1 回のみで、2 枚目以降はプロッターの作業のみとなり、作業の簡略化を実現できます。

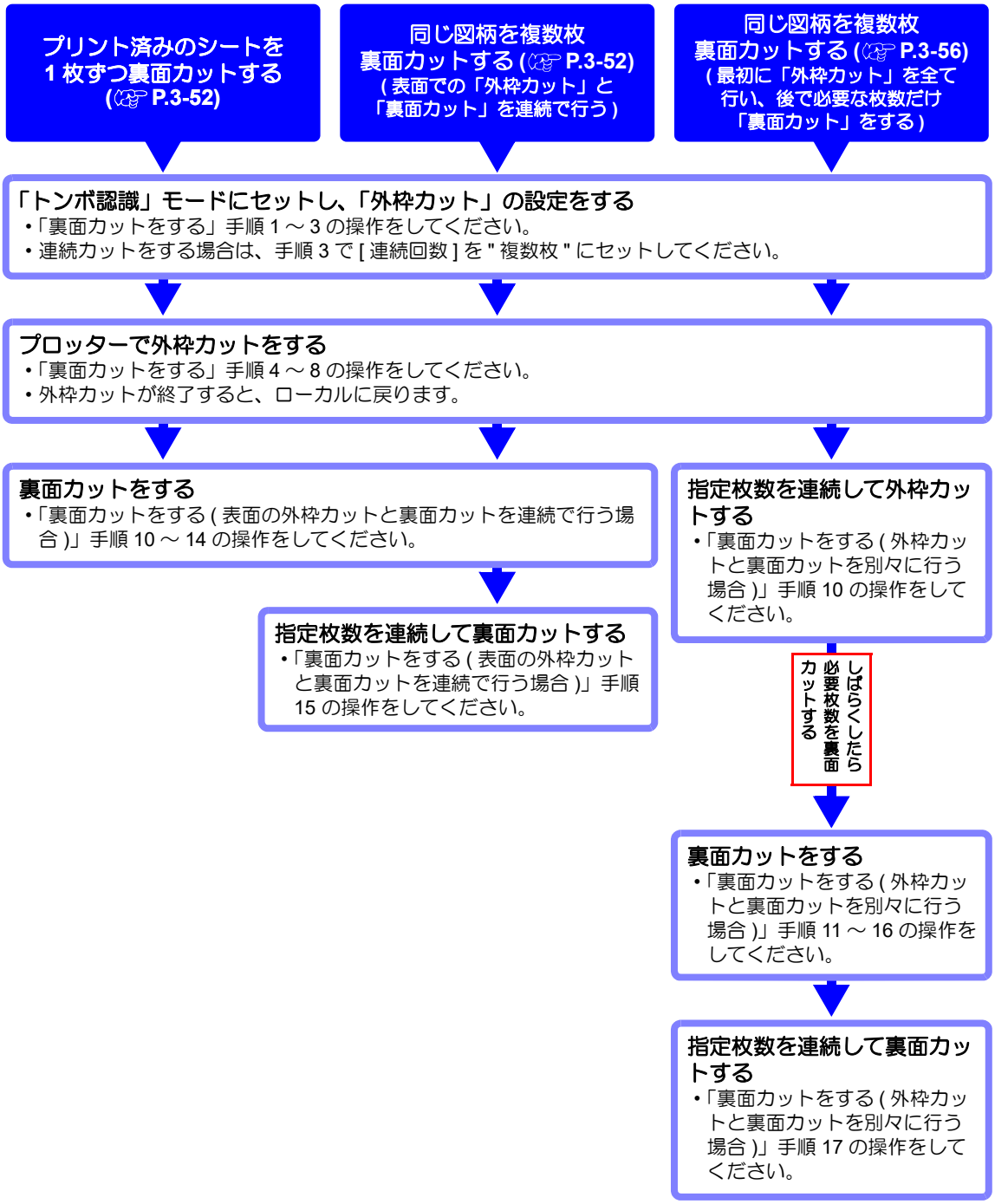
(2) 表面での作業を連続で行っておき、後で必要枚数だけ裏面での作業をする
(P.3-56) (ソフトウェアバージョン 8.6 以降でご使用になれます。)

- 最初に表面での作業を複数枚完了させ、後でその中から必要枚数分だけ裏面での作業ができるようになりました。

● 裏面カットの使い分けについて

裏面カットは、場面によって操作方法が異なります。ここでは、操作方法の概要のみ説明します。

・詳しい操作方法については、ここで紹介する概要をよく理解した上で、P.3-52, P.3-56 それぞれの手順を参照してください。



● 裏面カットをする (表面の外枠カットと裏面カットを連続で行う場合)

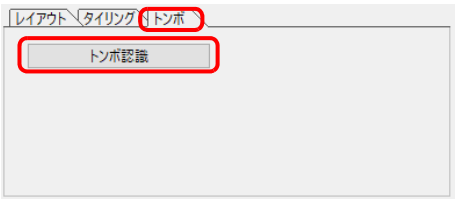
1 FineCut メニューの［プロット］ボタンをクリックします。



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

2 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。

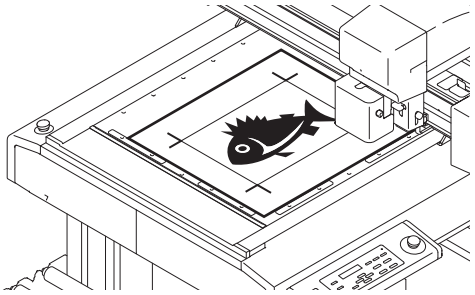


3 外枠カットの設定をします。

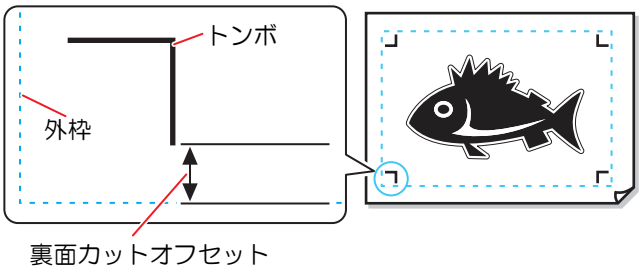
- [裏面カットモード]: オン
  [外枠トンボカット]: オン
  [枠の連続カット]　: オフ
  [検出ヶ所]　　: 4 点のみ
  [連続回数]　　: カットする枚数を入力
  [マルチモード / シングルモード]: シングルモードのみ
- 「外枠トンボカット」を選択した場合、トンボの周りの外枠のみカットします。
  カラー／レイヤーでパスが選択されている (プレビュー上にカットデータが表示されている) 状態でも、データはカットしません。



4 プレビュー表示と同じ向きでワークをプロッターにセットし、左下のトンボ検出を行います。



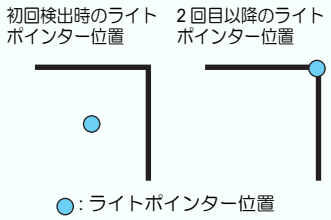
- トンボの端からプロッタ原点までの距離が、「裏面カットオフセット」以上余裕があるように配置してください。



- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

重要!

- トンボ検出方法について
- プロッターでトンボ検出をするとき、初回と 2 回目以降ではライトポインターを合わせる位置や移動方法が異なります。
- **ライトポインターの位置**
  右図を参考にして、トンボの先端部にライトポインターを合わせてください。
- **ライトポインターの移動方法**
  シート交換後に [VACUUM] を押してから、ジョグキーを使ってライトポインターを移動させます。



5 REMOTE を押し、プロッターをリモートにします。

- 2 回目以降は、[VACUUM] を押してください。

6 (プロットボタン) をクリックします。

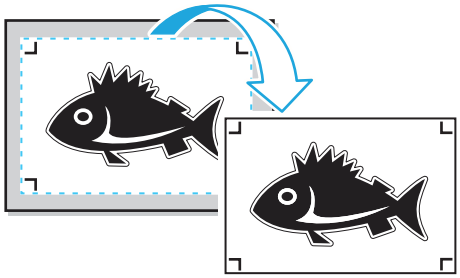


7 [外枠カット] をクリックしてカットします。



8 外枠トンボカットをした場合、トンボの周りを四角く切り抜きます。

- この四角を切り抜く場合の出力条件は、プロッタ側で設定します。
- このあとの作業では、四角く切り取ったメディアのみ使用します。(右図の灰色部分は使用しません。)



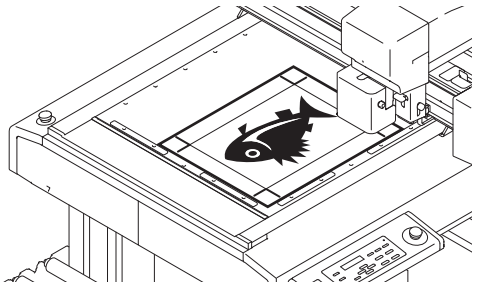
9

表面カットが終了すると自動的にローカルモードになり、右上にヘッド退避します。

- バキュームもオフになります。

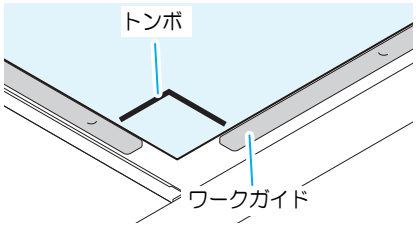
10

プレビュー表示と同じ向きになるようにワークを裏返して上下逆にし、プロッターにセットします。



- 手順　8　で切り取ったワークをプロッターにセットします。
- 裏面カット時は、印刷面でない方となります。(上下反転)
- 外枠トンボカットで四角く切り抜き、裏面カット時は上下反転させて左下角をワークガイドに付き当ててセットします。

- 厚みの薄いメディアの場合、ワークガイドの中にメディアが入り込んでしまうことがあります。メディアをセットする際は注意してください。



11

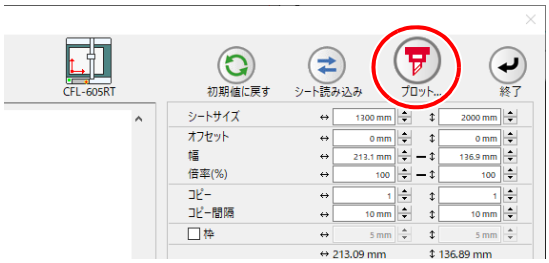
REMOTE を押し、プロッターをリモートにします。

12 裏面カットの設定をします。

- [裏面カットモード] ：オン
  [裏面データカット] ：オン
  [裏面の連続カット] ：オフ
  [検出ヶ所] ：選択不可。裏面カット時はトンボ検出を行いません。
  [連続回数] ：手順 3 で入力した値と同じ枚数を入力してください。
  [マルチモード / シングルモード]: シングルモードのみ
- カラー／レイヤー : カット選択裏面でカットしたいパスを選択します。パスのチェックを外すと、プレビュー表示のパスも表示されなくなります。



13 (プロットボタン) をクリックします。



14 [プロット] をクリックしてカットします。



15 同じデータを指定枚数だけ連続カットをする場合は、次の手順(1)～(3)の操作を繰り返してください。

- 手順 3 で [連続回数] を入力していない場合は、この操作は不要です。
  (1) 手順 4 ～ 5 を参照して、表面のトンボ検出を行い、リモートモードにします。
  (2) 手順 8 を参照して、外枠を外します。
  (3) 手順 10 ～ 11 を参照して、裏面カットを行います。
- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

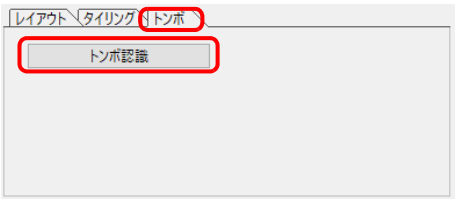
● 裏面カットをする (外枠カットと裏面カットを別々に行う場合)

1 FineCut メニューの［プロット］ボタンをクリックします。



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

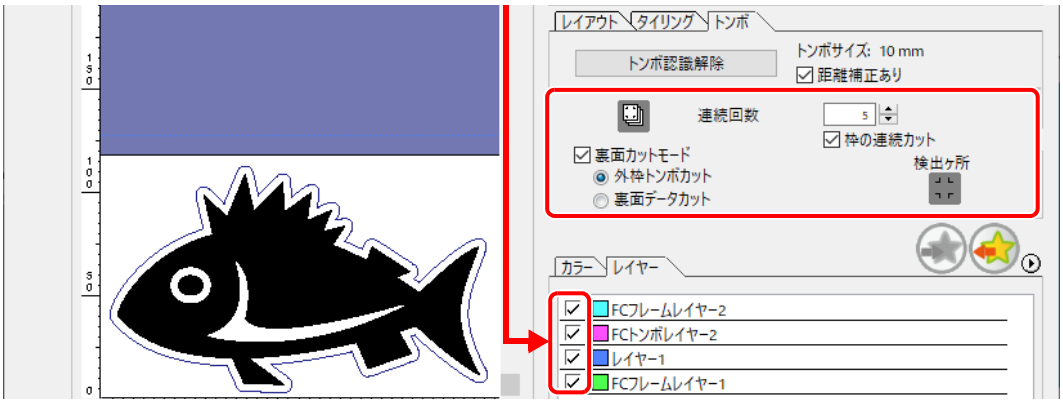
2 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。



- トンボが認識されます。

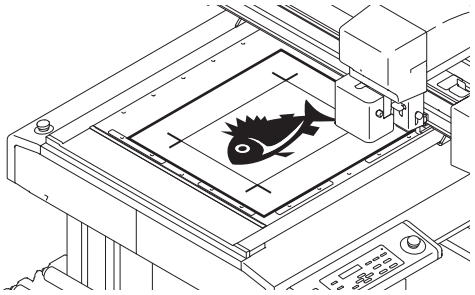
3 外枠カットの設定をします。

- [裏面カットモード] ：オン
  [外枠トンボカット] ：オン
  [枠の連続カット] ：オン
  [検出ヶ所] ：4 点のみ
  [連続回数] ：連続カットする枚数を入力
  [マルチモード / シングルモード]: シングルモードのみ
- 「外枠トンボカット」を選択した場合、トンボの周りの外枠のみカットします。
  カラー／レイヤーでパスが選択されている (プレビュー上にカットデータが表示されている) 状態でも、データはカットしません。



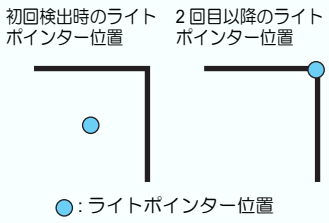
4 プレビュー表示と同じ向きでワークをプロッターにセットし、左下のトンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。



重要！

- トンボ検出方法について
- プロッターでトンボ検出をするとき、初回と 2 回目以降ではライトポインターを合わせる位置や移動方法が異なります。
- **ライトポインターの位置**
  右図を参考にして、トンボの先端部にライトポインターを合わせてください。
- **ライトポインターの移動方法**
  シート交換後に [VACUUM] を押してから、ジョグキーを使ってライトポインターを移動させます。



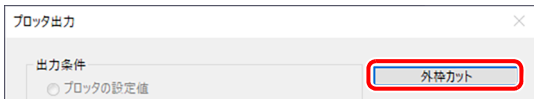
5 REMOTE を押し、プロッターをリモートにします。

- 2 回目以降は、[VACUUM] を押してください。

6 (プロットボタン) をクリックします。

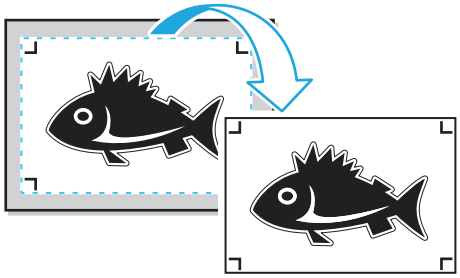


7 [外枠カット] をクリックしてカットします。



8 外枠トンボカットをした場合、トンボの周りを四角く切り抜きます。

- この四角を切り抜く場合の出力条件は、プロッタ側で設定します。
- このあとの作業では、四角く切り取ったメディアのみ使用します。(右図の灰色部分は使用しません。)



9 表面カットが終了すると自動的にローカルモードになり、右上にヘッド退避します。

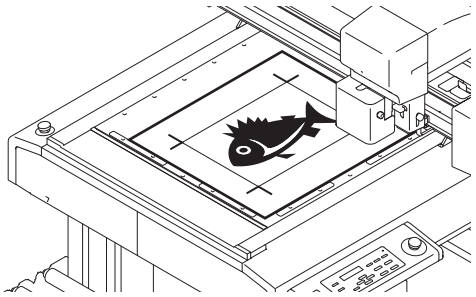
- バキュームもオフになります。
  ディスプレイに右のメッセージが表示されます。

シートヲ ｺｳｶﾝｼﾃｸﾀﾞｻｲ
VAC : ｶｲｼ END : ﾁｭｳｼ

10 同じデータを複数枚 外枠カットをする場合は、手順 3 で指定した枚数分だけ手順 4 ～ 5 の操作を繰り返してください。

- これで、表面での作業は終了します。

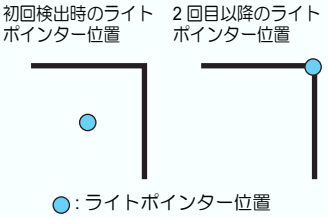
11 外枠を外したメディアの表面で、左下トンボを検出し、REMOTE を押します。



- 手順　8　で切り取ったワークをプロッターにセットします。
- プレビュー表示と同じ向きでワークをプロッターにセットし、左下のトンボ検出を行います。
- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。
- [REMOTE] キー押すと、プロッターがリモートモードになります。

重要！

- トンボ検出方法について
- プロッターでトンボ検出をするとき、初回と 2 回目以降ではライトポインターを合わせる位置や移動方法、リモートモードへの切替方法が異なります。
- **ライトポインターの位置**
  右図を参考にして、トンボの先端部にライトポインターを合わせてください。
- **ライトポインターの移動方法**
  シート交換後に [VACUUM] を押してから、ジョグキーを使ってライトポインターを移動させます。
- **リモートモードへの切替方法**
  [ENTER] を押してから、切り替えます。



12 裏面カットの設定をします。

- [裏面カットモード] ：オン
  [裏面データカット] ：オン
  [裏面の連続カット] ：オン
  [検出ヶ所]　　：選択不可。裏面カット時はトンボ検出を行いません。
  [連続回数]　　：手順 3 で入力した値と同じ枚数を入力してください。
  [マルチモード / シングルモード]: シングルモードのみ
- カラー／レイヤー　カット選択裏面でカットしたいパスを選択します。パスのチェックを外すと、プレビュー表示のパスも表示されなくなります。



13

(プロットボタン) をクリックします。



14

[プロット] をクリックしてカットします。



15

4 箇所のトンボ検出が終了すると自動的にローカルモードになり、右上にヘッド退避します。

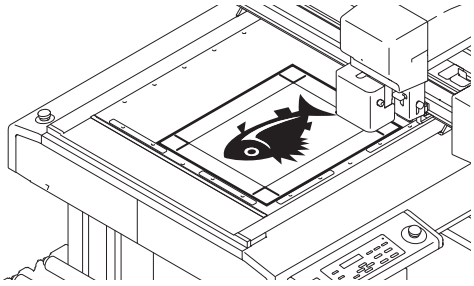
・バキュームもオフになります。
ディスプレイに右のメッセージが表示されます。

メデ ィアヲ ウラガ エシテカラ
REMOTEヲ オシテクダ サイ

16

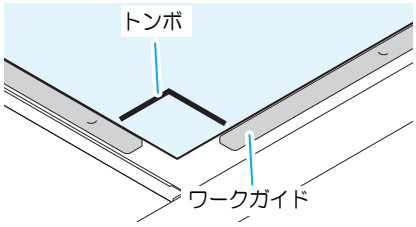
裏面カットをするために、次の作業をします。

(1) プレビュー表示と同じ向きになるようにワークを裏返して上下逆にし、プロッターにセットします。
- プロッターには、外枠を切り取ったワークをセットします。
- 裏面カット時は、印刷面でない方となります。
(上下反転)
- 裏面カット時は上下反転させて左下角をワークガイドに付き当ててセットします。



(2) プロッターの [REMOTE] キーを押して、リモート状態にします。

・厚みの薄いメディアの場合、ワークガイドの中にメディアが入り込んでしまうことがあります。メディアをセットする際は注意してください。



17

同じデータを指定枚数だけ裏面カットをする場合は、次の手順(1)～(2)の操作を繰り返してください。

- 手順 3 で [連続回数] をセットしていない場合は、この操作は不要です。
(1) 手順 11 を参照して、再度、表面のトンボ検出 (4 点) を行います。
(2) 手順 16 を参照して、裏面カットを行います。
- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

CF22-1225

トンボ認識カット

1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

- トンボの形状により、ライトポインターを正しい位置に合わせてください。
  詳しくは、本体の取扱説明書「トンボ検出手順」をご覧ください。

2 **FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。**



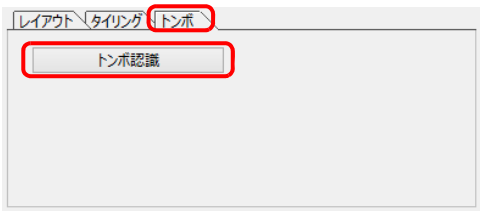
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 (回転ボタン) をクリックして、プロッターにセットした画像と、**FineCut** に表示された画像の向きを合わせます。

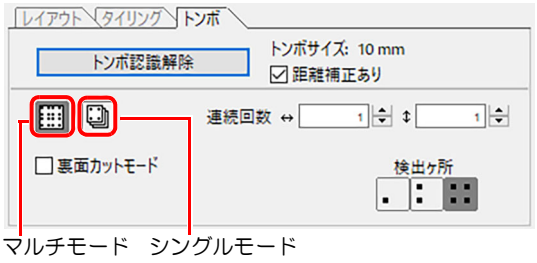


4 **[トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。**

- トンボが認識されます。



5 カットの種類を選びます。



項目	説明
距離補正あり	実際のデータとプリント済みメディアのサイズが違う場合、チェックを付けると、プリント済みメディアに合わせてフレームをカットできます。
マルチモード / シングルモード	• マルチモード : 1 枚のメディアに連続して印刷された画像をカットするときに選択します。 • シングルモード : トンボデータが 1 セットのみ配置されているシートをカットするときに選択します。
連続回数	• 連続カットする場合 : 連続カットするシートの枚数を入力します。 • 連続カットしない場合 : 縦横とも「1」になっていることを確認します。
配置間隔	マルチモードの場合、連続するトンボセットの間隔を指定します。
裏面カットモード	裏面からカットするときにチェックを付けます。 段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。 (☞ P.3-64)
検出ヶ所	トンボの検出ヶ所 (1、2、4 点) を選択します。

6 (プロットボタン) をクリックします。



• カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する場合は、「プロット」画面で [カラー / レイヤー別に出力条件を設定] を選択して設定してください。(☞ P.5-14)

7 [プロット] をクリックしてカットします。



8 (以降はシングルカットで複数枚カットする場合のみ) プロッターの本体パネルで操作してください。

• 本体パネルの表示に従って操作を行ってください。
• 詳細は本体の取扱説明書をご覧ください。

トンボ分割カット

1 度ではカットできない大きなデータを複数回に分割してカットできます。

重要！ ・トンボを作るときに必ず [トンボ分割] を選んでください (☞ P.3-16)。
トンボ分割が設定されていないデータは分割カットできません。

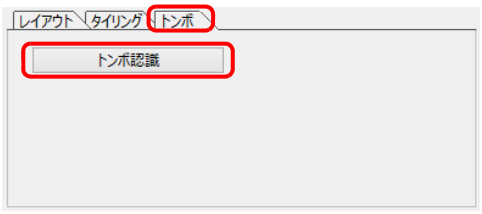
1 トンボ分割したデータを Illustrator で選択します。

2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



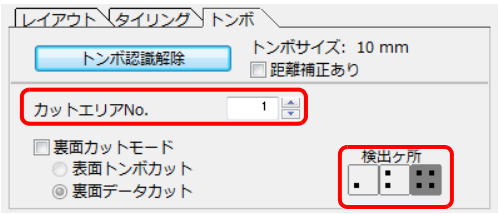
3 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



4 [カットエリアNo.]と[検力所出]を設定します。

- カットエリア No.「1」になっていることを確認します。
- 検出ヶ所
  トンボの検出ヶ所 (1 点 ,2 点 ,4 点) を選びます。



5 (プロットボタン) をクリックします。

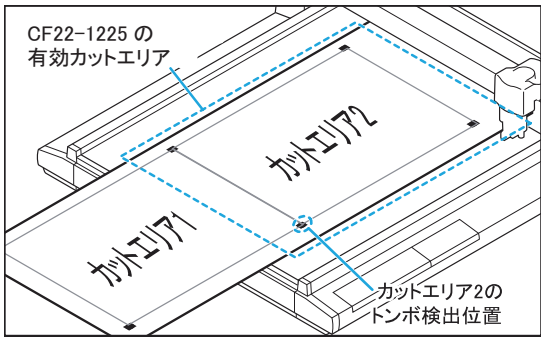


6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 カットが終わったら、メディアを移動します。

- メディアを移動するときは、カットするエリアのトンボがプロッターの有効カットエリアにすべて入るようにしてください。



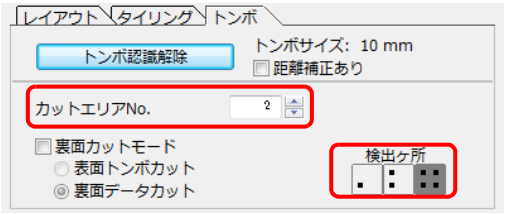
- トンボ分割カットを実行すると、プロッターに「＊＊＊オフスケール＊＊＊」と表示されますが、動作等に問題はありません。

8 カットエリア 「2」 のトンボを検出します。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

9 [カットエリアNo.]と[検力所出]を設定します。

- カットエリア No.「2」に変更します。
- 検出ヶ所
  トンボの検出ヶ所 (1 点 ,2 点 ,4 点) を選びます。



10 (プロットボタン) をクリックします。



11 [プロット] をクリックしてカットします。

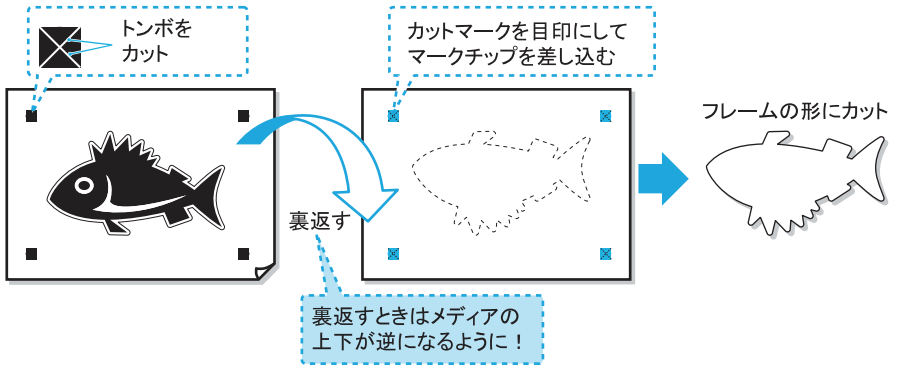


- 分割した各トンボについて、手順 7 ～ 11 を繰り返します。

裏面カット

プリント面 (表面) からではなく、裏面からカットできます。
段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。

重要！
- 裏面カットでは、お使いになるマークチップに合わせてトンボのサイズを設定してください。トンボが小さすぎると、マークチップを差し込めないことがあります。
- 3mm 以上の厚さのメディアを使用してください。



1 プリント面を表にしてメディアをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

2 FineCut メニューの［プロット］ボタンをクリックします。



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

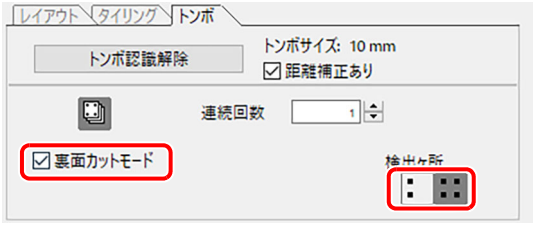
3 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。



- トンボが認識されます。

4 裏面カットの設定をします。

- 裏面カットモード :
  チェックを付けます。
- 検出ヶ所 :
  トンボの検出ヶ所 (2 点 ,4 点) を選びます。



重要! ・出力する前にトンボの部分にマークチップがないか確認してください。マークチップがある状態でトンボカットをすると、カッターによりマークチップがはじかれ大変危険です。

5 (プロットボタン) をクリックします。



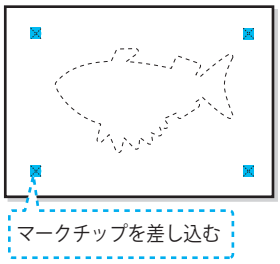
6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 上下逆にしてメディアを裏返し、プロッターにセットします。

8 カットマークを目印にして、マークチップを差し込みます。

- マークチップがトンボの代わりになります。



9 トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

10 裏面カットを行います。以降はプロッターの本体パネルで操作してください。

- 本体パネルの表示に従って操作を行ってください。
- 詳細は本体の取扱説明書をご覧ください。

CFX シリーズ (フリートンボを除く)

トンボ認識カット

1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ原点検出を行います。

トンボ検出方法の詳細は、 本体の取扱説明書を参照してください。

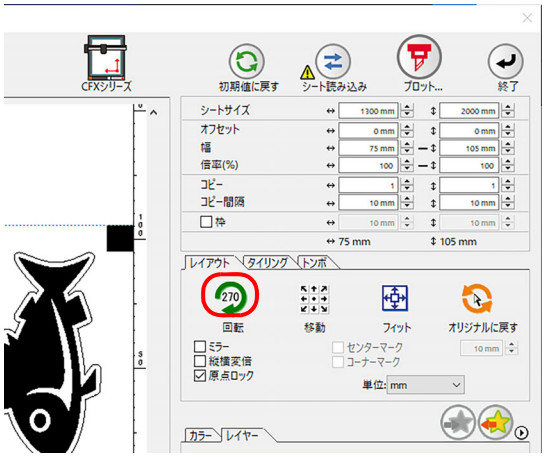
- トンボの形状により、ライトポインターを正しい位置に合わせてください。詳しくは、本体の取扱説明書「トンボ読み取り機能」をご覧ください。

2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



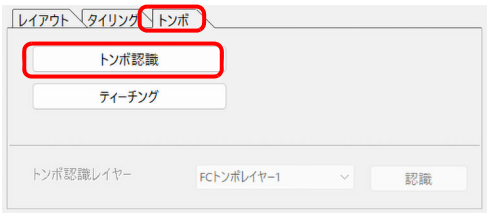
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 (回転ボタン) をクリックして、プロッターにセットした画像と、FineCut に表示された画像の向きを合わせます。



4 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



5 カットの種類を選びます。



項目	説明
距離補正あり	実際のデータとプリント済みメディアのサイズが違う場合、チェックを付けると、プリント済みメディアに合わせてフレームをカットできます。
マルチモード / シングルモード / 余白なしマルチモード	• マルチモード : 1 枚のメディアに連続して印刷された画像をカットするときに選択します。 • シングルモード : トンボデータが 1 セットのみ配置されているシートをカットするときに選択します。 • 余白なしマルチモード*1 1 枚のメディアに余白なしで連続して印刷されたトンボ付き画像をカットするときに選択します。RasterLink でトンボ付き画像をコピーする際に隣り合うトンボが完全に重なるように配置してください。
連続回数	• 連続カットする場合 : 連続カットするシートの枚数を入力します。 • 連続カットしない場合 : 「1」になっていることを確認します。
コピー間隔	マルチモードの場合、連続するトンボセットの間隔を指定します。
裏面カットモード	裏面からカットするときにチェックを付けます。 段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。 (☞ P.3-69)

*1. 余白なしで印刷するためには RasterLink7 Ver3.1.0 以上が必要です。また、トンボ形状が [■] の場合のみ有効です。

6 (プロットボタン) をクリックします。



• カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する場合は、「プロット」画面で [カラー / レイヤー別に出力条件を設定] を選択して設定してください。(☞ P.5-14)

7 [プロット] をクリックしてカットします。



8 (以降はシングルモードで複数枚カットする場合のみ)
1 枚目をカットしたら、 次のシートをプロッターにセットします。

9 プロッターの VACUUM キーを押して 「サイカイ」 を選択します。

- [CE] キーを押すと、連続カットを中止します。

10 トンボを検出しカットします。

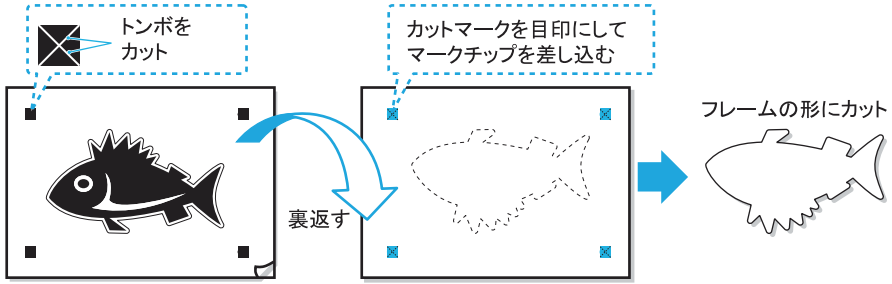
- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。
- シートの枚数分、手順 8 ～ 10 を繰り返します。

裏面カット

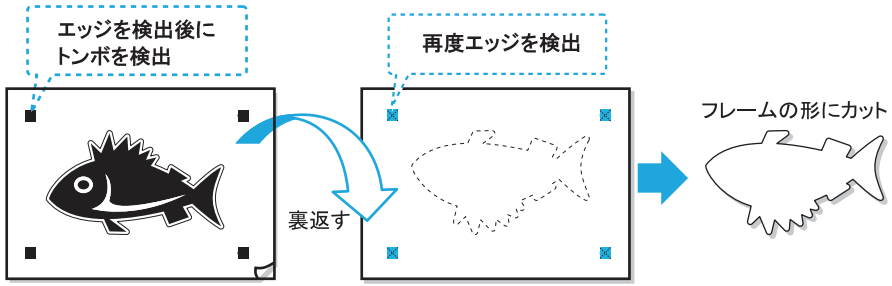
プリント面 (表面) からではなく、裏面からカットできます。
段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。

重要！
- マークチップを使用する場合は 3mm 以上の厚さのメディアを使用してください。
- フリートンボを使用して裏面カットする場合は、「CFX シリーズ (フリートンボ)」「裏面カット」を参照してください。(☞ P.3-74)

- マークチップを使用する場合



- エッジ検出機能を使用する場合



●マークチップを使用する場合

1 プリント面を表にしてメディアをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

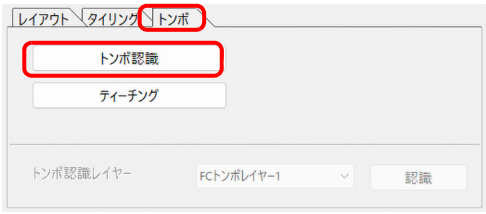
2 FineCut メニューの［プロット］ボタンをクリックします。



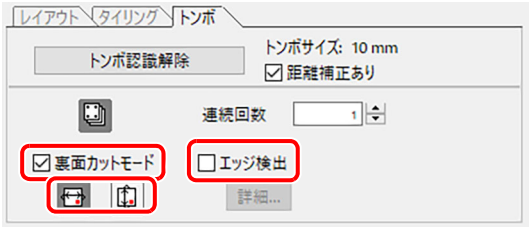
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



4 裏面カットの設定をします。



- 裏面カットモード :
  チェックを付けます。
- エッジ検出 :
  チェックを外します。
- 反転方向
  裏面に反転する方向を選択します。

重要! ・出力する前にトンボの部分にマークチップがないか確認してください。マークチップがある状態でトンボカットをすると、カッターによりマークチップがはじかれ大変危険です。

5 (プロットボタン) をクリックします。



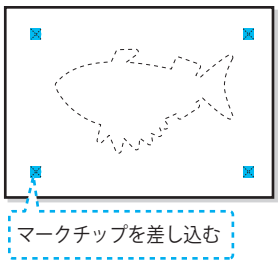
6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 指定した反転方向に従いメディアを裏返し、プロッターにセットします。

8 カットマークを目印にして、マークチップを差し込みます。

- マークチップがトンボの代わりになります。



9 トンボ検出を行います。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。

10 裏面カットを行います。
以降はプロッターの本体パネルで操作してください。

- 本体パネルの表示に従って操作を行ってください。
- 詳細は本体の取扱説明書をご覧ください。

●エッジ検出機能を使用する場合

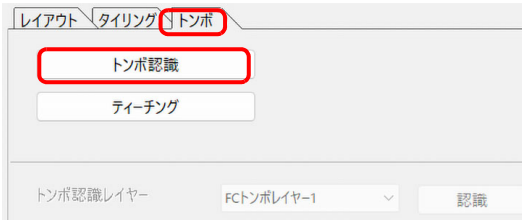
1 **FineCut　メニューの［プロット］ボタンをクリックします。**



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

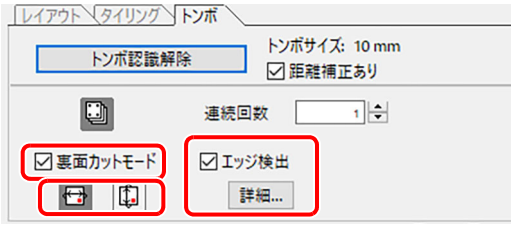
2 **[トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。**

- トンボが認識されます。



3 **裏面カットの設定をします。**

- 裏面カットモード : チェックを付けます。
- エッジ検出 :
  チェックを付け [詳細] ボタンをクリックし、エッジ検出設定を行います。(☞ P.5-51)
- 反転方向
  裏面に反転する方向を選択します。



4 **(プロットボタン) をクリックします。**



5 **[プロット] をクリックします。**



6 **本体パネルに [エッジ検出] と表示されたら、プロッタ原点をメディアの右下に合わせ [Enter] キーを押します。**

7 **本体パネルの指示に従いトンボを検出後、メディアを裏返しプロッタにセットします。**

8 **ポインターをメディアの隅に合わせ [Enter] キーを押します。**

- 左右反転の場合：左下
- 上下反転の場合：右上

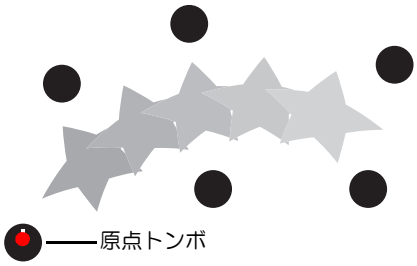
9 **エッジ検出後、カットが実行されます。**

CFX シリーズ (フリートンボ)

トンボ認識カット

1 プリント済みのシートをプロッターにセットし、トンボ検出を行います。

- 原点トンボのトンボ検出を行ってください。
- トンボ検出方法の詳細については、本体の取扱説明書を参照してください。



- ライトポインターを正しい位置に合わせてください。

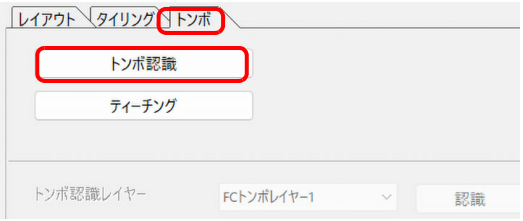
2 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



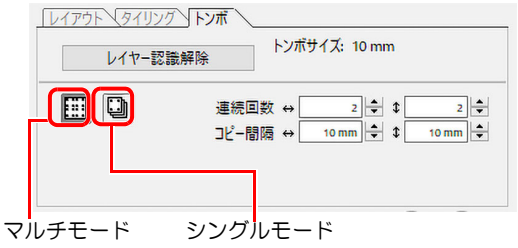
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

3 [トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



4 カットの種類を選びます。



項目	説明
マルチモード / シングルモード	• マルチモード : 1 枚のメディアに連続して印刷された画像をカットするときに選択します。 • シングルモード : トンボデータが 1 セットのみ配置されているシートをカットするときに選択します。
連続回数	• 連続カットする場合 : 連続カットの回数を設定します。 • 連続カットしない場合 : 縦横とも "1" になっていることを確認します。
コピー間隔	マルチモードを選択した場合に、トンボセットの配置間隔を設定します。 • 範囲 : ± データサイズ

5 (プロットボタン) をクリックします。



- カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する場合は、「プロット」画面で [カラー / レイヤー別に出力条件を設定] を選択して設定してください。(☞ P.5-14)

6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 (以降はシングルモードで複数枚カットする場合のみ)
1 枚目をカットしたら、 次のシートをプロッターにセットします。

8 トンボ原点にライトポインターを合わせて、 [ENTER] キーを押します。

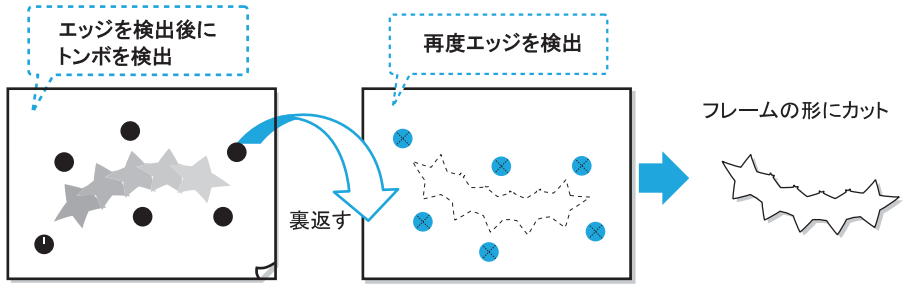
- [END/POWER] キーを押すと、連続カットを中止します。

9 プロッターでトンボを検出しカットします。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。
- シートの枚数分、手順 8 ～ 10 を繰り返します。

裏面カット

プリント面 (表面) からではなく、裏面からカットできます。
段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。



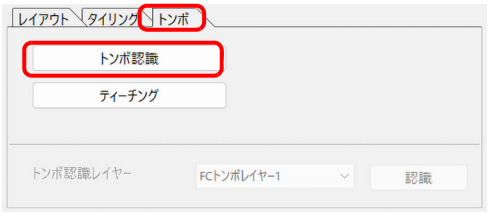
1 **FineCut メニューの［プロット］ボタンをクリックします。**



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

2 **[トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] をクリックします。**

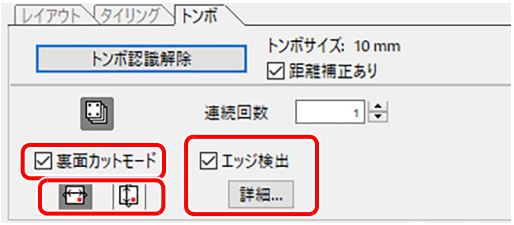
- トンボが認識されます。



重要！ ・フリートンボの裏面カットを行う場合は、回転させて配置することはできません。

3 **裏面カットの設定をします。**

- 裏面カットモード : チェックを付けます。
- エッジ検出 :
  チェックを付け [詳細] ボタンをクリックし、エッジ検出設定を行います。(☞ P.5-51)
- 反転方向
  裏面に反転する方向を選択します。



4 **(プロットボタン) をクリックします。**



5 **[プロット] をクリックします。**



6 本体パネルに [エッジ検出] と表示されたら、プロッタ原点をメディアの右下に合わせ **[Enter]** キーを押します。

7 本体パネルの指示に従いトンボを検出後、メディアを裏返しプロッタにセットします。

8 ポインターをメディアの隅に合わせ **[Enter]** キーを押します。

- 左右反転の場合：左下
- 上下反転の場合：右上

9 エッジ検出後、カットが実行されます。

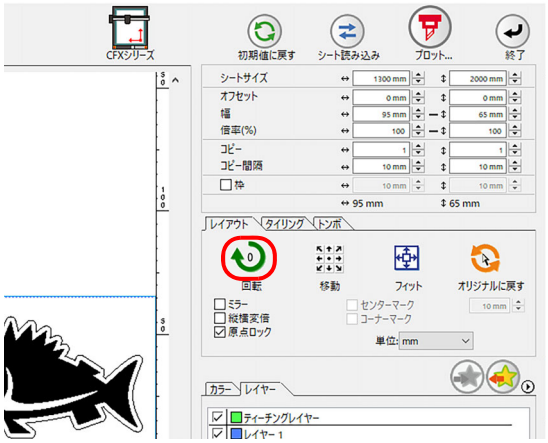
ティーチングカット

1 **FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。**



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

2 **(回転ボタン) をクリックして、プロッターにセットした画像と、FineCut に表示された画像の向きを合わせます。**

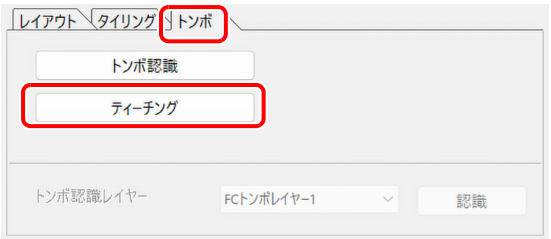


3 **[レイヤー] タブをクリックし、矩形があるレイヤー以外のチェックをオフにします。**

重要! • 矩形があるレイヤー以外にチェックボックスがオンになっている状態で、次のステップの [ティーチング] ボタンをクリックすると位置ずれが発生する場合があります。

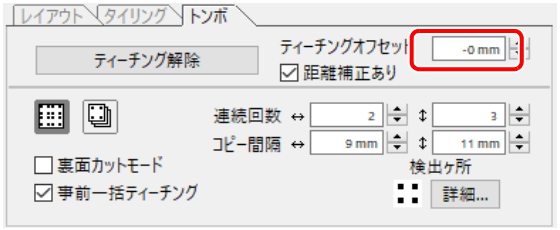
- レイヤーの代わりにデータを色分けし [カラータブ] で指定することもできます。

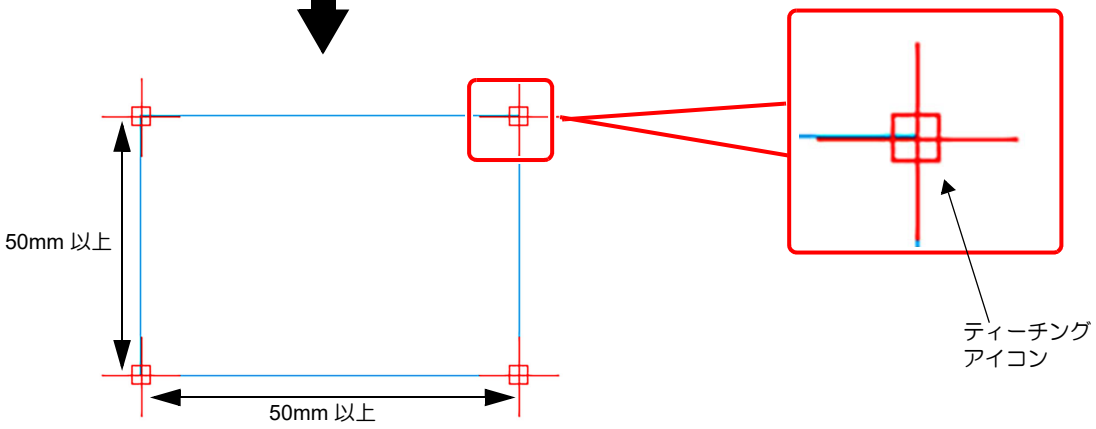
4 **[トンボ]タブをクリックし、[ティーチング] をクリックします。**



5

[ティーチングオフセット]を入力し、プレビューに表示されている赤いティーチングアイコンを矩形の交点に合わせます。



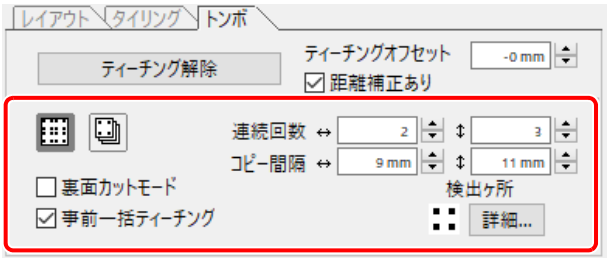


・ティーチングアイコンの間隔は 50mm 以上離れるように設定してください。

6

カットデータのレイヤーのチェックをオンにし、矩形のレイヤーをオフにします。

7 その他のトンボに関する設定を行います。



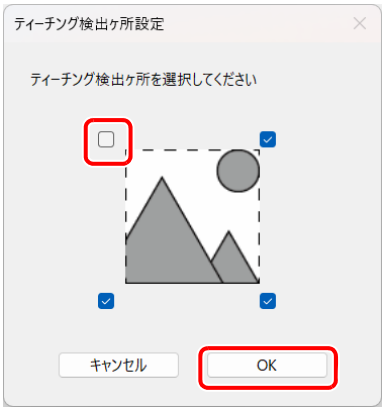
項目	説明
距離補正あり	実際のデータとプリント済みメディアのサイズが違う場合、チェックを付けると、プリント済みメディアに合わせてフレームをカットできます。
マルチモード / シングルモード	• マルチモード : 1 枚のメディアに連続して印刷された画像をカットするときに選択します。 • シングルモード : トンボデータが 1 セットのみ配置されているシートをカットするときに選択します。
連続回数	• 連続カットする場合 : 連続カットするシートの枚数を入力します。 • 連続カットしない場合 : 「1」になっていることを確認します。
コピー間隔	マルチモードの場合、連続するトンボセットの間隔を指定します。
裏面カットモード	裏面からカットするときにチェックを付けます。 段ボールなど、表面からカットすると仕上がりがきれいにならないメディアの場合にお使いください。 (☞ P.3-69)
事前一括ティーチング	マルチモードのときのみ表示されます。 チェックを付けると、全てティーチング後にカットします。
ティーチング検出ヶ所	ティーチング検出箇所を指定します。 任意のコーナーを選択して指定できます。

●[ティーチング検出ヶ所] について

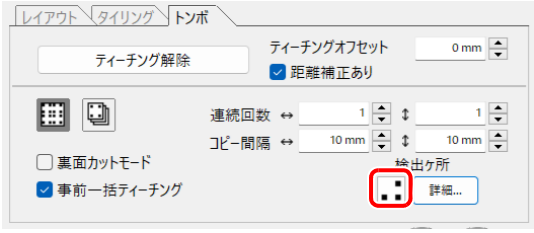
1.[詳細] をクリックします。



2. ティーチングで検出したいコーナーのみにチェックが付くように変更し、 [OK] をクリックします。（左図の場合、 左上を検出しないようにチェックを外します。）
   - 初期値は 4 点検出です。
   - CFX の場合、右下（原点）のチェックは外せません。



   - 検出を行うコーナーがアイコンで表示されます。



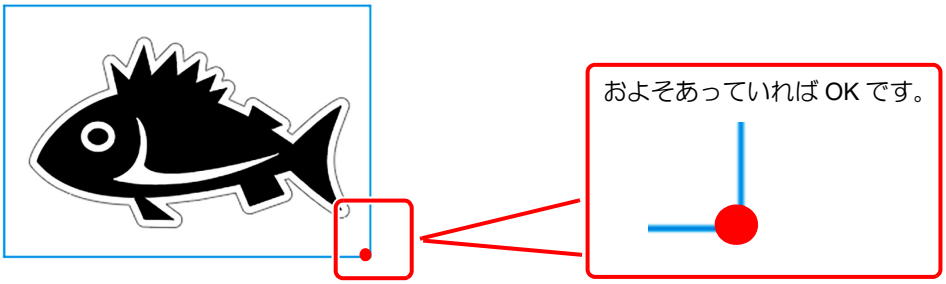
8 (プロットボタン) をクリックします。



9 CFX の本体パネルで [トンボ原点検出] を行います。

●[トンボ原点検出] について

1. ローカルモード画面で ▲▼▶◀ を押します。
2.[トンボ原点検出] を選択して [ENTER] キーを押します。
3. ▲▼▶◀ を押して、ライトポインターを矩形の右下に移動させます。



4. ライトポインターを合わせたら [ENTER] キーを押します。
   •[トンボ形状指定] 画面が表示されます。
5. ▲▼ で [ティーチング] を選択して [ENTER] キーを押します。

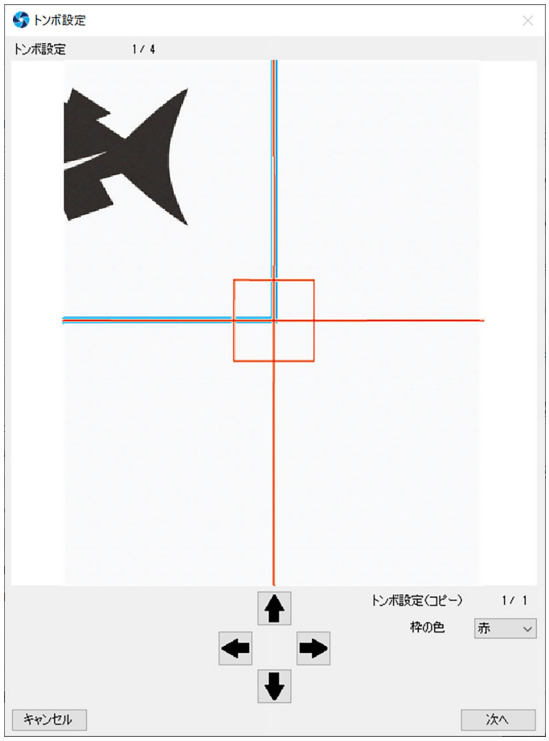
10 [プロット] をクリックします。



• OBSCURAS の画面にプロッタ上の矩形が撮影されます。

11 手順 6 で指定した位置にマウスカーソルを合わせクリックします。

重要！ • クリックする位置が正確でないとカット精度に影響が出る場合があります。



12 手順 9 の [検出ヶ所] に指定した場所の回数分手順 12 を繰り返し、プリントされた位置に合わせてカットします。

CFX シリーズ（丸トンボ）

トンボ認識カット

重要！

認識できるトンボの条件は以下のとおりです。
- 形状が丸であること
- 直径が 3mm - 12mm の範囲であること
- 少なくとも 2 個以上あること
- トンボサイズが全て同じであること
- すべてのトンボが同じレイヤーに入っていること
- トンボと同じレイヤーにトンボ以外のデータが入っていないこと
- トンボマークに塗りがあること

1 FineCutメニューの[プロット]ボタンをクリックします。



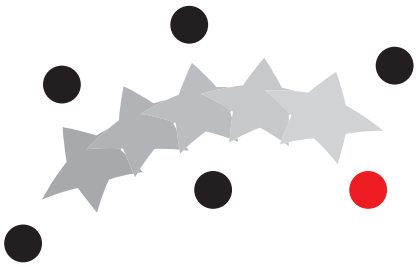
- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

2 [トンボ] タブをクリックし、トンボレイヤーを選択し [認識] をクリックします。

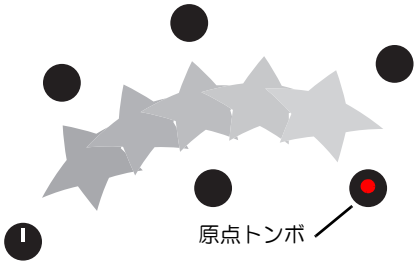
1.[トンボ認識レイヤー] から、トンボが含まれているレイヤーを選択します。

2.[認識] ボタンをクリックします。
- トンボが認識されます。
- 認識されたトンボのうち、原点とするものを赤く表示します。



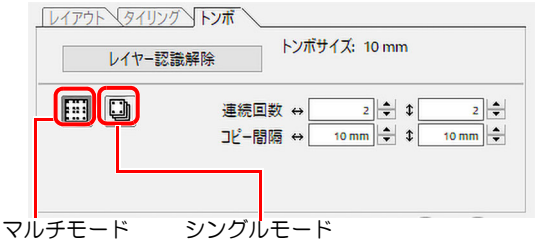


3 プリント済みのシートをプロッターにセットし、原点設定を行います。



- FineCut 上で原点 (赤丸) 表示したトンボの中心にライトポインターを移動させて設定します。

4 カットの種類を選びます。



項目	説明
マルチモード / シングルモード	• マルチモード : 1 枚のメディアに連続して印刷された画像をカットするときに選択します。 • シングルモード : トンボデータが 1 セットのみ配置されているシートをカットするときに選択します。
連続回数	• 連続カットする場合 : 連続カットの回数を設定します。 • 連続カットしない場合 : 縦横とも "1" になっていることを確認します。
コピー間隔	マルチモードを選択した場合に、トンボセットの配置間隔を設定します。 • 範囲 : ± データサイズ

5 (プロットボタン) をクリックします。



- カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する場合は、「プロット」画面で [カラー / レイヤー別に出力条件を設定] を選択して設定してください。(☞ P.5-14)

6 [プロット] をクリックしてカットします。



7 (以降はシングルモードで複数枚カットする場合のみ)
1 枚目をカットしたら、 次のシートをプロッターにセットします。

8 手順 3 で合わせたトンボ原点にライトポインターを合わせて、**[ENTER]** キーを押します。

- [END/POWER] キーを押すと、連続カットを中止します。

9 プロッターでトンボを検出しカットします。

- トンボ検出方法の詳細は、本体の取扱説明書を参照してください。
- シートの枚数分、手順 7 ～ 9 を繰り返します。

Trotec Speedy シリーズ

カット方法は P.4-17「Trotec レーザー彫刻機へ出力する」を参照してください。

Gravotech LS シリーズ

カット方法は P.4-23「Gravotech レーザー彫刻機へ出力する」を参照してください。

DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)

塗布方法は P.4-30「DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) に出力する」を参照してください。

第４章
便利な使い方 -FineCut/Coat メニューから

この章では ...

FineCut/Coat の便利な使い方について、FineCut/Coat メニューからできることを説明します。

FineCut メニュー



FineCoat メニュー

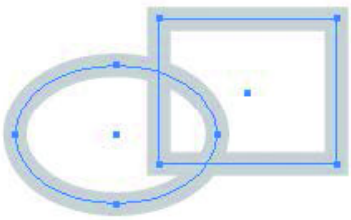


線幅・重なりを認識させる 4-2
トラッピングを行う 4-3
パスを連結する 4-4
オブジェクトの周りに切り込みを入れる..... 4-5
影 / ふち取りをつける 4-6
プロットファイルを読み込む / 出力する 4-8
輪郭を抽出する 4-10
RasterLink へ出力する 4-12
Trotec レーザー彫刻機へ出力する 4-17
Gravotech レーザー彫刻機へ出力する..... 4-23
DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) に出力する 4-30
出力条件を設定する..... 4-38
プリセットを設定する 4-40
線分を分割してカットする(CFL-605RT, CF, DC, CF2, CF3(M ヘッドを除く)/CFX(R10 ヘッドを除く) シリーズ、CF22-1225)..... 4-41
ミシン目カットの設定 4-46

線幅・重なりを認識させる

オブジェクトの線幅や重なりを認識させると、モニターで見たままの図形にカットできます。

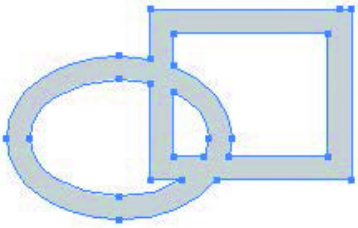
1 **Illustrator** でオブジェクトを選択します。



2 **FineCut** メニューの **[** 線幅**•**重なりを認識 **]** ボタンをクリックします。



3 線幅と重なりが認識されます。

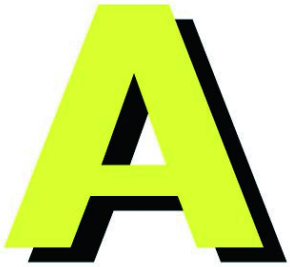


トラッピングを行う

オブジェクトが重なっているレイアウトは、色の境界部分に隙間ができてしまう場合があります。トラッピング処理を行うと、隙間ができるのを防ぐことができます。

重要!
- 複雑な図形をトラッピングした場合、エラーまたは Illustrator が不正終了し、データを失う場合があります。トラッピングの前にデータを保存しておいてください。
- DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用することはできません。

1 **Illustrator でオブジェクトを選択します。**



2 **FineCut メニューの[トラッピング]ボタンをクリックします。**

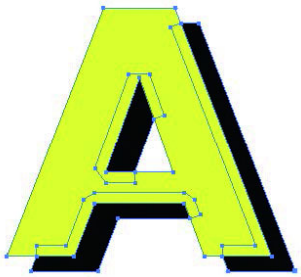


3 **トラップサイズと重ね順を設定します。**

- 設定後、[OK] をクリックします。
- リストをドラッグすると、重ね合わせの順序を変更できます。



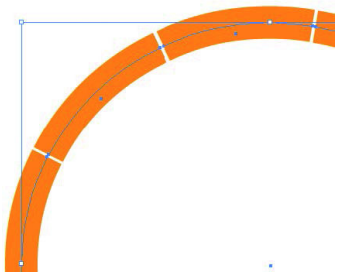
4 **指定したサイズで重ねしろが作成されます。**



パスを連結する

オープンパス (始終点の座標が離れているパス (の端点を連結します。
DXF データを Illustrator に読み込んだときに、つながっているように見えるパスがいくつかの線分に分かれていることがあります。このままカットすると、線分ごとにペンアップが発生してしまいます。また、CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) を使う場合、エンドミル径を考慮したカットができなくなります。
パスを連結すると、これらの問題が解決します。

1 **Illustrator で連結したいパスをすべて選択します。**

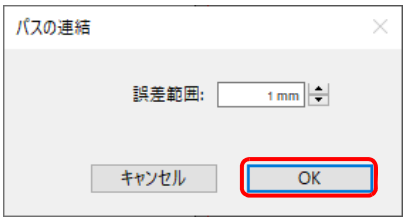


2 **FineCut メニューの[パスの連結]ボタンをクリックします。**



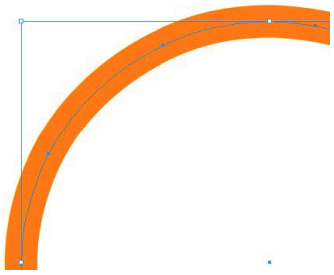
3 **連結する端点と端点の距離を設定します。**

- 設定後、[OK] をクリックします。



- 設定した値よりも端点間が離れている場合は、連結されません。
  Illustrator でパスを確認しながら、パスが連結されるよう値を調整してください。

4 **パスが連結されます。**



オブジェクトの周りに切り込みを入れる

シールを作成するときに、オブジェクトの周りに切り込み (「カス取り線」と呼びます) を入れておくと、カットしたシールの不要な部分が剥がしやすくなります。
ここでは、カス取り線とフレーム (枠) の作成手順を説明します。

重要!
- 厚手のシートをカットするときは、カス取り線を設定しないでください。オブジェクトを傷付ける場合があります。
- DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用することはできません。

- 「カス取り線ツール」画面で表示する単位には、Illustrator の設定が反映されています。単位を変更する場合は、Illustrator の [編集] または [ファイル]-[環境設定]-[単位] で設定してください。

1 Illustrator でオブジェクトを選択します。

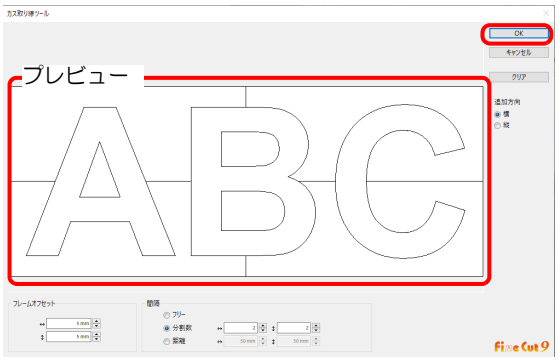


2 FineCut メニューの[カス取り線作成]ボタンをクリックします。



3 カス取り線を設定します。

- 設定後、[OK] をクリックします。



項目		説明
プレビュー		カス取り線の作成位置・数を確認できます。
フレームオフセット		オブジェクトからフレーム (枠) までの距離を設定します。
間隔	フリー	任意の位置・数で線を作成します。[追加方向] で線の作成方向を選択して、プレビュー上でクリックすると、線が作成されます。
	分割数	横、縦それぞれの分割数を設定します。
	距離	横、縦それぞれのオブジェクト間の長さを設定します。
[クリア]		フレーム以外の全てのカス取り線を消去します。
追加方向		カス取り線の作成方向を選択します。[間隔] で [フリー] を選択した場合に使用します。

4 カス取り線が作成されます。

- 右の例は、
  フレームオフセット : 縦横各 5mm、
  間隔 - 分割数 : 縦横それぞれ 2 の場合です。

- 作成したカス取り線を消去する場合は、Illustrator の [ファイル] メニュー -[Fine-Cut] から、[カス取り線削除] を選択します。

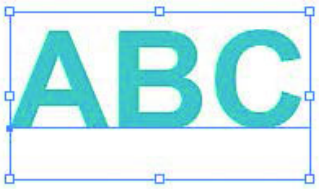


影 / ふち取りをつける

オブジェクトの影やふち取りを作成できます。

> 重要！ ・ DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用することはできません。

1 **Illustrator でオブジェクトを選択します。**

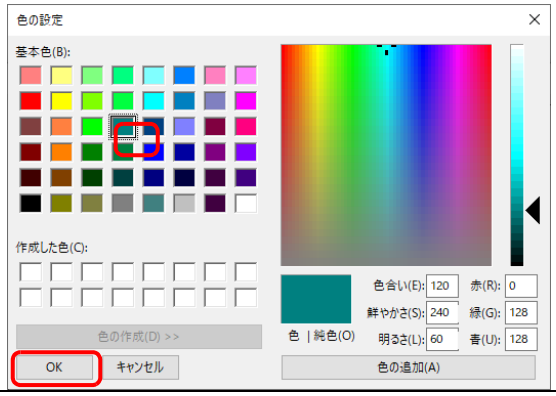


2 **FineCutメニューの[影/ふち取り作成]ボタンをクリックします。**



3 **影、またはふち取りを選択・設定し、[OK] をクリックします。**



項目	説明
形状	影の形状 (4 種類)、または [ふち取り] を選択します。
オプション	オブジェクトから影 / ふちまでの長さ (オフセット値) を設定します。 [遠近効果] を選択した場合は、遠近感を%で設定します。 [ふち取り] を選択した場合は、角の形状と比率を設定します。 (参考 : ☞ P.3-4「フレーム (カットライン) を作成する」)
カラー	影の色を設定します。 クリックすると「色の設定」画面が表示されます。 (Windows 版とMacintosh 版では画面が異なります。以下はWindows 版です。) 色を選択し、[OK] をクリックします。 

重要！
- 影またはふち取りは、RGB カラーで指定します。オブジェクトのカラーモードが CMYK の場合は、ここで指定した RGB カラーで表示できないことがあります。その場合は、CMYK に最も近い、表現可能なカラーに変換されます。

4 影またはふち取りが作成されます。

- 右の例は、形状 : ドロップ、オプション - オフセット : 縦横 4mm、色 : 黒の場合です。



- 影、またはふち取りのアンカーポイントが多い場合は、Illustrator の [オブジェクト] から [パス] を選択し、[単純化] を実行してください。
- 作成した影、またはふち取りを消去する場合は、Illustrator の [ファイル] メニュー - [FineCut] から、[影 / ふち取り削除] を選択します。
- 作成した影、ふち取りを Illustrator で編集すると、削除できない場合があります。

プロットファイルを読み込む / 出力する

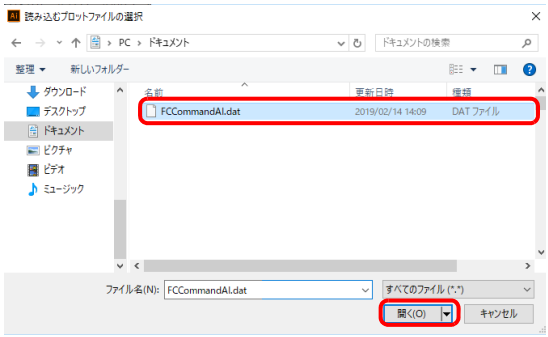
プロットファイルを読み込む

FineCut 以外のカッティングソフトウェアで作成したプロットファイルを読み込むことができます。
Illustrator に読み込んだプロットファイルは、Illustrator で編集して FineCut からプロットできます。

1 **FineCut メニューの [プロットファイルを読み込み ...] ボタンをクリックします。**



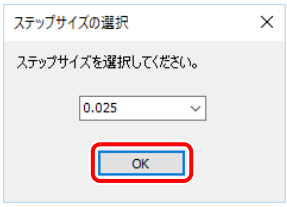
2 **読み込むファイルを選択し、[開く] をクリックします。**



- 読み込みができるプロットコマンドは、MGL-IC, MGL-IIC, MGL-IIIC, HP-GL です。

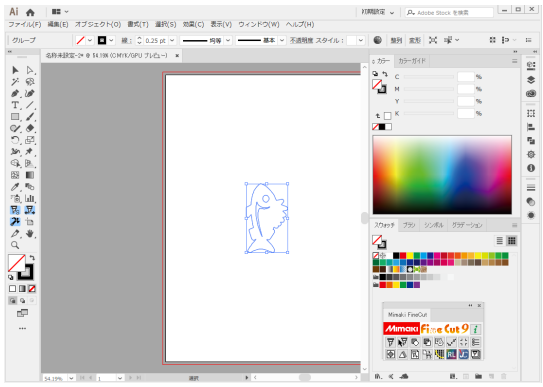
3 **読み込むファイルのステップサイズを選択します。**

- 選択後、[OK] をクリックします。



4 **読み込んだファイルが表示されます。**

重要！
- プロットファイルを作成するアプリケーションによっては、画像が回転されて表示される場合があります。



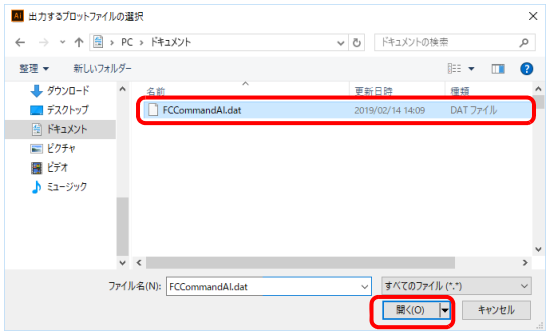
プロットファイルを出力する

カッティングソフトウェアで作成したプロットファイルをプロッタへ出力することができます。

1 **FineCut** メニューの [プロットファイルを出力] ボタンをクリックします。



2 出力するファイルを選択し、[開く] をクリックします。



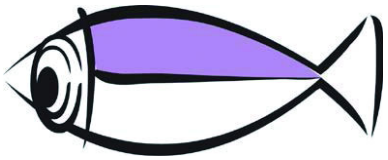
輪郭を抽出する

ビットマップ、JPEG、TIFF など Illustrator で読み込める、パスのない画像データをカットする場合に、アウトラインを作成します。
色を指定すると、同じ色の部分のみアウトラインを作成することもできます。

簡単トレース

画像データの輪郭を、簡単に作成できます。

1 **Illustrator でオブジェクトを選択します。**

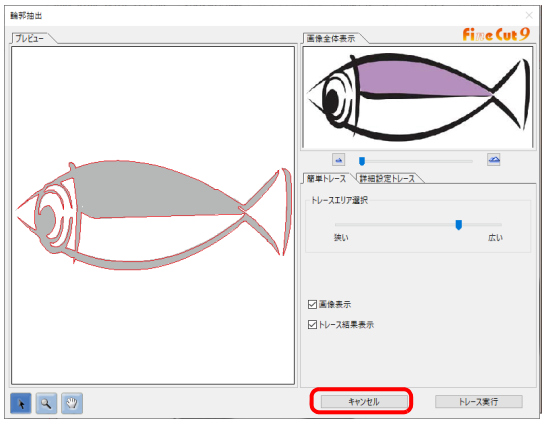


2 **FineCut メニューの [輪郭抽出] ボタンをクリックします。**



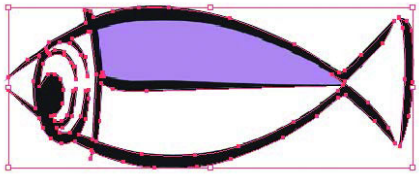
3 **[トレース実行] をクリックします。**

- トレース範囲を変更する場合は、プレビューを見ながらスライダーをドラッグします。
- 他の項目については ☞ P.7-59 をご覧ください。



- [トレース実行] をクリックするたびに、[FC トレースレイヤー 1]、[FC トレースレイヤー 2]... と、新たなレイヤーが作成されます。レイヤー毎にカット条件を設定する場合などにお使いください。(☞ P.5-14)
- このレイヤー内のデータはカットデータとして使用するため、プリントしない設定になっています。このデータをプリントしたい場合は、Illustrator の「レイヤーオプション」で「プリント」を有効にしてください。

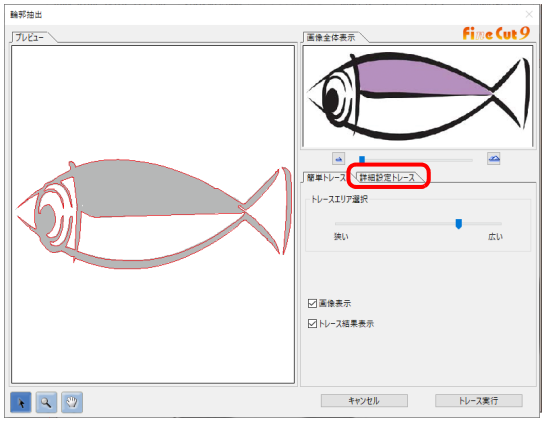
4 **Illustrator のレイヤー [FC トレースレイヤー] に輪郭線が作成されます。**



詳細設定トレース

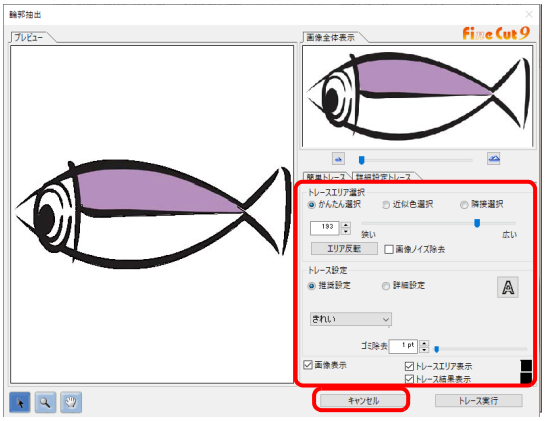
簡単トレースでトレースしたオブジェクトに対して、更に詳しく設定したい場合や、特定の色や範囲の輪郭をトレースしたい場合にお使いください。

1 [簡単トレース] を実行後、[詳細設定トレース] タブをクリックします。



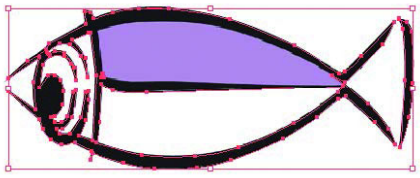
2 トレース設定を行い、[トレース実行] をクリックします。

- プレビューを確認しながら、トレースエリアの選択とトレース設定をします。
- 他の項目については ☞ P.7-59 をご覧ください。



- [トレース実行] をクリックするたびに、[FC トレースレイヤー 1]、[FC トレースレイヤー 2]... と、新たなレイヤーが作成されます。レイヤー毎にカット条件を設定する場合などにお使いください。(☞ P.5-14)
- このレイヤー内のデータはカットデータとして使用するため、プリントしない設定になっています。このデータをプリントしたい場合は、Illustrator の「レイヤーオプション」で「プリント」を有効にしてください。

3 Illustrator のレイヤー [FC トレースレイヤー] に輪郭線が作成されます。



RasterLink へ出力する

CG-FXII Plus, CG-AR, CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, Trotec Speedy シリーズ , CFL605RT, CF22-1225 および TPC をお使いの場合に、RasterLink と連係して、簡単にプリント & カットができます。(RasterLinkPro4 以上に対応しています)

重要! ・オブジェクトをカットしたい場合は、あらかじめパスをカット用に設定してください。(P.4-15)

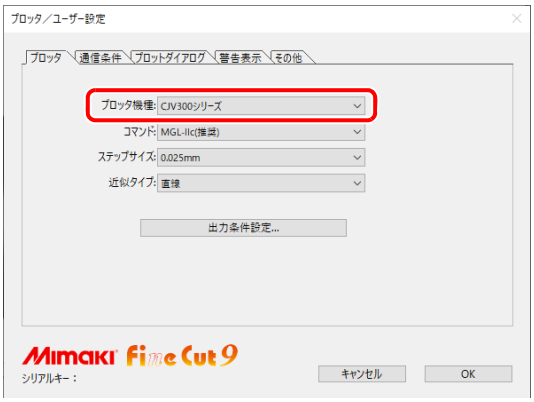
1 RasterLink を起動します。

・ホットフォルダーが未作成の一場合は、RasterLink で作成してください。
また、Macintosh から出力する場合は、ホットフォルダーの設定が必要です。
詳しくは、RasterLink のリファレンスガイドおよびインストールガイドをご覧ください。

2 FineCut メニューの[プロッタ/ユーザー設定]ボタンをクリックします。



3 [プロッタ機種]でRasterLinkへ出力可能な機種を選択します。



・CG-FXII Plus, CG-AR, CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, Trotec Speedy シリーズ , CFL605RT, CF22-1225 および TPC 以外の機種を選択すると、次の手順で [RasterLink へ出力] ボタンをクリックしたときにエラーになります。

4 FineCut メニューの[RasterLinkへ出力]ボタンをクリックします。



5 [ホットフォルダ選択...]をクリックします。



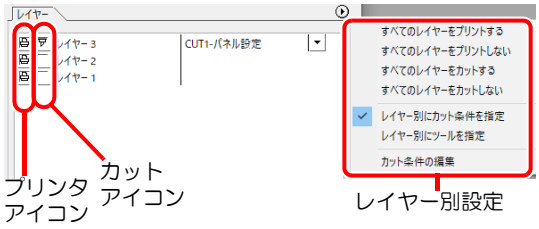
- RasterLink のホットフォルダーを選択します。
- ホットフォルダーが未作成の場合は、RasterLink から作成してください。

重要!

- ホットフォルダーの選択画面にある [新しいフォルダーの作成] ボタンからフォルダーを作成しても、ホットフォルダーとして機能しません。ホットフォルダーは必ず RasterLink で作成してください。

6 プリントおよびカットするレイヤーを選択・設定します。

- カットレイヤーの設定については P.4-15「カットするパスを設定する」を参考にしてください。



項目	説明
プリンタアイコン	クリックして、プリントするレイヤーにマークを付けます。
カットアイコン	クリックして、カットするレイヤーにマークを付けます。 • ID カット (P.5-19) に対応している CG-FXII Plus, CG-AR, CFL-605RT、CF22-1225 を選択している場合は、多層印刷版生成することがあるため、RasterLink 出力することができます。この場合、カットをオンにすることはできません。
レイヤー別設定	▶ ボタンをクリックして、[レイヤー別にカット条件を指定] または [レイヤー別にツールを設定] を選択します。 その後、レイヤー名の右の表示から、カット条件およびツールを選択します。

- 上記のレイヤー画面でプリントとカット両方にマークを付けた場合は、プリントを実行してからカットを実行します。この場合プリントするレイヤーの中に FineCut のトンボ作成機能で作成したトンボデータが含まれていると、プリント後にそのトンボ位置を読み込み、より正確な位置をカットできます。CFL-605RT, CF22-1225 を選択している場合はカットにマークを付けることはできません。
- レイヤー画面でカットのマークのみ付けた場合は、カットするレイヤーの中にトンボデータを含めると、トンボを読み込んでカットできます。
- [レイヤー別にカット条件を指定] または [レイヤー別にツールを指定] を設定しない場合は、プロッタ側の設定でカットします。
- データは、周りに 0.5mm 余白を空けてレイアウトされます。

重要!

- トンボを検出してカットする場合は、CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズまたは TPC の「トンボケンシュツ」で、トンボ検出点数を「1 テン」に設定してください。
- FineCut のトンボ作成機能でトンボデータを作成する際は、[矩形をカット線として残す] のチェックを外してください。チェックを付けると、矩形の一部が欠けてカットされます。(P.3-9)
  (RasterLink の「カット条件」画面にある [外枠カット] の使用をお勧めします)
- タイプ 2 のトンボ形状 (⛶) をプリントする場合は、少なくともトンボサイズ分のコピー間隔を空けてください。(P.3-9)
- Illustrator 上のトンボデータは、1 セットのみ作成してください。複数作成すると、エラーとなります。

7 必要に応じて、その他の項目を設定します。

- 詳しくは ☞ P.7-62 をご覧ください。

8 [出力] をクリックし、EPS 形式の設定をします。

- [OK] をクリックすると、RasterLink にデータが送信されます。
- EPS の設定項目は、お使いの Illustrator のバージョンにより異なります。



重要!

- プレビューフォーマットは [なし] を選択してください。
  [なし] 以外を選択すると、エラーが発生することがあります。

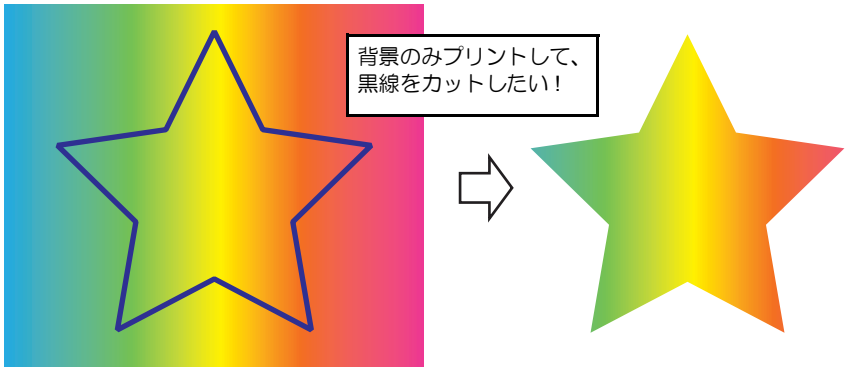


9 RasterLink からプリント & カットを実行します。

- 詳しくは、RasterLink のリファレンスガイドをご覧ください。

カットするパスを設定する

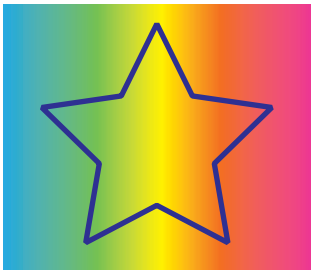
オブジェクトをカットしたい場合、カットするパスを設定します。



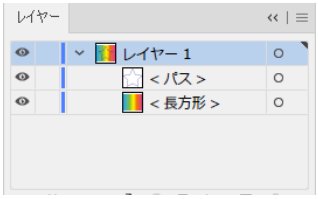
- FineCut の「フレーム抽出」、「トンボの矩形」、「輪郭抽出」によって作成されたカットパスについては、自動的にカット用レイヤーが作成されるため、この操作は不要です。

1 Illustrator でオブジェクトを開きます。

- レイヤーパレットが表示されていない場合は、[ウィンドウ] メニューにある [レイヤー] にチェックを付けてください。

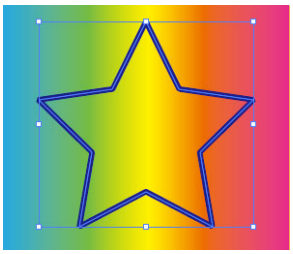


レイヤーパレット

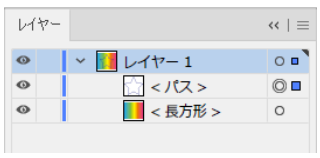


2 カットしたいパスをクリックします。

- 選択したパスには、レイヤーパレットでパス名の右に色が付きます。



レイヤーパレットの表示



3

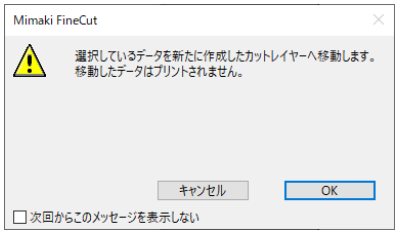
FineCut メニューの [カットレイヤーへ移動] ボタンをクリックします。



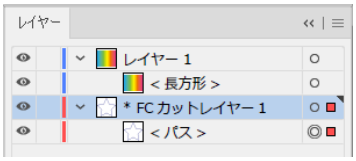
4

[OK] をクリックすると、パスがカット用に設定されます。

- [FC カットレイヤー 1] が作成され、選択したパスがこのレイヤーに移動します。
- [カットレイヤーへ移動] を実行するたびに、「FC カットレイヤー 1」「FC カットレイヤー 2」... と、新たなレイヤーが作成されます。



レイヤーパレットの表示



Trotec レーザー彫刻機へ出力する

Trotec Speedy シリーズ (レーザー彫刻機 100/ 300/ 360/ 400) にカットデータを出力してカットができます。
カットデータの出力方法には、以下の２通りの方法があります。

- FineCut からレーザー彫刻機に直接カットデータを出力する。
- Trotec のソフトウェアを使用してカットデータを出力する。
  カット手順については、ミマキホームページ (https://japan.mimaki.com/) より「Trotec レーザーカットガイド」をダウンロードしてご覧ください。

重要！
- 必ずレーザー彫刻機の操作マニュアルをお読みください。レーザー彫刻機の操作マニュアルに従い安全性に十分配慮してご使用ください。

準備する (レーザー彫刻機と接続する)

パソコンと Trotec レーザー彫刻機を USB ケーブルで接続しデータを出力するためには、仮想 COM ドライバーが必要になります。

1 お使いの **OS** に対応する仮想 **COM** ドライバーを専用 **Web** サイト (https://www.ftdichip.com/Drivers/VCP.htm) よりダウンロードします。

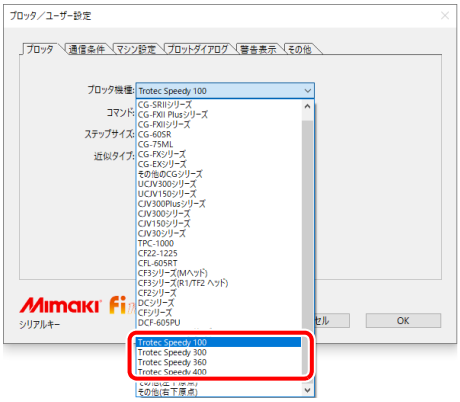
- Windows 版の仮想 COM ドライバーは Trotec Speedy 付属の CD-ROM にも入っています。既に仮想 COM ドライバーをインストール済みの場合は、手順 3 に進んでください。

2 仮想 **COM** ドライバーをインストールします。

3 パソコンとレーザー彫刻機を **USB** ケーブルで接続します。

4 [プロッタ／ユーザー設定]画面の[プロッタ]タブ - [プロッタ機種] で **Trotec Speedy** シリーズを選択します。

- Trotec Speedy 100
- Trotec Speedy 300
- Trotec Speedy 360
- Trotec Speedy 400



5 [通信条件] タブで [シリアル] を選択します。

- [接続テスト ...] ボタンをクリックして、パソコンとレーザー彫刻機が正常に接続されていることを確認してください。



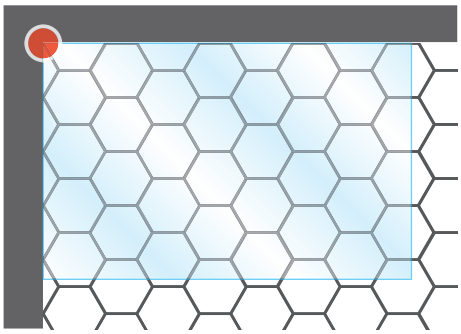
6 [OK] をクリックします。



FineCut からレーザー彫刻機に直接カットデータを出力する

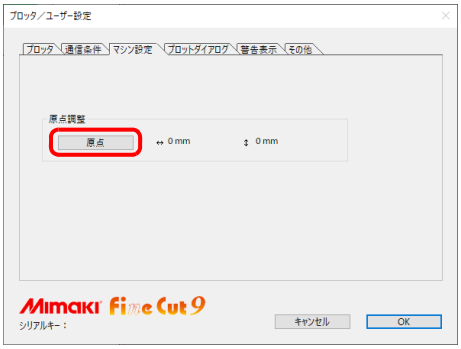
原点調整する

1 レーザー彫刻機でジョグキーを使用して、LED ポインタが盤面の原点 (0, 0) になるようにヘッドを移動します。



2 [プロッタ／ユーザー設定]画面の[マシン設定]タブで [原点] ボタンをクリックします。

- レーザー彫刻機から LED ポインタの位置を取得して、データ原点として登録されます。



3 [OK] ボタンをクリックします。



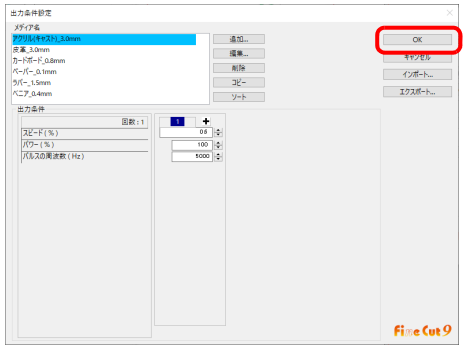
カットする

1 [プロッタ／ユーザー設定]画面の[プロッタ]タブで [出力条件設定 ...] ボタンをクリックします。



2 レーザー彫刻機のカット条件を設定して、[OK] ボタンをクリックします。

- ☞ P.4-38「出力条件を設定する」

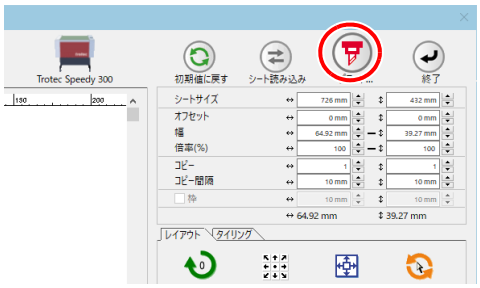


3 FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



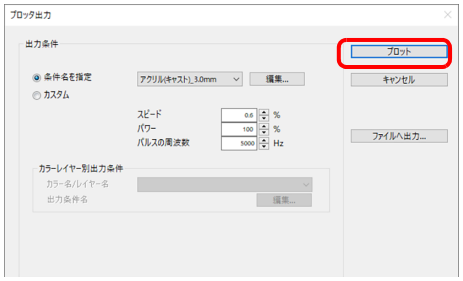
4 プロット画面で  (プロットボタン) をクリックします。

- [プロッタ出力] 画面が表示されます。
- 以下の機能は使用できません。
  - トンボ
  - シート読み込み
  - 枠／センターマーク／コーナーマークのカット



5 [プロッタ出力]画面でカット条件を選択して [プロット] ボタンをクリックします。

- レーザー彫刻機でデータがカットされます。
- 本画面で以下の機能は使用できません。
  - カットプレビュー



FineCut でトンボを作成しプリント＆カットを行う

プリントする

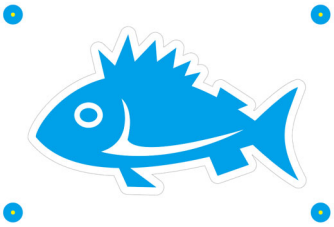
1 プリントデータを作成します。

2 カットデータを作成します。

- ☞P.3-4「フレーム (カットライン) を作成する」

3 **FineCut でトンボを作成します。**

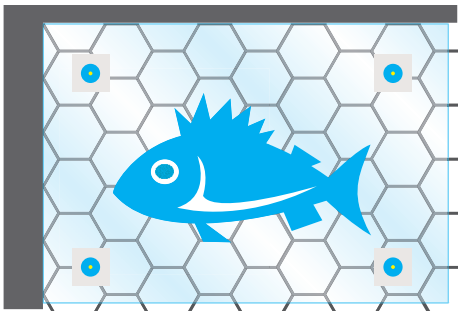
- ☞P.3-25「トンボ作成」-「Trotec Speedy シリーズ , Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)」



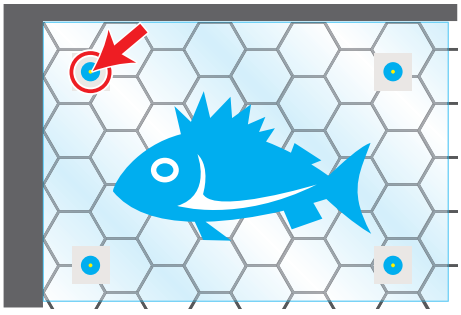
4 トンボ付きのプリントデータを印刷します。

カットする

1 印刷したメディアをレーザー彫刻機にセットします。



2 左上にあるトンボの中心に **RED** ポインタを移動します。

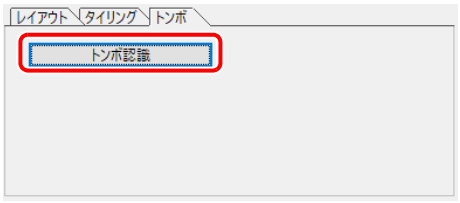


3 FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



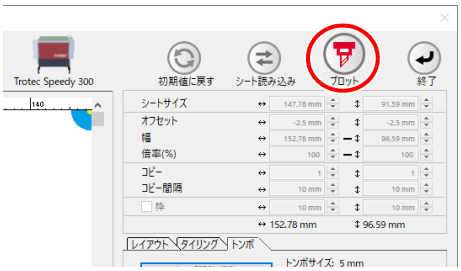
4 [トンボ] タブで [トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



5 プロット画面で (プロットボタン)をクリックします。

- [プロッタ出力] 画面が表示されます。

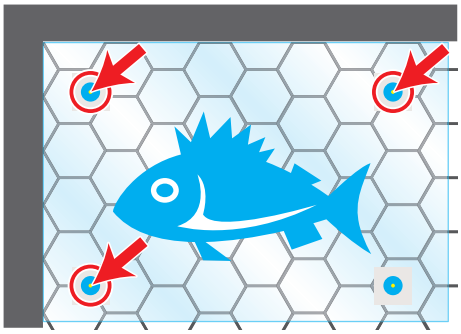


6 [プロッタ出力]画面で[プロット]ボタンをクリックします。

- カットデータがレーザー彫刻機に出力されます。



7 レーザー彫刻機で、 RED ポインタが左下 - 左上 - 右上の順番にトンボの 3 隅付近に移動します。 各隅でトンボの中心に RED ポインタを移動し、 (スタンバイボタン) を押します。



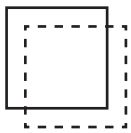
- スタンバイボタンを押す前に、必ずレーザー彫刻機のカバーを閉じてください。
- スタンバイボタンを押しても次のトンボに移動しない場合は、再度スタンバイボタンを押してください。
- 移動した際に RED ポインターの位置がトンボから大きく離れてしまった場合はトンボ検出を初めからやり直してください。
- スタンバイボタンを押すとレーザー彫刻機の照明がオフになりますが、これは正常な動作です。問題ありません。

8 カットデータの位置が補正され、 カットが開始されます。

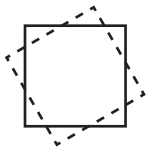


・補正できる形状は以下のとおりです。

平行移動

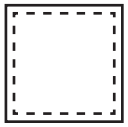


回転



・以下のように、スケール補正や歪みのある形状は補正できません。

スケール補正



歪み



Gravotech レーザー彫刻機へ出力する

FineCut から Gravotech LS シリーズ (LS100IQ, LS100Ex, LS100Ex_Energy, LS900, LS900XP, LS900Energy, LS900Edge, LS1000XP, LS_Energy8) にカットデータを出力してカットができます。Windows にのみ対応しており、Macintosh には対応していません。

カットデータ出力方法には、以下の 2 通りの方法があります。
- FineCut でカットのみ行う。
- FineCut でトンボを作成しプリント＆カットを行う。

重要！
- 必ずレーザー彫刻機の操作マニュアルをお読みください。レーザー彫刻機の操作マニュアルに従い安全性に十分配慮してご使用ください。

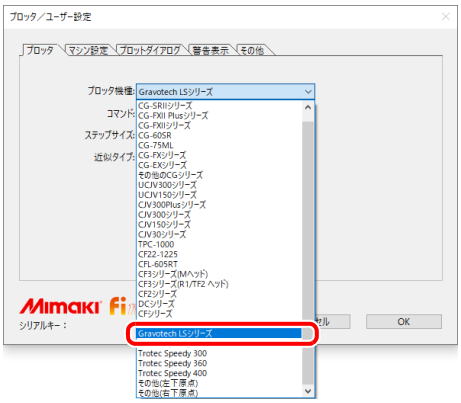
準備する

1 レーザー彫刻機の接続と調整を実施します。

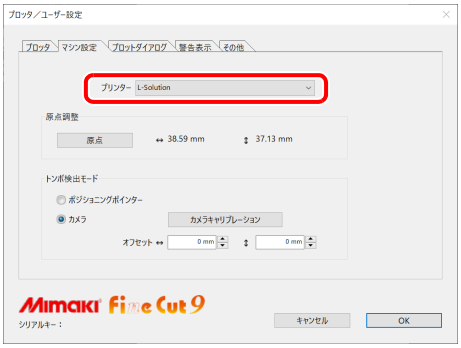
- Gravotech のサイト (https://www.gravotech.co.jp/download_mimaki.php) から最新の L-Solution ドライバーをダウンロードし、同サイトにあるマニュアルに従いインストールしてください。
- また、インストール後、レーザー彫刻機の調整が必要です。レーザー彫刻機の調整方法についても同サイトにあるマニュアルを参照して実施してください。

2 [プロッタ／ユーザー設定]画面 - [プロッタ]タブの [プロッタ機種] で "Gravotech LS シリーズ " を選択します。

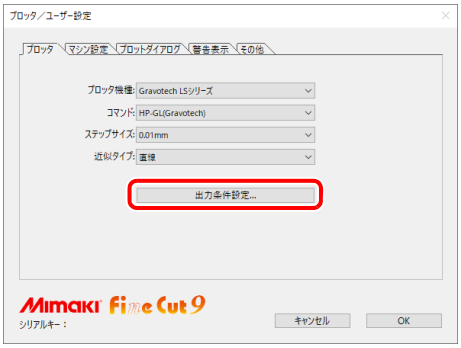
- Macintosh では表示されません。



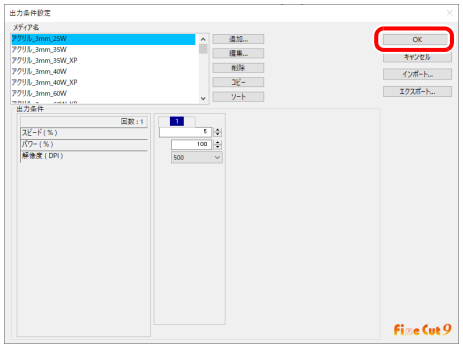
3 [マシン設定] タブで L-Solution のプリンタドライバーを選択します。



4 [プロッタ]タブで[出力条件設定...]ボタンをクリックします。

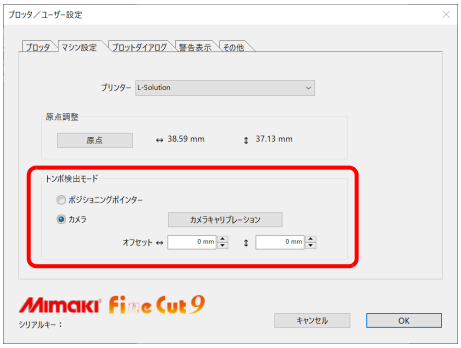


5 レーザー彫刻機のカット条件を設定して、[OK] ボタンをクリックします。



- ☞ P.4-38「出力条件を設定する」
- ☞ P.7-25「Gravotech LS シリーズ選択時」

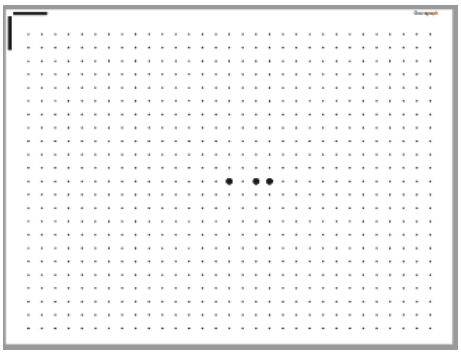
6 [マシン設定]タブの[トンボ検出モード]で[ポジショニングポインター] または [カメラ] を選択します。



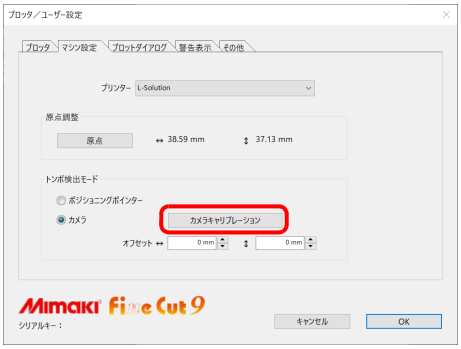
- [カメラ] を選択する場合は以下の準備が必要です。(カメラが接続されている機種のみ)

1. カメラドライバーをインストールします。
   - Gravotech のサイト https://www.gravotech.co.jp/download_mimaki.php から最新のカメラ用ドライバーをダウンロードし、同じサイトにあるマニュアルに従いインストールします。

2. キャリブレーショングリッドを印字します。
   - 1.　のマニュアルに従い、 レーザーでキャリブレーションメディア (アクリル 2 層板 : 白黒) にキャリブレーショングリッドデータを印字します。



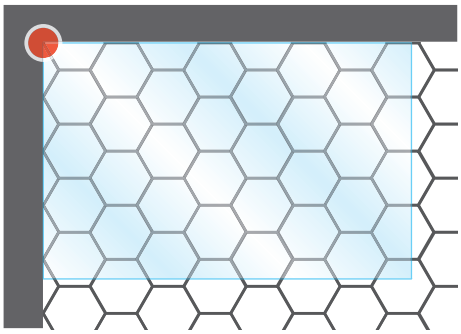
3. キャリブレーションを実施します。
   - [プロッタ／ユーザー設定] 画面の [マシン設定] タブで [カメラキャリブレーション] ボタンをクリックします。。



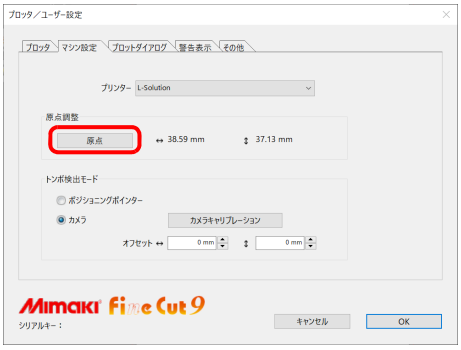
FineCut からカットデータを出力する

原点調整する

1 レーザー彫刻機でジョグキーを使用して、LED ポインタが盤面の原点 (0, 0) になるようにヘッドを移動します。



2 [プロッタ／ユーザー設定]画面の[マシン設定]タブで [原点] ボタンをクリックします。



3 レーザー彫刻機から LED ポインタの位置を取得して、 データ原点として登録されます。

4 [OK] ボタンをクリックします。

カットする

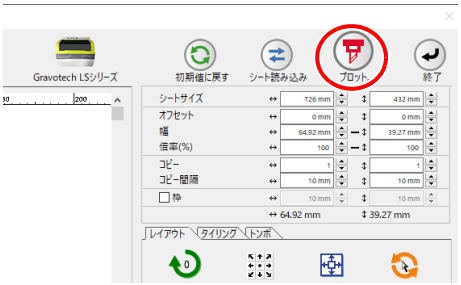
1 カットデータを作成します。

2 **FineCut** メニューの **[** プロット **]** ボタンをクリックします。



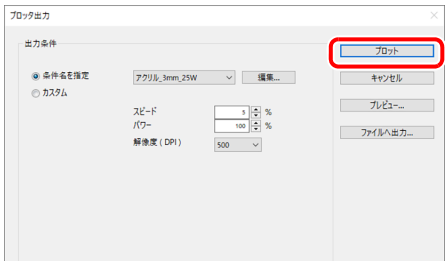
3 プロット画面で(プロットボタン) をクリックします。

- [プロッタ出力] 画面が表示されます。
- [シート読み込み] 機能は使用できません。



4 **[**プロッタ出力**]**画面でカット条件を選択して **[** プロット **]** ボタンをクリックします。

- レーザー彫刻機にデータが送信されます。



5 レーザー彫刻機の(**Start** ボタン) を押します。

- レーザー彫刻機でデータがカットされます。

FineCut でトンボを作成しプリント＆カットを行う

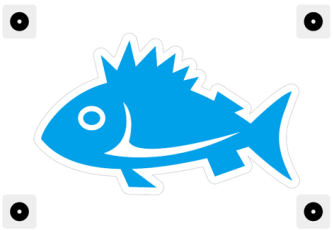
プリントする

1 プリントデータを作成します。

2 カットデータを作成します。

- ☞P.3-4「フレーム (カットライン) を作成する」

3 **FineCut でトンボを作成します。**

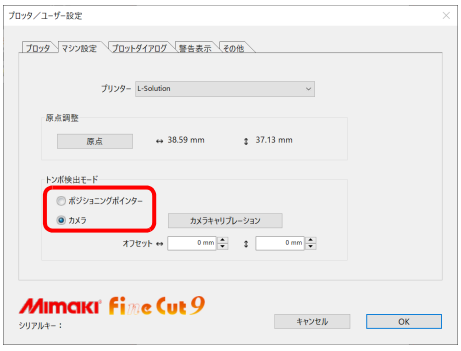


- 白以外のメディアにトンボを印刷する場合は、[トンボ作成] ダイアログで、必ず [トンボの周りを塗りつぶす] にチェックを付けてください。
- FinCut9 Ver.1.2 以前の FineCut9 で作成したトンボはカメラで検出できません。「カメラ」を使用してトンボを検出する場合は、FinCut9 Ver.1.3 以降でトンボを作成し直してください。
- ☞P.3-25「トンボ作成」-「Trotec Speedy シリーズ , Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)」

4 トンボ付きのプリントデータを印刷します。

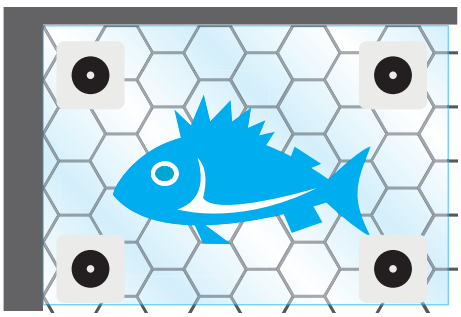
カットする

1 **[プロッタ／ユーザー設定]画面 - [マシン設定] タブの [検出モード] で [ポジショニングポインター] または [カメラ] を選択します。**



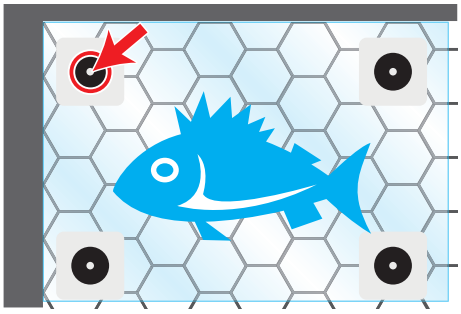
- FinCut9 Ver.1.2以前で作成したトンボデータを使用する場合は [ポジショニングポインター] を選択してください。
- [カメラ] を選択したい場合は、FinCut9 Ver.1.3 以降でトンボを作成し直してください。

2 印刷したメディアをレーザー彫刻機にセットします。



3 レーザー彫刻機で (ポジショニングポインタボタン) を押します。

4 左上にあるトンボの中心に **RED** ポインタを移動し、 (オートフォーカスボタン) を押します。

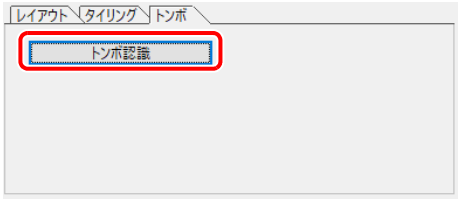


5 **FineCut** メニューの **[** プロット **]** ボタンをクリックします。



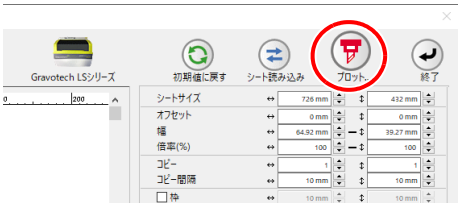
6 **[** トンボ **]** タブで **[** トンボ認識 **]** をクリックします。

- トンボが認識されます。



7 プロット画面で (プロットボタン)をクリックします。

- [プロッタ出力] 画面が表示されます。

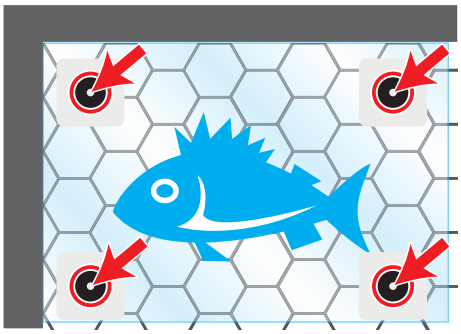


8 **[**プロッタ出力**]**画面で**[**プロット**]**ボタンをクリックします。

- カットデータがレーザー彫刻機に出力されます。

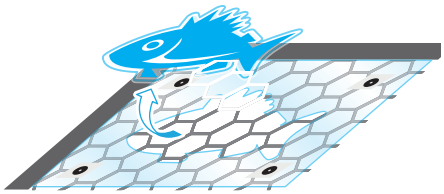


9 トンボ検出モードで **[** ポジショニングポインター **]** を選択している場合、 レーザー彫刻機で、 **RED** ポインタが順番にトンボの 4 隅付近に移動します。 各隅で、 トンボの中心に **RED** ポインタを移動し、 (チェックボタン) を押します。
[カメラ **]** を選択している場合、 4 隅のトンボがカメラで自動検出されます。



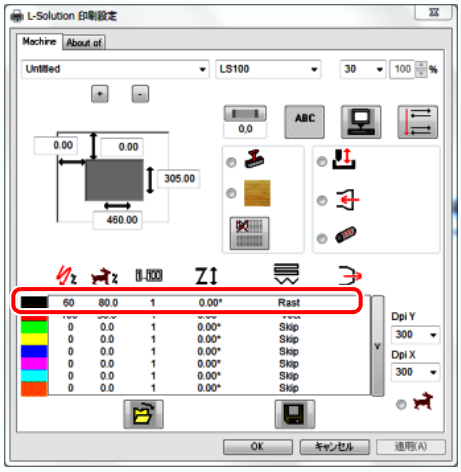
10 (Start ボタン) を押します。

- カットデータの位置が補正され、カットされます。



重要！

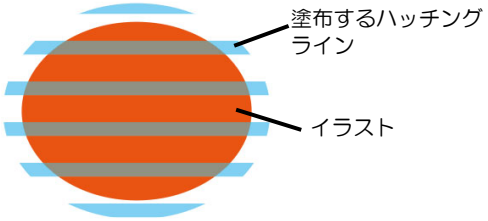
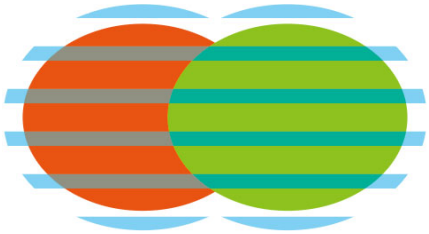
- 以下の方法でプロットファイルを出力すると、L-Solution ドライバーの [L-Solution 印刷設定] 画面の黒色に設定されている出力条件でカットされます。
  (1) 手順 7 で [ファイルへ出力 ...] ボタンをクリックしてプロットファイルを作成します。
  (2) FineCut メニューの [プロットファイルを出力] ボタンをクリックします。



- カメラによるトンボ検出でカットの位置ずれが生じる場合、[プロッタ／ユーザー設定] 画面 - [マシン設定] タブの [オフセット] で調整してください。

DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) に出力する

塗布データを DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) に出力すると、塗布データの形状に合わせて UV 硬化コート剤を塗布します。
設定された出力条件に従って以下のように塗布されます。

No.	イラストの種類	塗布範囲	塗布イメージ (外側にオフセットを設定している場合)
1	塗りつぶされている図形	イラスト全体に塗布する。	
2	内側が空洞の図形	内側の空洞部分を除いて塗布する。	
3	重なりがある図形	全てのイラストに塗布する。	
4	線 (オープンパス)	塗布しない。	

ここでは、「印刷 → UV 硬化コート剤塗布 → カット」の手順を例に説明します。

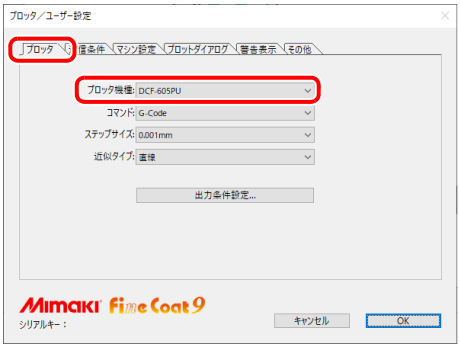
準備する (デジタル・コーティングマシンと接続する)

デジタル・コーティングマシンを塗布できる状態にし、パソコンとデジタル・コーティングマシンを LAN ケーブルで接続します。詳しくはデジタル・コーティングマシンの取扱説明書をご覧ください。

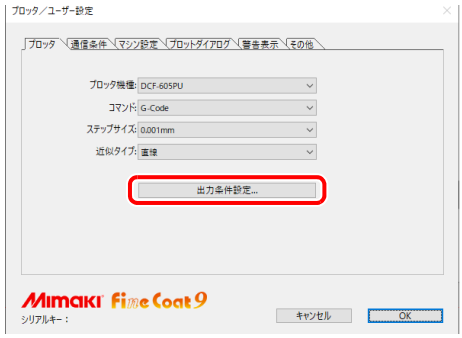
1 パソコンとデジタル ・ コーティングマシンを **LAN** ケーブルで接続します。

2 **[プロッタ／ユーザー設定]画面の[プロッタ]タブ - [プロッタ機種] で "DCF-605PU" を選択します。**

- 各項目の値は以下のとおりです。(固定)
  - コマンド : G-Code コマンド
  - ステップサイズ : 0.001mm
  - 近似タイプ : 直線

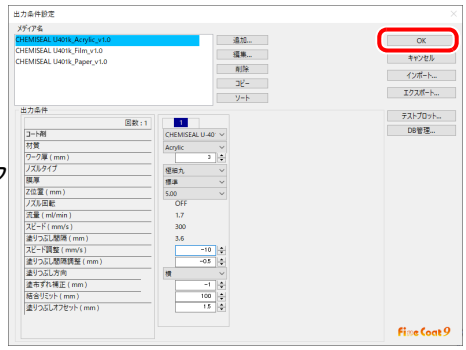


3 [出力条件設定 ...] ボタンをクリックします。



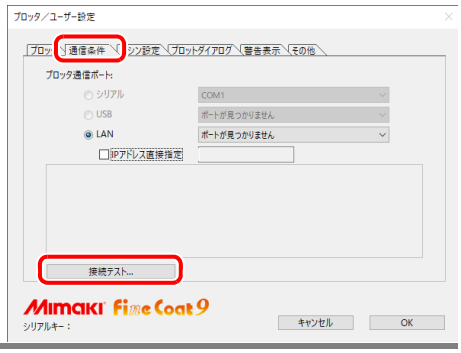
4 デジタル・コーティングマシンの出力条件を設定して、[OK] ボタンをクリックします。

- ☞ P.4-38「出力条件を設定する」
☞ P.7-26「DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) 選択時」



5 [通信条件]タブで[接続テスト...]ボタンをクリックします。

- パソコンとデジタル・コーティングマシンが正常に接続されていることを確認します。



6 [マシン設定] タブでデジタル•コーティングマシンの原点を調整します。

- 印刷物と塗布の原点がずれてしまう場合にオフセット値を入力して調整します。
  - 設定範囲：-20.0mm ～ +20.0mm
  - 初期値：0.0mm
- 角治具を使用する場合は、10mm x 10mm を入力してください。
- ☞ P.7-33「DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) 選択時」

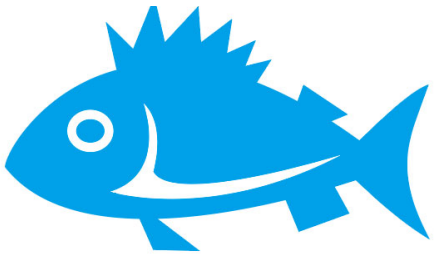


7 [OK] をクリックします。



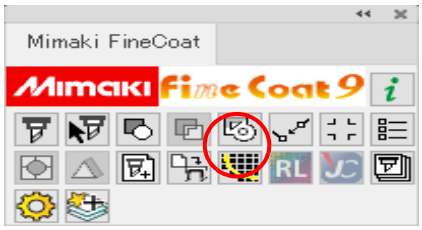
データを作成、プリントする

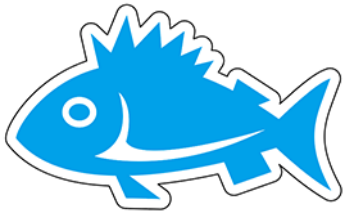
1 プリントデータを作成します。



2 **[フレーム抽出]機能または[輪郭抽出]機能を使って、カット／塗布データを作成します。**

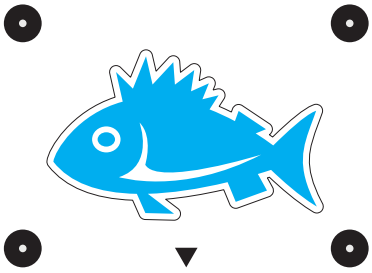
- ☞P.3-4「フレーム (カットライン) を作成する」
- カットデータと塗布データは同じデータを使用します。





3 **FineCoat でトンボを作成します。**

- ☞P.3-25「Trotec Speedy シリーズ , Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)」
- 塗布とカットの位置合わせのためにトンボデータを使用します。



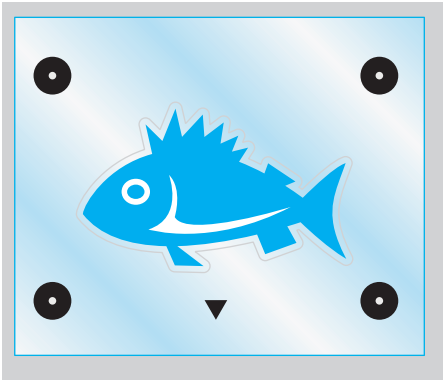
4 データをプリントします。

- RIP ソフトウェア (RasterLink) でデータをプリントします。
- 詳しくは RasterLink のリファレンスガイドとプリンターの取扱説明書をご覧ください。

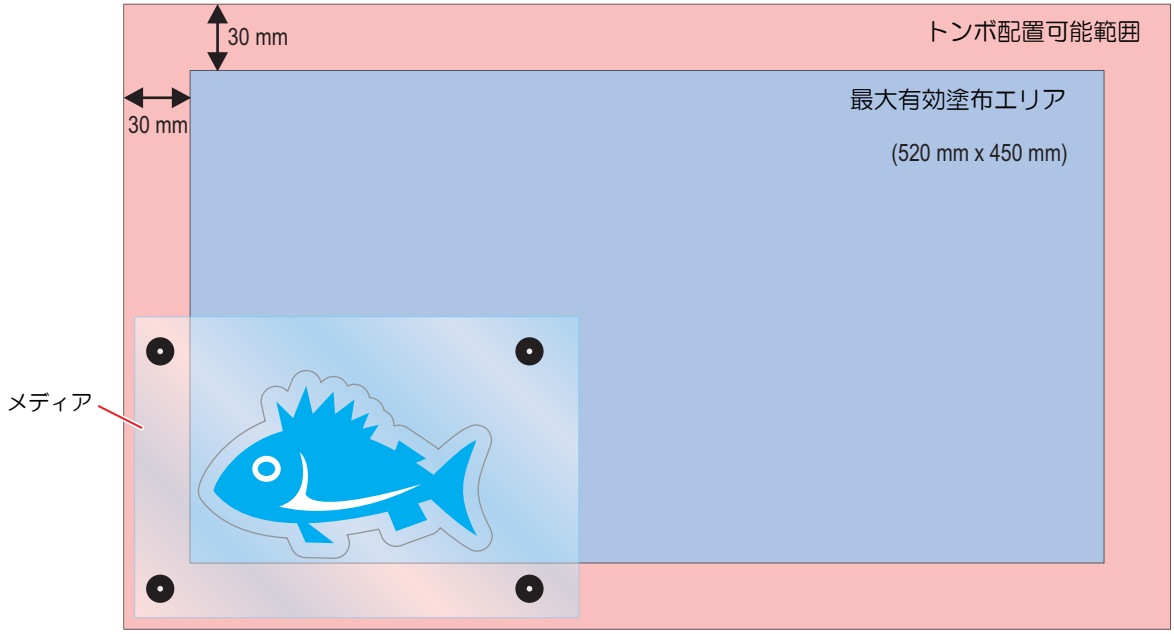
塗布する

デジタル・コーティングマシンで塗布領域に UV 硬化コート剤を塗布します。
詳しくはデジタル・コーティングマシンの取扱説明書をご覧ください。

1 プリントしたメディアをデジタル・コーティングマシンの任意の位置にセットします。



- トンボの中心が [最大有効塗布エリア]+[30mm] より内側になるように配置してください。

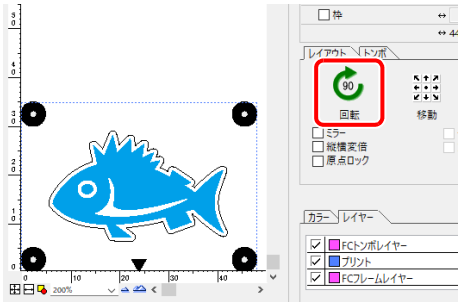


2 FineCoat メニューの [プロット] ボタンをクリックします。

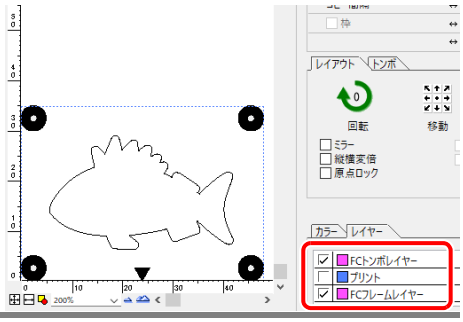
- プロット画面で [シート読み込み] はできません。



3 回転アイコンをクリックして、デジタル・コーティングマシンにセットしたプリントデータと同じ方向になるようにデータを回転します。

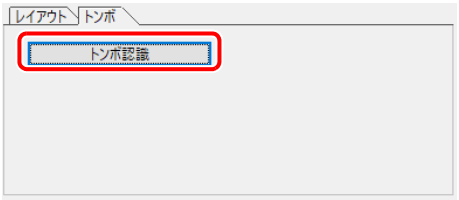


4 [レイヤー] タブで、塗布データ (カットデータ) とトンボデータがあるレイヤー以外のチェックを外します。



5 [トンボ] タブで [トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。

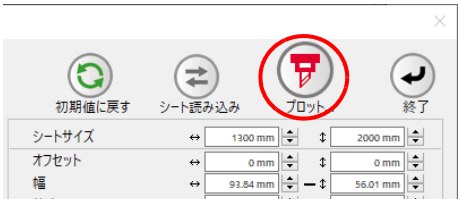


6 トンボの検出箇所を選択します。

- 1 点 : 塗布原点のみ検出
- 2 点 : 原点 + 傾き補正
- 3 点 : 原点 + 傾き + サイズ補正



7  (プロットボタン) をクリックします。



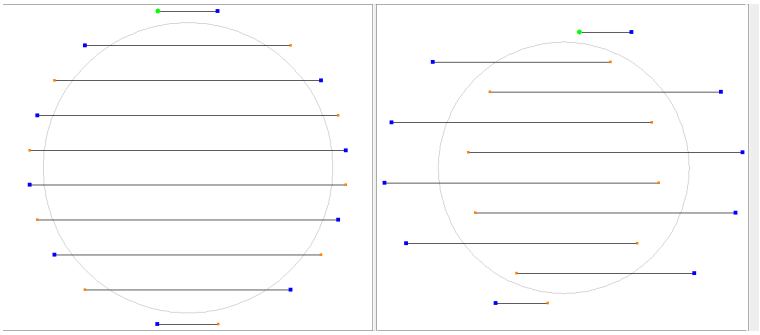
8 [プロッタ出力]画面で出力条件を選択して[プロット] ボタンをクリックします。

- ☞P.7-51「DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) 選択時」
- デジタル・コーティングマシンのレッドポインタが点灯しヘッドが 0,0 原点に移動します。

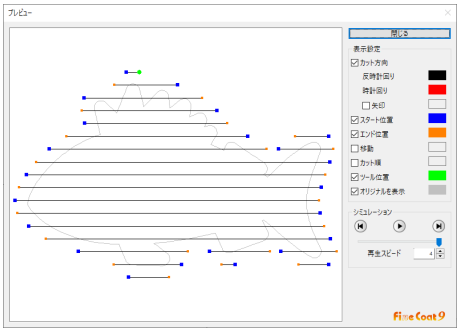


- [オプション] に [コート剤残量] が表示されます。
- [プレビュー時に塗布ずれ補正を有効にする] にチェックを付けると、[プレビュー] を実行した際に [塗布ずれ補正値] を考慮した塗りつぶしラインが表示されます。

チェックなし　　チェックあり



- [プレビュー ...] ボタンをクリックすると塗布するハッチングラインの状態を確認できます。



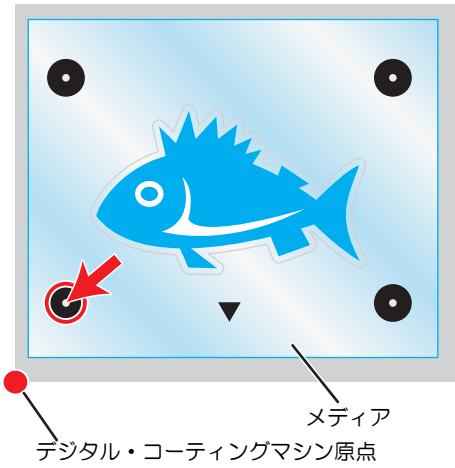
- [トレース] ボタンをクリックすると、UV 硬化コート剤を吐出せずヘッドが移動し、メディアを無駄にすることなく塗布位置を確認することができます。

9 霧化エアーの圧力を、 膜厚に合った霧化圧に調整する旨のメッセージが表示されます。 表示された霧化圧に調整してください。

10 流量を調整するメッセージが表示されます。 流量計で流量を調整してください。

11 ジョグキーで原点に一番近いトンボの中心にレッドポインタを移動し、**[ENTER]** キーを押します。

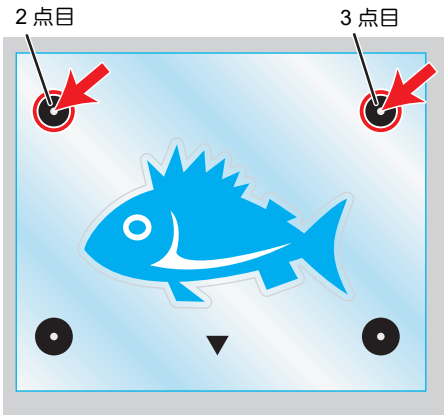
- トンボ 1 点検出の場合、[ENTER] キーを押したときの座標に合わせてUV硬化コート剤が塗布されます。



12

トンボ 2 点または 3 点検出の場合、自動で検出するトンボ付近にヘッドが移動します。移動したトンボの中心にレッドポインタを移動し、**[ENTER]** キーを押します。

- トンボ 1 点検出の場合は本手順は不要です。
- [ENTER] キーを押したときの座標に合わせて UV 硬化コート剤が塗布されます。



13

UV 硬化装置で塗布した **UV** 硬化コート剤を硬化します。

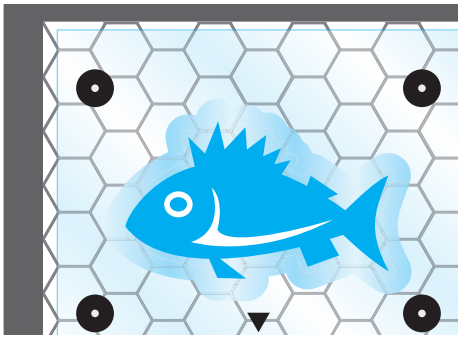
カットする

レーザー彫刻機でレーザーカットします。
詳しくは使用するレーザー彫刻機の取扱説明書および以下の項目をご覧ください。

- ☞P.4-17「Trotec レーザー彫刻機へ出力する」
- ☞P.4-23「Gravotech レーザー彫刻機へ出力する」

1

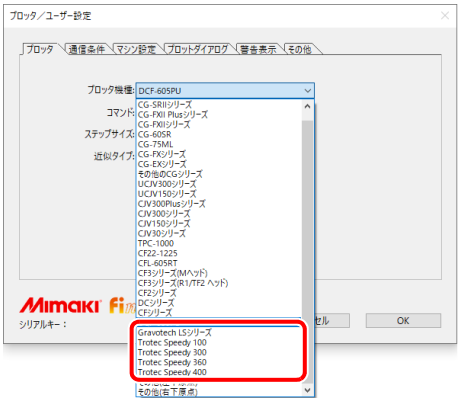
塗布したメディアをレーザー彫刻機の任意の位置ににセットします。



2

[プロッタ／ユーザー設定]画面の[プロッタ]タブで、使用するレーザー彫刻機を選択します。

- Trotec Speedy シリーズまたは Gravotech LS シリーズを選択してください。

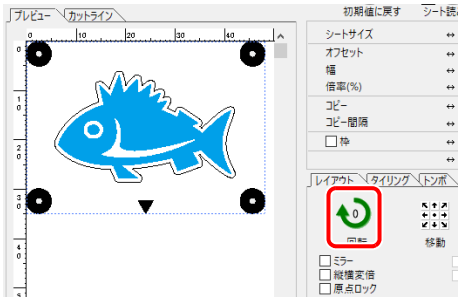


3

FineCut メニューの **[** プロット **]** ボタンをクリックします。



4 回転アイコンをクリックして、レーザー彫刻機にセットしたプリントデータと同じ方向になるようにデータを回転します。

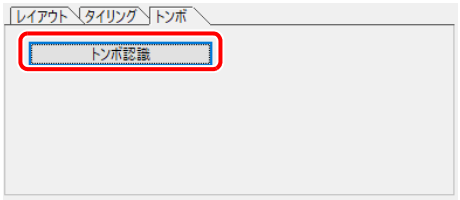


5 [レイヤー] タブで、カットデータとトンボデータがあるレイヤー以外のチェックを外します。



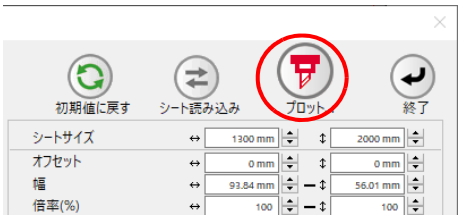
6 [トンボ] タブで [トンボ認識] をクリックします。

- トンボが認識されます。



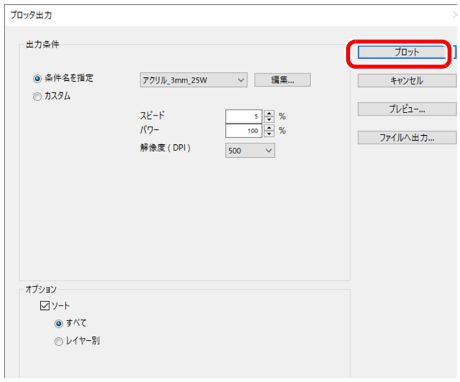
7 (プロットボタン) をクリックします。

- [プロッタ出力] 画面が表示されます。



8 [プロッタ出力]画面でカット条件を選択して[プロット] ボタンをクリックします。

- レーザー彫刻機でデータがカットされます。
- レーザー彫刻機が Trotec Speedy シリーズの場合、本画面で以下の機能は使用できません。
  - カットプレビュー



出力条件を設定する

カット時の出力条件をメディアごとに設定できます。

重要！
- [プロッタ／ユーザー設定] 画面 - [プロッタ] タブの [コマンド] で「MGL-IIc」、「MGL-IIIc」または [プロッタ機種] で「Trotec Speedy シリーズ」、「Gravotech LS シリーズ」、「DCF-605PU」を選択している場合に、本機能を使用できます。
- 設定した値が、お使いのプロッタまたはレーザー彫刻機の設定可能な値を超えている場合は、プロッタまたはレーザー彫刻機の制限値でプロットします。設定可能な値については、お使いのプロッタまたはレーザー彫刻機の取扱説明書を参照してください。

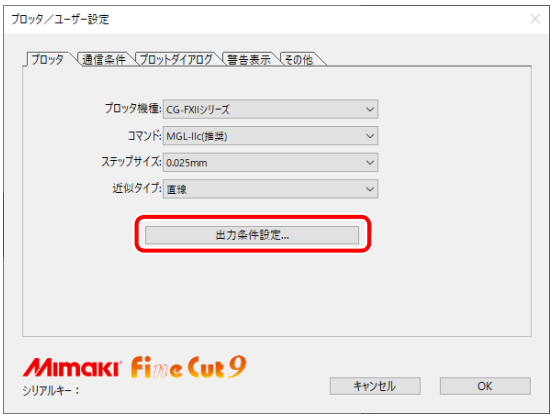
- ここでメディアごとの出力条件を登録しておくと、「プロッタ出力」画面でメディアごとに条件を変更できます。

1 **FineCut メニューの [プロッタ / ユーザー設定] ボタンをクリックします。**



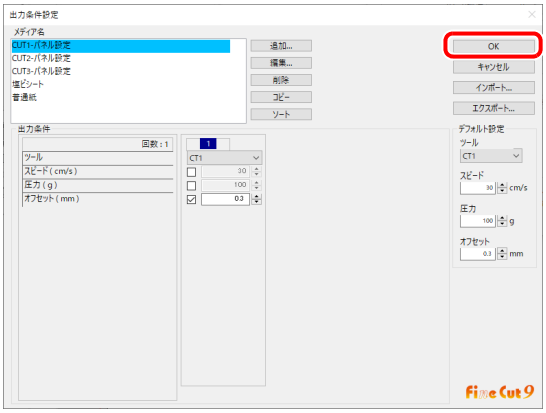
2 **[出力条件設定 ...] をクリックします。**

- または「プロッタ出力」画面で [編集] をクリックします。



3 **「出力条件設定」画面で出力条件を設定します。**

- 手順 2 の「プロッタ / ユーザー設定」画面 - [プロッタ機種] で選択した機種により、設定項目が異なります。
- 各項目を設定後、 [OK] をクリックします。(☞ P.7-6)



4 **FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。**



5 **(プロットボタン) をクリックします。**



6 出力条件を設定し、[プロット] をクリックします。



- 詳しくは ☞ P.7-50 をご覧ください。

- [条件名を指定] または [カスタム] の設定でプロットすると、プロッタ側の「スピード / 圧力 / オフセット値」が変更されます。プロッターのパネルで設定値を元に戻す場合は、プロッターをローカルモードにして [TOOL] ボタンを押してください。

プリセットを設定する

プリセット登録をすると簡単に出力設定が入力できます。詳細は『プリセット・リプロット機能ガイド』を参照してください。



線分を分割してカットする (CFL-605RT, CF, DC, CF2, CF3(M ヘッドを除く)/CFX(R10 ヘッドを除く) シリーズ、CF22-1225)

> 重要！ ・この機能は CF シリーズ (CF, DC, CF2, CF3(M ヘッドを除く)/CFX(R10 ヘッドを除く) シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225) でのみ使用できます。CG シリーズでは使用できませんのでご注意ください。

厚いメディアをカットするとき、刃の形状によっては線分の開始 / 終了位置を余分にカットしてしまい、製品を傷つけてしまう場合があります。
線分を自動分割し、線分の両端から内側、または内側から両端へと 2 回に分けてカットすると、切り過ぎを防ぐことができます。

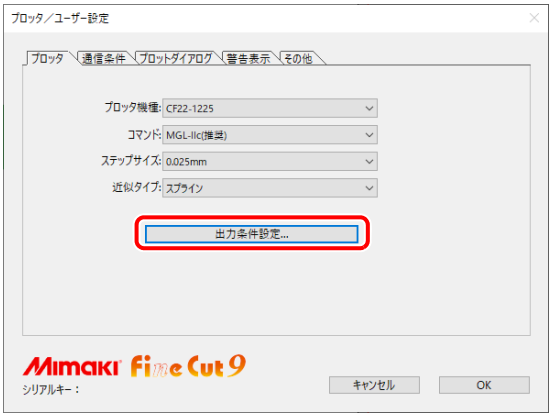
線分の自動分割カット

1 Illustrator でオブジェクトを選択します。

2 FineCut メニューの [プロッタ / ユーザー設定] ボタンをクリックします。

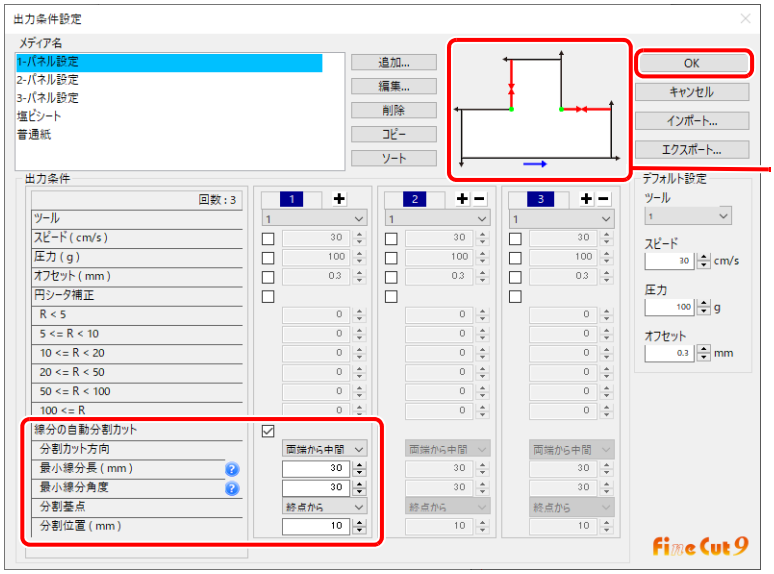


3 [出力条件設定 ...] をクリックします。

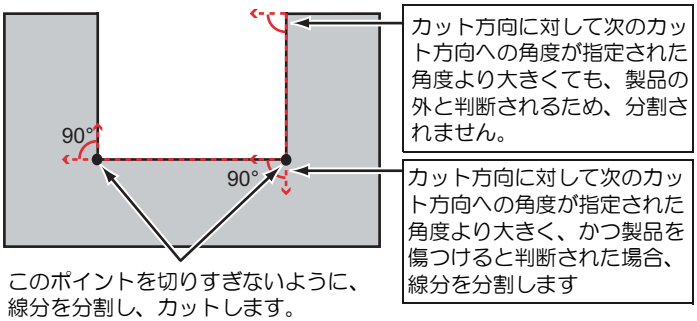
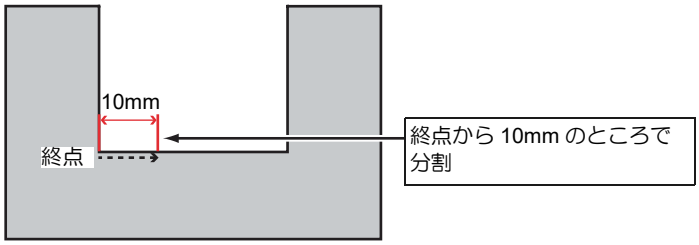


4 線分分割を設定します。

- 設定後、[OK] をクリックします。



分割基点によって変わる分割カット方向と分割位置を確認できます。([線分の自動分割カット] 選択時のみ表示)

項目	説明
線分の自動分割カット	チェックを付けます。
分割カット方向	分割した線分のカット方向を選択します。 使用する刃の形状に合わせて選択します。(☞ P.4-44)
最小線分長 (初期値 :30mm (推奨))	分割する線分の最小長を設定します。 設定した長さ以上の線分を分割し、それより短い線分は分割されません。 (短い線分を分割すると、きれいにカットされない場合があります)
最小線分角度 (初期値 :30° (推奨))	分割する線分の最小角度を設定します。 設定した角度以上にカットラインが屈折している場合、そのポイントをカットしすぎないように線分を分割します。(ただし、製品の外側と判断された場合は分割しません) 内側 (グレーの部分) を製品とする場合 
分割基点	分割する線分について、分割の基準位置を設定します。
分割位置 (初期値 :10mm (推奨))	線分の分割位置を、[分割基点] からの距離で指定します。 

5 FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。

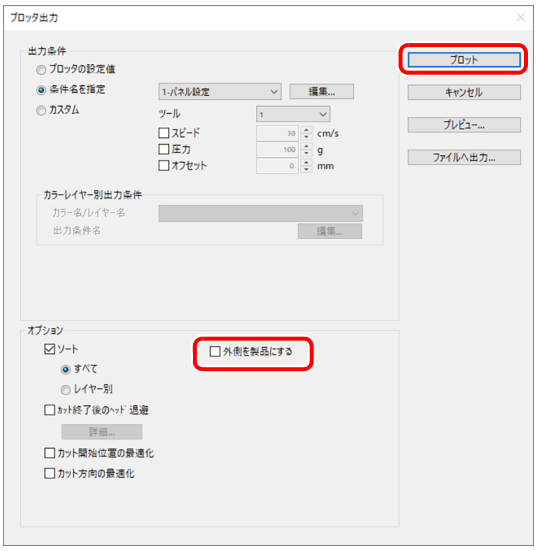


6 (プロットボタン) をクリックします。

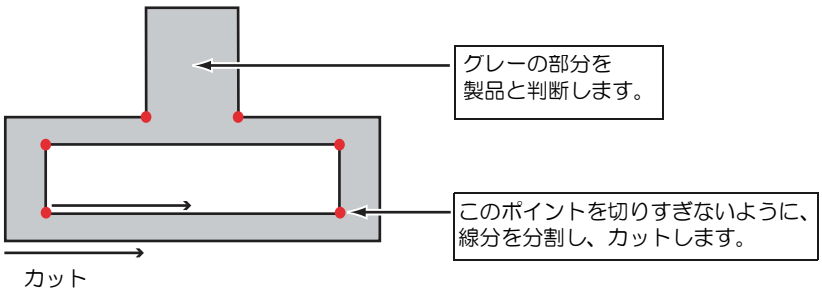


7 「プロッタ出力」画面で、外側を製品にするかを設定して、[プロット] をクリックします。

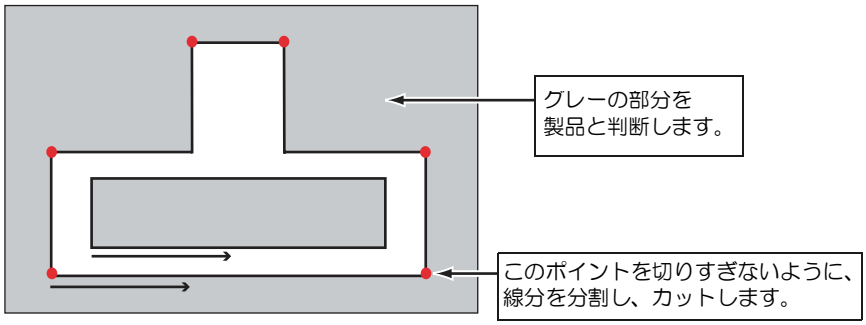
- 設定により、以下の図のように判断し、線分分割カットを行います。



[外側を製品にする] にチェックを付けない場合 (初期値)

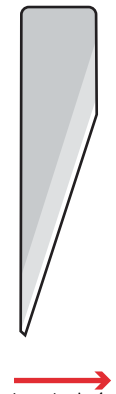
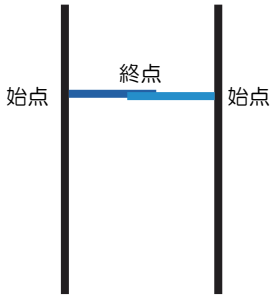


[外側を製品にする] にチェックを付けた場合

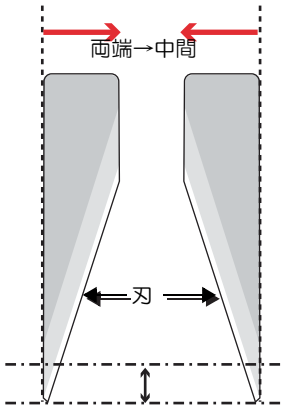
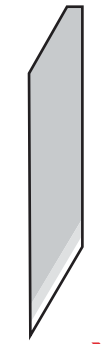
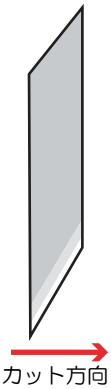


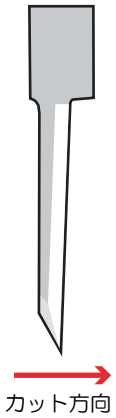
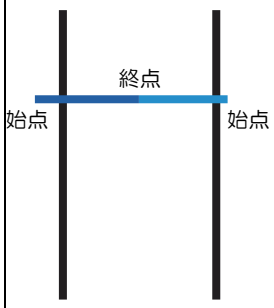
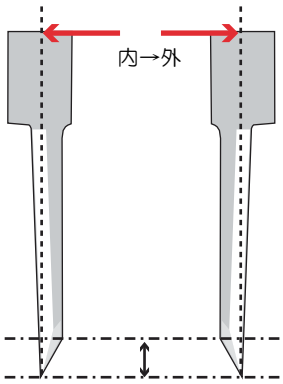
刃の形状と線分分割カットの設定について

線分分割カットでは、以下の例を参考に、使用する刃の形状に合った設定を行ってください。
偏芯調整の方法については、お使いの本体の取扱説明書を参照してください。

<table>
<tr><th>使用する刃</th><th>商品コード</th><th>形状</th><th>偏芯調整の値と
テストカットパターン</th><th>分割カット方向
(☞P.4-41)</th></tr>
<tr><td>超硬刃 17°</td><td>SPB-0065</td><td rowspan="1">
</td><td rowspan="8">(超硬刃 17° の場合)


テストパターン A の縦のラインと横のラインが、はみ出たりすき間がないように調整します。
• はみ出た場合 :
はみ出た値をマイナス値として入力します。
• すき間がある場合 :
すき間の値をプラス値として入力します。

以上のように調整すると、終点の横ラインが重なります。</td><td rowspan="8">両端から中間
(切り残しはありません)

</td></tr>
<tr><td>超硬刃 30°</td><td>SPB-0045</td><td rowspan="3">
</td></tr>
<tr><td>超硬デザイン刃 30°</td><td>SPB-0051</td></tr>
<tr><td>ハイス刃 30°</td><td>SPB-0043</td></tr>
<tr><td>ハイス刃 30°
7mm</td><td>SPB-0048</td><td rowspan="3">
</td></tr>
<tr><td>チタンコート刃 30°</td><td>SPB-0047</td></tr>
<tr><td>超硬刃 45°</td><td>SPB-0046</td></tr>
<tr><td>ハイス刃 45°</td><td>SPB-0044</td></tr>
<tr><td>チタンコート刃 45°</td><td>SPB-0008</td><td>
</td></tr>
</table>

使用する刃	商品コード	形状	偏芯調整の値とテストカットパターン	分割カット方向 (☞P.4-41)
超硬刃 2°	SPB-0064		 テストパターン A の横のラインの終点が一致するように調整します。 • 終点が交差している場合 : 交差量 ÷2 の値をプラス値として入力します。 • 終点にすき間がある場合 : すき間量 ÷2 の値をマイナス値として入力します。 以上のように調整すると、始点の横ラインが縦ラインを超えてはみ出ます。	中間から両端 (終点部に刃先が来るため、切り残しがありません) 

ミシン目カットの設定

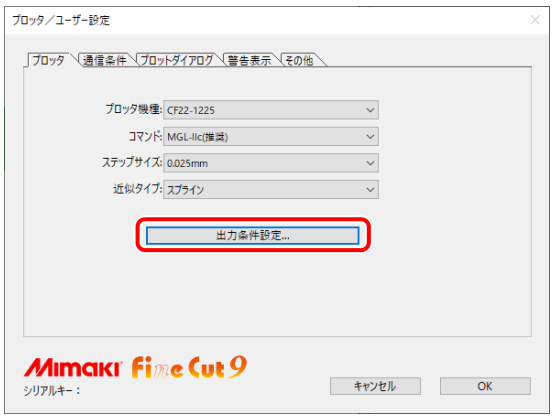
重要！
- この機能は、CF3（M ヘッド）、CFX（R10）、Gravotech LS シリーズ、Trotec Speedy シリーズ、DCF-605PU では使用できません。
- CFX シリーズで罫引きおよび V カットツールを使用した場合は、ミシン目カットを設定できません。
- 回数切りの各列で異なるミシン目カットを設定できません。

ミシン目カットの種類（破線、一点鎖線）を選択し、線分（切る長さ、残す長さ）を設定 / 登録できます。

1 **FineCut メニューの [プロッタ / ユーザー設定] ボタンをクリックします。**



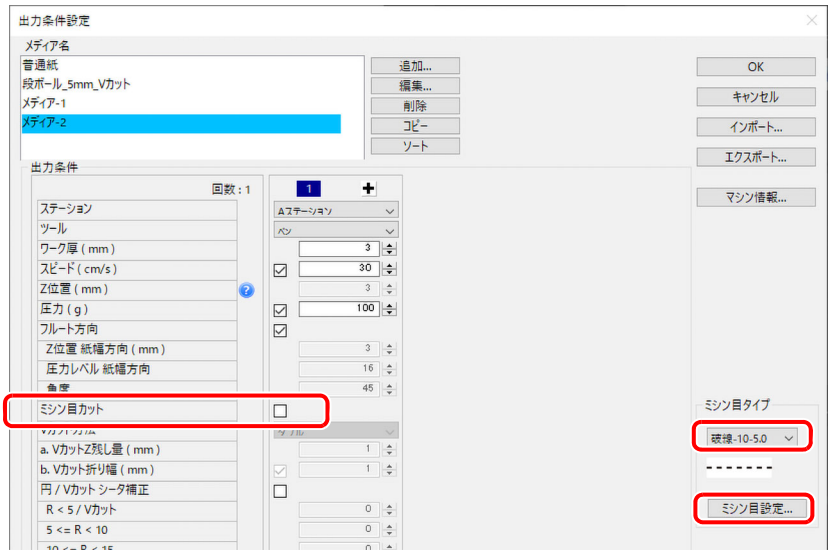
2 **[出力条件設定 ...] をクリックします。**



3 **ミシン目カットを設定します。**

- 回数切りの各列で［ミシン目カット］にチェックを入れます。
- ［ミシン目設定］をクリックします。

- 既存のミシン目カットを行う場合は、ミシン目カットの種類を選択し、［OK］をクリックします。



4

[ミシン目カット設定]画面で［追加］をクリックします。



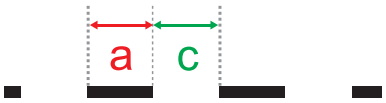
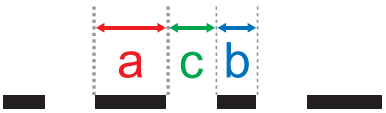
\

5

[ミシン目カット設定]画面で新しいミシン目を追加します。

- 新しく追加したいミシン目設定を入力して［OK］をクリックします。



項目	説明	初期値
線の種類	破線または一点鎖線から選択します。 • 破線  • 一点鎖線 	破線
a. 線分の長さ	切る長さを設定します。 範囲：5~150mm	10mm
b. 線分の長さ	切る長さを設定します。 範囲：5~150mm	10mm
c. 間隔	切らない長さを設定します。 範囲：0.5~5mm	5mm

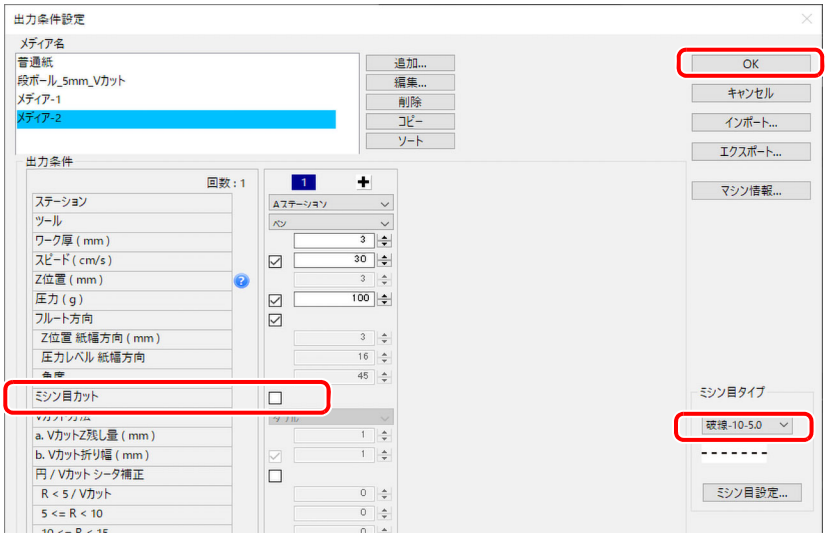
6

[ミシン目カット設定] 画面で［OK］をクリックします。



7

[出力条件設定]画面でミシン目カットを選択し、［OK］をクリックします。



8

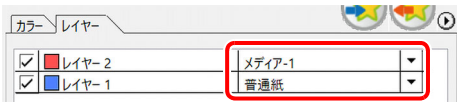
FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

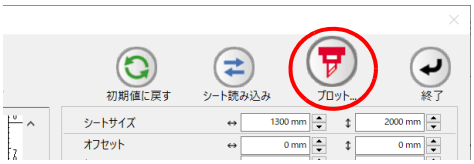
9

カラー / レイヤー別出力条件設定でミシン目カット用データにミシン目カットの条件を設定します。



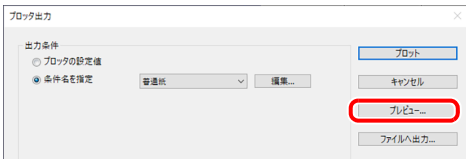
- ☞P.5-14「カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する」

10 (プロットボタン) をクリックします。



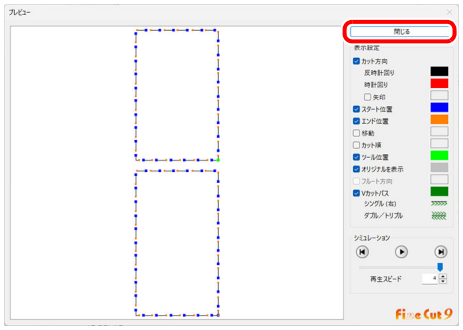
11 [プロッタ出力]画面で[プレビュー]をクリックします。

- [プレビュー] 画面が表示されます。



12 [プレビュー]画面でミシン目カットの種類を確認して、[閉じる] をクリックします。

- ☞P.5-29「カット前にプレビューで確認する」
- [プレビュー] 画面が閉じます。



13 出力条件を設定し、[プロット] をクリックします。

- 詳しくは ☞ P.7-50 をご覧ください。



第５章
便利な使い方 - プロット画面から

この章では ...



FineCut/Coat の便利な使い方について、プロット画面からできることを説明します。
プロット画面は、FineCut/Coat メニューの [プロット] ボタンをクリックすると表示されます。

オブジェクトを拡大・縮小する 5-2
1 つのオブジェクトを複数カットする (コピー) ... 5-4
1 つのオブジェクトを分割してカットする
(タイリング)..... 5-5
位置合わせ用のマークをつける 5-7
色別にオブジェクトをカットする..... 5-8
レイヤー別にオブジェクトをカットする..... 5-10
カラー / レイヤー別に出力順 / ツールを指定する 5-12
カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する..... 5-14
シートを無駄なく使う..... 5-16
プロッタとの接続を設定する..... 5-18
カットと印刷を連携する (ID カット)..... 5-19
カット終了後のヘッド位置を設定する..... 5-27
カット前にプレビューで確認する..... 5-29
罫引き＆カットする (CG-AR シリーズ) 5-31
長尺分割カットを行う (CG-AR シリーズ)..... 5-33
罫引きを 2 回行う (CG-AR シリーズ)..... 5-35
トンボを自由に配置してカットする (CFX シリーズ).. 5-36
自由に作成したマーカーに合わせてカットする
(CFX シリーズ)..... 5-37
V カットする (CFX シリーズ)..... 5-41
ミーリングツールでカットする (CF3(M ヘッド),
CFX シリーズ (R10 ヘッド))..... 5-46
ワークの任意の位置に正確にカットする
(CFX シリーズ)..... 5-50
トグルカットで効率よくカットする
（CFX シリーズ）..... 5-52

オブジェクトを拡大・縮小する

横幅と縦幅の比率を変えずに拡大 / 縮小

[レイアウト] タブにある [縦横変倍] のチェックボックスをクリックしてチェックを外します。
オブジェクトの端をマウスでドラッグして拡大 / 縮小します。



横幅または縦幅のみの拡大 / 縮小

[レイアウト] タブにある [縦横変倍] のチェックボックスをクリックしてチェックを付けます。
オブジェクトの左右どちらかの端、またはオブジェクトの上下どちらかの端をマウスでドラッグして拡大 / 縮小します。



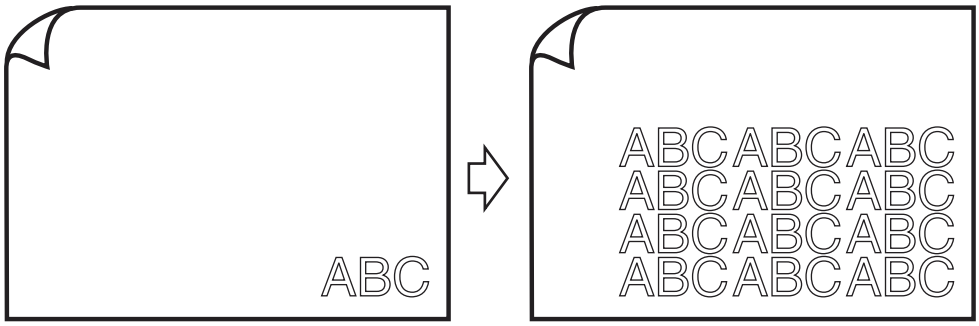
- [縦横変倍] の指定時にキーボードの [Shift] キーを押しながらドラッグすると、横幅と縦幅の比率を保ちながら拡大 / 縮小できます。
- 横幅と縦幅のサイズを別々に変更した後に [縦横変倍] を無効にすると、変更したサイズの横幅と縦幅の比率を保持したまま拡大 / 縮小ができます。

オブジェクトをより正確に拡大 / 縮小する場合は、[幅] や [倍率] に値を入力します。



1 つのオブジェクトを複数カットする (コピー)

1 つのオブジェクトを縦方向、および横方向に複数カットする場合は、「コピー」を使用します。
A3 サイズのシートに「ABC」をカットする場合を例に説明します。



1

[コピー] と [コピー間隔] を設定します。

例)
- [コピー]
  横方向に「3」、縦方向に「4」を入力します。
- [コピー間隔]
  オブジェクト間の余白 (横方向、縦方向) を 10 mm に設定します。



2

[枠] にチェックを付け、サイズを入力します。

例)
横幅と縦幅をそれぞれ 5mm に設定します。(オブジェクトから 5 mm 離れた位置に枠が付きます。)



重要!
- 枠を設定すると、オブジェクトごとに枠を作成します。コピーした複数のオブジェクトを 1 つの枠で囲むことはできません。
- [CF3 シリーズ (M ヘッド)] または [CFX シリーズ (R10 ヘッド)] をお使いの場合は、以下の 2 点にご注意ください。
  - [コピー間隔] は 10mm 以上を設定してください。
  - [枠] の機能は使用できません。

3

(プロットボタン)をクリックします。

- オブジェクトがプロットされます。



4

[プロット] をクリックします。



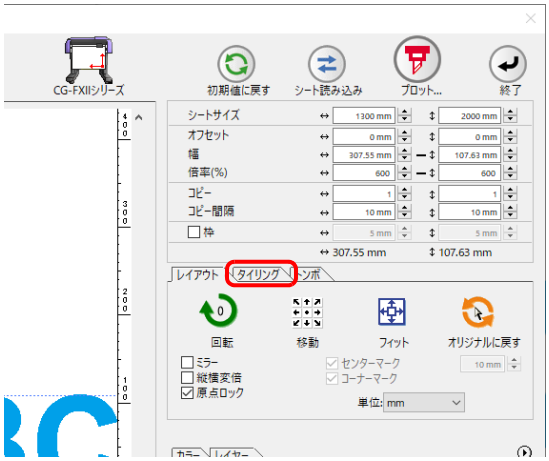
1 つのオブジェクトを分割してカットする (タイリング)

シート幅より大きいサイズのオブジェクト (看板など) を作成する場合は、「タイリング」を使用し、1 つのオブジェクトを分割してカットします。

重要!
- CFL-605RT, CF22-1225 でタイリング機能を利用する場合、ID カットを使用することはできません。
- Gravotech LS シリーズを選択している場合は、複数のタイルを一度に出力することはできません。1 タイルずつ出力してください。
- DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用できません。

ここでは分割した各オブジェクトを、「タイル」と呼びます。

1 [タイリング] タブをクリックします。



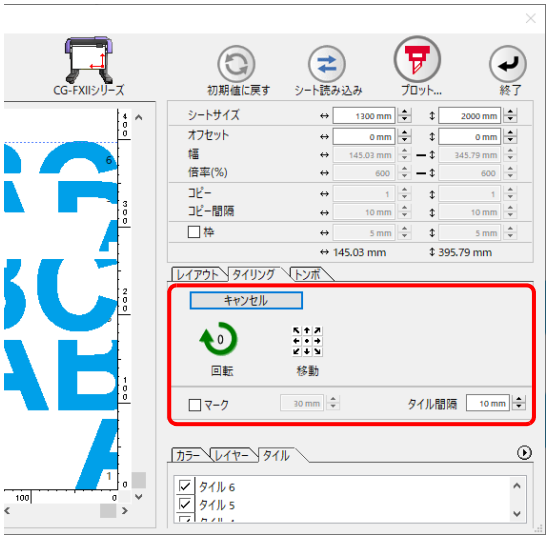
2 分割方法を設定して、
[タイル分割] をクリックします。

- ☞ P.7-43「11 タイリング (P.5-5)」



3 分割オブジェクトが表示されたら、タイルの配置等を設定します。

- ☞ P.7-43「11 タイリング (P.5-5)」



4

タイルリストからカットするタイルを選択します。

- Gravotech LS シリーズを選択している場合は、複数のタイルを一度に出力することはできません。1 タイルずつ出力してください。



5

(プロットボタン)をクリックします。



6

[プロット] をクリックします。



位置合わせ用のマークをつける

重要！ ・[CF3 シリーズ (M ヘッド)] または [CFX シリーズ (R10 ヘッド)]、Trotec Speedy シリーズ、DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用することはできません。

カットしたシールを貼る場合は、オブジェクトの枠にマークをつけると、簡単に位置合わせができます。

センターマーク

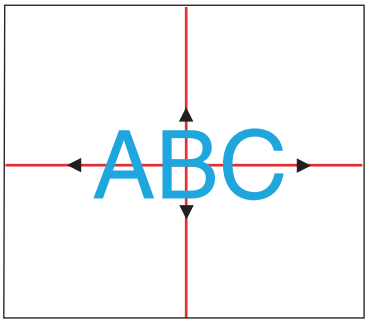
1 センターマークの設定をします。

1.[枠] にチェックを付けます。
[レイアウト] タブの [センターマーク] が有効になります。
2.[レイアウト] タブの [センターマーク] にチェックを付け、 マークのサイズを入力します。
3. その他の設定をしてプリントし、 カットします。



2 カットしたシールを貼ります。

1. シールの中心位置を決め、 罫線を引きます。
2. センターマークを罫線に合わせます。
(希望の位置にシールを貼れます)

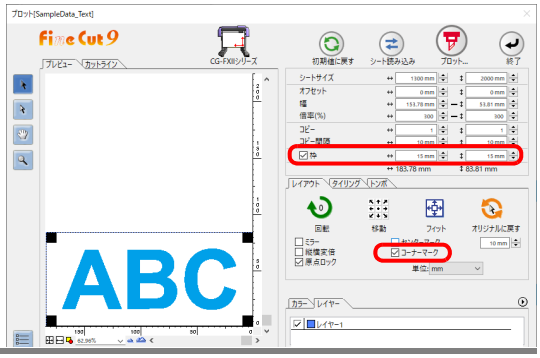


コーナーマーク

オブジェクトの 4 隅を四角でカットし、シールを水平に貼る目安にします。

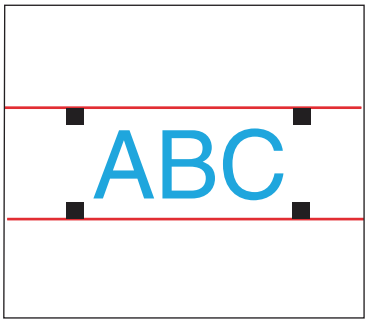
1 コーナーマークの設定をします。

1.[枠] にチェックを付けます。
[レイアウト] タブの [コーナーマーク] が有効になります。
2.[レイアウト] タブの [コーナーマーク] にチェックを付け、 マークのサイズを入力します。
3. その他の設定をしてプリントし、 カットします。



2 カットしたシールを貼ります。

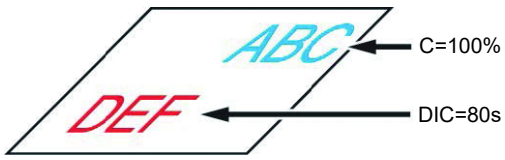
1. 目安にする罫線を引きます。
2. コーナーマークを罫線に合わせます。
水平にシールを貼ることができます。



色別にオブジェクトをカットする

Illustrator 上で複数の色のオブジェクトがある場合、指定した色のオブジェクトのみをカットできます。

下の図を例に、青い色 (C=100%) の「ABC」のみをカットする手順を説明します。



1

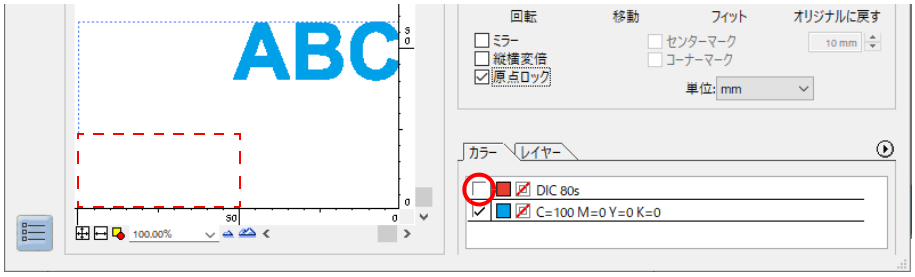
FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



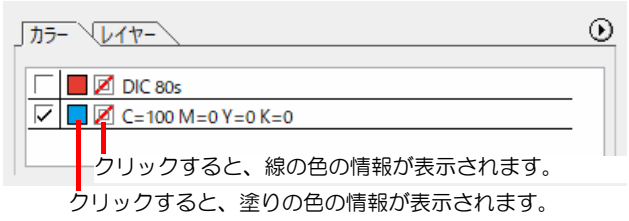
2

カラーリストで、 上の図にある 「DEF」 の色 (DIC 80s) のチェックを外します。

- カットエリアから「DEF」のオブジェクトが消えます。

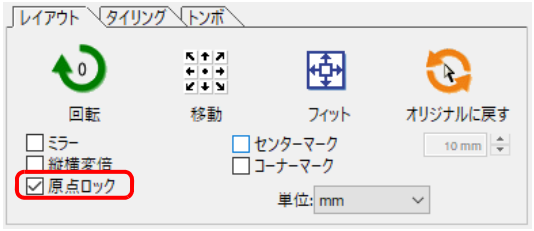


- カラーリストについて
  カラーリストには、オブジェクトに使用しているすべての色 (DIC 等の特色を含む) が表示されます。また、オブジェクトの塗りと線の色が表示されます。
  リスト右上の ▶ ボタンをクリックすると、出力条件などを指定できます。

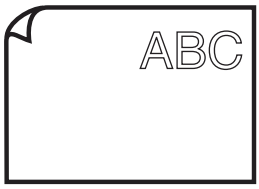


3 [原点ロック] を設定します。

- [原点ロック]
  - オン : 作成した位置でカットします。
  - オフ : 原点位置でカットします。
- 原点位置は機種により異なります。
  右下 : CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, CF3, CFX シリーズ
  左下 : CF, CF2, DC シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225、DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)
  左上 : Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ



原点 : 右下
[原点ロック]:
チェックあり



原点 : 右下
[原点ロック]:
チェックなし



4 (プロットボタン)をクリックします。



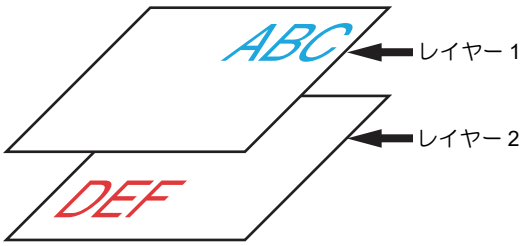
5 [プロット] をクリックします。



レイヤー別にオブジェクトをカットする

Illustrator 上で複数のレイヤーにオブジェクトがある場合、指定したレイヤーのオブジェクトのみをカットできます。

下の図を例に、レイヤー 1 の「ABC」のみをカットする手順を説明します。



1

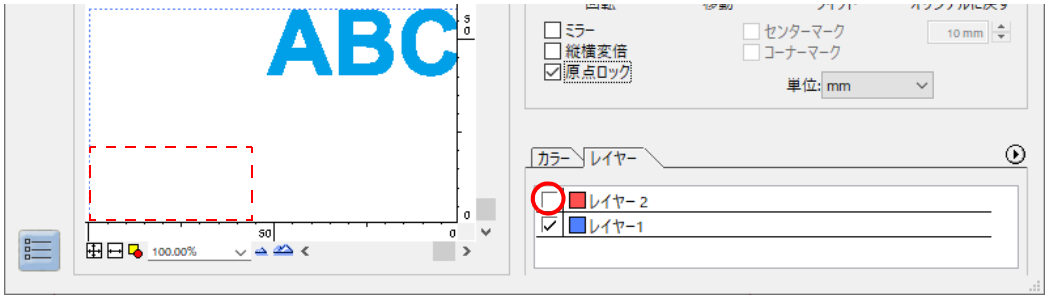
FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



2

[レイヤー] をクリックし、 上の図にある 「DEF」 のレイヤーのチェックを外します。

- カットエリアからレイヤー 2 の「DEF」が消えます。



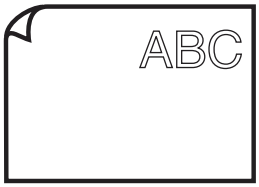
3

[原点ロック] を設定します。

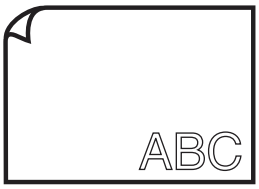
- [原点ロック]
  - オン : 作成した位置でカットします。
  - オフ : 原点位置でカットします。
- 原点位置は機種により異なります。
  右下 : CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, CF3, CFX シリーズ
  左下 : CF, CF2, DC シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225、DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)
  左上 : Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ



原点 : 右下
[原点ロック]:
チェックあり



原点 : 右下
[原点ロック]:
チェックなし



4 (プロットボタン) をクリックします。



5 [プロット] をクリックします。



カラー / レイヤー別に出力順 / ツールを指定する

> 重要！
> - Trotec Speedy シリーズまたは Gravotech LS シリーズをお使いの場合は、カラー／レイヤー別にツールを指定することはできません。
> - DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用できません。

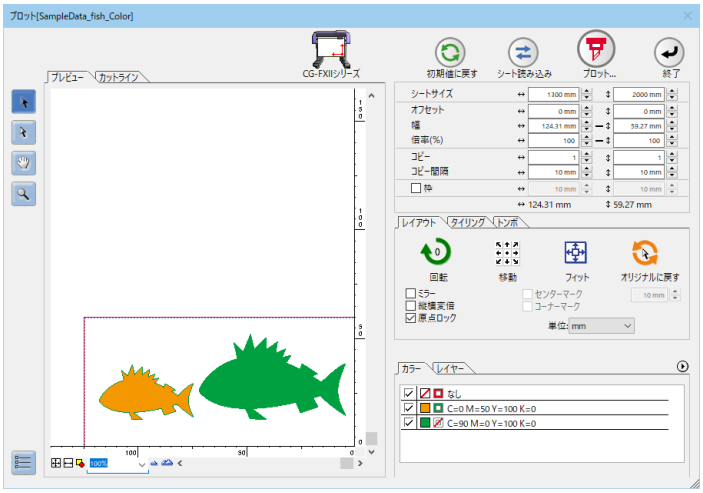
カラー別またはレイヤー別に出力順やツールを指定することで、ツールの特性やカット形状に合わせて、カッティングをよりスムーズに行い、きれいな仕上がりにします。
また、カラー別またはレイヤー別にツールを指定すると、複数のツールの動作順を設定することができます。

CF, CF2, DC, CF3 シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 では、カラーまたはレイヤー別にツールを指定すると、カットと罫引きを一度に行うことができます。

CG-AR シリーズでは、カラーまたはレイヤー別にツールを指定すると、ツールを交換するタイミングで作画 / カット / 罫引きが一時停止され、本体のディスプレイにツール交換を促すメッセージが表示されます。メッセージに従ってツールを交換してください。ただし、メッセージが表示されるのは、以下のようにツールを交換する場合のみです。ペン → カッター、カッター → ペンの交換の場合は表示されません。ご注意ください。

- 罫引きツー ル → ペン / カッター (罫引きツールは CG-AR シリーズのオプションです)
- ペン / カッター → 罫引きツール

なお、通常はカラーリストまたはレイヤーリストの1番下に表示されているオブジェクトから順に出力されます。
下の図を例に、赤色の枠をツール [HLF] で最初にカットする手順を説明します。



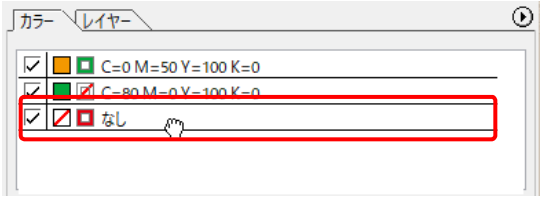
1

FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



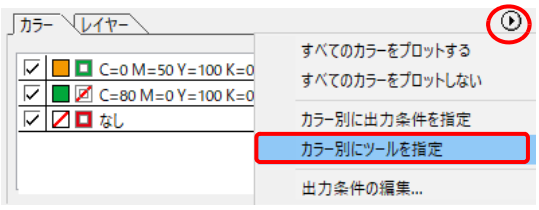
2

カラーリストの赤色をドラッグして一番下に移動します。

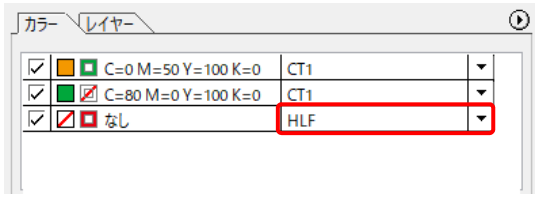


3

リストの右上のボタンをクリックして、[カラー
(またはレイヤー) 別にツールを指定] を選択します。



4 ツールは **[HLF]** を選択します。



5 (プロットボタン) をクリックします。



6 **[ソート]** にチェックを付け、[カラー別 (またはレイヤー別)] を選択し、**[プロット]** をクリックします。

- 指定した順に出力されます。



カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する

重要！
- Gravotech LS シリーズまたは DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用できません。

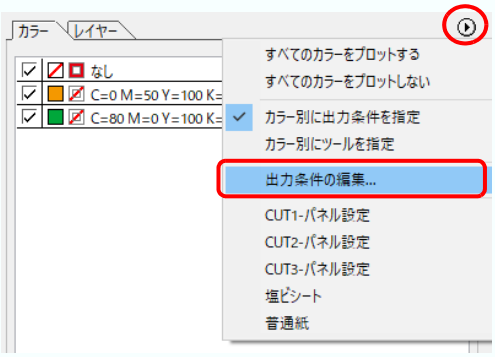
カラーまたはレイヤー別に出力条件を設定できます。
小さい文字や、オブジェクトの細かい部分は、色またはレイヤー別に作成して、それぞれの出力条件を変えると (カットスピードを遅くするなど)、きれいにカットできます。

CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 では、カラーまたはレイヤー別に出力条件を指定すると、カットと罫引きを一度に行うことができます。

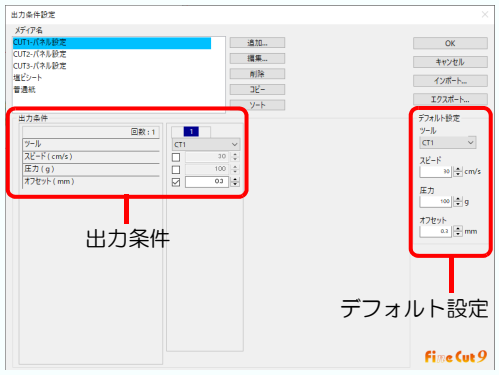
CG-AR シリーズでは、カラーまたはレイヤー別にツールを指定すると、ツールを交換するタイミングで作画 / カット / 罫引きが一時停止され、本体のディスプレイにツール交換を促すメッセージが表示されます。メッセージに従ってツールを交換してください。ただし、メッセージが表示されるのは、以下のようにツールを交換する場合のみです。ペン → カッター、カッター → ペンの交換の場合は表示されません。ご注意ください。
- 罫引きツー ル → ペン / カッター (罫引きツールは CG-AR シリーズのオプションです)
- ペン / カッター → 罫引きツール

なお、通常はカラーリストまたはレイヤーリストの1番下に表示されているオブジェクトから順に出力されます。

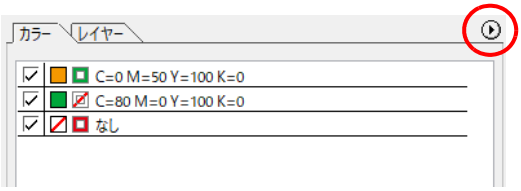
重要！
- 出力条件の内容を変更する場合は、リストの右上のボタンをクリックして、[出力条件の編集] を選択し、編集します。



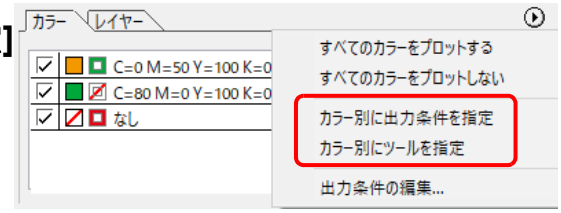
- 出力条件の [ツール] で、ツール番号を選択した場合、プロッタ側のツールの設定を確認してください。
- 出力条件の [ツール] で、ツール名 (ペン、カッター等) を選択する場合、プロッターの仕様により使用できないツールがあります。ツール名を選択する前に、本体の取扱説明書で、使用可能なツールを確認してください。
- 出力条件で項目にチェックが付いていない場合 (未設定の項目) や、「プロット」画面で枠 / センターマーク / コーナーマークを指定した場合は、デフォルト設定でカットします。(CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, CF3, CFX シリーズの場合はプロッターの設定値でカットします。)
  プロッタ側のペン番号割り付けを確認し、FineCut の設定を行ってください。
- CFL-605RT で B ユニットのツールを使う場合、罫引きローラー、レシプロカッター、タンジェンシャルカッターは同時に使用できません。「罫引き後にレシプロでカット」などの場合、ツールごとにカットデータを出力してください。
- カラー / レイヤー別に出力条件を設定する場合、プロッタ側の設定値は使用できません。必ず、FineCut ですべての出力条件 (スピード / 圧力 / オフセット) を設定してください。



1 カラーリスト(またはレイヤーリスト)の右上のボタンをクリックします。

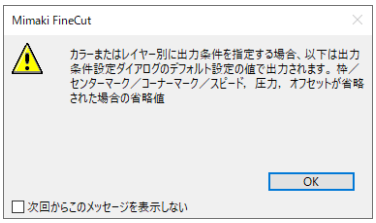


2 [カラー別(レイヤー別)に出力条件を指定] を選択します。

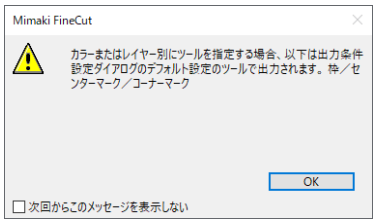


3 以下の画面が表示されたら、[OK] をクリックします。

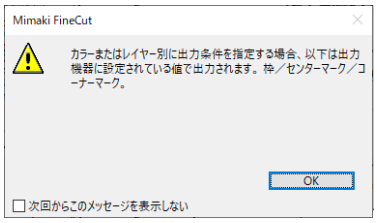
[カラー / レイヤー別に出力条件を指定] を選択した場合

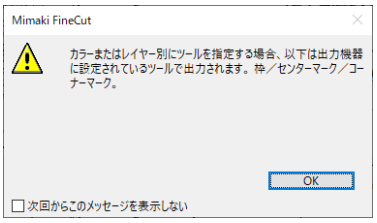


[カラー / レイヤー別にツールを指定] を選択した場合



CF3, CFX, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV330, CJV200, CJV300Plus, UCJV300/150, UCJV330 シリーズの場合

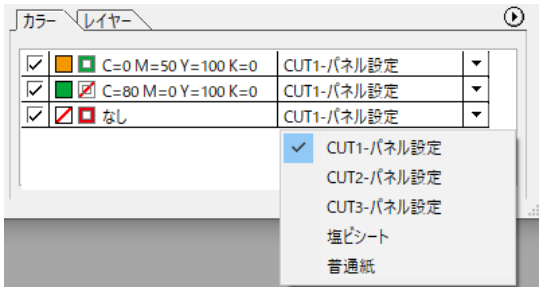




4 出力条件を設定します。

- 出力条件の右のボタンをクリックして、設定済みの条件から選択します。

[カラー別に出力条件を指定] の場合



5 (プロットボタン) をクリックします。

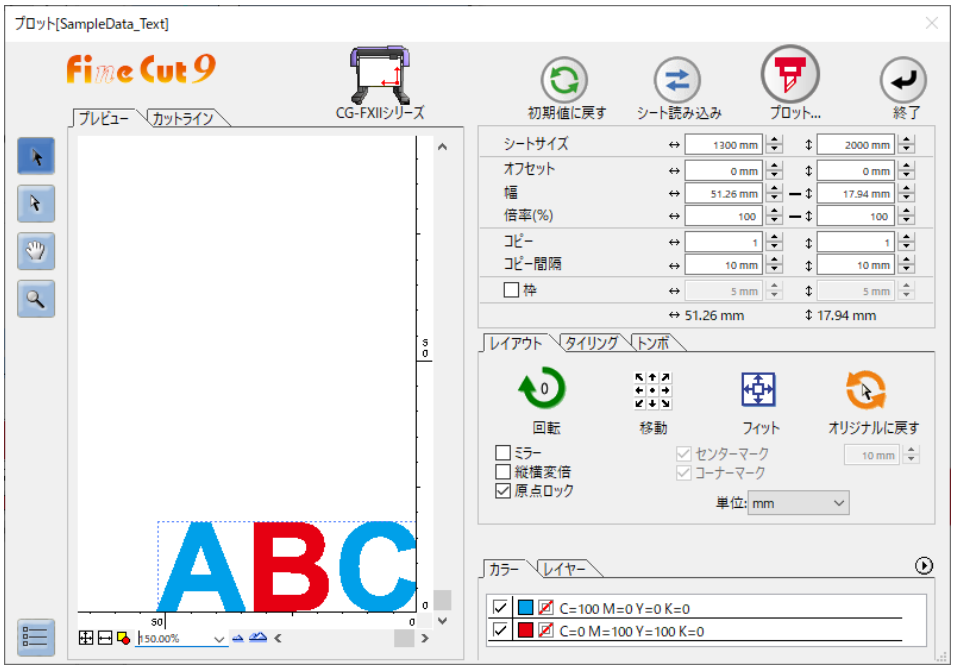


6 [プロット] をクリックします。



シートを無駄なく使う

例えば色の違う ABC をカラー別にカットする場合、A と C をカットすると、色の異なる B の部分が空白になってしまいます。
空白の部分にカットするオブジェクトを移動すると、シートを無駄なく使えます。

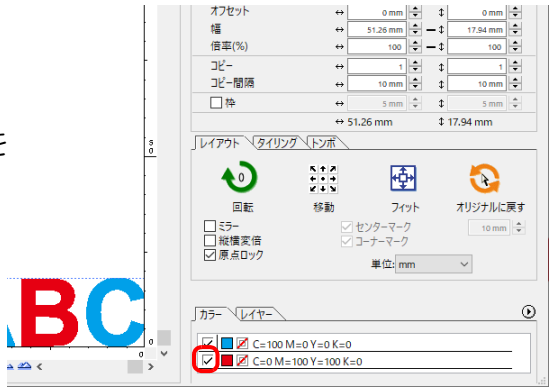


1 **FineCut メニューの[プロット]をクリックします。**



2 **必要に応じて、プロット対象外のオブジェクトを非表示にします。**

- 右の例では、カラータブで赤色のチェックをオフにしてください。
「B」の文字が非表示になります。



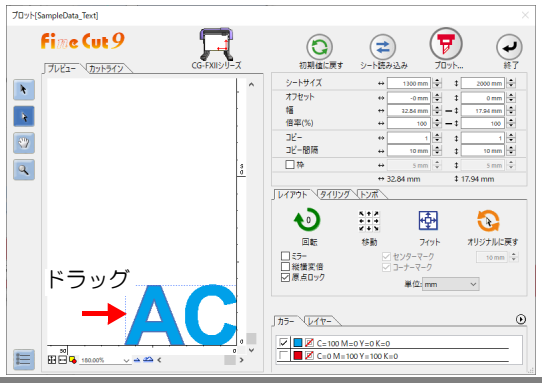
3 **(ダイレクト選択ツール) で、移動するオブジェクトを選択します。**

- 右の例では「A」を選択します。



4 オブジェクトを選択したまま、移動する位置にドラッグします。

- 移動したオブジェクトを元に戻す場合は、([オリジナルに戻す] ボタン) をクリックします。



プロッタとの接続を設定する

プロット画面から、プロッタとの接続を確認・設定できます。

1  (プロッタ/ユーザー設定ボタン)をクリックします。



2 通信ポートを設定し、**[OK]** をクリックします。

- 必要に応じて [接続テスト] をクリックし、プロッタとの接続を確認してください。
- その他の設定について詳しくは ☞ P.7-29 「通信条件」を参照してください。

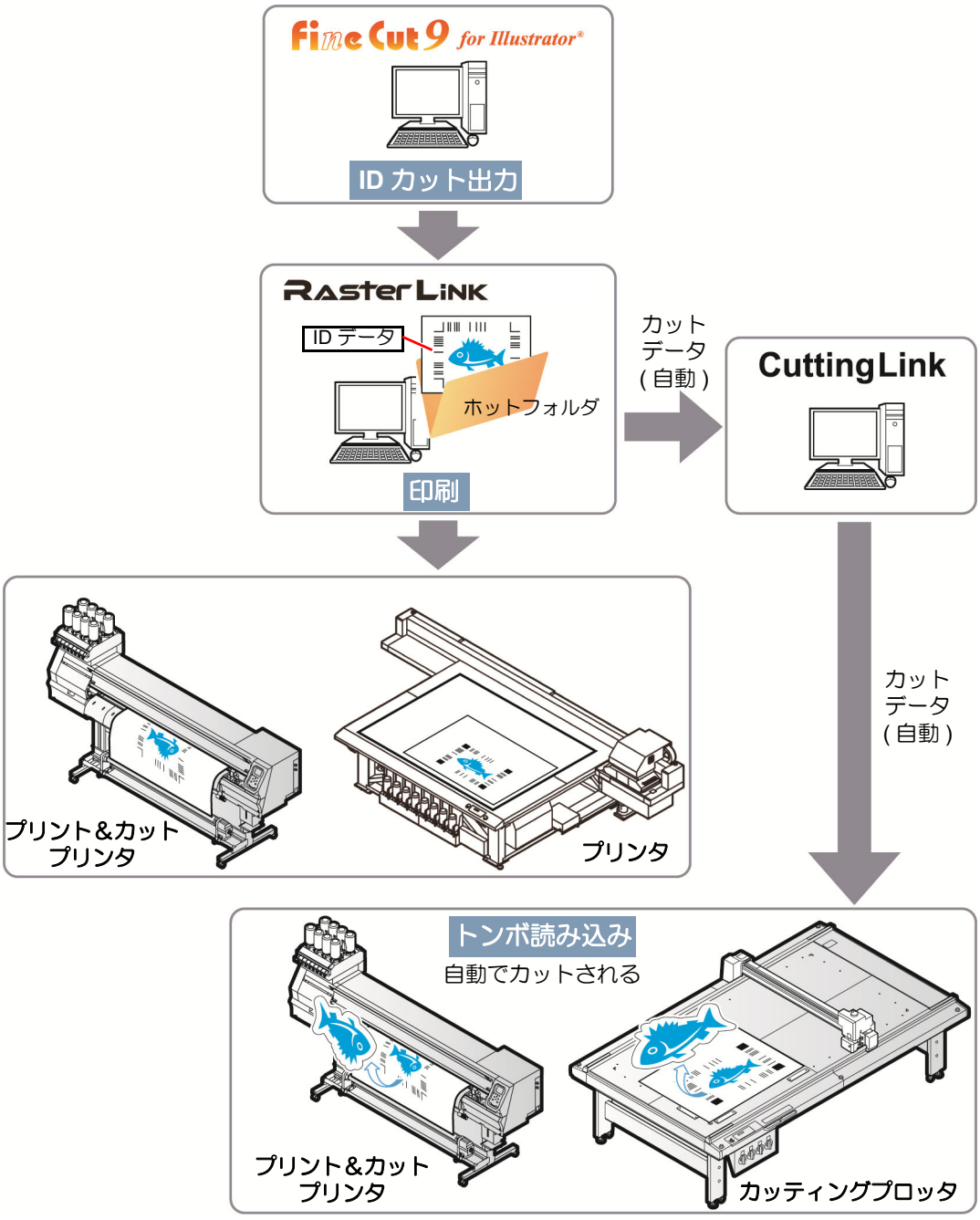


カットと印刷を連携する (ID カット)

[ID カット] とは

プリンタで ID 付きのデータを印刷し、カッティングプロッターで ID を検出すると自動でカットできる機能です。CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ , CFL-605RT, CF22-1225, CFX シリーズをお使いの場合に使用できます。詳しい ID カット手順については、「ID カットガイド」をご覧ください。「ID カットガイド」はミマキホームページ (https://japan.mimaki.com/download/software.html) からダウンロードできます。

● ID カットのフロー



● [RasterLink 出力] との違い

CFL_605RT, CF22-1225, CFX シリーズをお使いの場合、RasterLink では設定できない複雑なカット条件（カット開始位置指定 ☞ P.6-4 • カット方向指定 ☞ P.6-2 • 回数切り • 線分分割カット ☞ P.4-41 等）を付加してカットすることができます。

準備する

ID カットに必要なソフトウェアは以下のとおりです。ソフトウェアは全てミマキエンジニアリング製です。

ソフトウェア	説明
FineCut	カッティングソフトウェア
RasterLink	画像データを受け、多彩な編集を行い、プリンタに作画データを送信するソフトウェア
CuttingLink	ID カットを管理するソフトウェア

詳細は、「ID カットガイド」を参照してください。

1 **CuttingLink をインストールします。**

- 既に CuttingLink がインストールされている場合、この手順は不要です。

2 **CuttingLink でプロッター (CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ , CFL-605RT, CF22-1225, CFX シリーズ) を登録します。**

- 既にプロッターが登録されている場合、この手順は不要です。

3 **RasterLink を起動して CuttingLink と接続します。**

- 既に CuttingLink と接続されている場合、この手順は不要です。

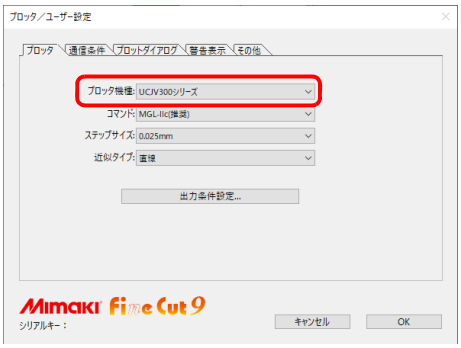
4 **CuttingLink が起動されていることを確認します。**

確認する

1 **FineCut メニューの[プロッタ/ユーザー設定]ボタンをクリックします。**



2 **[プロッタ機種] で以下のいずれかのプロッターが選択されていることを確認します。**



- CG-FXII Plus シリーズ
- CG-AR シリーズ
- CJV300Plus シリーズ
- CJV330 シリーズ
- CJV200 シリーズ
- UCJV150/UCJV300 シリーズ
- UCJV330 シリーズ
- CFL-605RT
- CF22-1225
- CFX シリーズ
- CFX シリーズ (R10 ヘッド)

必ず、 ここで選択されている機種で ID カットを行なってください。

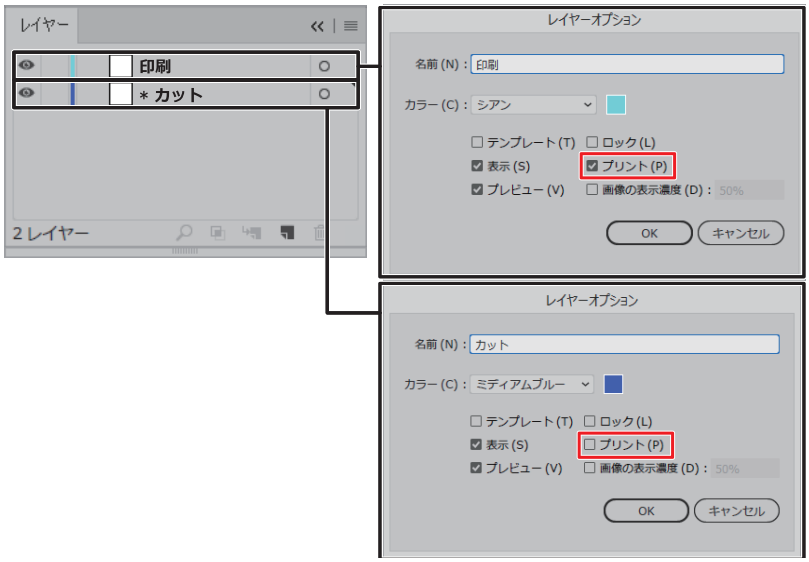
データを作成する

データは Illustrator で作成します。
トンボを含めた全ての出力データが Illustrator のアートボード内に収まるように作成してください。

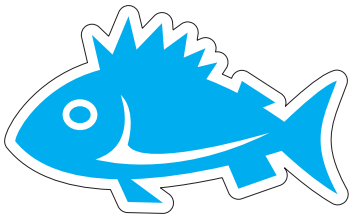
1 **レイヤーの属性を設定します。**

- スムーズに出力するために、あらかじめプリントレイヤーとカットレイヤーを設定します。

Illustrator 上のプリント属性	出力
オン	印刷
オフ	カット



2 Illustrator でプリントするイラストとカットラインを作成します。



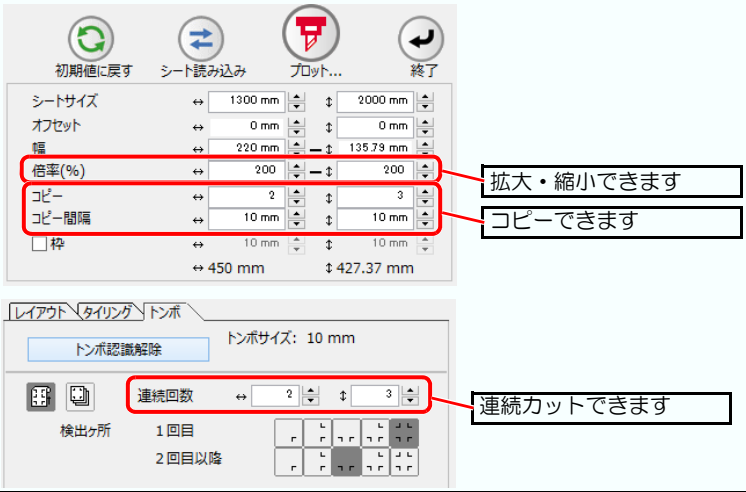
・[フレーム抽出] 機能 (☞ P.3-4) を使用してカットラインを作成することができます。フレーム抽出実行時に作成される 「FC フレームレイヤー *」 のプリント属性はオフに設定されます。

重要!

FineCut の「プロット」画面で拡大 / 縮小 (☞P.5-2)・コピー (☞P.5-4) を行うと、印刷データに反映されます。また、「プロット」画面でトンボ認識後、連続回数を指定すると、指定した数のデータがコピーされ印刷データに反映されます。
Illustrator でデータを作成する際、以下の条件で作成してください。

- 「プロット」画面で拡大・縮小する場合、原寸サイズにする。
- 「プロット」画面でコピーする場合、オリジナルデータ 1 つのみにする。

FineCut の「プロット」画面



3 FineCut でトンボを作成します。(CFX シリーズ以外は任意)

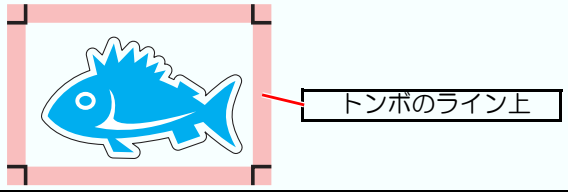


(CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV150/300, UCJV330 シリーズ : ☞P.3-9, CFL-605RT: ☞P.3-13, CF22-1225: ☞ P.3-16), CFX シリーズ☞P.3-19

- RasterLink でデータのコピー、印刷条件の設定、面付を行いたい場合は FineCut でトンボを作成しないでください。(CFX シリーズを除く)
- CG-AR, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV150/300, UCJV330 シリーズをお使いの場合、中間トンボを付加すると ID カット出力できません。
- CFL-605RT, CF22-1225, CFX シリーズをお使いの場合、分割トンボを作成すると ID カット出力できません。
- トンボ作成時に作成される「FC トンボレイヤー *」のプリント属性はオンに設定されます。
- FineCut でトンボを作成しない場合、RasterLink で自動的にトンボが付加されます。

重要!

・トンボのライン上にデータを配置しないでください。
RasterLink でデータ上に ID を付加してしまうことがあります。

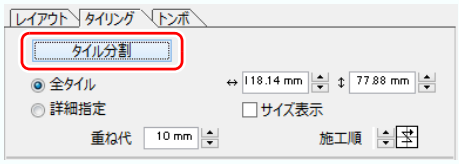


ID カットする

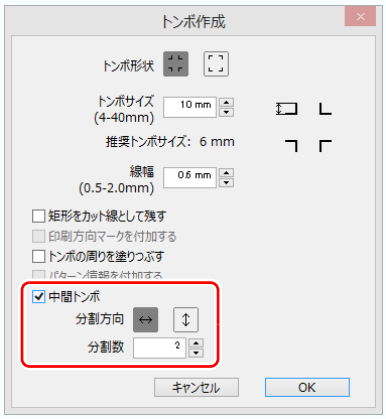
重要!

以下の機能を使用している場合、ID カットすることはできません。

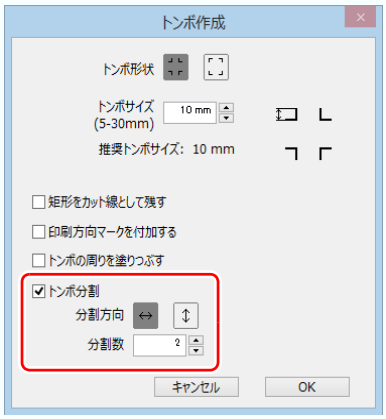
- 「プロット」画面 - [タイリング] タブで、[タイル分割] している場合



- [中間トンボ] を付加してトンボ認識している場合



- [分割トンボ] を付加してトンボ認識している場合



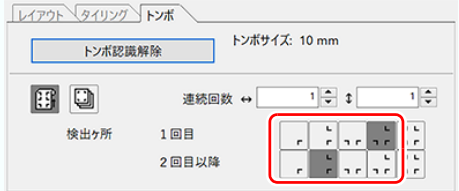
- 「プロット」画面 - [レイアウト] タブで、[原点ロック] をオフにしている場合



- 「プロット」画面 - [レイアウト] タブで、[枠] と [センターマーク], [コーナーマーク] を付加している場合

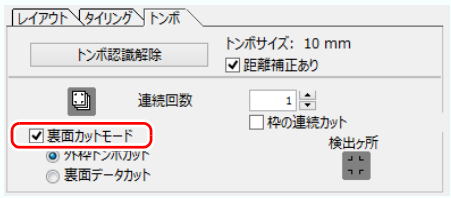


- 「プロット」画面 - [トンボ] タブで、「検出ヶ所」が 4 点以外を指定している場合

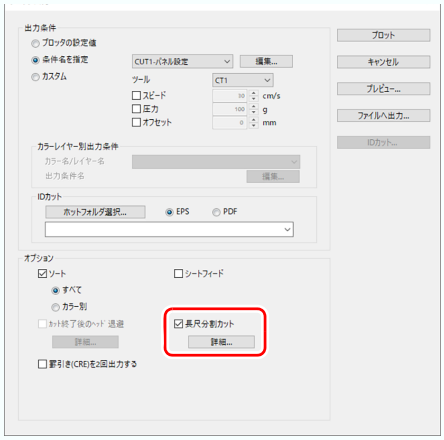


重要！

- CFL-605RT をお使いの場合
  [プロット] 画面 - [トンボ] タブでトンボ認識後、裏面カットモードを選択している場合



- CG-AR シリーズをお使いの場合
  [プロッタ出力] 画面 - [長尺分割カット] のチェックをオンにしている場合



- CFX シリーズをお使いの場合
  トンボ認識をしていない場合、またはフリートンボでトンボ認識をしている場合、または余白なしモードでトンボ認識をしている場合、丸トンボ認識している場合



1 FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



2 データを拡大または縮小します。(任意)

- [倍率] を設定します。
- FineCut の「プロット」画面で拡大・縮小すると印刷データに反映されます。
- ☞ P.5-2「オブジェクトを拡大・縮小する」
- トンボが作成されている場合は、倍率が適用されません。



- 拡大 / 縮小は必ず FineCut の「プロット」画面で行ってください。RasterLink で拡大 / 縮小することはできません。

3 データをコピーします。(任意)

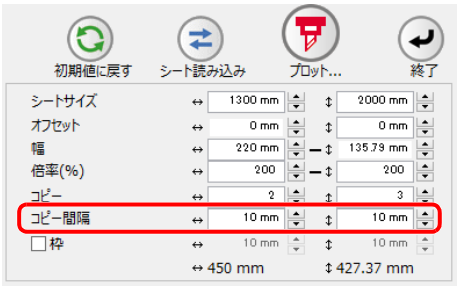
- [コピー] を設定します。
- 「プロット」画面でコピーすると印刷データに反映されます。
- ☞ P.5-4「1 つのオブジェクトを複数カットする (コピー)」
- トンボが作成されている場合は、コピーの設定が無効になります。



- RasterLink でデータコピーを行いたい場合は、FineCut でデータをコピーしないでください。

4 [コピー間隔] を設定します。

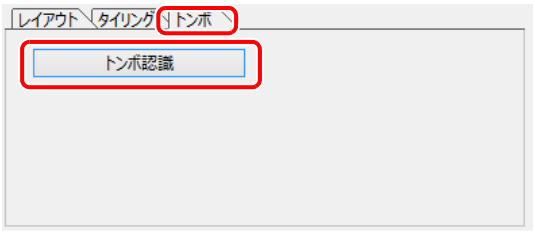
- 手順 3 でコピーした場合、または、FineCut で作成したトンボを連続認識してカットする場合は、ここで設定した値が使用されます。
- RasterLink でデータのコピーを行う場合や FineCut で作成したトンボを連続認識しない場合は [コピー間隔] を設定する必要はありません。

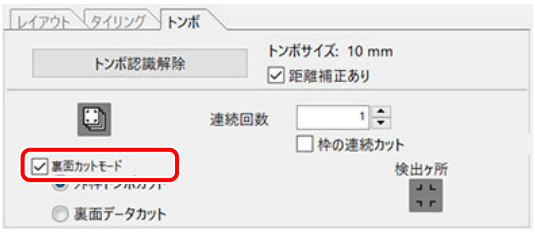


5 トンボを作成した場合は、[トンボ] タブ - [トンボ認識] をクリックします。

(CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV150/300, UCJV330 シリーズ: ☞ P.3-28, CFL-605RT: ☞ P.3-45, CF22-1225: ☞ P.3-60), CFX シリーズ ☞ P.3-66

- CFL-605RT をお使いの場合は、[裏面カットモード] を選択していると ID カットすることができません。





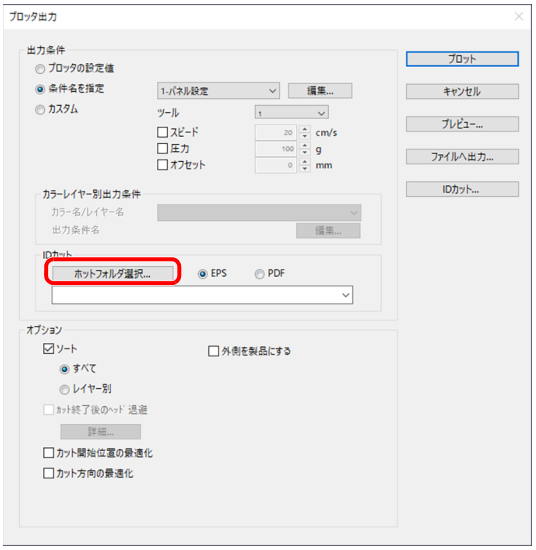
6 (プロットボタン) をクリックします。



7 [ホットフォルダ選択 ...] をクリックします。

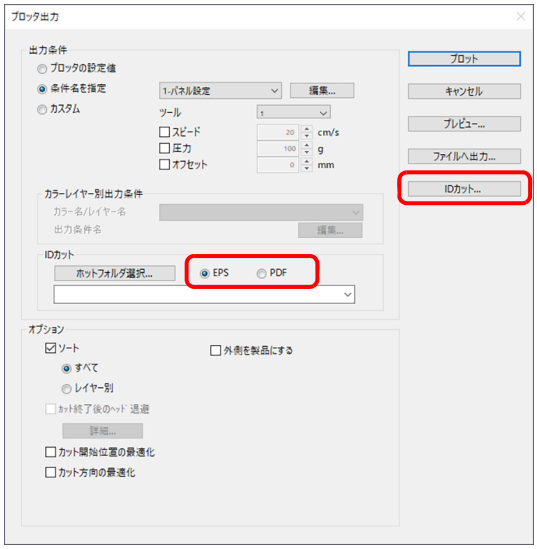
- RasterLink のホットフォルダーを選択してください。
  - CJV, UCJV をお使いの場合は、お使いの機種のホットフォルダーを選択します。
  - CG-FXII Plus, CG-AR, CFL-605RT, CF22-1225, CFX をお使いの場合は、印刷するプリンタのホットフォルダーを選択します。

重要! ・ホットフォルダーの選択画面にある [新しいフォルダ] ボタンからフォルダーを作成しても、ホットフォルダとして機能しません。ホットフォルダは必ず RasterLink で作成してください。



8 [EPS]または[PDF]を選択して[IDカット...] をクリックします。

- データが RasterLink のホットフォルダーに送信されます。
- [EPS] を選択した場合、オプション画面で各項目を設定して [OK] をクリックしてください。
- [PDF] を選択した場合、オプション画面で設定を変更せずに [OK] をクリックしてください。

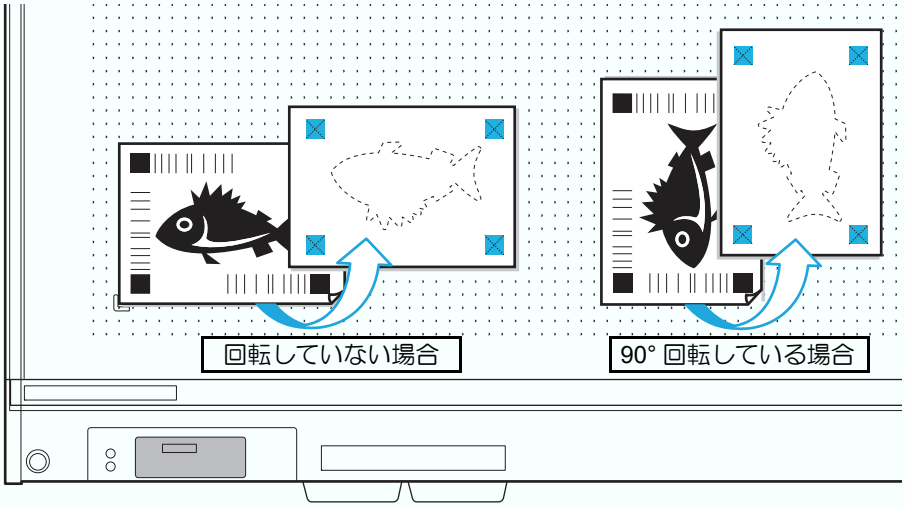


9 RasterLink から印刷して、 プロッターでトンボを読み込みます。

- 詳しくは「ID カットガイド」をご覧ください。

重要!

- 0°, 90°, 180°, 270° のどの向きにメディアをセットしても ID カットできます。 ただし、 異なる種類のトンボを自動で連続カットしたい場合は 0° または 180° の向きでメディアをセットしてください。 また、 CF22-1225 の場合、 表面カットした後、 裏面カット (☞P.3-64 「裏面カット」) を行うときは、 必ずパネルから見て上下 (手前から奥) に裏返してください。



カット終了後のヘッド位置を設定する

重要！ • Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズまたは DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用できません。

データをカットした後のヘッド位置を設定できます。

1 **FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。**

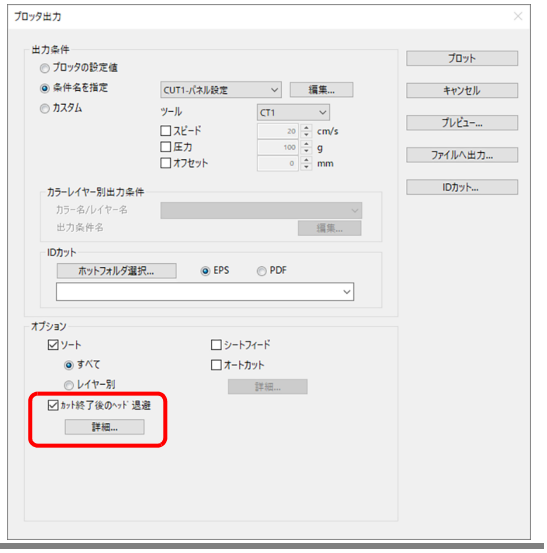


2 **(プロットボタン) をクリックします。**



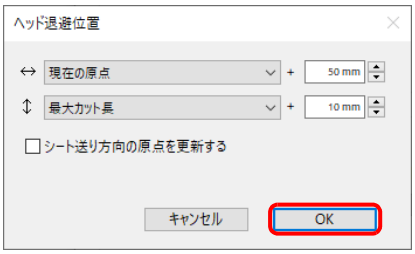
3 **[カット終了後のヘッド退避]にチェックを付けます。**

• ヘッド退避位置の変更や退避位置に原点を設定する場合は、[詳細] をクリックして次の手順に進みます。



4 **「ヘッド退避位置」画面で設定を変更します。**

• 設定したら、[OK] をクリックします。



項目	説明
↔	基準の位置 ([現在の原点] または [最大カット幅] を選択) から見た、幅方向のヘッド退避位置を設定します。
↕	基準の位置 ([現在の原点] または [最大カット幅] を選択) から見た、長さ方向のヘッド退避位置を設定します。
シート送り方向の原点を更新する	ヘッド退避位置を原点に設定します。 (フラットベッドタイプ*1以外のプロッターでコマンドが MGL-IIc の場合のみ使用可能) ここにチェックを付けると、同じシートで連続出力をする場合に、前回カットした位置に重ねてカットするミスを防ぐことができます。

*1. CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CF22-1225、CFL-605RT

重要！

- CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズでは、ヘッド退避位置は常に原点になります。
- プロッタ側の [マイスウギリ][ブンカツカット] を使用する時は、[シート送り方向の原点を更新する] のチェックを外してください。この項目にチェックがあると、[マイスウギリ] や [ブンカツカット] が正常に行われません。
- CG-AR シリーズで [長尺分割カット] を行う場合、[長尺分割カット] の [詳細] でヘッド退避位置を設定します。ここで設定した値は反映されません。([長尺分割カット] がオンの場合、[カット終了後のヘッド退避] はグレー表示になります)

5 [プロット] をクリックします。

- プロットが始まります。
- 終了後、設定した位置にヘッドが退避します。



カット前にプレビューで確認する

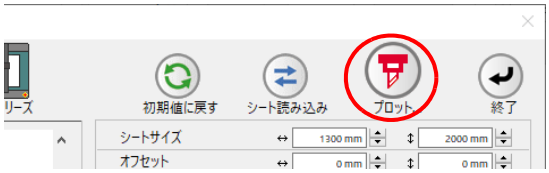
重要！
- Trotec Speedy シリーズをお使いの場合は、この機能を使用できません。
- CG-AR シリーズで長尺分割カットを行う場合は、全データがプレビュー表示されます。

データを実際にカットする前に、設定した出力条件でのカットライン、方向、順序などをプレビューで確認できます。
DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) の場合は、UV 硬化コート剤を塗布する前に塗布するハッチングの状態をプレビューで確認できます。
ここではカットの場合のプレビューについて説明します。

1 FineCut メニューの[プロット] ボタンをクリックします。



2 (プロットボタン)をクリックします。

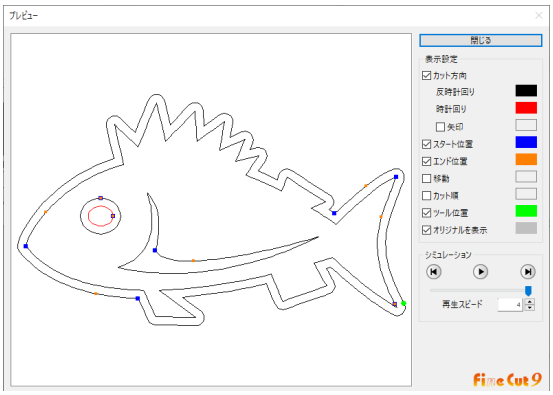


3 出力条件等を設定し、[プレビュー] をクリックします。

- ☞ P.7-50「「プロッタ出力」画面」



4 カットラインをプレビューで確認します。



- [表示設定] の色は、各設定の右にある色をクリックすると変更できます。
- コピーやトンボ分割カットを設定してある場合も、プレビューではコピーやトンボ分割はされずに表示されます。

項目	説明
カット方向	反時計回りにカットするラインが黒、時計回りにカットするラインが赤で表示されます。 [矢印] にチェックを付けると、カットする方向が矢印で表示されます。 ・オープンパスの場合、どちらのカット方向も黒で表示されます。
スタート位置	カットの開始点が青で表示されます。
エンド位置	カットの終了点がオレンジで表示されます。
移動	ツールをアップして移動するラインが黄色で表示されます。
カット順	カットの順番が番号で表示されます。
ツール位置	ツール (ヘッド) の位置が緑で表示されます。シミュレーションを行うと、ツールの動きが確認できます。
オリジナルを表示	Illustrator で作成した図柄が FineCut/Coat に読み込まれ、プロット画面上で加工した、カットする前の状態が表示されます。

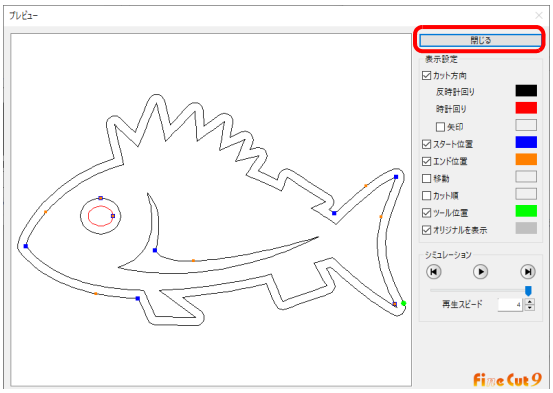
5 [シミュレーション] の ▶ をクリックして、カットの動きを確認します。

- ⏮でカット開始前の状態に戻ります。⏭ でカット終了時の状態が表示されます。
  スライドバーを使うと、任意の位置からのシミュレーション表示ができます。
  [再生スピード] でシミュレーションの速さを設定することもできます。

6 必要に応じて手順 3 に戻り、出力条件を調整します。

- CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 の場合、カットの開始位置をプレビューで確認できます。調整は、[カット開始位置指定] ツール (☞ P.6-4) または「プロッタ出力」画面の [カット開始位置の最適化 (☞ P.7-55) から行います。
  また、線分分割の分割位置もプレビューで確認できます。
- CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) の場合、以下の設定がプレビューで確認できます。
  - カットの開始位置 :
    調整は、[カット開始位置指定] ツール (☞ P.6-4) または「プロッタ出力」画面の [カット開始位置の最適化]、[スタート / エンド補正](☞ P.7-55) から行います。
  - オフセット方向 :
    調整は、「プロッタ出力」画面の [オプション] 内で行います。(☞ P.7-53)
  - カットラインの位置・カット方向 :
    調整は、「出力条件設定」画面の [エンドミル径] で行います。(☞ P.7-12, P.7-21)
- CFX シリーズの場合、以下の設定がプレビューで確認できます。
  - V カットパス :
    V カットを指定したパスを確認できます。矢印の向きはカット方向を表しています。
  - シングル (左), シングル (右), ダブル／トリプル
    調整は「出力条件設定」画面の [V カット方法](☞ P.5-41) と [カット方向指定] ツール (☞ P.6-6) から行います。
  - フルート方向 :
    段ボールのフルート方向で圧力を調整する (CFX シリーズ)(☞ P.6-14) 機能を使用している場合、フルート方向として認識されている箇所を確認できます。

7 再度プレビューを確認し、[閉じる] をクリックします。



8 [プロット] をクリックしてカットします。



罫引き＆カットする (CG-AR シリーズ)

CG-AR シリーズで罫引き＆カットする方法を説明します。

1 **CG-AR シリーズ本体に罫引きツールを取り付けます。**

2 **カラーまたはレイヤー別に罫引きデータとカットデータを作成します。**

- ☞P.5-8「色別にオブジェクトをカットする」
- ☞P.5-10「レイヤー別にオブジェクトをカットする」

3 **FineCut メニューの[プロット]ボタンをクリックします。**



4 **カラー / レイヤー別に出力順 / ツールまたは出力条件を設定します。**

- ☞P.5-12「カラー / レイヤー別に出力順 / ツールを指定する」
- ☞P.5-14「カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する」

5 **罫引きデータのカラー / レイヤーをドラッグ＆ドロップでカラー / レイヤーリストの一番下に移動します。**

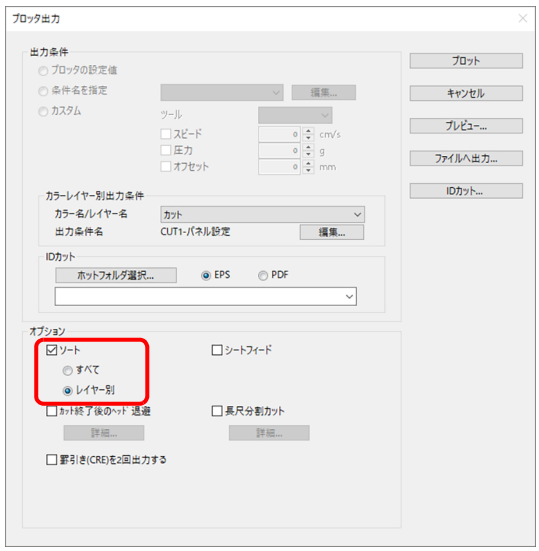
重要！ ・カラー / レイヤーリストの下から上の順にデータが出力されます。

6 **(プロットボタン) をクリックします。**



7 **[ソート] にチェックを付けて、 [レイヤー別] / [カラー別] を選択します。**

重要！
- [レイヤー別] / [カラー別] を選択すると、カットデータ / 罫引きデータごとにソートされるため、一回のツール交換で作業できます。
- [ソート] で [すべて] を選択すると、罫引きデータとカットデータが入り混ざるため、本体でのツール交換が何度も必要になります。



8 [プロット] をクリックします。



- 罫引きが始まります。
- 罫引きデータを出力し終わると「CUT　にコウカンシテクダサイ」メッセージが本体のディスプレイに表示されます。

9 CG-AR シリーズ本体のツールをカッターに交換して、[REMOTE] キーを押します。

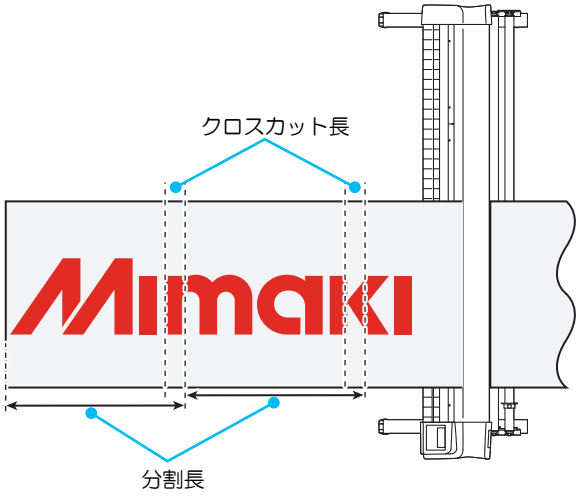
- カットが始まります。

長尺分割カットを行う (CG-AR シリーズ)

CG-AR シリーズをお使いの場合のみ本機能を使用できます。

重要！
- ID カット、トンボ、タイリングを使用している場合は、本機能を使用できません。
- 本機能を使用する場合は、ヘッド退避機能を使用できません。

送り方向 (X) の分割カットを設定すると、長尺データを分割カットし、シートの蛇行によるカットずれを抑えることができます。



1 FineCut メニューの[プロット]ボタンをクリックします。

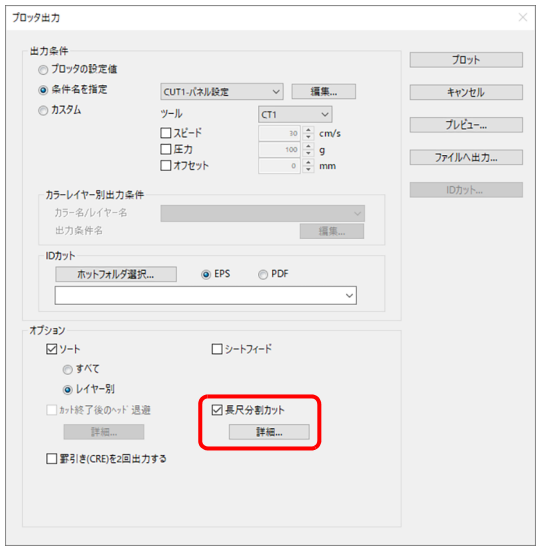


2 (プロットボタン) をクリックします。



3 [長尺分割カット] にチェックを付けます。

- 長尺分割カットの設定を変更する場合は、[詳細] をクリックして次の手順に進みます。

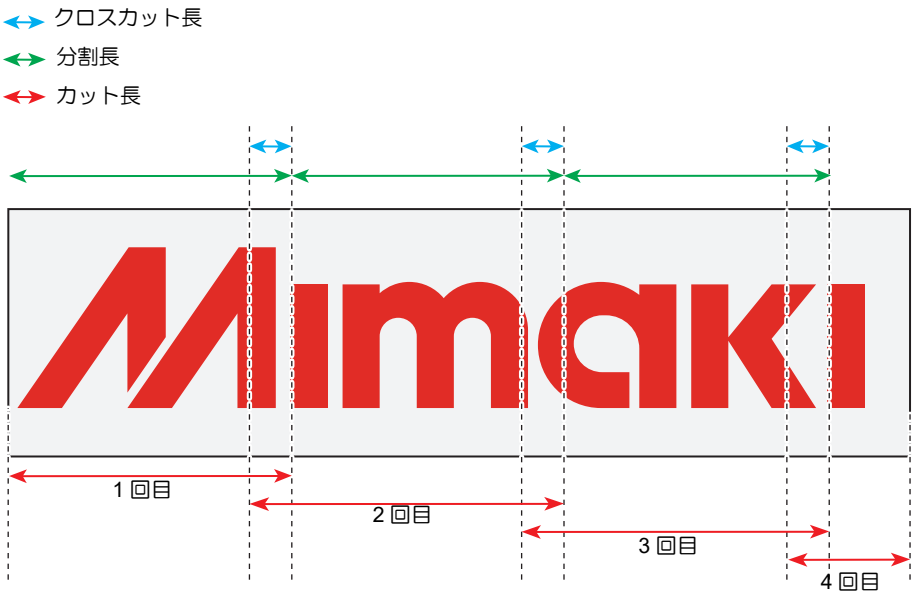


4 [長尺分割カット] 画面で設定を変更して [OK] をクリックします。

- 以下の図のように、デザインを分割して 1 回目から順番にカットされます。各分割エリア毎に、シートフィードを行います。



項目	説明	範囲	初期値
分割長 (mm)	X 方向の分割長さ	100 ～ 5000 (ピッチ 1mm)	500
クロスカット長 (mm)	切り残しをなくすため、重複してカットする範囲の長さ	0 ～ 50 (ピッチ 1mm)	10
出力後に原点を更新する	チェックをオンにすると、長尺分割カット完了後に原点を更新します。	オン / オフ	オン
原点更新位置(mm)	原点更新位置 X 方向の最大カット長以上限定	0 ～ 51000 (ピッチ 1mm)	10



[プロッタ出力] 画面のオプションの設定によって以下のように動作します。

- [ソート] のチェックがオンの場合
  分割前のデザインを基準にソートされます。
- [シートフィード] のチェックがオンの場合
  最初に全体をフィードしてから、1 回目のカットが開始されます。分割エリア毎のフィードは行われません。
- [カット終了後のヘッド退避] のチェックがオンの場合
  [カット終了後のヘッド退避] のオプションは無効となり、[長尺分割カット] 画面の [出力後に原点を更新する] に設定されている値でヘッド退避されます。

5 [プロット] をクリックします。

- プロットが始まります。
- 終了後、設定した位置にヘッドが退避します。



罫引きを 2 回行う (CG-AR シリーズ)

CG-AR シリーズをお使いの場合のみ本機能を使用できます。

罫引きツール (CRE) のデータを 2 回出力します。1 回の罫引きで筋が付かない場合に使用します。

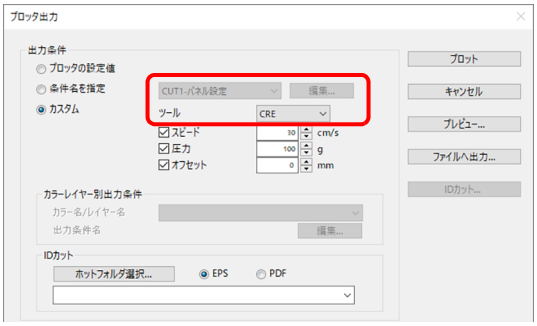
1 **FineCut メニューの[プロット]ボタンをクリックします。**



2 (プロットボタン) をクリックします。

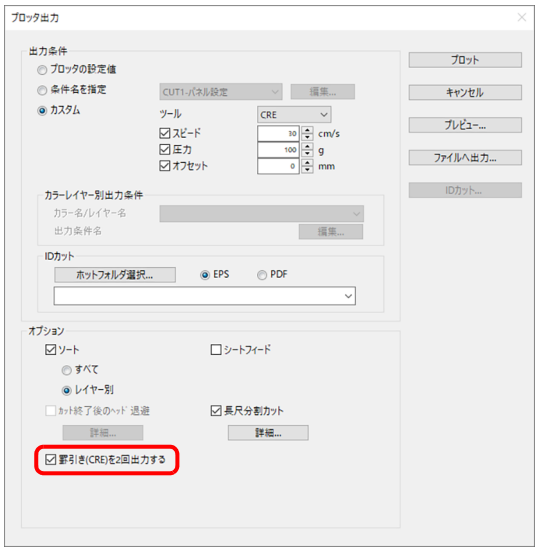


3 **罫引きツールを選択します。**

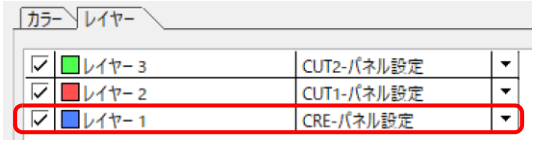


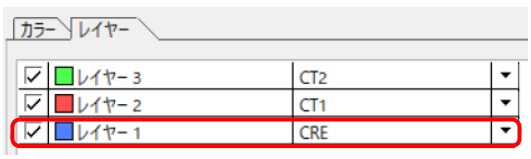
4 **[罫引き(CRE)を2回出力する]にチェックを付けます。**

- 全てのレイヤー (カラー) ごとに 2 回ずつ罫引きを行います。



- レイヤー (カラー) ごとに出力条件が設定されている場合、ツール CRE を使用している出力条件を選択しているレイヤー (カラー) のデータのみ 2 回罫引きを行います。(☞ P.5-14)
- レイヤー (カラー) ごとにツールが設定されている場合、ツール CRE を選択しているレイヤー (カラー) のデータのみ 2 回罫引きを行います。(☞ P.5-12)





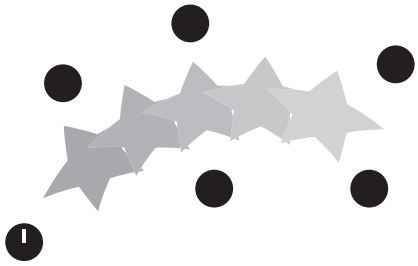
トンボを自由に配置してカットする (CFX シリーズ)

CFX シリーズをお使いの場合のみ本機能を使用できます。

フリートンボツールを使用すると任意の位置に任意の個数のフリートンボを配置できます。適切な位置にフリートンボを配置すると、カット時の位置合わせの精度が向上します。

重要! ・フリートンボを使用するためには、CFX 本体のカメラオプションが有効である必要があります。





フリートンボの作成方法は、P.3-22「CFX シリーズ (フリートンボ)」を参照してください。
カット方法は、P.3-72「CFX シリーズ (フリートンボ)」を参照してください。

自由に作成したマーカーに合わせてカットする (CFX シリーズ)

さまざまなソフトウェアで作成したトンボや Illustrator のトリムマークを付加した印刷物に対し、位置合わせしてカットすることができます。また、データの周りに矩形を配置することで、矩形をトンボの代わりとして使用することができます。

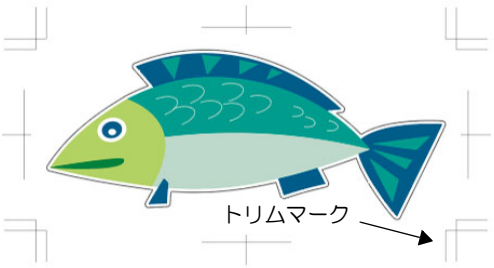
重要! ・ティーチングを使用するためには、CFX 本体のカメラオプションが有効である必要があります。

Illustrator のトリムマークをトンボとして位置合わせしてカットする場合を例に説明します。

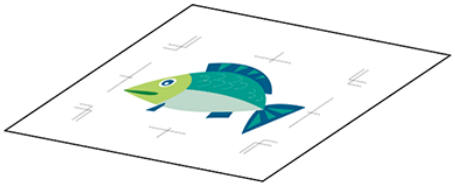
1 FineCut フレーム抽出機能などを使用し、プリントデータの周りにカットデータを作成します。



2 新規レイヤーを作成し、その中にトリムマークを作成します。



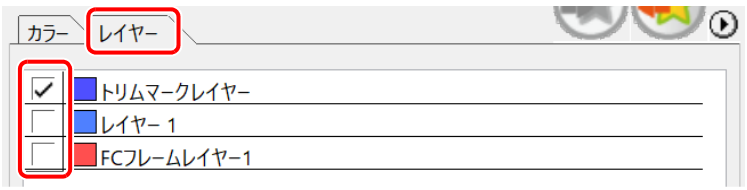
3 プリントデータとトリムマークをプリントします。



4 FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



5 [レイヤー] タブをクリックし、トリムマークがあるレイヤー以外のチェックをオフにします。

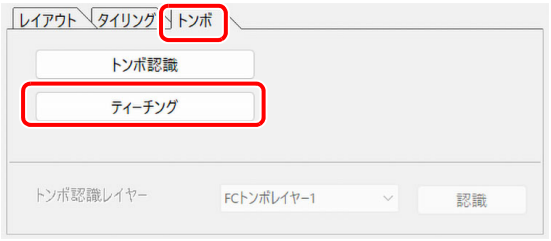


重要! ・トリムマークがあるレイヤー以外にチェックボックスがオンになっている状態で、次のステップの [ティーチング] ボタンをクリックすると位置ずれが発生する場合があります。

・レイヤーの代わりにデータを色分けし [カラータブ] で指定することもできます。

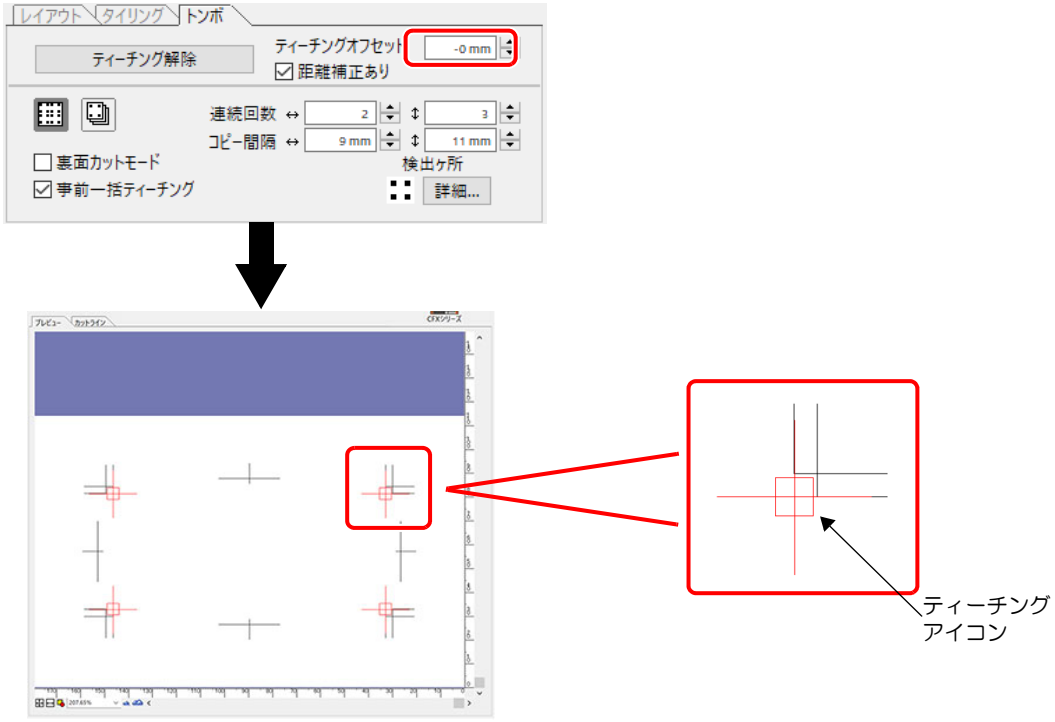
6

[トンボ]タブをクリックし、[ティーチング]をクリックします。



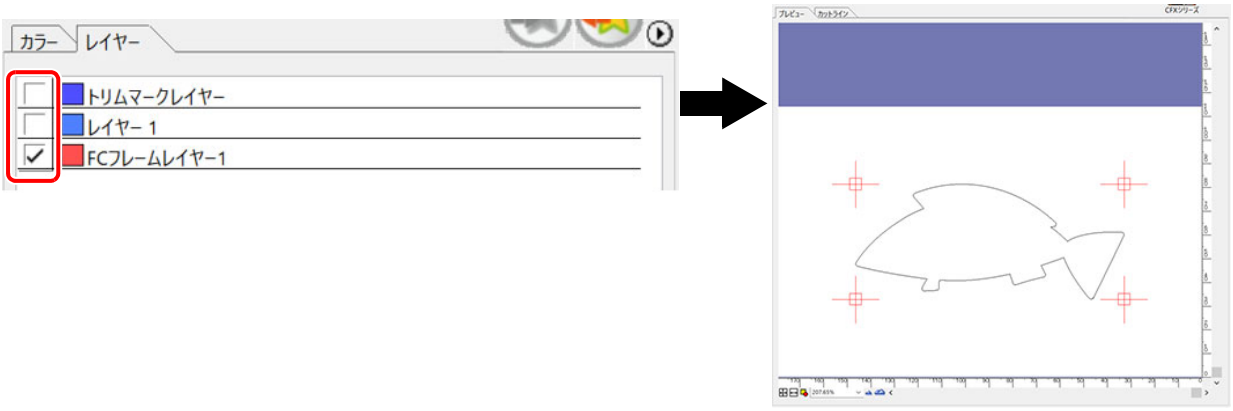
7

[ティーチングオフセット]を入力し、プレビューに表示されている赤いティーチングアイコンをトリムマークの交点に合わせます。



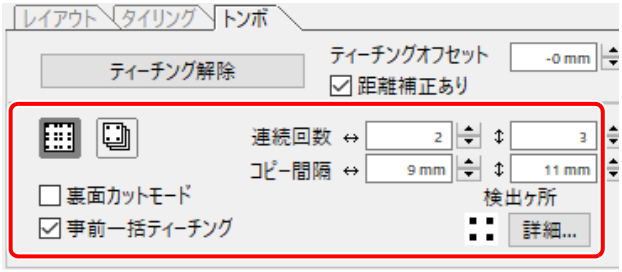
8

カットデータのレイヤーのチェックをオンにし、トリムマークのレイヤーをオフにします。



9 その他のトンボに関する設定を行います。

- 設定項目は ☞P.3-78 をご覧ください。



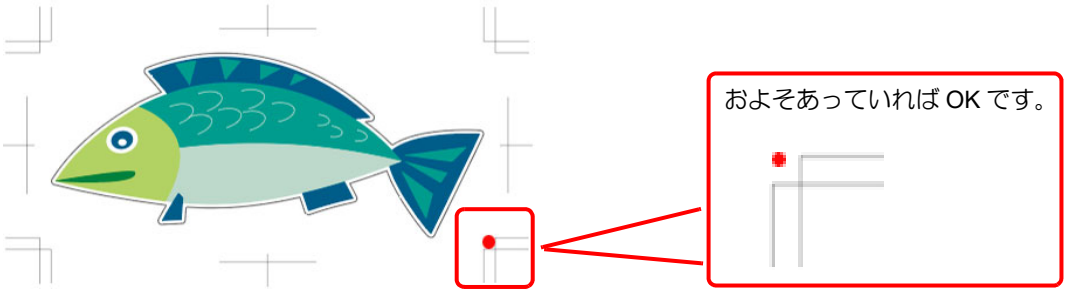
10 (プロットボタン) をクリックします。



11 手順3でプリントしたワークをCFX本体にセットし、CFXの本体パネルで[トンボ原点検出] を行います。

●[トンボ原点検出] について

1. ローカルモード画面で ▲▼▶◀ を押します。
2.[トンボ原点検出] を選択して [ENTER] キーを押します。
3. ▲▼▶◀ を押して、ライトポインターを右下のトンボの上に移動させます。



4. ライトポインターを合わせたら [ENTER] キーを押します。
   •[トンボ形状指定] 画面が表示されます。
5. ▲▼ で [ティーチング] を選択して [ENTER] キーを押します。

12 [プロット] をクリックします。

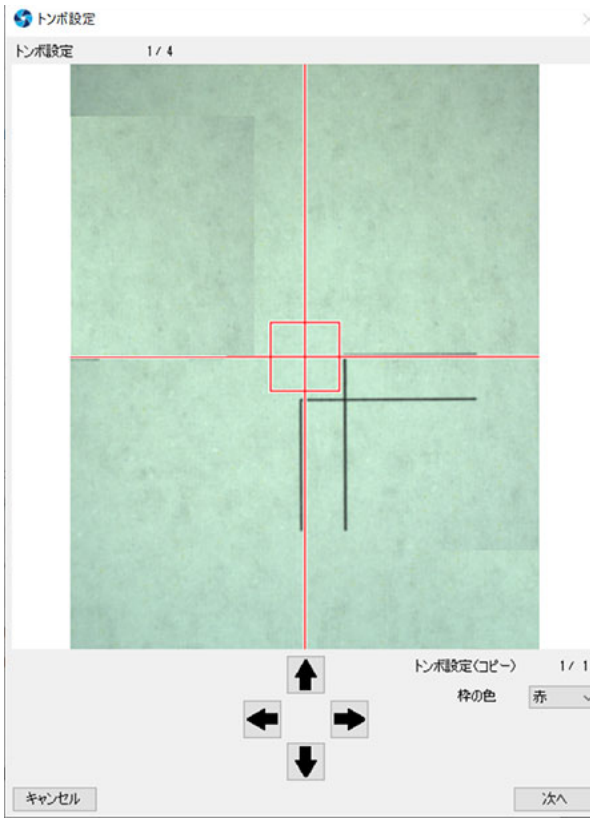


- OBSCURAS の画面にプロッタ上のトリムマークが撮影されます。

13

手順 7 で指定した位置にマウスカーソルを合わせクリックします。

重要！
- クリックする位置が正確でないとカット精度に影響が出る場合があります。



14

手順9の[検出ヶ所]に指定した場所の回数分手順 13 を繰り返し、プリントされた位置に合わせてカットします。

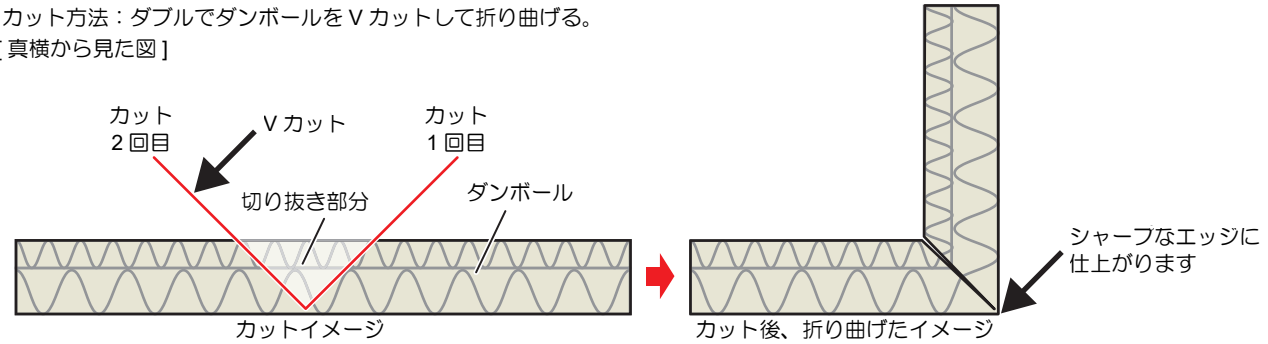


V カットする (CFX シリーズ)

CFX シリーズをお使いの場合のみ本機能を使用できます。

V カットツールを使用して厚い段ボール等のメディアを折り曲げる際、曲がり角をシャープなエッジに仕上げることができます。

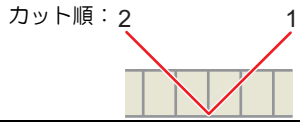
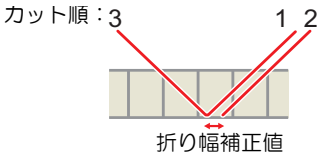
例）カット方法：ダブルでダンボールを V カットして折り曲げる。
[真横から見た図]



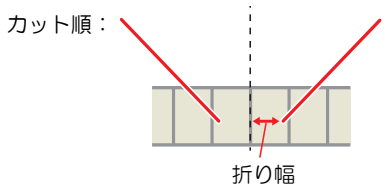
V カットを行うためには以下の条件を設定します。

● V カット方法

V カットツールの刃の方向とカット回数を設定します。V カット方法には以下の 3 種類があります。用途に合わせて使い分けてください。

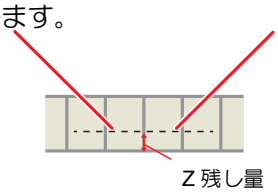
V カット方法	V カットのイメージ (真横から見た図)
シングル（右）	
ダブル	
トリプル	

- V カット折り幅補正値が設定されている場合、以下のようなダブルカットだと切り抜き部分が取り除きづらくなります。取り除きやすくするため、トリプルカットで切り込みを入れます。



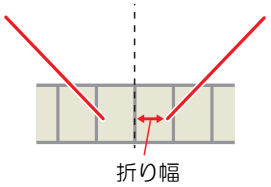
● V カット Z 残し量 (mm)

ワークの切り残し量をワーク底面からの距離で指定します。
ワークを折り曲げる部分に設定します。
ワークを切り抜く部分には 0 以下を設定します。

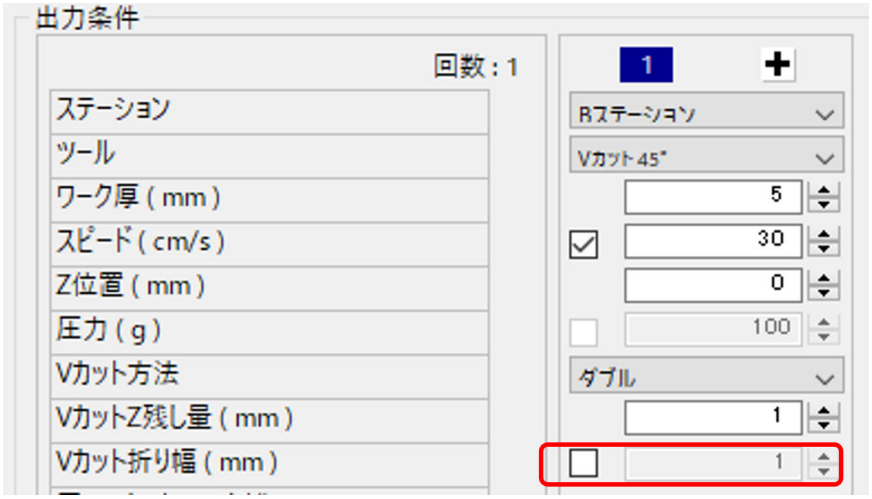


● V カット折り幅 (mm)（任意）

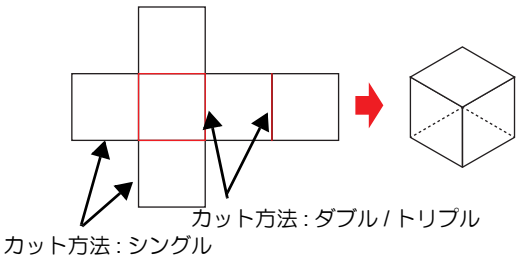
V カットし折り畳んだ際に必要となる底面の幅を指定します。



出力条件設定の V カット折り幅のチェックをオフにすると、Z 残し量と V カットツールの取り付け角度から適切な折り幅を計算してカットします。
Z 残し量と折り幅を微調整すると、折りやすさやちぎれやすさが変化します。
厚みのあるメディア等で微調整が必要な場合、チェックを ON にして値を入力します。

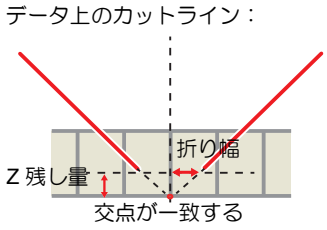


- 厚い段ボールのような素材でも、 V カットツールを使用することでシャープなエッジの箱を作ることが可能です。 この場合、 外側の縁はカット方法をシングルに設定し切り抜きます。 内側部分はカット方法をダブルまたはトリプルに設定し、 切り抜かず底面を残します。



・V カット折り幅に数値を入力して、 ダブル / トリプルで切り抜かないように設定する場合は、 以下を参考にしてください。

[Z 残し量] と [折り幅] は、刃の先端の延長線とデータ上のカットラインが一致するように設定します。この設定が異なると箱の形状が崩れてしまうため注意してください。



さらにVカットツールの取り付け角度により、「Z残し量」と「折り幅」の設定を変更します。

[参考]　Z 残し量を基準とする場合の折り幅値の計算式

V カットツール角度	折り幅 (mm)
15°	Z 残し量 x 0.268
22.5°	Z 残し量 x 0.414
30°	Z 残し量 x 0.577
45°	Z 残し量

[参考]　折り幅を基準とする場合の Z 残し量値の計算式

V カットツール角度	Z 残し量 (mm)
15°	折り幅 / 0.268
22.5°	折り幅 / 0.414
30°	折り幅 / 0.577
45°	折り幅

● V カット直線の θ 補正

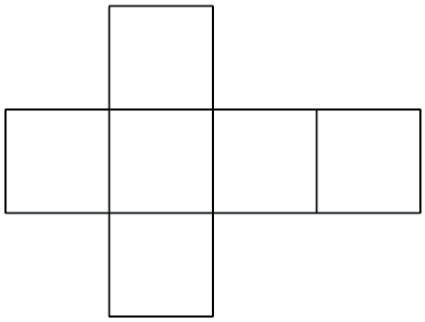
使用するツールやワークによって、θ 補正値を設定することができます。
θ 補正値を設定する場合は、出力条件設定の円 /V カット シータ補正のチェックをオンにし、マシン本体でサンプルカットした補正量を R < 5/V カットに入力してください。



サンプルカット方法は、本体の取扱説明書を参照してください。

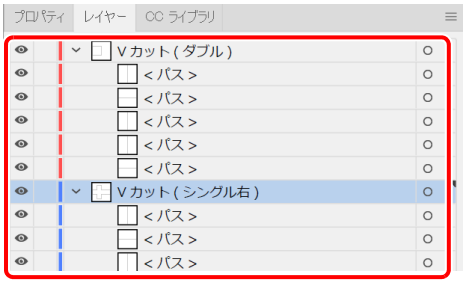
1

Illustrator に展開図のデータ (DXF 等) をインポートします。



2

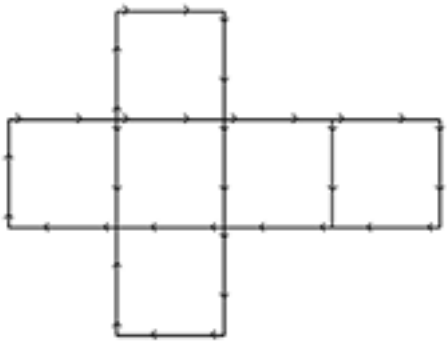
V カットしたいパスを指定したい V カット方法ごとに、別レイヤーまたは別カラーにします。



3

カット方向を設定します。(任意)

- シングル（右）で V カットする場合は、カット方向を正しく設定してください。カット方向はカット方向指定ツールで変更できます。☞P.6-6「カット方向を指定する」



4

V カットツールの出力条件を設定します。

- ☞P.7-14「CFX シリーズ (R10 ヘッドを除く) 選択時」

5

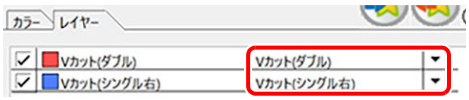
FineCut メニューの [プロット] ボタンをクリックします。



- Illustrator 上にカットしないオブジェクトがある場合は、必要なオブジェクトとトンボデータのみを選択し、[選択パスをプロット] ボタンをクリックします。

6

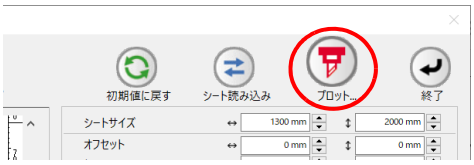
カラー / レイヤー別出力条件設定で V カット用データに V カットの条件を設定します。



- ☞P.5-14「カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定する」

7

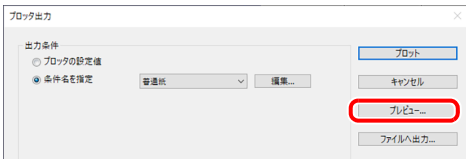
(プロットボタン) をクリックします。



8

[プロッタ出力]画面で[プレビュー]をクリックします。

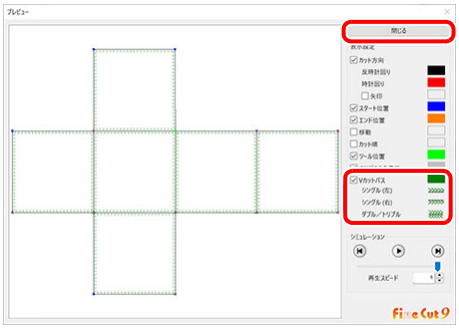
- [プレビュー] 画面が表示されます。



9

[プレビュー]画面でVカットパスとカット方向を確認して、[閉じる] をクリックします。

- ☞P.5-29「カット前にプレビューで確認する」
- [プレビュー] 画面が閉じます。



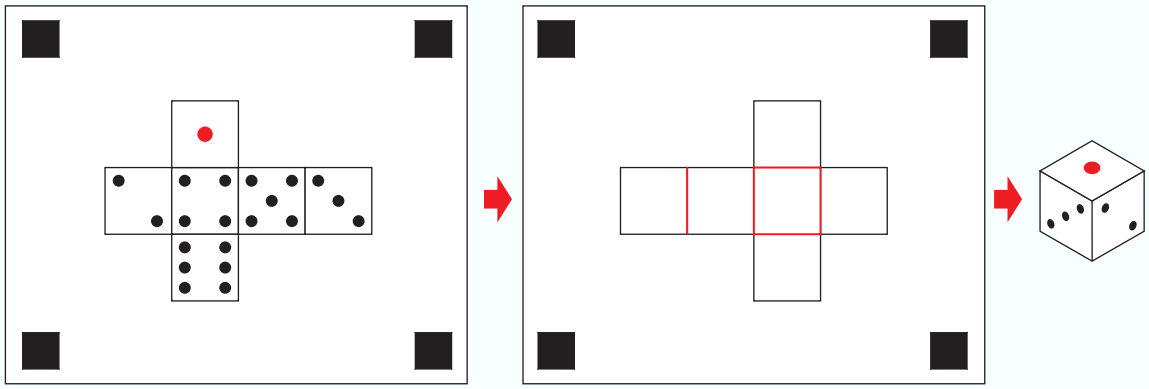
10

[プロッタ出力] 画面で [プロット] をクリックしてVカットします。



- 裏面カットモードでカットすることで、表にプリントした位置に合わせてVカットできます。

例）



プリント済のメディア　　トンボ検出し、裏面をVカットします

ミーリングツールでカットする(CF3(M ヘッド), CFX シリーズ(R10 ヘッド))

CF3, CFX シリーズでミーリングツールを使用している場合に本機能を使用できます。
CF3 シリーズをお使いの場合は M ヘッドに交換してください。CFX シリーズをお使いの場合は D ステーションにミーリングツールを装着してください。詳しくは本体の取扱説明書をご覧ください。

1 プロッタ側で、Z 軸原点を設定します。

- 詳しくは本体の取扱説明書を参照してください。

2 FineCut メニューの [プロット] をクリックします。

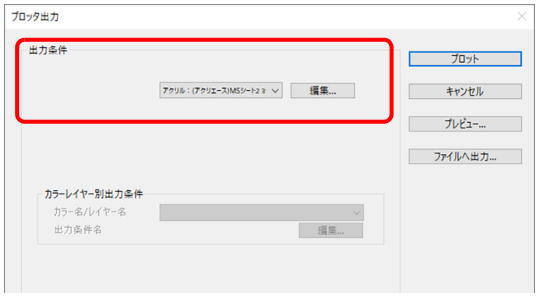


3 (プロットボタン) をクリックします。



4 出力条件を選択します。

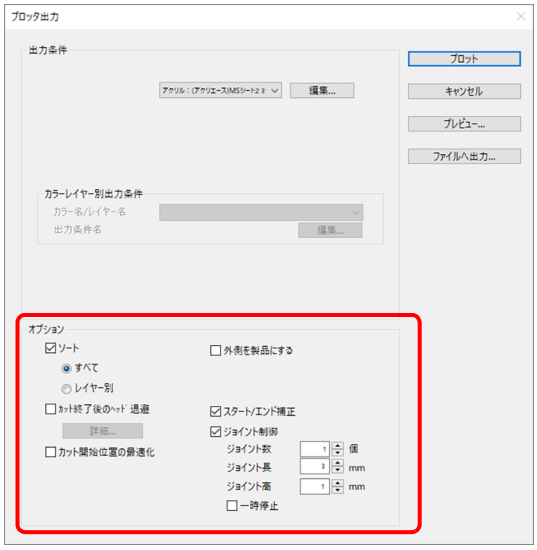
- FineCut で設定した出力条件を選択します。
- [編集] をクリックすると、メディアの追加や、メディア別のカット条件を設定できます。
- カット条件では、ワーク厚、回転数等、エンドミルを使ってのカット条件を設定します。(☞ P.7-12, P.7-20)

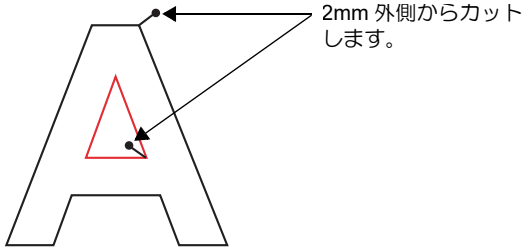


- カラー別 / レイヤー別に出力条件を設定 (☞ P.5-14) した場合、ここでの設定はできません。

5 オプションを設定します。

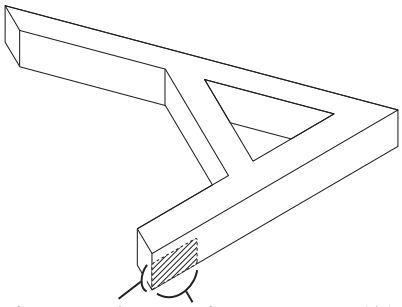
- 前の手順で設定した出力条件に加えて、仕上がりがきれいになるよう、ここでメディアとオブジェクトの形状に合わせた設定をします。



項目	説明
(下記以外の項目については、☞ P.7-53 を参照してください)	
カット開始位置の最適化	カット開始位置の仕上がりがきれいになるよう、位置を最適化します。チェックを付けない場合は、データ作成時の開始位置、または [カット開始位置指定] ツール (☞ P.6-4) で指定した位置でカットします。 ・設定後、必ずプレビューでカット開始位置を確認してください。 ・最適化により、開始位置がオブジェクトよりも外側になる場合があります。カットラインが隣のオブジェクトにかかってしまう場合は、Illustrator でオブジェクトの間隔をあけるなどして調整してください。
外側を製品にする	オブジェクトの中をくり抜いて外側を製品にします。チェックを付けると、製品として残す部分を判断して、オフセットする方向を決定します。また、カット面がきれいに仕上がるよう、カット方向を最適化します。  内側を製品にする (チェック無し)　　外側を製品にする (チェックあり)
スタート / エンド補正	オブジェクトの 2mm 外側からカットします (外側を製品にしない場合などは、これによりカット開始 / 終了位置の切り口がきれいになります)。 
ジョイント制御	カットラインの一部を切り残しておき、最後にカットします。ワークがずれるのを防ぎ、カット面がきれいに仕上がります。 小さいメディアや重いメディアなど、カット中にメディアがずれやすいものは終点がきれいにカットできないため、ヘッドを退避して、テープ等で固定してから終点をカットします。
ジョイント数	切り残す数を設定します。 指定した数のジョイント用切り残し部分を、カットライン上に均等に配置します。切り残し部分の位置はジョイント長によって変わりますのでプレビューで確認してください。
ジョイント長	切り残すメディアの長さを設定します。
ジョイント高	切り残すメディアの厚さを設定します。
一時停止	終点を切り残した後、ヘッドを一旦退避します。

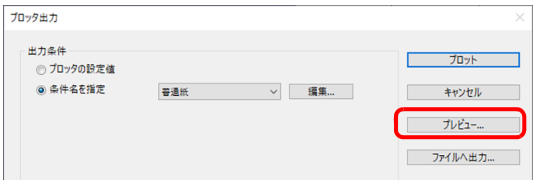
ジョイント制御について

- [ジョイント制御] を設定したら、 一度試し切りすることをおすすめします。
- 「出力条件設定」 画面 (☞ P.7-6) でカット回数を複数回に設定して [切削深さ] を設定した場合、切削深さがここで設定した [ジョイント高] より高ければ、ジョイント制御は行われません。
- 「出力条件設定」画面でカット回数を複数回に設定した場合、ジョイント部分はジョイント制御された回数分カットされます。
- [ジョイント数] を複数個に設定すると、大きな形状やたわみのあるメディアがずれることなくカットできます。
- メディアのたわみにより、場所によってはメディアが浮いてしまう場合があるため、[ジョイント高] は多めに設定することをおすすめします。
- ジョイント高は、フェルト上面を0とした厚みになります。
- カット位置がフェルト上面以下に設定されている場合、実際にカット後に残る量は、ジョイント高とフェルト上面以下の切削深さを合わせた厚みになります。



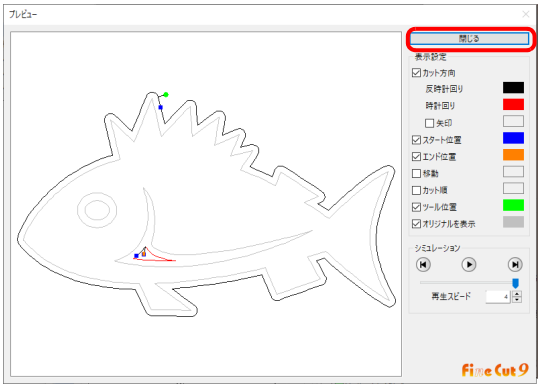
ジョイント高　　ジョイント長 (斜線部が切り残す部分)

6 [プレビュー] をクリックします。



7 カットラインを確認します。(☞P.5-29)

- 確認後、[閉じる] をクリックします。

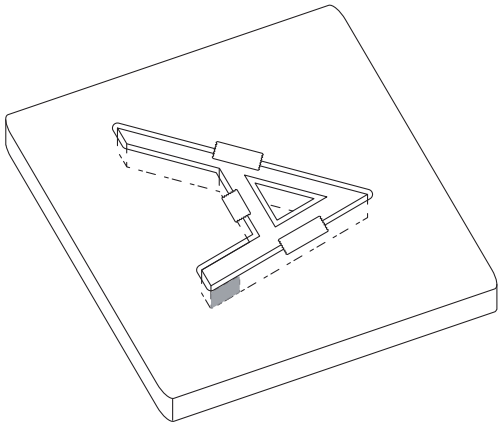


- カットラインは、「出力条件設定」画面または手順 4 の [編集] から設定した [エンドミル径] の半分の値でオフセットされています。プレビューでカットラインを確認しながら、「出力条件設定」画面でエンドミル径を調整してください。(☞ P.7-6)

8 [プロット] をクリックしてカットします。



- 「プロッタ出力」画面の [ジョイント制御] で [一時停止] を選択した場合、ここでカットが一時停止し、ヘッドが退避します。
  メディアをテープで固定して、プロッターの [REMOTE] ボタンを押すと、ジョイント部分をカットします。



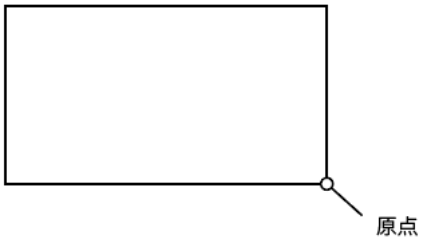
ワークの任意の位置に正確にカットする (CFX シリーズ)

配置されたワークのエッジをカメラで読み取ることで、配置位置や傾きを気にすることなく、ワークの任意の位置に正確にカットすることができます。

重要！ ・本機能を使用するには CFX 本体のカメラオプションが有効である必要があります。

1

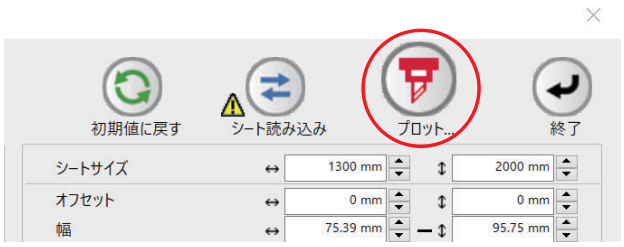
プロット画面上でワークの右下を原点として、カットしたい任意の位置にカットデータを移動します。





2

[プロット] ボタンをクリックします。



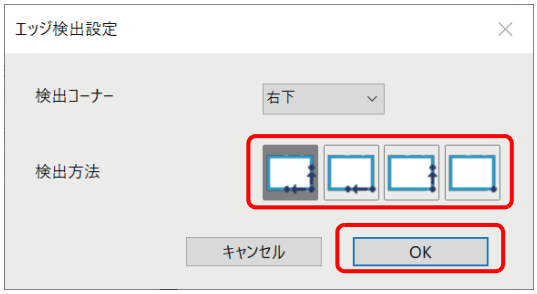
3

[エッジ検出] にチェックを付け、[詳細] ボタンをクリックします。



4

[検出方法] のアイコンを選択し、[OK] ボタンをクリックします。



- 検出コーナー
  右下固定
- 検出方法

 コーナー／左辺／底辺

 コーナー／底辺

 コーナー／左辺

 コーナーのみ（傾きの補正はできません）

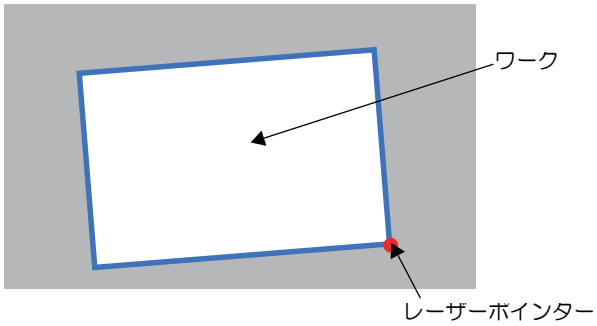
5

[プロット] ボタンをクリックします。



6

本体パネルに [エッジ検出] と表示されたら、右下コーナーにレーザーポインターを合わせ [Enter] キーを押します。



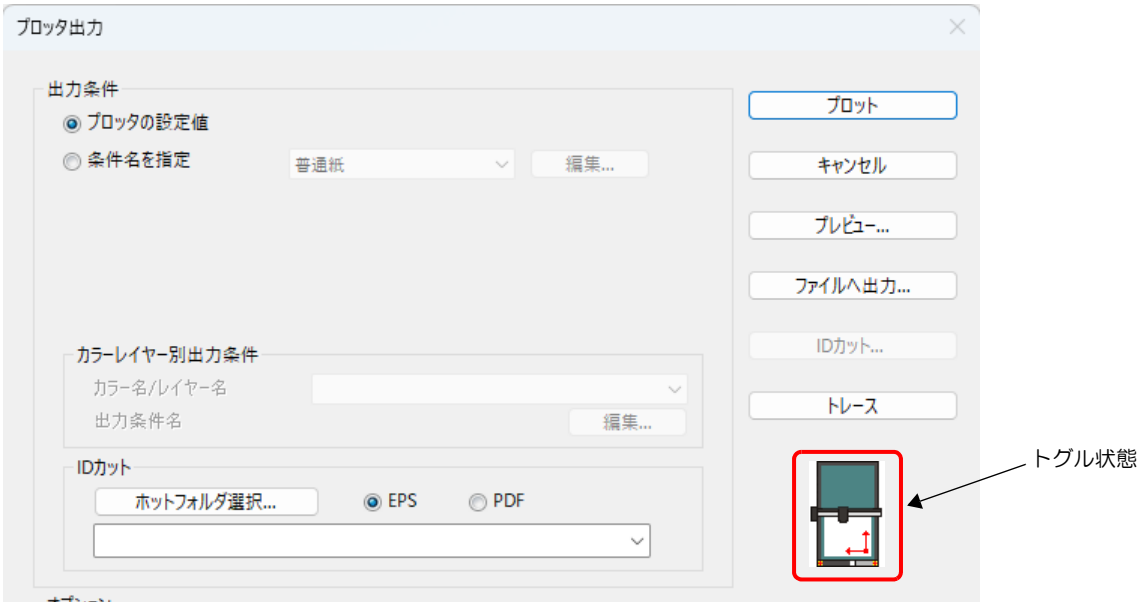
7

ワークの位置や傾きを認識して正確にカットされます。



トグルカットで効率よくカットする（CFX シリーズ）

CFX シリーズで拡張テーブルが連結されている場合に本機能を使用できます。
CFX は拡張テーブルを最大２つまで連結することができます。
拡張テーブルを連結した場合カットエリアを２つに分割し、一方のエリアでカットしている間に他方のエリアで次のカットの準備を行うことができ、効率的なカットが行えます。
＊トグルカットのエリア切替方法については CFX 本体の取扱説明書をご参照ください。
それぞれのエリアに別々のカットデータを転送できます。
プロッタ出力画面に接続されている CFX のトグル状態がアイコンで表示され、どのエリアにデータを転送できるか確認することができます。



表示されるアイコンの情報は以下の通りです。


フロントエリアにデータ転送が可能


リアエリアにデータ転送が可能


トグルモード OFF


CFX 未接続

非表示　拡張テーブルなし

第６章
便利な使い方 - その他



この章では ...

FineCut/Coat の便利な使い方について、その他の機能を説明します。

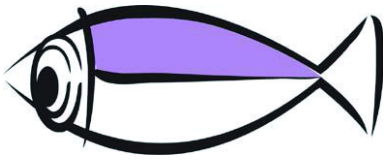
線分を修正する 6-2
カットの開始位置を指定する..... 6-4
カット方向を指定する 6-6
お気に入りのカット条件を登録する..... 6-8
断面をきれいに仕上げるカット条件を生成する（CFX シリーズ (R10 ヘッド)）..... 6-12
段ボールのフルート方向で圧力を調整する（CFX シリーズ）..... 6-14
距離補正なし時にカット基点位置を選択する（CFX シリーズ）..... 6-17
リプロット機能を設定する 6-19

線分を修正する

「輪郭抽出」(☞ P.4-10) で作成したアウトライン (線分) の修正や変更ができます。

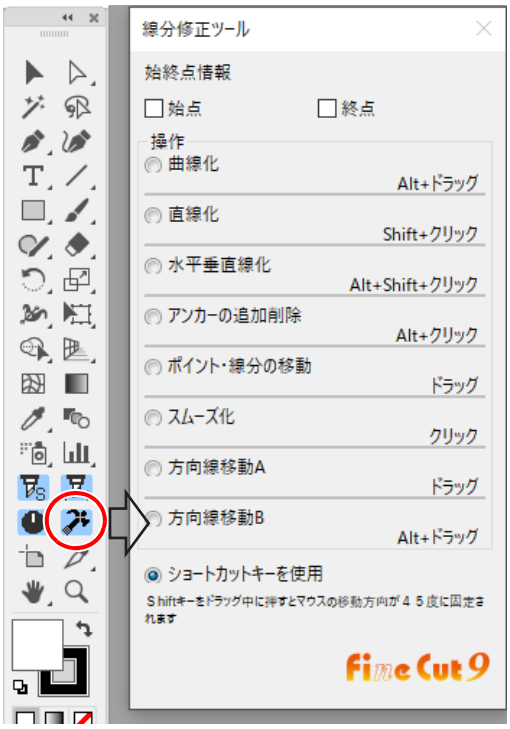
1 輪郭抽出した画像を Illustrator で開きます。

- 必要に応じて、Illustrator のズームツールで修正する線分を拡大します。

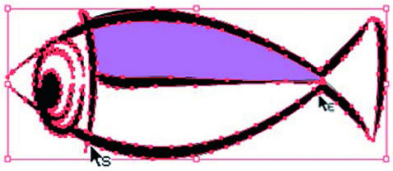


2 Illustratorツールバーの[線分修正ツール] ボタンをクリックします。

- ツールバーに [線分修正ツール] ボタンが表示されていない場合、☞P.8-4「Illustrator ツールバーに [カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] がない」を参照してください。
- 線分修正ツールが表示されます。(詳しくは ☞ P.7-68)



3 始点と終点を指定します。



項目	説明
始点	カーソルをアンカーポイントに近付けると、カーソルに「S」が表示されます。アンカーポイントをクリックし、始点を指定します。
終点	始点が選択済みの場合は、カーソルをアンカーポイントに近付けると、「E」が表示されます。アンカーポイントをクリックし、終点を指定します。

4 操作方法を選択します。

・ここでは [線分の曲線化] を例に説明します。

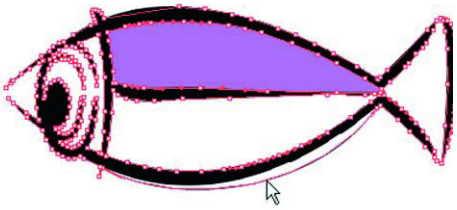


・[ショートカットキーを使用] にチェックを入れると、各操作の右に書かれたキー操作で修正ができます。Windows の場合は [Alt] キー、Macintosh の場合は [Option] キーを押しながらマウスを操作します。



5 線分をドラッグし曲線化します。

マウスボタンを放した位置で線が確定されます。



カットの開始位置を指定する

重要！ • この機能は CF シリーズ (CF, DC, CF2, CF3(M ヘッドを除く)/ CFX(R10 ヘッドを除く) シリーズ、CF22-1225)、または CFL-605RT でカットする場合に効果があります。

オブジェクトのカット開始位置を指定できます。
オブジェクトの形状に合わせてカット開始位置を指定することで、より良い品質でカットが行えます。

1 オブジェクトを単純なパスに変換します。

- Illustrator の [分割・拡張] や [アピアランスを分割] などを使って単純なパスに変換してください。
- 文字の場合は [アウトラインを作成] を行います。

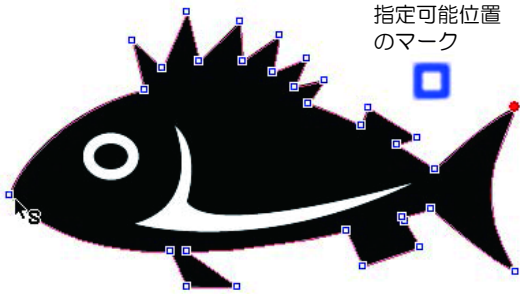
2 Illustrator ツールバーの [カット開始位置指定] ボタンをクリックします。

- ツールバーに [カット開始位置指定] ボタンが表示されていない場合、☞P.8-4「Illustrator ツールバーに [カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] がない」を参照してください。

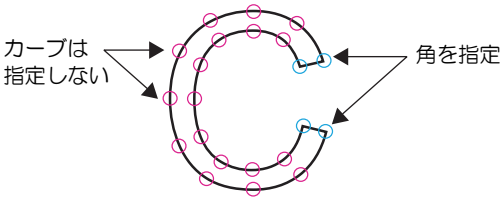


3 カット開始位置を指定します。

現在のカット開始位置が赤のマークで表示されます。
指定可能な位置 (青のマーク) の中から任意のポイントをクリックして指定します。
指定された位置が赤色に変わります。



- カット開始位置は、Illustrator のデータとして保存されます。
- カット開始位置は、オブジェクトの角を指定してください。カーブの途中をカット開始位置に指定すると、カットラインがきれいに仕上がらないことがあります。



4 FineCutメニューの[プロット]をクリックします。



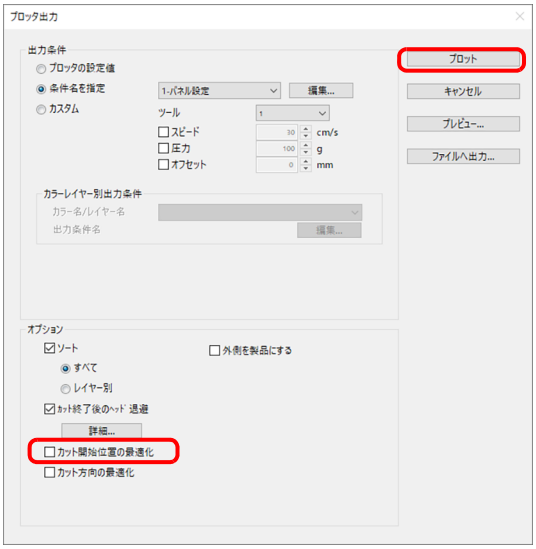
5

(プロットボタン) をクリックします。



6

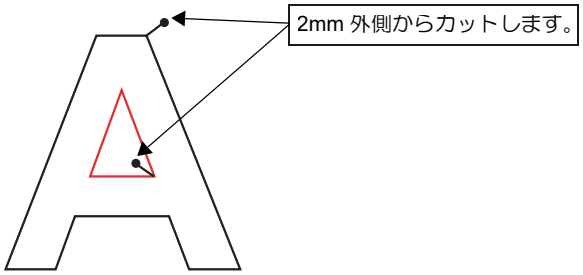
(CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 の場合)
[カット開始位置の最適化] のチェックを外して、
[プロット] をクリックします。



- [カット開始位置の最適化] にチェックが付いていると、設定したカット開始位置が無効になります。([!] をクリックすると、以下のメッセージが表示されます。)



- (CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) のみ)
上の画面で [スタート / エンド補正] にチェックを付けると、オブジェクトの 2mm 外側からカットします (外側を製品にしない場合などは、これによりカット開始 / 終了位置の切り口がきれいになります)。



カット方向を指定する

重要！ • この機能は CF シリーズ (CF, DC, CF2, CF3(M ヘッドを除く)/CFX(R10 ヘッドを除く)、CF22-1225) と CFL-605RT でカットする場合に効果があります。

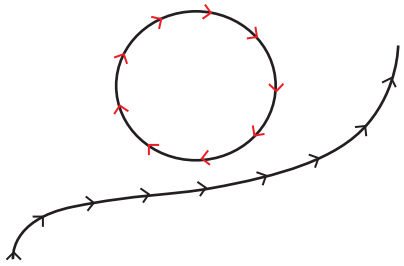
オブジェクトのカット方向を指定できます。
オブジェクトの形状に合わせて最適な方向を指定することで、より良い品質でカットが行えます。

1 オブジェクトを単純なパスに変換します。

- Illustrator の [分割・拡張] や [アピアランスを分割] などを使って単純なパスに変換してください。
- 文字の場合は [アウトラインを作成] を行います。

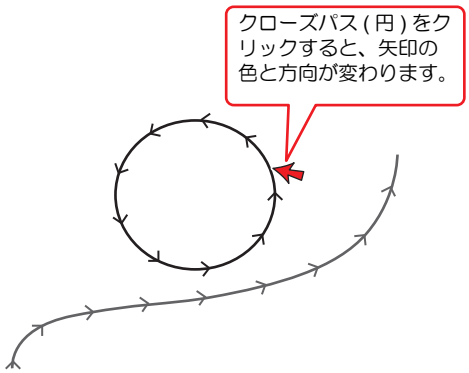
2 Illustratorツールバーの[カット方向指定] ボタンをクリックします。





- ツールバーに [カット方向指定] ボタンが表示されていない場合、☞P.8-4「Illustrator ツールバーに [カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] がない」を参照してください。
- Illustrator 上のカット方向指定可能なパスにカット方向を示す矢印が表示されます。
  赤矢印 : クローズパス
  時計回りにカット
  黒矢印 : オープンパス
- 表示色は「カットプレビュー」(☞ P.5-29) と同色となります。カットプレビューの色を変更するとカット方向表示色も変更されます。

3 カット方向を変更したいパスをクリックします。



- クリックしたパスのカット方向と矢印の色が変わります。

- パスをクリックするたびに、カット方向が変わります。
- カット方向は、Illustrator のデータとして保存されます。
- カット方向を指定後にデータを保存すると、次回、保存したデータを使用するときも同じカット方向でカットします。

4 FineCut メニューの[プロット] をクリックします。



5

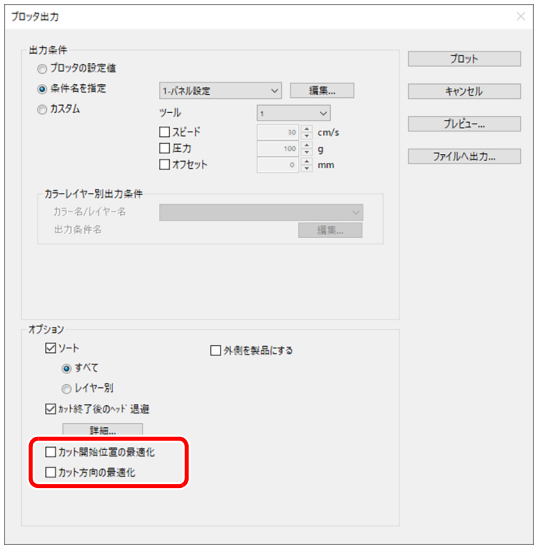
(プロットボタン) をクリックします。



6

[カット開始位置の最適化]と[カット方向の最適化] のチェックを外します。

- [カット開始位置の最適化]にチェックを入れると、オープンパスの図形をカットする場合、指定したカット方向でカットしない可能性があります。
- [カット方向の最適化] にチェックを入れると、クローズパスの図形をカットする場合、指定したカット方向でカットしない可能性があります。



7

[プロット] をクリックします。



- 指定したカット方向でカットを開始します。
- [プレビュー] ボタンをクリックすると、プレビュー画面が表示されます。カット方向の確認をしてください。

お気に入りのカット条件を登録する

プロット画面で表示されるカラータブやレイヤータブごとに出力条件を設定し、" お気に入り " に登録することができます。
設定できる出力条件は下表の 3 項目になり、登録できるお気に入りは次の 4 種類になります。

- カラー別ツール設定 (カラータブで設定)
- カラー別出力条件設定 (カラータブで設定)
- レイヤー別ツール設定 (レイヤータブで設定)
- レイヤー別出力条件設定 (レイヤータブで設定)

設定できる出力条件

ツール指定	使用するツールを指定できます。（CFX シリーズを除く）
出力条件名指定	[出力条件設定] 画面で設定した条件名を指定できます。
カット順	カラータブ/レイヤータブで表示されているカラーまたはレイヤーのカット順を指定することができます。

重要！

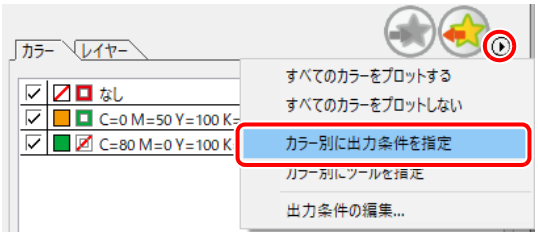
- お気に入りは CF シリーズ (CF, DC, CF2, CF22-1225, CF3(M ヘッドを除く), CFX)、CFL-605RT で登録できます。
- 既に登録済みのカラー / レイヤーに対してお気に入り登録をした場合は、内容が上書きされます。
- 接続しているプロッタ側で、出力条件設定を " パネル " にしている場合、お気に入りで設定した内容は無効となります。

お気に入りに出力条件を登録する

カラータブまたはレイヤータブを表示させ、カラー / レイヤーごとに出力条件を指定します。
ここでは、カラータブを表示時に、カラー別の出力条件指定方法を紹介します。

1 プロット画面を表示させます。

2 出力条件を指定するカラーを選択し、[カラー別に出力条件を指定] をクリックします。

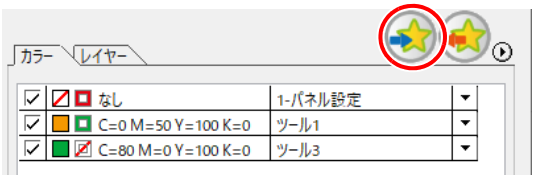


3 出力条件を指定します。

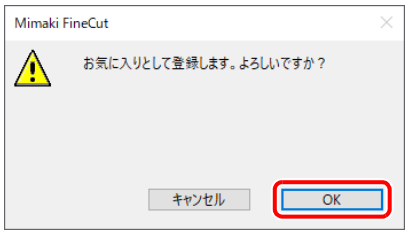
- カラータブに表示している下から順番にカットを行います。カット順を変更したい場合は、色名をマウスで移動してください。



4 (お気に入り登録ボタン) をクリックします。



5 [OK] をクリックします。

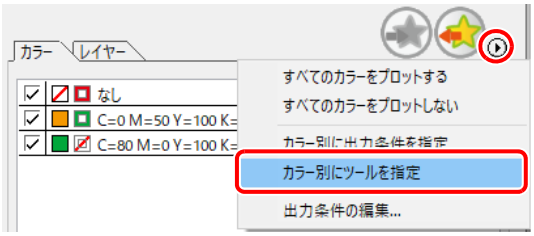


お気に入りにツールを登録する

カラータブまたはレイヤータブを表示させ、カラー/ レイヤーごとにカットするツールを指定します。ここでは、カラータブを表示時に、カラー別のツール指定方法を紹介します。

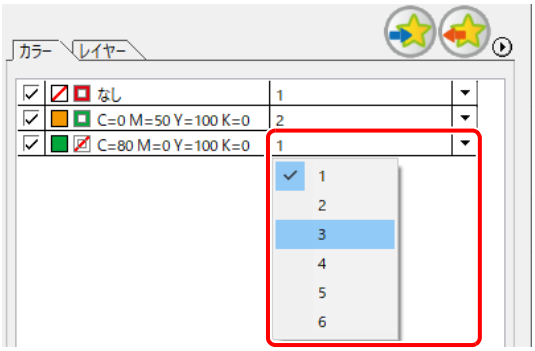
1 プロット画面を表示させます。

2 ツールを指定するカラーを選択し、[カラー別にツールを指定] をクリックします。

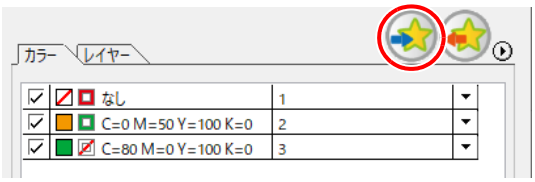


3 ツールを指定します。

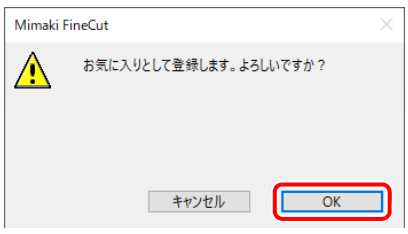
- カラータブに表示している下から順番みにカットを行います。カット順を変更したい場合は、色名をマウスで移動してください。



4 (お気に入り登録ボタン) をクリックします。

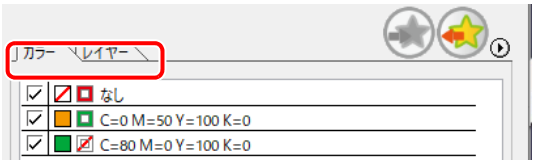


5 [OK] をクリックします。



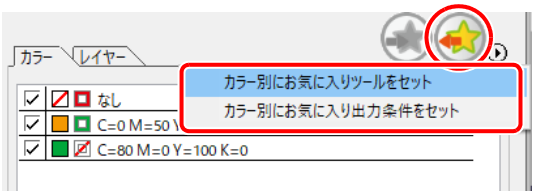
お気に入りの登録内容を変更する

1 カラーまたはレイヤータブを選択します。

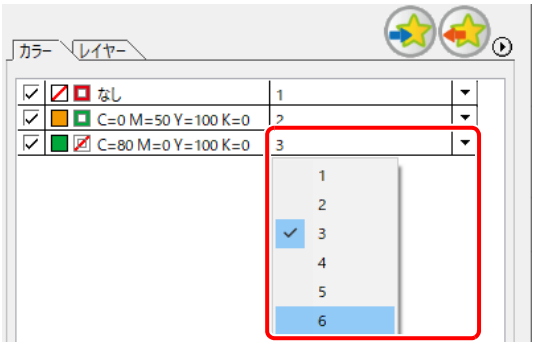


2 (お気に入り適用ボタン) をクリックし、「カラー (レイヤー) 別にお気に入りツール (出力条件) をセット」 をクリックします。

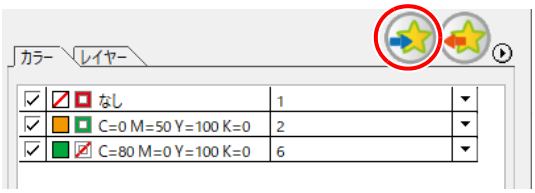
- お気に入りの登録内容が表示されます。



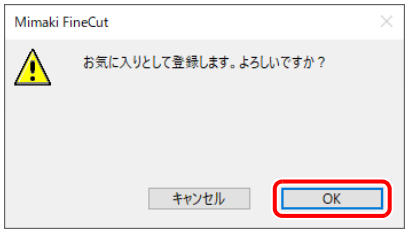
3 お気に入りの内容を変更します。



4 (お気に入り登録ボタン) をクリックします。



5 **[OK]** をクリックします。

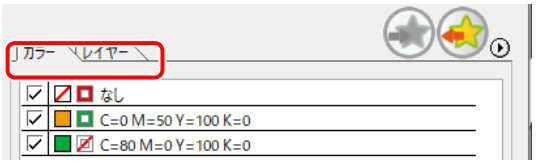


カット時にお気に入りの条件を適用する

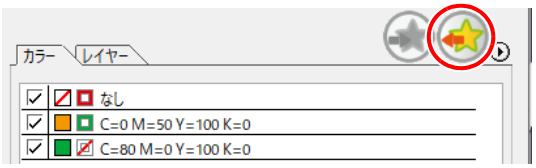
登録したお気に入りを適用するには、[プロッタ] 画面で選んでください。

1 プロット画面を表示させます。

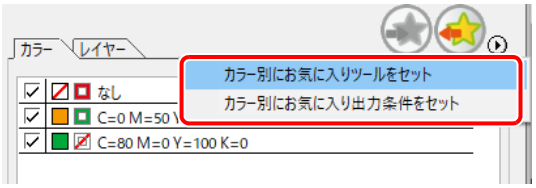
2 カラーまたはレイヤータブを選択します。



3 (お気に入り適用ボタン) をクリックします。



4 「カラー (レイヤー) 別にお気に入りツールをセット」 または 「カラー (レイヤー) 別にお気に入り出力条件をセット」 をクリックします。



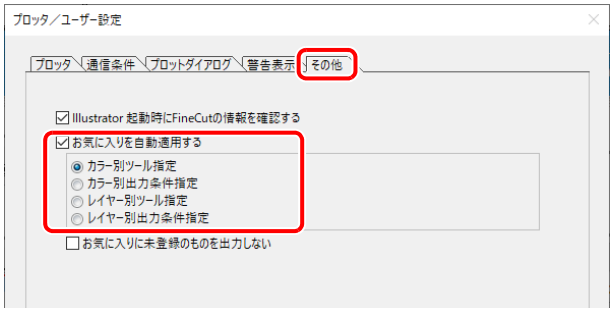
- お気に入りの登録内容が表示されます。

5 [プロット] をクリックします。

- 選択したお気に入りの設定内容に従い、カットを開始します。

お気に入りの自動設定

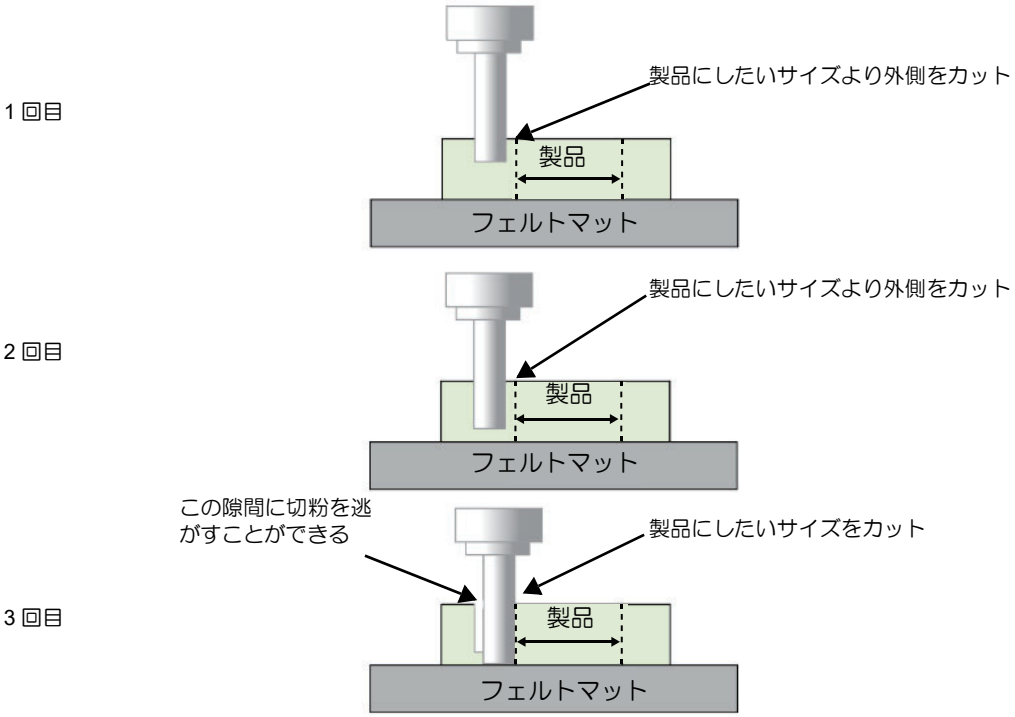
- [プロッタ / ユーザー設定] 画面の " その他 " で [お気に入りに自動設定する] を設定しておけば、プロット時にお気に入りの選択をしないでも、自動的に設定済みのお気に入りを適用してカットを行います。
詳しくは P.7-37 を参照してください。



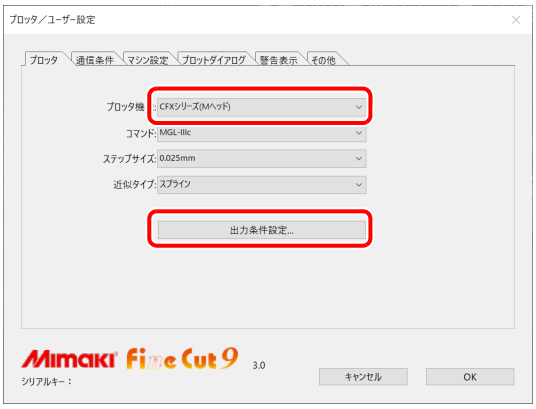
断面をきれいに仕上げるカット条件を生成する（CFX シリーズ (R10 ヘッド)）

CFX シリーズでミーリングツールを使用している場合に本機能を使用できます。
ミーリングで回数切りを行う場合に、途中のカットを実際の製品サイズよりわずかに大きくカットし、最後の仕上げで製品サイズに削ることで、全体のカット断面を綺麗に仕上げることができます。
自動条件生成機能を使用することで、このカット条件を簡単に作成することができます。

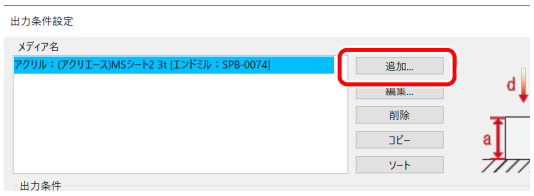
例）3 回切りの場合



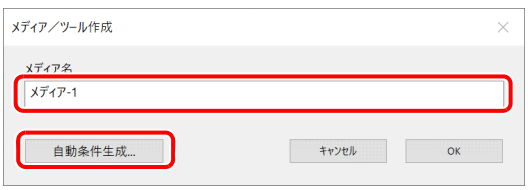
1 [プロッタ／ユーザー設定]画面より[CFX シリーズ (R10 ヘッド)] を選択し、[出力条件設定] をクリックします。



2 [追加] ボタンをクリックします。

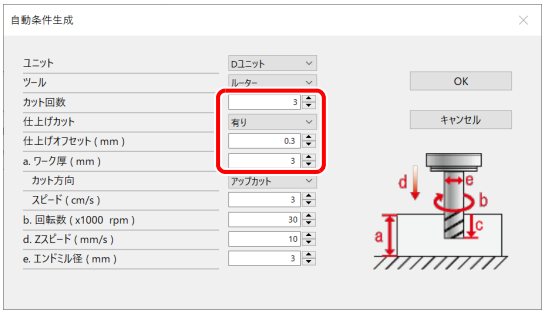


3 [メディア名] に出力条件名を入力し、[自動条件生成] ボタンをクリックします。



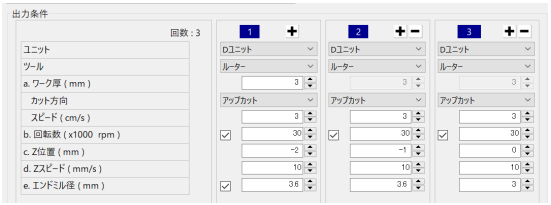
4

[仕上げカット] に [有り]、[仕上げオフセット] に仕上げ前に大きめにカットするためのオフセット量を入力します。また、[ワーク厚] と [カット回数] に回数切りする数を入力することで、回数ごとの Z 位置を自動計算します。



5

[OK] ボタンをクリックすると回数切りの出力条件が生成されます。

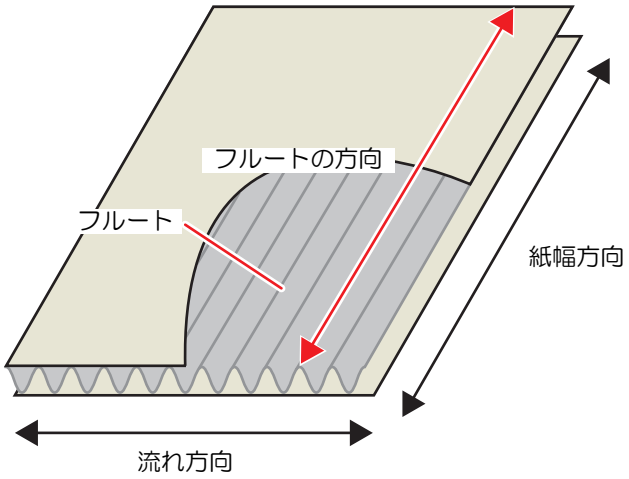


段ボールのフルート方向で圧力を調整する（CFX シリーズ）

段ボールの中芯のフルート（段）方向により、罫引きローラーの圧力を自動で調整することができます。

● 段ボールの方向

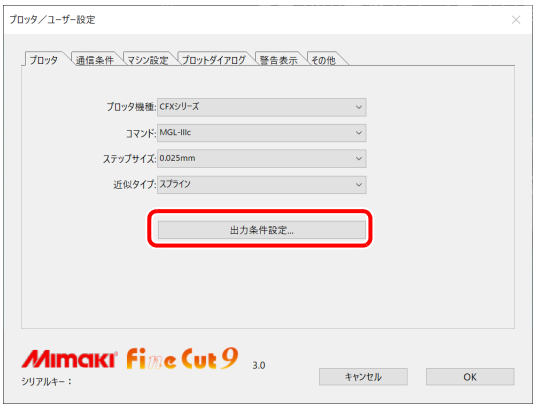
段ボールには、フルートと平行の「紙幅方向」と、フルートと直交する「流れ方向」のふたつの方向があります。



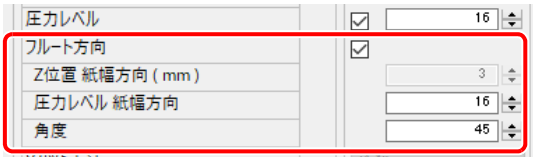
● 折り目の付きやすさ

罫引きローラーで折り目を付ける際、紙幅方向はへこみやすく、流れ方向はへこみにくくなります。
紙幅方向と流れ方向で罫引きローラーの圧力を変えることで、適切な折り目を付けることができます。

1 [プロッタ／ユーザー設定]画面で[出力条件設定 ...] をクリックします。



2 [出力条件設定] 画面で紙幅方向の条件を設定します。



- ツールは罫引きを選択します。
- 紙幅方向のカット条件を設定する場合はフルート方向をオンにします。

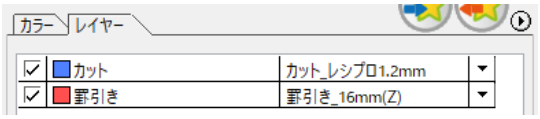
- [角度]：紙幅方向の設定が適用される角度を指定します。☞P.7-17

3 FineCut メニューの[プロット]をクリックします。



4

カラー / レイヤー別出力条件設定で、罫引きローラーで出力するカラー / レイヤーに手順 2 のカット条件を設定します。



5

(プロットボタン) をクリックします。

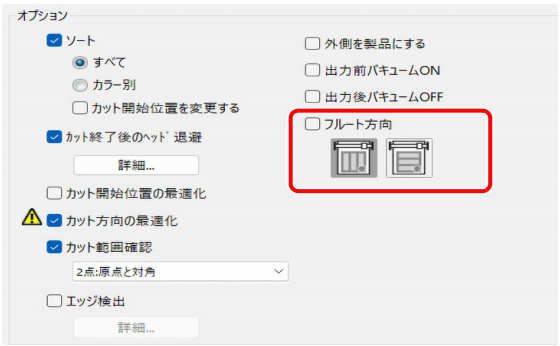


6

ワークをプロッターにセットします。

7

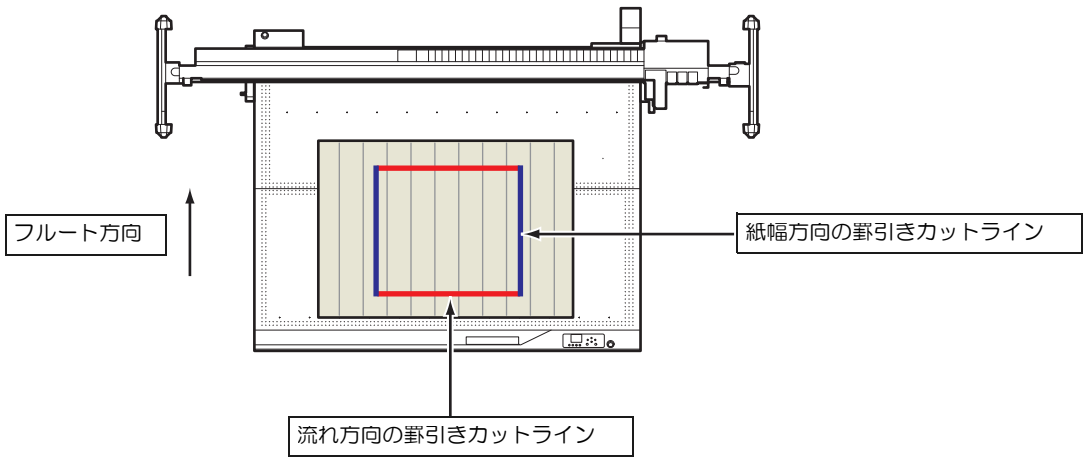
[フルート方向] にチェックを入れ、テーブル上に置いたワークのフルート方向を選択します。



重要！
- [フルート方向] がオフの場合、フルート方向用出力条件が適用されません。

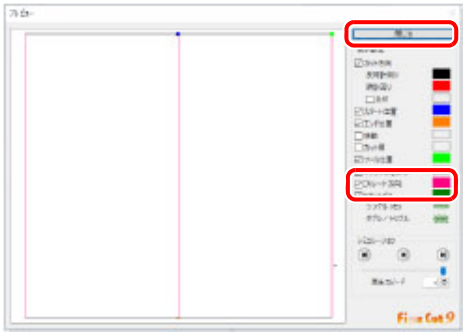
- [垂直]：フルートがプロッターのテーブルに対して垂直の場合に選択します。
- [水平]：フルートがプロッターのテーブルに対して水平の場合に選択します。

例）フルートがプロッターのテーブルに対して垂直の場合



8 [プレビュー] 画面でフルート方向を確認して、[閉じる] をクリックします。

- ☞P.5-29「カット前にプレビューで確認する」
- [プレビュー] 画面が閉じます。



9 [プロット] をクリックします。

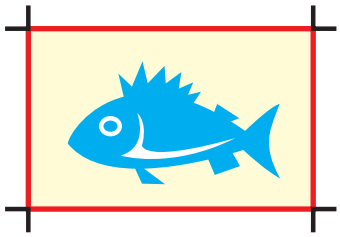
- 紙幅方向のラインを自動で判別して出力条件を変更しながら出力します。



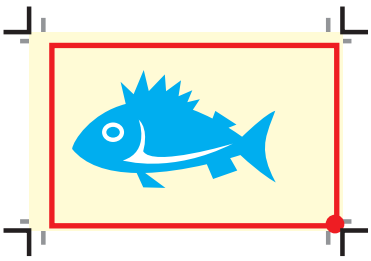
距離補正なし時にカット基点位置を選択する（CFX シリーズ）

[距離補正あり] をオフにして原寸サイズでカットする場合、作図結果が伸縮してトンボの作図位置と元データが一致しない場合のカット基準位置を選択できます。
[距離補正あり] がオンの場合は適用されず、作図結果のトンボ原点を基準として補正されます。

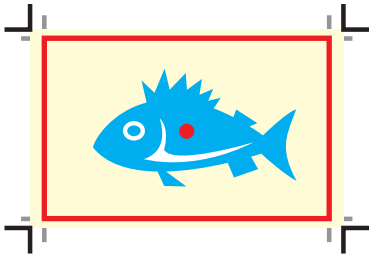
● 作図結果が伸縮していない状態（トンボの位置とカットデータがずれていない）



● 作図結果が伸縮してトンボの位置とカットデータがずれた場合のカット位置

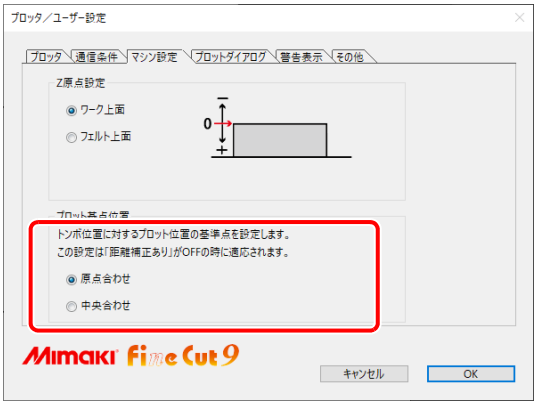


原点合わせ



中央合わせ

1 [プロッタ／ユーザー設定]画面の[マシン設定]タブで[プロット基点位置]で基準点を選択し、**[OK]** をクリックします。



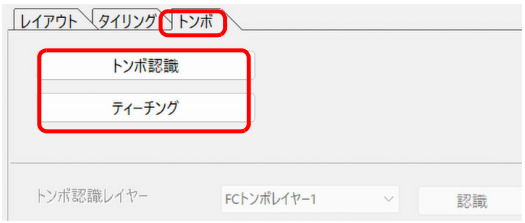
2 FineCut メニューの[プロット]をクリックします。



3

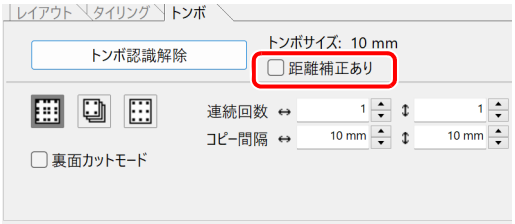
[トンボ] タブをクリックし、[トンボ認識] または [ティーチング] をクリックします。

- トンボを認識します。
- ティーチングを選択した場合はティーチング（☞P.3-76 の Step5）を実行してください。



4

[距離補正あり] をオフにします。



5

(プロットボタン) をクリックします。



6

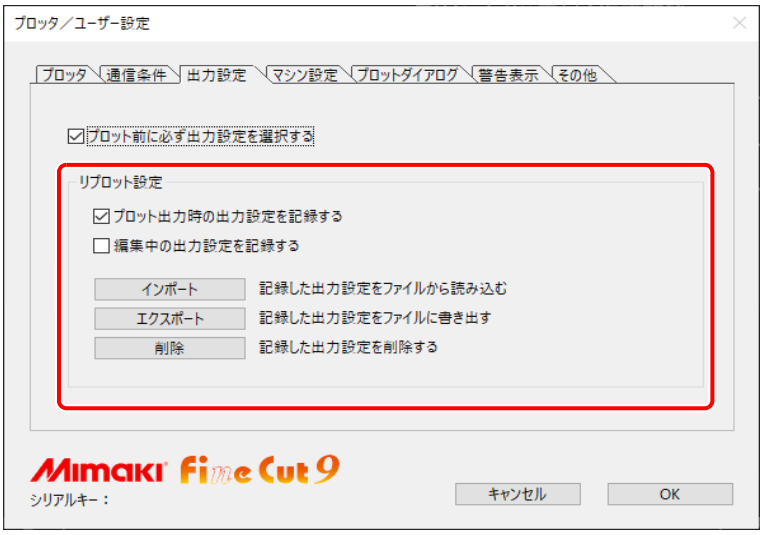
[プロット] をクリックします。

- 設定した基点位置で出力されます。



リプロット機能を設定する

リプロット機能は、デザインデータに出力設定を関連付けて記録し、再利用する機能です。同じデータを同じ出力設定で再出力するときに、作業効率が向上します。詳細は、『プリセット・リプロット機能ガイド』を参照してください。



第７章
機能説明



この章では ...

FineCut/Coat の各機能を説明します。

FineCut/Coat メニュー 7-2
表示方法 7-2
メニュー一覧 7-3
「プロッタ / ユーザー設定」画面 7-5
プロッター 7-5
出力条件設定 7-6
通信条件 7-29
マシン設定 7-30
出力設定 7-34
プロット画面 7-35
警告表示 7-36
その他 7-37
「プロット」画面 7-38
「プロッタ出力」画面 7-50
「輪郭抽出」画面 7-59
簡単トレース 7-59
詳細設定トレース 7-60
「RasterLink 出力」画面 7-62
「TrotecLaser 出力」画面 7-65
「FineCut/Coat について」画面 7-67
線分修正画面 7-68
カット開始位置指定 7-71
オンライン・インフォメーション 7-72
FineCut/Coat のアンインストール 7-73
Windows の場合 7-73
MA2(MimakiApplicationAssistant) 使用する場合（Windows のみ） 7-73
Macintosh の場合 7-73

FineCut/Coat メニュー

表示方法

Illustrator から、以下のいずれかの方法で FineCut/Coat メニューを表示、選択します。

Illustrator の [ウィンドウ] メニューから

[Mimaki FineCut/Coat] をクリックすると、下の画面が表示されます。
"DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)" を選択した場合は「FineCoat」、それ以外の機種を選択した場合は「FineCut」になります。
この画面でボタンをクリックして、各メニューを起動します。

FineCut メニュー



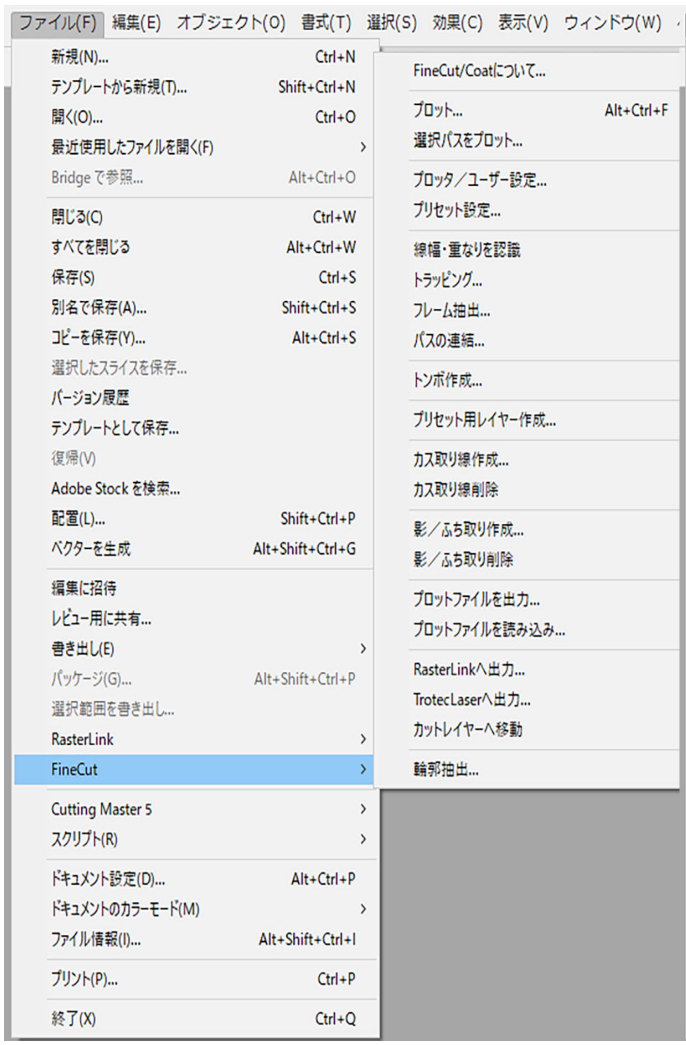
FineCoat メニュー



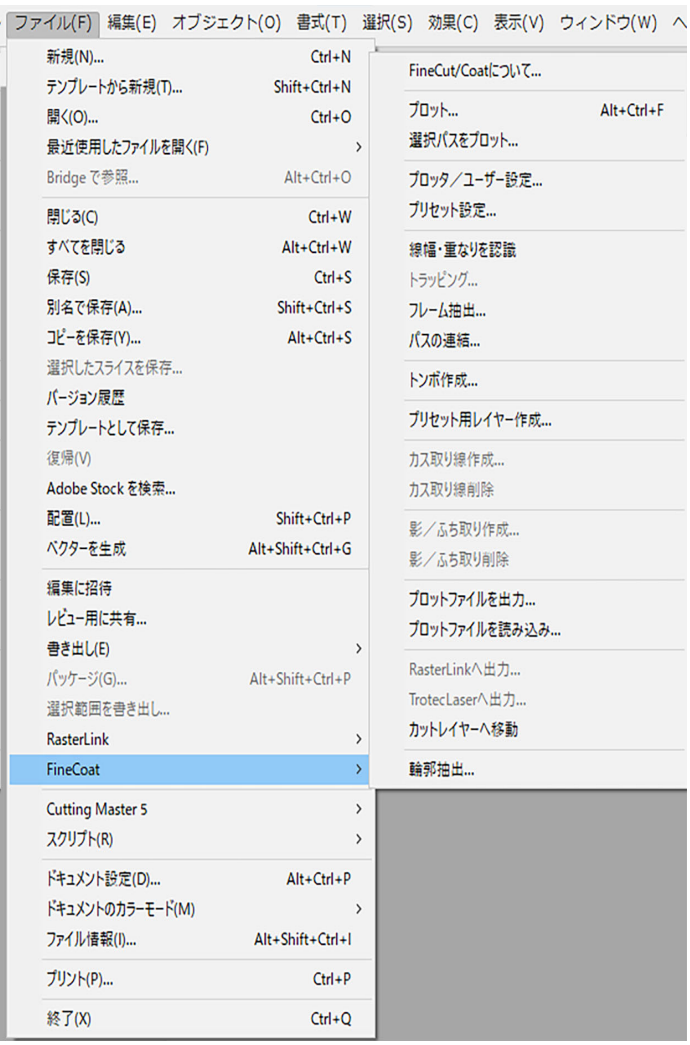
Illustrator の [ファイル] メニューから

[FineCut/Coat] をクリックして、各メニューをクリックします。

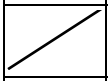
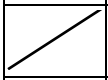
FineCut の場合



FineCoat の場合



メニュー一覧

ボタン	メニュー	説明	Fine-Cut	Fine-Coat
	FineCut/Coat について	取扱説明書やFineCut/Coatの最新情報などが表示されます。(☞ P.7-67)	○	○
	プロット	オブジェクトのレイアウトや各種オプションを設定して、プロットします。(☞ P.7-38)	○	○
	選択パスをプロット	選択したオブジェクトのみプロットします。	○	○
	線幅・重なりを認識	選択したオブジェクトの線幅や重なりを認識します。(☞ P.4-2)	○	○
	トラッピング	選択したオブジェクトをトラッピング処理します。(☞ P.4-3)	○	-
	フレーム抽出	選択したオブジェクトにフレームを作成します。(☞ P.3-4)	○	○
	パスの連結	オープンパス (始終点の座標が離れているパス) の端点を連結します。(☞ P.4-4)	○	○
	トンボ作成	トンボを作成します。(☞ P.3-6)	○	○
	プロッタ / ユーザー設定	使用するプロッタと、プロッターに接続するための通信条件等を設定します。(☞ P.7-5)	○	○
	カス取り線作成	シールを剥がしやすくするため、オブジェクトの周りに切り込み (カス取り線) を入れます。(☞ P.4-5)	○	-
	カス取り線削除 (ファイルメニュー内のみ)	作成したカス取り線を削除します。	○	-
	影 / ふち取り作成	オブジェクトに影 / ふち取りを作成します。(☞ P.4-6)	○	-
	影 / ふち取り削除 (ファイルメニュー内のみ)	作成した影 / ふち取りを削除します。	○	-
	プロットファイルを読み込み	保存したプロットファイルを読み込みます。(☞ P.4-8)	○	○
	プロットファイルを出力	作成したプロットファイルをプロッターに出力します。(☞ P.4-8)	○	○
	輪郭抽出	ビットマップイメージをカットするためのアウトラインを作成します。(☞ P.4-10)	○	○
	RasterLink へ出力	各種設定済みのファイルを RasterLink へ送ります。(☞ P.4-12)	○	-
	Trotec レーザーへ出力	Trotec Speedy シリーズをお使いの場合に、各種設定済みのファイルを Trotec JobControl へ送ります。(☞ P.4-17)	○	-
	カットレイヤーへ移動	選択したパスを、新たに作成したカットレイヤーへ移動します。移動したデータはプリントされません。(☞ P.4-16)	○	○

ボタン	メニュー	説明	Fine-Cut	Fine-Coat
	プリセット設定	出力設定のプリセットを登録します。（☞「プリセット・リプロット機能ガイド」）	○	○
	プリセット用レイヤー作成	プリセット用のレイヤーを自動で作成します。（☞プリセット・リプロット機能ガイド）	○	○

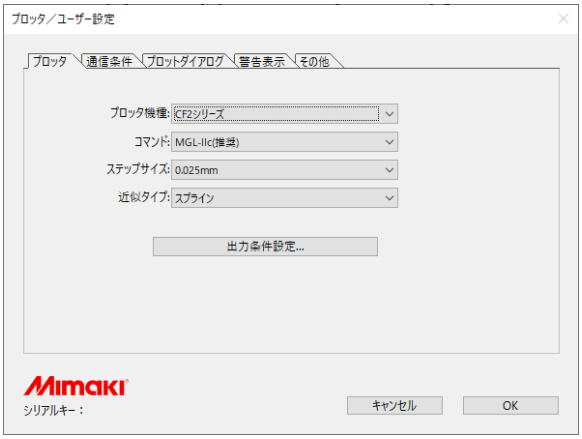
「プロッタ / ユーザー設定」画面

FineCut/Coat とプロッターが通信できるように、機種や通信条件等を設定します。
FineCut/Coat メニューの  ([プロッタ / ユーザー設定] ボタン) をクリックして起動します。

重要！
- ここでの設定値がプロッター側の設定値と異なると、正常にオブジェクトを出力できません。必ず、プロッターの設定値と同じ値を設定してください。

プロッター

接続しているプロッターについて設定します。
詳しくは、接続しているプロッターの取扱説明書をご覧ください。

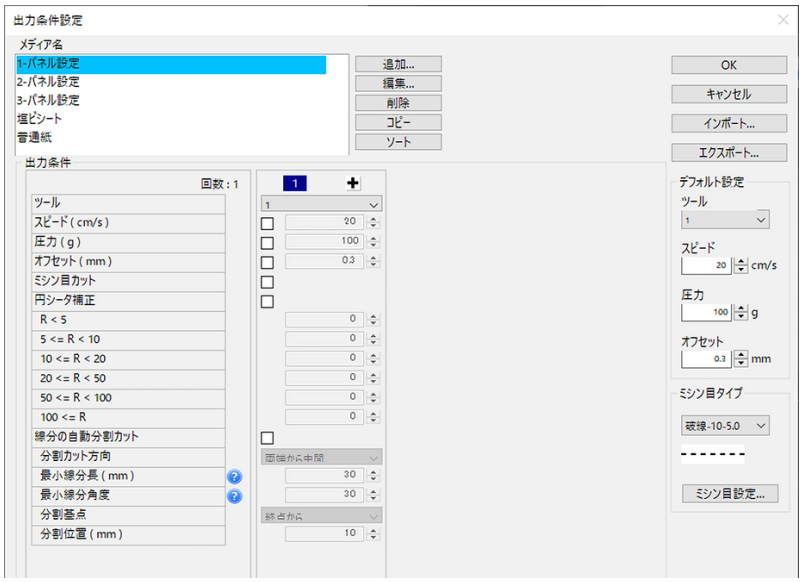


項目	説明
プロッタ機種	接続しているプロッターの機種を選択します。 • [プロッタ機種] を選択すると以降の項目のデフォルト値が自動で変更されます。
コマンド	プロッターで設定しているコマンドを選択します。
ステップサイズ	プロッターで設定しているステップサイズを選択します。
近似タイプ	オブジェクトのベジェ曲線をカットするときの近似方法を選択します。
[出力条件設定 ...]	メディア、ツールを設定します。(☞ 次ページ)

重要！
- [近似タイプ] を変更した場合は、再度カット条件を調整してください。お使いのメディアによってはカッターに負荷がかかり、破損の原因となることがあります。
- [プロッタ機種] で CF3(M ヘッド) を選択した場合、[近似タイプ] は [スプライン] のみ選択できます。

出力条件設定

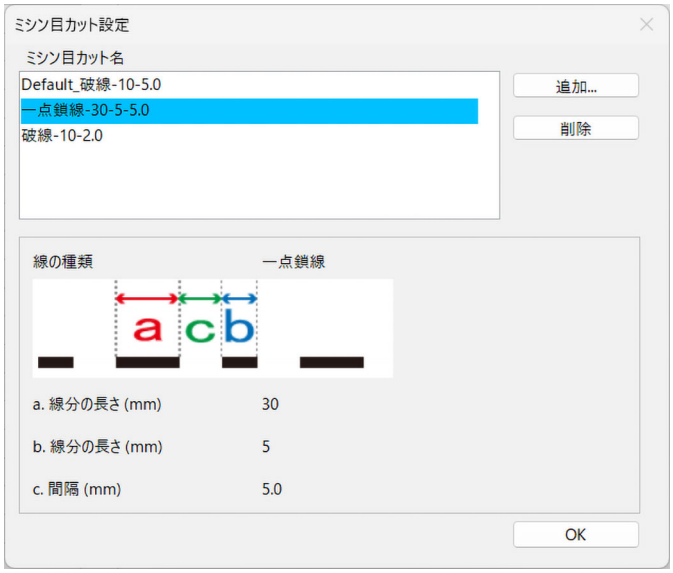
機種共通



項目	説明
メディア名	登録済みのメディア名 (出力条件) が表示されます。
出力条件	出力条件を表示・変更します。[メディア名] からメディアをクリックすると、出力条件が表示されます。選択した機種により、表示内容が異なります。(☞ 次ページ)
[追加]	メディア名を追加します。
[編集]	メディア名を変更します。[メディア名] からメディアをクリックして、[編集] をクリックします。
[削除]	メディア名を削除します。[メディア名] からメディアをクリックして [削除] をクリックします。
[コピー]	メディア名をコピーします。[メディア名] からメディアをクリックして、[コピー] をクリックします。
[ソート]	メディア名を昇順に並び替えます。
[インポート]	保存したメディア名 (出力条件) ファイルをインポートします。 異なる環境でも同じ条件でプロットする場合に [インポート ...] をクリックして、保存したファイルを読み込みます。
[エクスポート]	設定済みのすべてのメディア名 (出力条件) をファイルに保存します。
デフォルト設定	カラー / レイヤー別に出力条件を設定したときに (☞ P.5-14)、枠やマークなど、設定できない部分の出力条件 (ツール / スピード / 圧力 / オフセット) を設定します。 • CF3, CFX, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ , Trotec Speedy シリーズ , Gravotech LS シリーズまたは DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、本項目は表示されません。
ミシン目タイプ	登録済みのミシン目カットを選択します。 選択したミシン目のイメージを表示します。
[ミシン目設定]	新しいミシン目カットを作成します。(☞ 次ページ)

● ミシン目カット設定画面（線種設定選択時）

［ミシン目設定］をクリックすると、ミシン目カット設定画面が表示されます。

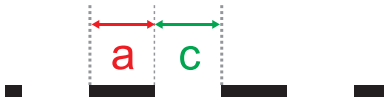
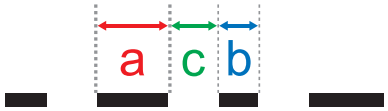


項目		説明
ミシン目カット名		登録したミシン目カット名を表示します。 ミシン目カット名は、以下のルールによって自動で決定されます。 [線種]-[a. 線分の長さ]-[b. 線分の長さ]-[c. 線分の間隔]
［追加］		新しいミシン目を作成します。 ミシン目追加画面を表示します。(☞ 次ページ)
［削除］		選択したミシン目カット名を削除します。 （Default と付いている名称は削除できません。）
［線の種類］		ミシン目カット名で選択しているミシン目の設定値を表示します。
	a. 線分の長さ	切る長さを表示します。
	b. 線分の長さ	切る長さじゅしんを表示します。 ・［b. 線分の長さ］は、線の種類が一点鎖線の場合のみ表示されます。
	c. 間隔	切らない長さを表示します。
［OK］		出力条件設定画面に戻ります。

● ミシン目追加画面

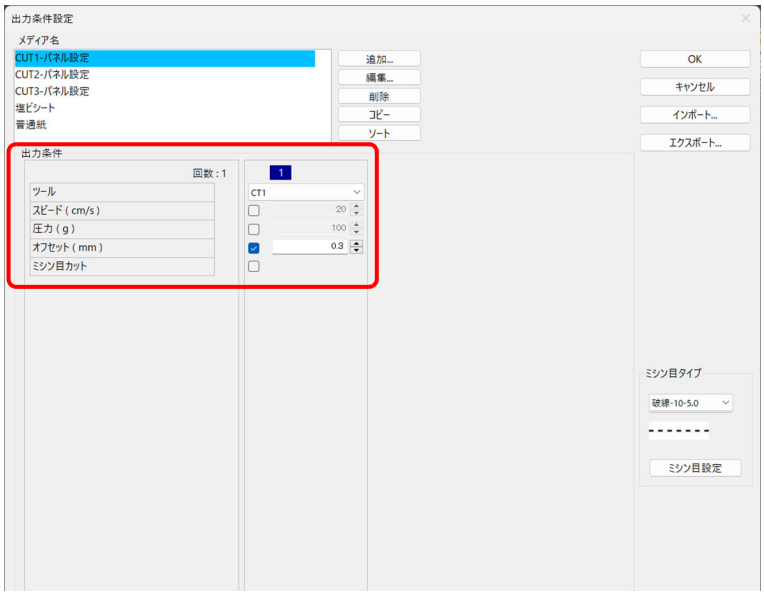
ミシン目カット設定画面で［追加］をクリックすると、ミシン目追加画面が表示されます。



項目		説明	初期値
［線の種類］		ミシン目の種類を選択します。 破線  一点鎖線  	破線
	a. 線分の長さ	切る長さを表示します。 範囲：5~150mm	10mm
	b. 線分の長さ	切る長さを表示します。 範囲：5~150mm ・線の種類が［破線］の場合、設定できません。	10mm
	c. 間隔	切らない長さを表示します。 範囲：0.5~5mm	5mm
［OK］		設定を保存して出力条件設定画面に戻ります。	-

CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ選択時

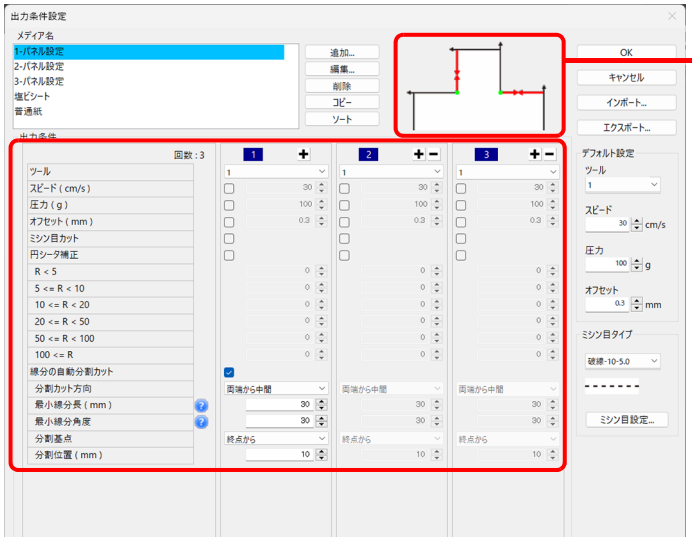
- カラー / レイヤー別に出力条件を設定する場合、下の画面でチェックを付けない項目は、デフォルト設定 (CG シリーズの場合) またはプロッターの設定値 (CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズの場合) が有効になります。
- 各項目の詳細については、本体の取扱説明書をご覧ください。



項目	説明	初期値
回数	カットする回数が表示されます。 (CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズでは常に 1 になります)	--
ツール	使用するツールを選択します。 (CJV30, TPC シリーズには CT4/CT5/PIN はありません)	CT1
スピード	1 秒あたりのカット速度を設定します。	30
圧力	カットする圧力を設定します。	100
オフセット	カッターホルダーの中心から刃先までの距離を設定します。 (セットしている刃の種類により異なります)	0.3
ミシン目カット	ミシン目カットを行う場合にチェックを付けます。	オフ

CF, CF2, DC, CF3(M ヘッドを除く) シリーズ、CF22-1225 選択時

- カラー / レイヤー別に出力条件を設定する場合、下の画面でチェックを付けない項目は、デフォルト設定 (CF, CF2, DC シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 の場合) またはプロッターの設定値 (CF3 シリーズ (M ヘッドを除く) の場合) が有効になります。
- 各項目の詳細については、本体の取扱説明書をご覧ください。



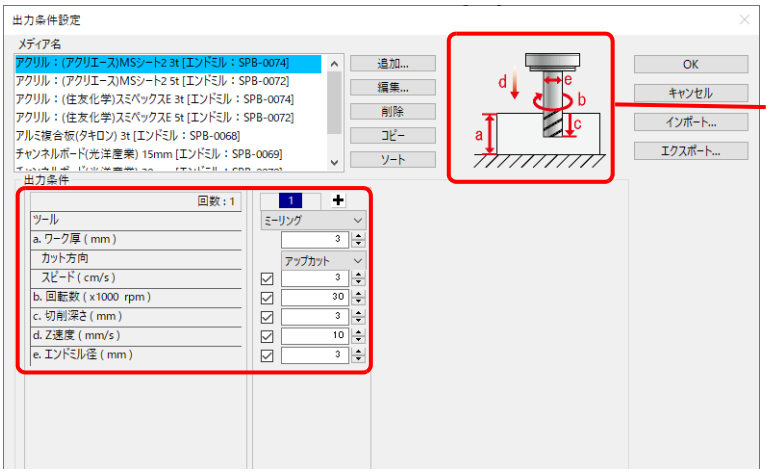
分割基点によって変わる分割カット方向と分割位置を確認できます。
([線分の自動分割カット] 選択時のみ表示)

項目	説明	初期値
回数	カットする回数を表示・変更します。 硬い素材や厚い素材をカットする場合は、FineCut で 1 つのカットラインに対してカットする回数 / スピード / 圧力などを複数回設定するとカットできます。 ＋ をクリックするとカットする回数が増え、回数ごとの出力条件が設定できます。回数を減らすときは － をクリックします。	1
ツール	使用するツールを選択します。プロッタ側で割り付けてあるツール番号、またはツール名を指定します。 重要! • ツール番号を選択した場合、プロッタ側のツールの設定を確認してください。 • ツール名 (ペン、カッター等) を選択する場合、プロッターの仕様により使用できないツールがあります。ツール名を選択する前に、本体の取扱説明書で、使用可能なツールを確認してください。	1
スピード	1 秒あたりのカット速度を設定します。	30
圧力	カットする圧力を設定します。	100
オフセット	カッターホルダーの中心から刃先までの距離を設定します。	0.3
ミシン目カット	ミシン目カットを行う場合にチェックを付けます。 オンにすると、以下の機能を使用できません。 • 線分の自動分割カット	オフ
円シータ補正	カットする円の始終点のずれ量を補正します。	オフ

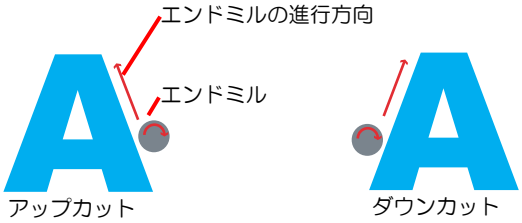
項目		説明	初期値
線分の自動分割カット (☞ P.4-41)	線分の自動分割カット	線分を分割してカットする場合にチェックを付けます。	オフ
	分割カット方向	分割した線分のカット方向を選択します。	両端から中間
	最小線分長	分割する線分の最小長を設定します。 [?] をクリックすると、項目の説明が表示されます。	30
	最小線分角度	分割する線分の最小角度を設定します。 [?] をクリックすると、項目の説明が表示されます。	30
	分割基点	分割する線分について、分割の基準位置を設定します。	終点から
	分割位置	線分の分割位置を、[分割基点] からの距離で指定します。	10
		前ページ / 次ページへ移動します。カット回数が 4 回以上のときに表示されます。	--

CF3 シリーズ (M ヘッド) 選択時

・チェックを付けない項目については、プロッターの設定値が有効になります。
・各項目の詳細については、本体の取扱説明書をご覧ください。



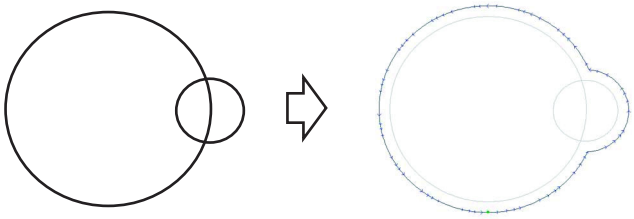
出力条件の各項目を示しています。

項目		説明	初期値
回数		カットする回数を表示・変更します。 硬い素材や厚い素材をカットする場合は、FineCut で 1 つのカットラインに対してカットする回数 / スピード / 圧力などを複数回設定するとカットできます。 ＋ をクリックするとカットする回数が増え、回数ごとの出力条件が設定できます。回数を減らすときは － をクリックします。	1
ツール		[ミーリング] が表示されます。	--
a	ワーク厚	ワーク (メディア) の厚さを設定します (最大 50mm)。カット回数 1 回目の条件設定欄でのみ、設定できます。	3
カット方向		カットする方向を選択します。カット方向を変えると、切断面の仕上がりが改善されることがあります。事前にカットするメディアでテストカットを行い、確認することをお勧めします。 • アップカット エンドミルの進行方向の左側を加工物として削る方法です。 • ダウンカット エンドミルの進行方向の右側を加工物として削る方法です。  	アップカット
スピード		エンドミルが進行方向へ進む速度を設定します。	3
b	回転数	エンドミルの回転数を設定します。ベースとなる 1000rpm にかける数を設定してください。	30 x1000
c	切削深さ	Z 軸の原点位置 (ワーク上面からエンドミル先端までの距離) を設定します。	3
d	Z 速度	エンドミルがワークに入る速度を設定します。	10
e	エンドミル径	エンドミルの直径を設定します。オフセット値はここで設定した値の半分の量で設定されます。 オフセットが不要の場合は、カット回数 1 回目の条件設定欄でチェックを外します。	3
◀ ▶		前ページ / 次ページへ移動します。カット回数が 4 回以上のときに表示されます。	--

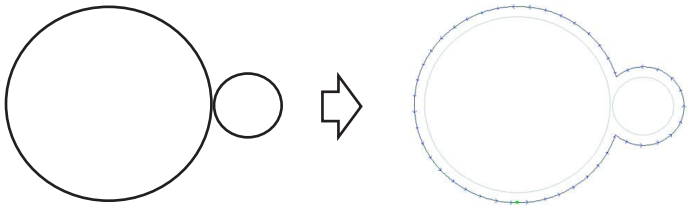
● オフセットについて

[エンドミル径] を設定すると、Illustrator のオブジェクトと FineCut の設定状態により、次のようにオフセットしてカットされます。

- パス同士が交差しているものは、外周をオフセットします。
- 交差の中にあるパスはカットされません。



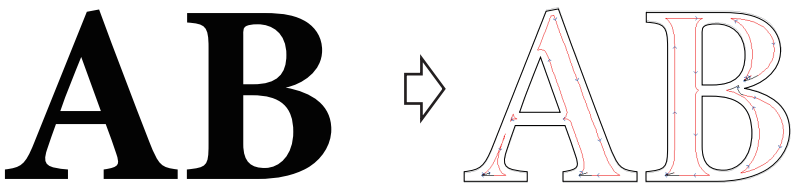
- オフセット図形が重なった場合、図のように融合されます。



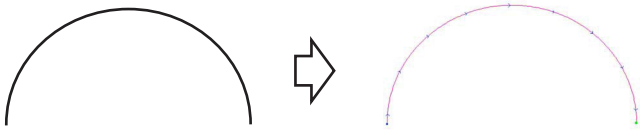
- コピー機能を使用するときは、隣のオブジェクトを浸食することがあるため、[コピー間隔] を広めに (10mm 以上) 設定してください。(☞ P.5-4)



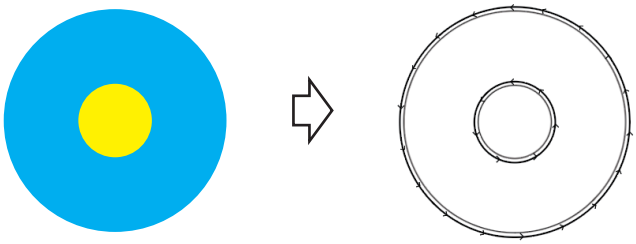
- 内側にオフセットした結果、他を浸食してしまう部分はカットしません。



- オープンパスはオフセットしません。

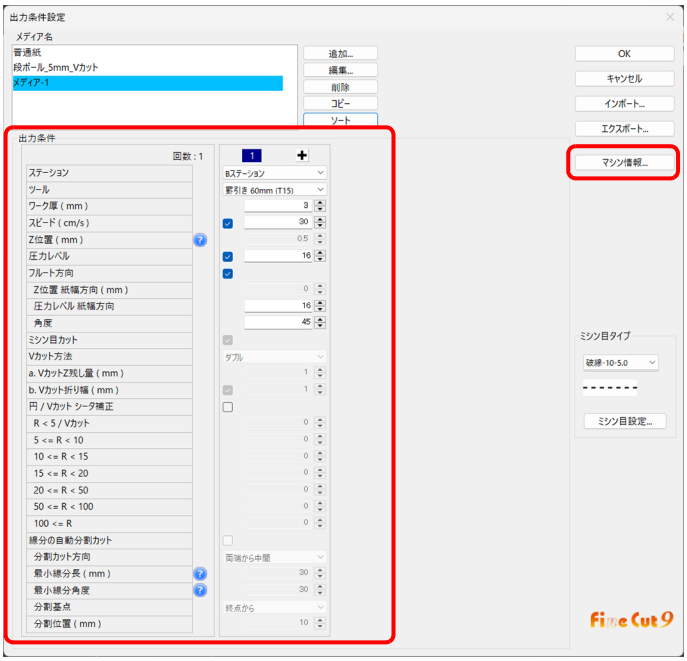


- カラー / レイヤー別に出力条件を設定する場合、カラー / レイヤー別にオフセットされます。

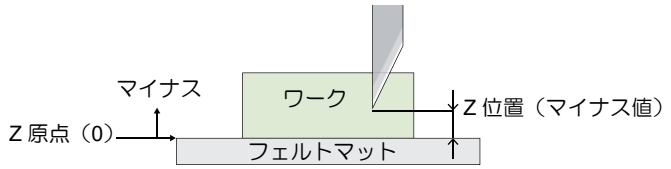
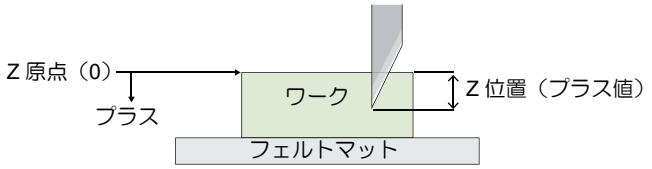


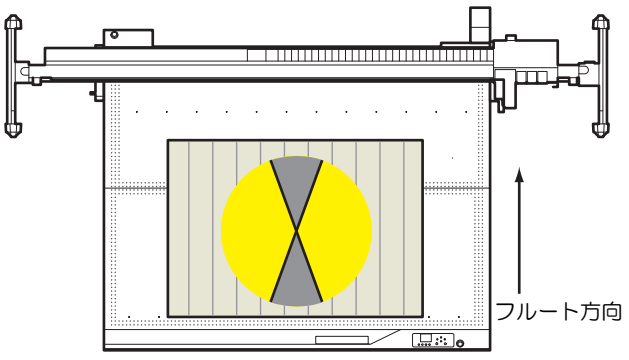
CFX シリーズ (R10 ヘッドを除く) 選択時

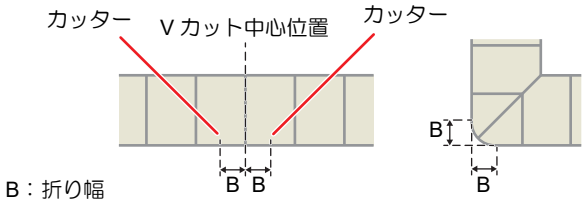
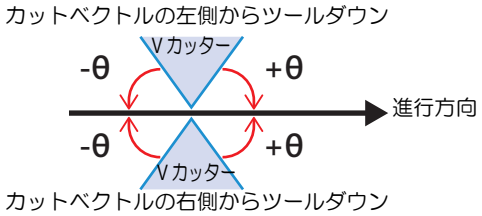
- チェックを付けない項目については、プロッターの設定値が有効になります。
- 各項目の詳細については、本体の取扱説明書をご覧ください。



項目	説明		範囲	初期値
ステーション	ツールを装着するステーションを選択します。	●A ステーション • ペン • マーカー • 偏心カット ●B/C ステーション • フラットブレード • レシプロ 1.2mm • レシプロ 3.5mm • レシプロ 6.0mm • 罫引き 16mm (T15) • 罫引き 26mm (T15) • 罫引き 60mm (T15) • 罫引き 16mm (T30) • 罫引き 26mm (T30) • 罫引き 60mm (T30) • 罫引き C6A (T30) • 罫引き 16mm (Z 位置) • 罫引き 26mm (Z 位置) • 罫引き 60mm (Z 位置) • 罫引き C6A (Z 位置) • V カット 45° • V カット 角度選択 ●D ステーション • フラットブレード • 罫引き 16mm (T15) • 罫引き 26mm (T15) • 罫引き 60mm (T15) • 罫引き 16mm (T30) • 罫引き 26mm (T30) • 罫引き 60mm (T30) • 罫引き C6A (T30) • 罫引き 16mm (Z 位置) • 罫引き 26mm (Z 位置) • 罫引き 60mm (Z 位置) • 罫引き C6A (Z 位置) • V カット 45° • V カット 角度選択	A ステーション B ステーション C ステーション D ステーション	A ステーション
ツール	ステーションに装着するツールの種類を選択します。		• ペン • マーカー • 偏芯カット • フラットブレード • レシプロ 1.2mm • レシプロ 3.5mm • レシプロ 6.0mm • 罫引き 16mm (T15) • 罫引き 26mm (T15) • 罫引き 60mm (T15) • 罫引き 16mm (T30) • 罫引き 26mm (T30) • 罫引き 60mm (T30) • 罫引き C6A (T30) • 罫引き 16mm (Z 位置) • 罫引き 26mm (Z 位置) • 罫引き 60mm (Z 位置) • 罫引き C6A (Z 位置) • V カット 45° • V カット 角度選択	ペン
ワーク厚 (mm)	• ワーク (メディア) の厚さを設定します。		0 ～ 54 mm	3
スピード (cm/s)	X/Y 方向のカットスピードを設定します。		0.1 ～ 100 cm/s	30 cm/s

項目	説明	範囲	初期値
Z 位置 (mm)	ツールダウンする際のツール先端のZ位置を設定します。 以下のツールを選択した場合に設定できます。 • フラットブレード • レシプロ 1.2mm • レシプロ 3.5mm • レシプロ 6.0mm • 罫引き 16mm (Z 位置) • 罫引き 26mm (Z 位置) • 罫引き 60mm (Z 位置) • 罫引き C6A (Z 位置) • [プロッタ／ユーザー設定] の [マシン設定] タブで指定した Z 原点からの距離を、下方向をプラス値として設定します。 • フェルトマットより下に Z 位置を設定したい場合は本体パネルの Z 原点オフセットにて Z 原点を調整してください。 [真横から見た図] ■ Z 原点設定が [フェルト上面] の場合  ■ Z 原点設定が [ワーク上面] の場合  ?をクリックすると、項目の説明が表示されます。	Z 原点設定が [ワーク上面] の場合 -2 ～ 55.5mm Z 原点設定が [フェルト上面] の場合 -56 ～ 1.5mm	Z 原点設定が [ワーク上面] の場合 3mm Z 原点設定が [フェルト上面] の場合 0mm
圧力 (g)	ツールの圧力をグラムで設定します。 以下のツールを選択した場合に設定できます。 • ペン • マーカー • 偏芯カット	0 ～ 1,000 g	30 g
圧力レベル	ツールの圧力レベルを設定します。 以下のツールを選択した場合に設定できます。 • 罫引き 16mm(T15) • 罫引き 26mm(T15) • 罫引き 60mm(T15) • 罫引き 16mm(T30) • 罫引き 26mm(T30) • 罫引き 60mm(T30) • 罫引き C6A(T30)	以下のツールの場合 1 ～ 16 • 罫引き 16mm (T15) • 罫引き 26mm (T15) • 罫引き 60mm (T15) 以下のツールの場合 16 ～ 31 • 罫引き 16mm (T30) • 罫引き 26mm (T30) • 罫引き 60mm (T30) • 罫引き C6A(T30)	16

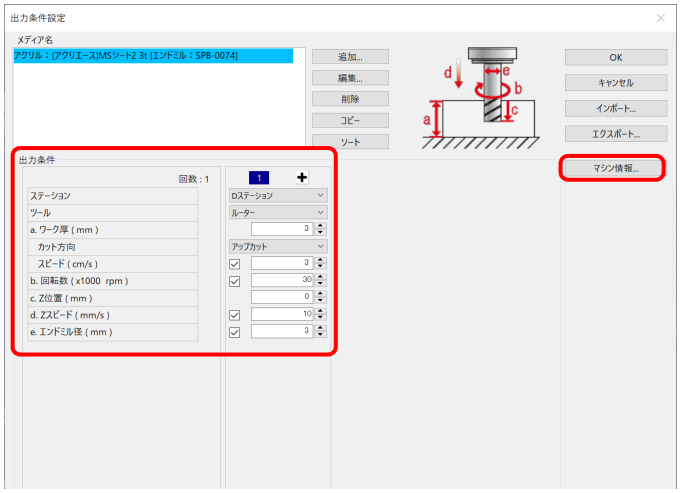
項目	説明	範囲	初期値
フルート方向	チェックをオンにすると段ボールのフルート（段）方向によってツールの圧力レベル（またはツールの最下点の Z 位置）を変更します。	-	-
Z 位置 紙幅方向（mm）	段ボールの紙幅方向（フルートと並行の向き）に折り目を付けるときの、ツールダウンする際のツール先端の Z 位置を設定します。 以下のツールを選択した場合に設定できます。 • 罫引き 16mm(Z 位置) • 罫引き 26mm(Z 位置) • 罫引き 60mm(Z 位置) • 罫引き C6A(Z 位置)	Z 原点設定が [ワーク上面] の場合 -2 ～ 55.5mm Z 原点設定が [フェルト上面] の場合 -56 ～ 1.5mm	Z 原点設定が [ワーク上面] の場合 3mm Z 原点設定が [フェルト上面] の場合 0mm
圧力レベル 紙幅方向	段ボールの紙幅方向（フルートと並行の向き）に折り目を付けるときの、ツールの圧力レベルを設定します。 以下のツールを選択した場合に設定できます。 • 罫引き 16mm(T15) • 罫引き 26mm(T15) • 罫引き 60mm(T15) • 罫引き 16mm(T30) • 罫引き 26mm(T30) • 罫引き 60mm(T30) • 罫引き C6A(Z 位置)	以下のツールの場合 1 ～ 16 • 罫引き 16mm (T15) • 罫引き 26mm (T15) • 罫引き 60mm (T15) 以下のツールの場合 16 ～ 31 • 罫引き 16mm (T30) • 罫引き 26mm (T30) • 罫引き 60mm (T30)	16
角度	フルートの方向を基準（0°）としたときに、紙幅方向の設定が適用されるパスの角度の上限を設定できます。 例）フルート方向が垂直で、角度を 10° に設定した場合  • 流れ方向：黄色の範囲 • 紙幅方向：グレーの範囲、黒線 • 黒線：フルート方向を 0° として 10°	1 ～ 45°	45°
ミシン目カット	チェックをオンにするとミシン目カットを行います。 • オンにすると、以下の設定は利用できません。 • 線分の自動分割カット	-	OFF
V カット方法	V カットカッターツールを選択した場合に、カット方法を選択します。 • 「V カットする (CFX シリーズ)」(P.5-41)	シングル (右) ダブル トリプル	ダブル

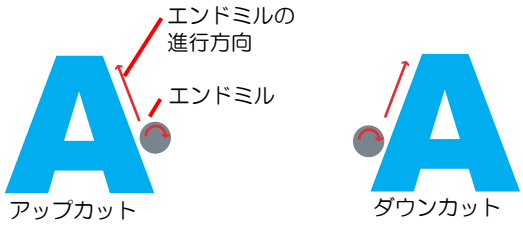
項目	説明	範囲	初期値
V カット Z 残し量 (mm)	V カットカッターツールを選択した場合に Z 方向の残し量を設定します。 • ☞「V カットする (CFX シリーズ)」(P.5-41)	-2 ～ 20 mm	1 mm
V カット折り幅 (mm)	V カットカッターツールを選択した場合に折り幅を設定します。 • チェックをオフにすると、V カット Z 残し量の値を基に折り幅を自動計算します。 [真横から見た図] 例）V カット方法：" ダブル " の場合  B：折り幅	-2 ～ 20 mm	1 mm
円 / V カット シータ補正	• チェックをオンにすると設定したシータ補正角度で補正します。 • V カットカッターツールを選択した場合、V カット時のシータ補正角度を設定します。 • マシン本体でサンプルカットしたときの値を入力してください。 サンプルカット方法は、本体の取扱説明書を参照してください。 [真上から見た図]  	-	-
R < 5 / V カット	半径 5mm 未満のシータ補正角度を設定します。 V カットの場合、シータ補正値を設定します。	-20 ～ +20°	0°
5 <= R < 10	半径 5mm 以上 10mm 未満のシータ補正角度を設定します。	-9.8 ～ +9.8°	0°
10 <= R < 15	半径 10mm 以上 15mm 未満のシータ補正角度を設定します。	-9.8 ～ +9.8°	0°
15 <= R < 20	半径 15mm 以上 20mm 未満のシータ補正角度を設定します。	-9.8 ～ +9.8°	0°
20 <= R < 50	半径 20mm 以上 50mm 未満のシータ補正角度を設定します。	-9.8 ～ +9.8°	0°
50 <= R < 100	半径 50mm 以上 100mm 未満のシータ補正角度を設定します。	-9.8 ～ +9.8°	0°
100 <= R	半径 100mm 以上のシータ補正角度を設定します。	-9.8 ～ +9.8°	0°

項目	説明	範囲	初期値
線分の自動分割カット	チェックをオンにすると、以下の項目で設定した値で自動分割カットを行います。	オン / オフ	オフ
分割カット方法	分割後のカット方向を選択します。	両端から中間 中間から両端	両端から中間
最小線分長 (mm)	設定した線分長より長い線分を分割します。	10 ～ 1000 mm	30 mm
最小線分角度 (°)	設定した角度以上に編曲した場合に線分を分割します。	1 ～ 180°	30°
分割基点	線分を分割する基点を選択します。	始点から 終点から	終点から
分割位置 (mm)	分割位置を設定します。基点からの距離を入力してください。	5 ～ 1000 mm	10 mm
マシン情報	接続している CFX のツールの装着状態、およびワーク厚の情報を表示します。  重要！ • シリアル接続の場合は、ワーク厚の情報を取得できません。	-	-

CFX シリーズ (R10 ヘッド) 選択時

- チェックを付けない項目については、プロッターの設定値が有効になります。
- 各項目の詳細については、本体の取扱説明書をご覧ください。



項目	説明	範囲	初期値
ステーション	ツールを装着するステーションを選択します。 • "D ステーション " 固定です。	D ステーション	D ステーション
ツール	ステーションに装着するツールの種類を選択します。 • " ルーター " 固定です。	ルーター	ルーター
ワーク厚 (mm)	ワーク (メディア) の厚さを設定します。	0 ～ 54 mm	3 mm
カット方向	カットする方向を選択します。カット方向を変えると、切断面の仕上がりが改善されることがあります。事前にカットするメディアでテストカットを行い、確認することをお勧めします。 • アップカット エンドミルの進行方向の左側を加工物として削る方法です。 • ダウンカット エンドミルの進行方向の右側を加工物として削る方法です。 	アップカット ダウンカット	アップカット
スピード (cm/s)	X/Y 方向のカットスピードを設定します。	0.1 ～ 100 cm/s	5 cm/s
回転数 (x1000 rpm)	エンドミルの回転数を設定します。ベースとなる 1000rpm にかける数を設定してください。	18 ～ 40 x 1000 rpm	30 x1000 rpm
Z 位置 (mm)	ツールダウンする際のツール先端の Z 位置を設定します。 ?をクリックすると、項目の説明が表示されます。	Z 原点設定が [ワーク上面] の場合 -2 ～ 55.5mm Z 原点設定が [フェルト上面] の場合 -56 ～ 1.5mm	Z 原点設定が [ワーク上面] の場合 3mm Z 原点設定が [フェルト上面] の場合 0mm
Z スピード (mm/s)	Z 方向のツールダウンスピードを設定します。	1 ～ 300 mm/s	10 mm/s

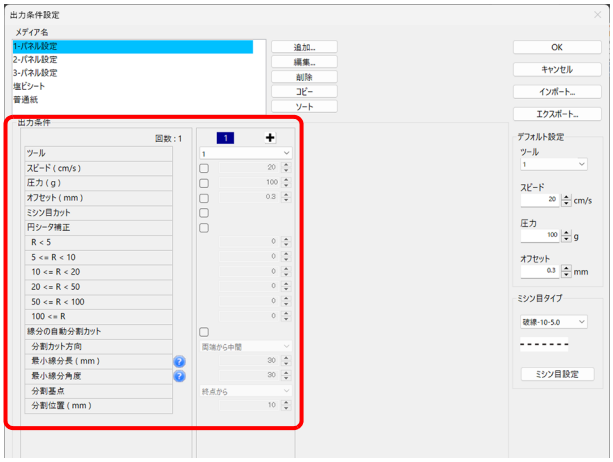
項目	説明	範囲	初期値
エンドミル径 (mm)	エンドミルの直径を設定します。オフセット値はここで設定した値の半分の量で設定されます。	0 ～ 10 mm	3mm
マシン情報	接続している CFX のツールの装着状態、およびワーク厚の情報を表示します。 重要! • シリアル接続の場合は、ワーク厚の情報を取得できません。	-	-

● オフセットについて

☞「オフセットについて」(P.7-13) を参照してください。

CFL-605RT 選択時

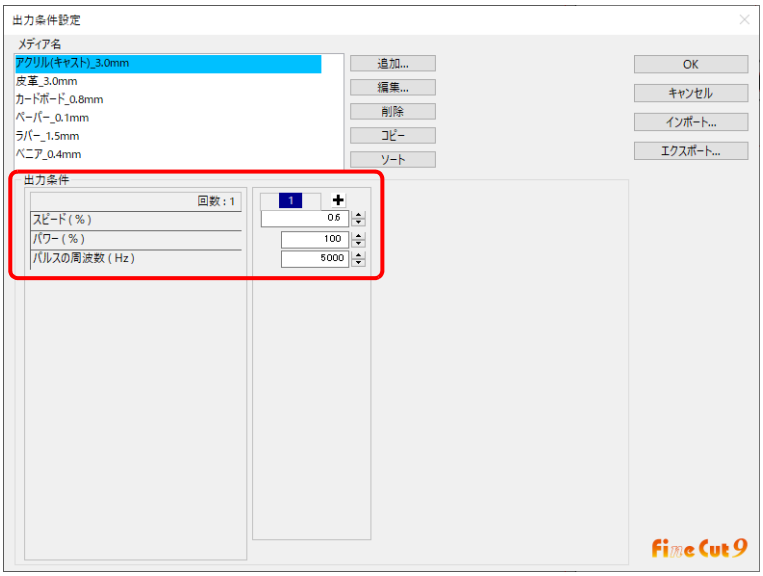
- チェックを付けない項目については、プロッターの設定値が有効になります。
- 各項目の詳細については、本体の取扱説明書をご覧ください。



項目	説明	初期値
回数	カットする回数を表示・変更します。 硬い素材や厚い素材をカットする場合は、FineCut で 1 つのカットラインに対してカットする回数/ スピード / 圧力などを複数回設定するとカットできます。 ＋ をクリックするとカットする回数が増え、回数ごとの出力条件が設定できます。回数を減らすときは － をクリックします。	1
ツール	使用するツール番号またはツール名を選択します。 **重要!** • プロッタ側のペン番号割り付けを確認し、FineCut の設定を行ってください。 • ツール番号を選択した場合、プロッタ側のツールの設定を確認してください。 • ツール名 (ペン、カッター等) を選択する場合、プロッターの仕様により使用できないツールがあります。ツール名を選択する前に、本体の取扱説明書で、使用可能なツールを確認してください。 • CFL-605RT で B ユニットのツールを使う場合、罫引きローラー、レシプロカッター、タンジェンシャルカッターは同時に使用できません。「罫引き後にレシプロでカット」などの場合、ツールごとにカットデータを出力してください。	1
スピード	1 秒あたりのカット速度を設定します。	20
圧力	カットする圧力を設定します。	100
オフセット	カッターホルダーの中心から刃先までの距離を設定します。 (セットしている刃の種類により異なります)	0.3
ミシン目カット	ミシン目カットを行う場合にチェックを付けます。 オンにすると、以下の機能を使用できません。 • 線分の自動分割カット	オフ
円シータ補正	カットする円の始終点のずれ量を補正します。	オフ

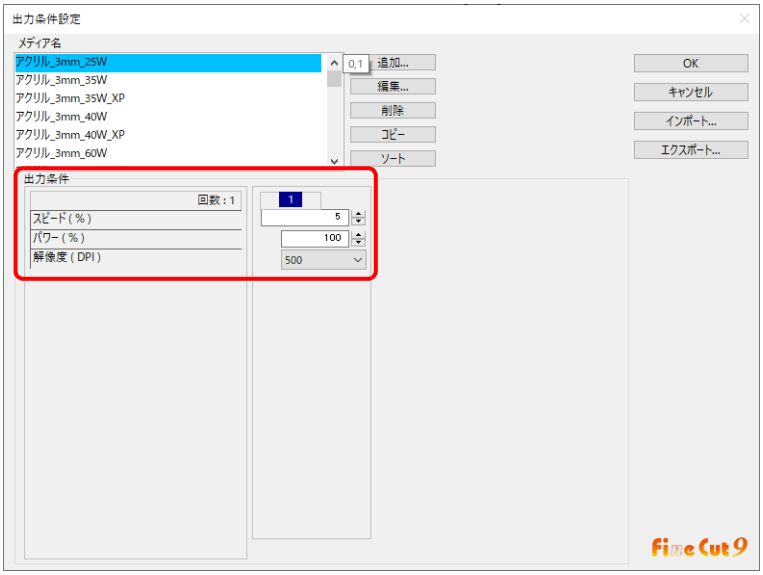
項目		説明	初期値
線分の自動分割カット (☞ P.4-41)	線分の自動分割カット	線分を分割してカットする場合にチェックを付けます。	オフ
	分割カット方向	分割した線分のカット方向を選択します。	両端から中間
	最小線分長	分割する線分の最小長を設定します。 ?をクリックすると、項目の説明が表示されます。	30
	最小線分角度	分割する線分の最小角度を設定します。 ?をクリックすると、項目の説明が表示されます。	30
	分割基点	分割する線分について、分割の基準位置を設定します。	終点から
	分割位置	線分の分割位置を、[分割基点] からの距離で指定します。	10
		前ページ / 次ページへ移動します。カット回数が 4 回以上のときに表示されます。	--

Trotec Speedy シリーズ選択時



項目	説明	初期値
回数	カットする回数を表示・変更します。	1
スピード (%)	レーザーヘッドが動く速度を指定します。 スピードを速くすると露光時間が短く、スピードを遅くすると露光時間が長くなります。 数値が高いほど、スピードが速くなります。	5
パワー (%)	レーザー出力の強さを指定します。 数値が高いほど、レーザー出力が強くなります。	50
パルスの周波数 (Hz)	パルスの周波数を指定します。 例) アクリルのカットで切断面を滑らかにしたい場合は、高い温度が必要なため、5000 ～ 10000Hz の値に設定します。	5000

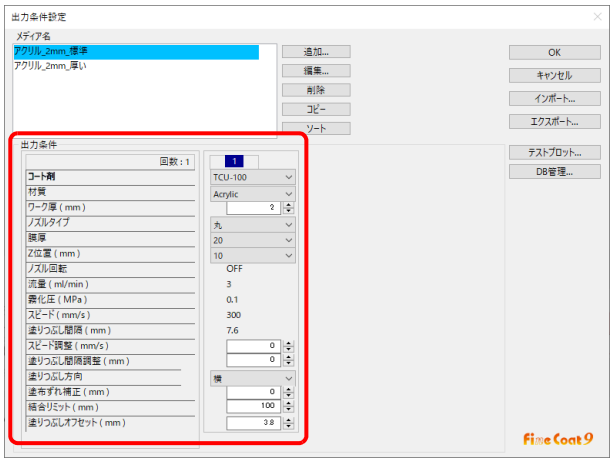
Gravotech LS シリーズ選択時



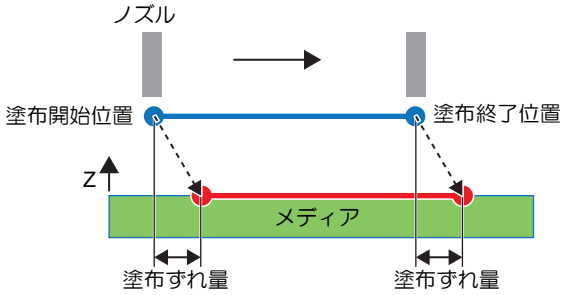
項目	説明	初期値
回数	カットする回数が表示されます。	1
スピード (%)	レーザーヘッドが動く速度を指定します。 スピードを速くすると露光時間が短く、スピードを遅くすると露光時間が長くなります。 数値が高いほど、スピードが速くなります。	5
パワー (%)	レーザー出力の強さを指定します。 数値が高いほど、レーザー出力が強くなります。	50
解像度 (DPI)	カットする解像度を指定します。 解像度によりパルスの周波数が変化します。 アクリルのカットで切断面を滑らかにしたい場合は [指定なし] を選択してください。	500

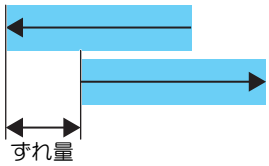
DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) 選択時

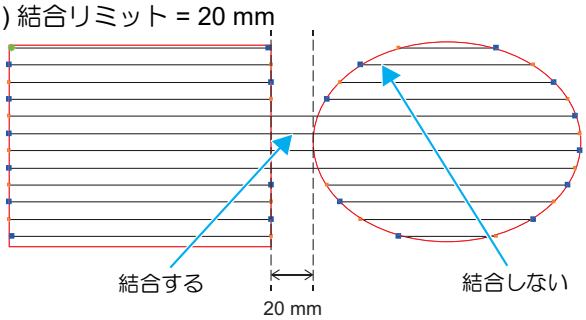
- チェックを付けない項目については、デジタル・コーティングマシンの設定値が有効になります。
- 各項目の詳細については、デジタル・コーティングマシンの取扱説明書をご覧ください。



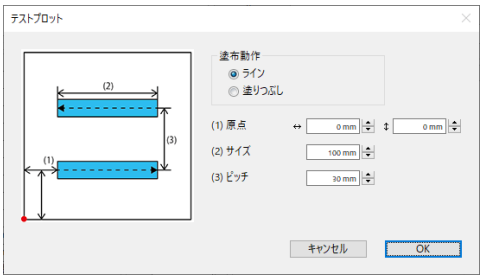
項目	説明	範囲	初期値
コート剤	塗布する UV 硬化コート剤を選択します。 • DB(データベース) に登録されている [コート剤] リストから選択します	DB 登録 コート剤	-
材質	塗布する材質を選択します。 • DB に登録されている [材質] リストから選択します。 • 選択されている [コート剤] に対応した材質のみが表示されます。	DB 登録 材質	-
ワーク厚 (mm)	塗布するワークの厚さを指定します。 • [ワーク厚] と [Z 位置] の合計が 50mm を超えて指定された場合、ワーニングが表示されます。	0 ～ 50	2
ノズルタイプ	出力するノズルの種類を選択します。 • DB に登録されている [ノズルタイプ] リストから選択します。 • 指定された [コート剤] と [材質] に対応したノズルのみが表示されます	DB 登録 ノズル	-
膜厚 (μm)	塗布する UV 硬化コート剤の膜厚を選択します。 • DB に登録されている [膜厚] リストから選択します。 • 指定された [コート剤] と [材質]、[ノズルタイプ] に対応した膜厚のみが表示されます。 重要! • 実際の膜厚は ±20% 以内の誤差が発生する場合があります。	DB 登録 膜厚	-
Z 位置 (mm)	ワーク上面からノズル先端までの高さを選択します。 • DB に登録されている [Z 位置] リストから選択します。 • 指定された [コート剤] と [材質]、[ノズルタイプ]、[膜厚] に対応した Z 位置のみが表示されます。	DB 登録 Z 位置	-
ノズル回転	進行方向にノズルを回転させるかどうかが表示されます。 • DB に登録されている [ノズル回転] の情報が表示されます。 • 指定された [ノズルタイプ] により決定されます。	-	-
流量 (ml / min)	流量計で調整する際の流量値が表示されます。 • 指定された [コート剤] と [材質]、[ノズルタイプ]、[膜厚]、[Z 位置] に対応した流量が表示されます。	-	-
霧化圧 (MPa)	霧化エアーの調整値が表示されます。 • 指定された [コート剤] と [材質]、[ノズルタイプ]、[膜厚]、[Z 位置] に対応した霧化圧が表示されます。	-	-
スピード (mm/s)	塗布時のヘッド移動速度が表示されます。 • 指定された [コート剤] と [材質]、[ノズルタイプ]、[膜厚]、[Z 位置] に対応した塗布スピードが表示されます。	-	-

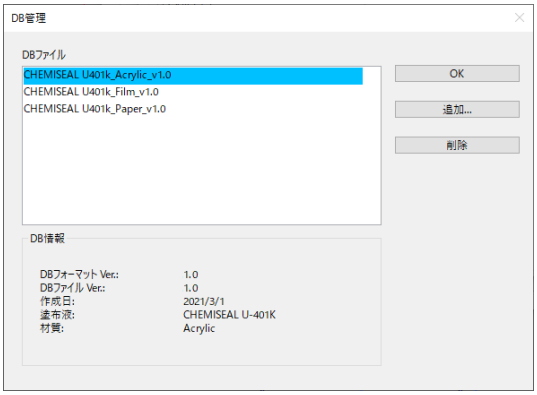
<table>
<tr><th>項目</th><th>説明</th><th>範囲</th><th>初期値</th></tr>
<tr><td>塗りつぶし間隔 (mm)</td><td>塗りつぶしの間隔が表示されます。
• 指定された [コート剤] と [材質]、[ノズルタイプ]、[膜厚]、[Z 位置] に対応した塗りつぶし間隔が表示されます。</td><td>-</td><td>-</td></tr>
<tr><td>スピード調整 (mm/s)</td><td>塗布スピードに対し調整する値を入力します。
• 調整後の値が装置の許容範囲を超える場合はワーニングが表示されます。</td><td>-300 ～ +300</td><td>0</td></tr>
<tr><td>塗りつぶし間隔調整 (mm)</td><td>塗りつぶし間隔に対し調整する値を入力します。
• 調整後の値が 1mm 未満の場合はワーニングが表示されます。</td><td>-50 ～ +50</td><td>0</td></tr>
<tr><td>塗りつぶし方向</td><td>塗りつぶしの方向を選択します。</td><td>横 / 縦</td><td>横</td></tr>
<tr><td>塗布ずれ補正 (mm)</td><td>塗布ずれ量の調整値を入力します。
• 塗布ずれ量 (下図) を調整するために塗布開始 / 終了位置を移動させます。


• 塗布ずれ補正の値は [テストプロット] 機能で塗布した結果を確認して調整してください。
●塗布ずれ調整方法
(1) [塗布ずれ補正] に "0" を入力し、[テストプロット] ボタンをクリックします。
(2) テストプロット画面で [ライン] を選択し [OK] ボタンをクリックします。
(3) 塗布された線のずれ量を計測します。


(4) ずれ量の 1/2 のサイズを [塗布ずれ量] にマイナスの値で入力します。</td><td>-30 ～ 0</td><td>-10</td></tr>
<tr><td>結合リミット (mm)</td><td>同じ塗りつぶしライン上で、間隔が指定したサイズ以内であれば、塗りつぶし線を結合して塗布します。
• 例) 結合リミット = 20 mm


＜メリット＞
• 結合した場合、加速 / 減速の回数が減るため、スループットがアップします。
• 始終点が減るため、塗布品質がアップします。
＜デメリット＞
• UV 硬化コート剤の消費量が増加します。</td><td>0 ～ 520</td><td>100</td></tr>
</table>

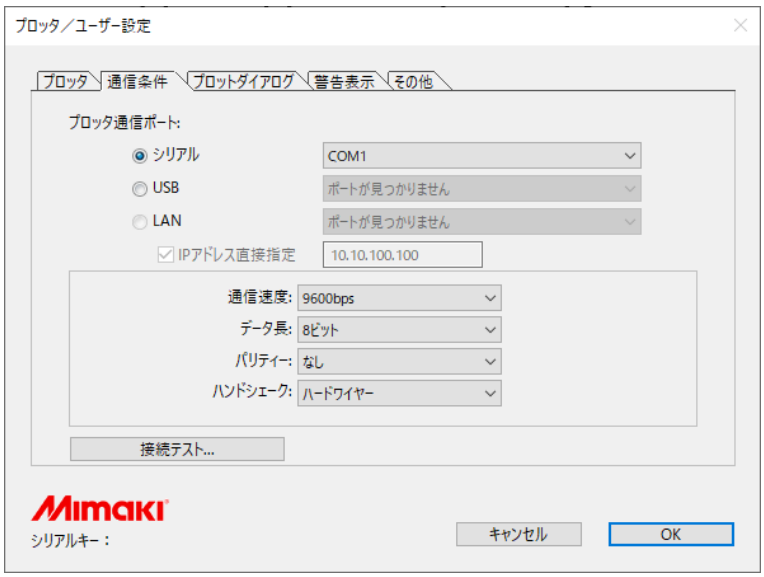
<table>
<tr><th>項目</th><th>説明</th><th>範囲</th><th>初期値</th></tr>
<tr><td>塗りつぶしオフセット (mm)</td><td>塗りつぶしラインを生成するときの元データからのオフセット量を入力します。
• 塗りつぶし間隔の 1/2 サイズを推奨します。
• 塗り残しが発生する場合はこの値を増やしてください。</td><td>-50 ～ 50</td><td>1.5</td></tr>
<tr><td>[テストプロット ...]</td><td colspan="3">[テストプロット ...] ボタンをクリックすると [テストプロット] 画面が表示されます。選択した出力条件設定値で塗りつぶし塗布を実行します。この機能で塗布品質や塗布ズレ量を確認することができます。


<table>
<tr><th colspan="2">項目</th><th>説明</th></tr>
<tr><td rowspan="2">塗布動作</td><td>ライン</td><td>指定したピッチで線が 2 本塗布されます。
• 塗布幅や塗布ずれを確認する場合に選択します。</td></tr>
<tr><td>塗りつぶし</td><td>指定したサイズの領域を塗りつぶします。
• 塗布品質を確認する場合に選択します。</td></tr>
<tr><td colspan="2">原点</td><td>• 塗布する原点位置を指定します。</td></tr>
<tr><td colspan="2">サイズ</td><td>• [塗布動作] で [ライン] を選択した場合 :
塗布する線の長さを指定します。
• [塗布動作] で [塗りつぶし] を選択した場合 :
塗りつぶす矩形のサイズを指定します。</td></tr>
<tr><td colspan="2">ピッチ</td><td>• [塗布動作] で [ライン] を選択した場合に、2 本の線の間隔を指定します。</td></tr>
<tr><td colspan="2">[OK]</td><td>• 選択している出力条件で塗布が実行されます。</td></tr>
<tr><td colspan="2">[キャンセル]</td><td>• テストプロットをしないで画面を閉じます。</td></tr>
</table></td></tr>
<tr><td>[DB 管理 ...]</td><td colspan="3">[DB 管理 ...] ボタンをクリックすると、DB 管理画面が表示されデータベースの登録および削除を行うことができます。


<table>
<tr><th>項目</th><th>説明</th></tr>
<tr><td>DB ファイル</td><td>現在登録されている DB ファイルの名前一覧が表示されます。
• 選択されている DB ファイルのヘッダー情報が画面下部に表示されます。</td></tr>
<tr><td>[OK]</td><td>[DB 管理] 画面を閉じます。</td></tr>
<tr><td>[追加]</td><td>DB ファイルを追加します。</td></tr>
<tr><td>[削除]</td><td>DB ファイルを削除します。
• 選択されている DB ファイルを DB フォルダから削除します。
• 選択した DB ファイルが出力条件として使用されている場合、削除を確認するメッセージが表示されます。</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

通信条件

接続しているプロッタとの通信条件を設定します。



項目	説明
プロッタ通信ポート	プロッターを接続しているポートを選択します。 • シリアル接続可能な機種 : CG-EX, CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus, CG-SRII, CG-SRIII, CG-AR, その他の CG シリーズ , CF22-1225, CFL-605RT, CF, CF2, CF3, CFX, DC, TrotecSpeedy シリーズ パソコンとプロッターをシリアルケーブルで接続し、プロッターの電源をオン にしておきます。その後この画面で [シリアル] を選択して、通信速度 , データ長 , パリティ , ハンドシェークを設定してください。 • USB 接続可能な機種 : CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus, CG-75ML, CG-60SR, CG-100SRII, CG-SRIII, CG-AR, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, CF22-1225, CFL-605RT, CF3 シリーズ パソコンとプロッターを USB ケーブルで接続し、プロッターの電源をオン にしておきます。その後この画面で [USB] を選択して、接続されている機器を選択してください。 • LAN 接続可能な機種 : CG-SRIII, CG-AR, CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ , CF22-1225, CFL-605RT, CFX シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) パソコン、プロッタともに LAN ケーブルでネットワークに接続し、プロッターの電源をオン にしておきます。 接続したい機器がリストからみつからない場合、[IP アドレス直接指定] にチェックを付け、機器の IP アドレスを入力してください。 接続機器は [機種名 / シリアル No.] の形式で表示されます。 複数の機器が接続されている場合はシリアル No. で識別できます。シリアル No. はプロッターの [マシンジョウホウ] で確認することができます。
通信速度	データの転送速度を選択します。(通信ポートで [シリアル] を選択した場合)
データ長	データビット長を選択します。(通信ポートで [シリアル] を選択した場合)
パリティー	パリティーチェックについて選択します。(通信ポートで [シリアル] を選択した場合)
ハンドシェーク	ハンドシェーク方式について選択します。(通信ポートで [シリアル] を選択した場合)
[接続テスト ...]	プロッタとの接続をテストします。

重要！

• **シリアル接続での注意**

(1) CFX シリーズとシリアル接続する場合は、[ハンドシェーク] を [Xon/Xoff] に設定してください。[ハードワイヤー] には対応していません。

(2) CG-SRIII, CG-AR シリーズとシリアル接続する場合は、[通信速度] を [38400bps] に設定してください。[38400bps] 以外で通信するとカット品質が低下する場合があります。

• **LAN 接続での注意**

(1) 機器に設定されているアドレスがパソコンに割り当てられている IP アドレスと異なるネットワークアドレスの場合、通信できません。

(2) プロッタ通信ポートで LAN を選択しても接続機器が表示されない場合には、ネットワーク上のルータ、パソコンのセキュリティソフトなどのファイアーウォールの設定を見直してください。

マシン設定

CFX シリーズ、Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズまたは DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) を選択している場合に表示されます。

CFX シリーズ , CFX(R10 ヘッド) シリーズ選択時



項目		説明	初期値
ワーク上面		ワーク上面を Z 原点として設定します。出力条件の [Z 位置] はプラスで表示されます。	フェルト上面
フェルト上面		フェルト上面を Z 原点として設定します。出力条件の [Z 位置] はマイナスで表示されます。	
プロット基点位置		作図結果が伸縮してトンボの位置とカットデータがずれたときに、カットの基準位置を選択できます。（☞ P.6-17）[距離補正あり] がオフの場合（☞ P.7-48）に適用されます。	原点合わせ
	原点合わせ	トンボの原点（右下）を基準点に、作図の位置合わせをします。	
	中央合わせ	トンボで囲まれた範囲の中央を基準点に、作図の位置合わせをします。	
カットモードを指定する		指定したカットの品質で出力します。 重要！ ・プロッタ出力画面で出力条件に " プロッタの設定値 " を選択している場合、プロッタ側で設定したカットの品質で出力します。	オフ
	A ～ D ステーション	ステーション毎にカットの品質を設定します。 • 標準 : 通常のカットモードです。 • 高品位 : カット品質を優先するカットモードです。 • 高速 : カット時間を優先するカットモードです。 • ドラフト : 最も短時間でカットします。その分、カット品質は下がります。	標準

Trotec Speedy シリーズ選択時



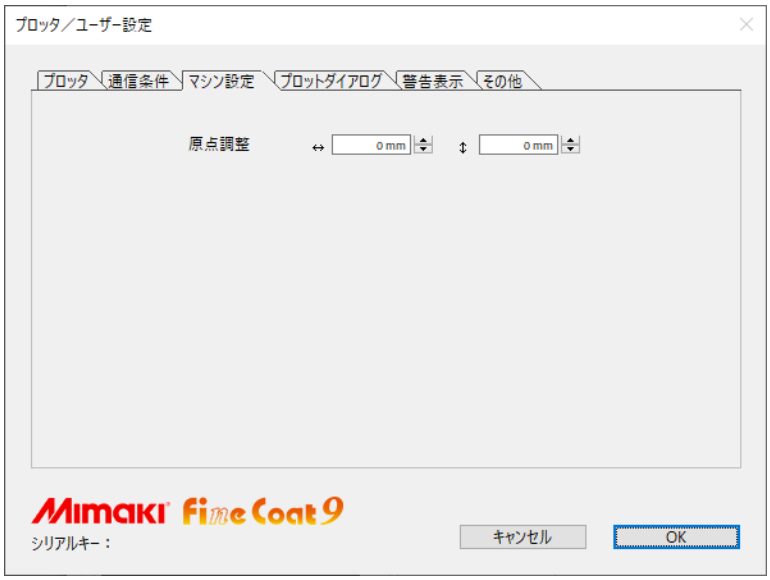
項目	説明	初期値
[原点]	Trotec Speedy シリーズのレーザー彫刻機から、現在の原点が読み込まれ、表示されます。	0, 0

Gravotech LS シリーズ選択時



項目	説明	初期値
プリンタ	Gravotech LS シリーズのレーザー彫刻機のプリンタドライバー (L-Solution) を選択します。	-
[原点]	Gravotech LS シリーズのレーザー彫刻機から、現在の原点が読み込まれ、表示されます。	0, 0
ポジショニングポインター	RED ポインタを使用して手動でトンボ検出します。	-
カメラ	カメラを使用して自動でトンボ検出します。	-
[カメラキャリブレーション]	レーザーで印字したキャリブレーショングリッドを読み取り、カメラとレーザーの位置を自動調整します。	-
オフセット	トンボ検出モードが [カメラ] の場合に有効です。 レーザーのカット位置がずれる場合に調整値を入力します。	0.0

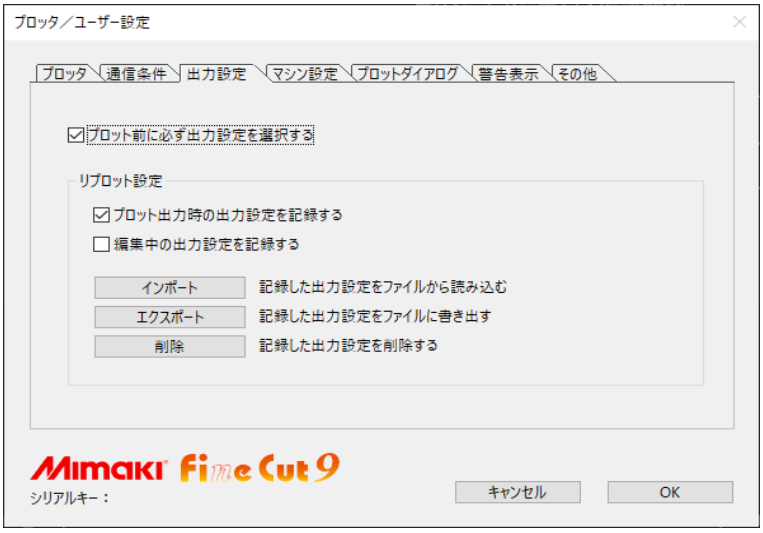
DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) 選択時



項目	説明	範囲	初期値
原点調整	印刷物と塗布の原点がずれてしまう場合にオフセット値を入力して調整します。 ・角治具を使用する場合は、10mm x 10mm を入力してください。	-20.0mm ～ +20.0mm	0, 0

出力設定

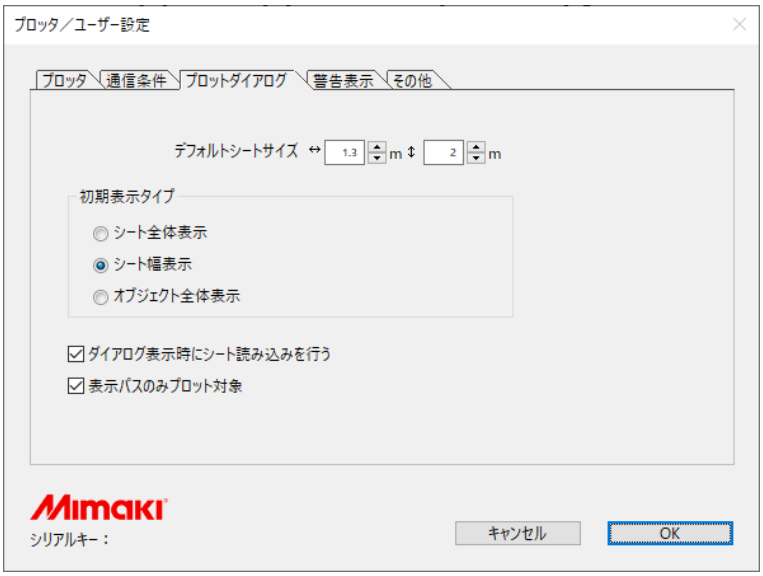
プリセット設定とリプロット機能を設定します。



項目		説明	初期値
[プロット前に必ず出力設定を選択する]		「プロット」画面を表示する前にプリセットの選択画面が表示されます。	オフ
[リプロット設定]	出力設定を記録する	プロット出力時の設定をデザインデータに紐づけて記録します。 記録できる設定項目については、プリセット・リプロット機能ガイドを参照してください。	オン
	編集中の出力設定を記録する	出力設定を編集中に「プロット」画面を閉じた場合、プロット出力時と同様に、デザインデータと紐づけて出力設定を記録します。	オフ
	インポート	エクスポートしたリプロット設定ファイルを読み込みます。	-
	エクスポート	選択中の機種のリプロット設定ファイルを書き出します。	-
	削除	選択中の機種のリプロット設定ファイルをすべて削除します。	-

プロット画面

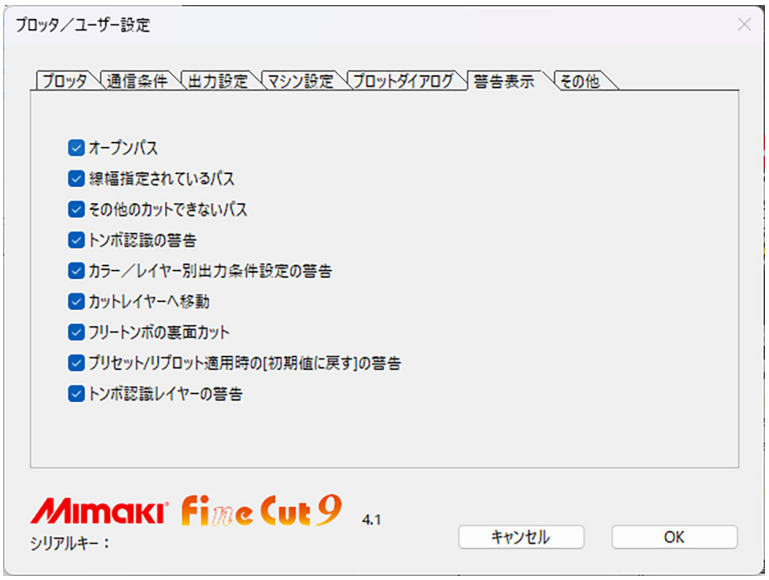
「プロット」画面、および「RasterLink 出力」画面の表示について設定します。



項目	説明	初期値
デフォルトシートサイズ	読み込みが正常に行われなかったり、[画面表示時にシート読み込みを行う] にチェックが付いていない場合は、ここで指定したサイズでプレビュー表示されます。	1.3mx2m
初期表示タイプ	「プロット」画面および「RasterLink 出力」画面の表示方法を選択します。	シート幅表示
画面表示時にシート読み込みを行う	「プロット」画面を表示する際に、プロッタからシートサイズが自動的に読み込まれプレビュー表示されます。	オン
表示のみプロット対象	表示パスのみプロットされます。非表示のパスはプロット対象になりません。	オン

警告表示

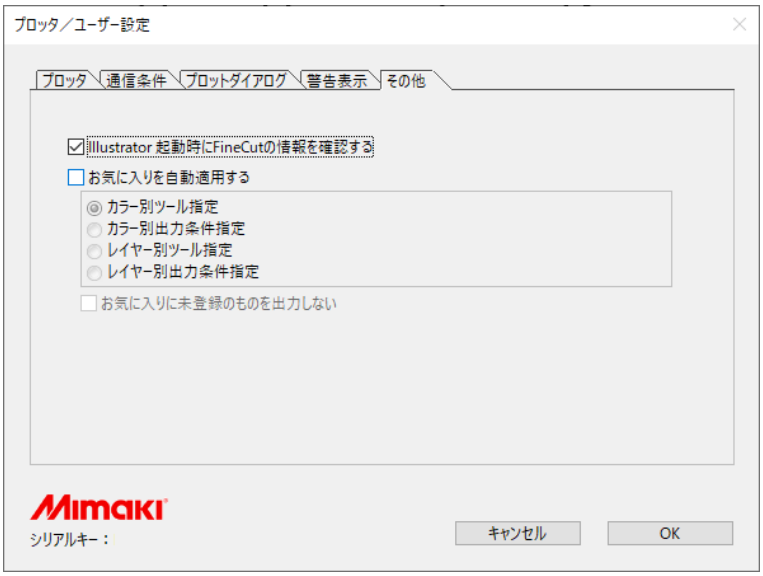
下記の項目から、警告を表示する状態を選択します。



項目	説明	初期値
オープンパス	オブジェクトのパスが閉じていません。 (始点と終点が同じでない)	オン
線幅指定されているパス	線幅が指定されているパスがあります。	オン
その他のカットできないパス	Illustrator のグラデーションメッシュツールを使ってオブジェクトを作成している。またはオブジェクトがラスター画像になっています。	オン
トンボ認識の警告	トンボ認識の実行時に 2 点補正を行っています。(CG-EX のみ)	オン
カラー / レイヤー別 出力条件設定の警告	カラー別またはレイヤー別に出力条件を設定しています。	オン
カットレイヤーへ移動	[カットレイヤーへ移動](☞ P.4-16) を実行するとき、確認画面が表示されます。	オン
フリートンボの裏面カット	[フリートンボの裏面カット] (☞ P.3-74) を実行するとき、確認画面が表示されます。	オン
プリセット / リプロット適用時の [初期値に戻す] の警告	プリセットまたはリプロット適用中に [初期値に戻す] を実行するとき、確認画面が表示されます。	オン
トンボ認識レイヤーの警告	CFX シリーズ（丸トンボ）(☞P.3-81) を実行するとき、トンボサイズが揃っていない場合に確認画面が表示されます。	オン

その他

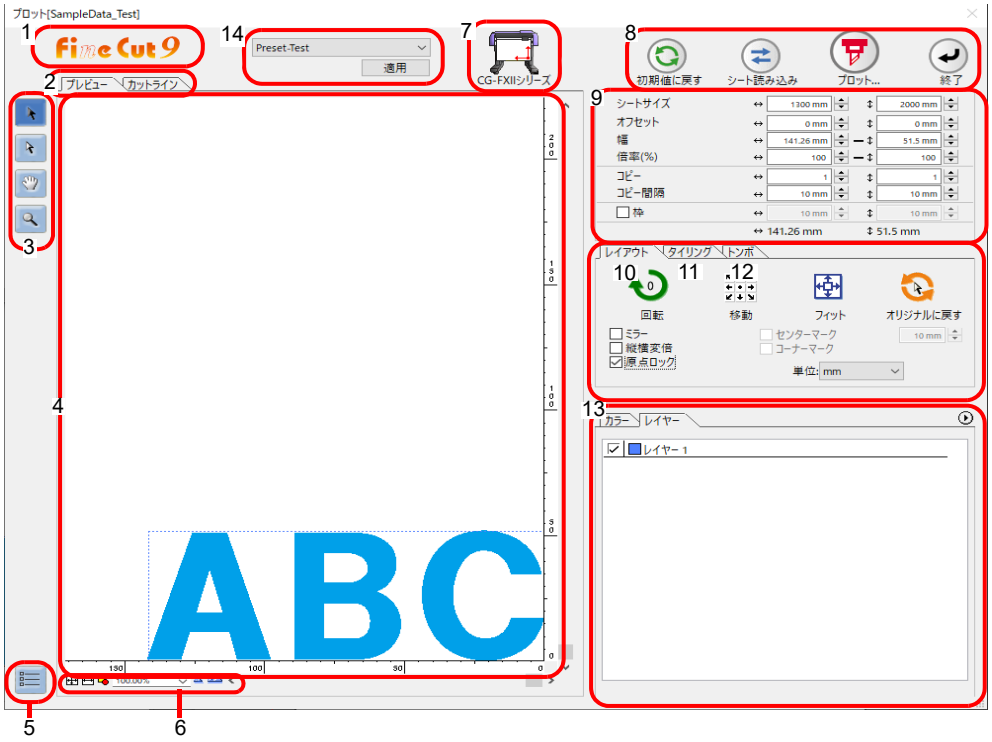
Illustrator 起動時に「オンライン・インフォメーション」を表示するかを選択します。



項目	説明	初期値
Illustrator 起動時に FineCut/Coat の情報を確認する	Illustrator の起動時に FineCut/Coat の情報が取得され、新着 / 未確認の情報があれば、オンライン・インフォメーションが表示されます。	オン
お気に入りを自動適用する	カットをするときに、カラー / レイヤー別に登録したお気に入りを自動的に適用することができます。 自動適用したい場合は、[お気に入りを自動適用する] をオンにし、適用するお気に入りを選択してください。 **重要！** ・接続しているプロッタ側で、出力条件設定を " パネル " にしている場合、選択したお気に入りの内容は無効となります。 ・カットするデータにお気に入りで登録されていない色やレイヤーがある場合は、次のようにしてカットを行います。 **使用するツール**:1 番を使用 **出力条件設定**　:[出力条件設定] 画面 (☞P.7-6) で [メディア名] 欄の 1 番上にある条件が適用	オフ
お気に入りに未登録のものは出力しない	[お気に入りを自動適用する] をオンにしているときに、設定できます。カットするデータに、お気に入りで設定した色やレイヤーがない場合、未登録の色やレイヤーはカットしません。	オフ

「プロット」画面

プロットに関する設定をします。
FineCut/Coat メニューの  ([プロット] ボタン) をクリックして起動します。



1 FineCut/Coat

"DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)" を選択した場合は「FineCoat」、それ以外の機種を選択した場合は「FineCut」が表示されます。

2 画面表示モード

タブをクリックして、表示方法を切り替えます。

項目	説明
プレビュー	オブジェクトがカラー表示されます。
カットライン	オブジェクトをパス表示 (アウトライン表示) します。白色のオブジェクトやカットラインのイメージを確認しやすくなります。

3 ツールボックス

オブジェクトの移動や拡大 / 縮小表示をします。

ボタン	項目	説明
	選択ツール	表示しているオブジェクト全体を移動します。 また、タイリングの分割線を移動します。
	ダイレクト選択ツール	オブジェクトの一部を選択して移動します。シートの空いている所にオブジェクトを移動できるため、シートを無駄なく使うことができます。 (☞ P.5-16)
	表示領域変更ツール	オブジェクトを表示する領域を変更します。
	ズームツール	レイアウトエリアの表示を拡大、縮小します。 カットエリア (白い部分) でクリックすると、拡大して表示されます。 [Alt] キー (Windows 版), [Option] キー (Macintosh 版) を押しながらクリックすると、縮小して表示されます。

4 レイアウトエリア

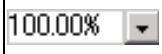
白い部分が、シートから読み込んだ有効カットエリアです。横軸にシート幅、縦軸にシートの長さを表示しています。
カットエリアからオブジェクトがはみ出ると、プロットボタンの左横に ⚠ マークが表示されます。
⚠ マークをクリックすると、エラー内容が表示されます。

5 通信設定

通信設定画面が表示されます。(☞ P.7-29)

6 ズームサイズ

レイアウトエリアに表示する画面のズームサイズを変更します。

ボタン	項目	説明
	シート全体表示	シート全体が画面表示されます。
	シート幅表示	シート幅いっぱいに画面表示されます。
	オブジェクト全体表示	オブジェクト全体が画面全体に表示されます。
	% 表示	ズームサイズを % で選択、入力します。(0.2 ～ 6400%)
	ズームアウト / ズームイン	表示を拡大 / 縮小します。

7 プロッター名

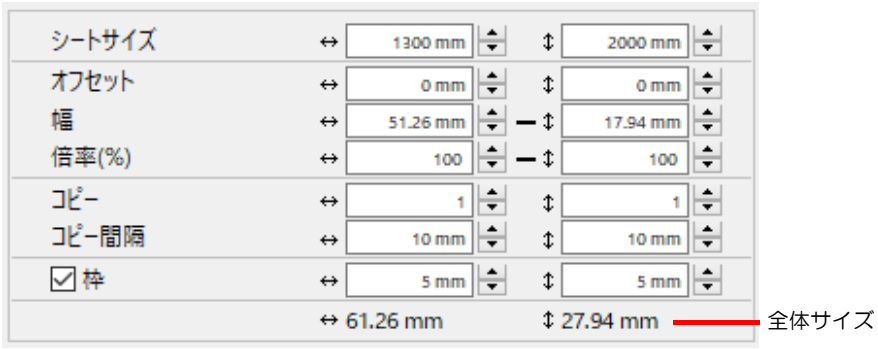
現在選択されているプロッタ名と、プロッターに対するカット方向が表示されます。

8 実行ボタン

ボタン	項目	説明
	初期値に戻す	変更したオブジェクトのレイアウトを初期値に戻します。
	シート読み込み (Trotec Speedy シリーズを除く)	プロッターにセットしたシートのサイズを読み込みます。 ボタンの左横に ⚠ マークが表示されている場合は、プロッターのシートサイズが読み込めていません。プロッターをリモートモードにしてから、ボタンをクリックしてください。 • CG-AR シリーズで台紙テーブルとカッティング台紙をお使いの場合、[シート読み込み] を行うとカッティング台紙のサイズが読み込まれます。必ず、CG-AR シリーズでシート上の原点を設定してから [シート読み込み] を行なってください。その後、カットデータがシートのサイズ内であることを確認してからプロットを行なってください。
	プロット	「プロッタ出力」画面が表示されます。(☞ P.7-50) ボタンの左横に ⚠ マークが表示されている場合は、カットエリアからオブジェクトがはみ出ています。オブジェクトをカットエリア内に移動するか、サイズを変更してください。
	終了	「プロット」画面を閉じます。

ボタン	項目	説明
適用	プリセット適用	選択しているプリセットを「プロット」画面と「プロッタ出力」画面の出力設定に反映します。

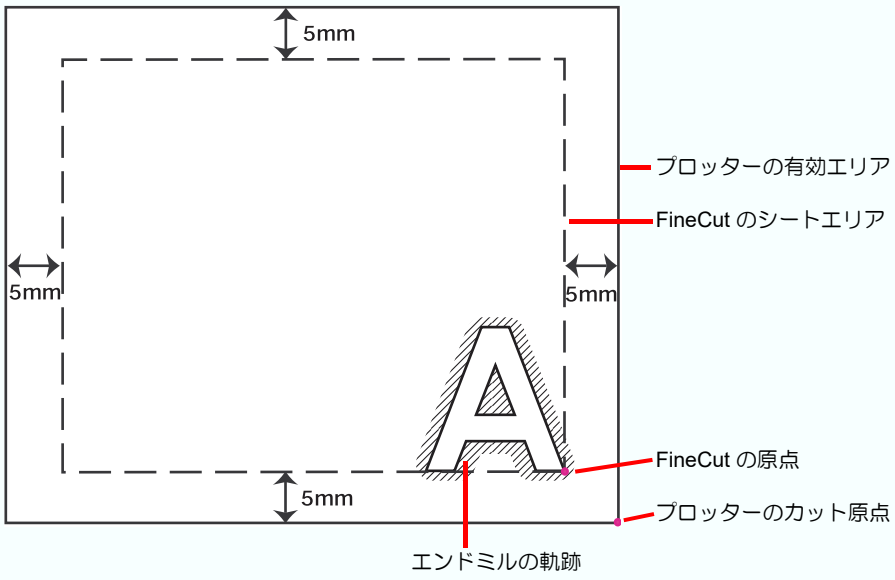
9 サイズ入力エリア

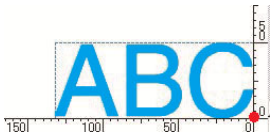
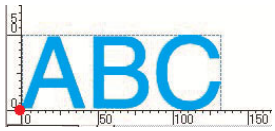
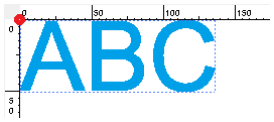


項目	説明	初期値
シートサイズ	(シート読み込みボタン) をクリックした際に、読み込んだシートサイズ (幅と長さ) が表示されます。 または、シートサイズ (カットエリアの幅と長さ) を入力します。	--

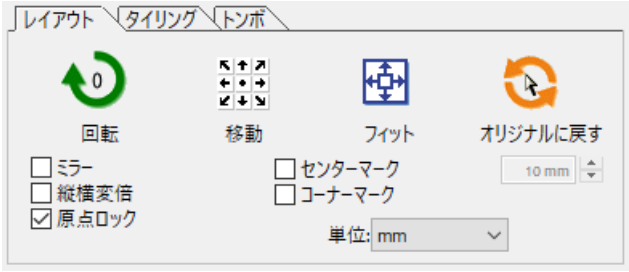
重要!

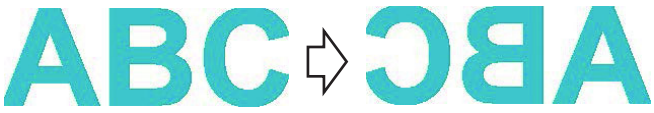
- 「プロッタ / ユーザー設定」画面の [プロッタ機種] で [CF3 シリーズ (M ヘッド)] または [CFX シリーズ (R10 ヘッド)] を選択した場合 (☞ P.7-5)、FineCut はミーリングのエンドミル径を考慮し、プロッターのカット原点より縦横とも 5mm 内側にレイアウトしてカットします。
  このため、[シートサイズ] に表示される値は縦横とも 10mm ずつ小さくなります。



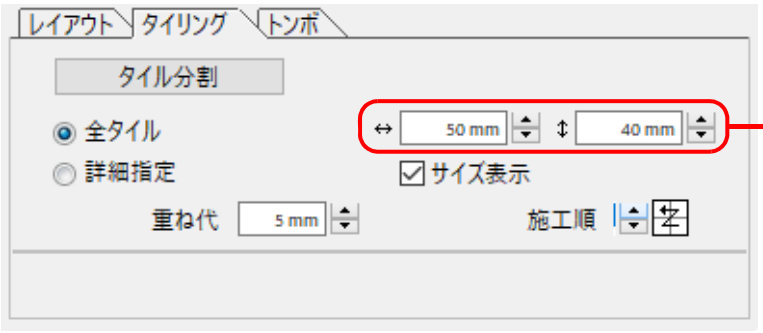
項目	説明	初期値
オフセット	原点の位置を設定します。原点の基準位置は機種により異なります。 • 右下 : CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, CF3, CFX シリーズ • 左下 : CF, CF2, DC シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225, DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) • 左上 : Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ FineCut/Coat のデフォルト値は、レイアウトエリアの横 0mm, 縦 0mm の位置です。 CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330, CF3, CFX シリーズ  CF, CF2, DC シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)  Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ 	0
幅	オブジェクトの横幅と縦幅を設定します。 [横幅] と [縦幅] の間に " ー " マークが付いている場合、どちらかの幅を変更しても、横幅と縦幅の比率は変わりません。 横幅と縦幅を別々に変える場合は、下の [レイアウト] 画面にある [縦横変倍] にチェックを付けます。	--
倍率 (☞ P.5-2)	オブジェクトの横幅と縦幅の倍率を設定します。横幅と縦幅の間に " ー " マークが付いている場合、どちらかの倍率を変更しても、横幅と縦幅の比率は変わりません。 横幅と縦幅の倍率を別々に変える場合は、下の [レイアウト] 画面にある [縦横変倍] にチェックを付けます。	--
コピー (☞ P.5-4)	１つのオブジェクトを横方向および縦方向にコピーする数を入力します。	1
コピー間隔 (☞ P.5-4)	コピーしたオブジェクトの、横方向および縦方向の間隔を設定します。	10mm
枠 (Trotec Speedy シリーズ、DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) を除く)	カットするオブジェクトの周りに枠を作成し、カットします。また、オブジェクトから枠までの距離が設定できます。枠を作成すると、不要な部分がはぎ取りやすくなります。 • センターマーク、コーナーマーク (☞ P.5-7) を付けると、カットしたシールを貼る際の位置合わせが簡単にできます。	オフ
全体サイズ	オブジェクトの幅と高さが表示されます。 [コピー] で複数個のコピーを設定した場合は、コピーする分の長さを含めて表示されます。コピー間隔や枠が設定してある場合は、その長さも含みます。	--

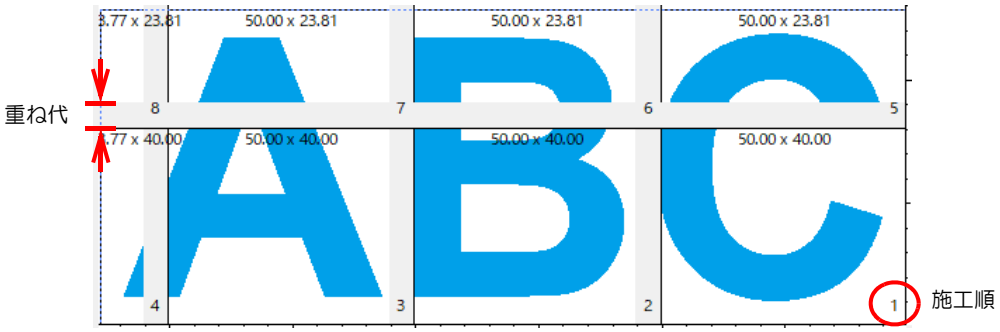
10 レイアウト



ボタン	項目	説明	初期値
	回転	オブジェクトを時計回りに 90° ずつ回転します。矢印の中に角度 (0, 90, 180, 270) が表示されます。	0°
	移動	矢印の位置をクリックして、オブジェクトを移動します。	--
	フィット	オブジェクトをシートサイズに合わせます。	--
	オリジナルに戻す	ダイレクト選択ツール で変更したレイアウトを元に戻します。	--
ミラー		オブジェクトを左右に反転してカットします。 	オフ
縦横変倍 (☞ P.5-2)		サイズを変更するときに、オブジェクトの横幅と縦幅の比率を変えます。	オフ
原点ロック (☞ P.5-8)		オブジェクトの位置を、オブジェクトを作成した位置に固定します。 ロックを外すと、シートの原点でカットされるため、特定の色やレイヤーのオブジェクトのみをカットするときなど、シートが無駄なく使えます。 原点の位置は機種により異なります。 • 右下 : CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV200, UCJV300/150,UCJV330, CF3, CFX シリーズ • 左下 : CF, CF2, DC シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225、DCF-605PU (デジタル • コーティングマシン) • 左上 : Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ	オフ
センターマーク (☞ P.5-7) (Trotec Speedy シリーズ、DCF-605PU (デジタル • コーティングマシン) を除く)		サイズ入力エリアで [枠] を設定する場合、枠の縦横の中心にマークを付けます。 カットしたシールを、マークを基準に任意の位置に貼れます。	オフ
コーナーマーク (☞ P.5-7) (Trotec Speedy シリーズ、DCF-605PU (デジタル • コーティングマシン) を除く)		サイズ入力エリアで [枠] を設定する場合、枠の四隅にマークを付けます。 カットしたシールを、マークを基準に水平に貼れます。	オフ
単位		この画面での表示単位を設定します。	mm

11 タイリング (☞ P.5-5)





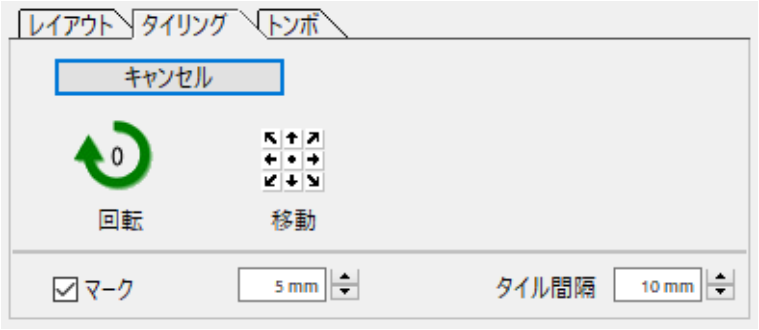
項目	説明	初期値
タイル分割	下記の各項目を設定後、このボタンをクリックして分割を実行します。	--
全タイル	全て同じサイズでオブジェクトを分割します。	--
分割位置	分割する位置を設定します。	--
詳細指定	任意の位置で分割します。 (選択ツール) で、分割線を移動します。	--
重ね代	分割したオブジェクト同士の重ね代を設定します。	10
サイズ表示	分割した各オブジェクトのサイズが表示されます。	オフ
施工順	カットしたオブジェクトを貼り合わせる順番を選択します。	

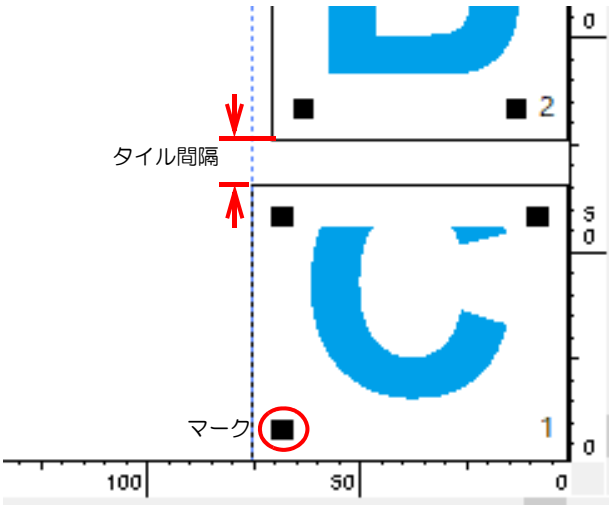
重要!

- CFL-605RT, CF22-1225 でタイリング機能を利用する場合、ID カットを使用することはできません。
- Gravotech LS シリーズを選択している場合は、複数のタイルを一度に出力することはできません。1 タイルずつ出力してください。
- DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合は、この機能を使用できません。

●分割したタイルのレイアウト

[タイル分割] をクリックすると、設定画面が表示されます。





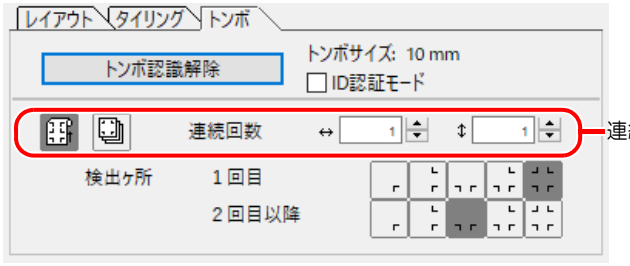
ボタン	項目	説明	初期値
[キャンセル]		分割をキャンセルします。	--
	回転	オブジェクトを時計回りに 90° ずつ回転します。矢印の中に角度 (0, 90, 180, 270) が表示されます。	0°
	移動	矢印の位置をクリックして、分割したオブジェクトをシート内で移動します。	--
マーク (CF3(M ヘッド)/CFX(R10 ヘッド) を除く)		分割した各オブジェクトにマークをつけます。 サイズ欄でマークサイズを選択または入力します。 カット後、マークを合わせると、分割前のオブジェクトの形で貼り合わせることができます。	オン 20mm
タイル間隔		連続してカットする場合、分割した各オブジェクト同士の間隔を設定します。	10mm

12 トンボ

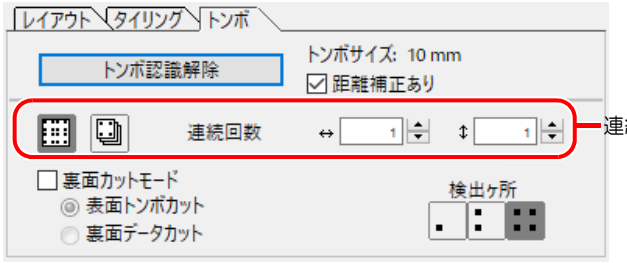
● CG-EX シリーズ の場合



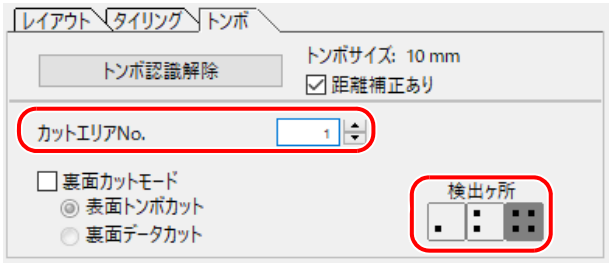
● CG-FX / FXII / FXII Plus / 75ML / 60SR / SRII / SRIII / AR, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ の場合



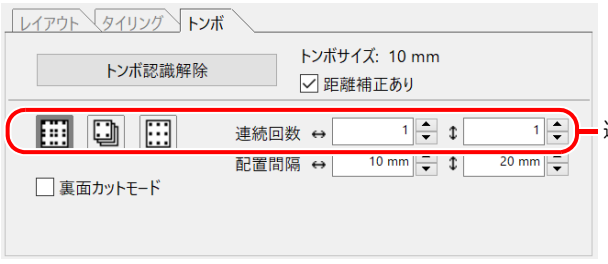
● CF2, DC, CF3 シリーズの場合



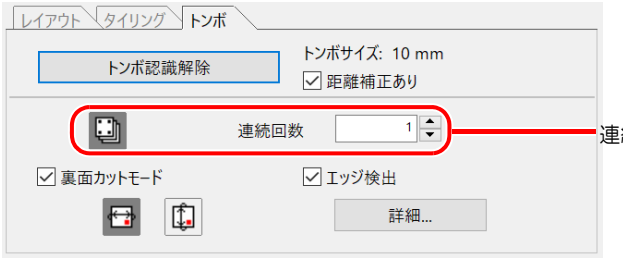
トンボ分割をした場合



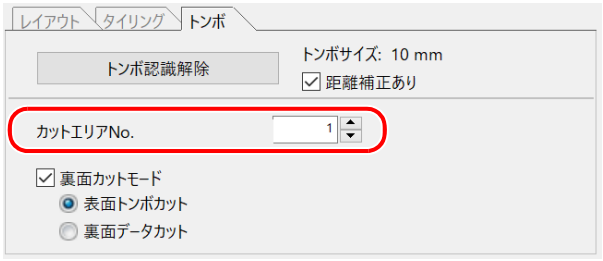
● CFX(フリートンボを除く) シリーズの場合



裏面カットモードの場合



トンボ分割をした場合

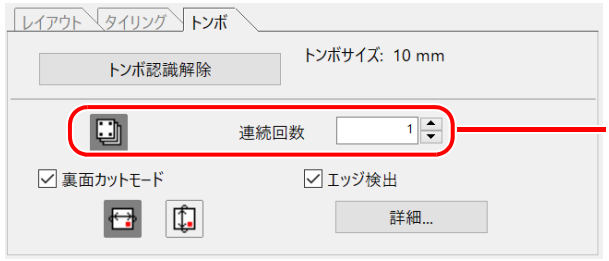


● CFX シリーズの場合 (フリートンボ)



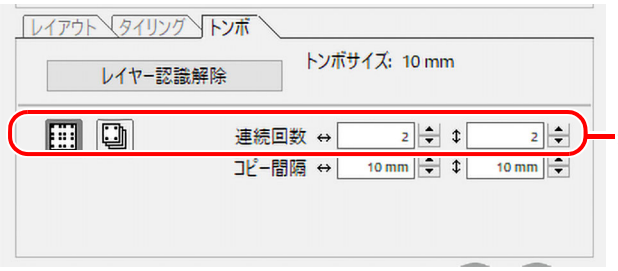
連続カットの設定

裏面カットモードの場合



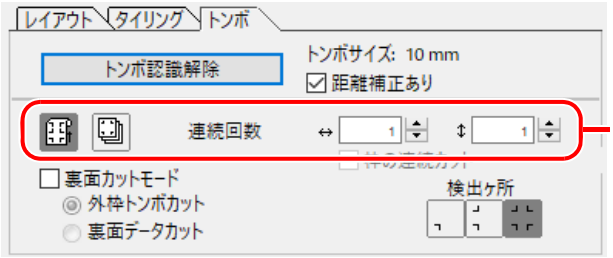
連続カットの設定

● CFX シリーズの場合 (丸トンボ)



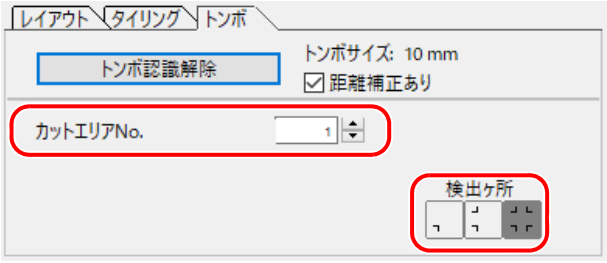
連続カットの設定

● CFL-605RT の場合

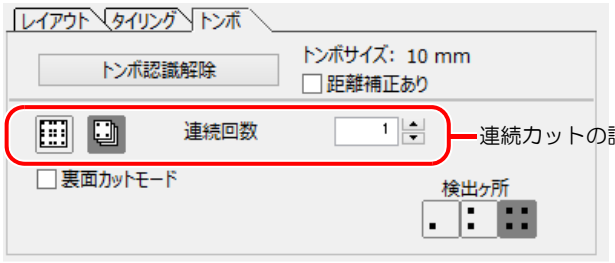


連続カットの設定

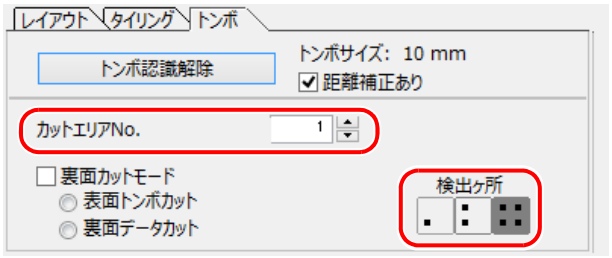
トンボ分割をした場合



● CF22-1225 の場合



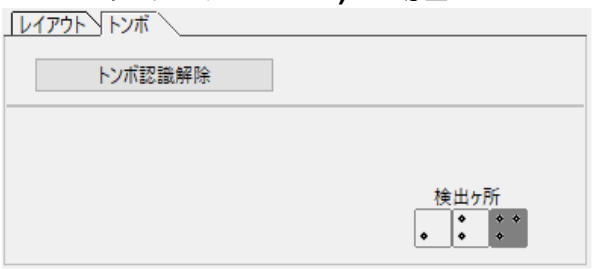
トンボ分割をした場合



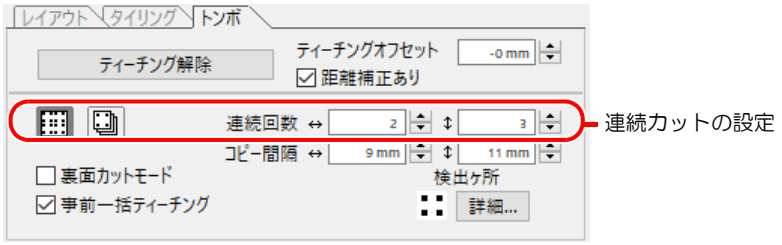
● Trotec Speedy シリーズ , Gravotech LS シリーズの場合



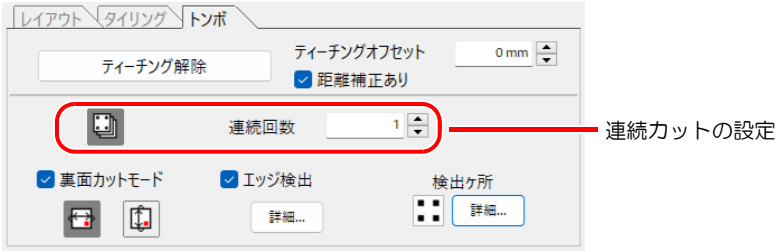
● DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) の場合



● CFX シリーズの場合 (ティーチング)



裏面カットモードの場合

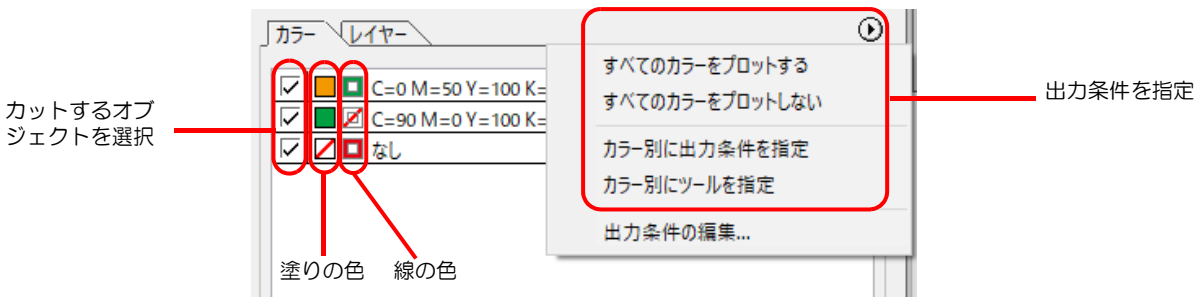


項目	説明	初期値
[トンボ認識]/ [トンボ認識解除]	[トンボ認識] を実行すると、そのトンボ読み取り結果に対して傾きとサイズを補正します。 [トンボ認識解除] をクリックすると、トンボ認識を中止します。	--
連続カットの設定 (Trotec Speedy シリーズ, Gravotech LS シリーズ, DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) を除く)	ロールモード (マルチモード) またはハザイモード (シングルモード) を選択し、連続カットの回数を設定します。	ロールモード (マルチモード)
コピー間隔 (CFX シリーズ (フリートンボ))	マルチモードを選択した場合に、トンボセットの配置間隔を設定します。 • 範囲 : ± データサイズ	
検出ヶ所 (Trotec Speedy シリーズ, Gravotech LS シリーズを除く)	トンボの検出ヶ所を選択します。CG, CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ、TPC の場合、上の段でデータの 1 回目の検出ヶ所を、下の段でデータの 2 回目以降の検出ヶ所を選択します。	1 回目 2 回目
ID 認証モード (CG-75ML)	CG-75ML をお使いの場合に、ID 認証モードでカットするときにチェックを付けます。	オフ
距離補正あり (Trotec Speedy シリーズ, Gravotech LS シリーズ, DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) を除く)	メディアの種類や印刷環境などの影響で、実際のデータとプリント済みメディアのサイズが違うときにチェックを付けます。 プリント済みメディアに合わせてフレームをカットできます。 • 紙器など、形状が決まっているものをカットする場合は、チェックを付けないでください。 サイズが合わなくなることがあります。 • CFX シリーズの場合、オフのときに [プロット起点位置] (☞ P.7-30) の設定で作図の位置合わせをします。	オン
裏面カットモード (CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225)	プリント面からではなく、裏面からカットします。 (CF2, DC, CF3, CFX シリーズ : ☞ P.3-42, CFL-605RT: ☞ P.3-50, CF22-1225: ☞ P.3-64,) CFX シリーズの場合、エッジ検出により工程を簡略化できます。☞ P.5-50	オフ
トンボ分割をした場合 (CF2, DC, CF3, CFX(フリートンボを除く) シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225)	カットエリア No. を選び、トンボの検出ヶ所を選んでカットします。 (CF2, DC, CF3, CFX シリーズ : ☞ P.3-40, CFL-605RT: ☞ P.3-48, CF22-1225: ☞ P.3-62)	--

13 カラー / レイヤー

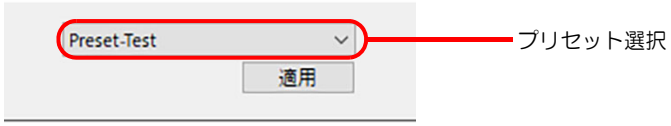
[カラー] または [レイヤー] タブをクリックすると、カラー別またはレイヤー別の情報が表示されます。
タイリングを実行すると、タイルリストが表示されます。

- 左端のチェックボックスにチェックを付けたオブジェクトのみカットします。
- リストの 1 番下に表示されているオブジェクトから順にカットします。
  リストの各行をドラッグして移動すると、カット順を変えることができます。
- カラーリストでは、塗りの色、線の色をクリックすると各情報が表示されます。
- 右上の ▶ ボタンをクリックすると、出力条件を指定できます。(Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) を除く)



14 プリセット適用

プリセットを選択し、「プロット」画面と「プロッタ出力」画面の出力設定に反映します。

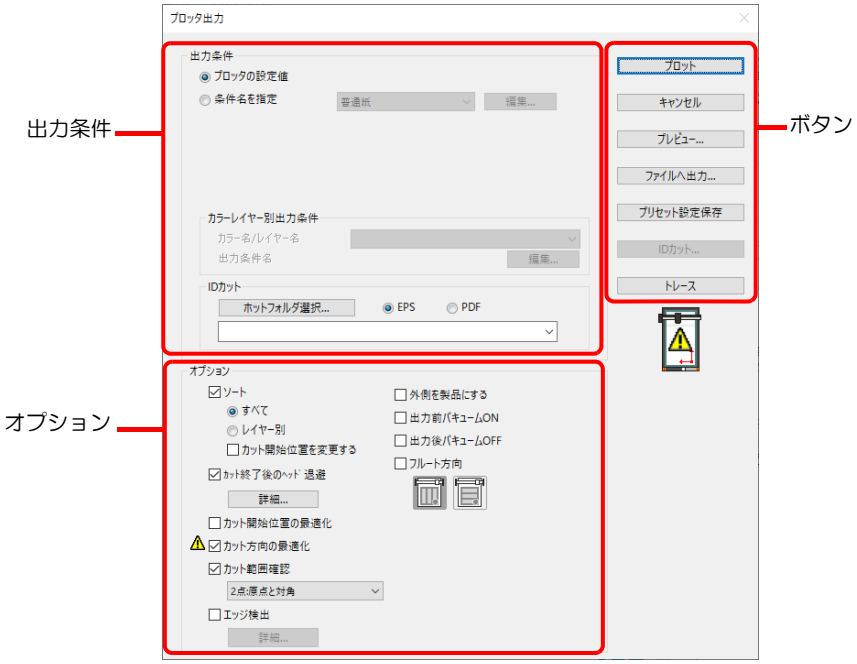


項目	説明
プリセット選択	適用したいプリセットを選択します。
［適用］	選択しているプリセットを「プロット」画面と「プロッタ出力」画面の出力設定に反映します。

「プロッタ出力」画面

出力の設定をします。

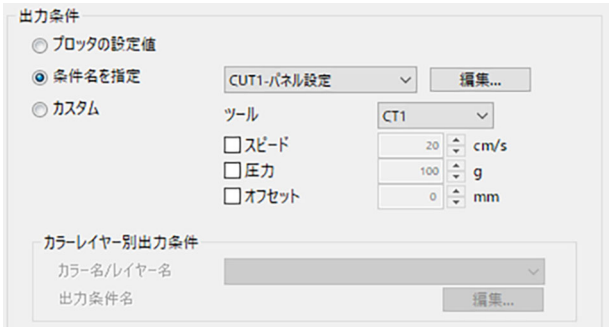
「プロット」画面で (プロットボタン) をクリックして起動します。



出力条件

出力条件を選択します。選択した機種 (☞ P.7-5「プロッタ / ユーザー設定」画面) により、表示内容が異なります。

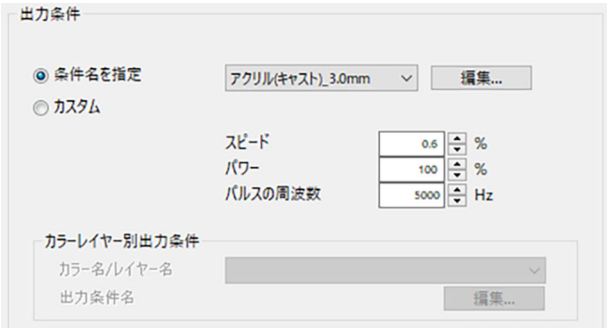
● CG (CG-FXII Plus, CG-AR シリーズを除く), CJV30, TPC, CJV300/150, CF, CF2, DC, CF3 シリーズ選択時



● CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 選択時



● **Trotec Speedy シリーズ選択時**



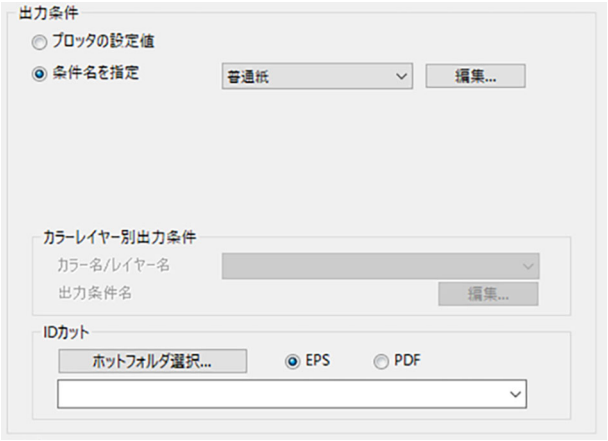
● **Gravotech LS シリーズ 選択時**



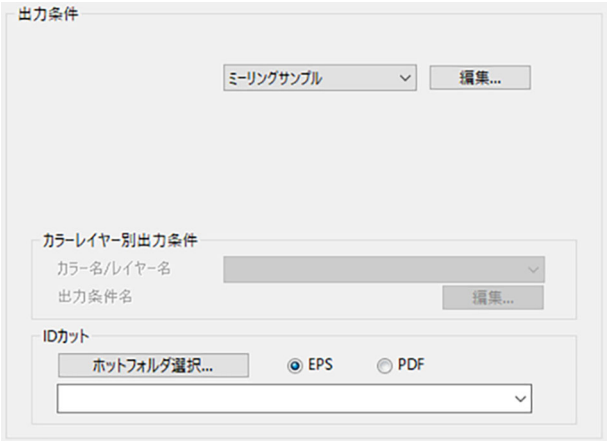
● **DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) 選択時**



● **CFX(R10 ヘッドを除く) 選択時**



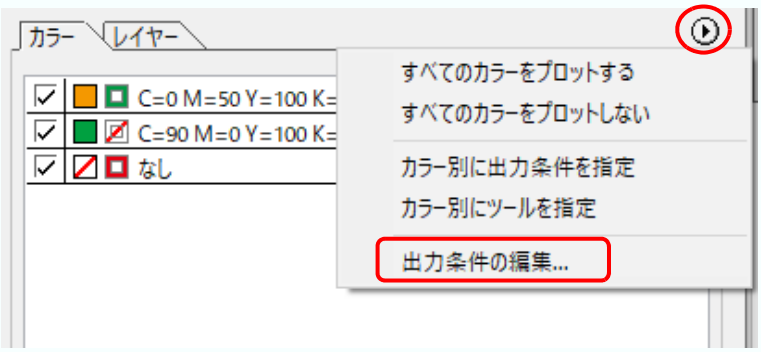
● **CFX(R10 ヘッド) 選択時**



項目	説明
プロッタの設定値 (初期値) (CF3 (M ヘッド), CFX シリーズ (R10 ヘッド)、Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) を除く)	プロッターで設定した値で出力します。 • CF3(M ヘッド), CFX シリーズ (R10 ヘッド) または Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズをお使いの場合は、この機能を使用できません。
条件名を指定	FineCut/Coat で設定した出力条件を選択します。 [編集] をクリックすると、メディアの追加や、メディア別にカット条件を設定できます。(☞ P.7-6)
カスタム (CF3(M ヘッド), CFX シリーズ , DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) を除く)	この画面で出力条件を設定します。(☞ P.7-6)
カラー名 / レイヤー名	プロット画面でカラー / レイヤー別出力条件を設定している場合、ここで出力条件を確認できます。(☞ P.5-14)
出力条件名	[編集] をクリックすると、メディア別にカット条件を設定できます。(☞ P.7-6) • この画面でメディア名の「編集」「削除」はできません。
ID カット **[ホットフォルダ選択 ...]** (CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ , CFL-605RT, CF22-1225, CFX シリーズ 選択時のみ)	ID データと印刷データを送信する RasterLink のホットフォルダーを選択します。(☞ P.5-19) リストから、以前選択したホットフォルダ名を選択することもできます。ホットフォルダ未作成の場合は、RasterLink で作成してください。 • ホットフォルダーの選択画面にある [新しいフォルダ] ボタンからフォルダーを作成しても、ホットフォルダとして機能しません。ホットフォルダは必ず RasterLink で作成してください。
[EPS]/[PDF] (CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ、CFL-605RT、CFX シリーズ、CF22-1225 選択時のみ)	印刷データの形式 :[EPS] または [PDF] を選択します。

重要!

• カラー / レイヤー別に出力条件またはツールを指定した場合、この画面からは編集できません。「プロット」画面のカラー / レイヤータブの右にある ▶ ボタンをクリックして、[出力条件の編集] を選択します。(Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) を除く)



オプション

オプション設定をします。選択した機種 (☞ P.7-5「プロッタ / ユーザー設定」画面) により、表示内容が異なります。

● **CG(CG-AR シリーズを除く), CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ選択時**



● **CG-AR シリーズ選択時**



● **CF, CF2, DC, CF3 シリーズ、CF22-1225、CFL-605RT 選択時**



● **CF3 (M ヘッド) シリーズ選択時**



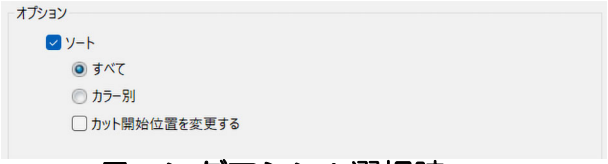
● **CFX(R10 ヘッドを除く) シリーズ選択時**



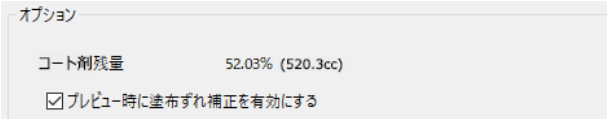
● **CFX（R10 ヘッド）選択時**



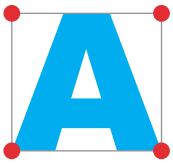
● **Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ選択時**



● **DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) 選択時**



項目	説明	初期値
ソート (DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) を除く)	自動でオブジェクトのカット順を最適化します。 チェックを外した場合は、リストの一番下に表示されているカラー / レイヤー / タイルから順にカットします。 • CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ ヘッドの移動を最小限にしてソートするため、効率良くカットできます。 • CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 ヘッドの移動を最小限にし、かつ内側にあるオブジェクトを優先的にカットするようソートします。	オン
すべて	すべてのオブジェクトを対象にカット順を最適化します。	オン
カラー / レイヤー / タイル別	カラー / レイヤー / タイルごとにカット順を最適化します。	--
カット開始位置を変更する	自動でカット開始位置を最短距離に変更します。 • [カット開始位置を変更する] にチェックを付けると、以下の機能が利用できなくなります。 • カット開始位置の最適化 • カット方向の最適化	オフ
カット終了後のヘッド退避 (Trotec Speedy シリーズ、Gravotech LS シリーズ , DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) を除く)	オブジェクトのカット後、ヘッドを指定位置に移動します。 (☞ P.5-27) この機能は以下の場合に使用できません。 • [オートカット] にチェックが付いている場合 • CG-AR シリーズで [長尺分割カット] にチェックが付いている場合	オン
シートフィード (CG シリーズで MGL-IIc 選択時のみ)	オブジェクトのカット前にシートをフィードして、データを最後までカットできるか確認します。 • 失敗した時はプロッターにエラーが表示されます。プロットを中止し、シートをセットし直して再度プロットしてください。	オン

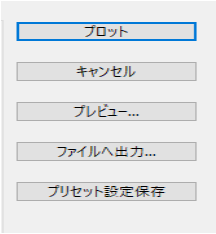
項目	説明	初期値
オートカット (CG-FX/FXII/FXII Plus/75ML, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150,UCJV330 シリーズ 選択時のみ	ロールシートで連続カットを行う場合、カット終了後、自動的にシートを切り離します。(☞P.3-30)	オフ
罫引き (CRE) を 2 回出力する (CG-AR シリーズのみ)	罫引きツール (CRE) のデータを 2 回出力します。1 回の罫引きで筋が付きにくい場合にチェックをオンにします。(☞P.5-35)	オフ
長尺分割カット (CG-AR シリーズのみ)	送り方向 (X) に分割カットし、シートの蛇行によるカットずれを抑えます。(☞P.5-31)	オフ
カット開始位置の最適化 (CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CF22-1225、CFL-605RT 選択時のみ)	カット開始位置の仕上がりがきれいになるよう、位置を最適化します。チェックを付けない場合は、データ作成時の開始位置、またはカット位置指定ツールで設定した開始位置でカットします。(☞P.6-4) ・[カット開始位置の最適化] にチェックを付けると、設定済みのカット開始位置が変更されることがあるので注意してください。	オフ
カット方向の最適化 (CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CF22-1225、CFL-605RT 選択時のみ)	クローズパスのデータをカットするとき、カット方向を全て反時計回りにします。(☞ P.6-6)	オン
カット範囲確認 (CFX シリーズのみ)	カット開始前に、カットデータがメディアに収まっているかを確認します。	オン
2 点：原点と対角	以下の点の位置で確認します。 	オン
4 点：出力範囲の頂点	以下の点の位置で確認します。 	--
外側を製品にする (CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CF22-1225、CFL-605RT 選択時のみ)	オブジェクトの中をくり抜いて外側を製品にします。チェックを付けると、オフセットする方向を最適化します。	オフ
エッジ検出 (CFX シリーズのみ)	ワークのエッジを検出し、任意の位置に正確にカットすることができます。(☞P.5-50)	オフ
出力前バキューム ON (CFX シリーズのみ)	出力前に本体のバキュームを ON にし、ワークを吸着します。	オフ
出力後バキューム OFF (CFX シリーズのみ)	出力後に本体のバキュームを OFF にします。	オフ
フルート方向 (CFX シリーズのみ)	段ボールの中芯のフルート（段）方向により、罫引きローラーの圧力を自動で調整することができます。 ・出力条件設定 (☞ P.7-17) の [フルート方向] の設定が反映されます。	オフ
垂直	フルートがプロッターのテーブルに対して垂直の場合に選択します。	オン

項目	説明	初期値
水平	フルートがプロッターのテーブルに対して水平の場合に選択します。	--
スタート / エンド補正 ((CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) 選択時のみ)	オブジェクトの 2mm 外側からカットします (外側を製品にしない場合などは、これによりカット開始 / 終了位置の切り口がきれいになります)。 • CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) をお使いの場合、設定後、必ずプレビューでカット開始位置を確認してください。 • カットラインが隣のオブジェクトにかかってしまう場合は、Illustrator でオブジェクトの間隔をあけるなどして調整してください。	オン
ジョイント制御 ((CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) 選択時のみ)	カットラインの一部を切り残しておき、最後にカットします。ワークがずれるのを防ぎ、カット面がきれいに仕上がります。	オン
ジョイント数	切り残す数を設定します。	1
ジョイント長	切り残す長さを設定します	3
ジョイント高	切り残す厚さを設定します	1
一時停止	ヘッドを一旦退避してメディアをテープで固定する時に選択します。(☞ P.5-48)	オフ
コート剤残量 (DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) 選択時のみ)	コート剤の残量がパーセントと cc で表示されます。	-
プレビュー時に塗布ずれ補正を有効にする (DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) 選択時のみ)	[プレビュー時に塗布ずれ補正を有効にする]にチェックを付けると、[プレビュー] を実行した際に [塗布ずれ補正値] を考慮した塗りつぶしラインが表示されます。	オン

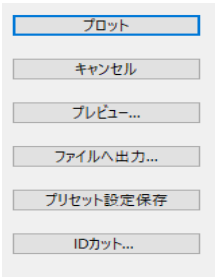
ボタン

選択した機種 (☞ P.7-5「プロッタ / ユーザー設定」画面) により、表示内容が異なります。

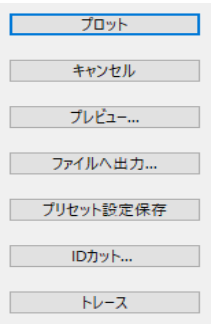
● **CG(CG-FXII Plus, CG-AR シリーズを除く), CJV30, TPC, CJV300/150, CF, CF2, DC, CF3 シリーズ , Gravotech LS シリーズ 選択時**



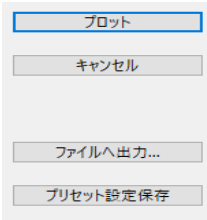
● **CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 選択時**



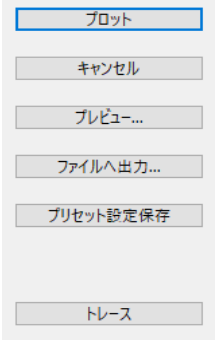
● **CFX シリーズ選択時**

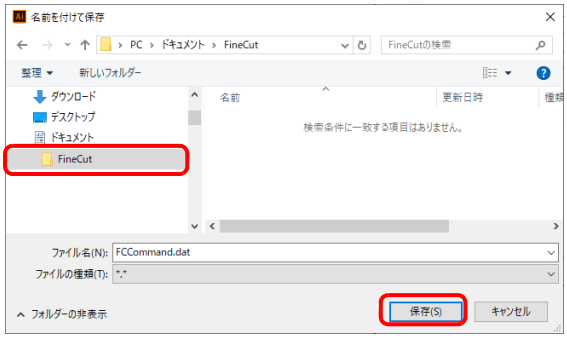


● **Trotec Speedy シリーズ選択時**



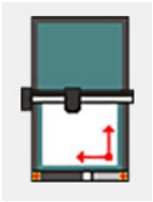
● **DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン) 選択時**



項目	説明
[プロット]	設定した条件でプロットを開始します。
[キャンセル]	プロットをキャンセルします。
[プレビュー] (Trotec Speedy シリーズを除く)	設定した条件でのプロットをプレビューします。 出力条件を調整しながら、プレビューでプロットを確認してください。 (☞ P.5-29) ・プロットを開始する前に、必ずプレビューでカットラインを確認してください。
[ファイルへ出力 ...]	プロットデータをファイルに保存します。 保存先を選択して、[保存] をクリックします。 
[ID カット ...] (CG-FXII Plus, CG-AR, CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ , CFL-605RT, CF22-1225)	ID データと印刷データを RasterLink のホットフォルダーに送信します。 (☞ P.5-19)
[トレース] (CFX シリーズ、DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) 選択時のみ)	• CFX シリーズをお使いの場合、カットせずヘッドが移動し、レーザーポインターでカット軌跡を確認することができます。 • DCF-605PU(デジタル・コーティングマシン) をお使いの場合、UV 硬化コート剤を吐出せずヘッドが移動し、塗布位置を確認することができます。
[プリセット設定保存]	現在の出力設定をプリセットとして保存します。

ステータス表示

● CFX シリーズ選択時

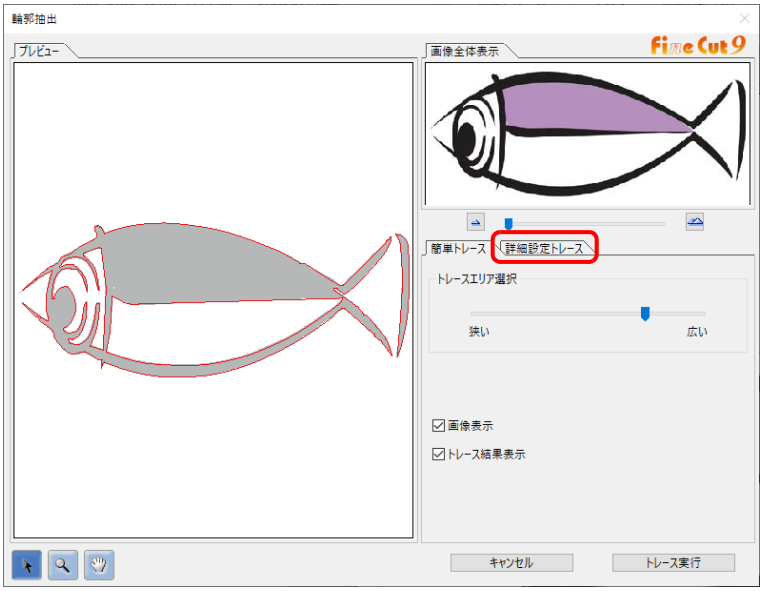


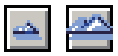
項目	説明
トグル状態	本体のトグル状態を表示します。(☞ P.5-52)

「輪郭抽出」画面

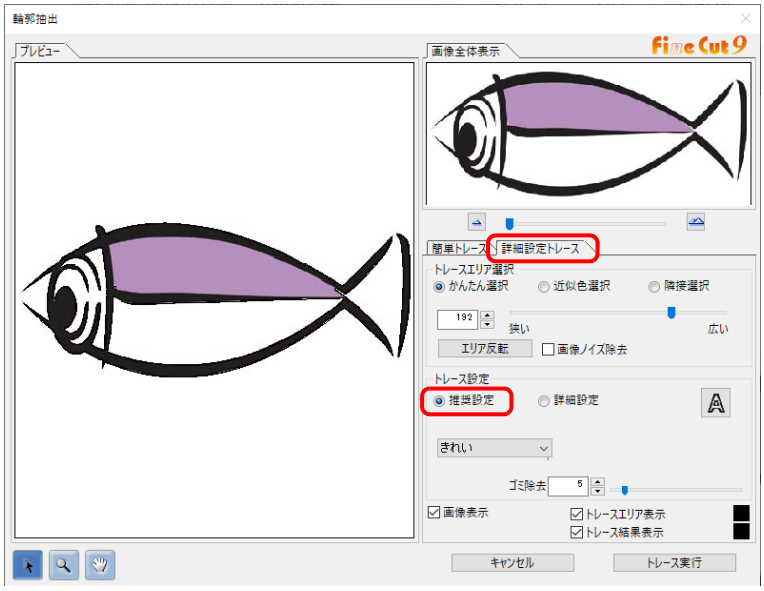
ビットマップ、JPEG、TIFF など Illustrator で読み込める、パスのない画像データをカットするためのアウトラインを作成します。
「FineCut/Coat メニュー」の  ([輪郭抽出] ボタン) をクリックして起動します。

簡単トレース



項目	説明
プレビュー	画像 (モノクロ) とトレース結果が表示されます。
	表示しているオブジェクト全体を移動します。
	プレビュー表示を拡大、縮小します。 プレビュー上でクリックすると、拡大して表示されます。 [Alt] キー (Windows 版), [Option] キー (Macintosh 版) を押しながらクリックすると、縮小して表示されます。
	オブジェクトを表示する領域を変更します。
	プレビュー表示を縮小 / 拡大します。
トレースエリア選択	スライダーをドラッグして、トレースしたい部分を選択します。 [狭い] の方へ動かすと、より狭い範囲をトレースします。 [広い] の方へ動かすと、より広い範囲をトレースします。
画像表示	元の画像をプレビューに表示するかを設定します。 チェックを付けると、トレースエリア選択で設定したトレースエリアがグレーで表示されます。 抽出する線分の確認や、トレース結果と元画像の比較ができます。
トレース結果表示	トレース結果をプレビューに表示するかを設定します。

詳細設定トレース



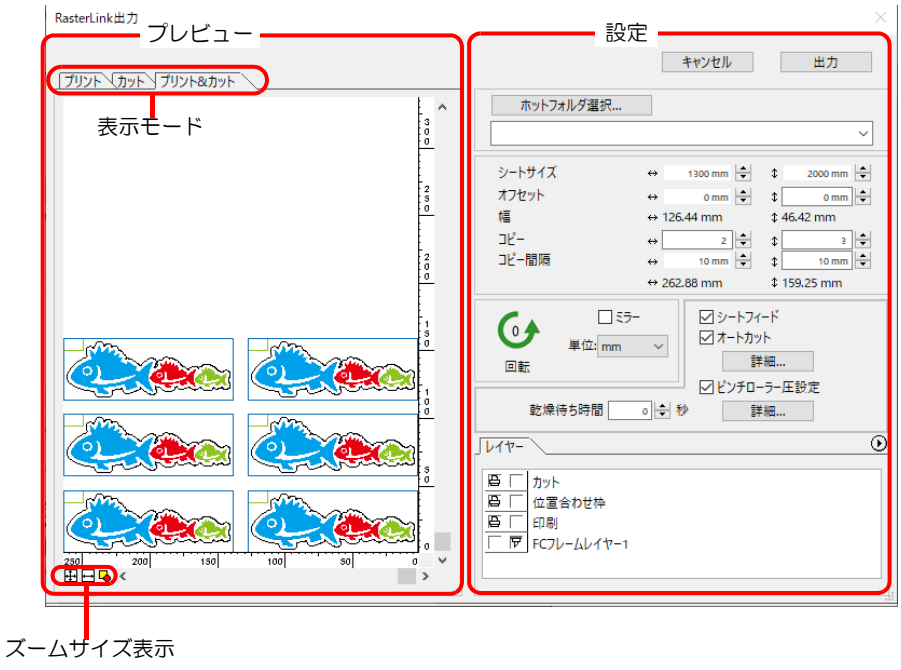


項目	説明	初期値
プレビュー	画像とトレース結果が表示されます。	--
	表示しているオブジェクト全体を移動します。	--
	プレビュー表示を拡大、縮小します。 プレビュー上でクリックすると、拡大して表示されます。 [Alt] キー (Windows 版), [Option] キー (Macintosh 版) を押しながらクリックすると、縮小して表示されます。	--
	オブジェクトを表示する領域を変更します。	--
	プレビュー表示を縮小 / 拡大します。	--
トレースエリア選択		
かんたん選択	画像の明るさを基にトレースエリアを選択します。(選択範囲 :2-255)	オン
近似色選択	プレビュー上で色をクリックして選択すると、選択した色と、その近似色を画面全体から選択します。	--
隣接選択	プレビュー上で色をクリックして選択すると、指定した位置とつながっている、同色の領域を選択します。	--
数値入力欄 / スライダー	選択したトレースエリアの範囲を設定します。 ・[近似色選択]、[隣接選択] の場合、スライダーの数値を小さくするとより精度の高い抽出ができます。	--
[エリア反転]	選択エリアを反転させます。	--
画像ノイズ除去	輪郭の凹凸を減らし、なめらかに線分をつなげます。	オフ
トレース設定 (推奨設定の場合)		
きれい	輪郭の細部まで作成されます。	オン
速い	抽出の処理時間は速くなりますが、輪郭の細部は粗くなります。	--
トレース設定 (詳細設定の場合)		
線分の長さ	線分一本の長さを指定します。線分の長さが短くなるほど細部まで表現されます。	1.7pt
曲線化する角度	線分のつなぎ目形状を角にするか、曲線にする場合の角度を指定します。角度が小さいほど角の部分が多くなり、大きいほど曲線の部分が多くなります。	50

項目	説明	初期値
トレース設定 (推奨設定 / 詳細設定共通)		
A	アウトラインのみ輪郭抽出を行います。	オフ
ゴミ除去	指定した長さより小さい線分を削除します。スキャナで読み込みをした場合等に現れる、カットが不要な線分を除去します。	1pt
画像表示	元の画像をプレビューに表示するかを設定します。 チェックを付けると、トレースエリア選択で設定したトレースエリアがグレーで表示されます。 抽出する線分の確認や、トレース結果と元画像の比較ができます。	オン
トレースエリア表示	トレースエリアの選択されている領域が表示されます。 右の四角をクリックすると、トレースエリアの表示色を変更できます。	オン
トレース結果表示	トレース結果をプレビューに表示するかを設定します。 右の四角をクリックすると、トレース結果の表示色を変更できます。	オン

「RasterLink 出力」画面

CG-FXII Plus, CG-AR, CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ ,Trotec Speedy シリーズ , CFL-605RT, CF22-1225 および TPC をお使いの場合に、RasterLink へプリントデータとカットデータを出力するための設定をします。
「FineCut メニュー」の  ([RasterLink へ出力] ボタン) をクリックして起動します。



プレビュー

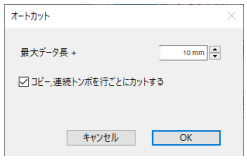
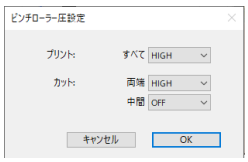
オブジェクトのイメージが表示されます。

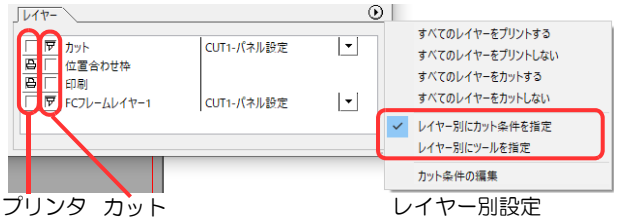
項目		説明
表示モード		
プリント		プリントイメージが表示されます。
カット		カットイメージが黒のラインで表示されます。
プリント & カット		プリントイメージの上にカットイメージが黒のラインで表示されます。
ズームサイズ表示		
	**シート全体表示**	シート全体が表示されます。
	**シート幅表示**	シート幅いっぱいに画面表示されます。
	**オブジェクト全体表示**	オブジェクト全体が画面全体に表示されます。



- 「プロッタ / ユーザー設定」画面から、この画面を表示したときの初期表示タイプを設定できます。(☞ P.7-35)

設定

項目	説明	初期値
[キャンセル]	設定をキャンセルします。	--
[出力]	EPS 形式の設定を行い、データを RasterLink へ出力します。	--
⚠ マーク	オブジェクトサイズやコピー設定により、シートからデータがはみ出す等の場合に表示されます。	--
[ホットフォルダ選択 ...]	RasterLink のホットフォルダーを選択します。 リストから、以前選択したホットフォルダ名を選択することもできます。 ホットフォルダ未作成の場合は、RasterLink から作成してください。 ・ホットフォルダーの選択画面にある [新しいフォルダーの作成] ボタンからフォルダーを作成しても、ホットフォルダとして機能しません。ホットフォルダは必ず RasterLink で作成してください。	--
シートサイズ *1	プロッターにセットしたシートの有効サイズ(幅と長さ)を入力します。 有効サイズは RasterLink で確認できます。	--
オフセット *1	シート右下の原点位置からのオフセット値 (横 / 縦方向) を設定します。	0
幅 *1	オブジェクトの横幅と縦幅が表示されます。	--
コピー *1	1 つのオブジェクトの横方向および縦方向にコピーする個数を入力します。	1
コピー間隔 *1	コピーしたオブジェクトの、横方向および縦方向の間隔を入力します。	10
回転 *1	オブジェクトを反時計回りに 90° ずつ回転します。矢印の中に角度 (0, 90, 180, 270) が表示されます。	0°
ミラー *1	オブジェクトを左右に反転してカットします。	オフ
単位 *1	この画面での表示単位を設定します。	mm
シートフィード *1	カット前にシートをフィードして、データを最後までカットできるか確認します。	オン
オートカット *1	ロールシートで連続カットを行う場合、カット終了後、自動的にシートを切り離します。この項目にチェックを付けると [詳細] ボタンが有効になります。 詳細画面では、最大データ長からどのくらい余白を持たせて切り離すか (最後の行からカットする位置までの長さ)、およびデータを行毎にカットするかどうかを設定できます。(P.3-30) 	オン
ピンチローラー圧設定 *1	ピンチローラー圧を設定します。この項目にチェックを付けると [詳細] ボタンが有効になります。 詳細画面では、プリント時とカット時 (両端・中間位置) のピンチローラー圧を設定できます。 	オフ
乾燥待ち時間 *1	印刷後のメディアの乾燥時間を設定します。	0

項目	説明	初期値
レイヤー	プリントおよびカットするレイヤーを選択・設定します。  プリンタアイコン　カットアイコン　レイヤー別設定 • プリンタアイコン クリックして、プリントするレイヤーにマークを付けます。 • カットアイコン *2 クリックして、カットするレイヤーにマークを付けます。 • レイヤー別設定 *1 ▶ ボタンをクリックし、[レイヤー別にカット条件を指定] または [レイヤー別にツールを設定] を選択します。 その後、レイヤー名の右の表示から、カット条件およびツールを選択します。	--

*1.Trotec Speedy シリーズの場合は使用できません。

*2.ID カット (P.5-19) に対応している CG-FXII Plus, CG-AR, CFL-605RT, CF22-1225 を選択している場合は、多層印刷版生成することがあるため、RasterLink 出力することができます。この場合、カットをオンにすることはできません。

- 上記のレイヤー画面でプリントとカット両方にマークを付けた場合は、プリントを実行してからカットを実行します。この場合、プリントするレイヤーの中に FineCut のトンボ作成機能で作成したトンボデータが含まれていると、プリント後にそのトンボ位置を読み込み、より正確な位置をカットできます。
- レイヤー画面でカットのマークのみ付けた場合は、カットするレイヤーの中にトンボデータを含めると、トンボを読み込んでカットできます。
- [レイヤー別にカット条件を指定] または [レイヤー別にツールを指定] を設定しない場合は、プロッタ側の設定でカットします。
- データは、周りに 0.5mm 余白を空けてレイアウトされます。(Trotec Speedy シリーズの場合は余白なしでレイアウトされます。)

重要!

- トンボを検出してカットする場合は、CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/V150, UCJV330 シリーズまたは TPC の「トンボケンシュツ」で、トンボ検出点数をを「1 テン」に設定してください。
- FineCut のトンボ作成機能でトンボデータを作成する際は、[矩形をカット線として残す] のチェックを外してください。チェックを付けると、矩形の一部が欠けてカットされます。(☞ P.3-9)
  (RasterLink の「カット条件」画面にある [外枠カット] の使用をお勧めします)
- タイプ 2 のトンボ形状 (⛶) をプリントする場合は、少なくともトンボサイズ分のコピー間隔を空けてください。(☞ P.3-9)
- Illustrator 上のトンボデータは、1 セットのみ作成してください。複数作成すると、エラーとなります。
- レイヤー別設定でレイヤー毎に異なる設定をした場合、RasterLinkPro4 Ver.1.1 までは、レイヤー画面で設定されているレイヤーリストの一番上の条件でカットされます。RasterLinkPro4 Ver.1.2 以降では、レイヤー毎に設定した条件でカットできます。

「TrotecLaser 出力」画面

Trotec Speedy シリーズをお使いの場合に、Trotec Laser へカットデータを出力するための設定をします。
「FineCut メニュー」の  ([TrotecLaser へ出力] ボタン) をクリックして起動します。

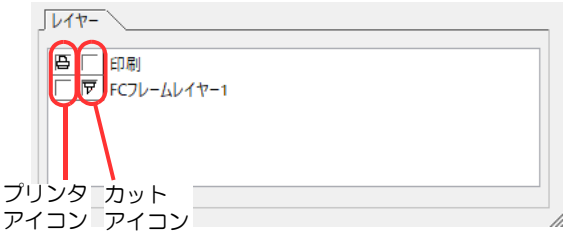


プレビュー

オブジェクトのイメージが表示されます。

項目		説明
表示モード		
プリント		プリントイメージが表示されます。
レーザーカット		カットイメージが表示されます。
プリント & カット		プリントイメージの上にカットイメージが黒のラインで表示されます。
ズームサイズ表示		
	シート全体表示	シート全体が表示されます。
	シート幅表示	シート幅いっぱいに画面表示されます。
	オブジェクト全体表示	オブジェクト全体が画面全体に表示されます。

設定

項目	説明
[キャンセル]	設定をキャンセルします。
[出力]	データを Trotec UniDrive で指定した出力フォルダへ出力します。
⚠ マーク	オブジェクトサイズやコピー設定により、シートからデータがはみ出す等の場合に表示されます。
[フォルダ選択 ...]	Trotec UniDrive で指定した出力フォルダーを選択します。
レイヤー	プリントおよびカットするレイヤーを選択・設定します。  • プリンタアイコン クリックして、プリントするレイヤーにマークを付けます。 • カットアイコン クリックして、カットするレイヤーにマークを付けます。

「FineCut/Coat について」画面

FineCut/Coat の取扱説明書、最新情報 (オンライン・インフォメーション)、FAQ が表示されます。
「FineCut/Coat メニュー」の  ([FineCut/Coat について] ボタン) をクリックして起動します。

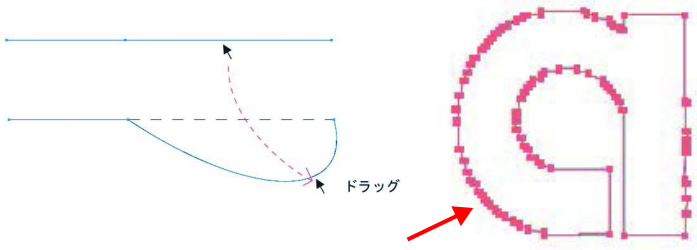


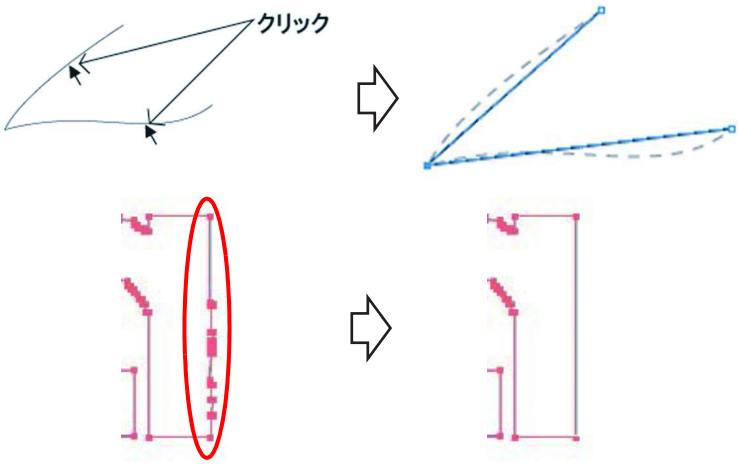
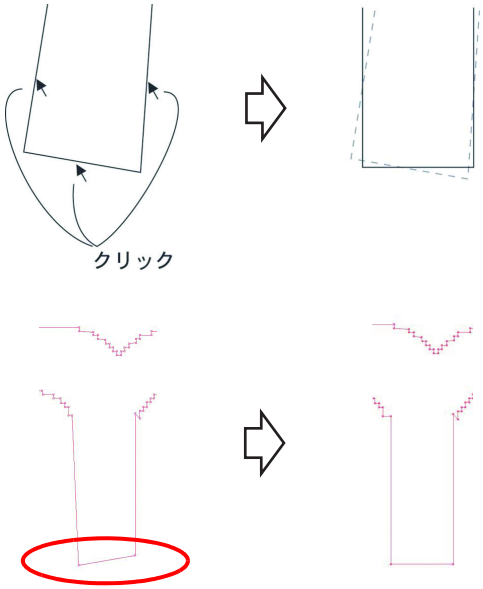
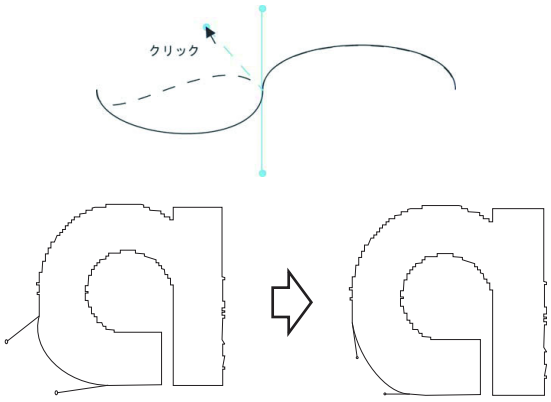
項目	説明
取扱説明書	FineCut/Coat のマニュアルページが表示されます。 インターネットにアクセスできる環境が必要です。
オンライン・インフォメーション	FineCut/Coat の最新情報やアップデート情報が表示されます。 インターネットにアクセスできる環境が必要です。
FAQ	FineCut/Coat の FAQ ページが表示されます。 インターネットにアクセスできる環境が必要です。
ファームウェアアップデート	サービスエンジニア専用のメニューです。
オープンソースライブラリ	オープンソースライブラリが表示されます。

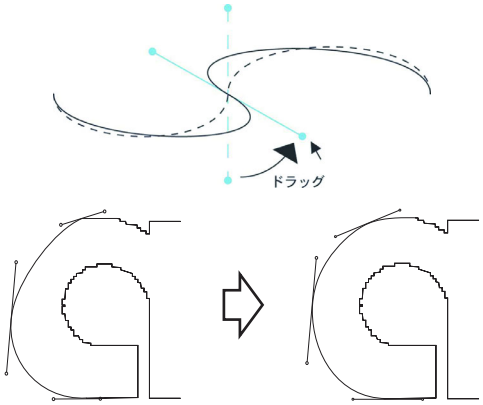
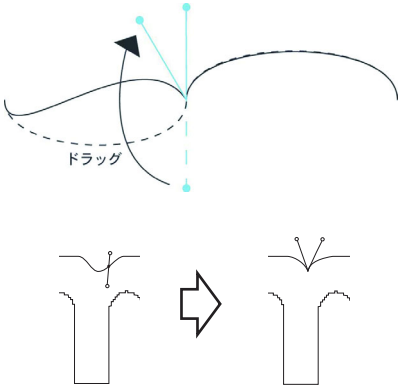
線分修正画面

始点と終点を指定し、その間に存在する複数の線分をまとめて修正します。線分を一本づつ修正することもできます。
「Illustrator ツールバー」の  ([線分修正ツール] ボタン ☞ P.6-2) をクリックして起動します。



項目	説明
始終点情報	画像の始点・終点を指定します。 ・始点 カーソルをアンカーポイントに近付けると、カーソルに「S」が表示されます。アンカーポイントをクリックし、始点を指定します。 ・終点 始点が選択済みの場合は、カーソルをアンカーポイントに近付けると、「E」が表示されます。アンカーポイントをクリックし、終点を指定します。
曲線化	始点と終点の間にある線分を曲線化します。始点と終点を選び、線分をドラッグします。 

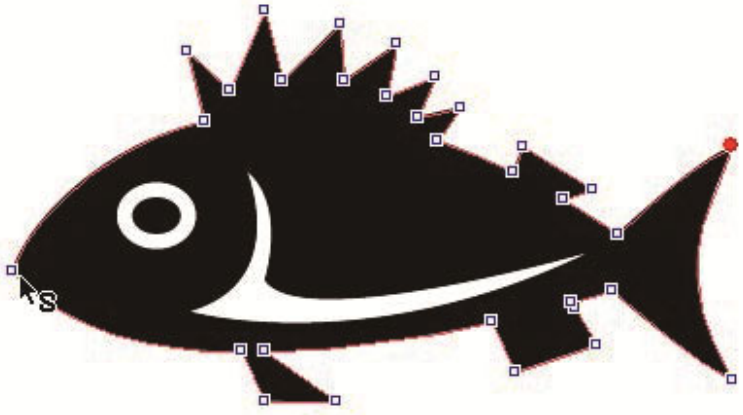
項目	説明
直線化	始点と終点の間にある線分を直線化します。始点と終点を選び、線分の上をクリックします。 
水平垂直線化	線分の上をクリックすると、線分が水平または垂直になります。クリックした線分の角度により、水平か垂直かを判断します。 
アンカーの追加削除	アンカーポイントを追加する場合は、線分上の追加する位置をクリックします。 アンカーポイントを削除する場合は、アンカーポイントをクリックします。
ポイント・線分の移動	始点と終点の間にある線分の形状を保ったまま、線分を移動します。
スムーズ化	コントロールポイントの傾きを同じにし、線分の接続をスムーズにします。 

項目	説明
方向線移動 A	コントロールポイントを移動して、曲線の形状を変更します。その際接続がスムーズになるように、反対側のコントールポイントも移動します。
方向線移動 B	選択したコントロールポイントのみ移動して、曲線の形状を変更します。

カット開始位置指定

オブジェクトのカット開始位置を指定できます。
「Illustrator ツールバー」の  ([カット開始位置指定] ボタン ☞ P.6-4) をクリックして起動します。

- CF, CF2, DC, CF3, CFX シリーズ、CFL-605RT、CF22-1225 をお使いの場合は、「プロッタ出力」画面では、[カット開始位置の最適化] のチェックを外してください。チェックが付いていると、ここで設定したカット開始位置が無効になります。



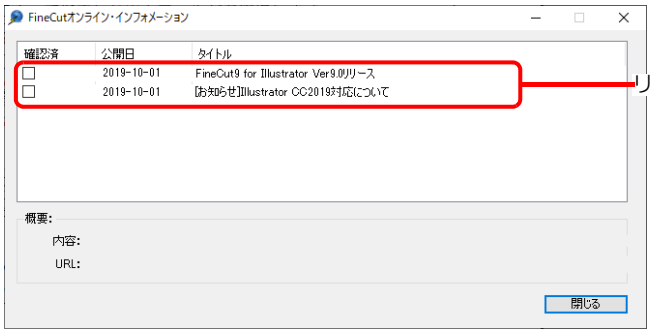
項目	説明
現在のカット開始位置	赤色の点が表示されています。
カット開始位置指定	任意のアンカーポイントをクリックします。 指定した位置のアンカーポイントが赤色になります。

オンライン・インフォメーション

FineCut/Coat の最新情報やアップデート情報をお知らせします。

重要！
- インターネットに接続していないときは、表示されません。

- Illustrator を起動するたびにこの画面を表示したくない場合は、「プロッタ / ユーザー設定」画面から設定してください。(☞ P.7-37)
- FineCut/Coat メニューの [i] から [オンライン・インフォメーション] をクリックしても、この画面を表示できます。



項目	説明
リスト	FineCut/Coat 情報のリストが表示されます。 クリックすると、下の概要に情報が表示されます。 ダブルクリックすると、Web ブラウザで詳しい情報が表示されます。
確認済	情報を確認済みの場合はチェックを付けます。 チェックを付けた項目は、次回の Illustrator 起動時には表示されません。 (ただし、FineCut/Coat メニューから [オンライン・インフォメーション] を起動した場合は、確認済みの項目も表示されます)
公開日	情報が公開された日付です。
タイトル	情報のタイトルです。
概要	内容 : 上で選択した情報の説明が表示されます。 URL : クリックすると、Web ブラウザで詳しい情報が表示されます。

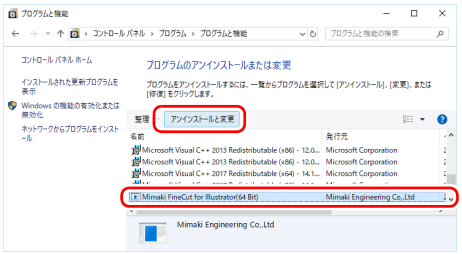
FineCut/Coat のアンインストール

FineCut/Coat をアンインストールする場合は以下の内容に従ってください。

Windows の場合

1 [コントロールパネル] - [プログラム] - [プログラムと機能] を選択します。

2 **[Mimaki FineCut for Illustrator]** をクリックして、[アンインストールと変更] ボタンをクリックします。

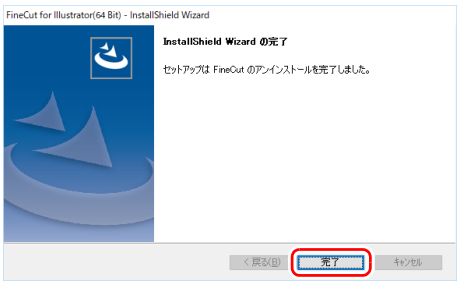


3 右のメッセージが表示されたら、[はい] をクリックします。



4 [完了] をクリックします。

以上でアンインストールは終了です。



MA2(MimakiApplicationAssistant) 使用する場合（Windows のみ）

MA2 を使用して FineCut/Coat9 をアンインストールする場合は、MimakiApplicationAssistant（MA2）ユーザーズガイドをご参照ください。

Macintosh の場合

インストール先のIllustratorにある[プラグイン]フォルダから、[Mimaki FineCut]フォルダーを削除してください。

第８章
困ったときは



この章では ...

トラブルが起きたときの解消方法などを説明します。

こんなときは 8-2
メモリ不足になる 8-2
Illustrator で「線の位置」を中央以外に設定すると二重にカットラインが作成される 8-2
「ふち取り作成」で、オブジェクトに不正なパスが作成される 8-3
影やふち取りが削除できない 8-3
CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) で、Illustrator の「効果」を適用したパスの内側のパスがカットされない 8-3
RasterLink への出力時にエラーが発生する 8-3
Illustrator ツールバーに [カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] がない 8-4
PDF 形式で ID カット出力すると、プリントデータが RasterLink に正しく送信されない 8-5
画像を含むデータを ID カット出力すると、カットとプリントがずれてしまう 8-5
[プロット] 画面のカラー／レイヤーリストのチェックをクリックすると Illustrator が不正終了する 8-6
CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズで LAN 接続に失敗する 8-6
FineCut で作成したトンボが認識できない 8-7
エラーメッセージ 8-8

こんなときは

メモリ不足になる

FineCut/Coat の「線幅・重なりを認識」/「フレーム抽出」/「トラッピング」/「輪郭抽出」で複雑なオブジェクトを使用すると、大量のメモリを消費します。マシンのスペックによっては、目的のオブジェクトがメモリ不足で処理できないことがあります。
オブジェクトの種類によっては、オブジェクト全てを一度に選択して実行せず、いくつかに分割して、分割したオブジェクトごとに実行すると、メモリ不足のエラーを回避できることがあります。
「輪郭抽出」の場合、解像度を低くするとメモリ不足エラーを回避できることがあります。

●例 1

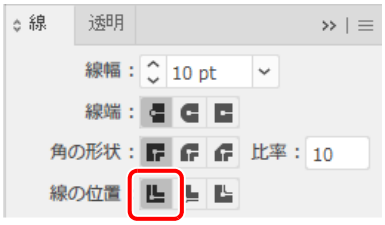
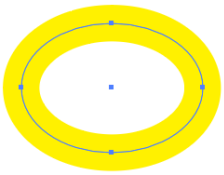
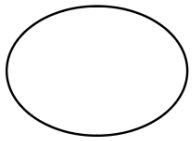
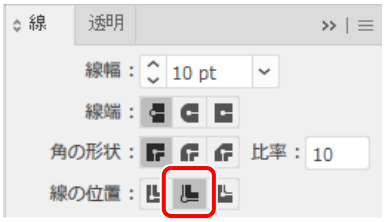
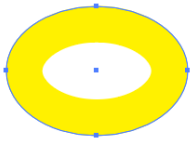
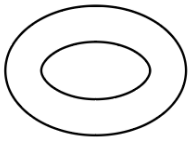
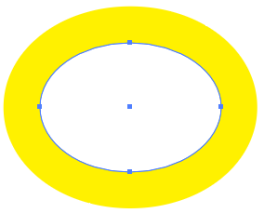
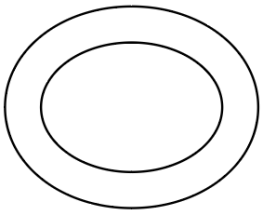
複雑なオブジェクトで「線幅・重なり認識」をする場合、タイトルとオブジェクトで分かれているようなオブジェクトは、全てを選択せず、別々に選択して実行します。重なっている部分があれば、重なっている部分のみ選択して実行します。

●例 2

複雑なオブジェクトで「フレーム抽出」をする場合、外枠があるようなオブジェクトは、外枠のパスだけを選択してフレーム抽出を実行すると、無駄なメモリを消費することなく、スピーディに処理できます。

Illustrator で「線の位置」を中央以外に設定すると二重にカットラインが作成される

Adobe Illustrator の「線」ウィンドウで「線の位置」を " 中央（デフォルト）" 以外に設定するとカットラインが二重になります。「線の位置」を中央に設定してご使用ください。

Illustrator での「線の位置」	Illustrator での「線の位置」ウィンドウ	Illustratorでの図形イメージ	FineCut/Coat でのカットライン	
線を中央に揃える				OK
線を内側に揃える				NG カットラインが二重になる
線を外側に揃える				

「ふち取り作成」で、オブジェクトに不正なパスが作成される

パスの形状によっては、作成したふち取りの中に不正なパスが作成されることがあります。
ふち取り作成のオフセット値を小さくするか、角の形状を変更してください。

影やふち取りが削除できない

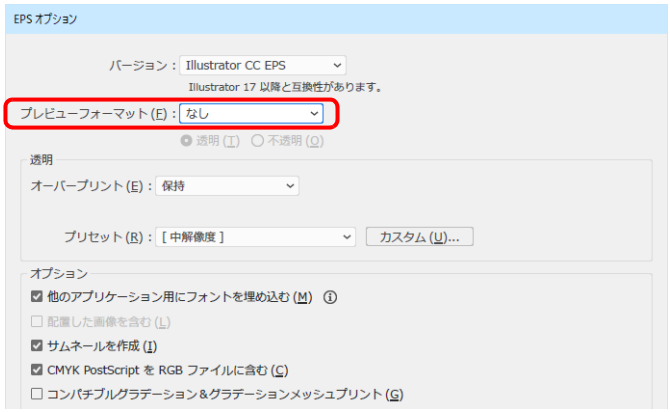
FineCut の「影 / ふち取り作成」で作成した影やふち取りのパスを編集すると、「影 / ふち取り削除」を実行しても削除できない場合があります。
影、またはふち取りのパスをグループ解除し、手動で削除してください。

CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) で、Illustrator の「効果」を適用したパスの内側のパスがカットされない

Illustrator の「効果」を適用したパスを CF3(M ヘッド)/CFX シリーズ (R10 ヘッド) でカットすると、その内側にあるパスがカットされないことがあります。
「効果」の代わりに「フィルタ」を適用すると正常にカットされます。

RasterLink への出力時にエラーが発生する

EPS のプレビューフォーマットで [なし] を選択すると、正常に出力できる場合があります。

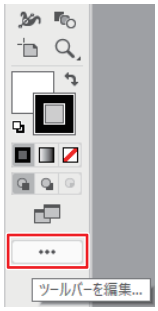


Illustrator ツールバーに [カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] がない

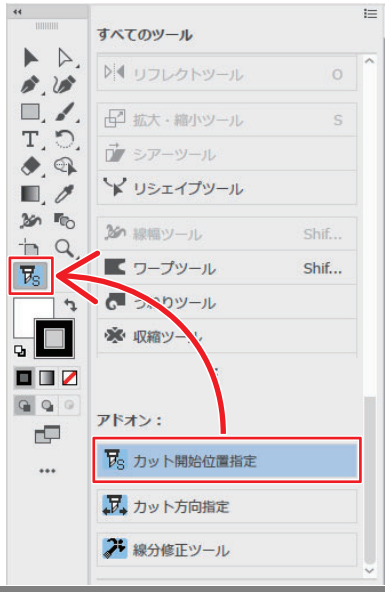
Illustrator CC2019 以降、Illustrator ツールパネルの名称がツールバーに変更され、ツールバーの表示方法が [基本] と [詳細] の 2 種類になりました。
[カット開始位置指定]、[カット方向指定]、[線分修正ツール]、[フリートンボツール] は [詳細] ツールバーに登録されていますが、Illustrator のデフォルトでは、[基本] ツールバーが表示されているため、ツールがなくなったように見えます。

[詳細] ツールバーを表示するか、または下記の手順で各ツールアイコンを表示することができます。
例として、[カット開始位置指定] を [基本] ツールバーに表示する方法を説明します。

1 基本ツールバーの下部に表示される[ツールバーを編集...](...)アイコンをクリックします。



2 [すべてのツール] が開くので、 アドオンに分類されている [カット開始位置指定] をドラッグ＆ドロップでツールバーに移動します。



3 [ツールバーを編集...](...)アイコンをクリックし、[すべてのツール]を閉じます。

PDF 形式で ID カット出力すると、プリントデータが RasterLink に正しく送信されない

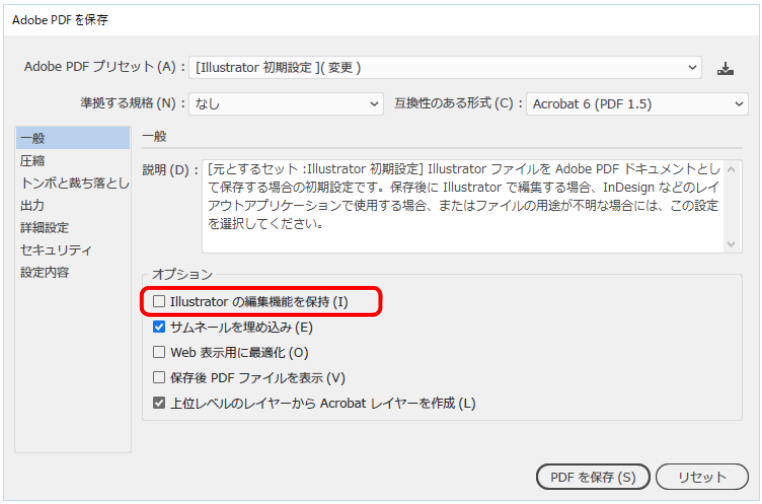
PDF 形式で ID カット出力したプリントデータが、RasterLink で欠けたり、真っ白になったりすることがあります。

1 **Illustrator アートボード内に、トンボを含めた全てのデータが収まっているかを確認します。**

- 問題が解消されない場合は次の手順に進んでください。

2 **ID カット出力するときに表示される PDF オプション画面で「Illustrator の編集機能を保持」 のチェックを外します。**

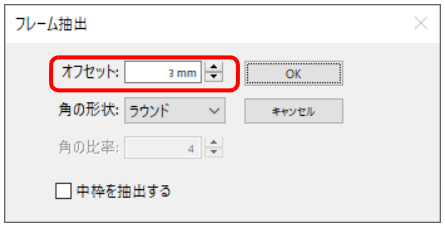
- 「次に開いたときに一部の編集機能が使用できなくなる可能性があります。」メッセージが表示されることがあります。問題ありませんので [OK] をクリックして保存してください。



画像を含むデータを ID カット出力すると、カットとプリントがずれてしまう

画像データを含む Illustrator データを ID カット出力すると、プリントとカットがずれることがあります。

1 **画像データを選択して、[フレーム抽出] でオフセット 0mm の枠を作成します。**



2 **オフセット 0mm の枠が出力されないようにします。**

「プロット」画面で、以下の設定を行います。

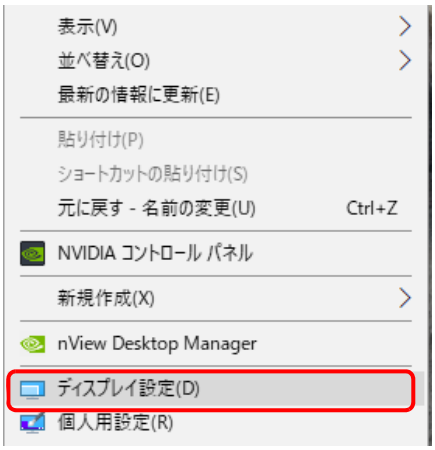
- [レイアウト] タブで「原点ロック」のチェックをオンにする。。
- [レイヤー] タブで「FC フレームレイヤー」のチェックをオフにする。



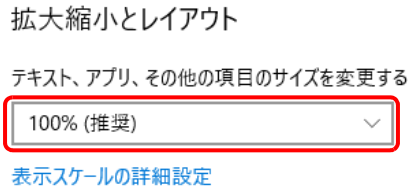
[プロット] 画面のカラー／レイヤーリストのチェックをクリックすると Illustrator が不正終了する

以下の環境で [プロット] 画面のカラー／レイヤーリストのチェックをクリックすると Illustrator が不正終了することがあります。
- OS: Windows 10
- Illustrator バージョン : CC2019
- マルチディスプレイで表示領域を横方向に拡張している場合

1 デスクトップ上で右クリックして[ディスプレイ設定] を選択します。

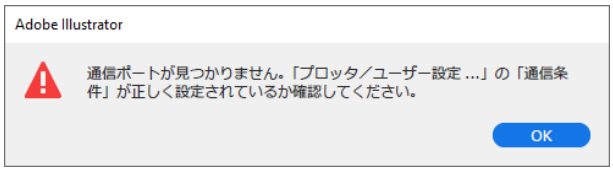


2 すべてのディスプレイについて、 [拡大縮小とレイアウト] - [テキスト、 アプリ、 その他の項目のサイズを変更する] の値を同じ拡大率にします。



CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズで LAN 接続に失敗する

CJV300 Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズをお使いの場合、[プロッタ／ユーザー設定] 画面 -[通信条件] タブで [LAN] を選択して出力すると、下記のメッセージが表示され出力できないことがあります。



この場合、マシンを再起動すると正しく出力できます。

FineCut で作成したトンボが認識できない

FineCut/Coat9 Ver2.3 以下をお使いの場合、Ver2.4 以上で作成したトンボは認識できません。



FineCut/Coat9 Ver2.3 以下でトンボ認識させたい場合は、Ver2.3 以下でトンボを作成してください。

トンボ作成 Ver	トンボ認識 Ver	
	Ver2.3 以前	Ver2.4 以降
Ver2.3 以前	○	○
Ver2.4 以降	-	○

エラーメッセージ

以下のメッセージが表示されたら、メッセージの内容に従って対処してください。

メッセージ	対処方法
プロッタから応答がありません。プロッターが「リモート状態」であるか、通信条件は合っているかを確認してください。	プロッターの状態がリモートモードになっているか、シリアル接続の場合、FineCut/Coat とプロッターの通信条件が合っているかを確認してください。
プロッターにデータが送信できません。ケーブルが正しく接続されているか確認してください。	ケーブルが正しく接続されているか、断線していないかを確認してください。シリアルケーブルの場合は、クロスケーブルを接続してください。
通信ポートが見つかりません。「プロッタ／ユーザー設定 ...」の「通信条件」が正しく設定されているか確認してください。	「プロッタ／ユーザー設定」の「通信条件」タブの設定、およびプロッタ側の状態を確認してください。
USB 接続中にエラーが発生しました。	通信中に接続が解除された可能性があります。接続状態を確認し、再度実行してください。
有効なシリアルポートが見つかりません。USB シリアル変換アダプタを使用する場合は、アダプタに付属のドライバをインストールする必要があります。	USB シリアル変換アダプタをお使いの場合は、変換アダプタに付属のマニュアルに従い、ドライバのインストール作業を行ってください。
このポートはプリンタドライバによって使用されている可能性があります。プリンタドライバの「プロパティ」から「ポート」タブの内容を確認してください。	Windows 環境の場合、プリンタドライバの「ポート」タブに FineCut で使用するポートが割り当てられていると、FineCut から使用することができません。プリンタドライバのポートを変更してください。
出力機器のメディア検出が完了していません。メディア検出を行った後、再度実行してください。	CJV30, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズまたはTPCでメディア検出が実施されていない場合に発生します。メディア検出を実施後、再度実行してください。
トンボが見つかりません。FineCut/Coat のトンボ作成メニューで、トンボを作成してください。	FineCut/Coat の「トンボ作成」機能でトンボを作成してから実行してください。
トンボデータが正しくありません。もう一度、FineCut/Coat のトンボ作成メニューで、トンボを作成し直してください。	再度 FineCut/Coat の「トンボ作成」機能でトンボを作成してから実行してください。
無効な形状の丸トンボが含まれています。3-12mm の丸トンボを作成してください。	丸以外の形状が含まれていないか確認してください。オブジェクト同士をまとめる操作や、別の形で切り抜く操作を行ったデータなどは使用できません。
プロットするデータがありません。	データを確認してください。
メモリが不十分なため、処理を実行できません。Illustrator のメモリ使用サイズを増やしてください。	OS を再起動し再度実行してください。それでも解決しない場合は、下記を実行してください。 ・データの容量を小さくしてください。 ・パソコンのメモリ容量を増やしてください。
タイル分割できないデータ (始終点が一致しないオブジェクト) が見つかりました。処理を中断します。	始終点が一致しないオブジェクがあるとタイル分割を実行できません。データを確認してください。
インターネットの接続に失敗しました。設定を確認してください。	パソコン上のインターネットの接続環境、および設定を確認してください。
一部のフォントのアウトラインファイルが見つかりません。	ビットマップフォントが含まれている可能性があります。TrueType フォントに変更してください。
設定されているプロッタ機種ではこの機能をご利用できません。「プロッタ／ユーザー設定」メニューで「プロッタ機種」をご確認ください。	プロッタ機種が正しく設定されているか確認してください。
出力先のフォルダーに書き込みできません。「ホットフォルダ選択」ボタンで出力先のフォルダーを確認してください。	RasterLink のホットフォルダーが正しく選択されているか確認してください。

メッセージ	対処方法
予期せぬエラーが発生しました。	弊社テクニカルコールセンターへお問い合わせください。
エラーが発生しました。 Error No. xxxx	

索引

記号

% 表示 7-39

数字

2 点
　原点と対角 7-55
4 点
　出力範囲の頂点 7-55

C

CuttingLink 5-20

D

DCF-605PU (デジタル・コーティングマシン)
　プロッタ出力画面 7-51
　マシン設定 7-33
　出力条件設定 7-26
　出力する 4-30

E

EPS 形式 4-14

F

FAQ 7-67
FC トレースレイヤー 4-10, 4-11
FC フレームレイヤー 3-5
FineCut メニュー 7-2
FineCut について 7-3, 7-67

G

Gravotech レーザー機 4-23

I

ID カット 5-19
　ID カットする 5-23
　RasterLink 出力との違い 5-19
　確認する 5-21
　準備する 5-20
　データを作成する 5-21
ID 認証モード 3-33, 7-48
Illustrator 起動時に FineCut の情報を確認する 7-37

M

Macintosh 1-6
M ヘッド使用 (CF3) 5-46

R

R10 ヘッド使用 (CFX シリーズ) 5-46
RasterLink 出力 7-62
RasterLink へ出力 4-12, 7-3

T

Trorec 出力フォルダ選択 7-66
Trotec レーザー
　出力画面 7-65
Trotec レーザーへ出力 7-3

V

V カット (CFX シリーズ) 5-41
V カット Z 残し量 5-41, 7-18
V カット折り幅 5-42, 7-18
V カット方法 5-41, 7-17

W

Windows 1-3, 1-5, 7-73

X

X/Y スピード 7-15

Z

Z 位置 紙幅方向（mm） 7-17
Z 位置 7-16
Z 速度 7-12

あ

アップカット 7-12, 7-15, 7-20
圧力 7-9, 7-10, 7-22, 7-24, 7-25
圧力レベル 紙幅方向 7-17
アンインストール 7-73
アンカーの追加削除 7-69

い

位置合わせ 5-7
一時停止 5-47, 7-56
移動 5-29, 7-42
インポート 7-6

う

裏面カット 3-42, 3-50, 3-64
裏面カットモード 3-38, 3-46, 3-61, 3-67, 3-78, 7-48

え

エクスポート 7-6
エリア反転 7-60
遠近効果 4-6
円シータ補正 7-10, 7-18, 7-22
エンド位置 5-29
エンドミル径 (CF3) 7-12
エンドミル径 (CFX) 7-21

お

オートカット 3-30, 7-55, 7-63
オープンパス 7-36
お気に入り
　自動設定 6-11
　出力条件を登録 6-8
　ツールを登録 6-9
　適用する 6-11
　登録内容を変更 6-10
お気に入り適用ボタン 6-11
お気に入り登録ボタン 6-9
お気に入りに未登録のものは出力しない 7-37

お気に入りのカット条件を登録する 6-8
お気に入りを自動設定する 7-37
オブジェクト全体表示 7-39, 7-62, 7-65
オプション 7-53
オフセット 3-4, 7-7, 7-9, 7-10, 7-13, 7-22, 7-24, 7-41, 7-63
オリジナルに戻す 5-17, 7-42
オリジナルを表示 5-29
オンライン・インフォメーション 1-9, 7-67, 7-72

か

回数 ...7-9, 7-10, 7-12, 7-15, 7-20, 7-22, 7-24, 7-25, 7-26
回転 7-42, 7-63
回転数 7-12
角度 7-17
影 / ふち取り削除 4-7, 7-3
影 / ふち取り作成 4-6, 7-3
重ね代 7-43
カスタム 7-52
カス取り線削除 4-5, 7-3
カス取り線作成 4-5, 7-3
画像ノイズ除去 7-60
画像表示 7-59, 7-61
カット 7-62
カット範囲確認 7-55
カットエリア No. 7-48
カット開始位置指定 3-22, 6-4, 7-71
カット開始位置の最適化 5-47, 6-5, 7-55
カット終了後のヘッド退避 5-27, 5-33, 5-35, 7-54
カット順 5-29
カット方向 5-29, 7-12, 7-20
カット方向指定 6-6
カッ方向の最適化 7-55
カットライン 3-4, 7-38
カットレイヤーへ移動 7-3, 7-4, 4-16
角の形状 3-4
角の比率 3-4
紙幅方向 6-14
カラー 7-48, 7-49
カラー / レイヤー別出力条件設定の警告 7-36
カラー別に出力条件を指定 5-15
カラー別にツールを指定 5-12
カラーリスト 5-8
間隔 4-5
乾燥待ち時間 7-63
かんたん選択 7-60
簡単トレース 7-59

き

旧バージョンからのアップグレード 1-12
曲線化 6-3, 7-68
曲線化する角度 7-60
距離補正あり 3-38, 3-46, 3-61, 3-67, 3-78, 7-48
近似色選択 7-60
近似タイプ 7-5

く

矩形をカット線として残す 3-9, 3-13, 3-25

け

警告表示 7-36
罫引き&カットする (CG-AR シリーズ) 5-31
罫引きを 2 回行う (CG-AR シリーズ) 5-35
検出ヶ所 3-29, 3-38, 3-46, 3-61, 3-73, 3-82, 7-48
原点合わせ 7-30
原点ロック 5-9, 7-42

こ

コーナーマーク 5-7, 7-42
コピー 5-4, 7-6, 7-41, 7-63
コピー間隔 5-4, 7-41, 7-63
コマンド 7-5
ゴミ除去 7-61

さ

最小線分角度 4-42, 7-11, 7-23
最小線分長 4-42, 7-11, 7-23
サイズ表示 7-43

し

シートサイズ 7-40, 7-63
シート全体表示 7-39, 7-62, 7-65
シート幅表示 7-39, 7-62, 7-65
シートフィード 7-54, 7-63
シート読み込み 7-39
始終点情報 7-68
終了 7-39
出力順を指定 5-12
出力条件 7-6, 7-50
出力条件設定 4-38, 4-41, 4-46, 4-47, 4-48, 7-5, 7-6
CF/CF2/DC/CF3, CF22-1225 7-10
CF3 シリーズ (M ヘッド) 7-12
CFL-605RT 7-22
CFX シリーズ (R10 ヘッド) 7-20
CFX シリーズ (R10 ヘッドを除く) 7-14
CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ 7-9
Gravotech レーザー機 7-25
Trotec Speedy シリーズ 7-24
機種共通 7-6
ジョイント高 5-47, 7-56
ジョイント数 5-47, 7-56
ジョイント制御 5-47, 7-56
ジョイント長 5-47, 7-56
試用 1-11
条件名を指定 7-52
詳細指定 7-43
詳細設定トレース 7-60
初期値に戻す 7-39
初期表示タイプ 7-35
シリアルキーの発行 1-12
シリアル番号 1-11
シングルモード ..3-38, 3-46, 3-61, 3-67, 3-73, 3-78, 3-82

す

ズームアウト 7-39
ズームイン 7-39
ズームサイズ 7-39
ズームツール 7-38
推奨トンボサイズ 3-9, 3-11, 3-13, 3-16
水平垂直線化 7-69
スタート / エンド補正 5-47, 7-56
スタート位置 5-29
ステップサイズ 4-8, 7-5

スピード 7-9, 7-10, 7-12, 7-20, 7-22, 7-24, 7-25, 7-26
スムーズ化 7-69

せ

施工順 7-43
切削深さ 7-12
接続テスト 7-29
センターマーク 5-7, 7-42
全体サイズ 7-41
全タイル 7-43
選択ツール 7-38
選択パスをプロット 7-3
線幅 3-9
線幅・重なりを認識 4-2, 7-3
線幅指定されているパス 7-36
線分修正 6-2, 7-68
線分の自動分割カット 7-19
線分の長さ 7-60
線分分割 4-42, 7-11, 7-23

そ

ソート 7-6, 7-54
外側を製品にする 5-47, 7-55
その他のカットできないパス 7-36

た

ダイアログ表示時にシート読み込みを行う 7-35
タイリング 5-5, 7-43
タイル間隔 7-44
タイル分割 5-5, 7-43
ダイレクト選択ツール 5-16, 7-38
ダウンカット 7-12, 7-15, 7-20
縦横変倍 5-2, 7-42
単位 7-42, 7-63

ち

中央合わせ 7-30
中間トンボ 3-10
直線化 7-69

つ

ツール 7-9, 7-10, 7-12, 7-15, 7-20, 7-22
ツール位置 5-29
追加方向 4-5
通信条件 7-29
通信設定 7-39
通信速度 7-29

て

データ長 7-29
ティーチング検出ヶ所 3-78
デフォルトシートサイズ 7-31, 7-32, 7-33, 7-34, 7-35
デフォルト設定 7-6

と

トグルカット (CFX シリーズ) 5-45
トラッピング 4-3, 7-3
取扱説明書 7-67
トレースエリア選択 7-59, 7-60
トレースエリア表示 7-61
トレース結果表示 7-58, 7-59, 7-61
トレース設定 7-60
トンボ 3-6, 7-45
トンボカット
CF2, DC, CF3, CFX シリーズ 3-37
CF22-1225 3-60
CFL-605RT 3-45
CG-FX, CG-FXII, CG-FXII Plus, CG-75ML, CG-60SR, CG-100SRII, CG-SRIII, CG-AR, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 シリーズ 3-28
Gravotech LS シリーズ 3-83
Trotec Speedy シリーズ 3-83
トンボ形状 3-9, 3-11, 3-13, 3-16, 3-19, 3-22
トンボサイズ 3-9, 3-11, 3-13, 3-16, 3-19
トンボ作成 3-9, 3-11, 3-13, 3-16, 3-19, 3-25, 7-3
CF2, DC, CF3 3-11
CF22-1225 3-16
CFL-605RT 3-13
CFX(フリートンボ除く） 3-19
CG, CJV30, TPC, CJV300/150, CJV300Plus, CJV330, CJV200, UCJV300/150, UCJV330 3-9
Gravotech LS シリーズ 3-25
デジタル・コーティングマシン 3-83
Gravotech レーザー機 3-83
Trotec Speedy シリーズ 3-25
トンボ認識 ... 3-27, 3-28, 3-33, 3-36, 3-37, 3-40, 3-42, 3-45, 3-48, 3-52, 3-56, 3-60, 3-62, 3-64, 3-66, 3-69, 3-71, 3-72, ... 3-74, 3-81, 7-48
トンボ認識解除 3-27, 7-48
トンボ認識の警告 7-36
トンボの周りを塗りつぶす 3-9, 3-13, 3-16, 3-19, 3-22, 3-25
トンボ分割 3-12, 3-14, 3-17, 3-20, 7-48
トンボ分割カット 3-40, 3-48, 3-62

な

流れ方向 6-14
中枠を抽出する 3-5

ぬ

塗りと線 2-5

は

倍率 5-3, 7-41
ハザイモード 3-29
パスの連結 4-4, 7-3
パターン情報を付加する 3-10
幅 5-3, 7-41, 7-63
パリティー 7-29
ハンドシェーク 7-29

ひ

表示のみプロット対象 7-35
表示領域変更ツール 7-38
ピンチローラー圧設定 7-63

ふ

ファイルへ出力 7-58
フィット 7-42

ふち取り 4-6
フリートンボ (CFX シリーズ) 5-36
プリント 7-62, 7-65
プリント & カット 7-62, 7-65
フルート方向 6-15, 7-17, 7-55
フレーム 3-4
フレームオフセット 4-5
フレーム抽出 3-4, 7-3
プレビュー 5-29, 7-38, 7-58, 7-59, 7-60
プロッタ 7-5
プロッタ / ユーザー設定 4-12, 7-3, 7-5
プロッタ / ユーザー 設定ボタン 5-18
プロッタ機種 7-5
プロッタ出力 7-50
プロッタ通信ポート 7-29
プロッタとの接続 1-10
プロッタの設定値 7-52
プロット 7-3, 7-38, 7-39
プロット起点位置 6-17, 7-30
プロットダイアログ 7-35
プロットファイルを出力 4-9, 7-3
プロットファイルを読み込み 4-8, 7-3
分割位置 4-42, 7-11, 7-23, 7-43
分割カット方向 4-42, 7-11, 7-23
分割基点 4-42, 7-11, 7-23

へ

ヘッド退避位置 5-27
ベベル 3-4

ほ

ポイント・線分の移動 7-69
方向線移動 A 7-70
方向線移動 B 7-70
ホットフォルダ選択 4-13, 7-63

ま

マーク 7-44
マークを付加する 3-9, 3-11, 3-13, 3-16, 3-19, 3-25
マイター 3-4
マシン設定 7-30, 7-34
マルチモード 3-38, 3-46, 3-67, 3-73, 3-78, 3-82
丸トンボ 3-81, 7-46

み

ミーリングツール使用 (CF3, CFX シリーズ) 5-46
ミシン目 4-46, 7-7, 7-8
ミラー 7-42, 7-63

め

メディア名 7-6

ゆ

ユーザ登録 1-8

ら

ラウンド 3-4

り

輪郭抽出 4-10, 7-3, 7-59
隣接選択 7-60

れ

レーザーカット 7-65
レイアウト 7-42
レイヤー 5-10, 7-48, 7-49, 7-64, 7-66
連続回数 ... 3-29, 3-38, 3-46, 3-61, 3-67, 3-73, 3-78, 3-82
連続カットの設定 7-48

ろ

ロールモード 3-29

わ

ワーク厚 7-12, 7-15
枠 5-4, 7-41

FineCut/Coat9 リファレンスガイド

2026 年 10 月

発行者　株式会社ミマキエンジニアリング
発行所　株式会社ミマキエンジニアリング
〒 389-0512
長野県東御市滋野乙 2182-3

D203447-44-27102026



© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2019

MO
SW : 9.4.2