

## ENDカット間隔

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m フィルム送り フィルム戻し

設定

データ設定1 #1 #2 #3 #4 次ページ

DXF ペン設定	HPGL ペン設定	データ間隔	カッティングパターン	
1 C1	PEN1: P1	83 mm	パターン	C1 [mm] C2 [mm]
2 P1	PEN2: C1	エリア分割	カット幅	10 7
3 P1	PEN3: P1	887 mm	つなぎ幅	0.27 0.3
4 P1	PEN4: P1	ENDカット間隔	ペン種割当	P1 P1
5 P1	PEN5: P1	10 mm	<input checked="" type="checkbox"/> カッティング線を描画 [ペン種割当]のペン種で描画	C1/C2
6 P1	PEN6: P1	原点オフセット (スライダ側)	<input checked="" type="checkbox"/> ENDカットを追加する	C1
7 P1	PEN7: P1	0 mm	エリア分割設定	
8 それ以外 P1	PEN8: P1	※描画範囲[900.2]	<input type="checkbox"/> カットデータのみ分割する	
データ出力位置設定		データ反転	分割データ処理順序設定	
<input type="checkbox"/> 描画データを中央に配置する		正転	描画とカッティングの繰返し	
データ出力時確認設定		データ回転	Default値	
<input type="checkbox"/> データ出力時に確認する 前		無し	書き込み 読み込み	

ENDカットの位置が設定可能となりました。

従来はデータの最後から“10mm”の位置にENDカット間隔が固定されていましたが、任意で設定可能となります。但し“0mm”の設定はできません。

## ペン種割当

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m フィルム送り フィルム戻し

設定

データ設定1 #1 #2 #3 #4 次ページ

DXF ペン設定	HPGL ペン設定	データ間隔	カッティングパターン	
1 C1	PEN1: P1	83 mm	パターン	C1 [mm] C2 [mm]
2 P1	PEN2: C1	エリア分割	カット幅	10 7
3 P1	PEN3: P1	887 mm	つなぎ幅	0.27 0.3
4 P1	PEN4: P1	ENDカット間隔	ペン種割当	P1 P1
5 P1	PEN5: P1	10 mm	<input checked="" type="checkbox"/> カッティング線を描画 [ペン種割当]のペン種で描画	C1/C2
6 P1	PEN6: P1	原点オフセット (スライダ側)	<input checked="" type="checkbox"/> ENDカットを追加する	C1
7 P1	PEN7: P1	0 mm	エリア分割設定	
8 それ以外 P1	PEN8: P1	※描画範囲[900.2]	<input type="checkbox"/> カットデータのみ分割する	
データ出力位置設定		データ反転	分割データ処理順序設定	
<input type="checkbox"/> 描画データを中央に配置する		正転	描画とカッティングの繰返し	
データ出力時確認設定		データ回転	Default値	
<input type="checkbox"/> データ出力時に確認する 前		無し	書き込み 読み込み	

カッティングパターン [C1/C2] に対してカッティング線を描画する際のペン種を個別に設定できるようになりました。

また、カッティング線を描画するカッティングパターンを設定可能となりました。

## 自動角度調整[90度]を有効にする

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m フィルム送り フィルム戻し

設定

データ設定2 #1 #2 #3 #4 前ページ

HPGLラインピッチ設定 原点位置設定

ラインピッチ設定を有効にする 原点を左上に設定する

LT1 10 mm 自動角度調整設定

LT2 10 mm 自動角度調整を有効にする

LT3 10 mm 自動角度調整[90度]を有効にする

文字変換設定

LT5 10 mm 1バイト文字を半角表示

LT6 10 mm 文字幅のスケール: 1

HPGL IWコマンド設定

IWコマンドを有効にする

HPGL IP用紙範囲設定

IP用紙範囲設定を有効にする

Default値 書き込み 読み込み

この機能は、描画範囲をオーバーした時にデータを時計回りに90度回転させます。描画範囲をオーバーしない時は、通常出力となります。

## 合番号設定の変更

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m フィルム送り フィルム戻し

設定

データ分割設定1 #1 #2 #3 #4 次ページ

データ分割範囲設定 型紙種類設定

分割範囲指定: 900.2 mm ※Max[900.2] 組立型 プレート型

データを中心分割する 外枠カット設定

データ重ね代設定<sup>[1]</sup> 外枠をカットする C1

重ね代設定: 20 mm ※Max[450.1] カutting線オフセット: 0 mm

合わせマーク設定 分割線Cutting設定

合わせマークを描画する 分割線をカットする C1

合わせマークを重ねる<sup>[1]</sup> 合番号設定<sup>[1]</sup>

合わせマーク位置: 内側 外側 重ね代に合番号を描画する [Size:10mm]

合わせマーク間隔: 500 mm ※[20~] ペン種設定

ペン種選択 [合わせマーク・合番号 分割線・縦中心線] P1

[1].[合わせマーク設定]が有効で[合わせマークを重ねる]を有効にした時、または[合番号設定]を有効にした時、[重ね代設定]が"10"未満の場合、自動的に"10"になります。

Default値 書き込み 読み込み

従来は「重ね代設定」の数値に応じて「合番号」のサイズが変化していましたが、今回のバージョンから合番号サイズが「10mm」に固定されます。

## 分割データをファイル化して出力する①

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m

フィルム送り フィルム戻し

データ分割設定2 #1 #2 #3 #4 前ページ

重ね線設定 縦中心線設定

☒ 重ね線を描画する LT

☐ 縦中心線を描画する LT5

LT 20 mm

LT2 20 mm

LT3 20 mm

LT5 20 mm

LT6 20 mm

分割データ出力設定

☐ 分割データ間隔最小設定を有効にする

☒ 重ね中心線を描画する LT

分割データ ファイル化設定

☐ 分割データをファイル化して出力する

Default値 書き込み 読み込み

この機能はデータ分割時に分割したデータを個別に単一ファイル化します。  
ファイル化された分割データは通常出力として出力されます。

## 分割データをファイル化して出力する②

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m

データ分割設定2 #1 #2

重ね線設定

☒ 重ね線を描画する LT5

LT 20 mm

LT2 20 mm

LT3 20 mm

LT5 20 mm

LT6 20 mm

重ね中心線を描画する LT5

分割データ ファイル化設定

☒ 分割データをファイル化して出力する

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000

待機中

設定 0%[0/0]

データ分割 ファイル化 ON

実行フォルダ

ファイル名

この設定を有効にすると、[データ分割] ボタンの表示が [データ分割 ON] から [データ分割 ファイル化 ON] に変更されます。



## 分割データをファイル化して出力する③



分割データは 元ファイル名に **[\_分割番号]** を付与した名前に変更され出力されます。

## 分割データ間隔最小設定を有効にする



この設定を有効にすると、分割データの並びの間隔が最小になるように調整します。

## デュアルペン機能



この機能はオプションとなります。  
デュアルペン機能は同時に2色ペンとカッターを使用できます。  
機械の更新が必要となります。

## フィルム送り補正の左右誤差補正機能①



送り補正機能を表示して下さい。

## フィルム送り補正の左右誤差補正機能②

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m フィルム送り フィルム戻し

設定

フィルム送り補正

左右誤差補正設定

☐ 左右両端の誤差補正を有効化する

誤差補正設定

プロッタ指示値 0 mm

ユーザー実測値 0 mm

補正係数 1.000000000

直接入力

計算

Reset

OK キャンセル 適用

従来、フィルム送り補正はフィルム全体の送り長を補正するものでしたが、この設定を有効にすると、フィルムの左右両端の誤差補正が可能となります。  
 [左右両端の誤差補正を有効化する] を有効にすると、表示が下記の様になります。

## フィルム送り補正の左右誤差補正機能③

TRC02 ver.10.0.0.a

ホーム フィルム残量 48.000 m フィルム送り フィルム戻し

設定

フィルム送り補正

左右誤差補正設定

☒ 左右両端の誤差補正を有効化する

誤差補正設定

左側 (900.2mm) 右側 (原点: 0)

プロッタ指示値 0 mm 0 mm

ユーザー実測値 0 mm 0 mm

補正係数 1.000000000 1.000000000

直接入力

計算

Reset

補正データ出力

フィルム両端に1mmの線を1m毎に描画します

指定長 10 m

出力

※常に補正係数"1.000..."で出力されます

OK キャンセル 適用

左右誤差補正方法は最初に [補正データ出力] 機能を使用して補正データを出力します。補正データは [指定長] で設定した長さの補正データを出力できます。出力した補正データをお手持ちのメジャーで実測して下さい。

## フィルム送り補正の左右誤差補正機能④

実測した左右の数値を入力して、補正係数を計算します。

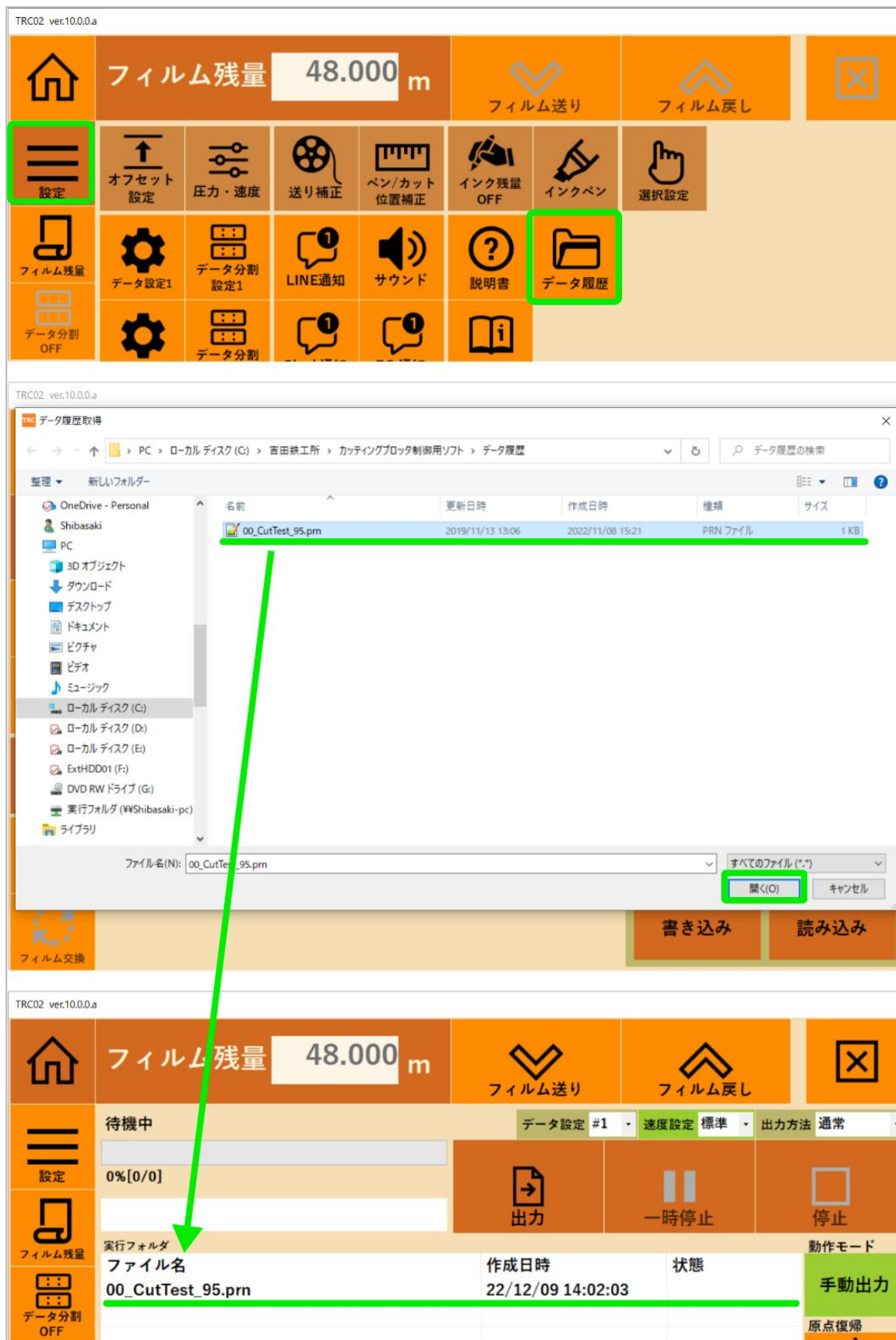
## ドラッグ&ドロップ機能

ホーム画面の実行フォルダ部分にデータをドラッグ&ドロップでコピーすることが可能となりました。

自動出力モードでは使用出来ませんので、手動出力モードに変更してからお試しください。



## データ履歴機能の変更



従来のデータ履歴機能はデータ履歴フォルダを開くだけでしたが、今回からデータ履歴フォルダ内のデータを選択して「開く」ボタンを押下すると、ホーム画面に切り替わり、選択したデータを実行フォルダに反映する事ができます。この変更で、一度出力したデータの再出力が容易になります。