1.01 Installation de SignCut

1.01.1 Sélection et téléchargement du logiciel

- 1 - Veuillez sélectionner le logiciel SignCut dans U-Disk et l'installer. SignCut Pro
 2 est parfaitement à jour. Toujours adapté au dernier OS, peut être téléchargé à partir du lien suivant: https://signcutpro.com

- 2 - Dans certains cas, un logiciel de protection antivirus peut avertir les utilisateurs de la présence de fichiers potentiellement dangereux. Il est parfaitement sûr d'installer ce programme, donc des modifications temporaires ou la désactivation de votre programme de protection antivirus peuvent être nécessaires. Après avoir installé SignCut Pro 2, vous pouvez rétablir votre protection antivirus.

 - 3 - Le programme peut être utilisé sans achat pendant trois semaines, tant que SignCut2 n'a pas été précédemment installé sur cet ordinateur.

- 4 - Notez que trois programmes seront installés: SignCut Pro 2 (le programme que vous utiliserez pour la découpe), SignCut Draw (un programme que vous pouvez utiliser pour la conception) et, éventuellement, SignCut Spooler (un programme que vous pouvez utiliser pour gérer les travaux terminés). Vous pouvez également importer une gamme de formats de fichiers vectoriels dans SignCut Pro 2 si vous préférez concevoir dans un autre programme vectoriel.

Contrairement aux versions précédentes de SignCut, les numéros de licence ne sont pas utilisés. Pour l'identification de votre inscription, un nom d'alias est utilisé qui apparaît dans la barre de titre. Pour changer votre alias:

Allez dans Compte> Mon compte et cliquez sur Ma signature (côté gauche).

Vous verrez alors un bouton Modifier l'alias sur lequel cliquer pour ouvrir une fenêtre dans laquelle vous pouvez entrer un nouvel alias. Cliquez sur Enregistrer.

Fermez et rouvrez SignCut Pro 2. Votre nom Le nom d'alias doit maintenant apparaître dans la barre de titre.

1.01.2 Installation de votre table de découpe.

- 1 - Ouvrez SignCut Pro 2 et cliquez sur le bouton Cutter en haut de l'écran (ou allez dans Paramètres> Cutter):

		Cliquer sur c		
	🗐 🎸 🛵 📥	2 🗶 😰		
R	Image	Segments	Coupeur	
Ŧ	122.14 mm O	9.00 mm 0	-1.00 mm	FC-SOOVC
Q	26.35 mm	9.00 mm	Lire coupeur	Millimeters

 - 2 - La fenêtre Cutter s'ouvre. Dans chaque menu déroulant, sélectionnez le fabricant, le modèle de massicot, le périphérique / port de sortie et la vitesse de transmission (le cas échéant) comme suit:

	Manufacturer:	
	Vulcan	 Setting up your Vulcan table
_	Coupeur:	USB connection
	Vulcan FC-500VC	V Windows: No driver needed.
	Device:	Mac: No driver needed.
	SignCut Spooler	V Manual
-	Baud:	You can download the manual here.
	38400	
-		

- 3 - Notez ce qui suit concernant les options de Périphérique de sortie / Port:

USB001: choisissez cette option pour une connectivité USB directe.

TCP / IP: Pour une connectivité sans fil, une fenêtre s'ouvrira et vous devrez ensuite entrer l'adresse IP attribuée à votre cutter et l'attribution du port.

Écrire dans un fichier: Pour exportez le fichier en tant que fichier PLT. Vous pouvez copier ce fichier PLT sur le disque U (pour piloter la machine).

- 4 - Après avoir entré vos informations de connexion, cliquez sur OK. Notez que vous pouvez revenir à tout moment dans cette fenêtre pour modifier vos préférences.

1.01.3 Installation de votre plugin Coreldraw

- 1 - Ouvrez ce fichier scpro2-01479.exe à partir du U-disk.

- 2 - Cliquez sur ce fichier .exe et installez le logiciel, puis le plugin sera installé automatiquement (P.S: Lorsque vous installez, veuillez fermer Coreldraw et AI).

- 3 - Ouvrez votre logiciel CorelDraw. Vous pouvez trouver le plugin Coreldraw. Vous y trouverez les icones :



2. Concevoir, créer un contour, créer des marques, envoyer un fichier au logiciel

2.01.1 Concevoir

Importer votre fichier vers le logiciel CorelDraw.



2.01.2 Création des contours

Cliquez sur le bouton «pomme» et créez automatiquement un contour.







Utiliser Corel trace: Contour de trace automatique plus précis



Gardez les trous !

Rasterize vertors : Faire le contour Rastérisé

2.01.3 Créer des repères de découpe

Cliquez sur le bouton «Marquer» et créez automatiquement des marques



Origine de la découpe et du rainage

SignCut Pro 2 -	Create Registratio	on Marks ×		
Type:	Vulcan	~		
Size:	5.000			
X Distance:	5.000			
Y Distance:	5.000			
No of segments:	1			
Use page-frame as region:				
Use QR-code:	Print QR-code	filename:		
QR-code filename:				
Create		Clear		

Type : Choisissez la marque: Vulcan.

Taille: la valeur par défaut est de 5 mm (ne pas modifier)

Distance X / Distance Y: lorsque vous sélectionnez «Utiliser le cadre de page comme région», cela signifie: La distance de marque par rapport au bord du papier. Si vous ne la sélectionnez pas, cela signifie: La distance de marque de votre image.

Nombre de segments: la valeur par défaut est de 4 marques, vous pouvez en augmenter le nombre.

Utiliser le cadre de page comme zone: laissez marquer la distribution des points sur le bord du papier.

Utilisez le code QR: votre fichier sera enregistré dans le code QR.



Imprimer le nom de fichier du code QR:



2.01.4 envoyer le fichier au logiciel

Cliquez sur le bouton «Outil lame» et envoyez le contour à signcut pro 2.





3.Écran SignCut Pro 2, paramètres du contour, envoyer le fichier à la machine

3.01.1 Écran d'accueil SignCut Pro 2



Barre d'outils secondaire

Les icônes changent en fonction de l'outil activé dans la barre d'outils principale

Si vous passez la souris sur la plupart des icônes de l'écran, le nom de l'icône et le raccourci disponible s'affichent.

Dans la barre d'outils principale, les touches de raccourci (de haut en bas) sont dans le même ordre que la rangée supérieure de touches alphanumériques de votre clavier (de gauche à droite: Q, W, E, R, T, Y, U, I, O).

Dans les barres d'outils secondaires, les touches de raccourci sont dans le même ordre que la rangée inférieure des touches alphanumériques (à gauche à droite: Z, X, C, V, etc.). Je pense que cela a été remplacé par le basculement des touches Q, W, E Il y a un méthode numérique aussi? Je veux dire Q, W, E + numéro

Ce manuel présente également des informations par thèmes par rapport à leur emplacement à l'écran. Si vous avez besoin de rechercher toutes les fonctions sur une barre, un panneau ou un menu particulier

3.01.2 Réglage contour par SignCut

1. Cliquez sur le bouton "Cutter", sélectionnez ensuite "Manufacturer (Vulcan)" "cutter model (Vulcan FC-500VC)"



 Cliquez sur le bouton pour découpe de contour AVEC marques de repérage, sur le bouton pour découpe de contour SANS marques de repérage, puis "Paramètres avancés" pour régler les paramètres des Outil 1 et Outil 2.



3. Sélectionner éditer la ligne (ligne de rainage et ligne de coupe).

Sélectionnez "Tri": Ceci permet d'activer "Couper les objets internes en premier" "Couper dans l'ordre des couleurs": permet d'effectuer le rainage avant la coupe.

Cut out	×
Cutting Advanced settings Tool settings	
Sorting Length V Cut innerobjects first Sort Zig-zag	2 - Prévisualisation
□ Step-by-step cutting □ Slow Forward feeding with scribed line Step-by-step cutting length: 200 mm ♀ Overcut at step limits when using step by step cutting: 4 mm ♀ □ Tangential emulation 5 mm ♀	
Extra reconing when using testered: 0 mm ▼ Feed forward after cut: 0 mm ▼ Cut off vinyl automatically during cutting: □ Cut in colour order 1 - Click Colour(RGB Settings #FFF0 0	
#E62029	< >
#332B2A #332B2A 3 - Click	Job Width (Y): 385.22 mm Job Length (X): 247.84 mm Media Width (Y): 495.00 mm Media Length (X): 685.00 mm Number of points: 728 Position: 0.00 , 0.00
Cut out Testfeed Testcut	Help Apply Close

4. Après avoir vu l'aperçu, entrez dans "Éditer les attributs".

Cut out	×
Cutting Advanced settings Sorting Length v Cut innerobjects first Sort Zig-zag	
□ Step-by-step cutting □ Slow Forward feeding with scribed line Step-by-step cutting length: 200 mm [↑] / _▼ Overcut at step limits when using step by step cutting: 4 mm [↑] / _▼	
Tangential emulation	Set Attributes X
Extra feeding when using testfeed: Feed forward after cut: Cut off vinyl automatically during cutting: Cut in colour order Colour(RGB Settings #FFF0 0 #E62029 #332B2A #332B2A #332B2A	Main Choose tool preset: Use default Pause for tool change: • Passes: 1 • Blade Offset: 0 mm • Tool: • Speed and force settings Tool 1 (Right) Tool 1 force: • 0 2 (Left) • Tool 1 force: • 0 2 (Left) • 0 rool 2 (ceft) • 0 rool 2 speed: • 0 root 2 speed: </td
Edit attributes	OK Cancel
Cut out Testfeed Test	icut Help Apply Close

"Passes": Répéter l'exécution (outil de rainage et outil de coupe).

"Décalage de la lame":

Ceci est aussi fonction de l'épaisseur des matériaux.

(≤200GSM, offset de 0,3 mm. ≥350gsm : Offset de 0,5-0,65 mm.)

"Overcut": juste pour l'outil de coupe.

	-	-	
1.2			

"Outil":

Attribuez à chaque couleur un outil, Outil 1 (à droite) pour la coupe. Outil 2 (gauche) pour le rainage.

Chaque outil peut être paramétré individuellement (vitesse et force), ou vous pouvez "Lire le réglage de la machine".

"Motif": crée une ligne pointillée.

5. Enregistrez ce fichier de contour et copiez-le sur U-Disk.



Une fois l'initialisation terminée, cliquez sur "Cut out" pour enregistrer sous format fichiers PLT.

Organiser 🔹 Nouveau dossi	er	-
PROSPECTS Ce PC Bureau Documents Documents Musique Objets 30 Fiéléchargements Vidéos Vidéos Sideos	testPLT.plt	
Lecteur USB (F:)	v	
File name:		

3.01.3 Envoyer le fichier à la machine

Copier sur un disque flash USB Insérez le disque U dans la machine pour lire

Connexion par câble USB: veuillez consulter la page 10. Les paramètres de réglage sont les mêmes que ceux du disque U. Mais il n'est pas nécessaire d'enregistrer des «fichiers Plt», cliquez directement sur «Découper».