



ICUTTER 立切

QCUT 软件使用说明书



目录

1 产品介绍	3
2 软件安装与联机	3
2.1 软件安装	3
2.2 USB 方式联机	4
2.3 切割机的 IP 设置	5
2.4 网线方式联机（直连）	6
2.5 网线方式联机（通过交换机、路由器）	6
2.5.1 电脑 IP 设置为静态 IP 的方法	6
2.5.2 电脑 IP 设置为自动获取 IP 的方法	7
3 软件主界面	9
3.1 菜单栏	9
3.2 控制面板	10
3.3 工作列表	12
3.4 预览区	12
3.5 状态栏	12
4 绘图单位	12
5 参数设置	13
5.1 用户参数	13
5.2 喷切参数	14
5.3 目录设置	16
5.4 尺寸相关	17
5.5 杂项	18
5.6 高级参数	19

EN

21-34

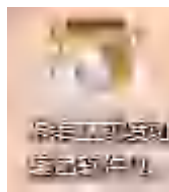
1 产品介绍

ICUTTER 立切 QCUT 是宁波卡维自动化科技有限公司研发的用于管理立式切割机的软件。软件支持 WinXP, Win7, Win8.1, Win10 等操作系统, 兼容性强。软件能够对各种 CAD 制版软件输出的 plt 或 dxf 文件进行读取, 并进行旋转, 分页, 镜像, 合并等处理, 并可将处理后的文件以 plt 文件的形式导出。能够管理切割机的校正参数, 并且还能够对输出列表和参数进行保存, 使用方便快捷。

2 软件安装与联机

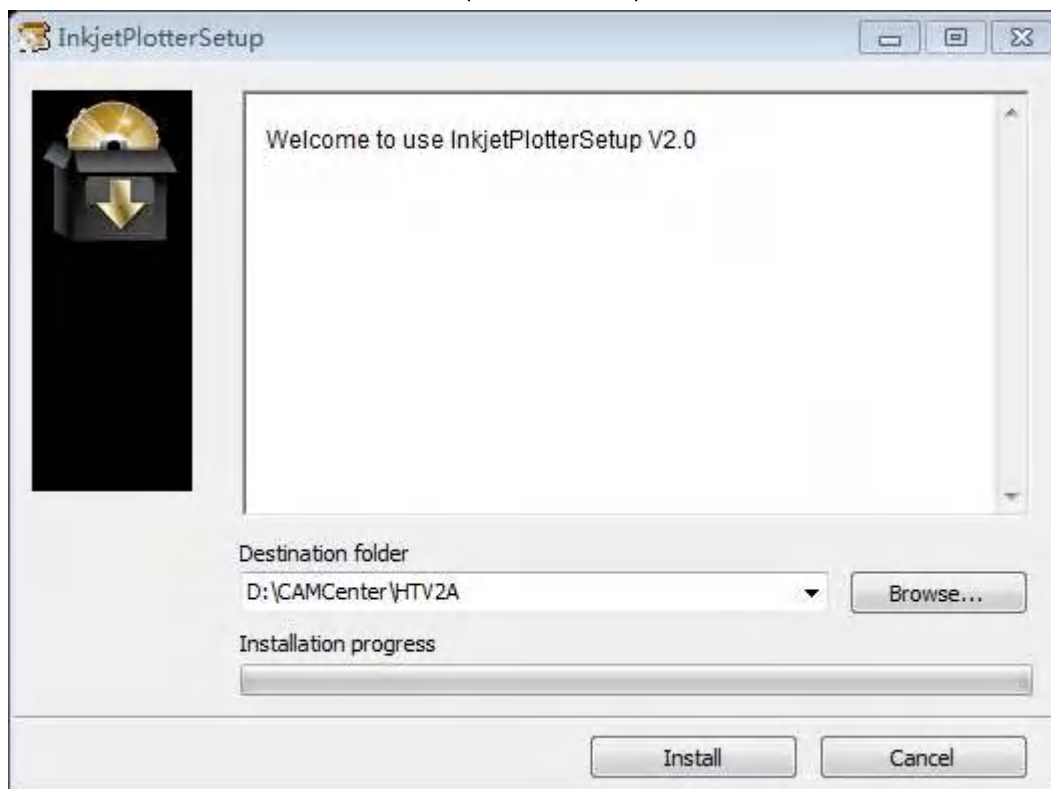
2.1 软件安装

双击立式绘图管理软件 V1.1 安装程序 (如图 2.1 所示),



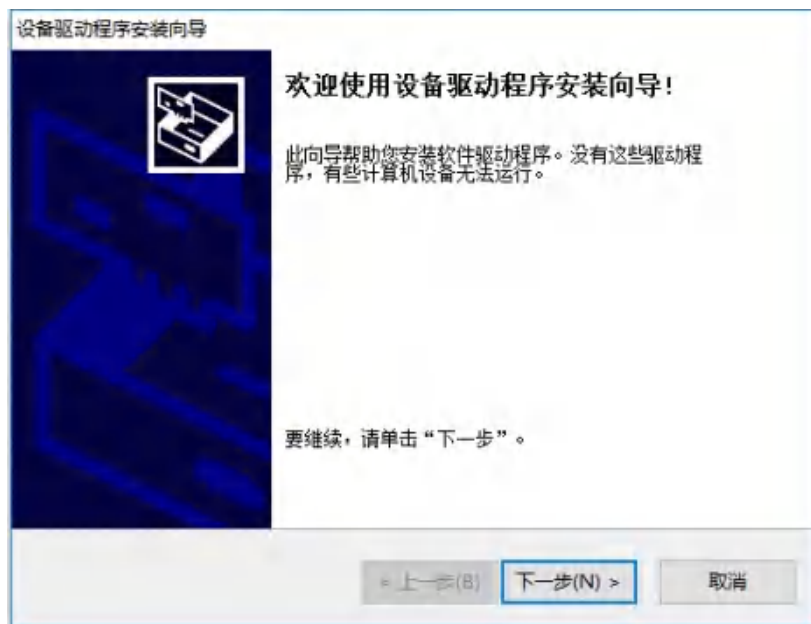
(图 2.1)

在弹出的窗口中点击“Install”(如图 2.2 所示),



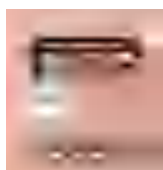
(图 2.2)

程序安装时会提示是否安装 USB 驱动程序，如图 3 所示。如果不需要使用 USB 联机或者以及安装过 USB 驱动，此时可以点击取消。如果没有安装过 USB 驱动程序，并且需要使用 USB 接口来控制切割机，则应点击“下一步”。



(图 2.3)

至此，输出中心软件安装完毕，安装完成后，桌面上会增加一个输出中心软件的快捷方式。



(图 2.4)

2.2USB 方式联机

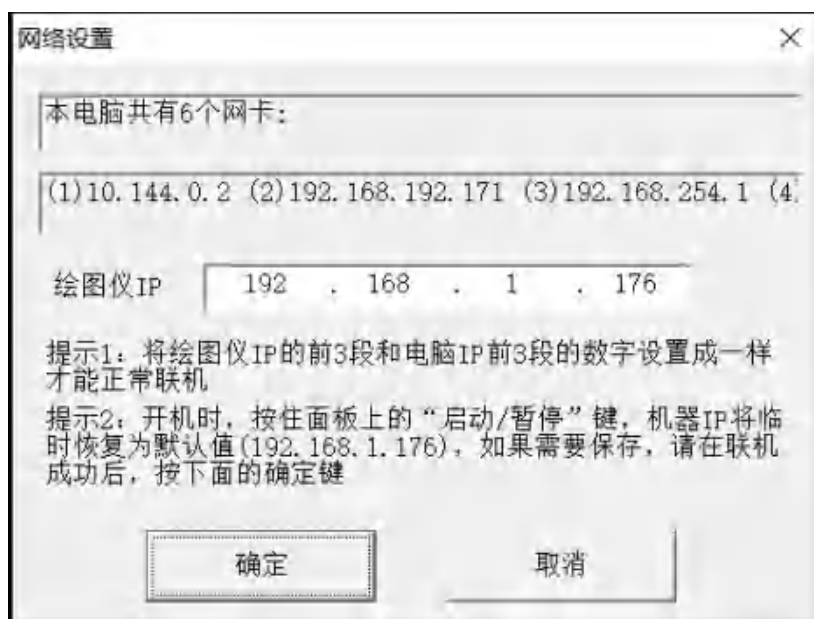
使用 USB 打印线，一头插入装有本软件的电脑，另外一头插入切割机主板上的 USB 接口中，然后开机。

此时，如果电脑出现发现 USB 设备的提示音，就证明 USB 联机成功。



(图 2.5)

2.3 切割机的 IP 设置



(图 2.6)

修改切割机的 IP 需要在已经联机的状态下进行, 先点击“联机”——“网络设置”, 然后点击 IP 地址修改。如图 2.6 所示。切割机出厂的 IP 设定为 192.168.1.176。如果使用这个 IP 无法连接切割机, 则应通过插入 USB 线缆读出切割机的 IP 设置, 然后根据需要修改, 再切换成网线方式进行联机。

2.4 网线方式联机（直连）

网线联机可以采用直连的方式（如图 2.7 所示）。需要注意的是，采用直连方式，如果电脑的网口不支持自动极性翻转功能，则联机的网线必须使用交叉网线才行，也就是网线的两头线序排列，一头采用 586A 标准，一头采用 586B 标准（如需了解，请使用搜索引擎上网进行了解）。

采用直连方式时，

电脑 IP 应该设置为静态 IP，192.168.1.100，

子网掩码设置为 255.255.255.0，

网关 IP 设置为 192.168.1.1，

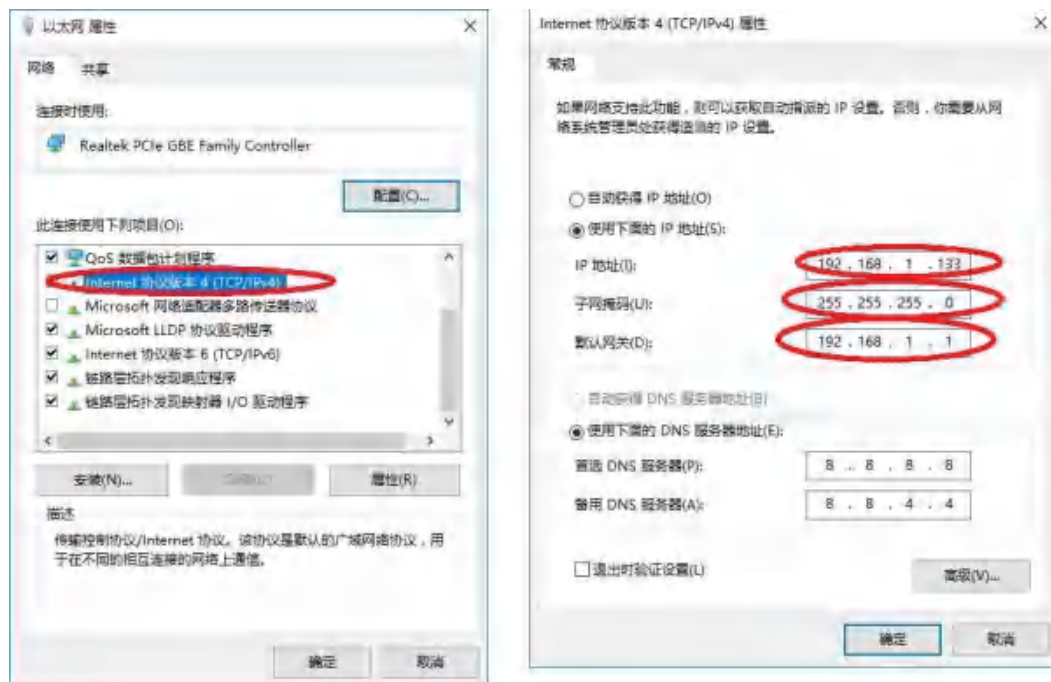
切割机 IP 不用修改，采用默认的 192.168.1.176 即可。

2.5 网线方式联机（通过交换机、路由器）

网线联机也可采用电脑和切割机共同连接在一个交换机（或路由器）的方式（如图 2.8 所示），采用这种方式联机的好处是可以多台电脑控制一台切割机。

通过交换机、路由器联机时，电脑的 IP 可采用设置静态 IP 的方法，也可以设置为自动获取（前提是所连接的路由器开启了自动分配 IP 的功能）。

2.5.1 电脑 IP 设置为静态 IP 的方法



（图 2.9 设置静态 IP 的方法）

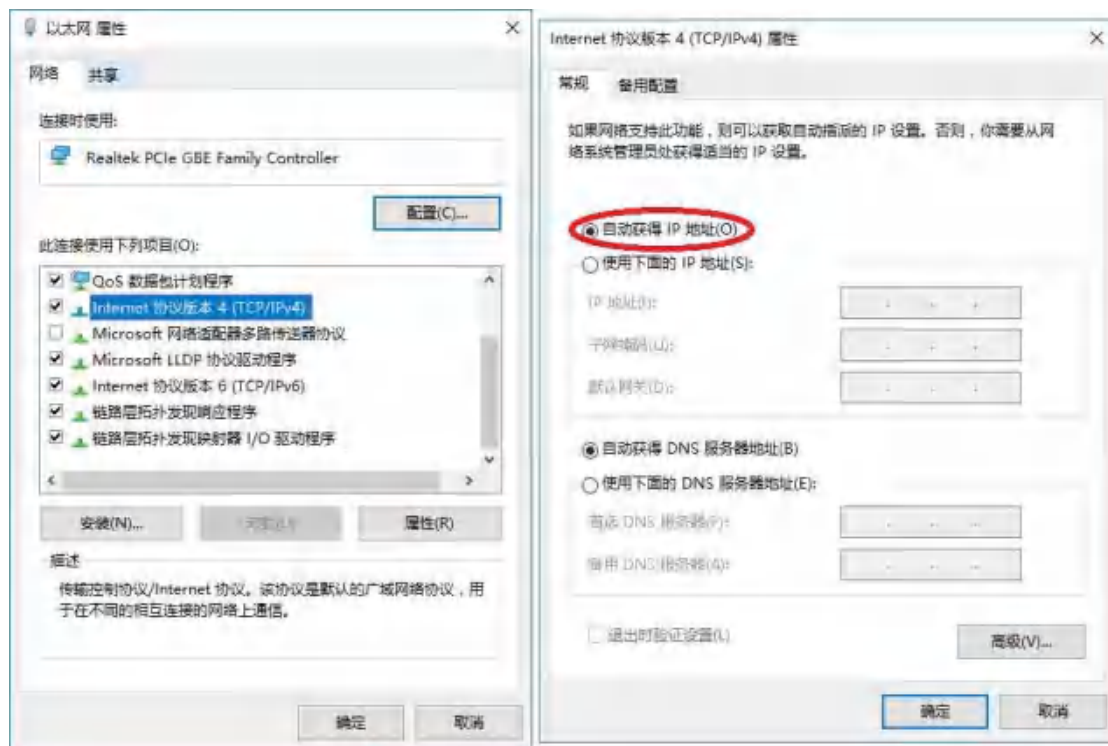
其中，子网掩码一般设置为 255.255.255.0，表示内网支持 255 台电脑在同一 C 类网段。

（如果您了解 TCP/IP 协议，子网掩码当然也可以按照需要设置成其他的，不在此赘述了）。默认网关一般设置为前三段和 IP 一样，最后一段设置成 1 或 255（与具体路由设置有关，如果不需要访问外网，也可以空出不填）。

如图 2.8 所示，电脑之间，以及电脑和切割机之间，蓝色部分 IP 字段应保持一致，红色字段不能一样。

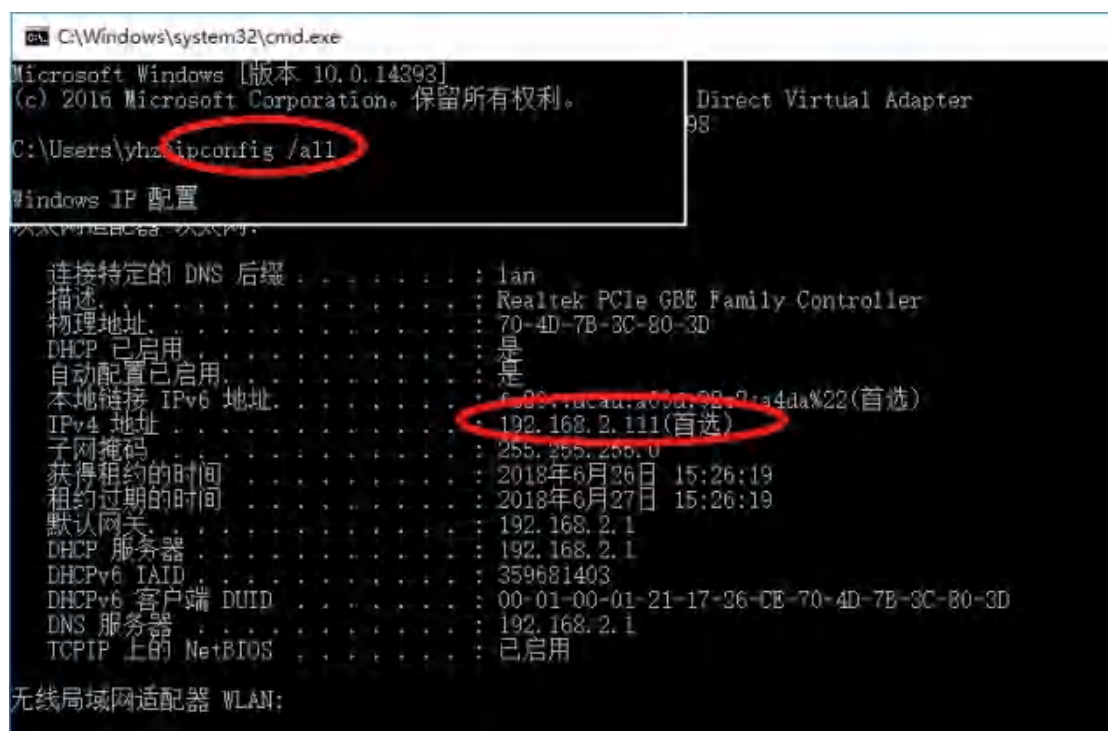
例如 电脑 A 可以设置为 192.168.3.123, 电脑 B 设置为 192.168.3.134 电脑 C 设置为 192.168.3.136 ... 切割机的 IP 设置为 192.168.3.216	
例如 电脑 A 可以设置为 100.160.1.123, 电脑 B 设置为 100.160.1.134 电脑 C 设置为 100.160.1.136 ... 切割机的 IP 设置为 100.160.1.215	
...	

2.5.2 电脑 IP 设置为自动获取 IP 的方法



（图 2.10 设置自动获取 IP 的方法）

如果电脑设置为自动获取 IP 的方式，则需要查看电脑的 IP 是多少，可以有两种方式，一种是打开 cmd，在里面输入 ipconfig /all 指令，



(图 2.11 查看本地 IP 方法 1)

另外一种方法如图 2.12 所示

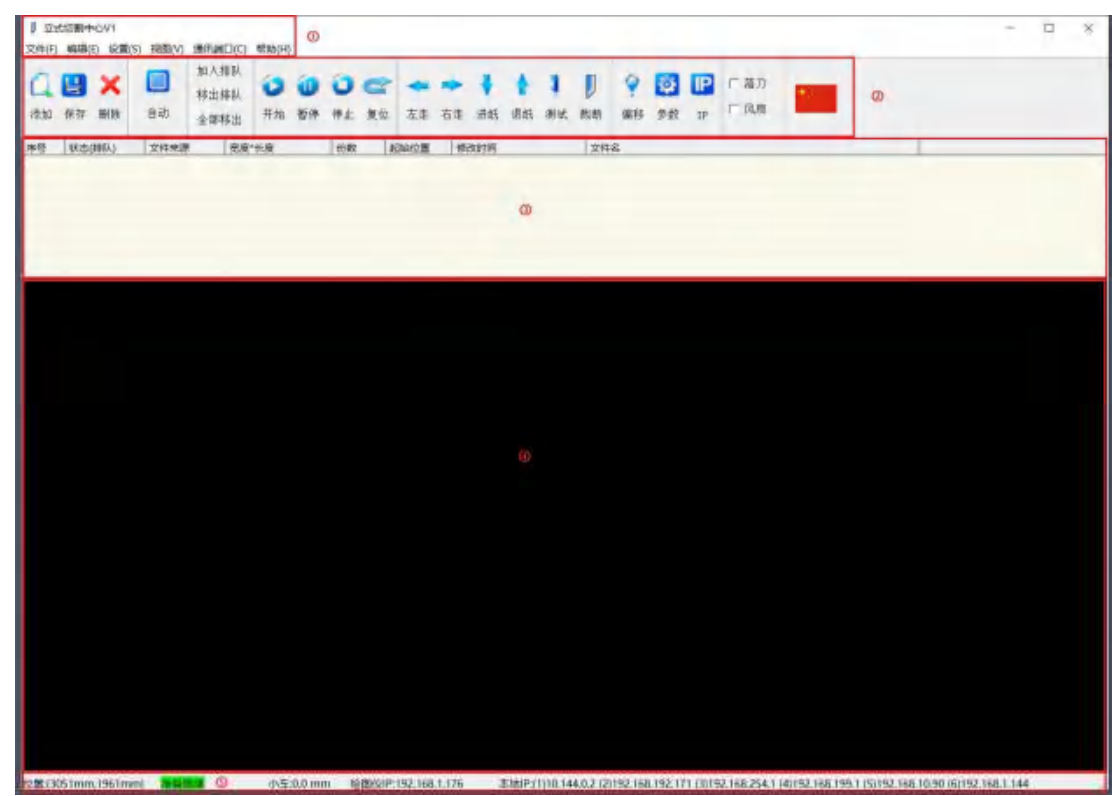


(图 2.12)

此时，按照电脑 IP 前 3 段和切割机 IP 前 3 段相同，第 4 段不同的原则，将切割机的 IP 改为 192.168.2.x (x 不能等于 111，也不能和插在路由器上的其他电脑的 IP 的第 4 段相同) 即可。

设置完成后在联机的情况下选择联机方式为网口，然后关闭输出中心，将机器重启后即会自动连接。

3 软件主界面



(图 3.1)

软件主界面如图 3.1 所示，包含 5 个部分。我们将这 5 个部分分别命名如下

- 1 菜单栏
- 2 工具栏
- 3 工作列表
- 4 预览区
- 5 状态栏

下面就每个部分进行说明。

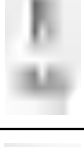
3.1 菜单栏

主菜单	子菜单	子菜单	说明
文件	保存		用于保存当前工作文件。
	退出		关闭本软件。
编辑	撤销		用于撤消用户最近一次的操作。
	重做		用于用户进行撤销操作以后，恢复被撤销的操作。
设置	参数		详见 5 参数设置。
	绘图单位		详见 4 绘图单位。
	注册	主板密码	仅代理商使用。

	分期密码	仅代理商使用。
视图	适合屏幕	在预览区，将图样按照设置的纸宽进行显示。
	工具栏	用于展示/隐藏工具栏。
	隐藏	将软件窗体隐藏到系统任务栏。（软件进入后台运行）
通讯端口	网口	设置本软件连接机器的方式为网线。
	USB	设置本软件连接机器的方式为 USB。
帮助	关于	显示软件版权信息以及版本号。
	固件更新	自动下载并更新固件。

3.2 控制面板

按钮	说明
	打开文件并添加到工作列表。
	用于保存当前工作文件。（同菜单栏“保存”）
	将在工作列表中选中的文件移除工作列表。（同菜单栏“删除”）
	为勾选项，勾选时为自动打印模式，任务队列有任务时自动进行打印。未勾选为手动打印模式，任务队列有任务时，需选择任务并点击开始按钮，才能开始打印。
	手动将任务加入工作队列。
	将选中的任务移出工作队列。
	将工作队列中的任务全部移出。
	如果工作列表中有文件，点击此按钮，切割机将开始工作。 如果切割机处于暂停状态，切割机将恢复以前未完成的工作任务。
	如果切割机处于工作状态，切割机将暂停当前的工作任务。

	如果切割机处于工作状态，切割机将停止当前的工作任务。
	控制机器进行复位操作。
	按下此按钮时，切割机机头会朝着 Y+向进行移动。 抬起此按钮时，移动会停止。
	按下此按钮时，切割机机头会朝着 Y-向进行移动。 抬起此按钮时，移动会停止。
	按下此按钮时，切割机机头会朝着 X+向进行移动。 抬起此按钮时，移动会停止。
	按下此按钮时，切割机机头会朝着 X-向进行移动。 抬起此按钮时，移动会停止。
	控制机器打印测试页面。
	进行刀头裁断测试。
	对机器左偏移量进行设置。
	进行参数设置。（同菜单栏“参数”）
	进行网络设置，可对切割机 IP 进行参数设置。

	控制刀头起落。
	控制风扇开启和关闭。
	可对软件显示语言进行切换。

3.3 工作列表

用于显示待打印的文件，以及文件的基本信息，包括状态，宽度*长度，分数，起始位置，文件名等。在列表中单击列表项，可进行删除，打印，暂停和调整工作顺序等操作。

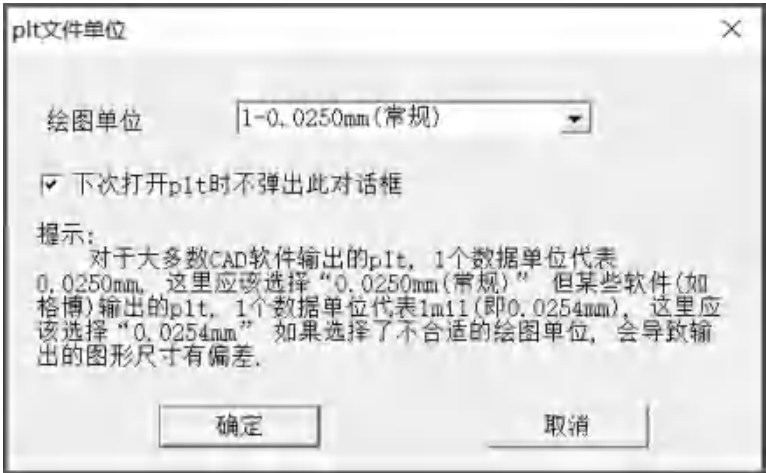
3.4 预览区

预览区用于显示列表中任务文件的图样预览。

3.5 状态栏

- 显示机器的连接状态；
- 就绪，表示机器移连接成功，等待执行工作任务。
- 脱机，表示机器未连接。
- 显示鼠标在预览区的 XY 轴坐标；
- 显示小车所在位置；
- 显示切割机的工作坐标；
- 显示切割机和控制电脑的网络 IP。

4 绘图单位



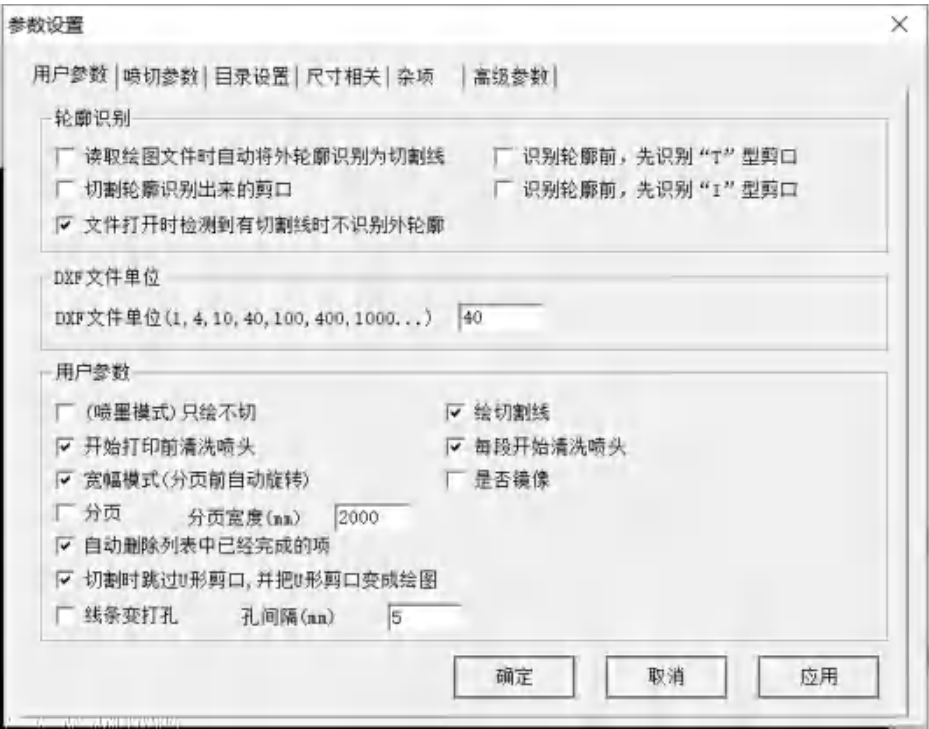
由于对于 plt 文件一个数据单位实际长度定义的不同，有的一个单位代表 0.025mm，有的则代表 1mil，即 0.0254mm。需要在此进行匹配设置，否则会出现打印尺寸的偏差。

5 参数设置



点击图标或菜单栏选择“参数”会弹出参数设置界面。

5.1 用户参数



(图 5.1)

用户参数如图 5.1 所示，具体参数含义如下

序号	参数名称	含义
1	读取绘图文件时自动将外轮廓识别为切割线	读取绘图文件时自动将外轮廓识别为切割线
2	切割轮廓识别出来的剪口	切割轮廓识别出来的剪口
3	文件打开时检测到有切割线时不识别外轮廓	文件打开时检测到有切割线时不识别外轮廓
4	识别轮廓前，先识别“T”型剪口	识别轮廓前，先识别“T”型剪口
5	识别轮廓前，先识别“I”型剪口	识别轮廓前，先识别“I”型剪口

	型剪口	
6	DXF 文件单位	DXF 文件图形单位换算的比例值。
7	(喷墨模式) 只绘不切	只进行喷墨绘图，不进行切割。
8	开始打印前清洗喷头	打印开始前清洗喷头。
9	宽幅模式(分页前自动旋转)	宽幅模式(分页前自动旋转)
10	分页	分页
11	分页宽度(mm)	使用分页打印时，设置每一页的宽度。
12	自动删除列表中已经完成的项	自动删除列表中已经完成的项。
13	切割时跳过 U 形剪口，并把 U 形剪口变成绘图	切割时跳过 U 形剪口，并把 U 形剪口变成绘图。
14	线条变打孔	线条变打孔。
15	孔间隔(mm)	勾选“线条变打孔”选项后，设置孔间距。
16	绘切割线	绘制切割线。
17	每段开始清洗喷头	每段开始清洗喷头。
18	是否镜像	以 Y 轴（进纸方向）为轴，左右镜像翻转图样。

5.2 喷切参数

参数设置

用户参数 **喷切参数** 目录设置 尺寸相关 杂项 高级参数

喷墨参数

☒ 启用1#喷头 ☒ 启用2#喷头

☒ 双向打印

1#2#喷头X向重合点数(0~10)

来回校正(0~50.00mm)

喷头位置

向左打印时		向右打印时	
1#	220	1#	220
2#	5	2#	5

边线调整

	左	右
缓冲(0~50mm)	20	20
边距(0~200mm)	200	200
边线(-5~5) 像素	0	0

切割参数

切割方式(0-不减速 1-减速抬刀)

全刀切割长度(20~100) (mm)

粘连量(0.1~3.0) (mm)

电磁铁响应延迟(0.0~20.0) (ms)

喷切重合(X) (-200.0~200.0) (mm)

喷切重合(Y) (-200.0~200.0) (mm)

刀尖补偿(0~2) (mm)

刀压

启动刀压(2~199)

全刀刀压(2~199)

半刀刀压(0~50)

保存截图 确定 取消 应用

(图 5.2)

喷切参数如图 5.2 所示，具体参数含义如下

序号	参数名称	含义
1	启用 1#喷头	启用 1#喷头。
2	启用 2#喷头	启用 2#喷头。
3	双向打印	双向打印。
4	1#2#喷头 X 向重合点数 (0~10)	设置 1#2#喷头 X 向重合点数。
5	来回校正(0~50.00mm)	设置来回校正。
6	向左打印时 1#喷头位置	设置向左打印时 1#喷头位置。
7	向左打印时 2#喷头位置	设置向左打印时 2#喷头位置。
8	向右打印时 1#喷头位置	设置向右打印时 1#喷头位置。
9	向右打印时 2#喷头位置	设置向右打印时 2#喷头位置。
10	边 线 调 整 左 缓 冲 (0~50mm)	设置边线调整左缓冲。
11	边 线 调 整 左 边 距 (0~200mm)	设置边线调整左边距。
12	边线调整左边线(-5-5) 像素	设置边线调整左边线。
13	边 线 调 整 右 缓 冲 (0~50mm)	设置边线调整右缓冲。
14	边 线 调 整 右 边 距 (0~200mm)	设置边线调整右边距。
15	边线调整右边线(-5-5) 像素	设置边线调整右边线。
16	切割方式(0-不减速 1- 减速抬刀)	设置切割方式。
17	全 刀 切 割 长 度 (20~100) (mm)	设置全刀切割长度。
18	粘连量(0.1~3.0) (mm)	设置粘连量。
19	电 磁 铁 响 应 延 迟 (0.0~20.0) (ms)	设置电磁铁响应延迟。
20	喷 切 重 合 (X) (-200.0~200.0) (mm)	设置喷切重合(X)。
21	喷 切 重 合 (Y) (-200.0~200.0) (mm)	设置喷切重合(Y)。
22	刀尖补偿(0~2) (mm)	设置刀尖补偿。
23	启动刀压(2~199)	设置启动刀压。
24	全刀刀压(2~199)	设置全刀刀压。
25	半刀刀压(0~50)	设置半刀刀压。

5.3 目录设置



(图 5.3)

目录设置如图 5.3 所示，具体参数含义如下

序号	参数名称	含义
1	手动目录	手动添加时默认打开的目录。
2	自动目录	自动打印模式系统默认的读取目录。
3	自动备份已打印的文件	自动备份已打印的文件。
4	备份目录	自动备份开启时，用于存放备份文件的目录。
5	文件过滤	限制打开文件时的文件类型。
6	logo 设置	用于打印图纸时的自定义文字 LOGO。
7	logo 字体大小 (0~10)	设置 logo 字体大小。
8	线条粗细设置	设置打印线条的粗细。
9	线条加黑	设置打印线条加黑。

5.4 尺寸相关



(图 5.4)

尺寸相关如图 5.4 所示，具体参数含义如下

序号	参数名称	含义
1	测量尺寸纸长方向	绘制图纸实际测量长度。
2	测量尺寸纸宽方向	绘制图纸实际测量宽度。
3	更新	更新缩放比例。
4	比例参数存于主板	比例参数存于主板上。
5	比例参数存于电脑	比例参数存于控制电脑本软件中。

5.5 杂项



(图 5.5)

杂项如图 5.5 所示，具体参数含义如下

序号	参数名称	含义
1	打印前进纸长度 (0~250mm)	打印开始前，先前进一段空白纸面，然后开始打印。
2	打印后进纸长度 (0~250mm)	在打印完成后，前进一段空白纸面，然后完成打印。
3	喷墨模式时也裁纸	喷墨模式时也裁纸
4	起点 Y 坐标	设置“喷墨模式时也裁纸”的起点 Y 坐标。
5	终点 Y 坐标	设置“喷墨模式时也裁纸”的终点 Y 坐标。
6	裁纸中间粘连量 (0.05.0mm)	设置裁纸中间粘连量。
7	尾切割线与裁片距离 (0~50mm)	设置尾切割线与裁片距离。
8	手动打开时，默认的扩展名	设置手动打开时，默认的扩展名。
9	允许移动选中的曲线	启用允许移动选中的曲线。

5.6 高级参数



(图 5.6)



(图 5.7)

高级参数如图 5.6 所示，需解除锁定以后才能进行设置，解除锁定后如图 5.7 所示，具体参数含义如下

序号	参数名称	含义
1	走纸轴每 mm 脉冲数 (30~200)	走纸轴每 mm 脉冲数 (30~200)
2	小车轴每 mm 脉冲数 (30~200)	小车轴每 mm 脉冲数 (30~200)
3	点火脉宽 (18~25)	根据墨水的材质不同，调整参数可使喷墨的墨水量达到更优的效果。
4	喷墨间隔脉冲数	喷墨间隔脉冲数
5	喷头左右两列距离 (2040 像素)	调整墨盒两列出墨喷孔的打印距离。
6	推荐值	使用推荐值设置“喷墨频率”选项参数。
7	喷多少次切割一段	设置喷多少次切割一段。
8	段间重桑补偿 (0.00mm~2.00mm)	设置段间重桑补偿。
9	进退纸方向最大速度 (100~600mm/s)	设置进退纸方向最大速度。
10	进退纸方向加速度 (0.5~10m/s ²)	设置进退纸方向加速度。
11	小车方向最大速度 (400~1200mm/s)	设置小车方向最大速度。
12	小车方向加速度 (1~20m/s ²)	设置小车方向加速度。
切割时	切割时最大速度 (50~600mm/s)	设置切割时最大速度。
14	切割时加速度 (0.2~5 m/s ²)	设置切割时加速度。
15	机头移动位置超出时停止 (mm)	设置机头移动位置超出时停止的距离。

Operation Instructions

Directory

1 Product Introduction

2 Software Installation and Online

2.1 Software Installation

2.2 IP Settings for Plotters

2.3 Online (direct connection) through network cable

2.4 Online through network cable (through switches, routers)

2.4.1 Method of Setting Computer IP to Static IP

3 Software main interface

3.1 Menu Bar

3.2 Toolbars

4 Settings (System Software Settings)

4.1 Drawing Settings

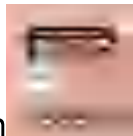
1 Product Introduction

The ICUTTER output center QCUT is a software developed by Ningbo CARV Automation Technology Co.,Ltd. for controlling inkjet plotters. The software supports operating systems such as WinXP, Win7, Win8.1, and Win10, with strong compatibility. The software can read PLT or dxf files output by various CAD platemaking software, and perform rotation, pagination, mirroring, merging, and other processing. The processed files can also be exported as PLT files. Can manage the calibration parameters of the plotter, and can also save the print list and parameters, making it convenient and fast to use.

2 Software Installation and Online

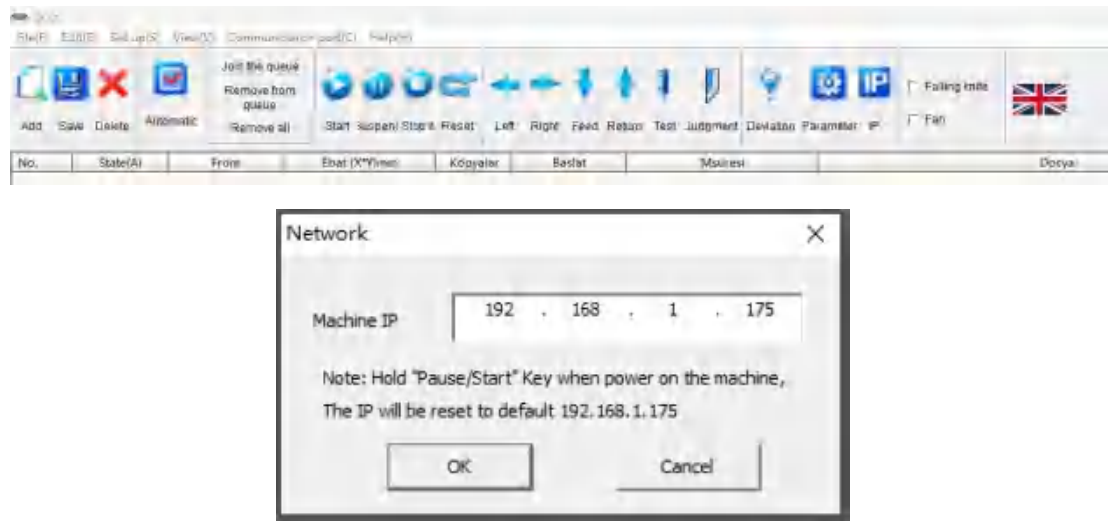
2.1 Software Installation

The software is a green direct copy version, which can be directly copied and unzipped to the root directory of the computer's hard drive, such as



the D drive. Find this icon, Open it and you can use it now

2.2 IP Settings for Plotters



Modifying the IP of the plotter needs to be done in a ready state. First, click on the IP as shown in Figure 2.2 to modify it. As shown in Figure 2.3. The IP setting of the plotter factory is 192.168.1.175.

2.3 Online through network cable (direct connection)

The network cable can be connected directly (as shown in Figure 2.4). It should be noted that the direct connection method is used. If the computer's network port does not support automatic polarity reversal function, the online network cable must use a cross network cable, which means the two ends of the network cable are arranged in sequence, one end using the 586A standard and the other end using the 586B standard (for more information, please use search engines to learn online).

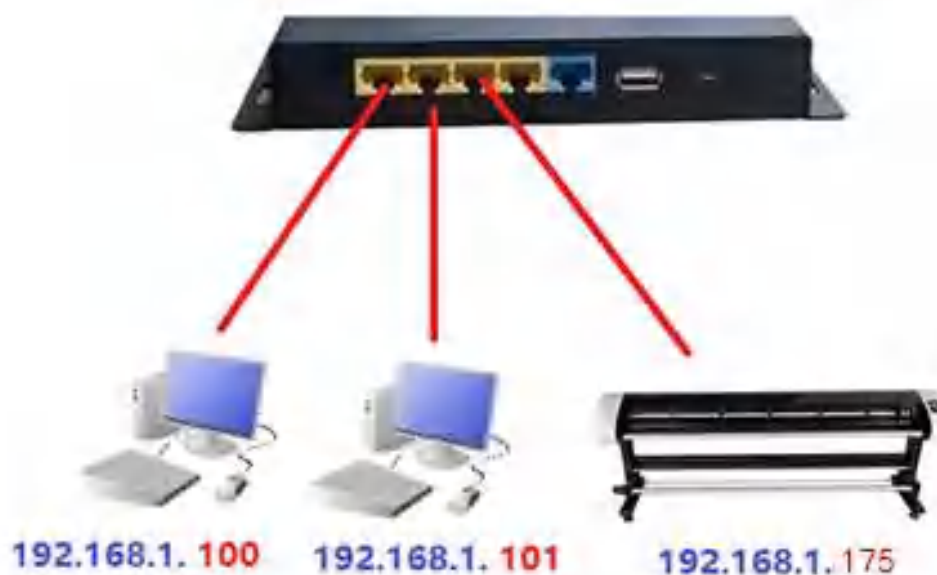


When using direct connection,
The computer IP should be set to static IP, 192.168.1.100,
Set the subnet mask to 255.255.255.0,
The gateway IP is set to 192.168.1.1,
The plotter IP does not need to be modified, and the default 192.168.1.175 can be used.

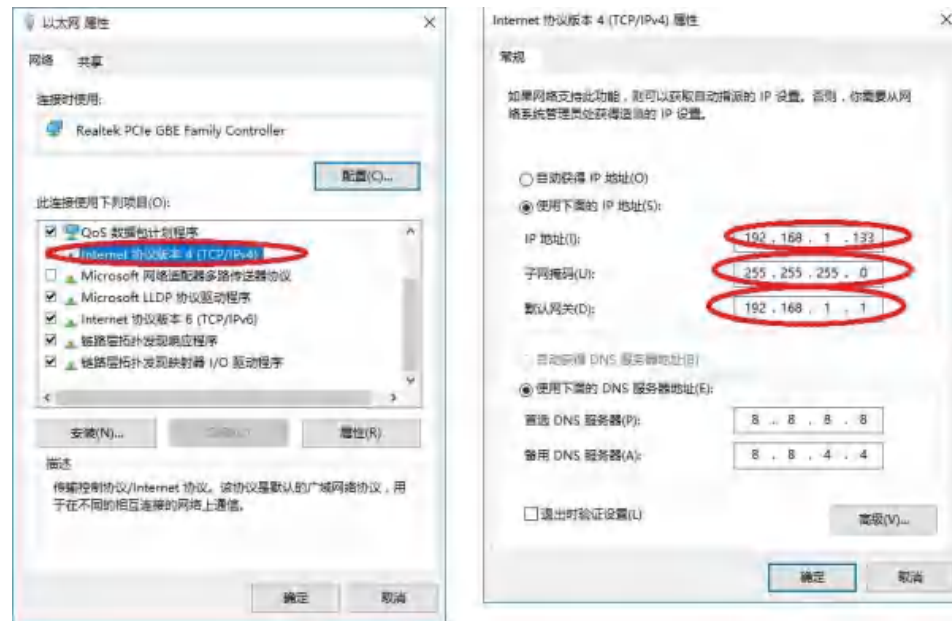
2.4 Online through network cable (through switches, routers)

Network cable connection can also be achieved by connecting a computer and a plotter together on a switch (or router), as shown in Figure 2.5. The advantage of using this method to connect is that multiple computers can control a plotter.

When connecting through a switch or router, the computer's IP can be set to static IP or set to automatically obtain (provided that the connected router has enabled the automatic IP allocation function).



2.4.1 Method of Setting Computer IP to Static IP

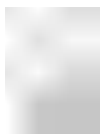
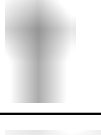


3 Software main interface

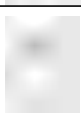
3.1 Menu

main menu	Submenu	Submenu	illustrate
file	open		Used to add PLT and dxf files to the worklist
	delete		Delete the selected file as indicated by its name
	exit		Exit the system and close this software
view	control panel		Open and close area 2
	Fit to Window		Graphic display to full screen state
	hide		Software hidden in the bottom right corner
edit	revoke		Used to undo changes to a file when there is an error in editing it.
	redo		When there is an error in editing a file, it is used to restore it to its previous state before editing.
set up	Drawing units		
	System settings		
	Machine parameters		
help	language		English, Türkiye, Chinese, Russian

3.2 Toolbar

button	explain
	Add a PLT or dxf file to the worklist.
	Delete the selected item from the list.
	Current File Save Output PLT Format
	The offset value in the Y direction of the origin (paper edge distance) is used to adjust the starting position of the graph in the Y direction. The parameter value set increases and the graph moves towards the Ymax direction.
	Enter the parameter setting interface, please refer to "6 System Software Parameter Settings"
	Parameter setting interface
	If you are ready, you can change the IP address of the printer at will. After confirming, you need to restart the printer once
	✓ After setting the automatic directory below, the files will be automatically printed and output.

icon	Instructions for use
	If there are files in the work list, click this button and the plotter will start working.
	When the plotter is in operation, clicking this button will cause the plotter to enter a paused state.

	When the plotter is in a paused state, clicking this button will cancel the ongoing task.
	When the plotter is in an idle state, clicking this button will cause the plotter to perform a cleaning action on the nozzle.
	Click this button to perform the operation of returning to the origin.
	When this button is pressed, the plotter head will move in the Y+direction. When this button is raised, movement will stop.
	When this button is pressed, the plotter head will move in the Y-direction. When this button is raised, movement will stop.
	When this button is pressed, the plotter head will move in the X-direction. When this button is raised, movement will stop.
	When this button is pressed, the plotter head will move in the X+direction. When this button is raised, movement will stop.
	Control the machine to print test pages.
	Perform blade cutting test.
	Set the left offset of the machine.
	Set parameters. (Same as "Parameters" in the menu bar)
	Network settings can be made to configure the IP parameters of the cutting machine.
	Control the lifting and lowering of the blade head.
	Control the fan to turn on and off.
	The software display language can be switched.

3.3 Work list

Used to display the file to be printed and its basic information, including status, width * length, score, starting position, file name, etc. Click on a list item to perform operations such as deletion, printing, pausing, and adjusting work order.

3.4 Preview Area

The preview area is used to display a graphic preview of the task files in the list.

3.5 Status bar

Display the connection status of the machine;

Ready, indicating successful machine migration connection, waiting to execute work tasks.

Offline means the machine is not connected.

Display the XY axis coordinates of the mouse in the preview area;

Display the location of the car;

Display the working coordinates of the cutting machine;

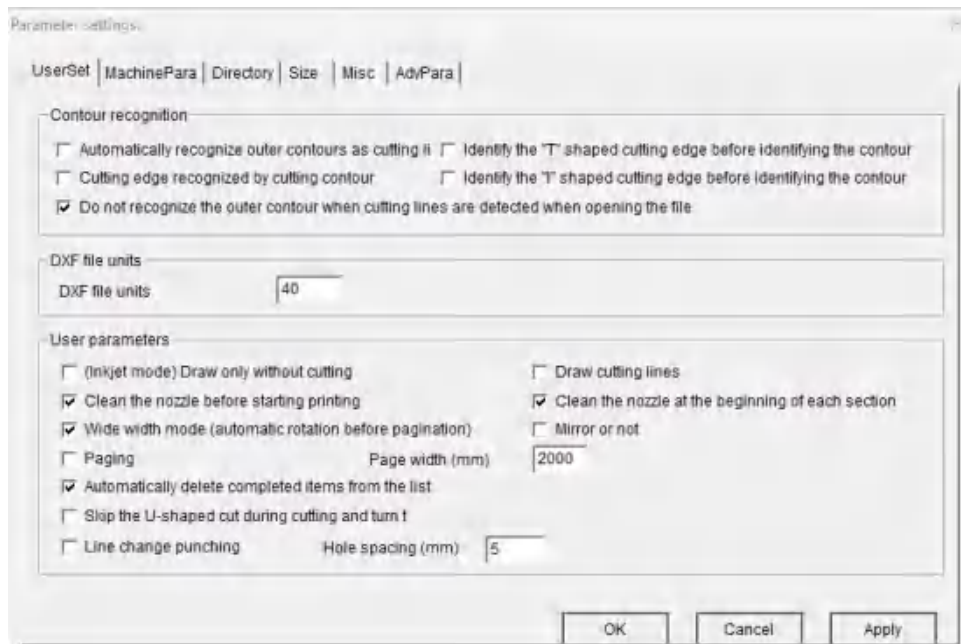
Display the network IP of the cutting machine and control computer.

4 Parameter settings



Clicking on the icon or selecting "Parameters" from the menu bar will bring up the parameter setting interface.

4.1 User Parameters



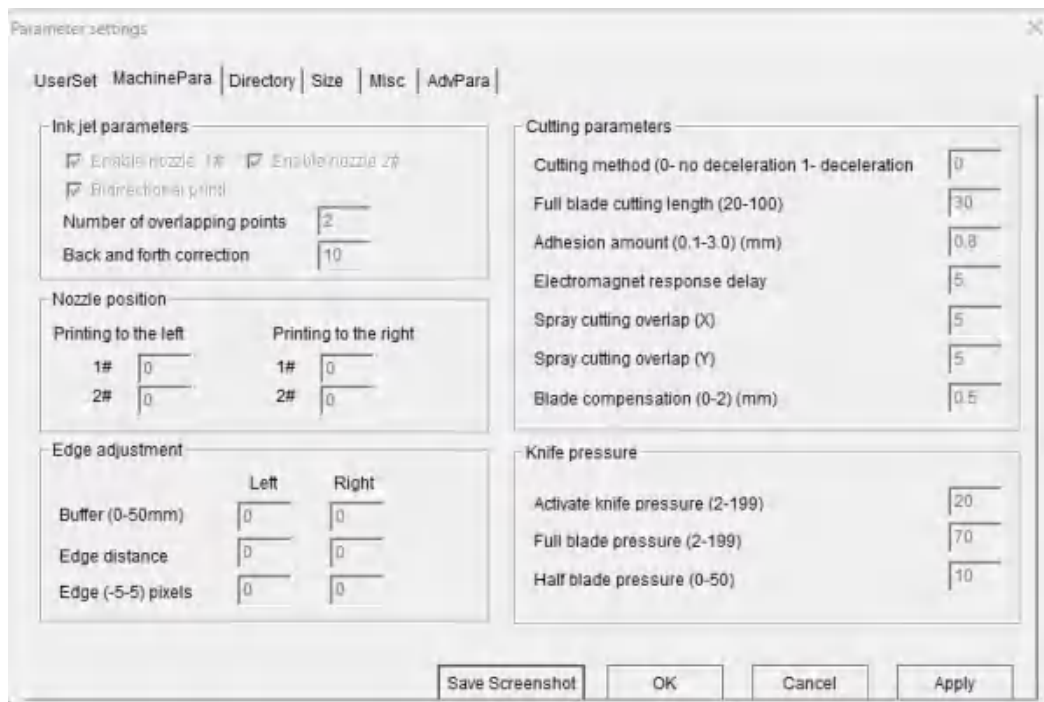
(PIC4.1)

The user parameters are shown in Figure 4.1, and their specific meanings are as follows

Number	Parameter Name	Meaning
1	Automatically recognize the outer contour as a cutting line when reading the drawing file	Automatically recognize the outer contour as a cutting line when reading the drawing file
2	Cutting edges identified by contour recognition	Cutting edges identified by contour recognition
3	When a cutting line is detected during file opening, the outer contour is not recognized	When a cutting line is detected during file opening, the outer contour is not recognized
4	Before identifying the contour, first identify the "T" shaped cut	Before identifying the contour, first identify the "T" shaped cut
5	Before identifying the contour, first identify the "I" type cutting edge	Before identifying the contour, first identify the "I" type cutting edge
6	DXF file units	The scale value for converting graphic units in DXF files.
7	(Inkjet mode) Only draw without cutting	Only perform inkjet drawing without cutting.
8	Clean the nozzle before starting printing	Clean the nozzle before printing begins.
9	Wide mode (automatic rotation before pagination)	Wide mode (automatic rotation before pagination)
10	paging	paging
11	Page width (mm)	When using pagination printing, set the width of each page.
12	Automatically delete completed items from the list	Automatically delete completed items from the list.
13	Skip the U-shaped cut during cutting and turn it into a drawing	Skip the U-shaped cut during cutting and turn it into a drawing.

14	Line to hole drilling	Lines become punched holes.
15	Hole spacing (mm)	After selecting the "Line to Hole" option, set the hole spacing.
16	Draw cutting lines	Draw a cutting line.
17	Start cleaning the nozzle at the beginning of each section	Start cleaning the nozzle at the beginning of each section.
18	Is it a mirror	Use the Y-axis (feed direction) as the axis to mirror and flip the pattern left and right.

4.2 Spray cutting parameters



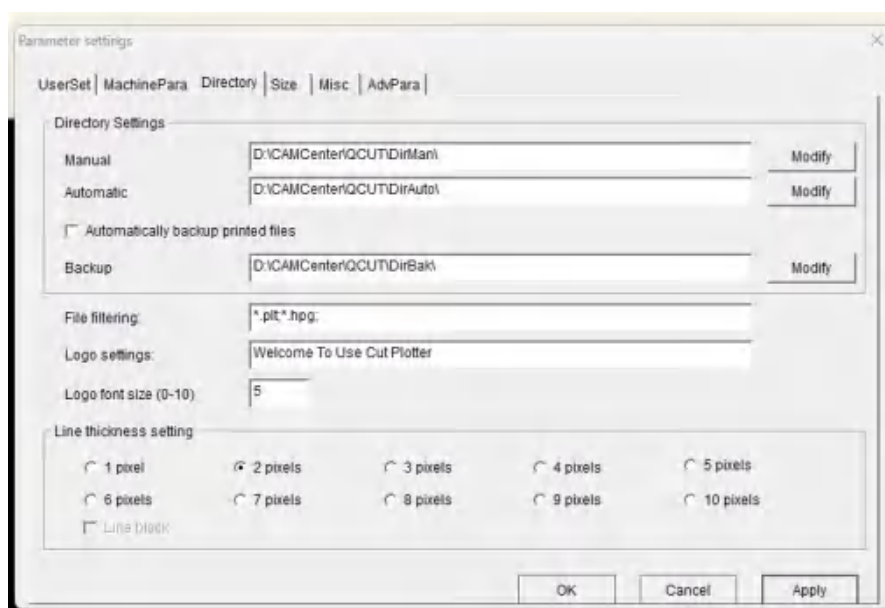
(PIC:4.2)

The spray cutting parameters are shown in Figure 4.2, and the specific parameter meanings are as follows.

Number	Parameter Name	Meaning
1	Enable nozzle 1 #	Enable nozzle 1 #.
2	Enable nozzle 2 #	Enable nozzle 2 #.
3	Bidirectional printing	Bidirectional printing.
4	Number of overlapping points in the X direction of nozzle 1 # 2 # (0~10)	Set the number of overlapping points in the X direction for nozzles 1 and 2.
5	Round trip calibration (0~50.00mm)	Set up back and forth calibration.
6	1 # nozzle position when printing to the left	Set the position of nozzle 1 when printing to the left.
7	Position of nozzle 2 # when printing to the left	Set the position of nozzle 2 when printing to the left.
8	Position of nozzle 1 # when printing to the	Set the position of nozzle 1 when printing to the

	right	right.
9	Position of nozzle 2 # when printing to the right	Set the position of nozzle 2 when printing to the right.
10	Edge adjustment left buffer (0~50mm)	Set the left buffer for edge adjustment.
11	Edge adjustment left margin (0-200mm)	Adjust the left margin by setting the border.
12	Edge adjustment left line (-5-5) pixels	Set the boundary to adjust the left line.
13	Edge adjustment right buffer (0~50mm)	Set the right buffer for edge adjustment.
14	Edge adjustment right margin (0-200mm)	Set the edge to adjust the right margin.
15	Edge adjustment right line (-5-5) pixels	Set the boundary to adjust the right line.
16	Cutting method (0-no deceleration 1-deceleration lifting)	Set the cutting method.
17	Full blade cutting length (20~100) (mm)	Set the cutting length for the entire blade.
18	Adhesion amount (0.1~3.0) (mm)	Set the adhesion amount.
19	Electromagnetic response delay (0.0~20.0) (ms)	Set the electromagnetic response delay.
20	Spray cutting overlap (X) (-200.0~200.0) (mm)	Set the spray cutting overlap (X).
21	Spray cutting overlap (Y) (-200.0~200.0) (mm)	Set the spray cutting overlap (Y).
22	Blade tip compensation (0-2) (mm)	Set blade tip compensation.
23	Activate knife pressure (2~199)	Set the starting knife pressure.
24	Full knife pressure (2~199)	Set the full knife pressure.
25	Half knife pressure (0-50)	Set half knife pressure.

4.3 Directories

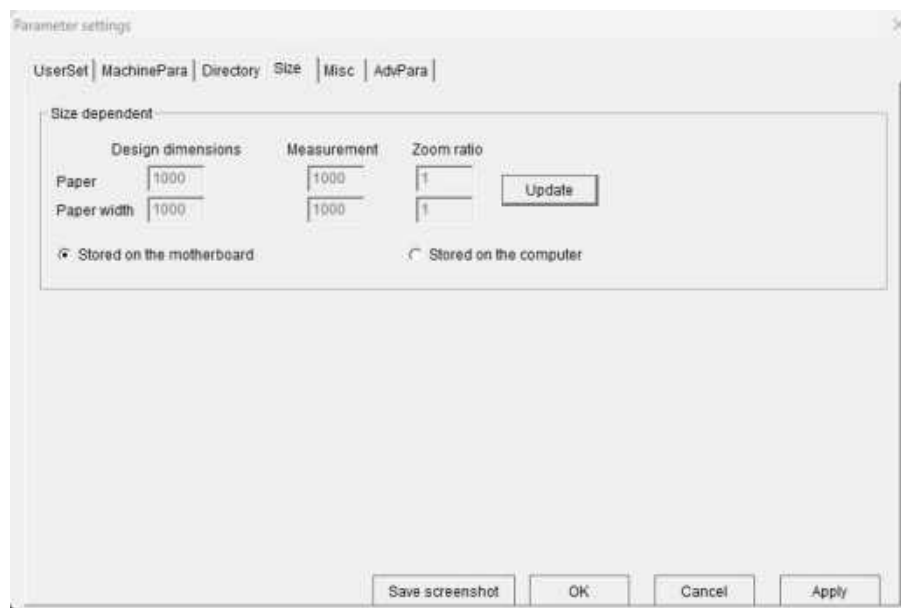


(PIC 4.3)

The directory settings are shown in Figure 4.3, and the specific parameter meanings are as follows.

Number	Parameter Name	Meaning
1	Manual directory	The default directory to open when manually adding.
2	Automatic Catalog	The default reading directory for the automatic printing mode system.
3	Automatically backup printed files	Automatically backup printed files.
4	Backup directory	The directory used to store backup files when automatic backup is enabled.
5	File filtering	Limit the file type when opening files.
6	Logo settings	Custom text LOGO used for printing drawings.
7	Logo font size (0~10)	Set the font size of the logo.
8	Line thickness setting	Set the thickness of the printed lines.
9	Add black lines	Set the printing lines to be black.

4.4 Size related

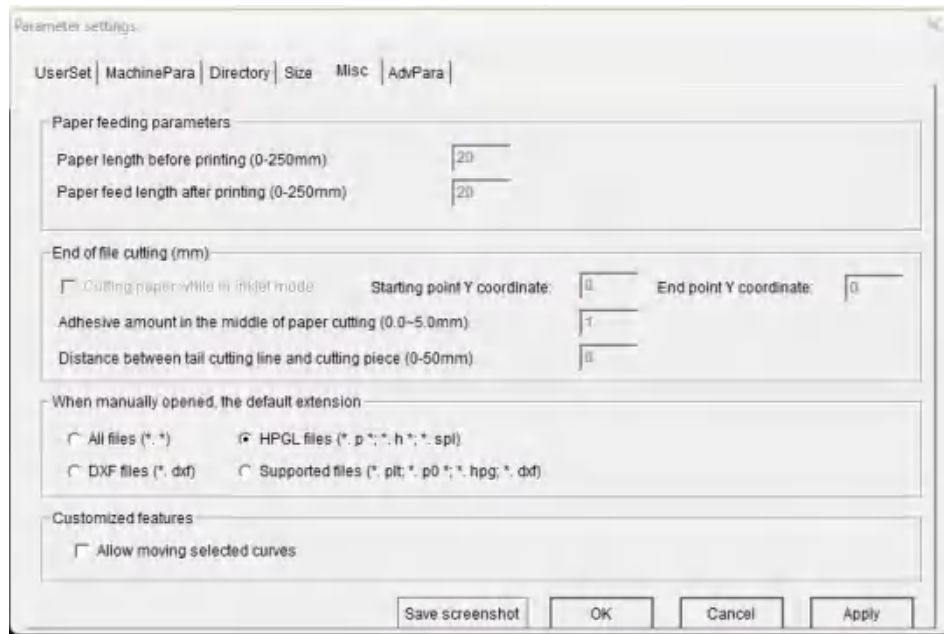


(PIC 4.4)

The dimensions are shown in Figure 4.4, and the specific parameter meanings are as follows

Number	Parameter Name	Meaning
1	Measure the length direction of the paper for measuring dimensions	Draw the drawing and measure the actual length.
2	Measure the dimensions in the direction of paper width	Draw the drawing and measure the actual width.
3	to update	Update the scaling ratio.
4	The proportional parameters are stored on the motherboard	The proportional parameters are stored on the motherboard.
5	The proportional parameters are stored on the computer	The proportional parameters are stored in the

4.5 Miscellaneous

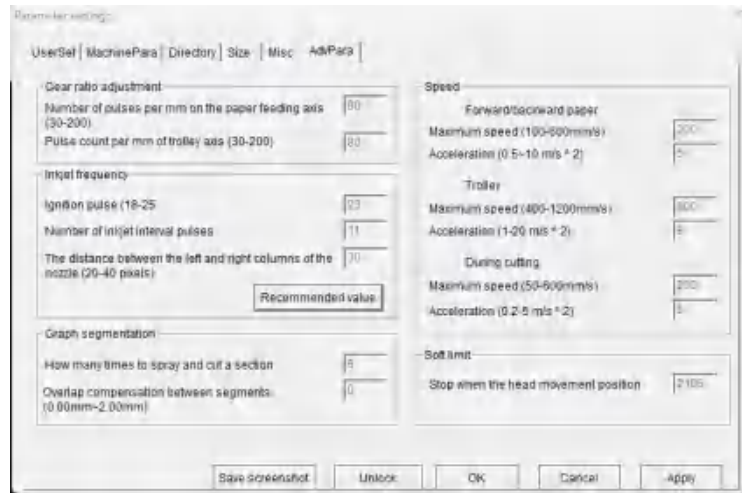


(PIC 4.5)

Miscellaneous items are shown in Figure 4.5, and the specific parameter meanings are as follows

Number	Parameter Name	meaning
1	Printing advance paper length (0~250mm)	Before printing, move forward a blank piece of paper and then start printing.
2	Paper length after printing (0~250mm)	After printing is complete, move forward a blank piece of paper and then complete the printing.
3	Cutting paper also in inkjet mode	Cutting paper also in inkjet mode
4	Starting point Y coordinate	Set the starting point Y coordinate for "cutting paper even in inkjet mode".
5	End point Y coordinate	Set the endpoint Y coordinate for "cutting paper even in inkjet mode".
6	Adhesive amount in the middle of paper cutting (0.05.0mm)	Set the adhesion amount in the middle of the cutting paper.
7	Tail cutting line and cutting distance (0~50mm)	Set the distance between the tail cutting line and the cutting piece.
8	Default extension when manually opened	Set the default extension when manually opened.
9	Allow movement of selected curves	Enable the ability to move selected curves.

4.6 Advanced parameters



(PIC 4.6)

The advanced parameters are shown in Figure 4.6 and can only be set after unlocking. After unlocking, they are shown in Figure 5.7. The specific parameter meanings are as follows.

Number	Parameter Name	meaning
1	Pulse count per mm for paper axis (30~200)	Pulse count per mm for paper axis (30~200)
2	Number of pulses per mm on the car axle (30~200)	Number of pulses per mm on the car axle (30~200)
3	Ignition pulse width (18-25)	By adjusting the parameters based on the material of the ink, the amount of inkjet ink can achieve better results.
4	Number of inkjet interval pulses	Number of inkjet interval pulses
5	Distance between the left and right columns of the nozzle (2040 pixels)	Adjust the printing distance of the ink jet holes on both sides of the ink cartridge.
6	Recommended value	Set the "Inkjet Frequency" option parameter using the recommended values.
7	How many times to spray and cut a section	Set how many times to spray and cut a section.
8	Inter segment heavy mulberry compensation (0.00mm~2.00mm)	Set inter segment heavy mulberry compensation.
9	Maximum speed in the direction of paper advance and retreat (100~600mm/s)	Set the maximum speed for advancing and retracting the paper direction.
10	Acceleration in the direction of paper advance and retreat (0.5~10m/s ²)	Set the acceleration in the direction of paper advance and retreat.
11	Maximum speed in the direction of the car (400~1200mm/s)	Set the maximum speed in the direction of the car.
12	Acceleration in the direction of the car (1-20m/s ²)	Set the acceleration in the direction of the car.
13	Maximum cutting speed (50-600mm/s)	Set the maximum speed for cutting.
14	Acceleration during cutting (0.2~5 m/s ²)	Set the acceleration during cutting.
15	Stop when the head movement position exceeds (mm)	Set the distance to stop when the head movement position exceeds.