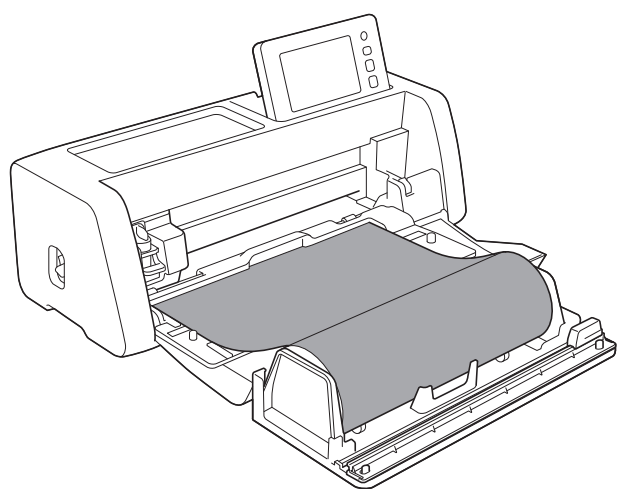


brother

# 滾輪送料器

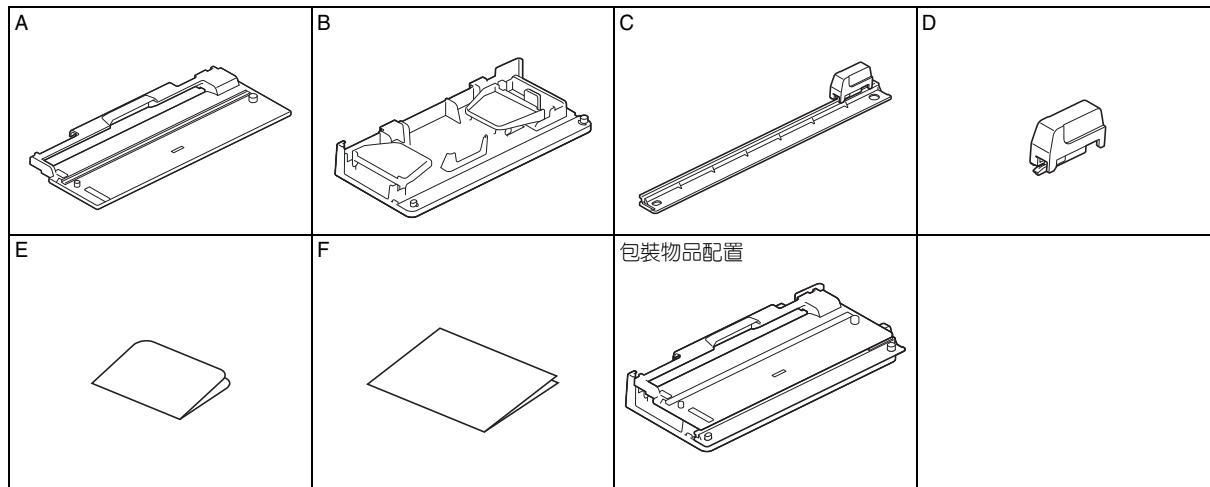
Scan & Cut DX



<b>使用前請閱讀</b> .....	<b>2</b>
配件 .....	2
操作注意事項 .....	2
<b>創建滾輪送料器資料</b> .....	<b>3</b>
啟動滾輪送料器功能 .....	3
創建資料 .....	4
粗切框功能 .....	5
將資料作為 FCM 檔案匯出 .....	7
將資料傳送到機器 .....	8
<b>安裝滾輪送料器</b> .....	<b>9</b>
將底座配件安裝到機器 .....	9
安裝滾輪支架 .....	10
將材料放入滾輪送料器 .....	10
檢查材料末端 .....	11
均勻修剪材料末端 .....	12
送入材料 .....	14
<b>讀取機器上的滾輪送料器資料並裁切</b> .....	<b>15</b>
讀取機器上的資料 .....	15
裁切 .....	16
測試裁切 .....	18
試送 .....	20
變更裁切開始位置 .....	21
連續裁切 .....	22
<b>取下滾輪送料器以使用襯墊送入</b> .....	<b>23</b>
<b>消耗品／維修保養</b> .....	<b>25</b>
更換標準 .....	25
更換裁切刀片 .....	25
清潔裁切刀片 .....	27
<b>故障排除</b> .....	<b>28</b>
材料卡在機器中 .....	30
<b>錯誤訊息</b> .....	<b>32</b>
裁切機錯誤訊息 .....	32
CanvasWorkspace 錯誤訊息 .....	32
<b>重點提示</b> .....	<b>33</b>
滾輪送料器的使用 .....	33
相容的材料 .....	33
可使用的材料範例 .....	33
不相容的材料 .....	35
可放入滾輪送料器的捲軸材料尺寸 .....	36
可使用的刀片 .....	36
掃描器桿位置 .....	36

## 配件

購買此套件後，請檢查內容。



零組件名稱	
A	底座配件 *1
B	滾輪支架
C	裁切器 *1
D	裁切刀片 *2
E	CanvasWorkspace (電腦版) 上滾輪送料器功能的啓動卡片、1 個免費的設計樣本
F	插頁

\*1 此零件已組裝到滾輪支架 (B)。

\*2 此零件已組裝到裁切器 (C)。除非需要更換，否則不要取下。如需取下，請參考第 26 頁上的「安裝裁切刀片」。此零件屬於耗材。切邊太鈍時，請購買 CADXRFC1 (裁切刀片)。請向購得滾輪送料器的授權經銷商購買耗材。

## 操作注意事項

- 本配件專用於 ScanNCut DX 機型。非 ScanNCut DX 機型不適用。
- 必須在電腦上安裝 CanvasWorkspace (電腦版) 應用程式，方可使用滾輪送料器功能。
- 僅限使用寬度為 305 mm (12") 的捲軸材料。
- 本文件的内容若有變更，恕不另行通知。
- 本說明書所顯示畫面僅供參考，可能與實際顯示畫面略有不同。

**開始前，請閱讀第 33 頁上的「重點提示」。**

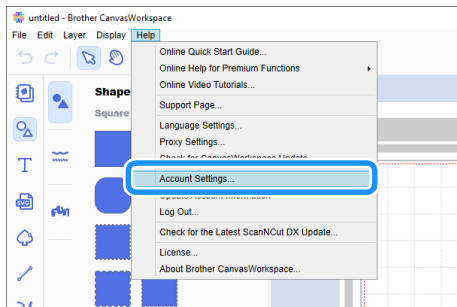
## 創建滾輪送料器資料

使用 CanvasWorkspace (電腦版) 建立滾輪送料器資料。

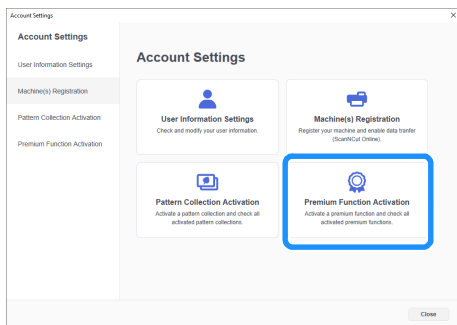
- 必須下載並在電腦上安裝 CanvasWorkspace (電腦版) (2.0.0 或更高版本)。(http://s.brother/cuoad/)
- 若要使用 CanvasWorkspace, 需要有 CanvasWorkspace 登入 ID。如果您沒有免費帳戶, 請在安裝後顯示的畫面上按一下 [Create New Account (建立新帳戶)], 然後依照畫面上的指示建立帳戶。
- CanvasWorkspace (網路版) 不能建立和編輯資料。

### 啟動滾輪送料器功能

- 1 在電腦上啟動 CanvasWorkspace。
- 2 在 CanvasWorkspace 的 [Help (說明)] 選單中選擇 [Account Settings... (帳戶設定)]。

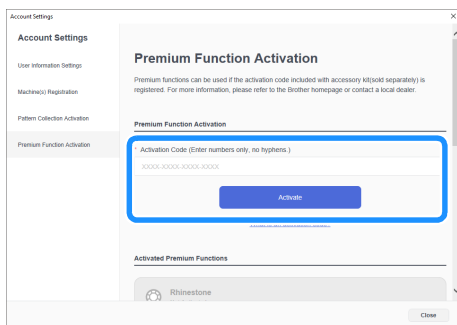


- 3 按一下 [Premium Function Activation (進階功能啟用)]。

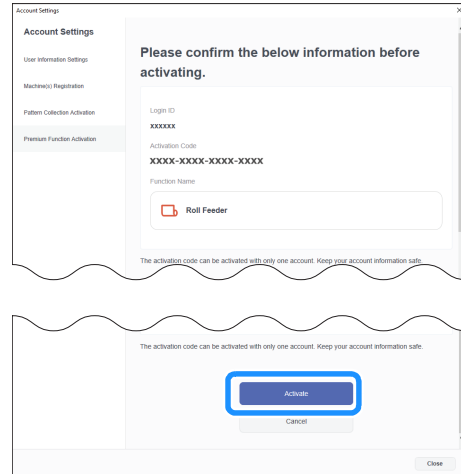


- 4 輸入隨附啟動碼卡片上的啟動碼, 然後按一下 [Activate (啟動)]。

- 啟動時需要連線到網際網路。
- 啟動碼中的大寫字母「O」和「I」不使用。
- 一個啟動碼只對應一個 CanvasWorkspace 登入 ID。同一個啟動碼無法再次使用。



- 5 顯示啟動確認訊息時, 請確認訊息內容, 如果正確, 按一下 [Activate (啟動)]。



- 6 按一下 [OK (確定)] 完成啟動。

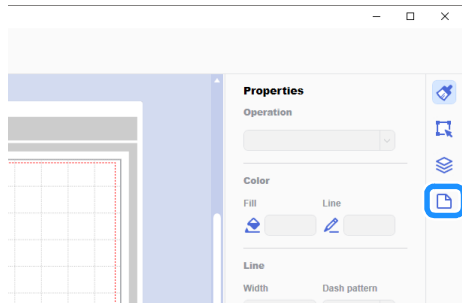
## 創建資料

使用 CanvasWorkspace 創建滾輪送料器資料。

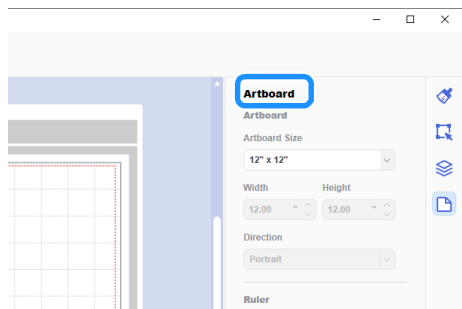
### ■ 準備格式

1 在電腦上啟動 CanvasWorkspace。

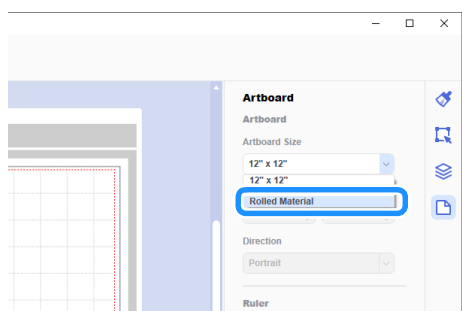
2 按一下畫面右側的  (Artboard (畫板))。



► 控制面板中會顯示 [Artboard (畫板)] 面板。

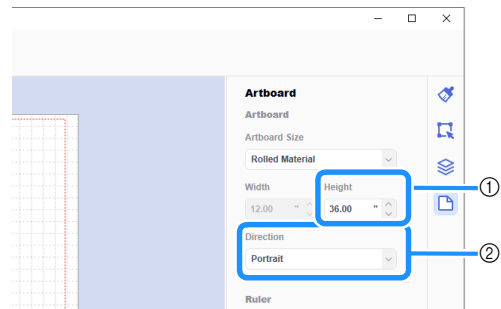


3 選擇 [Artboard Size (畫板尺寸)] 下的 [Rolled Material (捲軸材料)]。



► 背景中未顯示襯墊。

4 如有需要，可變更畫板高度及方向。



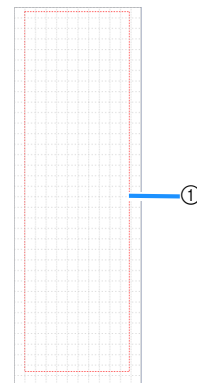
① 畫板高度

② 畫板方向 (Portrait (從向) /Landscape (橫向))

► 格式準備完成。

### 備註


- 如果變更畫板方向，資料的方向不會自動變更。
- 即使資料是以橫向創建，當匯出為裁切資料 (FCM 檔案) 時，仍會變更為縱向。關於裁切資料的詳細資訊，請參考第 7 頁上的「將資料作為 FCM 檔案匯出」。
- 畫板尺寸顯示為材料尺寸。紅框代表裁切區域。紅框以外的上下左右區域內都不能裁切。

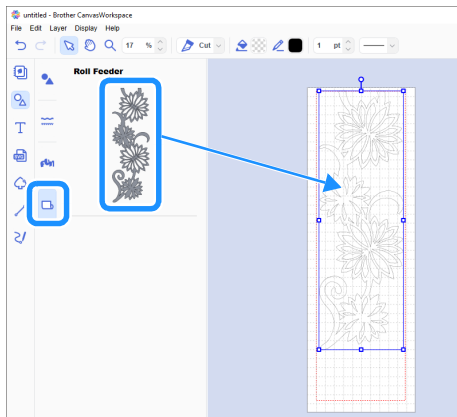


① 紅框

## ■ 創建裁切資料

您可在 CanvasWorkspace 建立原創資料或匯入資料，然後進行編輯。以下我們以編輯內建的範例花樣為例來創建資料。

- 1 在物件面板選擇  (Roll Feeder (滾輪送料器))，將花樣拖曳到描繪區。



### 備註

- 調整花樣，使其位於紅框範圍內。詳細資訊請參考第 4 頁上的「創建資料」。
- 亦可按一下花樣，將其定位在描繪區。
- 使用機器創建的資料，如掃描資料或內建花樣，亦可用於滾輪送料器。將資料匯入 CanvasWorkspace 之後，選擇 [Artboard Size (畫板尺寸)] 下的 [Rolled Material (捲軸材料)]，然後匯出為 FCM 檔案。

- 2 編輯範例花樣。

### 備註

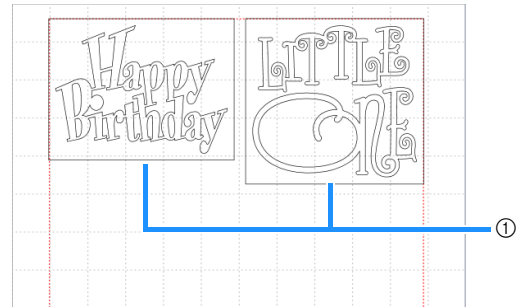
- 關於在 CanvasWorkspace 編輯的詳細資訊，請參考 [Help (說明)] 選單中的 [Online Video Tutorials... (線上影片教程...)]。
  - 透過在資料的前端新增邊界，使資料之間具有特定的間隔，可連續裁出多個副本。
- ▶ 創建裁切資料之後，將其匯出或傳輸到裁切機。關於將資料作為 FCM 檔案 (以便在裁切機讀取) 匯出到電腦或 USB 隨身碟的詳細資訊，請參考第 7 頁上的「將資料作為 FCM 檔案匯出」。
- 關於將材料傳輸到機器的詳細資訊，請參考第 8 頁上的「將資料傳送到機器」。

## 粗切框功能

粗切是將裁切花樣周圍不需要的部分切除，只將需要的部分留在背襯紙或背襯膜上。

使用粗切框功能可在花樣周圍裁切一個大致的框 (粗切框)，以便輕鬆撕下不需要的部分。

以下我們以應用程式隨附的花樣為例進行說明。



① 粗切框

有粗切框和無粗切框的區別如下。

- 無粗切框



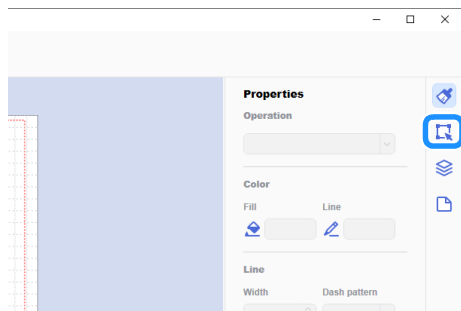
撕下大面積不需要的部分時，這些部分互相黏連或黏住需要的部分，因此難以撕下。

- 有粗切框

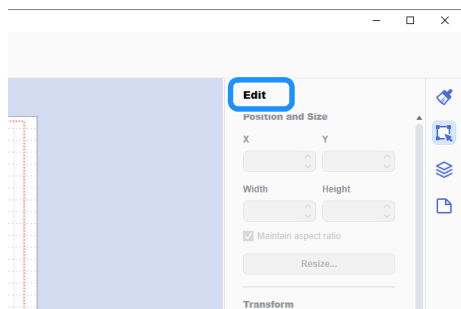


裁切粗切框後，不需要的部分會被切小，因此易於撕下。

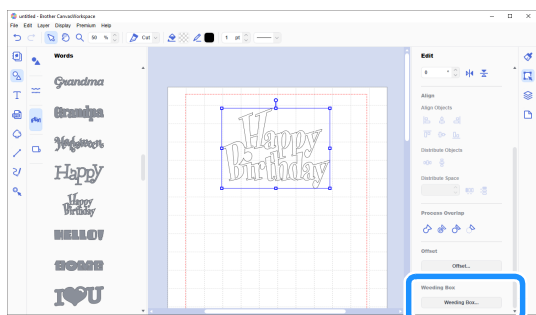
1 按一下畫面右側的  (Edit (編輯))。



▶ 控制面板中會顯示 [Edit (編輯)] 面板。



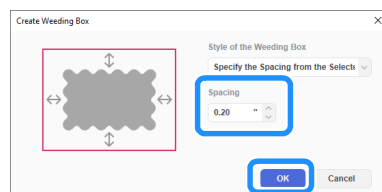
2 選擇花樣，然後按一下 [Weeding Box... (粗切框...)]。



▶ 顯示 [Create Weeding Box (建立粗切框)] 對話方塊。

3 選擇指定粗切框尺寸的方式。

### ■ [Specify the Spacing from the Selected Object (指定與所選物件的間隔)]



指定數值，然後按一下 [OK (確定)]。

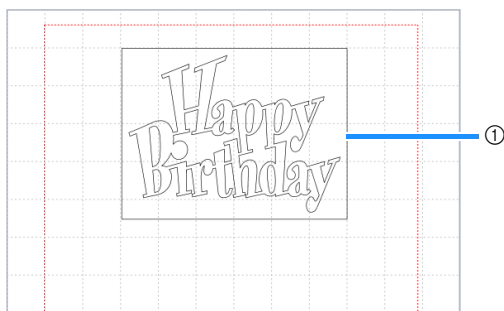
### ■ [Specify the Rectangle Size (指定矩形大小)]



指定數值，然後按一下 [OK (確定)]。

#### 4 針對每個要使用粗切框裁切的物件重複步驟 2 及 3。

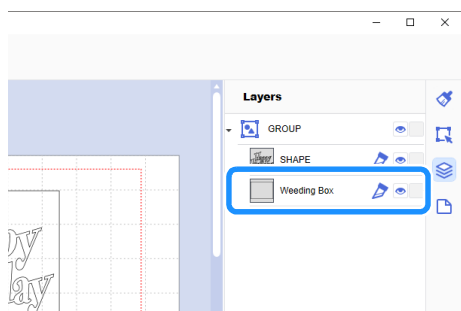
▶ 粗切框創建完成。



① 粗切框

#### 備註

- 創建的粗切框資料儲存在與花樣資料不同的圖層上。



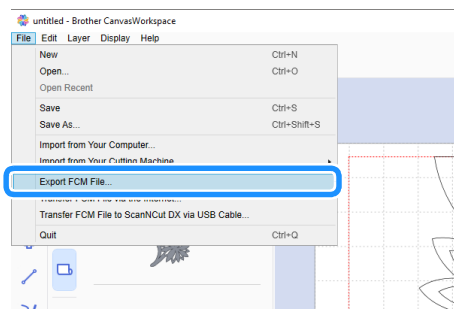
## 將資料作為 FCM 檔案匯出

將資料作為 FCM 檔案儲存於電腦或 USB 隨身碟，然後使用 USB 隨身碟將資料傳輸到裁切機。

- ▶ 關於將資料直接從 CanvasWorkspace 傳輸到裁切機的詳細資訊，請參考第 8 頁上的「將資料傳送到機器」。

### ■ 儲存到 USB 隨身碟

- 1 將 USB 隨身碟插入電腦的 USB 連接埠。
- 2 在 CanvasWorkspace 的 [File (檔案)] 選單中選擇 [Export FCM File... (匯出 FCM 檔案...)]。

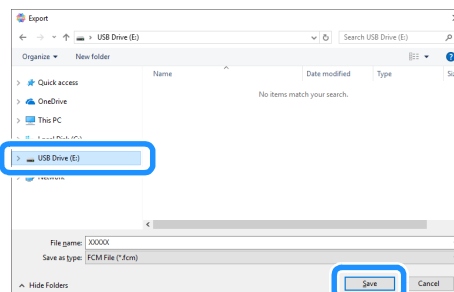


#### 註釋

- 若要匯出滾輪送料器的資料，編輯資料時，必須選擇 [Artboard Size (畫板尺寸)] 下的 [Rolled Material (捲軸材料)]。匯出資料之前，請再次檢查此設定。詳細資訊請參考第 4 頁上的「創建資料」。

- 3 選擇 [USB Drive (USB 磁碟機) (\*)] 作為目的地，然後按一下 [Save (儲存)]。

\* 此指定視所用作業系統而異。



- ▶ 資料作為 FCM 檔案儲存於 USB 隨身碟。

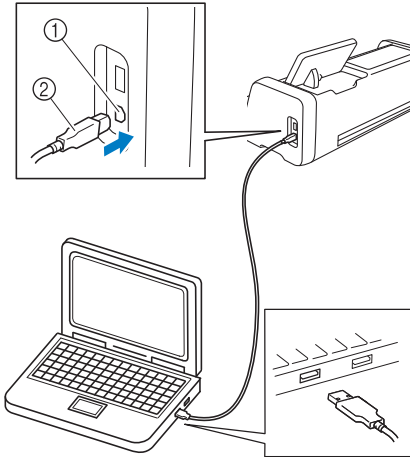


## 將資料傳送到機器

在 CanvasWorkspace 開啟的資料可作為 FCM 檔案（以便在裁切機讀取）傳輸到裁切機。

### ■ 使用 USB 纜線傳輸（僅限與 Windows 系統相容）

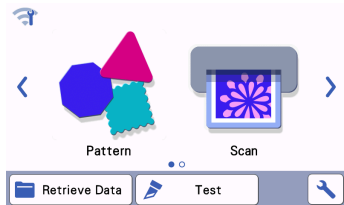
- 1 將 USB 纜線接頭分別插入電腦和裁切機的相應 USB 連接埠。



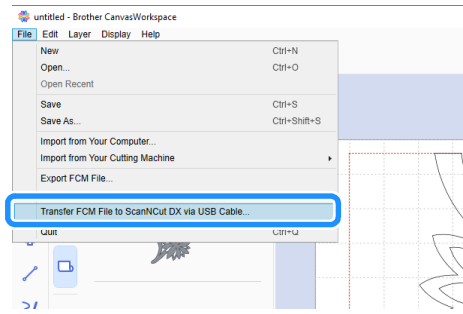
- ① USB 連接埠（電腦用）
- ② USB 纜線

#### 💡 註釋

- USB 纜線上的接頭只能從一個方向插入連接埠。如果難以插入，請不要用力插入，應檢查接頭方向。
- 將滾輪送料器的資料傳輸到裁切機時，機器上必須顯示主頁畫面。



- 2 在 CanvasWorkspace 的 [File（檔案）] 選單中選擇 [Transfer FCM File to ScanNCut DX via USB Cable...（透過 USB 纜線傳輸 FCM 檔案至 ScanNCut DX...）]。



- ▶ 顯示訊息時，代表資料已傳送到機器，請確認詳細內容後按一下 [OK（確定）]。

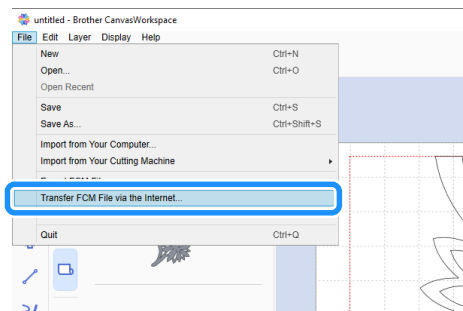
#### 💡 註釋

- 若要傳輸滾輪送料器的資料，編輯資料時，必須選擇 [Artboard Size（畫板尺寸）] 下的 [Rolled Material（捲軸材料）]。傳輸資料之前，請再次檢查此設定。詳細資訊請參考第 4 頁上的「創建資料」。

### ■ 透過無線網路連線傳輸

- 需要連線到網際網路。
- 機器必須連線到無線網路。只有與 CanvasWorkspace 建立連線後，方可使用此功能。關於建立連線的詳細資訊，請參考裁切機的無線網路設定手冊。

- 1 在 CanvasWorkspace 的 [File（檔案）] 選單中選擇 [Transfer FCM File via the Internet...（透過網路傳輸 FCM 檔案...）]。



- ▶ 顯示訊息時，代表資料已傳送到機器，請確認詳細內容後按一下 [OK（確定）]。


#### 💡 註釋

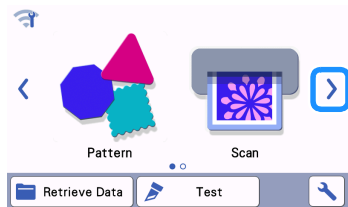
- 若要傳輸滾輪送料器的資料，編輯資料時，必須選擇 [Artboard Size（畫板尺寸）] 下的 [Rolled Material（捲軸材料）]。傳輸資料之前，請再次檢查此設定。詳細資訊請參考第 4 頁上的「創建資料」。

## 安裝滾輪送料器

若要安裝滾輪送料器進行裁切，必須準備好裁切機，並將滾輪送料器及捲軸材料安裝到機器。

### 將底座配件安裝到機器

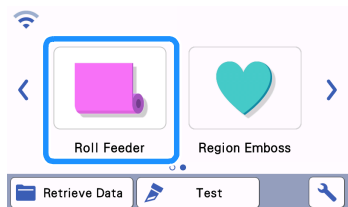
- 1 在主頁畫面壓按 ，顯示下列畫面。



#### 備註

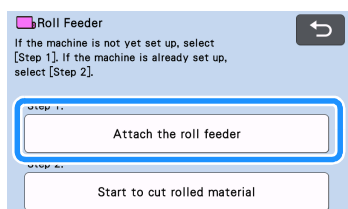
- 使用滾輪送料器時，「Retrieve Data（讀取資料）」和「Test（測試）」功能不可用。選擇「Roll Feeder（滾輪送料器）」以使用這些功能。（第 15 頁和第 18 頁）
- 使用滾輪送料器時，「Scan（掃描）」功能不可用。

- 2 選擇「Roll Feeder（滾輪送料器）」。

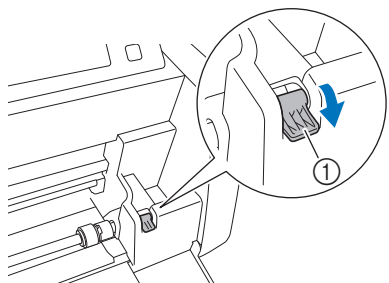


#### 備註

- 選擇「Roll Feeder（滾輪送料器）」之後，顯示下列畫面。選擇「Attach the roll feeder（安裝滾輪送料器）」，確認安裝滾輪送料器的指示。




- 3 將送料器釋放桿（機器右側）向前拉。

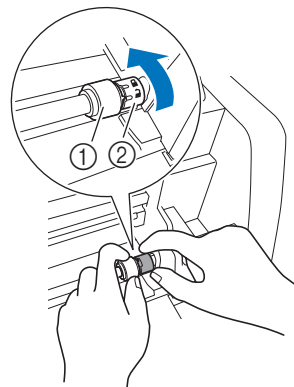


① 送料器釋放桿

- ▶ 僅當轉軸的右側抬起，該轉軸為鬆開。

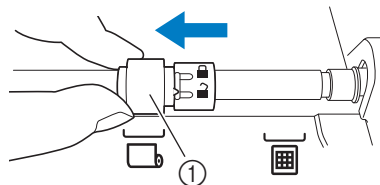
- 4 抓住送布滾軸及送布滾軸鎖定轉盤，在送布滾軸固定不動的情形下，將送布滾軸鎖定轉盤向後旋轉到解鎖位置（）。

- ▶ 送布滾軸可滑動。




① 送布滾軸  
② 送布滾軸鎖定轉盤

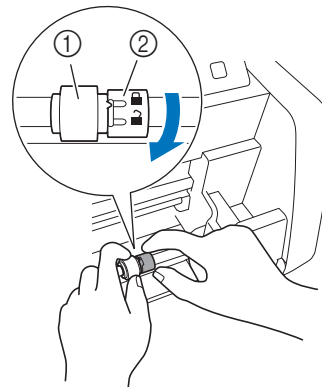
- 5 將送布滾軸從  滑到 。



① 送布滾軸

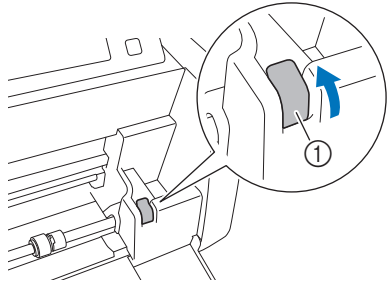
- 6 抓住送布滾軸及送布滾軸鎖定轉盤，在送布滾軸固定不動的情形下，將送布滾軸鎖定轉盤向前旋轉到鎖定位置（）。

- ▶ 送布滾軸鎖入定位。



① 送布滾軸  
② 送布滾軸鎖定轉盤

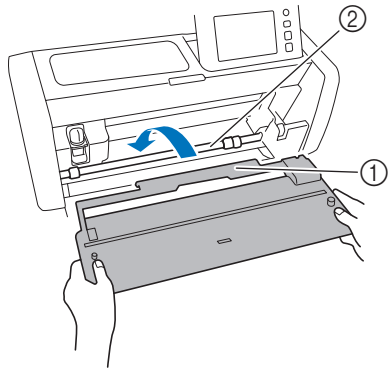
**7** 將送料器釋放桿（機器右側）恢復原位。



① 送料器釋放桿

▶ 僅當轉軸的右側降下，該轉軸為鎖定。

**8** 安裝底座配件，使其尾端鉤住轉軸。



① 底座配件

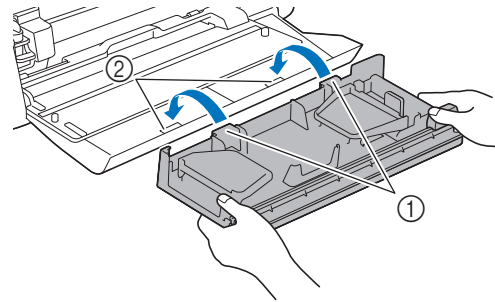
② 軸

 註釋

- 如果送布滾軸未準確定位，則底座配件無法正確安裝。確定送布滾軸移動至使用滾輪送料器的位置。
- 壓按底座配件，牢固固定到轉軸。
- 確定底座配件貼緊前隔間板蓋。

## 安裝滾輪支架

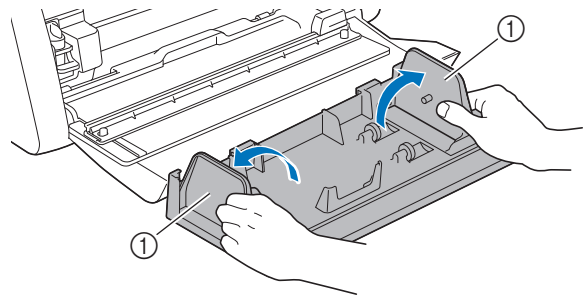
**1** 將滾輪支架向下，使其鉤子嵌入前隔間板蓋的孔內。



① 滾輪支架的鉤子

② 前隔間板蓋內的孔

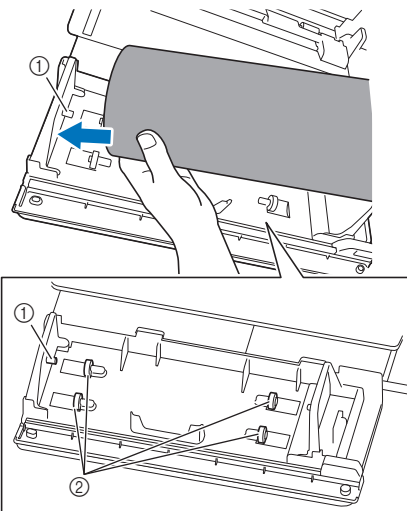
**2** 翻開滾輪支架各側的導引板。



① 導引板

## 將材料放入滾輪送料器

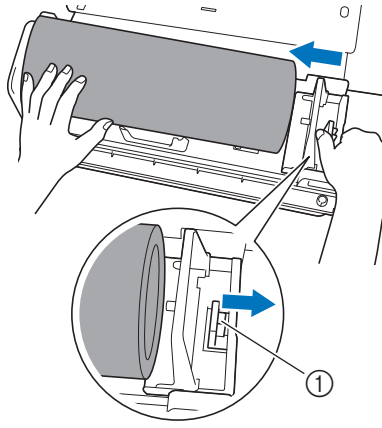
**1** 插入材料時，將左側導引板的固定栓嵌入材料的紙芯，然後將捲軸放在四個支撐滾輪上。放入材料時，應從頂部捲開，裁切面朝上。



① 導引板的固定栓

② 支撐滾輪

- 2 擠壓調整桿的同時，將右側導引板貼緊捲軸滑動，正確對齊材料的左側邊緣。

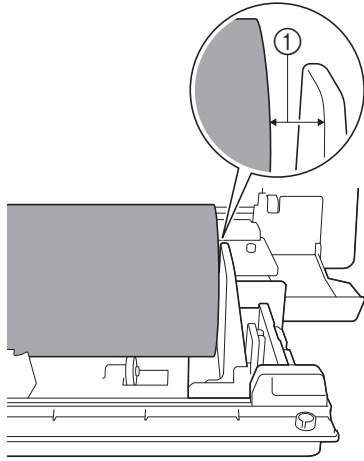


① 調整桿



註釋

- 材料正確放入後，導引板與捲軸右側之間應有約 2 至 3 mm 的空隙。對齊材料的左側邊緣後，調整導引板。

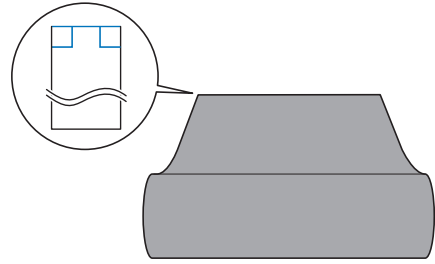


① 約 2 至 3 mm 的空隙

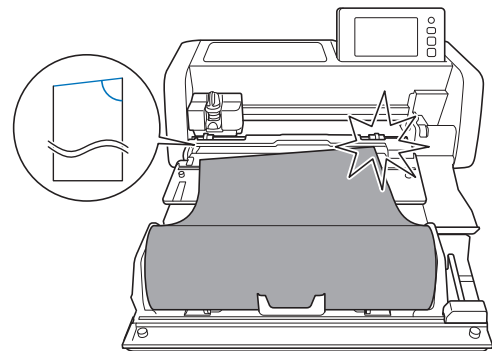
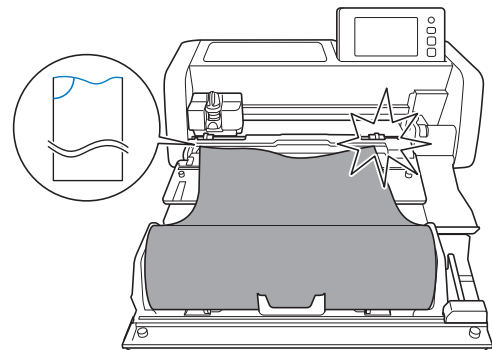
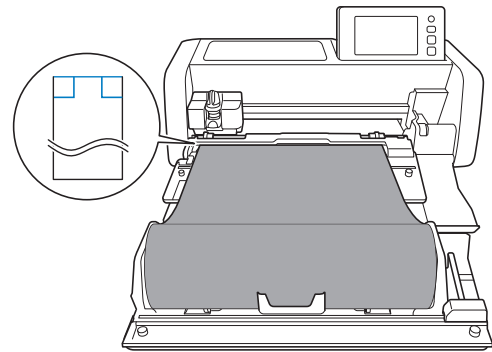
## 檢查材料末端

確保材料末端均勻修剪，以滿足下列所有條件。

- ① 必須平直。
- ② 材料左右邊緣必須平行。

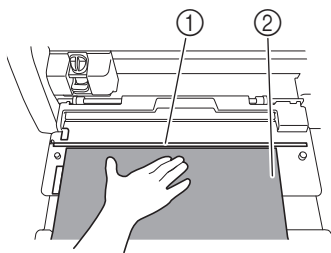


如果材料不符合上述條件（① 與 ②），可能無法正確送入。送入材料前，務必確認此項。



## 1 拉材料末端，直至到達導引槽。

- 檢查裁切面是否朝上。

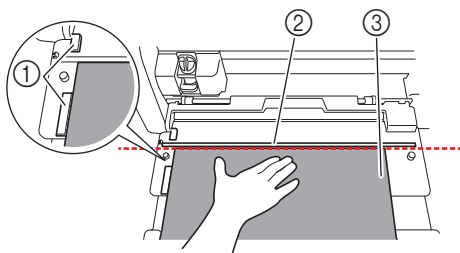


- ① 導引槽
- ② 材料

## 2 確保材料左側邊緣對齊捲軸材料導向，材料末端完全對齊導引槽。

### ● 對齊時

材料末端完全對齊。無需均勻修剪材料末端。

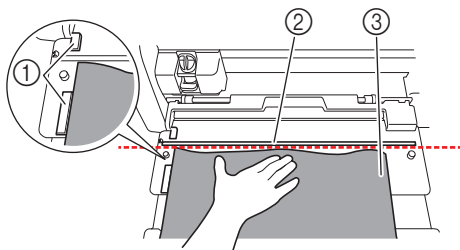


- ① 捲軸材料導向
- ② 導引槽
- ③ 材料

▶ 將材料送入機器。詳細資訊請參考第 14 頁上的「送入材料」。

### ● 未對齊時

材料末端沒有完全對齊。必須均勻修剪材料末端。

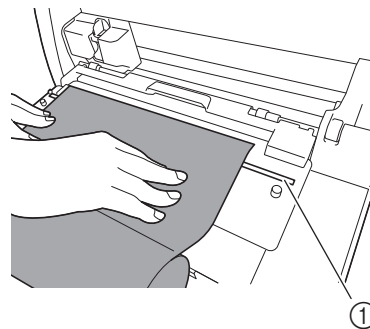


- ① 捲軸材料導向
- ② 導引槽
- ③ 材料

▶ 詳細資訊請參考第 12 頁上的「均勻修剪材料末端」。

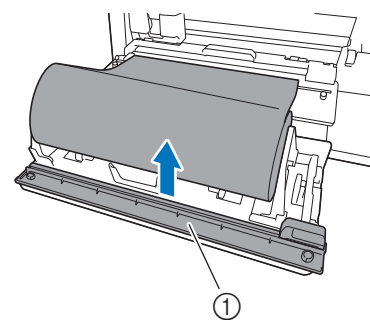
## 均勻修剪材料末端

### 1 拉材料末端，直至越過導引槽。



- ① 導引槽

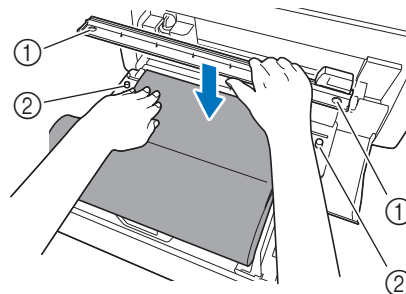
### 2 從滾輪支架取下載切器。



- ① 裁切器

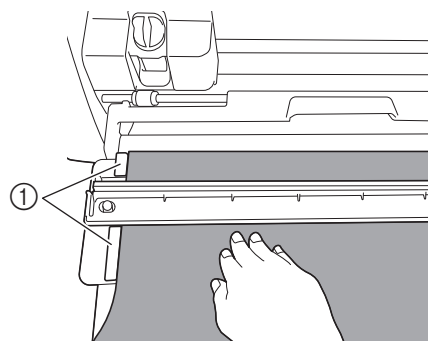
### 3 將裁切器安裝於材料之上。

將裁切器的孔對齊底座配件導齒，如下圖所示。



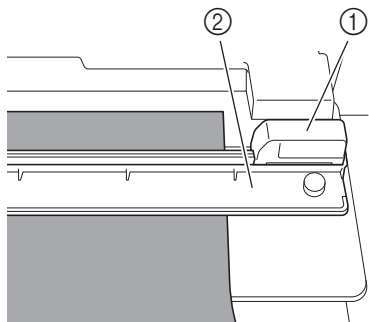
- ① 裁切器的孔
- ② 底座配件固定栓

### 4 將材料左側邊緣對齊捲軸材料導向。



- ① 捲軸材料導向

**5** 確保裁切刀片位於裁切器的右端。



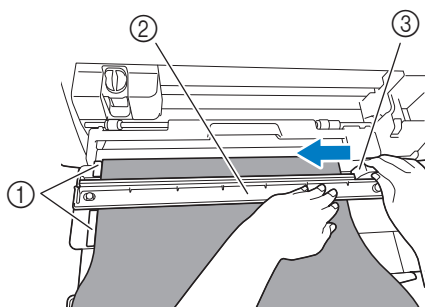
- ① 裁切刀片
- ② 裁切器

**註釋**

- 裁切刀片只有從裁切器的右端滑動時才能裁切材料。從裁切刀片右端以外的任何位置滑動都無法裁切材料。

**6** 使材料左側邊緣與捲軸材料導向保持對齊，將裁切器緊緊向下按壓在材料右側。兩者固定不動，將裁切刀片從右向左滑動以裁切材料。

一邊輕輕按壓，一邊滑動裁切刀片。



- ① 捲軸材料導向
- ② 裁切器
- ③ 裁切刀片

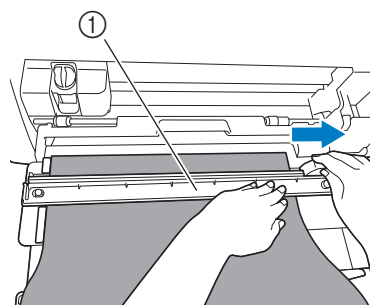
**註釋**

如果材料無法輕鬆裁切：

- 如果裁切無法順利開始，如材料卡在刀片上，請參考下列方法重試，切勿過度用力滑動刀片。過度用力滑動裁切刀片可能造成損害。
  - 如果材料不是很柔軟，將裁切器緊緊向下按壓在材料右側。
  - 如果材料相當柔軟且過於捲曲，將裁切器緊緊向下按壓在材料中間。

**7** 將裁切刀片退回裁切器右端，取下裁切器。

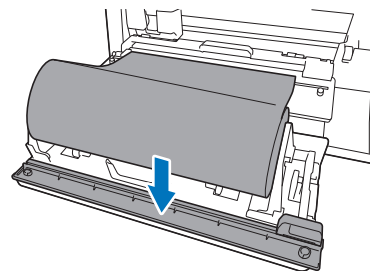
取出裁切掉的材料。




- ① 裁切器

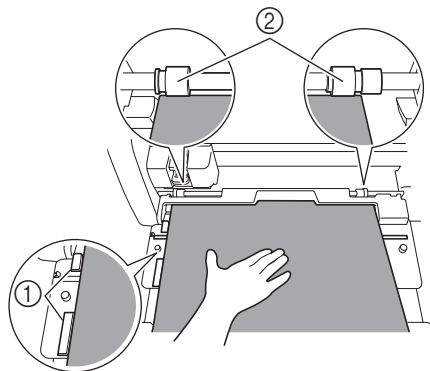
**備註**

- 取下的裁切器可置於滾輪支架。

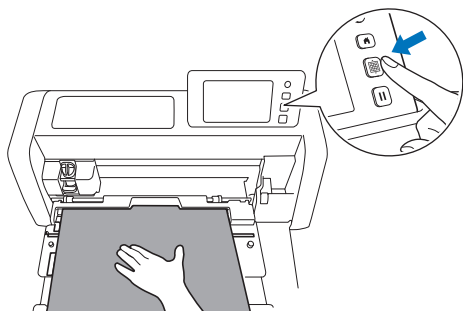


## 送入材料

- 1 使材料左側邊緣與捲軸材料導向保持對齊，將材料輕輕插入左右送布滾軸。材料插入送布滾軸之下保持不動的情形下，按操作板的 。



- ① 捲軸材料導向
- ② 送布滾軸



- ▶ 材料送入定位後，滾輪送料器準備作業即完成。此時請確認左右送布滾軸完全通過材料。

### 備註

- 如果材料卡住，請移除卡住的材料。詳細資訊請參考第 30 頁上的「材料卡在機器中」。

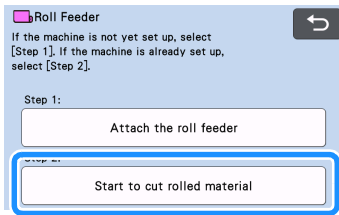
## 讀取機器上的滾輪送料器資料並裁切

讀取裁切機上 CanvasWorkspace（電腦版）創建的資料。裁切機不能編輯資料，亦不能使用掃描功能。



### 讀取機器上的資料

1 在主頁畫面選擇「Roll Feeder（滾輪送料器）」後，選擇下列畫面的「Start to cut rolled material（開始裁切捲軸材料）」。

- 關於在主頁畫面選擇「Roll Feeder（滾輪送料器）」的詳細資訊，請參考第 9 頁上的「將底座配件安裝到機器」中的步驟 1 及 2。
- 此後在任何畫面壓按  都會返回下列畫面。

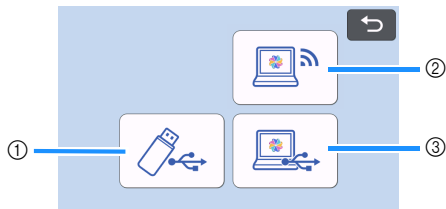


#### 備註

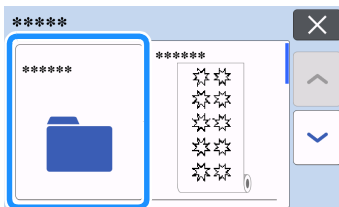
- 材料送入後，在此畫面壓按  或壓按機器上的 ，會送出材料並顯示主頁畫面。若未送入材料，會顯示主頁畫面。再次選擇「Roll Feeder（滾輪送料器）」，使用滾輪送料器裁切材料。
- 如果使用 USB 纜線傳輸資料時機器上顯示此畫面，則可接收資料。

2 若要從 USB 隨身碟讀取資料，將 USB 隨身碟插入裁切機的 USB 連接埠（USB 隨身碟用）。


3 選擇要讀取之資料的位置，然後選擇所要的花樣。



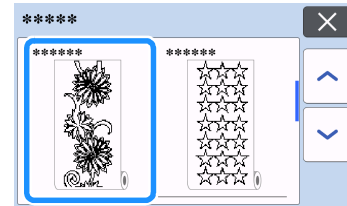
- 1 從 USB 隨身碟讀取。
  - 如果 USB 隨身碟上有資料夾，請碰觸資料夾以顯示其內含的花樣清單。
  - 如果有許多資料夾或花樣，請碰觸畫面上的箭頭鍵以向上或向下捲動。



#### 備註

- 檢測 USB 隨身碟可能需要花一些時間。插入 USB 隨身碟後，按下任何鍵之前，請等待 5-6 秒。（時間長短因 USB 隨身碟而異。）
- 使用備有存取顯示燈號的 USB 隨身碟時，請等到燈號停止閃爍為止。
- 若出現錯誤指示，請再次壓按 。

▶ 壓按要讀取的花樣，會顯示資料確認畫面。

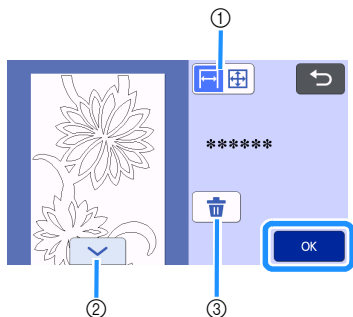


#### 備註


- 僅顯示滾輪送料器的資料。
- 無論花樣大小，僅顯示從花樣前端起 610 mm (24") 的區域。
- 2 從 CanvasWorkspace 讀取（透過無線網路連線）。
  - 顯示花樣配置的預覽畫面。關於預覽畫面的詳細資訊，請參考第 16 頁上的「裁切」中的步驟 2。
- 3 從 CanvasWorkspace 讀取（使用 USB 纜線）。
  - 顯示花樣配置的預覽畫面。關於預覽畫面的詳細資訊，請參考第 16 頁上的「裁切」中的步驟 2。

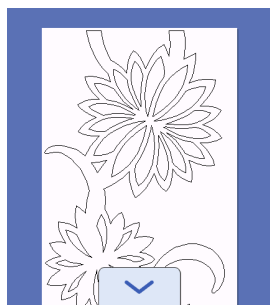


#### 4 確認資料，然後壓按「OK（確定）」鍵。

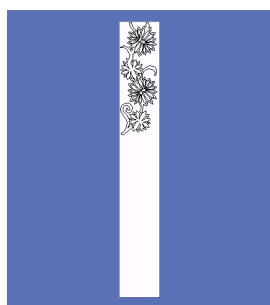


① 切換花樣顯示。

選擇 ，顯示放大到 12 英寸的花樣。



選擇 ，顯示縮小的整個花樣。



② 向下捲動顯示花樣

③ 刪除資料

▶ 顯示預覽畫面。

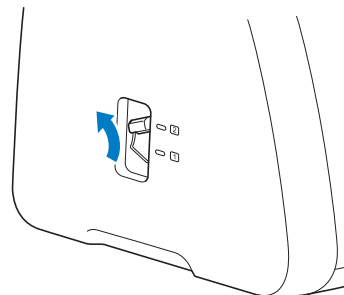
#### 備註

- 花樣縮小顯示時，無論花樣尺寸如何，都會顯示最大裁切長度 1,785 mm (70.3")。如果花樣不足 1,785 mm (70.3")，不足的部分會以空白顯示；但裁切僅到達花樣底部為止。額外的空白部分不在裁切資料內。

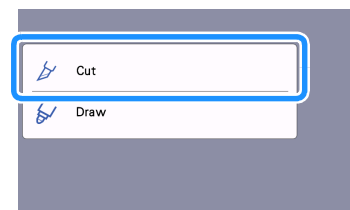
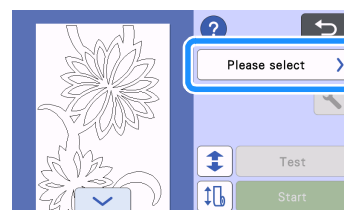
## 裁切


- 請確保自動刀片固定座已安裝於機器托架。關於可用刀片固定座的詳細資訊，請參考第 36 頁上的「可使用的刀片」。

1 將掃描器桿（機器左側）調至「2」位置。



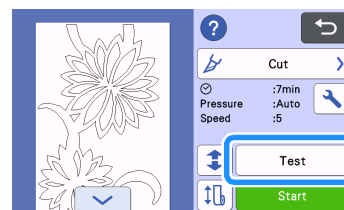
2 在預覽畫面選擇「Cut（裁切）」。




- 壓按 ，確認安裝滾輪送料器的指示。

3 壓按「Test（測試）」鍵進行測試裁切。

- 裁切花樣前，請先執行測試裁切，以獲得最佳作品。詳細資訊請參考第 18 頁上的「測試裁切」。

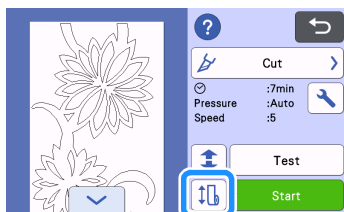


#### 備註

- 使用滾輪送料器時，半切會自動開啓。壓按  檢查設定。詳細資訊請參考第 19 頁上的「變更裁切壓力設定」中的步驟 4。

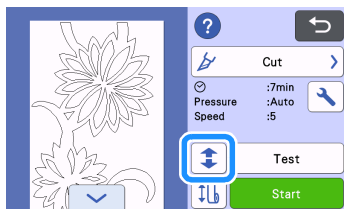
#### 4 壓按 進行試送。

- 詳細資訊請參考第 20 頁上的「試送」。

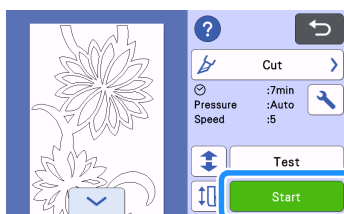


#### 5 壓按 變更裁切開始位置。

- 詳細資訊請參考第 21 頁上的「變更裁切開始位置」。

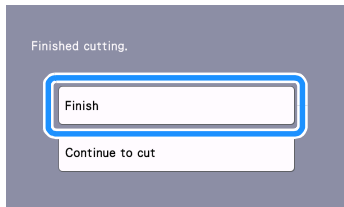


#### 6 壓按「Start (開始)」鍵開始裁切。




- ▶ 完成裁切後，機器停止在花樣的底部。

#### 7 選擇「Finish (完成)」，從裁切停止點開始裁切材料。



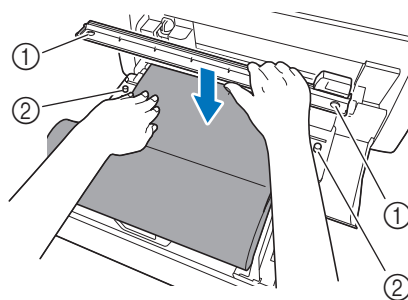
- ▶ 顯示送入材料的指示。確認詳細內容，然後壓按「OK (確定)」鍵。
- ▶ 材料開始送入，直至花樣底部到達底座配件上的裁切器。

#### 備註

- 選擇「Continue to cut (繼續裁切)」，繼續裁切其他花樣但不切斷材料。詳細資訊請參考第 22 頁上的「連續裁切」。
- ▶ 顯示切斷材料的指示。
- 壓按 ，確認指示。

#### 8 將裁切器安裝於材料之上。


將裁切器的孔對齊底座配件導齒。

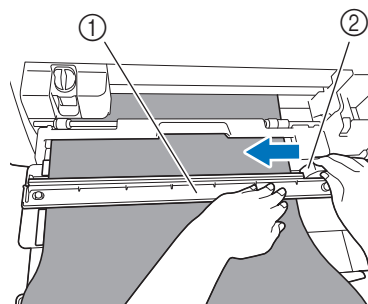


- ① 裁切器的孔
- ② 底座配件固定栓

#### 9 將裁切器穩固地壓在材料的右側。兩者固定不動，將裁切刀片從右向左滑動以裁切材料。

一邊輕輕按壓，一邊滑動裁切刀片。

- 裁切結果會在花樣末端留下 10 mm (0.4") 的邊界。
- 停止操作，將材料在切斷前送出的方法：壓按 ，將材料朝自己送出。



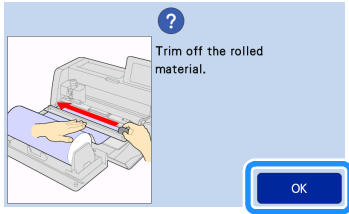
- ① 裁切器
- ② 裁切刀片

#### 註釋

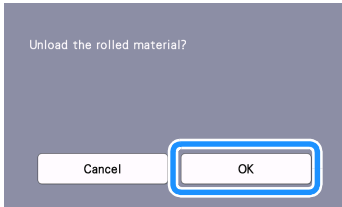
如果材料無法輕鬆裁切：

- 如果裁切無法順利開始，如材料卡在刀片上，請參考下列方法重試，切勿過度用力滑動刀片。過度用力滑動裁切刀片可能造成損害。
  - 如果材料不是很柔軟，將裁切器緊緊向下按壓在材料右側。
  - 如果材料相當柔軟且過於捲曲，將裁切器緊緊向下按壓在材料中間。

10 切斷材料後，確認指示，然後壓按「OK（確定）」鍵。



11 壓按「OK（確定）」鍵，送出切斷的材料。

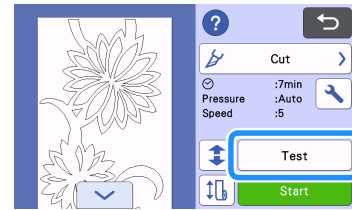


▶ 切斷的材料從本機後方送出。


## 測試裁切

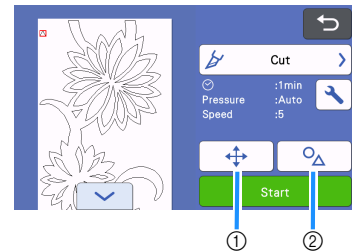
對作品要使用的材料類型執行測試裁切或描繪，檢查是否符合所要的效果。本節說明執行測試裁切的步驟。

1 在裁切畫面壓按「Test（測試）」鍵。



▶ 測試花樣會自動排列在測試畫面上。

2 確保測試花樣不會與作品花樣重疊。壓按 ，重新定位測試花樣。亦可在畫面上拖曳測試花樣來移動。



① 變更花樣排列。

變更花樣排列時，壓按此鍵可在編輯畫面進行調整。

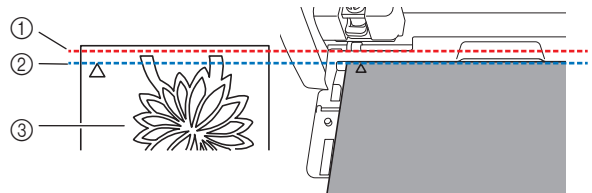
如果花樣排列被變更，則下次執行測試裁切時，花樣會自動排列在同一位置。

② 壓按此鍵可調整花樣形狀及尺寸。

如果花樣形狀和尺寸被變更，則下次執行測試裁切時，花樣會自動以相同的形狀和尺寸排列。

### 備註

- 測試花樣預設排列在裁切區域的左上角。
- 若要檢查測試裁切的結果並同時繼續送入材料，測試花樣必須排列在低於預設位置。

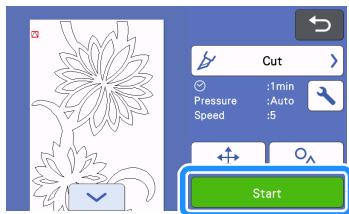


① 裁切區域的邊緣上方

② 測試裁切花樣預設的排列位置

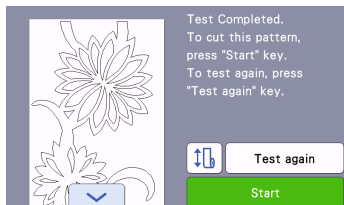
③ 測試預覽畫面

### 3 壓按「Start (開始)」鍵開始裁切。




#### 備註

- 使用滾輪送料器時，半切會自動開啓。
- ▶ 裁切後，顯示下列畫面。



檢查測試裁切的結果。

詳細資訊請參考第 19 頁上的「檢查測試裁切結果」。

- 壓按「Start (開始)」鍵，開始裁切作品的花樣。
- 裁切完成後，請參考第 16 頁上的「裁切」中的步驟 7。
- 壓按「Test again (再次測試)」鍵，再次執行測試裁切。詳細資訊請參考第 19 頁上的「變更裁切壓力設定」。
- 壓按  進行試送。詳細資訊請參考第 20 頁上的「試送」。

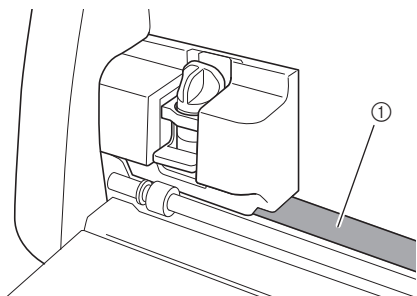
### ■ 檢查測試裁切結果

根據測試裁切結果調整裁切壓力。

反覆執行測試裁切並調整裁切壓力，直到材料裁切整齊。

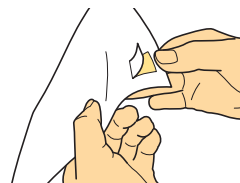
#### 註釋

- 如果刀片穿透材料，會在機器表面裁切刀片接觸之處留下微弱的切痕 (①)。在這種情況下，裁切將無法繼續正確進行。請聯絡 Brother 客戶服務或 Brother 授權服務中心。



### □ 適當的裁切壓力

適當的裁切壓力是材料表層能夠裁切整齊但不會切到背襯紙。



#### 備註

- 刮刀與鉤針組的刮鉤 (CASPHK 1) 適用於從背襯紙或背襯膜撕下半切材料。如需購買刮刀與鉤針組 (CASPHK 1)，請洽詢購買本產品的經銷商。

### ■ 變更裁切壓力設定

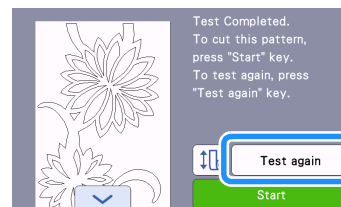
半切的適當壓力是自動設定的；但某些類型的材料可能無法裁切整齊。


如果材料無法裁切整齊，請參考下表調整裁切壓力的設定。由於刀片可能穿透材料，每次提高設定後，請進行測試裁切。

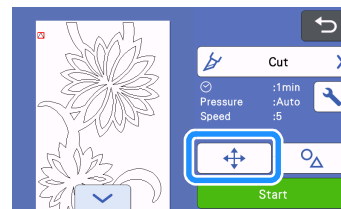
測試裁切結果	調整
部分花樣未裁下。	壓力過小：在設定畫面壓按  提高壓力。
整個花樣未裁下。	壓力過小：在設定畫面壓按  提高壓力。
整個背襯紙上有深切痕跡。	壓力過大：在設定畫面壓按  降低壓力。

### □ 變更裁切壓力設定

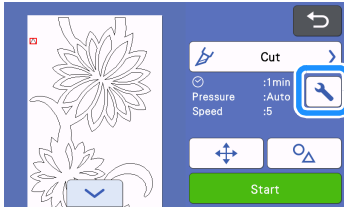
- 1 測試裁切完成後顯示下列畫面時，壓按「Test again (再次測試)」鍵顯示測試畫面。





- 2 壓按  鍵將測試花樣移到其他位置。亦可在畫面上拖曳測試花樣來移動。

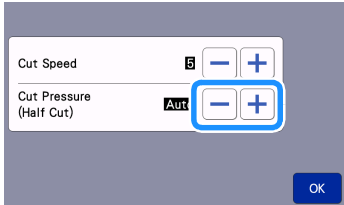


3 在測試畫面壓按  顯示設定畫面。

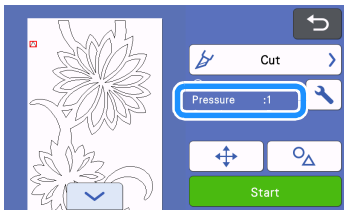


4 壓按  或 ，調整半切的裁切壓力。

- 調整設定後，壓按「OK（確定）」鍵。



5 在測試畫面檢查設定是否已變更，然後執行測試裁切。



 註釋

- 小心不要過度提高壓力。否則可能對刀片造成損壞。如果壓力過大，材料可能無法裁切整齊。

## 試送


裁切前，檢查材料是否平直送入，而且材料長度是否滿足裁切花樣的長度。試送期間不要離開本機，以便確認材料能夠正確送入。

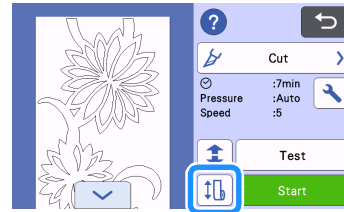
 備註

- 如果材料剩餘長度太短，請撕掉固定材料末端與紙芯的膠帶（若有）。


1 確定掃描器桿（機器左側）已調至「2」位置。

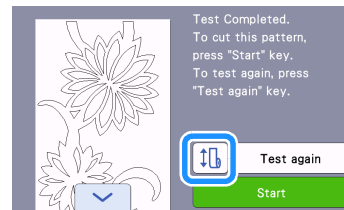
詳細資訊請參考第 16 頁上的「裁切」。

2 在裁切畫面壓按 。



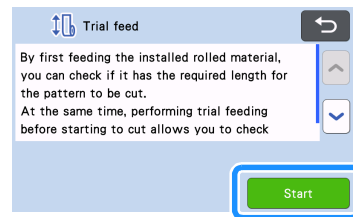
 備註

- 亦可在測試裁切完成後，顯示下列畫面時壓按  執行此項操作。




3 確定材料已放入機器。壓按「Start（開始）」鍵開始試送。

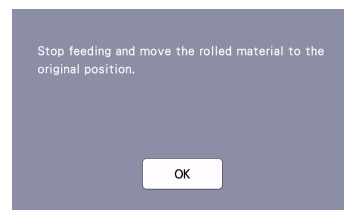
- 詳細資訊請參考第 14 頁上的「送入材料」。



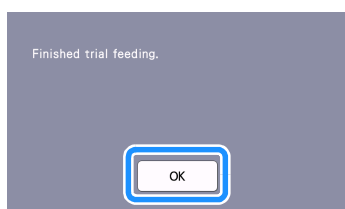
- ▶ 送入材料。

 備註

- 如果試送期間壓按 ，送入即停止，並顯示下列畫面。



- 4 試送完成後，顯示以下訊息。壓按「OK（確定）」鍵返回預覽畫面。



- ▶ 如果材料長度滿足裁切花樣的長度，只會送入花樣長度所需的材料，然後材料返回送入的開始位置。
- ▶ 如果材料長度不滿足裁切花樣的長度，則不會返回送入的開始位置。

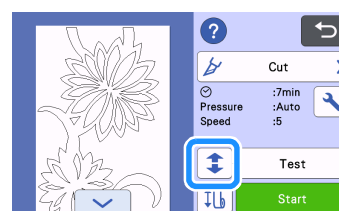
#### 備註

- 如果材料在機器內卡住，請移除卡住的材料。詳細資訊請參考第 30 頁上的「材料卡在機器中」。
- 如果材料過於捲曲，將無法正確送入。在這種情況下，撫平捲曲後再次放入。

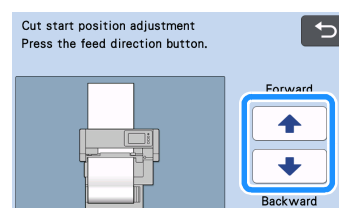
## 變更裁切開始位置



裁切開始位置可按照（送入方向）向上或向下移動到所需位置。


- 1 壓按  變更裁切開始位置。

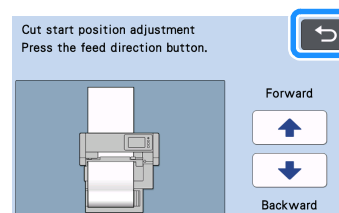


- 2 壓按  或  選擇要移動材料的方向。





-  「Forward（向前）」：材料向機器後方送入。
-  「Backward（向後）」：材料向機器前方送入。

- 3 壓按 ，返回步驟 1 中的畫面。



#### 註釋

- 按住  或 ，材料繼續送入。
- 如果材料向機器後方送入且達到其尾端，則送布滾軸不再送入材料。如果送布滾軸不再送入材料時，請再次放入。詳細資訊請參考第 14 頁上的「送入材料」。
- 如果材料向機器前方送入，送入只會在材料末端直接位於送布滾軸之下才會停止。

## 連續裁切

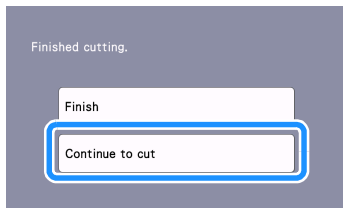
裁切花樣後，可在不切斷材料的情形下，繼續裁切相同或不同的花樣。

### 註釋

- 放入後可裁切的材料最大長度（送入方向）為 1,785 mm (70.3")\*。裁切材料長度超過指定長度時，切斷材料並送出，然後插入材料再次以繼續裁切。  
\* 取決於材料及 Brother 指定的操作條件。

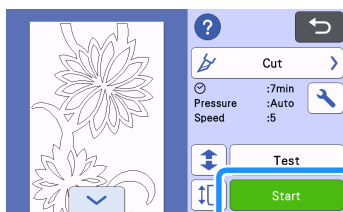
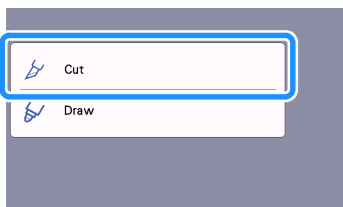
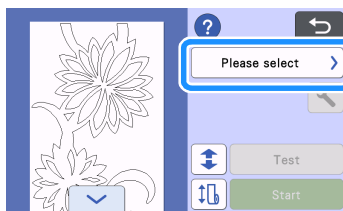
## ■ 重複裁切相同花樣

- 1 壓按「Continue to cut（繼續裁切）」。



▶ 顯示預覽畫面。

- 2 在預覽畫面選擇「Cut（裁切）」，壓按「Start（開始）」鍵開始裁切。



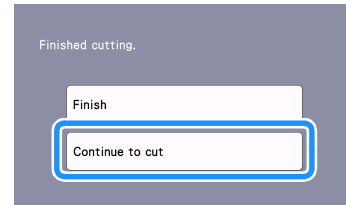
- ▶ 裁切顯示的花樣。
- ▶ 從上一個被裁切花樣的底部邊緣開始裁切。

### 備註

- 若要變更裁切開始位置，請參考第 21 頁上的「變更裁切開始位置」。
- 裁切開始位置亦可用創建裁切資料時在前端增加空白的方式進行調整。詳細資訊請參考第 5 頁上的「創建裁切資料」。

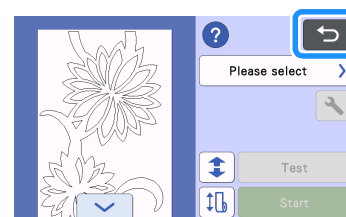
## ■ 繼續裁切不同花樣

- 1 壓按「Continue to cut（繼續裁切）」。



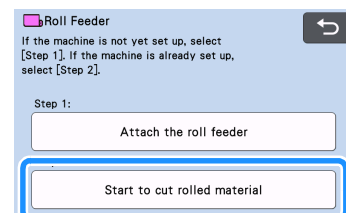
▶ 顯示預覽畫面。

- 2 在預覽畫面壓按「←」。



▶ 壓按「←」後，顯示「OK to delete data showing on the screen?（確定要刪除畫面上顯示的資料？）」訊息。壓按「OK（確定）」鍵。

- 3 選擇「Start to cut rolled material（開始裁切捲軸材料）」，然後讀取其他花樣。



- 詳細資訊請參考第 15 頁上的「讀取機器上的資料」。

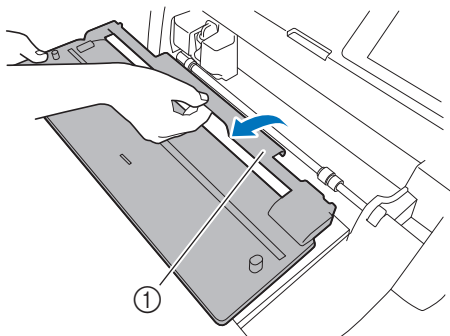
### 備註

- 若要變更裁切開始位置，請參考第 21 頁上的「變更裁切開始位置」。
- 裁切開始位置亦可用創建裁切資料時在前端增加空白的方式進行調整。詳細資訊請參考第 5 頁上的「創建裁切資料」。

## 取下滾輪送料器以使用襯墊送入

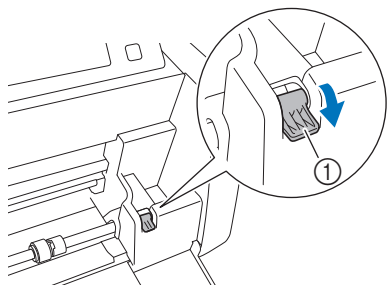
必須取下滾輪送料器，才能將材料貼到襯墊進行裁切。

- 1 抬高底座配件，將其從機器取下。




① 底座配件

- 2 將送料器釋放桿（機器右側）向前拉。

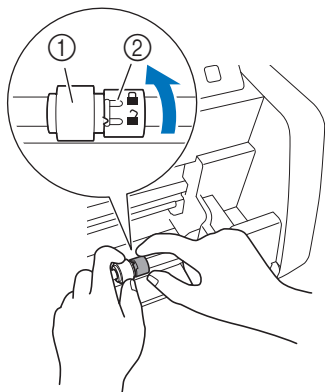


① 送料器釋放桿

▶ 僅當轉軸的右側抬起，該轉軸為鬆開。

- 3 抓住送布滾軸及送布滾軸鎖定轉盤，在送布滾軸固定不動的情形下，將送布滾軸鎖定轉盤向後旋轉到解鎖位置（）。

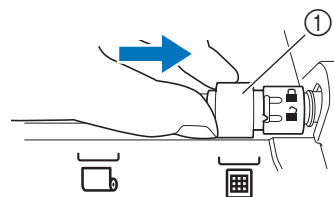
▶ 送布滾軸可滑動。




① 送布滾軸

② 送布滾軸鎖定轉盤

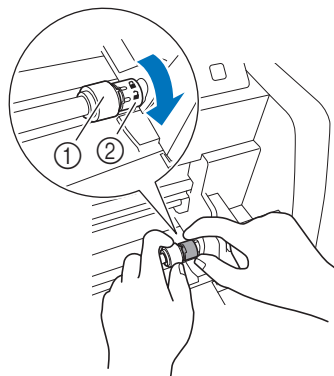
- 4 將送布滾軸從  滑到 。



① 送布滾軸

- 5 抓住送布滾軸及送布滾軸鎖定轉盤，在送布滾軸固定不動的情形下，將送布滾軸鎖定轉盤向前旋轉到鎖定位置（）。

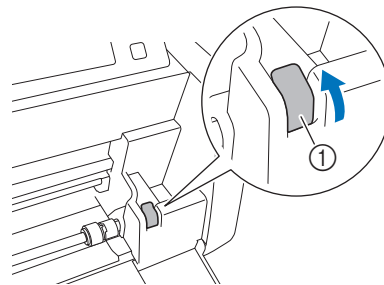
▶ 送布滾軸鎖入定位。



① 送布滾軸

② 送布滾軸鎖定轉盤

- 6 將送料器釋放桿（機器右側）恢復原位。

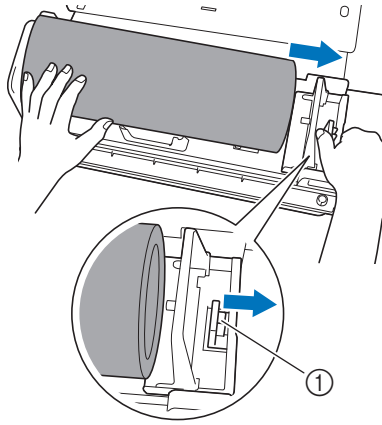


① 送料器釋放桿

▶ 僅當轉軸的右側降下，該轉軸為鎖定。

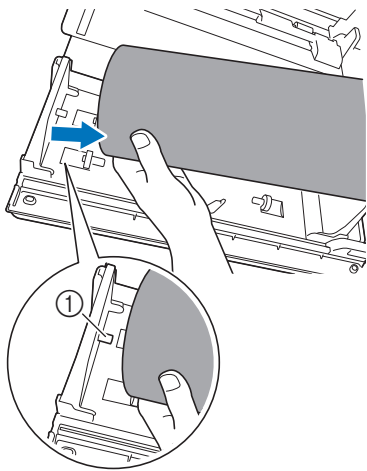


7 擠壓調整桿的同時，滑動右側導引板。



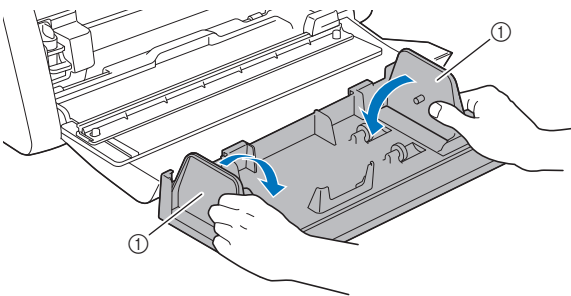
① 調整桿

8 取出材料，確保材料沒有卡在滾輪支架的導引板固定栓上。



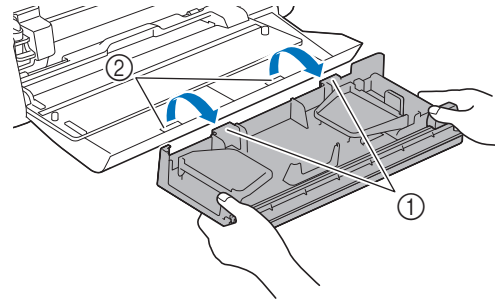
① 導引板的固定栓

9 將滾輪支架的左右導引板向下折。



① 導引板

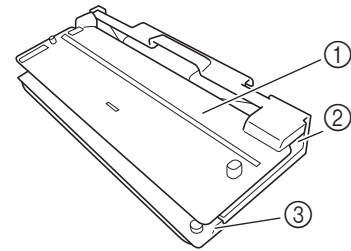
10 抬高滾輪支架，將滾輪支架的鉤子從前蓋內的孔取出。



① 滾輪支架的鉤子  
② 前隔間板蓋內的孔

11 疊放底座配件、滾輪支架及裁切器，妥善保管。

- 搬移滾輪支架時，請用雙手托住支架底部。



① 底座配件  
② 滾輪支架  
③ 裁切器

## 更換標準

為了安全操作本機，請根據更換標準更換以下耗材。如需購買零件，請洽詢您購買本產品的經銷商或最近的 Brother 授權服務中心。關於選購配件的詳細資訊，請參考裁切機的使用說明書或本說明書的第 2 頁。

### 裁切刀片

下列情形下應更換：

- 材料切痕粗糙，導致成品品質降低
- 切邊變鈍
- 刀片有缺口（如果刀鋒或裁切壓力設定為高於所需值時，仍然無法裁切，表示刀片可能有缺口。）

關於更換刀片或清潔固定座的詳細資訊，請參考裁切機的使用說明書。

### 裁切刀片

下列情形下應更換：

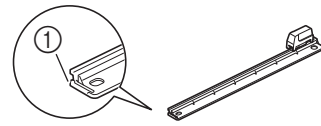
- 材料切口粗糙或材料無法完全切斷
- 切邊變鈍
- 刀片有缺口

#### 備註

- 切勿拆解裁切刀片。

## 更換裁切刀片

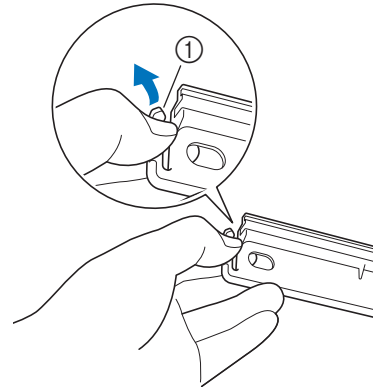
### ■ 取下載切刀片



① 止刀器

#### 1 將位於裁切器左端的止刀器輕輕回推。

- ▶ 止刀器會向下移，以便將裁切刀片從裁切器取出。

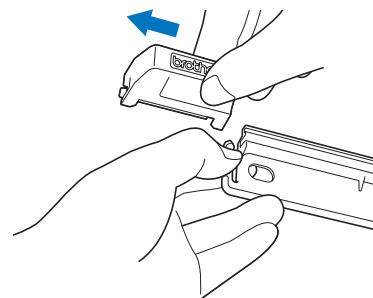


① 止刀器

#### 備註

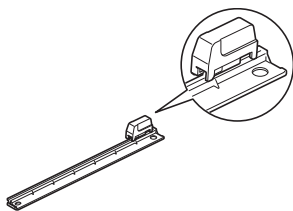
- 切勿強行推拉止刀器，否則可能造成損壞。

#### 2 將裁切刀片向左側滑動，將其從裁切器取出。



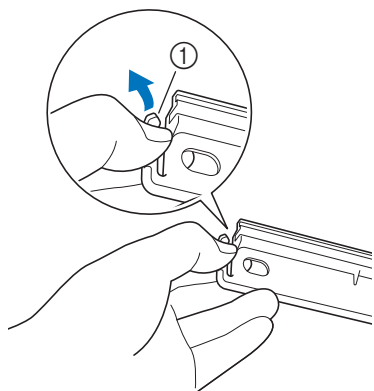
## ■ 安裝裁切刀片

正確安裝裁切刀片



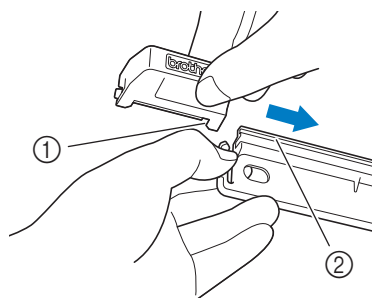
### 1 將位於裁切器左端的止刀器輕輕回推。

- ▶ 止刀器會向下移，以便將裁切刀片安裝到裁切器。

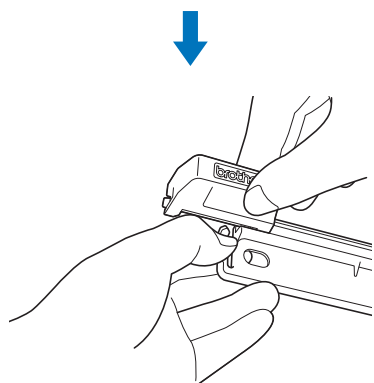


① 止刀器

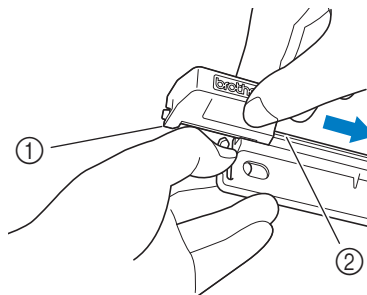
### 2 如下圖所示握住裁切刀片，將右側凸出部分嵌入裁切器的滑軌。



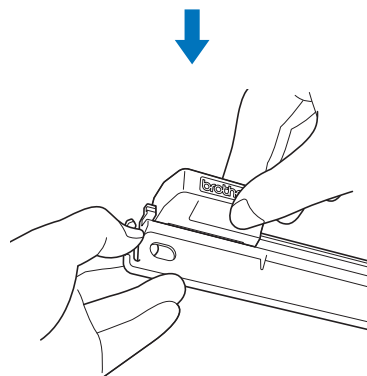
- ① 裁切刀片的凸出部分
- ② 滑軌



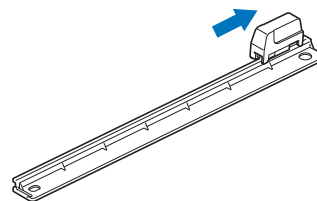
### 3 將左側凸出部分嵌入裁切器的滑軌。



- ① 裁切刀片的凸出部分
- ② 滑軌



### 4 將裁切刀片滑到右端。



## 清潔裁切刀片

如果裁切刀片內部附著材料碎屑、棉絮或灰塵，可能無法裁切材料。請定期清潔裁切刀片。

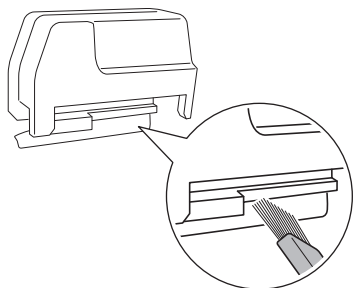
### 備註

- 切勿拆解裁切刀片。

#### 1 從裁切器取下裁切刀片。

- 詳細資訊請參考第 25 頁上的「取下裁切刀片」中的步驟。

#### 2 使用市面售賣的清潔刷清除碎屑、棉絮和灰塵。



#### 3 將裁切刀片裝回裁切器。

- 詳細資訊請參考第 26 頁上的「安裝裁切刀片」中的步驟。

## 故障排除

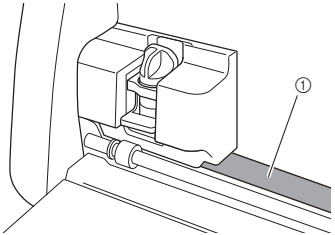
如果機器停止正常運作，請在申請維修服務前檢查下列可能的問題以及 Brother Solutions Center 的 FAQ (<http://s.brother/cpoac/>)。如果問題仍然沒有解決，請聯絡 Brother 客戶服務或 Brother 授權服務中心。有星號 (\*) 的參考頁代表裁切機的使用說明書。關於無線網路故障排除的說明，請參考裁切機的無線網路設定手冊。

### 材料

現象	可能的原因 (或結果)	解決方法	參考
材料無法插入。	插入材料時，未放在送布滾軸下。	插入襯墊，使其放在左右送布滾軸下。	→ 第 14 頁
	 未用於插入材料。	將材料輕輕插入送布槽，然後按  。	→ 第 14 頁
	送布滾軸未正確定位。	調整送布滾軸的位置。	→ 第 9 頁
	轉軸鬆開。	鎖緊轉軸。	→ 第 10 頁
材料未平直送入。	未在主頁畫面選擇「Roll Feeder (滾輪送料器)」。	在主頁畫面上選擇「Roll Feeder (滾輪送料器)」。	→ 第 9 頁
	材料末端未均勻修剪。	均勻修剪材料末端。	→ 第 12 頁
	材料斜向插入送布槽。	將材料左側邊緣對齊捲軸材料導向，然後將材料平直插入送布槽。	→ 第 14 頁
	材料未被導引板適當固定。	用導引板將材料妥善固定。	→ 第 11 頁
	後托盤未拉出。	拉出後托盤。	→ *
材料無法送入。	送布滾軸未正確定位。	調整送布滾軸的位置。	→ 第 9 頁
	機器插槽周圍有障礙物。 機器安裝表面不平。	機器插槽周圍應預留空間，以便材料正常送出。 請將本機放在平坦的表面上。	— —
材料無法送出。	要裁切的材料卡在機器送料裝置中。	按照第 30 頁上的「材料卡在機器中」所述步驟移除卡住的材料。	→ 第 30 頁
	切斷材料後，要送出的材料太短且滯留在機器內。	取出未送出且滯留在機器內的材料。	→ 第 31 頁
材料卡住。	材料未平直送入。	按照第 30 頁上的「材料卡在機器中」所述步驟移除卡住的材料。均勻修剪材料末端後，將材料平直送入。	→ 第 30 頁 → 第 12 頁 → 第 14 頁
材料移動到非指定的位置。	- 裁切起始位置被意外變更。 - 花樣裁切後，未選擇適當的操作。	變更裁切開始位置，將材料移動到所需位置。按操作板上的  ，將材料向前送出。	→ 第 21 頁

\* 詳細資訊請參考裁切機的使用說明書。

## 裁切


現象	可能的原因（或結果）	解決方法	參考
要裁切的材料卡在刀尖。	固定座中積累了棉絮或灰塵。	清潔固定座。	→ *
	刀片已磨損。	換成新的刀片。	→ *
	正在裁切的材料與本機不相容。	換成與本機相容的材料。	→ 第 33 頁 → 第 34 頁
正在執行操作時，本機停止。	基於安全考慮，如果在裁切時壓按操作板按鈕，本機會停止運作。	依照畫面上出現的訊息中的指示操作。壓按「OK（確定）」鍵使托架移動到初始位置。插入材料，然後再次執行操作。	—
並非所有要裁切的材料都已裁切。有些區域沒有裁切。	使用的裁切刀片與材料不相容。	換成與材料相容的刀片。	→ *
	如果裁切壓力設定為高於所需值時，仍然無法裁切，表示刀片可能有缺口。	換成新的刀片。	→ *
	刀片已磨損。	換成新的刀片。	→ *
	材料與本機不相容。	換成與本機相容的材料。	→ 第 33 頁 → 第 34 頁
	裁切壓力（「Cut Pressure (Half Cut)（裁切壓力（半切）」）不正確。	在設定畫面上調整「Cut Pressure (Half Cut)（裁切壓力（半切）」的設定。	→ 第 19 頁
	固定座中積累了棉絮或灰塵。	清潔固定座。	→ *
整個材料背襯紙上有深切痕跡。	裁切壓力（「Cut Pressure (Half Cut)（裁切壓力（半切）」）不正確。	在設定畫面上調整「Cut Pressure (Half Cut)（裁切壓力（半切）」的設定。	→ 第 19 頁
材料無法裁切整齊。	如果刀片穿透材料，會在機器表面裁切刀片接觸之處留下微弱的切痕 ①。 	請聯絡 Brother 客戶服務或 Brother 授權服務中心。	—

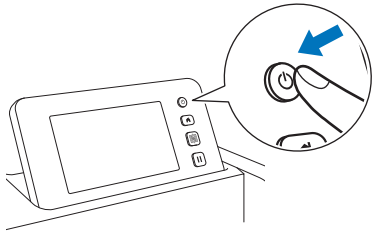
\* 詳細資訊請參考裁切機的使用說明書。

## 裁切刀片

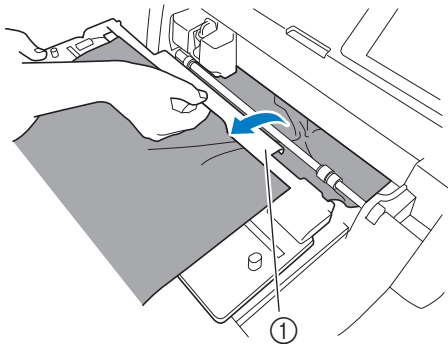
現象	可能的原因（或結果）	解決方法	參考
材料未被裁切刀片裁切整齊。	開始裁切前，材料與裁切器沒有用手緊緊向下按壓。	用手將材料與裁切器緊緊向下按壓，然後開始裁切。	→ 第 13 頁 → 第 17 頁
	裁切刀片中積累了棉絮或灰塵。	清潔裁切刀片。	→ 第 27 頁
	裁切刀片已磨損。	換成新的裁切刀片。	→ 第 25 頁
裁切刀片已從裁切器取出。	裁切刀片滑出裁切器的止刀器外面。	依照安裝指示重新安裝裁切刀片。	→ 第 26 頁

## 材料卡在機器中

- 1 按操作板上的  關機。

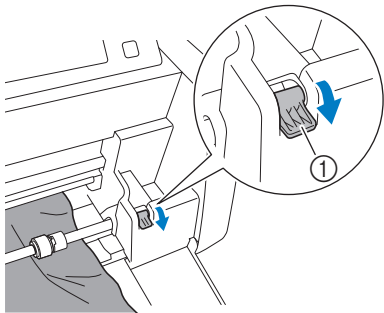


- 2 拔出電源插座的電源線插頭。
- 3 從轉軸取下底座配件。



① 底座配件

- 4 將送料器釋放桿（機器右側）向前拉。

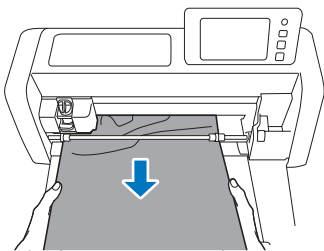


① 送料器釋放桿

- ▶ 僅當轉軸的右側抬起，該轉軸為鬆開。可輕鬆取出卡住的材料。

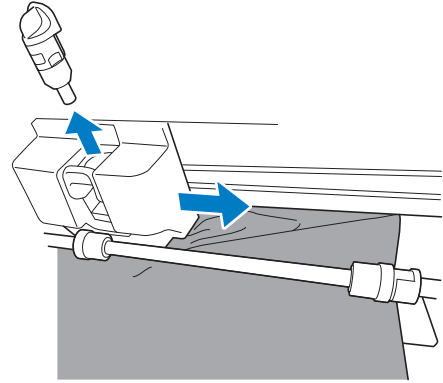
- 5 移除任何卡住的材料。

- 將材料慢慢拉出。否則，機器內部零件可能受損。

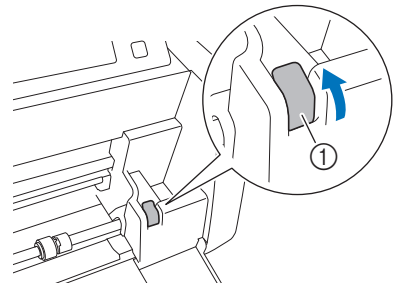


## 註釋

- 如果材料卡在托架底下無法取出，請先關機，從托架取出固定座，然後用手慢慢移動托架並取出材料。



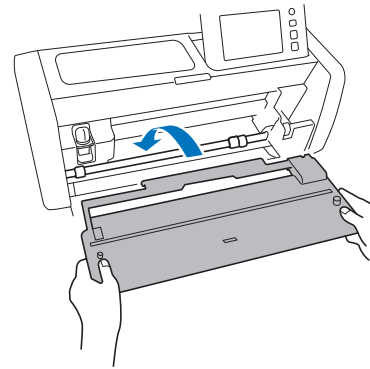
- 6 將送料器釋放桿（機器右側）恢復原位。




① 送料器釋放桿

- ▶ 僅當轉軸的右側降下，該轉軸為鎖定。

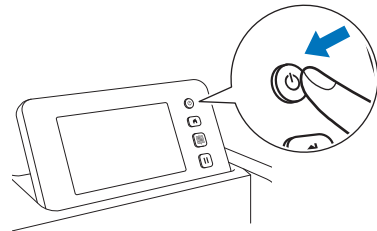
- 7 將底座配件裝回轉軸。



- 8 將電源線的插頭插入電源插座。

- 9 按操作板上的 。

出現開機畫面時，壓按顯示幕上的任何部份。



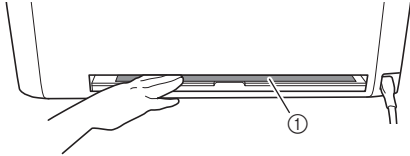
## ■ 材料卡住無法取出

切斷的材料未從機器後方送出。請按照下列步驟移除卡住的材料。



- 使用裁切刀片切斷材料後，材料可能因為太短無法從機器後方送出並滯留在機器內。

- 1 按操作板上的 (⏻) 關機。
- 2 拔出電源插座的電源線插頭。
- 3 將後托盤從機器完全取出。
  - 關於取出後托盤的詳細資訊，請參考裁切機的使用說明書。
- 4 移除任何卡住的材料。



① 卡住的材料




- 5 將後托盤安裝到機器。
  - 關於安裝後托盤的詳細資訊，請參考裁切機的使用說明書。
- 6 將電源線的插頭插入電源插座。
- 7 按操作板上的 (⏻)。
  - 出現開機畫面時，壓按顯示幕上的任何部份。



## 錯誤訊息

下表列出本機運作時可能出現的一些訊息及其相應的解決方法。  
請依照訊息中的指示或下述解決方法執行必要操作。如果問題仍然沒有解決，請聯絡 Brother 客戶服務或 Brother 授權服務中心。

### 裁切機錯誤訊息

錯誤訊息 (裁切機)	原因/解決方法
The data cannot be read. Select [Roll Feeder] from home screen to use this data. (無法讀取資料。 從主頁畫面選擇 [ 滾輪送料器 ] 使用本資料。)	讀取滾輪送料器資料的步驟有誤。依照正確步驟讀取資料。(第 15 頁)
Rolled material is not loaded. Press  in the operation panel to load a rolled material. (捲軸材料未放入。 按操作板上的  放入捲軸材料。)	材料未插入。 插入材料後，壓按「Start (開始)」鍵。(第 14 頁)
Rolled material is not loaded correctly. The rolled material will unload. (捲軸材料未正確放入。 移除捲軸材料。)	裁切/描繪時，材料未正確送入。 將材料左側邊緣對齊捲軸材料導向，然後將材料平直插入送布槽。 (第 14 頁)
The feeder release lever is released. Lock the feeder release lever. (送料器釋放桿鬆開。 鎖緊送料器釋放桿。)	將滾輪送料器釋放桿 (機器右側) 持續向前拉。 將滾輪送料器釋放桿向上推回以鎖緊轉軸，壓按  鍵送入材料。 (第 10 頁)
Cannot read the data. Get the PIN code again and register to the machine. (無法讀取資料。 重新取得 PIN 碼並註冊到本機。)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 當您嘗試使用以非 CanvasWorkspace 註冊的機器傳輸資料時，會出現此訊息。</li> <li>- 已從 CanvasWorkspace 取消機器註冊。然後再次註冊機器。</li> </ul>
Cannot save the data. Get the PIN code again and register to the machine. (無法儲存資料。 重新取得 PIN 碼並註冊到本機。)	
The data cannot be deleted. (無法刪除資料。)	正在使用的 USB 隨身碟可能無法用於本機。如果移除 USB 隨身碟並重新執行操作後訊息再次出現，請更換 USB 隨身碟。
The data cannot be read. (無法讀取資料。)	關於本機相容 USB 隨身碟的資訊，請參考本公司網站 ( <a href="http://s.brother/cpoac/">http://s.brother/cpoac/</a> )。

### CanvasWorkspace 錯誤訊息

錯誤訊息 (CanvasWorkspace)	原因/解決方法
Operation not allowed. The grouping of objects already includes 3 levels of grouped objects. (E93001) (不允許此項操作。物件組合已包含 3 層組合的物件。)(E93001)	套用粗切框時，已組合三層。 粗切框會與原始物件組合在一起。由於組合不得超過三層，請將要套用粗切框的物件取消組合後，再套用粗切框。
The entered size may be smaller than the selected object. Would you like to place it as is? (N93001) (輸入的尺寸可能小於所選物件。是否要照樣放置？)(N93001)	套用粗切框時，所指定的尺寸小於原始物件的尺寸。 由於粗切框的裁切線會與原始物件的裁切線重疊，請將粗切框的尺寸指定為大於所選物件的尺寸。

## 滾輪送料器的使用

用於成捲的自黏塑膠和燙轉材料。捲軸材料應具有背襯且機器可以辨識半切。

捲軸材料可直接送入機器（無需貼到襯墊）並裁切。使用此配件固定材料，可穩定展開後正確送入。使用滾輪送料器，無需將材料貼到襯墊，可裁切長花樣或連續、高效的裁切多個花樣。

滾輪送料器專用於 ScanNCut DX 機型。非 ScanNCut DX 機型不適用。

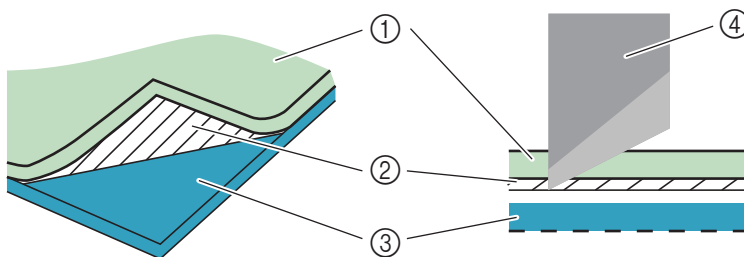
必須在電腦上安裝 CanvasWorkspace（電腦版）應用程式並編輯花樣，方可使用滾輪送料器功能。

## 相容的材料

無需將材料貼到襯墊，必須使用半切來裁切材料。（半切亦可稱為「吻切」。）

半切是指僅裁切雙層材料的背膠層（通常是自黏塑膠或燙轉材料\*），而不裁切背襯紙或背襯膜等背襯層的裁切方式。因此只有可半切的材料才能使用配備滾輪送料器的裁切機進行裁切。（熱感紙、捲軸素描紙等）無背襯層的材料不能使用本配件進行裁切。不使用滾輪送料器，而是將這類材料貼到襯墊進行裁切。

\* 滾輪送料器配件：用於選擇燙型材料。



- ① 背膠層
- ② 背膠
- ③ 背襯層
- ④ 刀片

## 可使用的材料範例

### ● 自黏塑膠

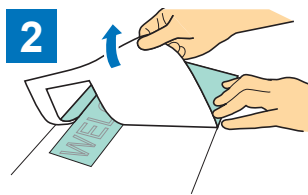
此種背膠紙材料用於裝飾招牌、窗戶玻璃、牆壁或車輛。該材料分為背膠紙與背襯（紙或膜）兩層。使用裁切機僅從背膠層裁出文字或標章花樣後，可直接將花樣貼到牆壁、車輛或其他表面。

\* 先在小範圍表面試貼自黏塑膠，以免傷及表面。

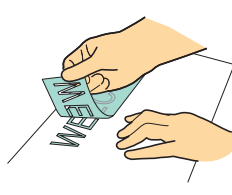
### 將自黏塑膠貼至表面



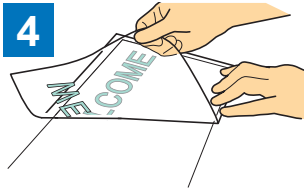
使用裁切機半切所需花樣。



撕掉多餘部分，僅將花樣留在背襯上。（粗切）



將應用紙\*1 貼到留有花樣的背襯部分。(\*2)



將裁出的花樣轉印到應用紙，使其保持正確排列。



擦乾淨目標表面後，將自黏塑膠的裁切片與應用紙一起粘貼。<sup>(\*)</sup>



最後，只撕掉應用紙。

\*1 應用紙（亦稱為轉印紙或自黏紙）是一種低粘性紙張，用於將自黏塑膠貼到目標表面。應用紙需與自黏塑膠搭配使用。

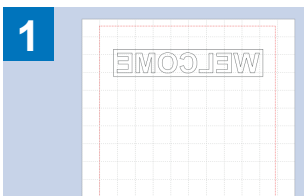
\*2 使用刮刀 (CASCP1) 或墨軋 (CABRY1) 粘貼應用紙，以及將自黏塑膠裁切片轉印到目標表面。如需購買刮刀 (CASCP1) 或墨軋 (CABRY1)，請聯絡購買本產品的經銷商。

#### ● 燙轉材料

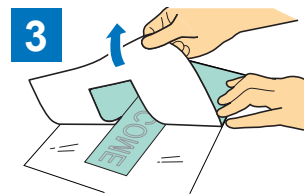
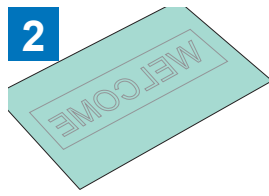
燙轉材料用於將花樣熱轉印到 T 恤或運動衫等布料上。該材料分為熱熔黏貼紙和襯料（紙或膜）兩層。使用裁切機僅從熱熔黏貼紙裁出文字或標章花樣後，用熱燙機或熨斗按壓背襯，將花樣貼到目標表面。

\* 請參考燙轉材料製造商隨附的使用說明。

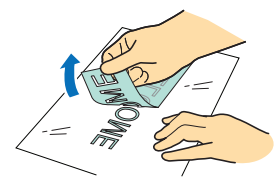
#### 將燙轉材料貼到表面



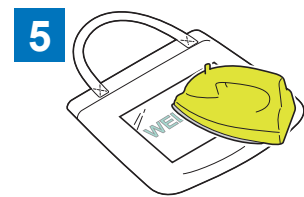
在 CanvasWorkspace 中創建花樣。使用裁切機半切所需花樣。<sup>(\*)</sup>  
請務必翻轉花樣生成鏡像。詳細資訊請參考裁切機的使用說明書。



撕掉多餘部分，僅將花樣留在背襯上。（粗切）



背襯朝上，將步驟 ③ 裁出的紙放在布料<sup>(\*)</sup>等目標表面上。



使用熱燙機或熨斗轉印花樣。<sup>(\*)</sup>



只撕掉背襯。

\*1 將一卷燙轉印紙放入裝有滾輪送料器的裁切機時，確保材料方向正確。（第 35 頁）

\*2 首先檢查燙轉貼片是否可貼到目標表面。

\*3 熱轉印條件（溫度、燙壓時間等）因所用的材料而異。按照材料隨附的說明書進行使用。

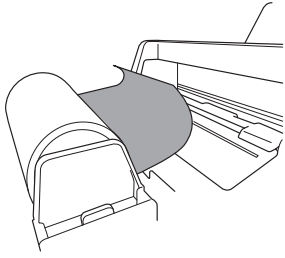
## 不相容的材料

下列材料即使有背襯紙或背襯膜也不能使用。材料可能在裁切時分離導致卡住。

### ■ 在背襯紙或背襯膜朝下放入捲軸時末端翹起的材料

使用燙轉材料時，務必檢查此狀況。

材料末端如有翹起，請先裁切為適當尺寸，再貼到襯墊上。

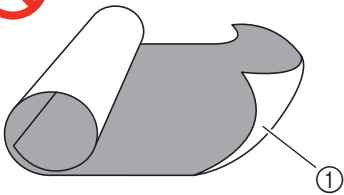


▶ 否則材料可能卡在機器內部。

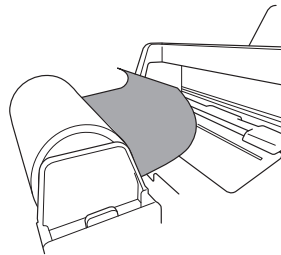


註釋

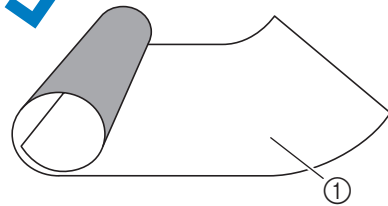
- 如果成捲的燙邊型材料長度不足 610 mm (24")，建立使用選購的 12" x 24" (305 mm x 610 mm) 裁切襯墊。
- 如果捲軸材料長度超過 610 mm (24")，請先裁切為 610 mm (24") 或以下，然後使用選購的 12" x 24" (305 mm x 610 mm) 裁切襯墊。



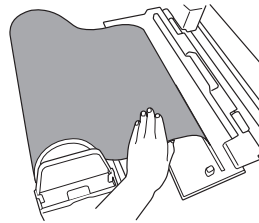
① 背襯紙（背襯膜）捲在外側



材料末端翹起時，將無法正確送入。



① 背襯紙（背襯膜）捲在內側

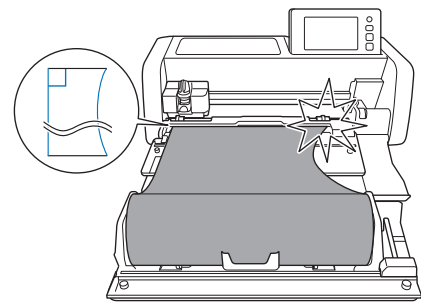


材料末端平直或向下彎時，可正確送入。

### ■ 左右邊緣不平行的材料

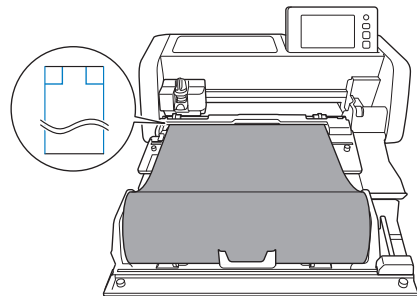
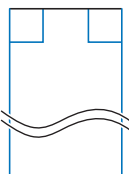
- 左右邊緣不平行。

送入材料時，與送布滾軸分開，導致材料歪斜，無法正確送入。



- 左右邊緣平行。

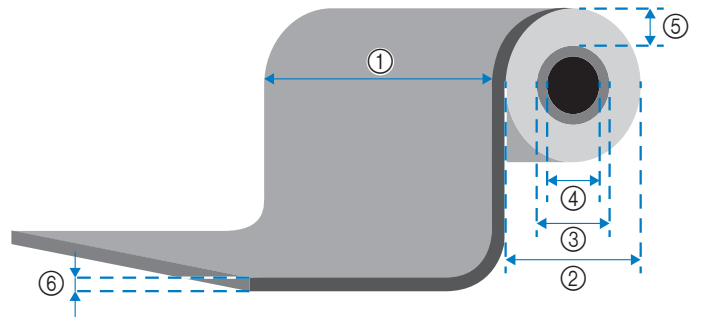
材料可正確送入。



## 可放入滾輪送料器的捲軸材料尺寸

下列尺寸的捲軸材料可放入滾輪送料器。

① 材料寬度 *1	305 mm (12")
② 捲軸直徑	39 mm – 115 mm (1.5" – 4.5")
③ 紙芯外徑 *2	42 mm – 115 mm (1.7" – 4.5")
④ 紙芯內徑 *2	39 mm – 115 mm (1.5" – 4.5")
⑤ 捲軸材料厚度 *3	0 mm – 21 mm (0" – 0.8")
⑥ 材料厚度 (含背襯紙或背襯膜)	0.21 mm – 0.35 mm



\*1 裁切區最大寬度為 251.8 mm (9.9")。材料左右兩側的某些區域無法裁切。

\*2 有紙芯的材料

\*3 裁切區的最大長度 (送入方向) 為 1,785 mm (70.3")。(詳細資訊請參考第 22 頁上的「連續裁切」。) 紙捲上剩餘材料的長度 (送入方向) 不足 305 mm (12") 或材料尺寸不足 305 mm × 305 mm (12" × 12") 時，請將材料貼到襯墊上進行送入及裁切。

## 可使用的刀片

使用滾輪送料器 (而非使用襯墊) 進行裁切時，自動執行半切。使用滾輪送料器時，使用自動刀片固定座及自動刀片。使用自動刀片固定座及自動刀片時，請先用作品要用的同一材料進行測試裁切，確認材料可被整齊裁切。如果自動半切未正確執行，可手動調整裁切壓力。關於調整裁切壓力的詳細資訊，請參考第 19 頁上的「變更裁切壓力設定」。

## 掃描器桿位置

送入材料時，可能撞到機器的送料裝置，導致送入錯誤。使用滾輪送料器裁切時，將掃描器桿 (機器左側) 調至「2」位置。

