

ArtiosCAD

Guia de Referência Rápida

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

Guia de Referência Rápida

Este guia explica as configurações e métodos necessários para a saída de dados.

Capítulo 1	2
Fluxo de Criação de uma Caixa	2
Gerenciamento de Padrões	3
Salvar as configurações dos padrões	3
Importar os padrões	4
Copiar as configurações de padrões	7
Seleção do Tipo de Saída	8
Tipo de saída: Selecionando "Plot"	8
Tipo de saída: Selecionando "CAM"	10
Tipo de saída: Selecionando "Sample"	11
Catálogo de Estilos de Plotagem	12
Janela [Plotting Style Catalog]	12
Configuração de um Catálogo de Estilos de Plotagem	13
Catálogo de Configuração de Usinagem CAM	18
Configuração de um catálogo de configuração de usinagem CAM	18
Tabela de Ajuste de Exportação de Arquivo NC	22
Configuração de uma Tabela de Ajuste de Exportação de Arquivo NC	22
Execução da saída	30
Antes de Definir as Configurações de Saída	30
Configuração de Saída	30
Saída no ArtiosCAD	35
Alterar as Configurações de Saída antes do Processo de Saída	39
Capítulo 2	42
Configuração de Métodos Especiais de Saída	42
Saída de Texto	42
Saída de Linha de Corte Especial	45
Configuração das Opções de Processamento de Linhas	46
Configurar o Tipo de Linha de Amostra	48
Utilizar Vincos de Dupla Passagem	52
Criar uma Placa de Contador Simples	54
Ajuste da Saída na Guia [Sample Sequencing]	58
Capítulo 3	62
Anexo	62
Dicas para usar com eficácia os catálogos de configuração de usinagem CAM	62
Lista de Tipos de Linha	64
Lista de Ferramentas de Criação de Amostras	66
Configurações detalhadas para regras especiais (Para tipo de saída: Amostra)	68

Fluxo de Criação de uma Caixa

Configure o Ambiente

Você pode selecionar um dos três tipos de impressão no ArtiosCAD (plotagem, CAM e amostra) para projetar e gerar uma caixa. Consulte previamente o “Guia de Conexão” separado e execute o “Gerenciamento de arquivos de padrões”. P.1-3 “Gerenciamento de arquivos de padrões”
A configuração do “Gerenciamento de arquivos de padrões” permite selecionar qualquer um dos tipos de impressão.

Seleção do Tipo de Saída

- Quando quiser usar configurações de saída simples
- Quando quiser determinar a sequência e a direção de corte para cada linha
- Quando quiser determinar a sequência de corte para cada tipo de linha
- Quando quiser otimizar automaticamente a sequência e a direção de corte
- Quando quiser realizar cortes repetitivos
- Quando quiser gerar uma linha de corte especial
- Quando quiser aplicar vinco duas vezes

Selecione “Plot”.

Selecione “CAM”.

Selecione “Sample”.

Se “Plot” ou “CAM”

Defina usando o ArtiosCAD.

- 1. Defina a direção e a sequência de corte.**
 - Para “Plot”, consulte a P.1-8 “Definição da direção e a sequência de corte em “Sequence.””.
 - Para “CAM”, consulte a P.1-18 “Catálogo de Configuração de Usinagem CAM”.
- 2. Defina as ferramentas e as cores das linhas. (Se estiver usando saída de plotagem)**
 - Consulte a P.1-13 “Tipo de saída: Configuração de plotagem”.

Se “Sample”

Defina usando o ArtiosCAD.

- 1. Crie tipos de linhas de amostra.**
 - Consulte a P.1-8 “Definição da direção e a sequência de corte em “Sequence.””.
- 2. Defina as ferramentas e as cores das linhas para cada tipo de linha de amostra.**
 - Consulte a P.1-15 “Tipo de saída: Configuração de amostra”.

Defina as condições de corte para cada ferramenta.

- Consulte a P.1-22 “Tabela de Ajuste de Exportação de Arquivo NC”.

Defina a saída.

- Consulte a P.1-30 “Execução da saída”.

Execute a saída.

- Consulte a P.1-35 “Saída no ArtiosCAD”.

Gerenciamento de Padrões



O que são padrões?

- Os padrões incluem todas as configurações do ArtiosCAD, como a cor de exibição da tela e as configurações de saída.
- Existem dois tipos de padrões: "Padrões compartilhados" e "Padrões do usuário". Cada padrão tem as seguintes funções.

Padrões

compartilhados :

Compartilhado pelos usuários que utilizam o mesmo ArtiosCAD.

Padrões do usuário :

Permite personalizar as configurações para cada usuário.

O arquivo de padrões registrado nos padrões do usuário pode ser utilizado pelo usuário que definiu o arquivo do padrão.

Importante!

- Se o arquivo de padrões existir tanto no painel de padrões compartilhados quanto no painel de padrões do usuário, e o nome do arquivo for o mesmo que você deseja copiar, a configuração de "Padrões do usuário" terá prioridade sobre a do outro painel.

É possível confirmar ou alterar/adicionar o conteúdo do arquivo de padrões.

- Ao sobrescrever o arquivo de padrões que foi alterado/adicionado, a alteração será aplicada nas configurações básicas do ArtiosCAD.
- Uma parte das configurações pode ser selecionada e salva como um arquivo.
(→ P.1-3 "Salvar as configurações dos padrões")
- Você pode importar o arquivo de padrões salvo para aplicar o conteúdo da configuração.
(→ P.1-4 "Importar os padrões")
- Se deseja alterar uma parte das configurações dos padrões, copie primeiro o arquivo e, em seguida, edite-o.
(→ P.1-7 "Copiar as configurações de padrões")

Salvar as configurações dos padrões

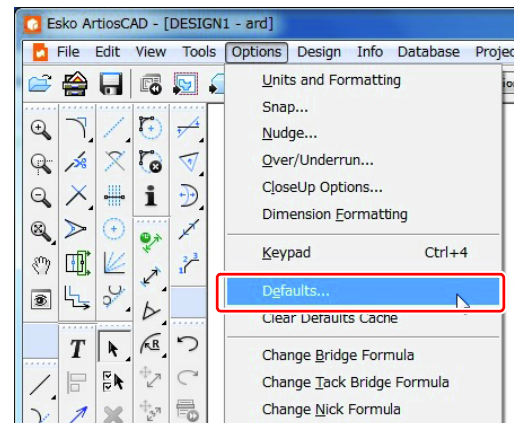
Salve as configurações do arquivo de padrões nos seguintes casos:

- Se deseja fazer backup do arquivo de padrões antes de atualizar o ArtiosCAD.
- Se deseja enviar uma mensagem ao nosso atendimento ao cliente sobre as configurações quando ocorrer um erro.

1

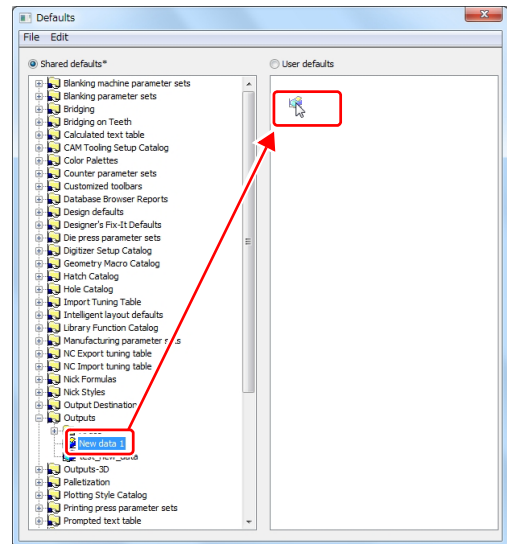
Selecione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.



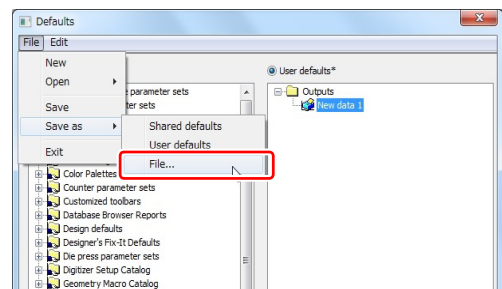
2 Seleccione o conteúdo que deseja salvar no painel [Shared defaults] e copie-o para o painel [User defaults].

- (1) Clique e abra o ícone da pasta de configurações que deseja salvar na lista [Shared defaults].
 - Os dados dos padrões das configurações na pasta são exibidos.
- (2) Clique nos dados dos padrões das configurações para salvar.
- (3) Arraste e solte o arquivo selecionado na etapa 2 no painel [User defaults].



3 Salve os padrões do usuário como um arquivo *.adf.

- (1) Certifique-se de que [User defaults] esteja selecionado e clique em [File].
 - [Save as] - [File].
- (2) Especifique o nome do arquivo e salve.
 - O arquivo de padrões será salvo.



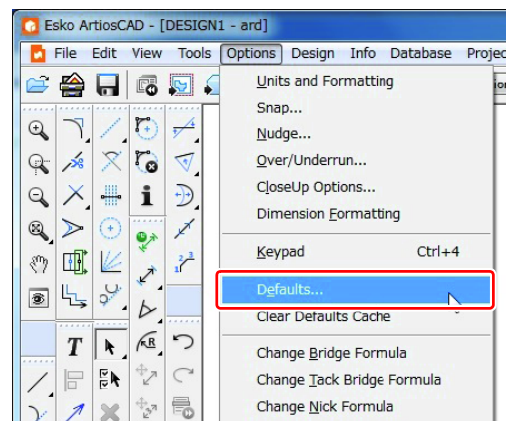
Importar os padrões

Importe e use o arquivo de padrões que você salvou anteriormente nos seguintes casos:

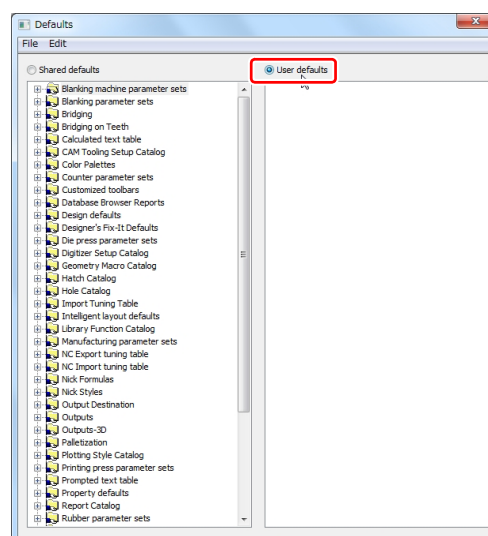
- Se deseja usar o arquivo de padrões de backup antes de atualizar o ArtiosCAD.

1 Seleccione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.

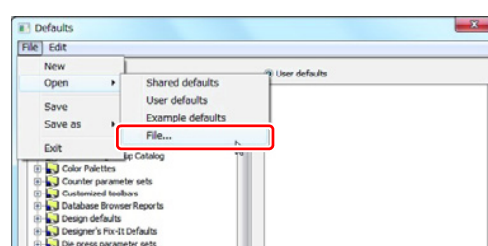


2 Clique no botão de opção [User defaults] para ativá-lo.



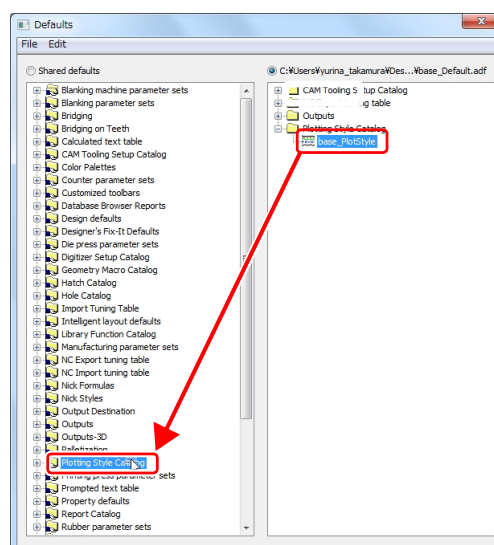
3 Clique em [File] - [Open] - [File] e especifique o arquivo de padrões (*.zip ou *.adf) que deseja importar.

- O arquivo explorado é exibido no painel [User defaults].



4 Abra o arquivo no painel [User defaults] e copie-o para o painel [Shared defaults].

- (1) Clique no botão [+] dos dados dos padrões exibidos no painel [User defaults] para exibir os dados dos padrões definidos na pasta.
- (2) Selecione os dados dos padrões a serem copiados.
 - Confirme o nome da pasta que inclui os dados dos padrões selecionados.
- (3) No painel [Shared defaults], explore a pasta cujo nome é o mesmo que você confirmou na etapa 2 e arraste e solte os dados selecionados na pasta.
 - Os dados dos padrões selecionados são copiados.
 - Se um dado de padrão com o mesmo nome existir na pasta de padrões compartilhados, o arquivo será sobrescrito.



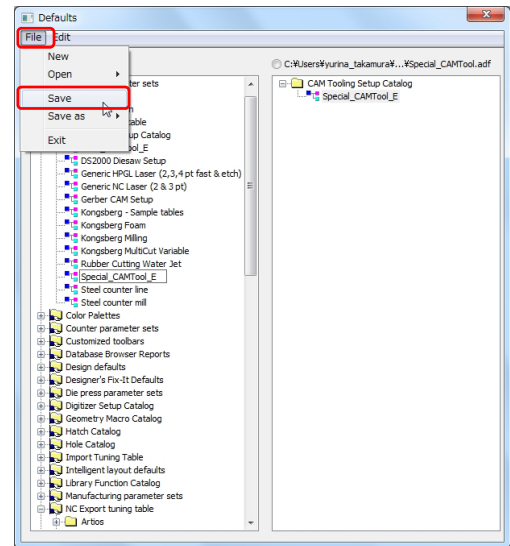
Importante!

- Se não quiser sobrescrever os dados dos padrões, altere primeiro o nome do arquivo no painel [User defaults] e, em seguida, copie-o para o painel [Shared defaults]. Observe que o software pode não funcionar corretamente conforme configurado se o nome dos dados dos padrões tiver sido alterado.
- Para alterar o nome dos dados dos padrões no painel [User defaults]
 1. Clique com o botão direito do mouse nos dados cujo nome do arquivo deseja alterar.
 2. Clique em [Rename].
 3. Digite o nome do arquivo.

- (4) Repita as etapas 2 a 3 e copie todos os dados dos padrões que deseja importar para o painel [Shared defaults].

5 Clique no botão de opção [Shared defaults] para ativá-lo e em [File] - [Save].

- Isso conclui a importação do arquivo de padrões.

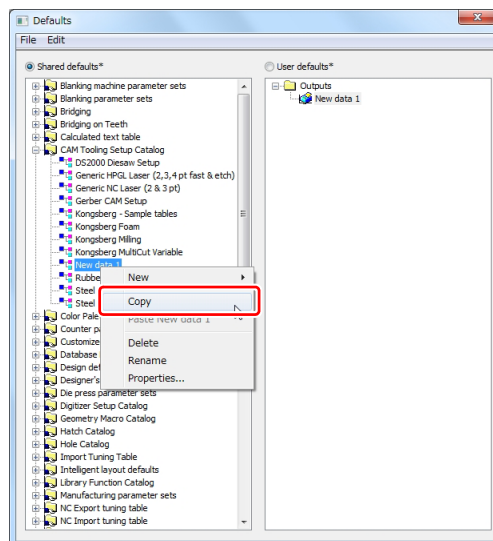


- Após editar o arquivo de padrões, clique em [Option] - [Clear default cache] para aplicar as configurações mais recentes sem reiniciar o ArtiosCAD.

Copiar as configurações de padrões

Se você editar as configurações de um arquivo de padrões deixando as configurações originais, copie e salve o arquivo de padrões. O procedimento para copiar o arquivo de padrões usando o Catálogo de Configuração de Usinagem CAM é descrito abaixo.

- 1** Clique com o botão direito do mouse no arquivo de padrões que deseja copiar e selecione [Copy].



- 2** Clique com o botão direito do mouse na pasta que contém os dados de padrões copiados e selecione [Paste].

- O arquivo copiado é criado.

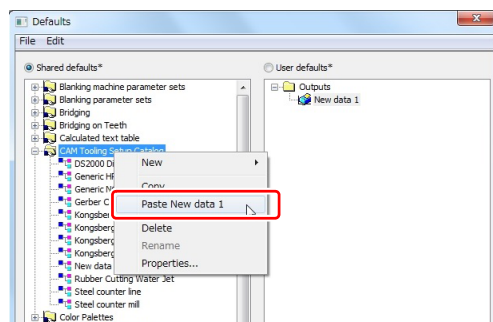
Importante !

• Cole os dados de padrões selecionados na mesma pasta. Não é possível colá-los em outra pasta.



• Se quiser alterar o nome dos dados de padrões copiados.

1. Clique com o botão direito do mouse nos dados de padrões copiados.
2. Selecione [Rename].
3. Insira o nome desejado.



Seleção do Tipo de Saída

Para a saída usando o ArtiosCAD, você deve selecionar o tipo de saída apropriado entre as três opções ("Plot"/"CAM"/"Sample"), dependendo do uso.

Tipo de saída: Selecionando "Plot"

Se você definir a direção e a sequência de corte sempre de acordo com o desenho a ser gerado, recomendamos selecionar "Plot".



É preciso definir as 2 seções a seguir para a saída em "Plot".

- Defina a direção e a sequência de corte em "Sequence". (O procedimento é descrito abaixo. Siga as etapas abaixo para defini-las)
- Defina o catálogo de estilos de plotagem consultando a P.1-12

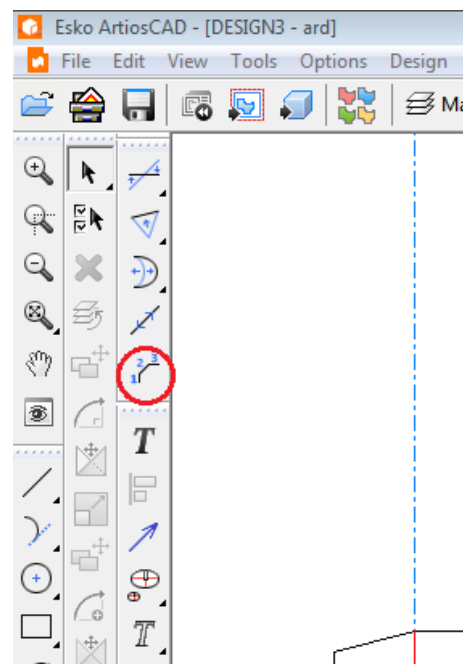
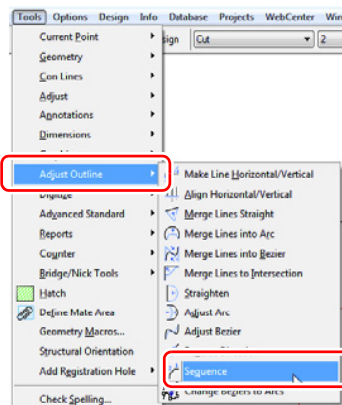
1º Defina a direção e a sequência de corte em "Sequence".

Você pode alterar a sequência e a direção de corte alterando a opção "Sequence".

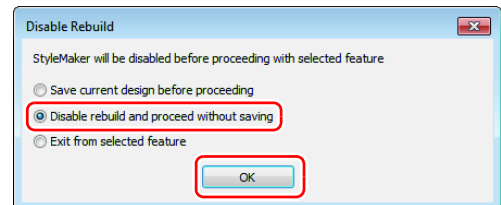
1

Clique no ícone [Sequence].

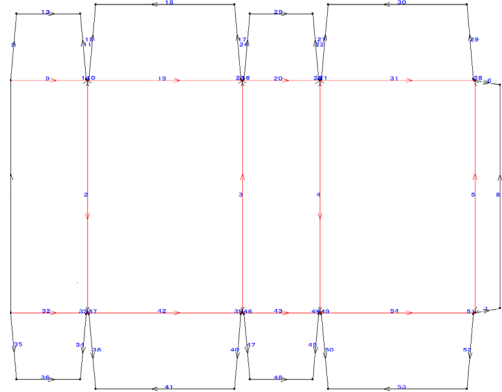
- Você também pode selecionar clicando no menu [Tools] - [Adjust Outline] - [Sequence].



- 2** Se a caixa de diálogo [Disable Rebuild] for exibida, selecione [Disable rebuild and proceed without saving] e clique em **OK**.

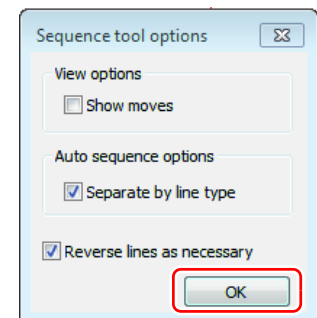
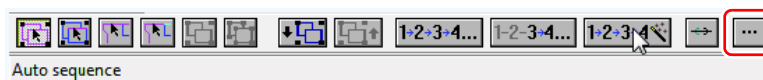


- A ordem e a direção de corte são exibidas.



- 3** Defina a sequência.

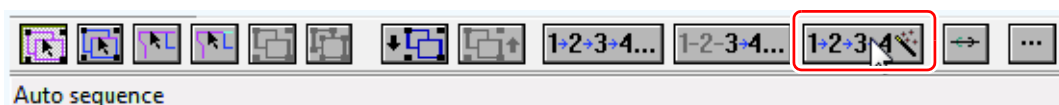
- (1) Clique no ícone [Sequence tool options] na parte inferior direita da janela e abra a caixa de diálogo [Sequence tool options].



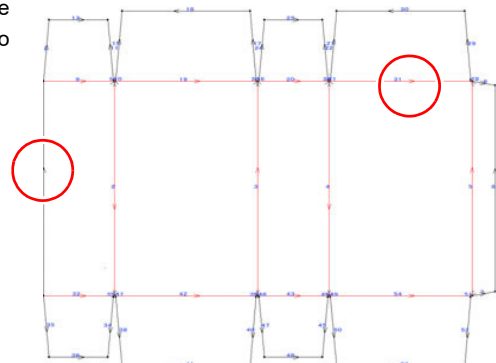
- Ao marcar [Auto sequence options] - [Separate by line type], cada tipo de linha e ponto são separados como um grupo e você poderá definir a sequência com base no grupo.
- Ao marcar [Reverse lines as necessary], a direção de corte é invertida conforme necessário, proporcionando a melhor sequência.

- (2) Clique em **OK**.

- 4** Clique em [Automatic sequence]  na parte inferior direita da janela e execute a sequência automática.

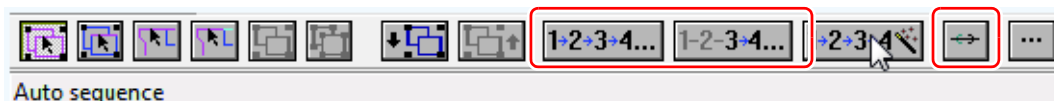


- A sequência automática é executada com o valor definido de 3 e exibe a ordem de corte (número) e a direção de corte (seta) enquanto agrupa por tipo de linha. Neste caso, exibe linha preta: 1 e linha vermelha: 2.



5

Para alterar a sequência de corte ou a direção de corte a partir dos resultados da execução da sequência automática da etapa 4.



Alterar a sequência de corte

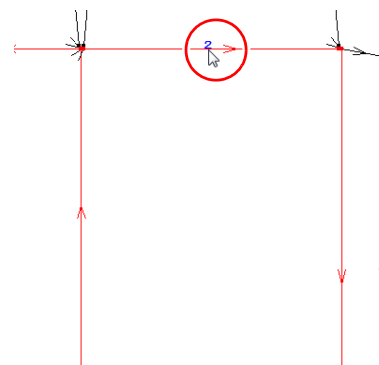
- (1) Clique em ou e, em seguida, clique no número cuja sequência de corte deseja alterar.
- (2) A sequência de corte é alterada no estado em que foi agrupada por tipo de linha.

Alterar a direção de corte

- (1) Clique em .
- (2) Toda a sequência de corte será alterada na direção inversa.



- Se precisar alterar a direção de corte de cada linha, isso pode ser feito por meio de [Reverse Direction] em [Tools] - [Adjust Outline]



2º Configure o catálogo de estilos de plotagem (→ P.1-12)

Tipo de saída: Seleccionando "CAM"

Recomenda-se seleccionar "CAM" como tipo de saída se a ferramenta e a sequência de corte para a saída já estiverem definidas.



- Será preciso definir o Catálogo de Configuração de Usinagem CAM antes de seleccionar "CAM" como o tipo de saída.**
- Consulte a P.1-18 e defina o Catálogo de Configuração de Usinagem CAM.

1º

Configure o Catálogo de Configuração de Usinagem CAM. (→ P.1-18)



Faça as seguintes configurações para definir a sequência e a direção de corte de cada linha.

1. Configure o Catálogo de Configuração de Usinagem CAM.
 - Defina o mesmo número de grupo para cada linha na guia [Tools Selection].
 - Desmarque todas as caixas de otimização na guia [Optimization], deixando como OFF.
2. Defina a sequência.
 - Defina a direção e a sequência de corte consultando a P.1-8 "Defina a direção e a sequência de corte em "Sequence".

Tipo de saída: Seleccionando “Sample”.

Recomenda-se seleccionar “Sample” como saída se estiver gerando uma linha de corte especial ou duplicando a linha de vinco.

Se “Sample” for seleccionado como tipo de saída, todas as linhas projetadas pelo ArtiosCAD serão substituídas pela linha do tipo amostra (é necessário criar a linha de amostra antes da saída (→ P.1-48) e seleccionar para qual linha de amostra ela deve ser substituída). Observe que não é possível seleccionar o tipo de linha desejado se a linha for “Cut”/“Crease”/“Zipper” nos dados projetados. Os tipos de linha de amostra na tabela à direita são usados para cada tipo de linha.

Tipo de linha nos dados do desenho	Tipo de linha da amostra a ser criada
Cut	Lâmina de amostra
Crease	Vinco da amostra com grãos
Zipper	Lâmina de amostra



- Além do tipo de linha mostrado na tabela acima, será preciso definir o tipo de linha de amostra a ser criado.
- Atribua ferramentas e cores de linha para o tipo de linha de amostra criado no catálogo de estilos de plotagem.

1º Crie o tipo de linha de amostra

Você pode definir o tipo de linha de amostra para a linha especial, como a linha de vinco principal.

Para produzir uma linha de corte especial, consulte a P.1-48 “Configuração do Tipo de Linha de Amostra” para configurar o tipo de linha de amostra.

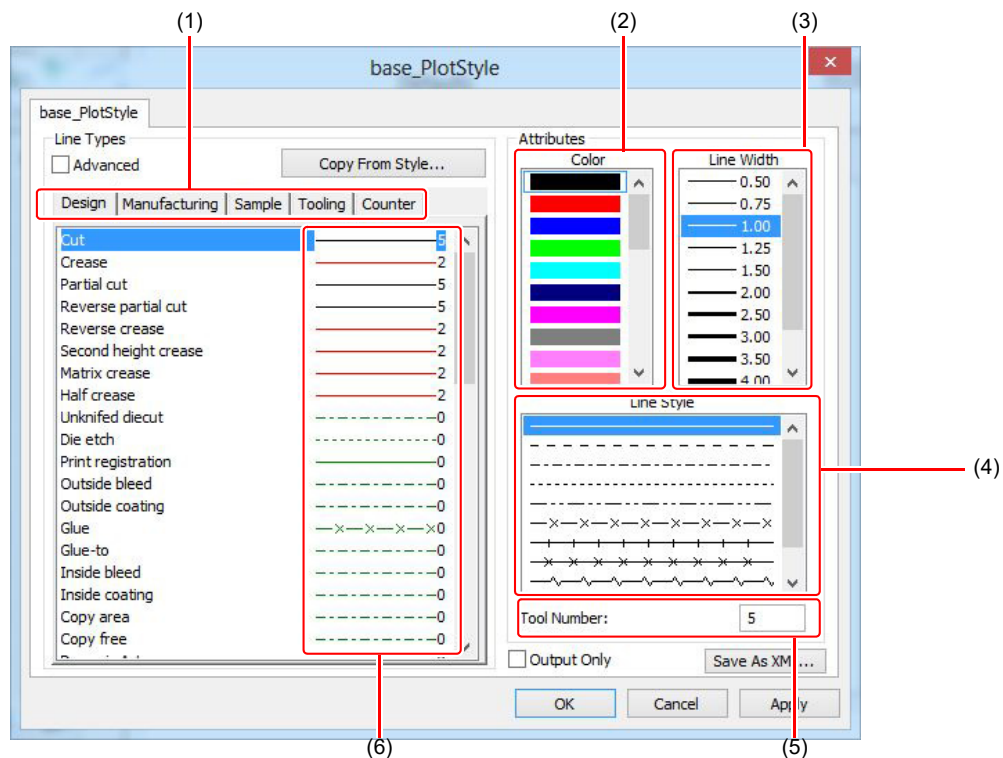
2º Defina as ferramentas e as cores das linhas para cada tipo de linha de amostra (→ P.1-14)

Catálogo de Estilos de Plotagem

O catálogo de estilos de plotagem é usado para configurar as definições para cada tipo de linha, como cor e estilo da linha e ferramenta de corte.

Janela [Plotting Style Catalog]

Os tipos de guias de configuração exibidos no catálogo de estilos de plotagem dependem do tipo de saída (plotagem, amostra ou CAM) usado com o ArtiosCAD. Para obter detalhes, consulte as páginas de configuração para cada tipo de saída.



Nº	Nome	Descrição
(1)	Tab	As guias de configuração variam dependendo do tipo de saída.
(2)	Color	Define a cor da linha exibida e de saída para cada tipo de linha. <ul style="list-style-type: none"> A saída do driver CAM não é afetada. A cor selecionada é destacada em azul.
(3)	Line Width	Define a largura da linha para cada tipo de linha. <ul style="list-style-type: none"> A largura é a exibida no ArtiosCAD e não afeta a saída. A largura da linha selecionada é destacada em azul.
(4)	Line Type (Style)	Define o tipo de linha (estilo de linha) para cada tipo de linha. <ul style="list-style-type: none"> Se estiver usando o driver CAM, este item permite saber qual número de ferramenta na visualização corresponde ao tipo (estilo) de linha selecionado aqui. A saída é realizada em todas as linhas retas, independentemente do tipo de linha selecionado aqui.
(5)	Ferramenta No.	Define o número da ferramenta de saída para cada tipo de linha. <ul style="list-style-type: none"> Define os números das ferramentas na tabela de ajuste de exportação de arquivo NC. Exemplo: Para Caneta, defina o Número da Ferramenta como 1.
(6)	Status da configuração atual	Exibe o tipo de linha, a cor e o número da ferramenta definidos para cada tipo de linha. (O item selecionado atualmente é destacado em azul.)

Importante!

• Os itens a serem definidos para o catálogo de estilos de plotagem variam dependendo do tipo de saída.

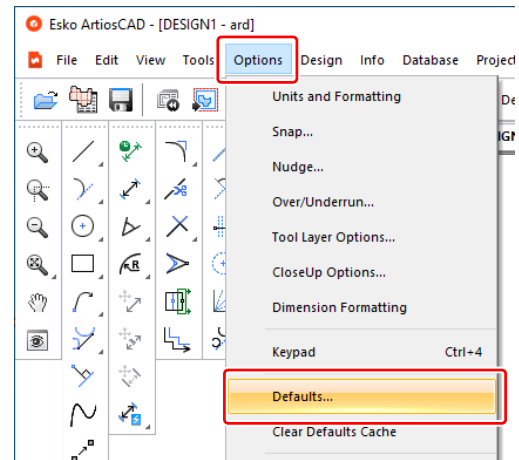
Configuração de um Catálogo de Estilos de Plotagem

É preciso configurar catálogos de estilos de plotagem para corresponder aos tipos de saída (plotagem, amostra ou CAM) usados com o ArtiosCAD.

● Tipo de saída: Configuração da plotagem

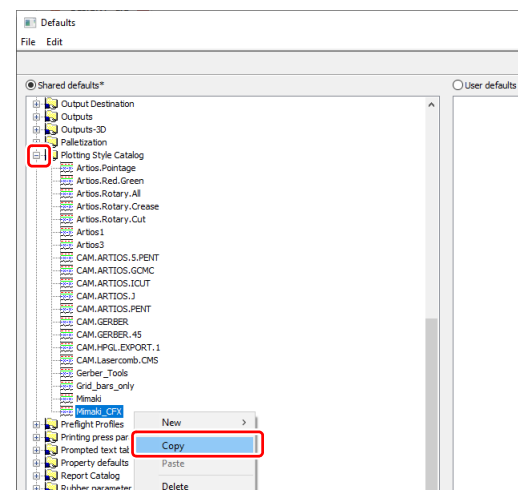
1 Selecione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.



2 Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta "Plotting Style Catalog" em [Shared defaults].

- Verifique o conteúdo da pasta.

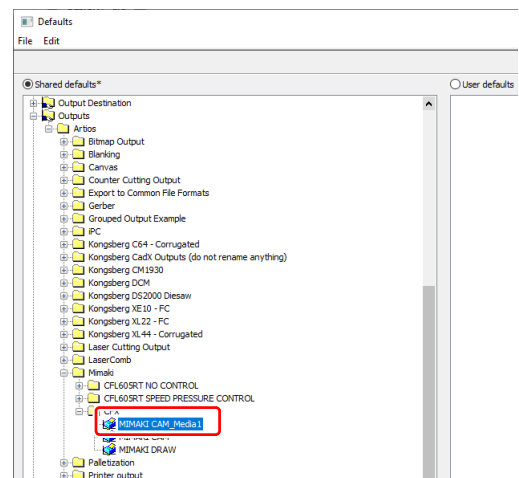


3 Copie o catálogo de estilos de plotagem que deseja editar.

- Consulte a P.1-3 "Salvar as configurações dos padrões" para fazer a cópia.
- Certifique-se de copiar um catálogo de estilos de plotagem CFX fornecido pela Mimaki.
- Use caracteres alfanuméricos de meia largura para nomear o arquivo copiado.

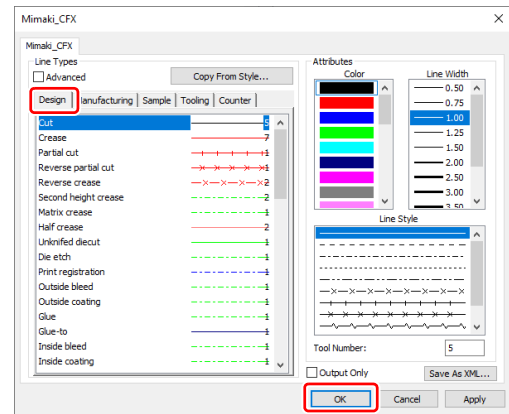
4 Clique duas vezes no catálogo de estilos de plotagem que deseja editar.

- Verifique se a guia [Design] está selecionada.



5 Defina as configurações para cada tipo de linha e clique em **OK**.

- Para obter informações mais detalhadas sobre as configurações do tipo de linha, consulte a P.1-12 “Janela [Plotting Style Catalog]”.
- Clicar em **Cancel** em vez de **OK** cancela as configurações que você acabou de especificar.

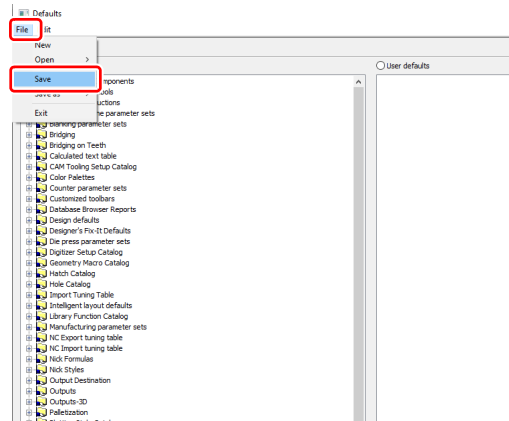


Importante!

- A pré-visualização da saída exibe os atributos (cor da linha, largura da linha e tipo de linha) definidos para cada tipo de linha. No entanto, todas as linhas são produzidas como linhas retas durante a saída real.
- Os números das ferramentas definidos para cada tipo de linha são produzidos. No entanto, os tipos de linha em que o número da ferramenta foi definido como 0 não são produzidos.

6 Clique em **[Save]** no menu **[File]**.

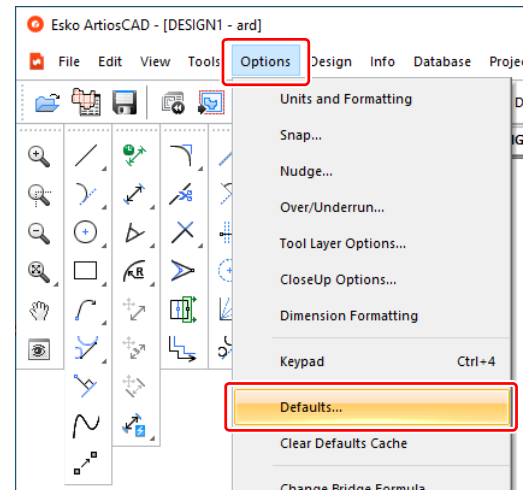
- Os padrões compartilhados são salvos.



● Tipo de saída: Configuração de amostra

1 Selecione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.

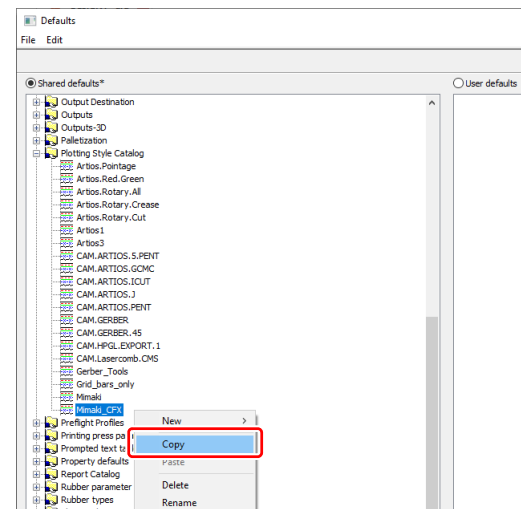


2 Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta "Plotting Style Catalog" em [Shared defaults].

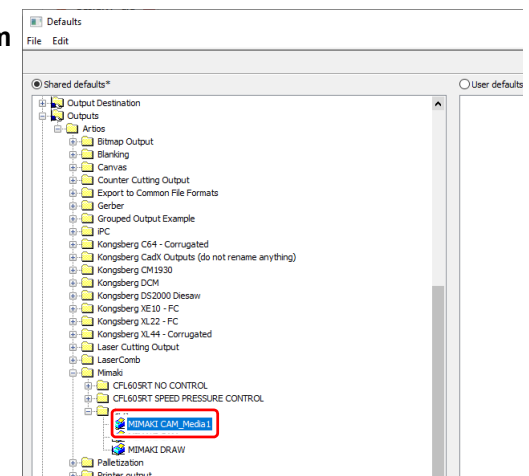
- Verifique o conteúdo da pasta.

3 Copie o catálogo de estilos de plotagem que deseja editar

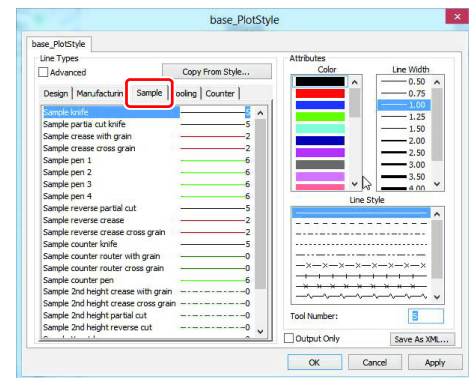
- Consulte a P.1-3 "Salvar as configurações dos padrões" para fazer a cópia.
- Certifique-se de copiar um catálogo de estilos de plotagem CFX fornecido pela Mimaki.
- Use caracteres alfanuméricos de meia largura para nomear o arquivo copiado.



4 Clique duas vezes no catálogo de estilos de plotagem que deseja editar.

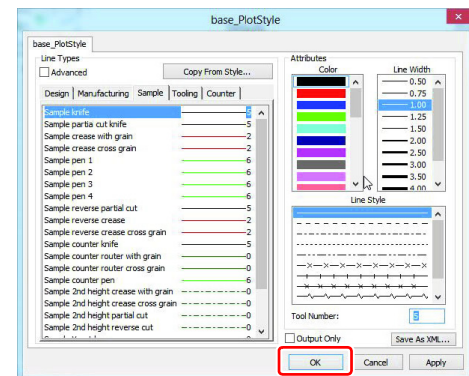


5 Selecione a guia [Sample].



6 Defina as configurações para cada tipo de linha de amostra e clique em [OK].

- Para obter informações mais detalhadas sobre as configurações do tipo de linha, consulte a P.1-12 “Janela [Plotting Style Catalog]”.
- Clicar em [Cancel] em vez de [OK] cancela as configurações que você acabou de especificar.



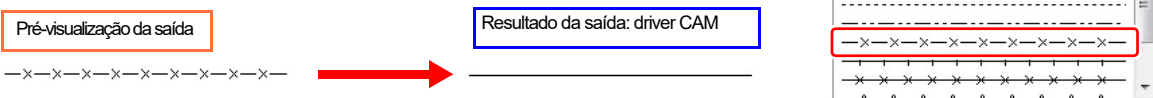
Importante!

- A pré-visualização da saída exibe os atributos (cor da linha, largura da linha e tipo de linha) definidos para cada tipo de linha. No entanto, todas as linhas são produzidas como linhas retas durante a saída real.
- Os números das ferramentas definidos para cada tipo de linha são produzidos. No entanto, os tipos de linha em que o número da ferramenta foi definido como 0 não são produzidos.



- Saída quando o [Line Type (Line Style)] definido na janela “Plotting Style” for diferente de uma linha reta

Por exemplo, a pré-visualização e a saída são conforme mostradas abaixo quando o tipo de linha (estilo de linha) à direita é selecionado.

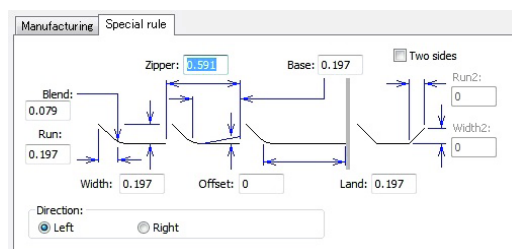


- A saída de linha reta não ocorre durante a saída do driver CAM nos seguintes casos.

A saída em linha reta não ocorre durante a saída do driver CAM para tipos de linha incluídos em [Rule type]-[Zipper rule].

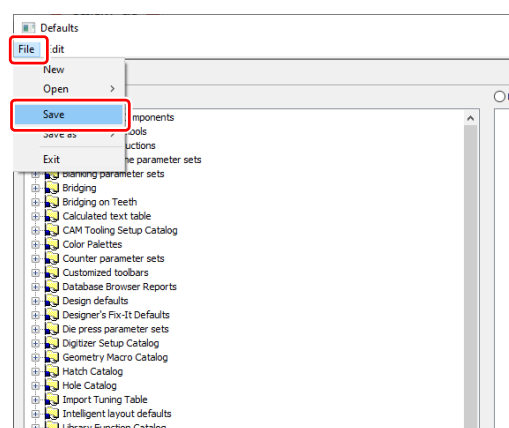


- O tipo de linha para [Rule type] é produzido de acordo com o estilo especificado na guia [Special rule] em [Options]-[Defaults]-[Special rule].



7**Clique em [Save] no menu [File].**

- Os padrões compartilhados são salvos.



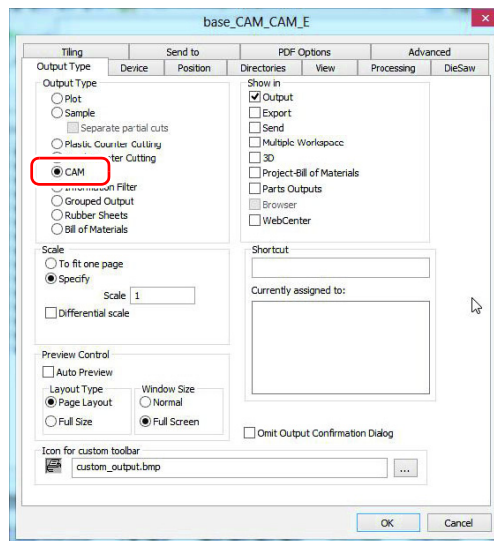
Catálogo de Configuração de Usinagem CAM

O catálogo de configuração de Usinagem CAM é o catálogo sempre utilizado quando o tipo de saída é definido como “CAM”.



Configurações definidas usando o catálogo de configuração de usinagem CAM

- Atribua uma ferramenta de operação usada na saída para cada tipo de linha.
- Configure a sequência de saída para cada tipo de linha.

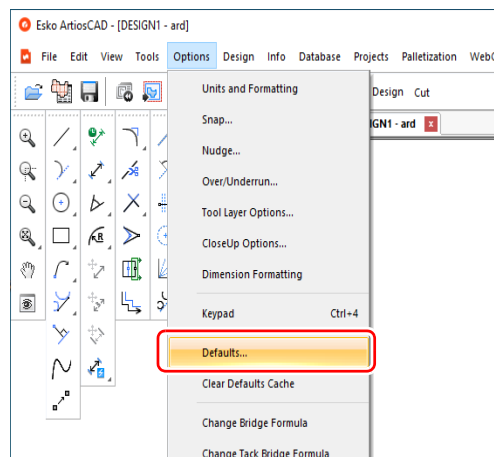


Configuração de um catálogo de configuração de usinagem CAM

1

Selecione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.



2

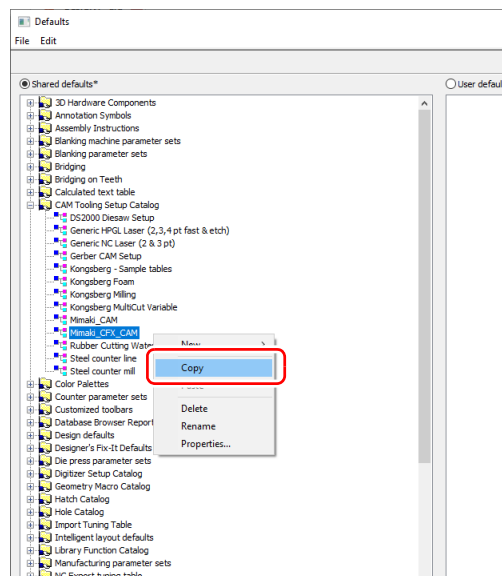
Copie o catálogo de configuração de usinagem CAM.

- (1) Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta “CAM Tooling Setup Catalog” em [Shared defaults].

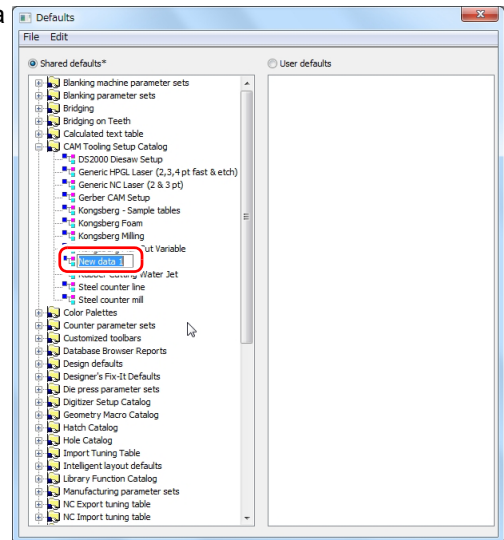
- Verifique o conteúdo da pasta.

- (2) Copie o catálogo de configuração de usinagem CAM que deseja editar.

- Consulte a P.2-6 “Gerenciamento de Padrões” para fazer a cópia.
- Certifique-se de copiar um catálogo de configuração de usinagem CAM CFX fornecido pela Mimaki.

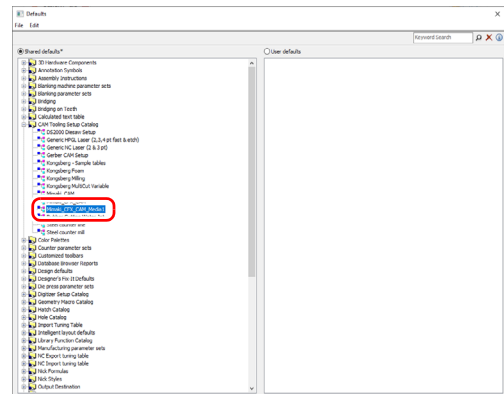


- Use caracteres alfanuméricos de meia largura para nomear o arquivo copiado.



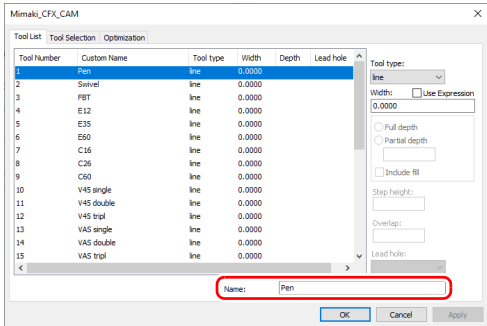
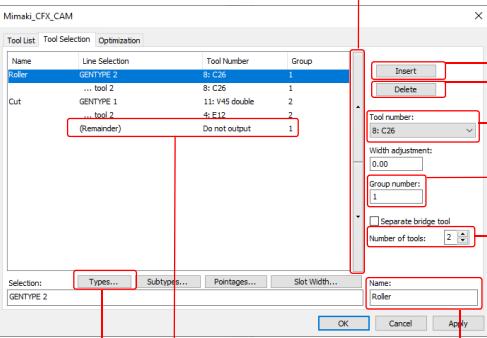
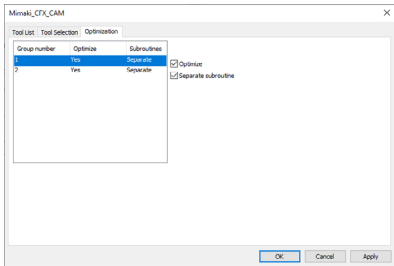
3 Clique duas vezes no catálogo de configuração de usinagem CAM que deseja editar.

- A janela de configurações do catálogo selecionado será aberta.
- Esta janela exibe as guias [Tool List] (Lista de Ferramentas), [Tool Selection] (Seleção de Ferramentas) e [Optimization] (Otimização).



4

Edite o catálogo de configuração de usinagem CAM

	Descrição	Comentários
Guia [Tool List]	<p>Permite especificar um nome para cada número de ferramenta.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Para inserir um nome, clique na ferramenta que deseja editar e insira o nome no campo [Name] destacado em vermelho. (É aconselhável registrar um nome de ferramenta para cada número de caneta.) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Important!</p> <ul style="list-style-type: none"> Não altere o número da ferramenta. Isso pode causar uma operação inesperada. </div>
Guia [Tool Selection]	<p>Permite definir a ferramenta usada durante a saída para o plotter para cada tipo de linha.</p> <p>Mova a configuração selecionada para cima ou para baixo. A sequência de corte não é afetada se a exibição for movida. (1)</p>  <p>Exclui a configuração selecionada no momento (destacada em azul).</p> <p>Seleciona a ferramenta operada para o tipo de linha. (2)</p> <p>Define o número do grupo (1 a 100).</p> <ul style="list-style-type: none"> O corte é realizado a partir do menor número de grupo. Defina o mesmo número de grupo se desejar cortar diferentes tipos de linha na mesma sequência de corte. <p>Use essa configuração se desejar fazer dois ou mais cortes no mesmo local. (Você pode especificar no máximo oito cortes para cada tipo de linha.) (3)</p> <p>Permite especificar um nome para cada tipo de linha. A especificação de nomes de tipos de linha facilita a compreensão dos tipos de linha posteriormente.</p> <p>Aplicado a todos os tipos de linha que não estão definidos. Não pode ser excluído, movido ou nomeado, e o tipo de linha não pode ser selecionado.</p> <p>Exibe a janela [Type] para realizar a seleção do tipo de linha. (4)</p>	
Guia [Optimization]	<p>Otimiza cada grupo especificado por um número de grupo na guia [Tool Selection] e permite definir sub-rotinas.</p> <p>Defina "Optimize" como "Yes" para otimizar a sequência de saída e a direção de corte para os tipos de linha no grupo selecionado.</p> 	

*1. (1) Se houver duas ou mais configurações de tipo de linha, a configuração na parte superior será ativada e todas as outras configurações serão desativadas. A sequência de corte não é afetada se a exibição for movida.

(2) Se não quiser a saída de um tipo de linha, selecione "Do not output" ou "Size only" para o [Tool no.].

Quando "Do not output" é selecionado:

Apenas os dados das posições de corte (coordenadas) para dados de tipos de linha (exceto aqueles produzidos) que não são produzidos são movidos para o lado da origem e produzidos de acordo.

Quando "Size only" é selecionado:

A posição dos dados que não são produzidos fica em branco. Os dados de outras posições de corte (coordenadas) não são afetados.

(3) O número de cortes feitos é limitado ao número definido para o número de ferramentas. Você pode alterar o número de cortes feitos por cada ferramenta. Se o número de ferramentas estiver definido como "2" ou mais, os itens serão adicionados automaticamente abaixo do item selecionado no momento. As configurações da ferramenta e configurações semelhantes podem ser especificadas para esses itens da mesma maneira que as configurações regulares. Se o número do grupo de cada ferramenta for o mesmo, todas as ferramentas serão geradas para cada segmento de linha. Além disso, a sequência de saída começa a partir da ferramenta especificada acima.

(4) Não configure nenhum outro item, exceto a seleção de linha na guia [Design] na janela [Type].

O tipo de linha selecionado é exibido como "GENTYPE **".

5

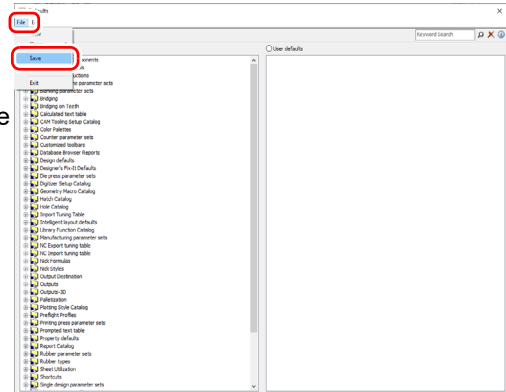
Clique em **OK** quando todas as configurações de todas as guias tiverem sido concluídas.

- Clique no [x] para fechar a janela e cancelar todas as configurações definidas até agora.

6

Selecione **[Save]** no menu **[File]** para salvar os padrões compartilhados.

- Isso conclui a configuração do catálogo de configuração de usinagem CAM.



Sequência de saída de acordo com as configurações do catálogo de configuração de usinagem CAM

A sequência de saída muda de acordo com as configurações do catálogo de configuração de usinagem CAM. A seguir estão alguns exemplos de alteração da sequência de saída. Consulte esses exemplos ao fazer a configuração.

• Configurações do grupo e sequência de saída

A saída é realizada em sequência a partir do número menor, se os números de grupo tiverem sido atribuídos às ferramentas no Catálogo de Configuração de Usinagem CAM.

<<Exemplo mostrado à direita>>

A saída é realizada na seguinte sequência: Tipo B (Ferramenta 2) ⇒ Tipo A (Ferramenta 5)

Tipo de linha	Ferramenta	Grupo
Tipo A	5	2
Tipo B	2	1

• Ferramentas ou grupos diferentes definidos para o mesmo tipo de linha

A saída é realizada para os itens definidos na parte superior da guia [Tool Selection].

(Os itens de configuração abaixo destes são desativados.)

<<Exemplo mostrado à direita>>

A saída é realizada na seguinte sequência: Tipo B (Ferramenta 2) ⇒ Tipo A (Ferramenta 5)

As configurações do "Tipo A" (destacadas em cinza) estão desativadas.

Tipo de linha	Ferramenta	Grupo
Tipo A	5	3
Tipo A	5	1
Tipo B	2	2

• Diferentes ferramentas são atribuídas a um único tipo de linha e cada grupo de ferramentas é o mesmo

Os itens são produzidos a partir do que está definido na parte superior se o mesmo grupo for atribuído a um único tipo de linha.

<<Exemplo mostrado à direita>>

Tipo A (Ferramenta 2) ⇒ Tipo A (Ferramenta 5) ⇒ Tipo A (Ferramenta 6)

• Diferentes ferramentas são atribuídas a um único tipo de linha e cada grupo de ferramentas é diferente

A saída é realizada a partir do número de grupo menor, se diferentes grupos forem atribuídos a um único tipo de linha.

<<Exemplo mostrado à direita>>

A saída é realizada na seguinte sequência (saída por cada caminho): Tipo A (Ferramenta 2) ⇒ Tipo A (Ferramenta 5) ⇒ Tipo A (Ferramenta 6)

Tipo de linha	Ferramenta	Grupo
Tipo A	2	1
Ferramenta 2	5	1
Ferramenta 3	6	1

Tipo de linha	Ferramenta	Grupo
Tipo A	2	3
Ferramenta 2	5	1
Ferramenta 3	6	2

• Se todos os tipos de linha tiverem o mesmo número de grupo

A saída é realizada na ordem e direção de corte definidas para cada linha, de acordo com a sequência.

Para alterar a sequência, consulte a P.1-8 "Definição da direção e a sequência de corte em "Sequence"". Ao alterar a sequência, desmarque todas as caixas de seleção "Optimize" do grupo na guia [Optimization] do catálogo de configuração de usinagem CAM.

Tabela de Ajuste de Exportação de Arquivo NC

A tabela de ajuste de exportação de arquivo NC (controle numérico) é usada para definir as condições de saída da ferramenta (como velocidade e pressão) usadas com a saída do driver CAM.

Prepare várias tabelas de ajuste de exportação de arquivo NC e altere para elas ao realizar a saída se alterar as condições de saída para cada ferramenta de acordo com o tipo de saída da mídia.

Importante!

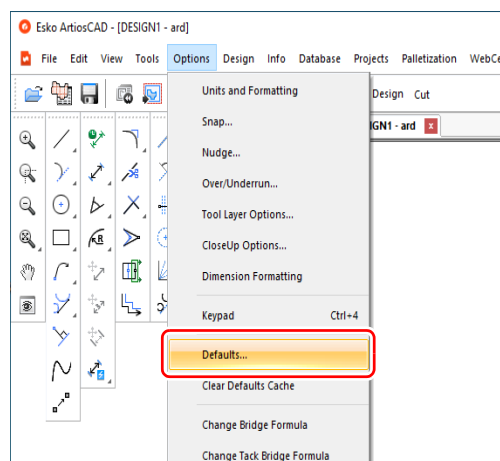
- Certifique-se de copiar as configurações fornecidas pela Mimaki para usar as tabelas de ajuste de exportação de arquivo NC.

Configuração de uma Tabela de Ajuste de Exportação de Arquivo NC

1

Selecione [Defaults...] no menu [Options].

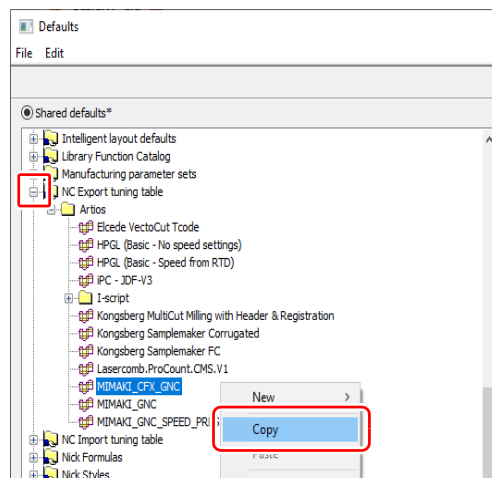
- A janela [Defaults] será exibida.



2

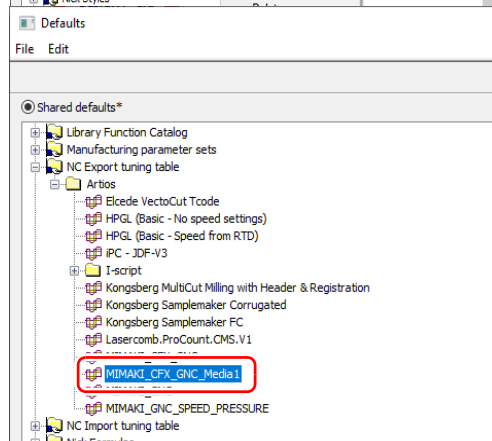
Copie a tabela de ajuste de exportação de arquivo NC da condição de saída que deseja controlar.

- (1) Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta "NC Export tuning table" em "Shared defaults".
 - Verifique o conteúdo da pasta.
- (2) Copie a tabela de ajuste de exportação de arquivo NC que deseja editar.
 - Consulte a P.3 "Gerenciamento de Padrões" para fazer a cópia.
 - Certifique-se de copiar uma tabela de ajuste NC fornecida pela Mimaki.
 - Use caracteres alfanuméricos de meia largura para nomear o arquivo copiado.



3

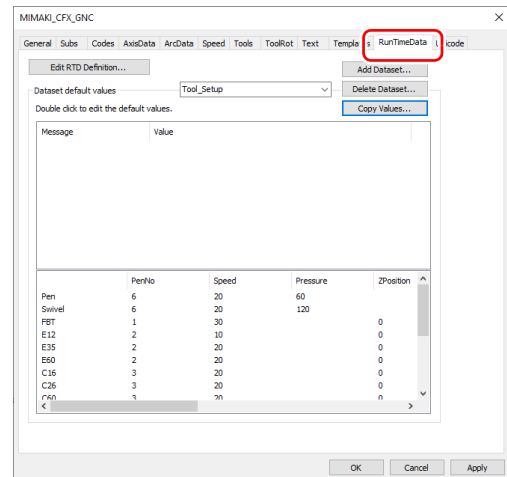
Clique duas vezes na tabela de ajuste de exportação de arquivo NC para abri-la.



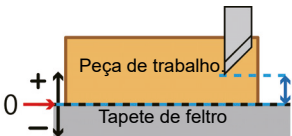
4

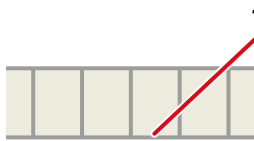
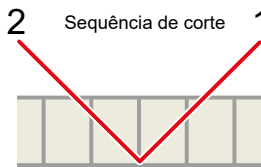
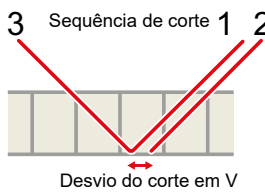
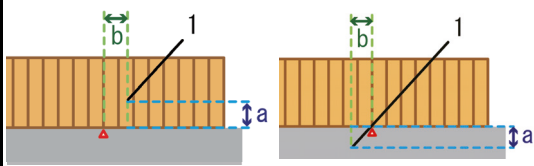
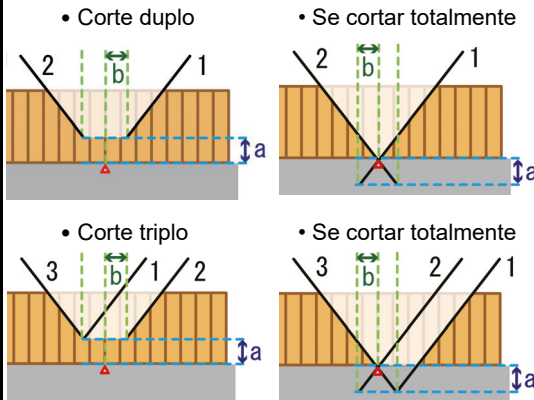
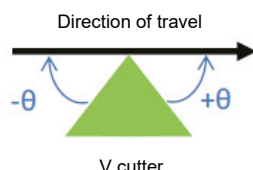
Clique na guia [RunTimeData].

- As configurações para os números de ferramenta 1 a 16 são exibidas na metade inferior da tela. Os valores “PenNo” da segunda coluna correspondem aos números das canetas atribuídos usando [Pen No. Assignment] do plotter.



- A tabela abaixo descreve os itens da guia [RunTimeData].

Item (Nome)	Descrição	Intervalo (Unidade)	Valor Alterações
Ferramenta Nº	Conjunto de números de ferramentas para cada tipo de linha no catálogo de estilos de plotagem.	-	Não pode ser alterado.
PenNo	Define o número da caneta atribuído no plotter. <ul style="list-style-type: none"> Defina o número da caneta atribuído para a ferramenta listada nas fileiras. 	1 a 8	Pode ser alterado.
Velocidade (Velocidade de corte)	Define a velocidade na direção XY durante o corte.	0,1 a 100 (0,1 cm/s)	Pode ser alterado.
Pressão (Pressão de corte)	Define a pressão durante o corte. <ul style="list-style-type: none"> Defina de 0 a 150 g para Caneta e de 0 a 1000 g para Cortador Giratório. 	0 a 1000(g)	Pode ser alterado.
ZPosition	Define a posição Z para a ponta da ferramenta quando a ferramenta se move para baixo. <ul style="list-style-type: none"> Quando definido como 10, então 1 mm acima da origem Z se torna a posição Z. Ao realizar cortes em V, defina a posição Z como 0. Ilustração das configurações da posição Z (vista lateral) 	-20 a 560 (0,1 mm)	Pode ser alterado.

Item (Nome)	Descrição	Intervalo (Unidade)	Alterações de valor	
V-Cut method	<p>Define o método de corte em V.</p> <ul style="list-style-type: none">• 0: Corte único, 1: Corte duplo, 2: Corte triplo• Ilustração do corte em V (vista lateral)• Corte único  <ul style="list-style-type: none">• Corte duplo  <ul style="list-style-type: none">• Corte triplo 	0 a 2	Não pode ser alterado.	
Z-axis down (V Cut Z Uncut Value)	<p>Define a espessura da peça de trabalho que deve ficar sem corte durante um corte em V.</p> <ul style="list-style-type: none">• Se estiver definido como 100, a ponta da ferramenta de corte em V-atinge 1 mm acima da posição Z.• Se quiser cortar toda a peça de trabalho, defina "V Cut Z Uncut Value" para um valor inferior a 0.	<ul style="list-style-type: none">• Ilustração (vista lateral)a) V Cut Z Uncut Valueb) V Cut Width to Fold• Corte único• Se cortar totalmente 	-200 to 2000 (0.01 mm)	Pode ser alterado.
Fold width correction V Cut Width to Fold	<p>Define o valor do desvio (largura da dobra) a partir da posição central do vetor de corte durante um corte em V.</p> <ul style="list-style-type: none">• Se estiver definido como 100, a ponta da ferramenta de corte em V-atinge 1 mm à esquerda e à direita do vetor de corte. <p>Se estiver definido como -999, a largura da dobra é calculada automaticamente a partir do valor "V Cut Z Uncut Value".</p>	<ul style="list-style-type: none">• Corte duplo• Se cortar totalmente• Corte triplo• Se cortar totalmente 	-200 to 2000 (0.01 mm)	Pode ser alterado.
θ correction (Theta Correct)	<p>Define o valor de correção do ângulo teta durante um corte em V.</p> <ul style="list-style-type: none">• Ilustração da correção do ângulo teta (vista de cima) 	-200 to 200 (0.1°)	Pode ser alterado.	

Item (Nome)	Descrição	Intervalo (Unidade)	Valor Alterações
rpm	Define a velocidade da fresa. • Se estiver definido como 30, o cabeçote de fresagem gira a 30.000 rpm.	5 to 60 (1000 rpm)	Pode ser alterado.
Z Speed (Z down speed)	Define a velocidade na qual a ferramenta se move para baixo na direção Z.	1 to 500 (1 mrnfs)	Pode ser alterado.

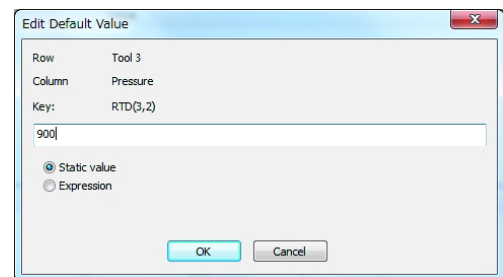
- A tabela abaixo descreve os valores de configuração para cada número de ferramenta.

Importante:	<ul style="list-style-type: none"> • Não altere os valores das células amarelas na tabela abaixo. • Não insira valores para itens sem valor inicial listado. • Não exclua os valores para itens com um valor inicial listado.
--------------------	--

Tool No.	Fileiras	PenNo	Speed	Pressão	ZPosition	V-Cut method	Z-axis down	Fold width correction	θcorrection	rpm	ZSpeed	Assigned Ferramenta
1	Caneta	6	20	60								Caneta
2	Swivel	6	20	120								Cortador de deflexão
3	FBT	1	30		0							Lâmina plana (cortador tangencial)
4	E12	2	10		0							Ferramenta motorizada alternativa, amplitude: 1,2 mm
5	E35	2	20		0							Ferramenta motorizada alternativa, amplitude: 3,5 mm
6	E60	2	20		0							Ferramenta motorizada alternativa, amplitude: 6,0 mm
7	C16	3	20		0							Medidor de marcação Diâmetro: 16 mm
8	C26	3	20		0							Medidor de marcação Diâmetro: 26 mm
9	C60	3	20		0							Medidor de marcação Diâmetro: 60 mm
10	V45 single	4	20		0	0	0	0	0			Ferramenta de corte em V Corte simples em 45°
11	V45 double	5	20		0	1	100	100	0			Ferramenta de corte em V Corte duplo em 45°
12	V45 triple	7	20		0	2	100	100	0			Ferramenta de corte em V Corte triplo em 45°
13	VAS single	4	20		0	0	0	0	0			Ferramenta de corte Tipo de seleção de ângulo Corte único
14	VAS double	5	20		0	1	100	100	0			Ferramenta de corte Tipo de seleção de ângulo Corte duplo

Tool No.	Fleiras	PenNo	Speed	Pressão	ZPosition	V-Cut method	Z-axis down	Fold width correction	θcorrection	rpm	ZSpeed	Assigned Ferramenta
15	VAS triple	7	20		0	1	100	100	0			Ferramenta de corte Tipo de seleção de ângulo Corte triplo
16	Milling	8	20		0					30	10	Ferramenta de fresagem

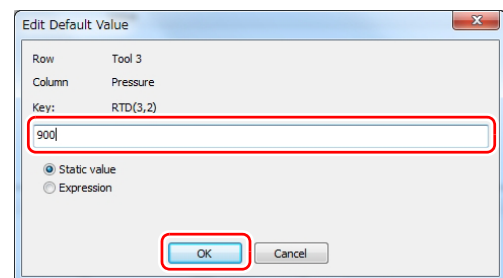
- 5** Para ferramentas registradas no RunTimeData, selecione e clique duas vezes no valor que deseja alterar.



- 6** Altere os valores definidos e clique em **OK**.

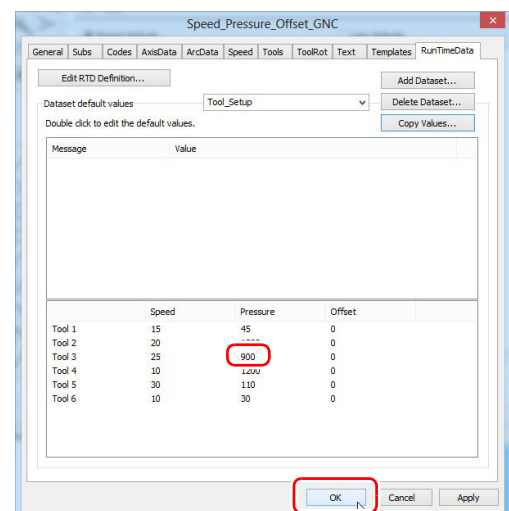
Importante:

- Os valores limite para a velocidade e pressão de cada ferramenta variam para cada plotter. Os valores definidos que estão fora da faixa do plotter em uso são automaticamente alterados para valores dentro da faixa de configuração.
- Clicar em **OK** sem inserir valores no campo de entrada pode resultar em problemas inesperados durante a saída. Certifique-se de sempre inserir um valor definido.

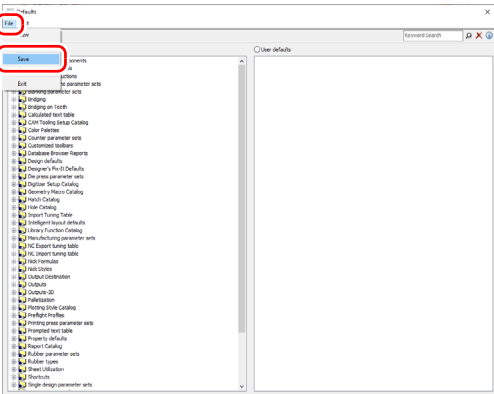


- 7** Clique em **OK**.

- Verifique se o valor definido do item selecionado foi alterado e clique em **OK**.



8 Selecione [Save] no menu [File] para salvar os padrões compartilhados.



Execução da saída

Esta seção explica como configurar as definições de saída para os seus dados de projeto. Para realizar a saída dos dados, primeiro é necessário configurar as definições para os arquivos de saída localizados na pasta [Outputs] nos padrões compartilhados.

Antes de Definir as Configurações de Saída

Os preparativos diferem de acordo com os drivers e o tipo de saída utilizados para o processo de saída. Consulte a tabela abaixo ao preparar a mídia.

Ao usar os drivers CAM	Adicione uma impressora (Genérica/Somente Texto) ao seu PC	Consulte o “Guia de Conexão” fornecido separadamente
	Configure a tabela de ajuste de exportação de arquivo NC	P.1-22
Ao definir o tipo de saída como "CAM"	Configure um catálogo de configuração de usinagem CAM	P.1-18
Configure independentemente do driver ou tipo de saída.	Configure o catálogo de estilos de plotagem	P.1-12

Configuração de Saída

Siga as instruções abaixo para abrir o arquivo de saída e configurar as definições na janela [Output Settings].

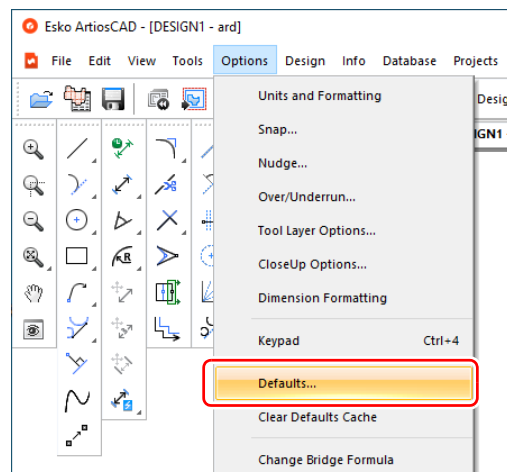
Importante

- Defina as configurações na janela [Output Settings] nas 5 guias listadas abaixo. Os itens de configuração e os parâmetros de configuração diferem de acordo com os drivers utilizados e o tipo de saída. Leia atentamente as instruções abaixo antes de definir as configurações.
- Guias na janela [Output Settings] onde as definições devem ser configuradas → : [View], [Position], [Processing], [Device] e [Output Type].

1

Selecione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.

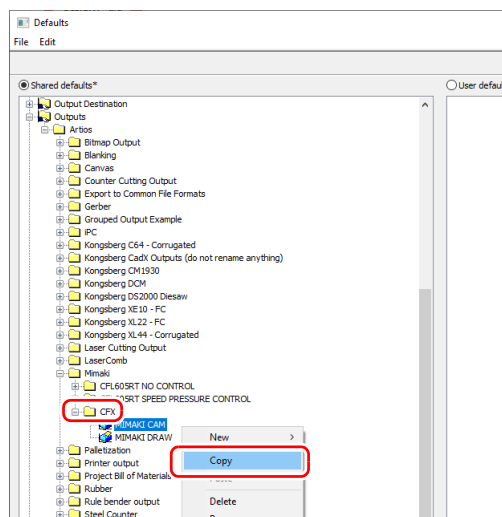


2 Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta "Outputs" nas configurações padrão [Shared defaults].

- Verifique o conteúdo da pasta.

3 Copie o arquivo de saída que deseja editar.

- Consulte a P.1-3 "Gerenciamento de Padrões" para fazer a cópia.
- Certifique-se de copiar um arquivo de saída CFX fornecido pela Mimaki.
- Use caracteres alfanuméricos de meia largura para nomear o arquivo copiado.

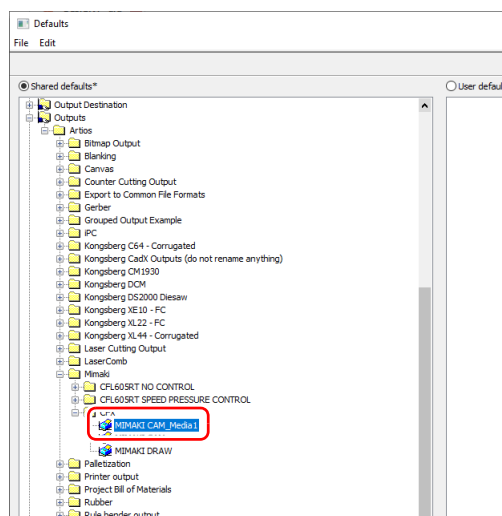


4 Clique duas vezes no arquivo de saída que deseja editar.

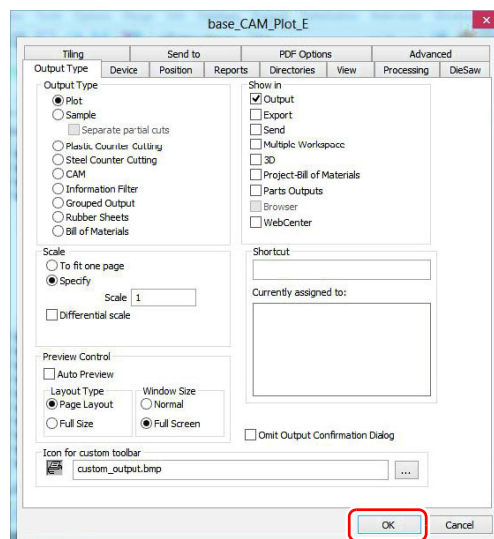
- A janela de configurações do arquivo de saída selecionado será exibida.
Defina as configurações necessárias de acordo com o driver e o tipo de saída que você está usando.

5 Defina as configurações de saída.

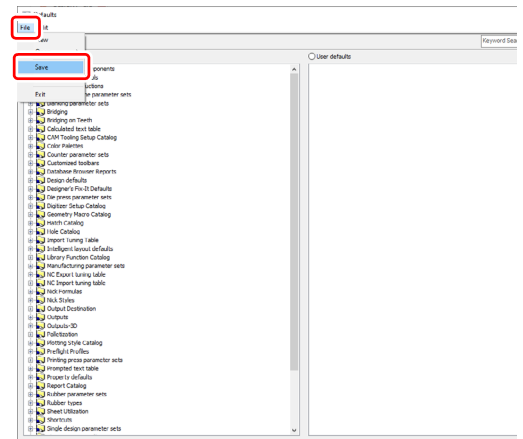
- Defina as configurações nas 5 guias a seguir, de acordo com o driver e o tipo de saída que você está usando: [Output Type], [Device], [Position], [View] e [Processing].
- Para obter informações mais detalhadas sobre as configurações incluídas em cada uma das guias, consulte as instruções a partir da P.1-33.



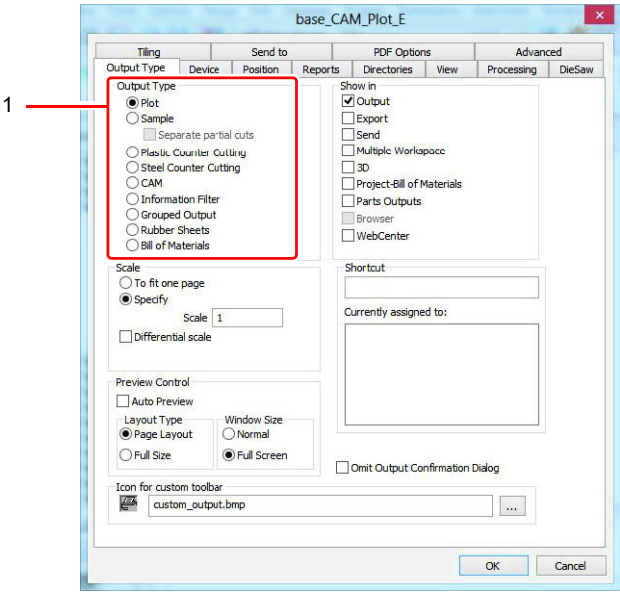
6 Quando terminar de definir as configurações de saída, clique em **OK**.



7 Selecione [Save] no menu [File] e salve os padrões compartilhados.



● Defina as configurações na guia [Output Type].

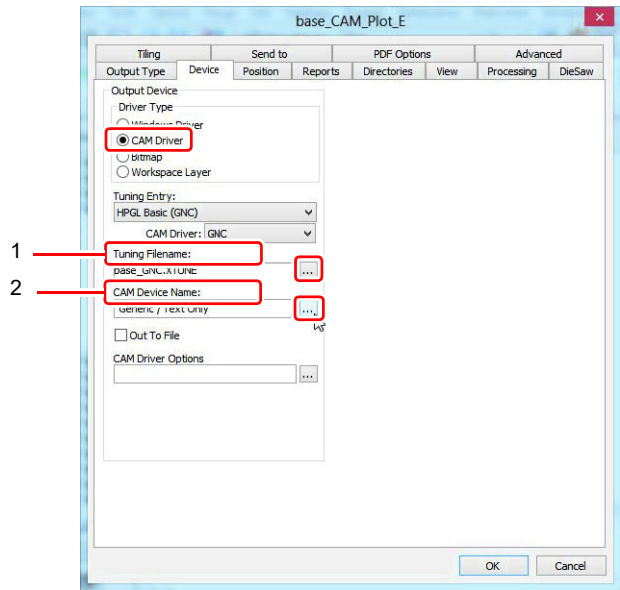


Nº	Item	Descrição
1	Output Type	Selecione o botão de opção na frente do tipo de saída que deseja usar.

● Defina as configurações na guia [Device].

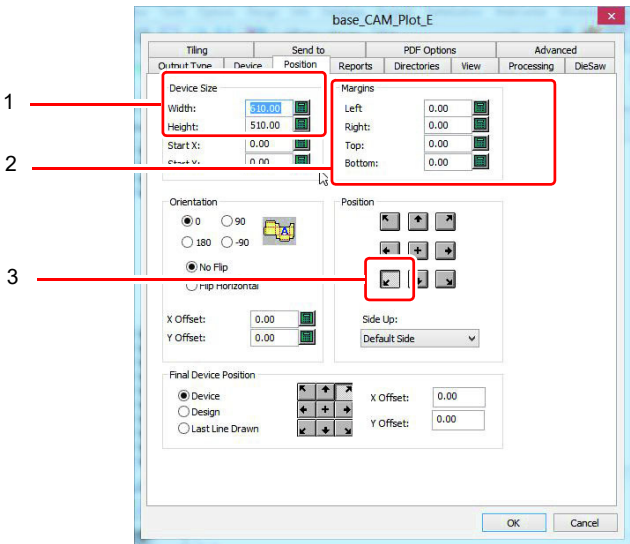
Os parâmetros de configuração na guia [Device] dependem do tipo de dispositivo de saída selecionado no início.

Ao selecionar o driver CAM



Nº	Item	Descrição
1	Tuning Filename	<ul style="list-style-type: none"> • Selecione a tabela de ajuste que deseja usar. Clique em [...] para selecionar um dispositivo. • Selecione a tabela de ajuste de exportação de arquivo NC que você definiu na P.1-22.
2	CAM Device Name	<ul style="list-style-type: none"> • Selecione o dispositivo CAM (impressora) que deseja usar. Clique em [...] para selecionar um dispositivo. • Selecione "Generic/Text Only"

● Defina as configurações na guia [Position].



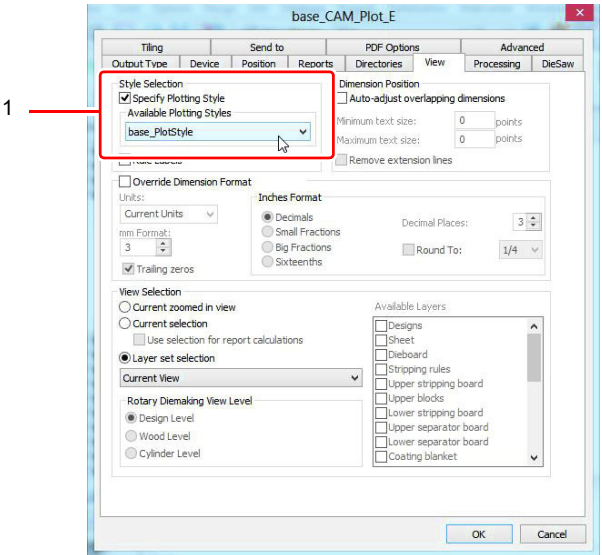
Nº	Item	Descrição
1	Device Size	Insira o tamanho da área de corte do plotter que você está usando.
2	Margins	Ao definir os valores nesses campos, você pode definir as margens da imagem que você projetou para sua saída.
3	Position	Selecione o ícone no canto inferior esquerdo.

Importante

• Se o tamanho de uma imagem que você projetou e suas margens excederem o tamanho da área de corte, os resultados de saída podem não atender às suas expectativas.

● Defina as configurações na guia [View].

Se o tipo de saída for “Plot” ou “Sample”, selecione o catálogo de estilos de plotagem na guia [View].



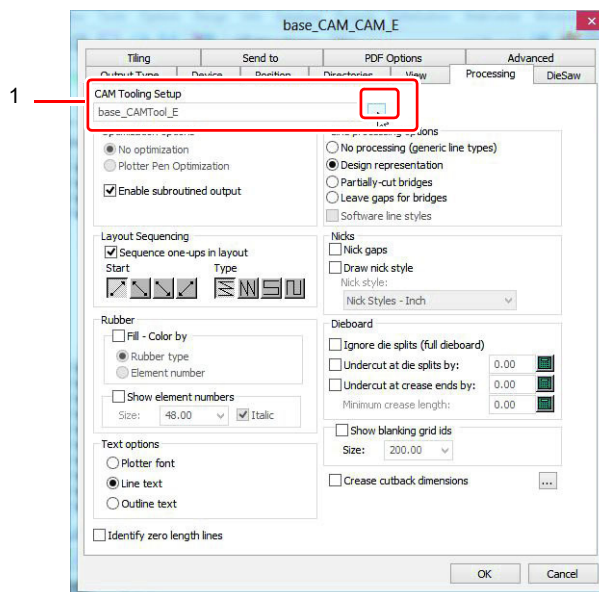
Nº	Item	Descrição
1	Style Selection	1. Marque “Specify Plotting Style”. 2. Clique em “Available Plotting Styles” e selecione o catálogo de estilos de plotagem que você configurou na seção na P.1-12.



• Se o tamanho de uma imagem que você projetou e suas margens excederem o tamanho da área de corte, os resultados de saída podem não atender às suas expectativas.

● Defina as configurações na guia [Processing].

Tipo de saída: Com o tipo de saída CAM, selecione o catálogo de configuração de usinagem CAM na guia [Processing].



Nº	Item	Descrição
1	CAM Tooling Setup	Selecione o catálogo de configuração de usinagem CAM que você configurou na seção na P.1-18. Clique em [...] para selecionar um catálogo.

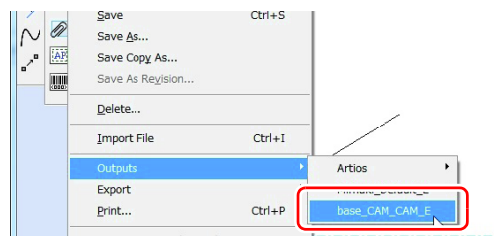
Saída no ArtiosCAD

Importante

• Certifique-se de que terminou primeiro de definir as configurações de saída.

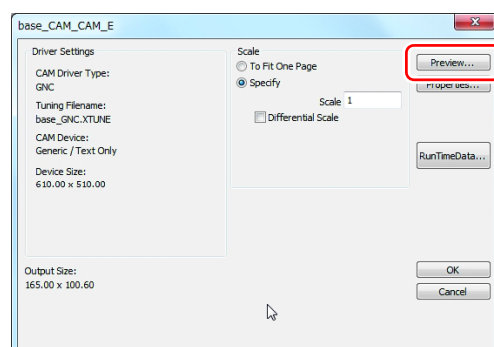
1 Vá para [Outputs] no menu [File] para selecionar uma configuração de saída.

- A janela de configurações do driver é exibida.
- A janela de configurações do driver difere de acordo com o tipo de saída selecionado.



2 Clique em **Preview**.

- **Preview** Clique para abrir a janela "Output Preview".

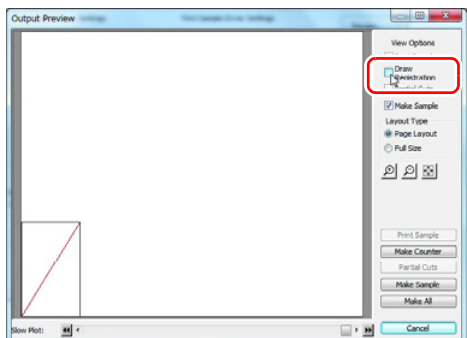


Execução da saída

- Na janela de pré-visualização da saída, verifique a cor da linha, o tipo de linha (forma da linha), a sequência de corte e a direção de corte.

importante

- Tipo de saída: Se "Sample" tiver sido selecionado, não será possível verificar os parâmetros na janela de pré-visualização da saída simplesmente clicando em **Preview**. Desmarque "Draw Registration" na janela de pré-visualização da saída.



3 Verifique a pré-visualização da saída.



Como verificar a pré-visualização da saída • Verificação da cor e do tipo (forma) das linhas a serem produzidas.

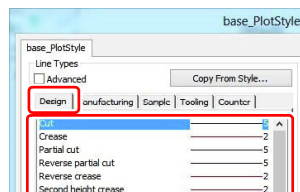
As guias para verificar as configurações das linhas no catálogo de estilos de plotagem diferem de acordo com o tipo de saída configurado.

Se o tipo de saída estiver definido como "Plot": verifique as configurações na guia [Design].

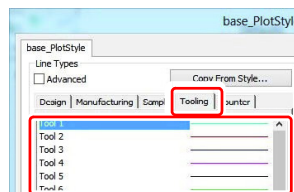
Se o tipo de saída estiver definido como "CAM": verifique as configurações na guia [Tooling].

Se o tipo de saída estiver definido como "Sample": verifique as configurações na guia [Sample].

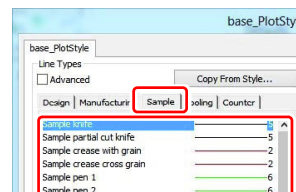
Tipo de saída: Plotagem



Tipo de saída: CAM



Tipo de saída: Sample

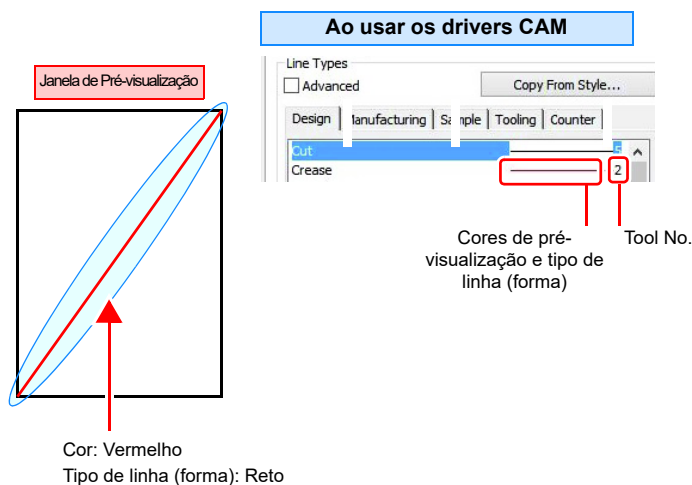


Tipo de linha (lado esquerdo) e cor/forma da linha (lado direito)

No modo de pré-visualização, o tipo de linha é mostrado na cor e forma aqui apresentadas.

Importante • Se as cores e formas apresentadas na pré-visualização não forem as que escolheu, as configurações de saída podem não estar corretas. Verifique as configurações de saída. (→ P.1-30)

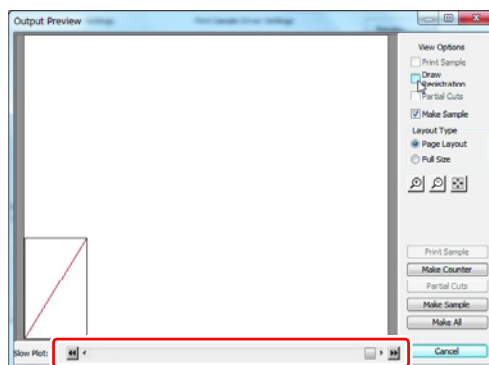
• Verificação das condições de saída na janela de pré-visualização



Você pode verificar as condições no catálogo de estilos de plotagem (→ P.1-12).

• Verificação da sequência e direção de corte.

Utilize a barra de rolagem na parte inferior da janela de pré-visualização da saída para verificar as configurações.



Barra de rolagem

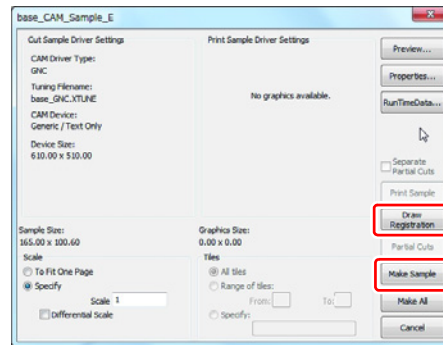
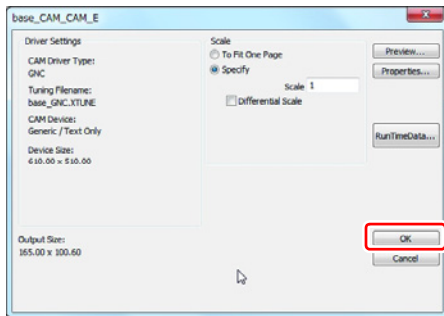
4 Após verificar a pré-visualização, clique em [Cancel] ou [X] para fechar a janela de pré-visualização.

importante

- Clicar em [OK] inicia a saída.

5 Para iniciar o processo de saída, clique em **OK** se o tipo de saída estiver definido como “Plot” ou “CAM” e clique em **Make Sample** se o tipo de saída estiver definido como “Sample”.

- Clique em **Draw Registration** se desejar criar uma placa de contador simples.
(Para instruções sobre como criar uma placa de contador simples, consulte “Criar uma Placa de Contador Simples” na P.1-54.)



Alterar as Configurações de Saída antes do Processo de Saída

Se desejar alterar as condições de saída que está utilizando atualmente, alterando o plotter ou a mídia de saída, crie vários tipos de condições de saída com antecedência para que possa alternar entre elas durante o processo de saída. Esta seção fornece os seguintes 3 padrões como exemplos que ilustram como alternar entre as configurações.

- (1) Alterar as condições de corte para a saída do driver CAM com a tabela de ajuste NC
- (2) Configurar as definições no processo de saída com o catálogo de estilos de plotagem.
CAM driver : Alterar as ferramentas para o tipo de linha
- (3) Utilizando o catálogo de configuração de usinagem CAM para alterar a sequência de saída e as ferramentas para o tipo de linha quando o tipo de saída estiver definido como CAM com a saída do driver CAM.

1

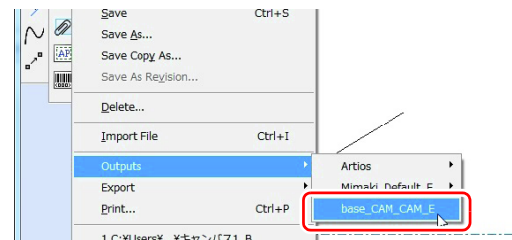
Certifique-se de ter definido as configurações de saída.

- P.1-30 Consulte “Configuração de Saída”

2

Vá para [Outputs] no menu [File] para selecionar as configurações de saída que deseja usar para o processo de saída.

- Em seguida, consulte as instruções para as configurações de saída que deseja alterar.
- (1) Alterar as configurações com a tabela de ajuste NC
- (2) Alterar as configurações com o catálogo de estilos de plotagem
- (3) Alterar as configurações com o catálogo de configuração de usinagem CAM



● Alterar as configurações conforme descrito nos itens (1) a (3)

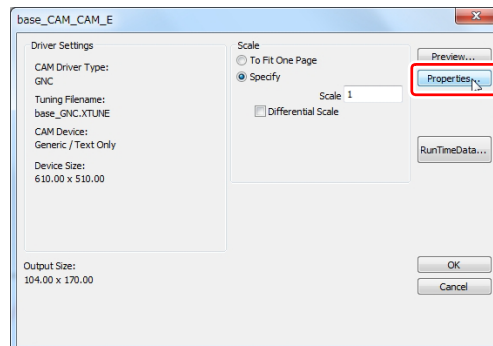
1 Certifique-se de ter definido as seguintes configurações.

- Configurações da tabela de ajuste NC (→ P.1-22)
- Configurações do catálogo de estilos de plotagem (→ P.1-12)
- Configurações do catálogo de configuração de usinagem CAM (→ P.1-18)

2 Clique em **Properties** para verificar ou alterar as configurações de saída.

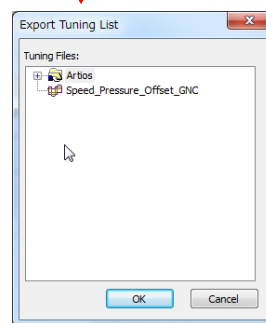
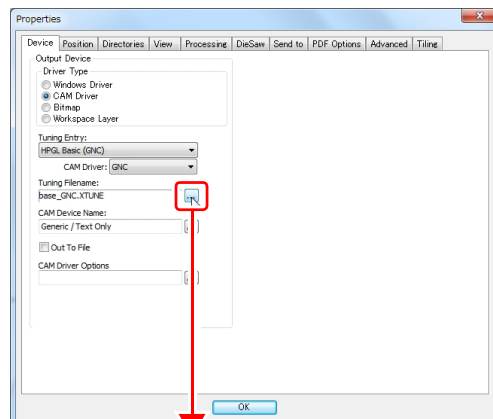
Importante

- Os parâmetros que você alterar aqui retornarão ao seu estado original quando você fechar a janela [Outputs]. Recomendamos que você altere as configurações que usa com frequência em [Options] - [Defaults].
- Se desejar executar o processo de saída após alterar os parâmetros que não podem ser alterados imediatamente antes do processo de saída, como o tipo de saída, ou se desejar aplicar configurações de saída usadas com frequência, recomendamos consultar “Gerenciamento de Padrões” na P.1-3 e criar vários tipos de configurações de saída.



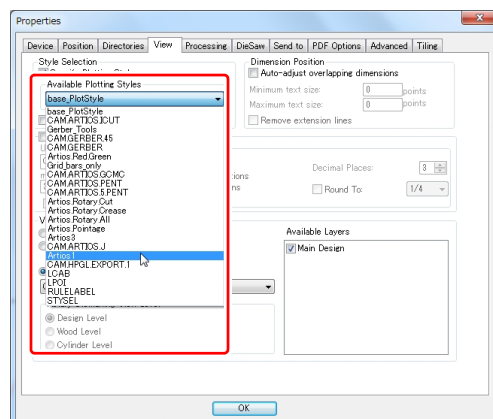
(1) Alterando as configurações com a tabela de ajuste NC

- Abra a guia [Device].
- Clique [...] ao lado do nome do arquivo de ajuste para alterar o arquivo de ajuste.

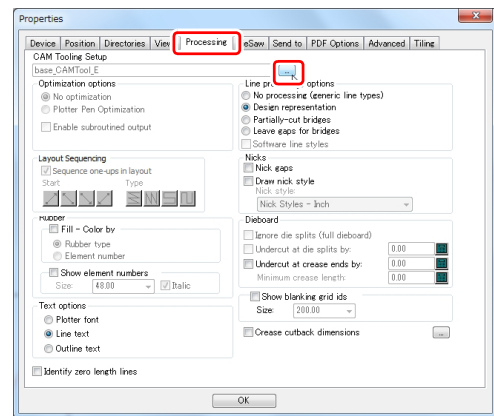


(2) Alterar as configurações com o catálogo de estilos de plotagem

- Abra a guia [View].
- Clique em um dos estilos de plotagem disponíveis e altere-o.



- (3) Alterar as configurações com o catálogo de configuração de usinagem CAM
- Abra a guia [Processing].
 - Clique em [...] próximo de “CAM Tooling Setup” (Configuração de Usinagem CAM) ao lado para alterar as configurações.



- 3** Para iniciar o processo de saída, clique em **OK** se o tipo de saída estiver definido como “Plot” ou “CAM” e clique em Make Sample se o tipo de saída estiver definido como “Sample”.

Configuração de Métodos Especiais de Saída

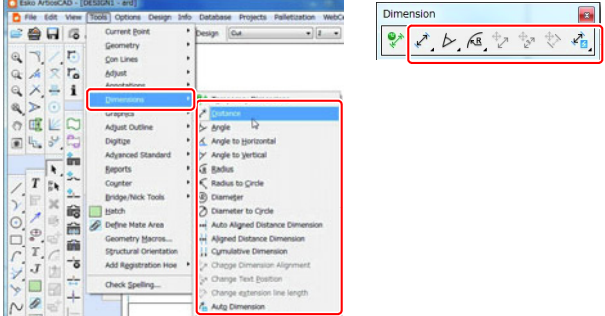
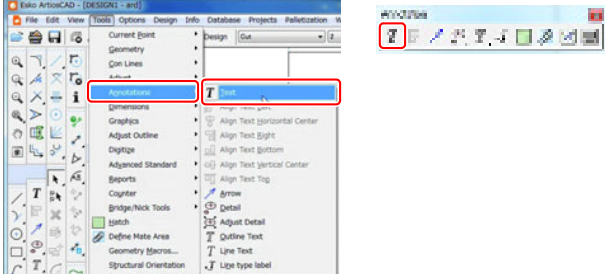
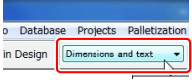
Saída de Texto

Com a saída do driver CAM, você pode incluir o texto criado durante o projeto do produto, as dimensões da caixa e outras informações.

Tipos de texto com diferentes estilos de saída disponíveis

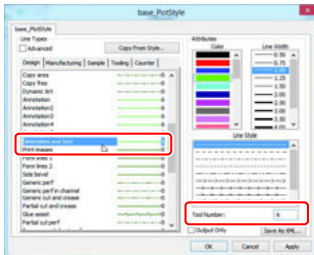
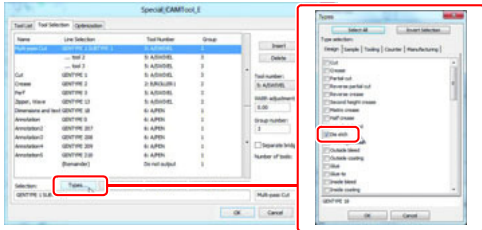
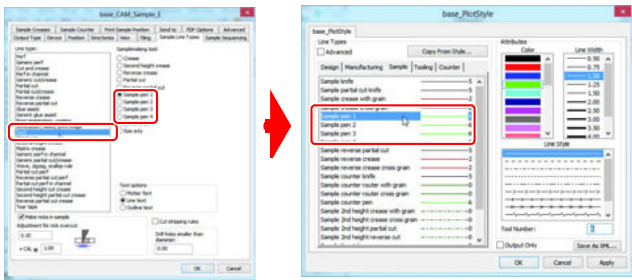
Os tipos de texto com vários estilos de saída disponíveis incluem “Dimensions” (Dimensões), “Annotations” (Anotações) e “Line type with dimensions and text” (Tipo de linha com dimensões e texto).

Siga as etapas abaixo para inserir o texto.

<p>Dimensões</p> <p>Ao projetar um produto, você pode inserir o comprimento de um lado, o raio (R) ou outras dimensões.</p> <p>Selecione um estilo de saída entre os itens listados dentro do quadrado vermelho no menu que aparece ao selecionar [Dimensions] no menu [Tools]. Você também pode selecionar um estilo de saída a partir dos itens dentro do quadrado vermelho se exibir “Dimensions” na barra de acesso rápido.</p>	
<p>Anotações</p> <p>Ao projetar um produto, você pode incluir um comentário.</p> <p>Você pode selecionar um estilo de saída para o texto inserido selecionando [Annotations] e, em seguida, [Text] no menu [Tools].</p> <p>Você também pode selecionar um estilo de saída a partir dos itens dentro do quadrado vermelho se exibir “Annotations” na barra de acesso rápido.</p>	
<p>Tipo de linha (dimensões e texto)</p> <p>Ao selecionar um tipo de linha, você pode adicionar suas dimensões e comentários</p> <p>Você pode selecionar um estilo de saída para o texto inserido, selecionando “Dimensions and text” na barra de ferramentas.</p>	

● Configuração das ferramentas para saída de texto

O método de configuração das ferramentas difere de acordo com o tipo de saída configurado. Siga as etapas abaixo para inserir o texto.

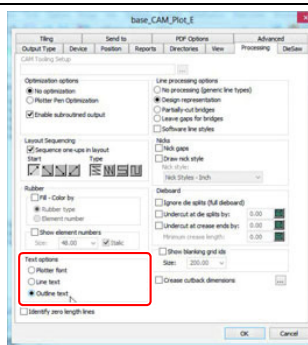
<p>◆ Tipo de saída: Plotagem</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Abra a aba [Design] no catálogo de estilos de plotagem. 2. Selecione “Dimensions and text” na lista de ferramentas à esquerda. 3. Defina o número da ferramenta (→ P1-14) 	
<p>◆ Tipo de saída: CAM</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Clique em [Type] no catálogo de configuração de usinagem CAM. 2. Selecione “Die etch” e especifique uma ferramenta (→ P1-18). 	
<p>◆ Tipo de saída: Sample</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Abra a guia [Sample Line Types] no menu [Outputs]. 2. Selecione “Text” (Texto) na lista de tipos de linha à esquerda. 3. Selecione qualquer caneta de amostra de 1 a 4 na coluna “Samplemaking tool” à direita. 4. Abra a guia [Sample] no catálogo de estilos de plotagem. 5. Especifique uma ferramenta para a caneta de amostra que você selecionou na etapa 2 (→ P1-16). 	
<p>◆ Clique em [OK] quando terminar de definir as configurações.</p> <p>◆ Se clicar no botão [X] ou [Cancel], as configurações serão perdidas.</p>	

● Configuração do estilo de saída

O método de configuração das ferramentas difere de acordo com o tipo de saída configurado. Siga as etapas abaixo para configurar o estilo de saída.

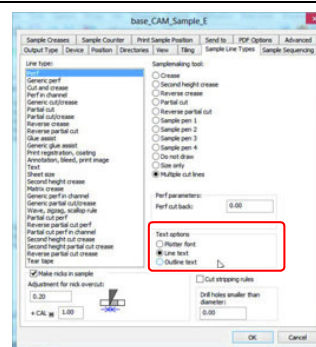
◆ Tipo de saída: Plotagem ou CAM

1. Abra a guia [Processing] na janela [Output Settings] (→ P1-33).
2. Selecione um estilo de saída na seção “Text options”.



◆ Tipo de saída: Sample

1. Abra a guia [Sample Line Types] no menu [Outputs].
2. Selecione um estilo de saída na seção “Text options”.



◆ Clique em [OK] quando terminar de definir as configurações.

◆ Se clicar no botão [X] ou [Cancel], as configurações serão perdidas.



Os seguintes 3 estilos de saída estão disponíveis. Selecione um estilo após conhecer suas características

- **Plotter font (Fonte do plotter)**

Se selecionar esta fonte ao inserir um texto que contenha caracteres diferentes de alfanuméricos, os caracteres podem não ser exibidos corretamente. Não selecione esta opção nesses casos.

- **Line text (Texto da linha)**

Selecione esta opção para exibir o texto com uma fonte de linha única (fina).

- **Outline text (Texto com contorno)**

Selecione esta opção para exibir o texto em um estilo de contorno. Será utilizada uma fonte com contorno para a saída.

Conversão para
texto em linha

Conversão para
texto com contorno

Importante !

Ao converter para texto com contorno ou texto em linha, certifique-se de seguir os passos descritos acima.

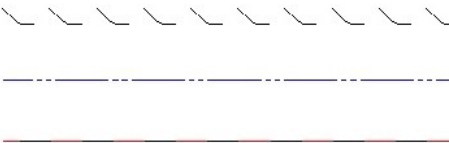
- Você também pode encontrar “Outline text” e “Line text” em “Annotations” no menu [Tools]. No entanto, se você usar essas opções, o texto poderá não ser exibido corretamente. (O mesmo se aplica às opções “Outline” e “Line text” no menu da ferramenta de anotação.)

Saída de Linha de Corte Especial

No ArtiosCAD, você pode usar linhas de corte especiais como as mostradas à direita.

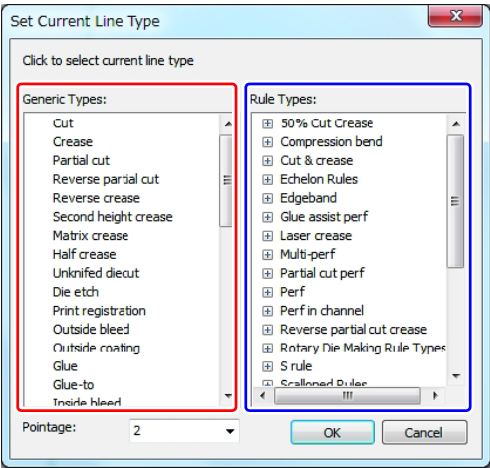
Todas as linhas de corte especiais são normalmente convertidas em linhas retas no processo de saída.

Esta seção explica como configurar as definições para a saída de tipos de linha frequentemente utilizados.



No ArtiosCAD, você pode escolher entre vários tipos de linha. Os tipos de linha são divididos em duas categorias: os “Generic Types” (Tipos Genéricos) e os “Rule Types” (Tipos de Regra). Os tipos de linha em cada uma dessas duas categorias têm as seguintes funções.

Generic Types: Esses são os tipos básicos de linha no ArtiosCAD. Esses tipos de linha não podem ser alterados ou excluídos, e nenhum novo tipo de linha pode ser adicionado a este grupo. **Rule Types:** As formas de linha neste grupo podem ser personalizadas e novos tipos de linha podem ser adicionados.



Métodos e Características de Saída de Linhas de Corte Especiais

Existem 2 métodos principais de saída para as linhas de corte especiais: “Configurar as Opções de Processamento de Linhas” (P1-46) e “Configuração do Tipo de Linha de Amostra” (P1-48). As características de cada método são descritas abaixo.

	Output Type	Descrição
Opções de Processamento de Linhas	Plotagem	Essa opção é fácil de configurar, mas os tipos de linha genéricos não podem ser exibidos de acordo com suas formas. Os tipos de linha que podem ser impressos incluem “Cut and crease/Perf” (Corte e vinco/Perfuração) e outros tipos, enquanto os tipos de linha que não podem ser impressos incluem “Perf/Generic cut and crease” (Perfuração/Corte e vinco genérico) e outros tipos.
	CAM	Essa opção é fácil de configurar, mas os tipos de linha genéricos e os tipos de regra que consistem em dois ou mais tipos de ferramenta não podem ser gerados de acordo com suas formas. Os tipos de linha que podem ser impressos incluem “Perf” e outros tipos, enquanto os tipos de linha que não podem ser impressos incluem “Perf/Generic cut and crease/Cut and crease” (Perfuração/Corte e vinco genérico/Corte e vinco) e outros tipos.
Tipo de Linha de Amostra	Sample	Embora a configuração seja complicada, essa opção permite gerar uma variedade maior de tipos de linha conforme aparecem, em comparação com a opção de processamento de linhas. Você também pode configurar o comprimento do corte para a opção genérica de corte e vinco ou o comprimento do vinco. Os tipos de linha que podem ser gerados incluem “Perf/Generic cut and crease/Cut and crease” (Perfuração/Corte e vinco genérico/Corte e vinco) e outros tipos.

Configuração das Opções de Processamento de Linhas

Ao configurar as opções de processamento de linhas, você pode gerar linhas de corte especiais de acordo com suas formas. Tipo de saída: Essas opções podem ser aplicadas quando o tipo de saída está definido como “Plot” ou “CAM”.

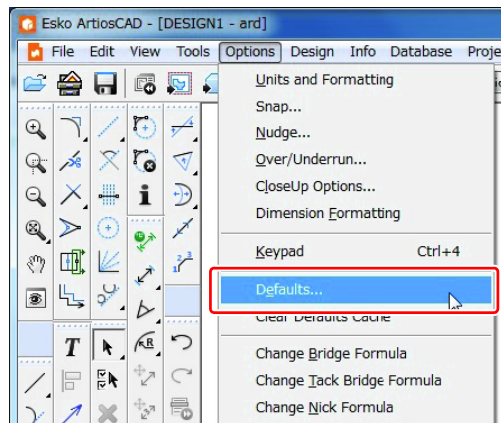


- Tipo de saída: É possível gerar linhas de corte especiais de acordo com suas formas, mesmo quando o tipo de saída estiver definido como “Sample” (Amostra).
Configure as definições de acordo com as instruções em “Configurar o Tipo de Linha de Amostra” (P1-48).

1

Selecione [Defaults...] no menu [Options].

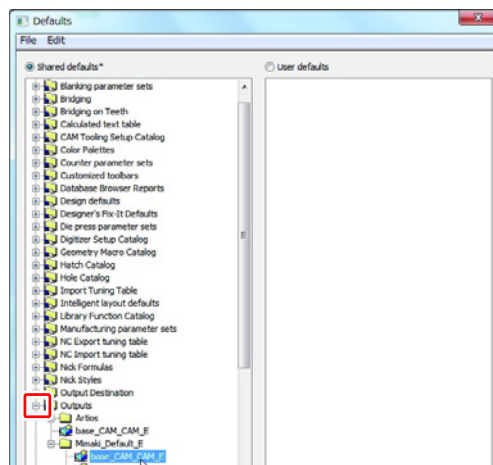
- A janela [Defaults] será exibida.



2

Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta [Outputs] nas configurações padrão compartilhadas.

- O conteúdo da pasta [Outputs] é exibido.



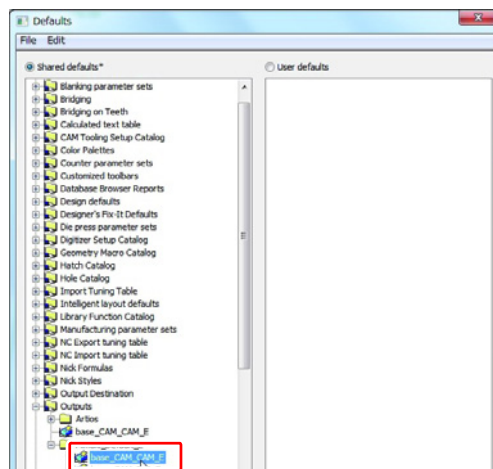
3

Clique duas vezes na pasta de saída que deseja editar.

- Uma janela se abre. Certifique-se de que o tipo de saída na guia “Output Type” (Tipo de saída) esteja definido como “Plot” ou “CAM”.

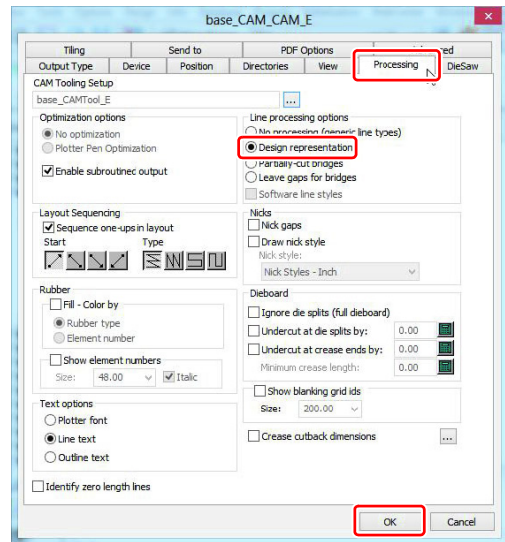


- Se o tipo de saída estiver definido como “Sample”, as opções de processamento de linhas não poderão ser configuradas.
Nesse caso, configure as definições de acordo com as instruções em “Configurar o Tipo de Linha de Amostra” (P1-48).

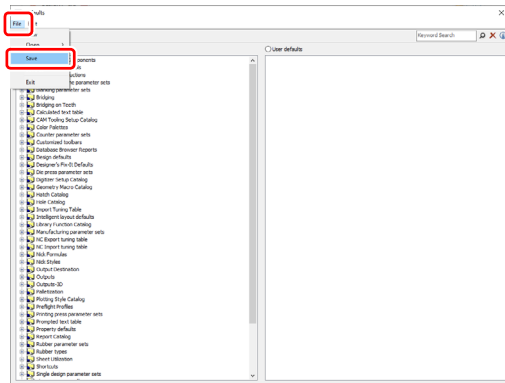


4 Clique na guia [Processing] e selecione “Design representation” em “Line processing options”.

5 Clique em **OK**.



6 Clique em [Save] no menu [File].
• Os padrões compartilhados são salvos.



Configurar o Tipo de Linha de Amostra

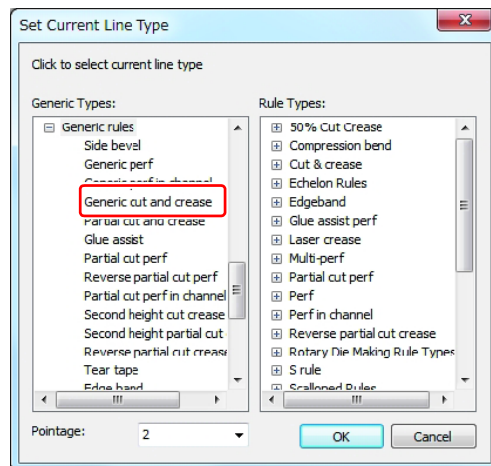
Tipo de saída: Configure o tipo de linha de amostra para gerar as linhas de corte especiais de acordo com suas formas quando o tipo de saída estiver definido como “Sample”.

Ao configurar o tipo de linha de amostra, você pode controlar o método de saída para cada tipo de linha no processo de saída.

Esta seção usa a opção “Generic cut and crease” como exemplo para explicar como configurar o tipo de linha de amostra.



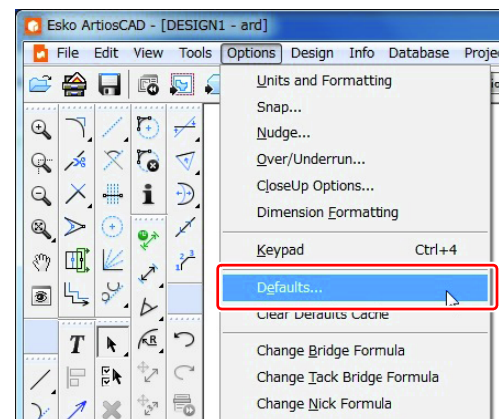
- Você pode encontrar a opção “Generic cut and crease” na lista em “Generic rules” exibida na seção “Generic Types” da janela [Set Current Line Type].



1

Selecione [Defaults...] no menu [Options].

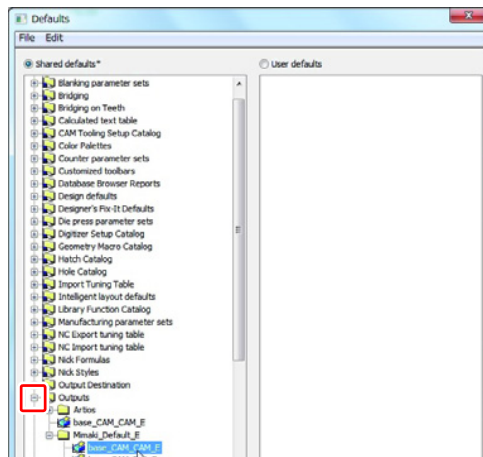
- A janela [Defaults] será exibida.



2

Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta [Outputs] nas configurações padrão compartilhadas.

- O conteúdo da pasta [Outputs] é exibido.



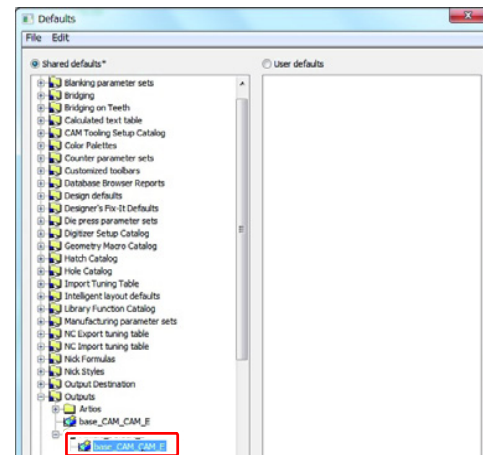
3

Clique duas vezes na pasta de saída que deseja editar.

- Uma janela se abre. Certifique-se de que o tipo de saída na guia “Output Type” (Tipo de saída) esteja definido como “Plot” ou “CAM”.

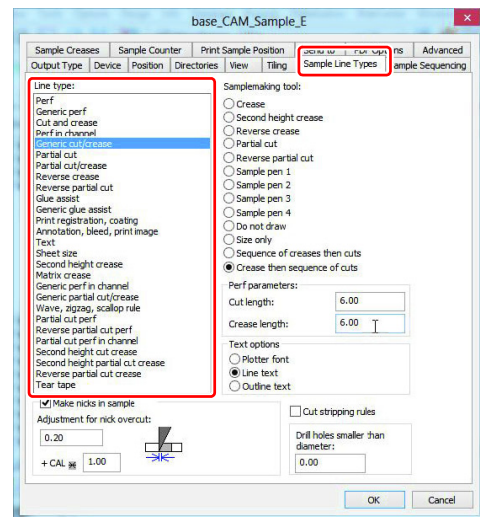


- Se o tipo de saída estiver definido como “CAM” ou “Plot”, o tipo de linha de amostra não poderá ser configurado. Nesse caso, configure as definições de acordo com as instruções em “Configurar as Opções de Processamento de Linhas” (P1-46).



4 Clique na guia [Sample Line Types] e selecione os tipos de linha cujas configurações você deseja alterar.

- Selecione os tipos de linha cujas configurações deseja alterar na lista à esquerda da janela.
- Os nomes listados no lado esquerdo da janela podem ser diferentes dos nomes dos tipos de linha que você configurou ao criar o projeto. Consulte a lista de tipos de linha (P 1 - 64).
- Tipo de linha: A opção “Generic cut and crease” está atribuída à opção “Generic cut/crease” aqui. Selecione “Generic cut/crease” em “Line type” na guia [Sample Line Types].

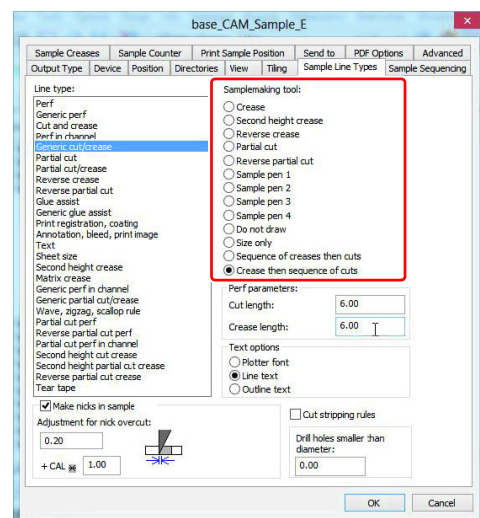


5 Selecione um método de saída em “Samplemaking tool”.

- A tabela abaixo fornece uma lista dos métodos de saída disponíveis e informações sobre esses métodos.

Importante !

- Os parâmetros de configuração da ferramenta no catálogo de estilos de plotagem para o tipo de linha podem mudar dependendo do tipo de ferramenta de criação de amostras que você configurar aqui.
- A coluna “Parâmetros de Configuração da Ferramenta no Catálogo de Estilos de Plotagem” da tabela fornece as configurações de saída. Verifique essas configurações antes do processo de saída.
- Para obter instruções sobre a configuração do catálogo de estilos de plotagem, consulte P1-12.



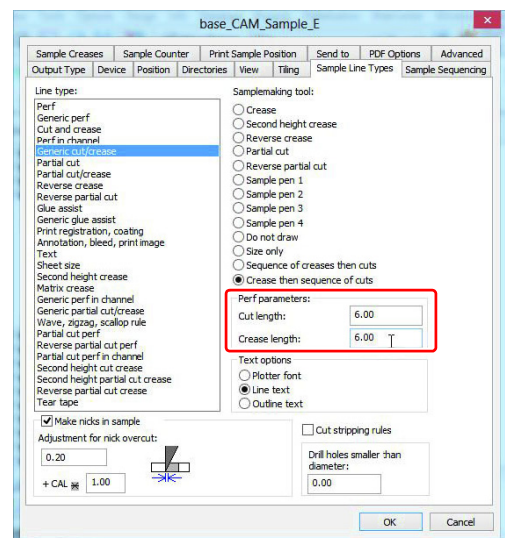
Lista de Ferramentas de Criação de Amostras

Opção Selecionada	Método de Saída	Parâmetros de Configuração da Ferramenta no Catálogo de Estilos de Plotagem
Crease	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a opção “Crease”.	Vinco da amostra com grãos
Second height crease	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a segunda ferramenta de vinco.	Vinco da amostra de segunda altura com grãos
Reverse crease	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a opção “Reverse crease”.	Vinco reverso da amostra
Partial cut	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a opção “Partial cut”.	Lâmina de corte parcial da amostra
Reverse partial cut	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a opção “Reverse partial cut”.	Corte parcial reverso da amostra
Sample pen 1	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para “Sample pen 1”.	Sample pen 1
Sample pen 2	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para “Sample pen 2”.	Sample pen 2
Sample pen 3	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para “Sample pen 3”.	Sample pen 3
Sample pen 4	Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para “Sample pen 4”.	Sample pen 4
Do not draw	Os tipos de linha configurados não são exibidos. (Os dados de saída para os quais a posição de corte (coordenadas) não for fornecida serão movidos.)	_____
Size only	Os tipos de linha configurados não são exibidos. (A posição de corte (coordenadas) para os dados de saída permanece inalterada.)	_____

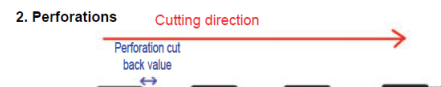
Cut line after multiple creases	Com opções como “Generic cut and crease”, os vincos são impressos com linhas de corte entre eles após a impressão do formato perfurado.	Vinco: Vinco da amostra com grãos Linha de corte: Lâmina de amostra
Multiple cut lines after crease	Com opções como “Generic cut and crease”, uma linha de corte perfurada é gerada após um único vinco.	Vinco: Vinco da amostra com grãos Linha de corte: Lâmina de amostra
Partial cut line after multiple creases	Com opções como “Generic cut and crease”, os vincos são impressos com linhas de corte parciais entre eles, após os vincos terem sido impressos no formato perfurado.	Vinco: Vinco da amostra com grãos Linha de corte: Lâmina de corte parcial da amostra
Multiple partial cut lines after crease	Com opções como “Generic cut and crease”, uma linha de corte parcial perfurada é gerada após um único vinco.	Vinco: Vinco da amostra com grãos Linha de corte: Lâmina de corte parcial da amostra
Multiple cut lines	A linha é cortada de acordo com seu formato ondulado ou perfurado.	Lâmina de amostra
Multiple partial cut lines	É feito um corte parcial de acordo com o formato ondulado ou perfurado.	Lâmina de corte parcial da amostra
Linha de Corte	Linhas onduladas ou quaisquer outras formas são ignoradas e um corte reto é feito.	Lâmina de amostra

6 Configurar “Perf parameters”.

- Dependendo do tipo de linha selecionado, você poderá configurar os campos de “Perf parameter”. Os campos de “Perf parameter” que você pode configurar dependem do tipo de linha. Para saber como os parâmetros influenciam o estilo de saída de cada ferramenta de criação de amostras, consulte a P1-68 “Configurações detalhadas para regras especiais (Para tipo de saída: Amostra)”.
- Os parâmetros de perfuração são exibidos com uma sequência de linhas de corte e vincos, como o tipo genérico de corte e vinco
 - Cut length : Você pode definir o comprimento do corte.
 - Crease length: Você pode definir o comprimento do vinco.
 - Uma linha de corte e vinco genérica termina automaticamente em um vinco em ambos os lados.
 - Se a extensão total de uma linha de corte e vinco genérica não puder ser completamente coberta pela combinação dos comprimentos de todos os vincos e linhas de corte, um vinco é adicionado ao comprimento restante em cada lado.



- Os parâmetros de perfuração são exibidos com uma sequência de linhas de corte e deslocamentos, como perfurações.
 - Perf cut back : O corte para no comprimento especificado a partir do ponto de corte final na linha perfurada.



- Importante**

 - O mesmo parâmetro “Perf cut back” é aplicado a todos os tipos de linha disponíveis na guia [Sample Line Types]. Além disso, assim como ocorre com o tipo de linha “Corte/vinco genérico”, alguns tipos de linha que não permitem alterar o valor de “Perf cut back” em “Perf parameters” também são afetados pelos parâmetros de “Perf cut back”.
 - Para obter mais informações sobre os tipos de linha que são influenciados pelos parâmetros “Perf cut back”, consulte a Lista de Tipos de Linha (P1-64).

7 Clique em **OK**.

Utilizar Vincos de Dupla Passagem

Você pode aplicar um vinco duas vezes em uma única linha.
Aplicar um vinco duas vezes facilita dobrar mídias rígidas.

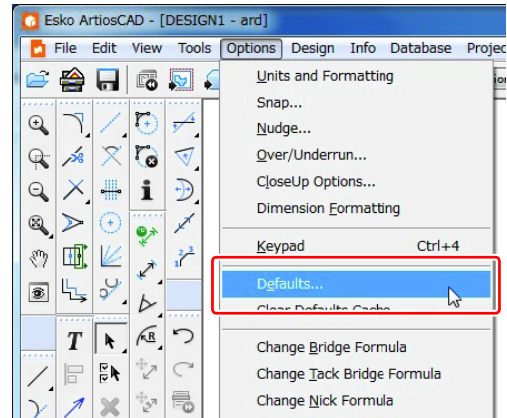
Importante

- Para aplicar um vinco duas vezes, defina o tipo de saída como “Sample”.
- As configurações na guia [Sample Creases] afetam os seguintes itens:
Vincos genéricos, vincos de regra, vincos reversos, vincos gerados com os parâmetros de “Samplemaking tool” na guia [Sample Creases].

1

Selecione [Defaults...] no menu [Options].

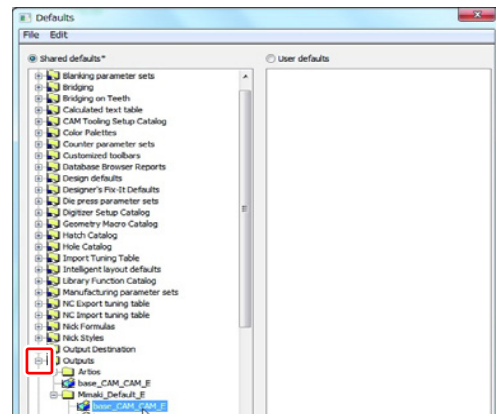
- A janela [Defaults] será exibida.



2

Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta [Outputs] nas configurações padrão compartilhadas.

- O conteúdo da pasta [Outputs] é exibido.



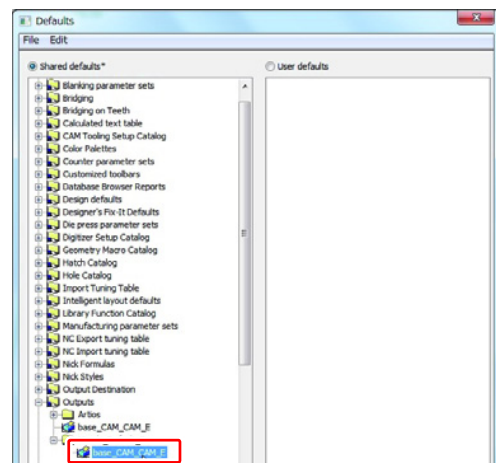
3

Clique duas vezes na pasta de saída que deseja editar.

- Uma janela se abre. Certifique-se de que o tipo de saída na guia “Output Type” (Tipo de saída) esteja definido como “Plot” ou “CAM”.



- Se o tipo de saída estiver definido como “CAM” ou “Plot”, o vinco da amostra não poderá ser configurado.

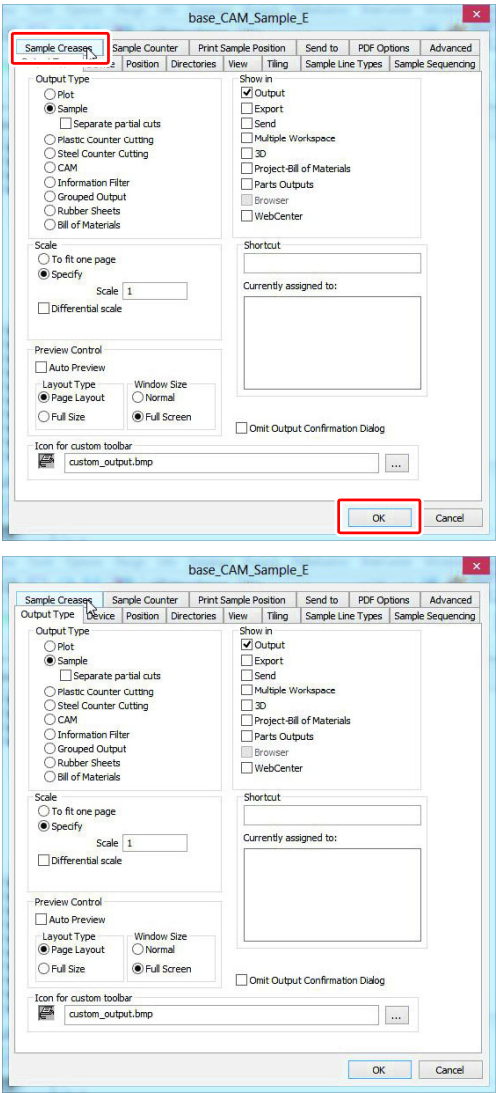


- 4


Clique na guia [Sample Creases] e defina as configurações.

 - Para obter informações detalhadas sobre as configurações, consulte a tabela abaixo.
- 5

Ao terminar de configurar as definições, clique em **OK**.



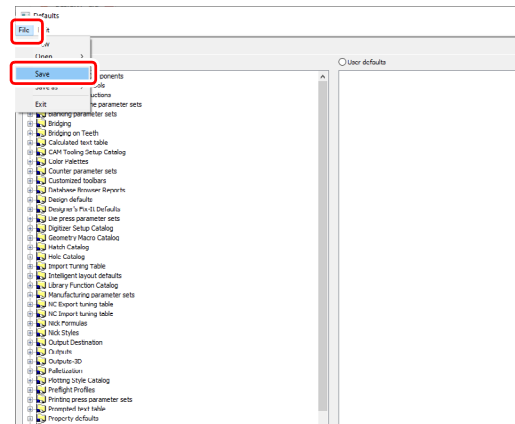
Single pass creasing	Esta opção aplica um único vinco.
Double pass creasing	Esta opção aplica um vinco duas vezes.
Double pass with grain crease	<p>Apenas os vincos que seguem a direção dos grãos são aplicados duas vezes, enquanto todos os outros vincos são aplicados apenas uma vez.</p> <p>Você pode verificar as configurações de direção dos grãos (papel) (direção horizontal ou vertical do projeto) em [Information] no menu [Database].</p> <div><div></div><div><p>♦ Você pode alterar a direção dos grãos (papel) com o botão "Structure orientation" (Orientação da estrutura).</p></div><div></div></div>
Double pass cross grain crease	Apenas os vincos que seguem na direção oposta aos grãos são aplicados duas vezes, enquanto todos os outros vincos são aplicados apenas uma vez.
Crease cut back	O corte para no comprimento especificado a partir de cada extremidade do vinco.
Double pass reverse crease	Os segmentos de linha definidos como o tipo de linha [Reverse crease] também são aplicados duas vezes.
Second tool for cross grain	Após os vincos serem aplicados duas vezes na direção dos grãos, os vincos são então aplicados duas vezes na direção oposta aos grãos.
Second tool for thicker creases	<div><div>Importante</div><div><ul style="list-style-type: none">• Esta função não permite que você exiba os vincos em ordem crescente de valor de ponto.</div></div>

Double pass crease offset		<p>Esta opção aplica dois vincos com um intervalo a partir da linha central do vinco.</p> <p>O tamanho do intervalo é determinado pelo valor total de deslocamento especificado nas caixas de seleção abaixo, que estão marcadas.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px 0;">  <p>◆◆ O método para calcular o valor de deslocamento é descrito abaixo.</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #FFC0CB; padding: 10px; text-align: center;">Deslocamento Fixo</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #C0F0C0; padding: 10px; text-align: center;">O valor obtido quando a espessura da placa é multiplicada por [Multiple of caliper]</div> <div style="font-size: 2em;">+</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #C0C0FF; padding: 10px; text-align: center;">O valor obtido quando [Pointage] é deduzido do ponto de vinco.</div> <div style="font-size: 2em;">=</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">Deslocamento</div> </div> </div>
	Fixed offset	O valor de deslocamento é determinado pelo valor especificado (fixo).
	Multiple of caliper	O valor de deslocamento é determinado pelo valor obtido se a espessura da placa atualmente definida for multiplicada por [Multiple of caliper].
	Allow for pointage	O valor de deslocamento é determinado pelo valor obtido se [Pointage] for deduzido do ponto de vinco.
No double lines		Se o valor de deslocamento for definido como "0" ou menor, os vincos não serão aplicados duas vezes.

6

Clique em [Save] no menu [File].

- Os padrões compartilhados são salvos.



7

Execute o processo de saída utilizando o arquivo de configurações de saída configurado.

- Para obter instruções sobre o método de saída, consulte “Saída no ArtiosCAD” na P1-35.

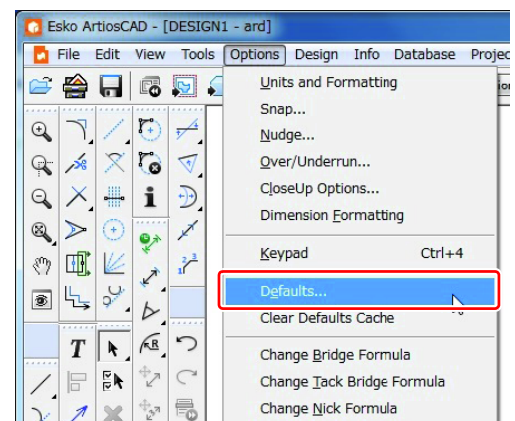
Criar uma Placa de Contador Simples

Crie uma placa com marcações de medidas recortadas. (Neste documento, as marcações são denominadas “Canais de vinco” e uma placa contendo essas marcações é denominada “Placa de Contador Simples”). Se você medir o produto colocando-o sobre uma placa de contador simples, será mais fácil inserir o medidor de marcação. O ArtiosCAD permite criar automaticamente placas de contador simples a partir do seu projeto.

1

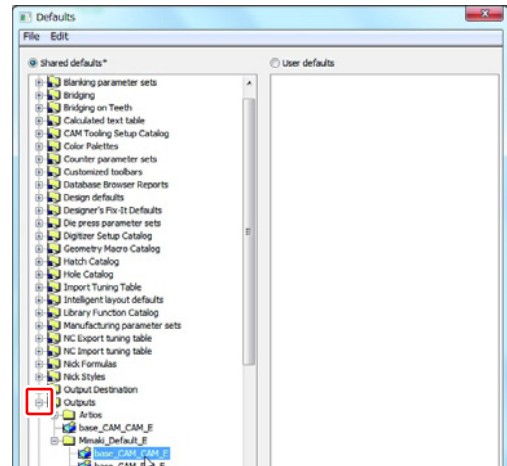
Selecione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.



2 Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta [Outputs] nas configurações padrão compartilhadas.

- O conteúdo da pasta [Outputs] é exibido.

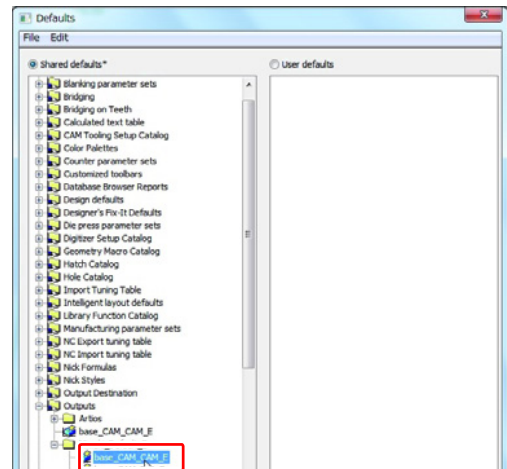


3 Clique duas vezes na pasta de saída que deseja editar.

- Uma janela se abre. Certifique-se de que o tipo de saída na guia [Output Type] (Tipo de saída) esteja definido como "Plot" ou "CAM".

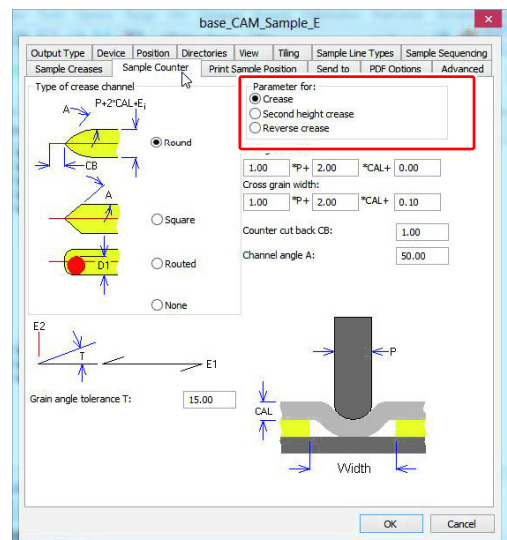
Importante

- Se o tipo de saída estiver definido como "CAM" ou "Plot", não será possível criar uma placa de contador simples.



4 Clique na guia [Sample Counter] e selecione o tipo de linha para criar o canal de vinco em "Parameter for".

- Se você ativar o botão de opção [Crease]**
Esta opção ativa o modo de configuração do formato do canal de vinco para os tipos de linha em que o tipo de linha de amostra é "Sample crease with grain" (Vinco de amostra com grãos).
- Se você ativar o botão de opção [Second height crease]**
Esta opção ativa o modo de configuração do formato do canal de vinco para os tipos de linha em que o tipo de linha de amostra é "Sample 2nd height crease with grain" (Vinco da amostra de segunda altura com grãos).
- Se você ativar o botão de opção [Reverse crease]**
Esta opção ativa o modo de configuração do formato do canal de vinco para os tipos de linha em que o tipo de linha de amostra é "Sample reverse".
- Os tipos de linha de amostra correspondentes a cada opção em "Parameter for" estão listados na tabela abaixo.

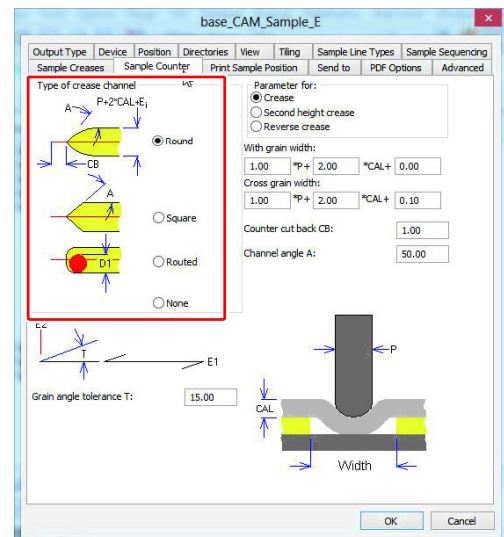


Importante

- Se não desejar criar uma placa de contador simples, selecione uma opção em "Parameter for" para o tipo de linha de amostra correspondente e selecione [None] em "Type of crease channel" à esquerda.

5 Selecione o formato da placa de contador simples que deseja criar em “Type of crease channel”.

- **Round** : Esta opção faz com que ambas as extremidades da placa de contador simples sejam arredondadas de acordo com o ângulo do canal A.
- **Square** : Esta opção deixa ambas as extremidades da placa de contador simples retas de acordo com o ângulo do canal A.
- **Routed** : Selecione esta opção se desejar criar uma placa de contador simples por meio do processo de fresagem.
- **None** : Selecione esta opção se não desejar criar um canal de vinco.

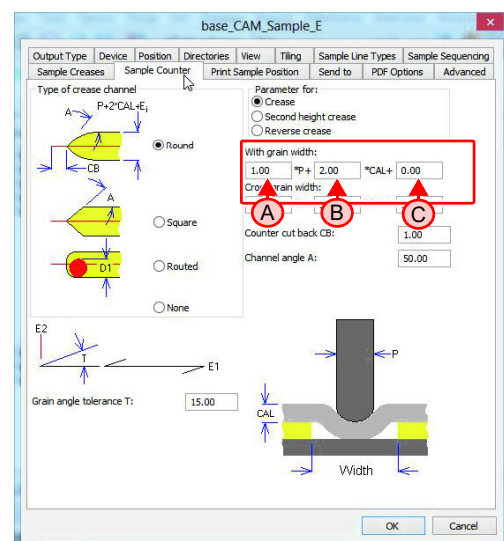
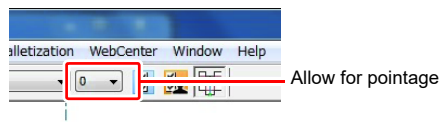


6 Defina a largura do canal de vinco em “With grain width”.

- Insira os valores para calcular a largura do canal de vinco na fórmula em “With grain width”.
- A largura do vinco do canal (Width) é calculada com a seguinte fórmula.

$$\text{Largura} = A \times P + B \times \text{CAL} + C$$

P: Ponto do vinco da base (unidades: pt)
 CAL: Espessura da placa atualmente configurada
- Se você selecionar um segmento de linha, poderá verificar o valor definido para “P”, o ponto de vinco da base, na parte superior da janela. (Você também pode verificar esse valor clicando com o botão direito do mouse no segmento de linha e selecionando [Properties].)

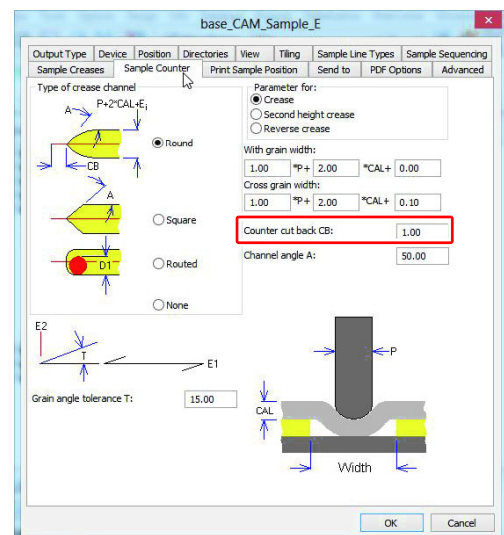


Importante

- Converta as unidades usadas para “P”, a profundidade do vinco da base, para “pol” ou “mm” e calcule o valor.

7 Defina o valor de recorte do contador.

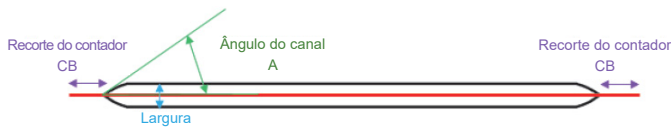
- Se você configurar o valor “Counter cut back CB”, um canal de vinco será criado em ambos os lados do vinco na distância configurada.



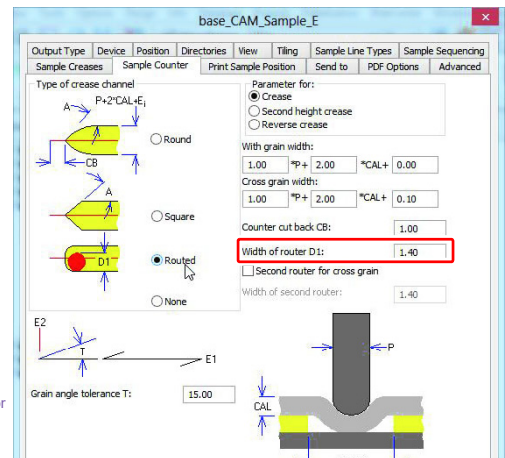
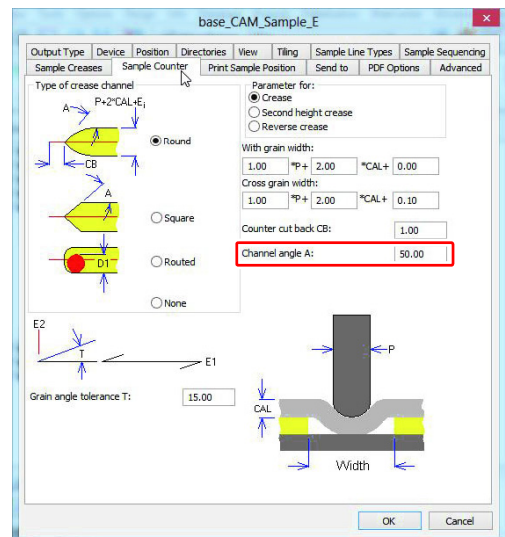
8

Configure outras definições.

- Se você definir o tipo de canal de vinco como “Round” (Redondo) ou “Square” (Quadrado), o canal de vinco será criado no ângulo definido em “Channel angle A”. (Consulte o diagrama abaixo.)

Vinco de projeto**A placa de contador simples a ser criada**

- Se selecionar “Routed” como o tipo de placa de contador simples, insira a largura da fresadora que está utilizando no campo “Width of router D1”. A trajetória central da fresadora é calculada com esse valor e a largura da placa de contador simples (Largura).

Vinco de projeto**As partes que devem ser removidas****A linha a ser criada**

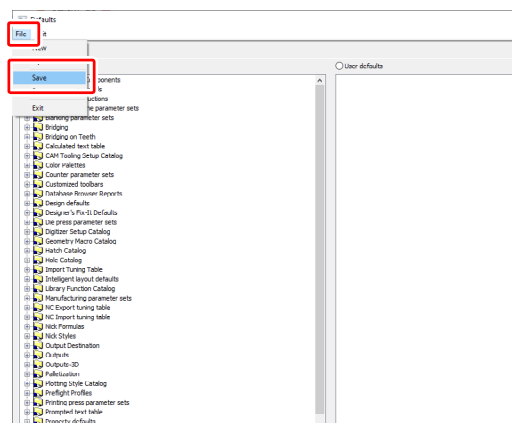
9

Ao terminar de configurar as definições, clique em **OK**.

10

Clique em **[Save]** no menu **[File]**.

- Os padrões compartilhados são salvos.

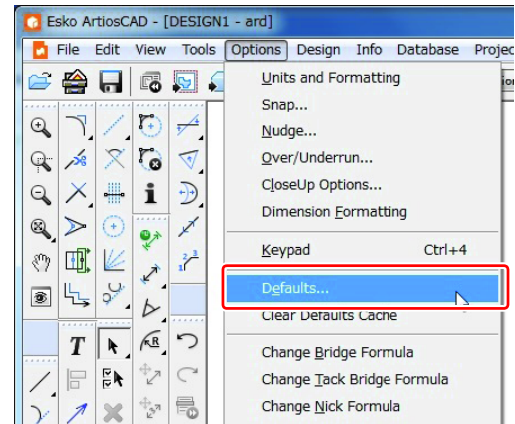


Ajuste da Saída na Guia [Sample Sequencing]

Tipo de saída: Se o tipo de saída estiver definido como “Sample”, você pode configurar as opções na guia “Sample Sequencing” para processar automaticamente as linhas de corte ou vincos de acordo com o uso pretendido.

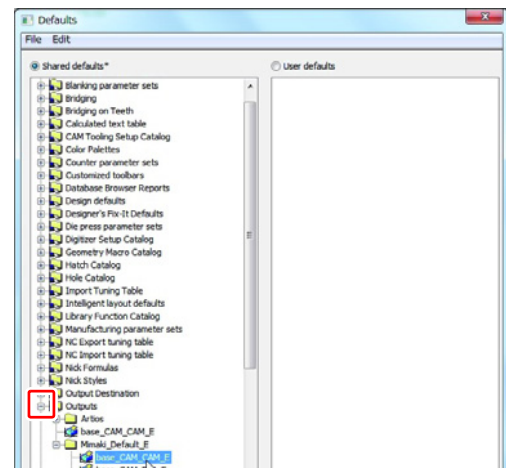
1 Selecione [Defaults...] no menu [Options].

- A janela [Defaults] será exibida.



2 Clique no símbolo [+] no lado esquerdo da pasta [Outputs] nas configurações padrão compartilhadas.

- O conteúdo da pasta [Outputs] é exibido.

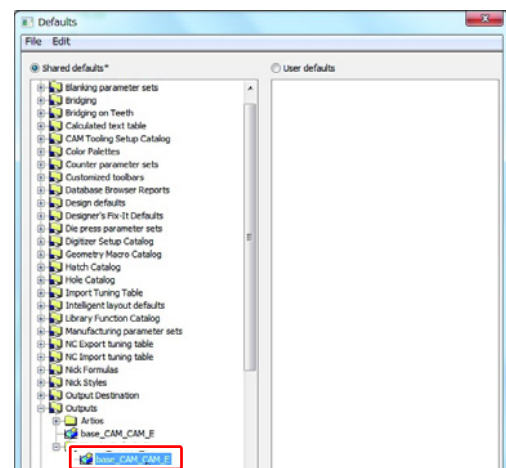


3 Clique duas vezes na pasta de saída que deseja editar.

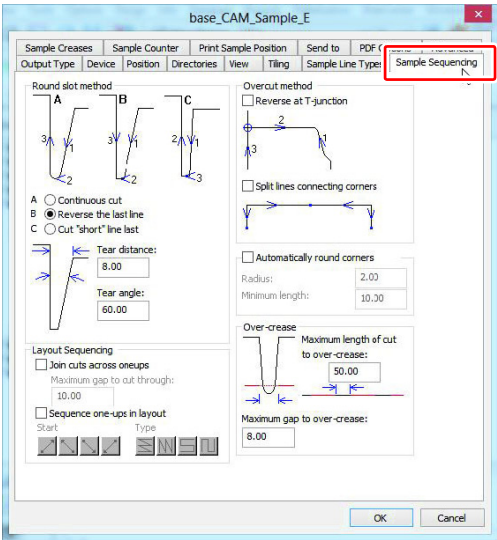
- Uma janela se abre. Certifique-se de que o tipo de saída na guia “Output Type” (Tipo de saída) esteja definido como “Plot” ou “CAM”.

Importante

- Se o tipo de saída estiver definido como “CAM” ou “Plot”, não será possível criar uma placa de contador simples.

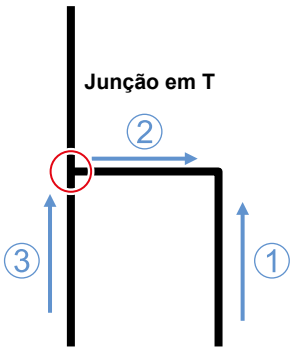


4 Seleccione a guia [Sample Sequencing].

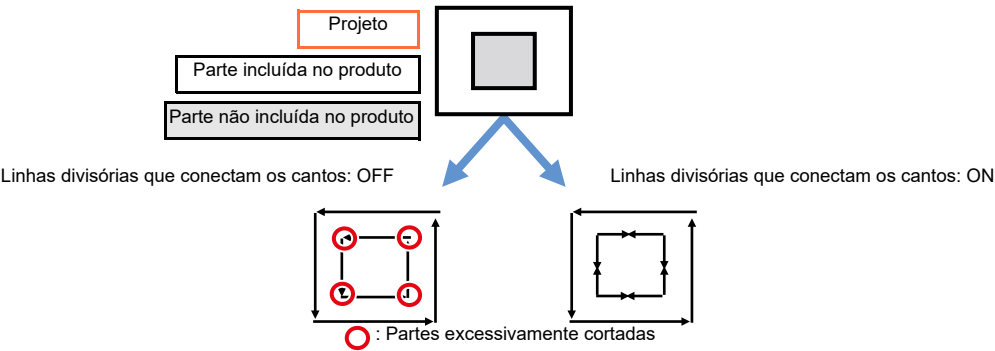


5 Seleccione uma opção em “Overcut method”.

- Ao seleccionar um método de sobrecorte, você pode otimizar a direção do corte para evitar cortes excessivos no produto.
- **Reverse at T-junction:**
Ao ativar esta opção, a parte que conecta a junção em T é detectada automaticamente e a direção de corte é alterada de acordo com o desenho.



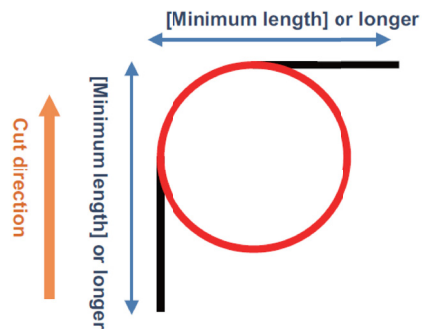
- **Split lines connecting corners:**
Ao ativar esta opção, o dispositivo distingue automaticamente entre a “Parte incluída no produto” e a “Parte não incluída no produto” e otimiza a direção do corte para evitar cortes excessivos no produto.



Importante • Este parâmetro não pode ser usado em conjunto com “Automatically round corners” (Arredondar os cantos automaticamente).

6 Configure as opções de “Automatically round corners”.

- Se você ativar a opção “Automatically round corners”, cada canto será arredondado automaticamente para evitar cortes excessivos.
- **Radius** : Os cantos são arredondados no raio definido aqui.
- **Minimum length**: Se ambas as linhas de segmento de um canto forem mais longas do que [Minimum length], o canto é arredondado.

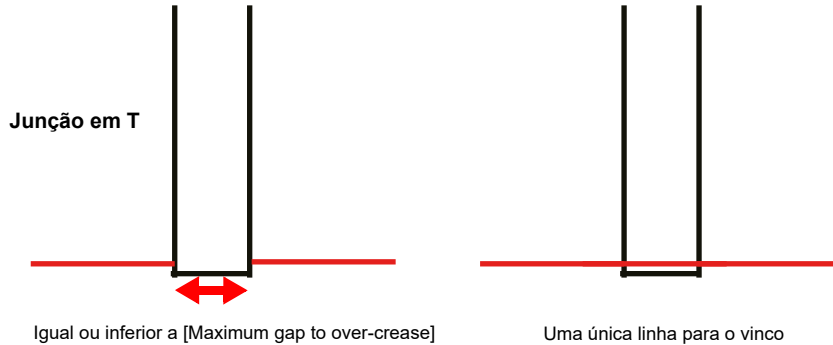


Importante

- Certifique-se de definir um “Minimum length” (Comprimento mínimo) suficiente. Se estiver usando “mm” como unidade, defina o valor para mais de 0,5 mm. Caso contrário, o canto poderá ficar com um formato arredondado incorreto.

7 Configure as definições de “Over-crease”.

- As configurações de “Over-crease” permitem reduzir o tempo desnecessário de elevação da caneta do rolo de vinco e otimizar o processo de saída para torná-lo mais eficiente.
- Maximum gap to over-crease:**
Se o espaço entre os vincos for igual ou menor que o valor definido em [Maximum gap to overcrease] quando houver vários vincos em uma única linha reta, conforme mostrado no diagrama, o vinco será impresso em uma única linha.



Importante

- Este parâmetro não pode ser usado em conjunto com “Split lines connecting corners”.
- Certifique-se de definir um comprimento suficiente. Se estiver usando “mm” como unidade, defina o valor para mais de 0,5 mm. Caso contrário, a otimização do vinco poderá ser inadequada.

- Maximum length of cut to over-crease:**

Se o comprimento das linhas de corte inseridas entre os vincos for igual ou menor que o valor definido em [Maximum length of cut to over-crease], quando as linhas de corte e os vincos estiverem interligados conforme mostrado no diagrama, os vincos serão impressos em uma única linha.



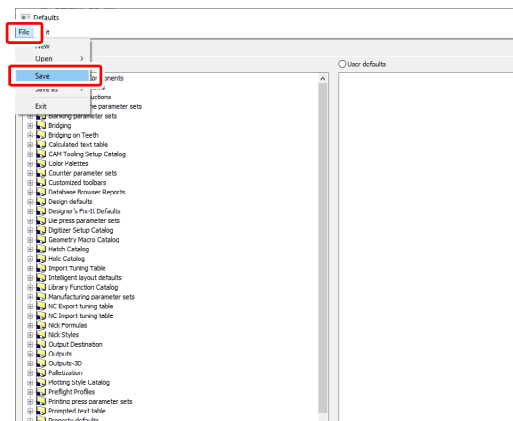
Importante

- “Maximum gap to over-crease” pode ser erroneamente interpretado como “Maximum length of cut to over-crease” e vice-versa. Defina o mesmo valor para ambos os parâmetros.

8 Ao terminar de configurar as definições, clique em **OK**.

9 Clique em [Save] no menu [File].

- Os padrões compartilhados são salvos.



Apêndice

Dicas para usar com eficácia os catálogos de configuração de usinagem CAM

Executar Cortes Repetitivos

Você pode especificar o [Number of tools] (Número de ferramentas) para o tipo de linha. Você pode realizar a quantidade de cortes desejada definindo o número de ferramentas. (Corte repetitivo)
Use esta configuração se quiser aplicar vincos duas vezes (sobreposição).



- Use a configuração [Sample crease] se quiser aplicar um segundo vinco deslocado em relação ao centro do primeiro vinco.
(→ P.1-52)

1

Especifique os tipos de linha conforme mostrado abaixo no catálogo de configuração de usinagem CAM.

- Especifique as configurações mostradas na tabela à direita se desejar aplicar vincos duas vezes.



- Defina o número de ferramentas para "2" se desejar aplicar vincos duas vezes.
- Você pode especificar um número máximo de oito ferramentas.

Tipo de Linha	Ferramenta	Grupo
Crease	2	1
Ferramenta 2	2	1

Se você deseja alterar as condições de saída durante o corte repetitivo

Você pode alterar as condições de saída da mesma ferramenta atribuindo-a a um número de caneta diferente usando o plotter.

Abaixo, é mostrado um exemplo de como alterar as configurações caso deseje imprimir aplicando um segundo vinco com maior pressão do que o primeiro.

1

Use a função [Pen No. Assignment] do plotter para atribuir um número de caneta diferente à mesma ferramenta.

- Especifique as configurações mostradas na tabela à direita para [Pen No. Assignment] do plotter.

Número da ferramenta	Ferramenta
2	Roleta
4	Roleta

2

Utilize [NC Export tuning table] para definir diferentes condições de saída para o número de caneta atribuído.

(→P.1-22)

- Especifique as configurações mostradas na tabela à direita para uma [NC Export tuning table] do ArtiosCAD.

Número da ferramenta	Velocidade	Pressão
2	10	1000
4	10	1500

3

Especifique o conjunto de ferramentas com diferentes condições de saída usando [CAM tooling setup catalog].

(→P.1-18)

- Especifique as configurações mostradas na tabela à direita para um [CAM Tooling Setup Catalog] do ArtiosCAD.

Tipo de Linha	Ferramenta	Grupo
Crease	2	1
Ferramenta 2	4	1

Se você quiser exibir uma parte dos dados (do mesmo tipo de linha) no final.

É possível dividir o mesmo tipo de linha e especificar as partes separadas (segmentos) definindo subtipos para o tipo de linha. Utilize esta função se desejar alterar a sequência de corte e o número de cortes, mesmo dentro do mesmo tipo de linha, usando um catálogo de configuração de usinagem CAM.



- Você pode usar catálogos de configuração de usinagem CAM para controlar a ferramenta e a sequência de saída para cada subtipo.
- Você pode definir e verificar subtipos ao criar um projeto.

Importante

- Esta configuração só pode ser especificada ao usar a saída CAM.

1

Defina [Subtype] para segmentos de linha usando o projeto.



- Se você usa frequentemente as configurações de [Subtipo], é útil registrar linhas de regras especiais como tipos de linha cujo subtipo já foi alterado.

2

No projeto, clique duas vezes no segmento de linha para exibir as propriedades e verifique o [Subtype] do segmento de linha.

3

Registre o novo tipo de linha especificado pelo [Subtype] (Subtipo) em um catálogo de CONFIGURAÇÃO de usinagem CAM.

- Clique em [Subtype] para selecionar o subtipo especificado no projeto.
(→P.1-18 “Catálogo de Configuração de Usinagem CAM”)

Importante

- Se a saída for gerada usando um catálogo de configuração de usinagem CAM e o mesmo tipo de linha estiver registrado, a ferramenta posicionada no topo da guia [Tool Selection] terá prioridade como a ferramenta utilizada. Se você deseja realizar a saída usando o tipo de linha especificado pelo [Subtype], mova o tipo de linha previamente registrado para que ele fique abaixo do tipo de linha especificado pelo [Subtype].

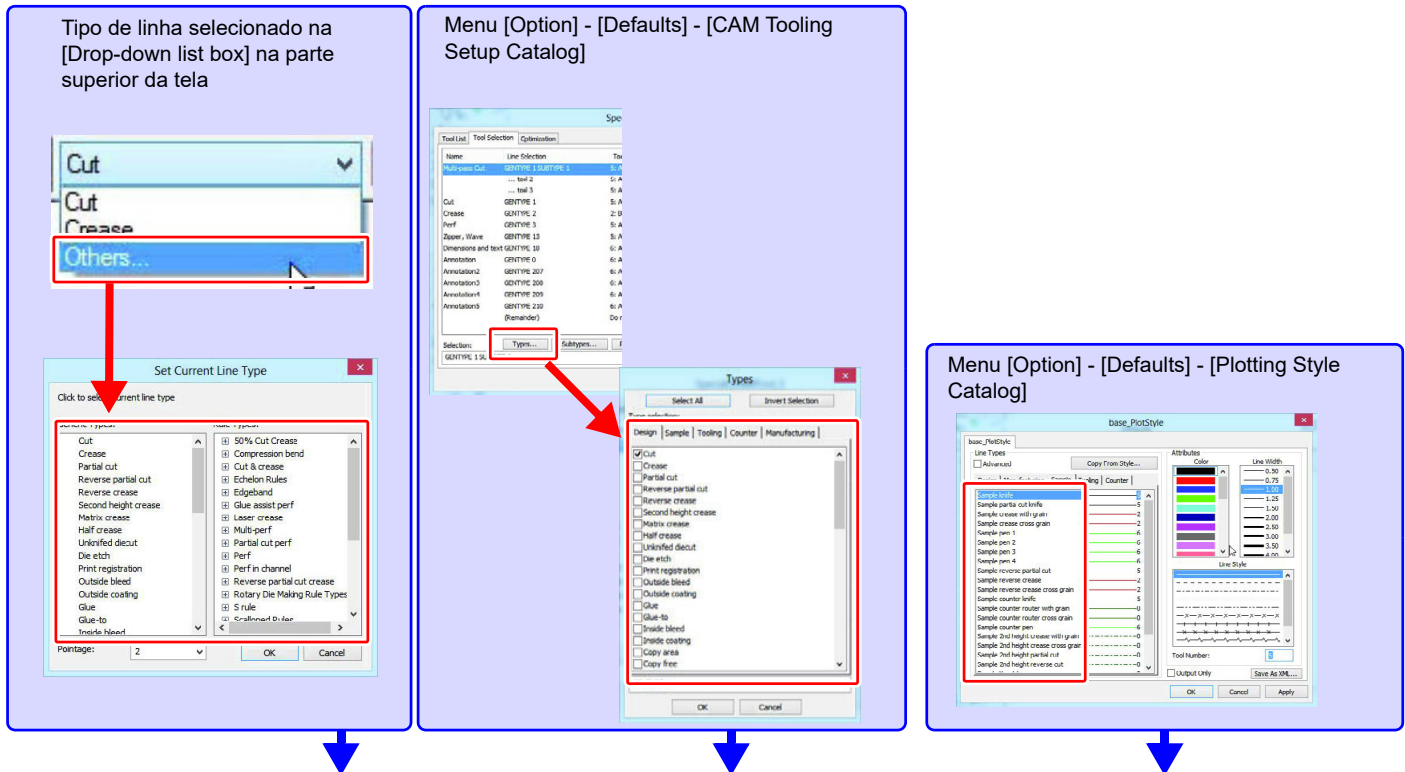
- Especifique as configurações mostradas na tabela à direita se desejar que a linha de corte especificada pelo subtipo 2 seja exibida no final.

Tipo de Linha	Subtipo	Ferramenta	Grupo
Corte	2	5	10
Corte	—	5	1

Lista de Tipos de Linha

No ArtiosCAD, o mesmo tipo de linha pode ter nomes diferentes dependendo da localização em que for especificado. Os nomes dos tipos de linha mais comuns, mostrados abaixo, estão agrupados para cada local especificado. Não é possível atribuir nenhum dos [Line type(s)] da guia [Sample Line Types] aos tipos de linha escritos em vermelho na tabela abaixo.

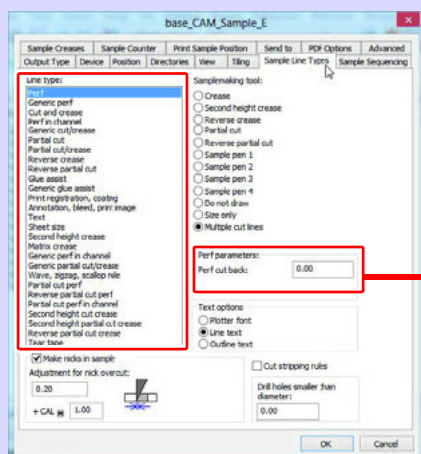
Assim sendo, os tipos de linha selecionados usando a guia [Sample] do catálogo de estilos de plotagem são fixos.



		Nomes dos tipos de linha que podem ser selecionados na parte superior da tela do ArtiosCAD.	Catálogo de configuração de usinagem CAM [Tool Selection]-[Type]	Catálogo de estilos de plotagem	
				Aba [Design]	Aba [Sample]
Tipo genérico		Cut	Corte	Corte	Lâmina de amostra
		Crease	Crease	Crease	Vinco da amostra (Direção dos grãos do papel)
		Sangria externa	Sangria externa	Sangria externa	- *1
		Anotação	Anotação	Anotação	- *1
		Anotação 2	Anotação 2	Anotação 2	- *1
		Anotação 3	Anotação 3	Anotação 3	- *1
		Anotação 4	Anotação 4	Anotação 4	- *1
		Anotação 5	Anotação 5	Anotação 5	- *1
	Regra genérica	Dimensões e texto	Gravação em matriz	Dimensões e texto	- *1
		Perfuração genérica	Perfuração genérica	Perfuração genérica	- *1
Vinco de regra		Corte e vinco genéricos	Corte e vinco genéricos	Corte e vinco genéricos	- *1
		Corte e vinco	Corte e vinco genéricos	Corte e vinco genéricos	- *1
		50% vinco com corte	Corte e vinco parciais	Corte e vinco parciais	- *1
		Perforation	Perfuração genérica	Perfuração genérica	- *1
		Zipper	Regra de amostra genérica	Regra de amostra genérica	Lâmina de amostra
		ondular	Regra de amostra genérica	Regra de amostra genérica	- *1

*1. Os estilos de linha na guia [Sample] do catálogo de estilos de plotagem variam dependendo das configurações selecionadas usando a ferramenta [Samplemaking tool] da guia [Sample Line Types].

Menu [Option] - [Defaults] - [Outputs] - Guia [Sample Line Types]
(Aba exibida quando a saída de amostra é usada.)

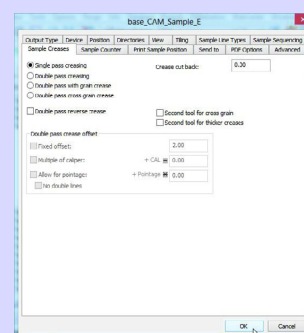


Tipo de linha: Exibido quando a perfuração é selecionada.

Perf parameters:

Perf cut back: 0.00

Menu [Option] - [Defaults] - [Outputs] -
Guia [Sample Creases]



Saída		
Tipo de linha de amostra		Vinco da amostra
Tipo de linha da guia Sample Line Types	Afetado por recorte de perfuração	Afetado pelo vinco da amostra
-	-	-
-	-	○
Anotação, sangria e imagem de impressão	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
	-	-
Texto	-	
Entalhe genérico	○	
Corte/vinco genérico	Linha de corte apenas○	Vinco apenas○
Corte e vinco	Linha de corte apenas○	Vinco apenas○
Corte parcial/Vinco	Linha de corte parcial apenas○	Vinco apenas○
Perforation	○	-
-	-	-
Ondas, padrões em zigue-zague e padrões em forma de vieira	○	-

Tabela: Tratado conforme os locais indicados pelo contorno vermelho na Tabela: Lista de Ferramentas de Criação de Amostras

Lista de Ferramentas de Criação de Amostras

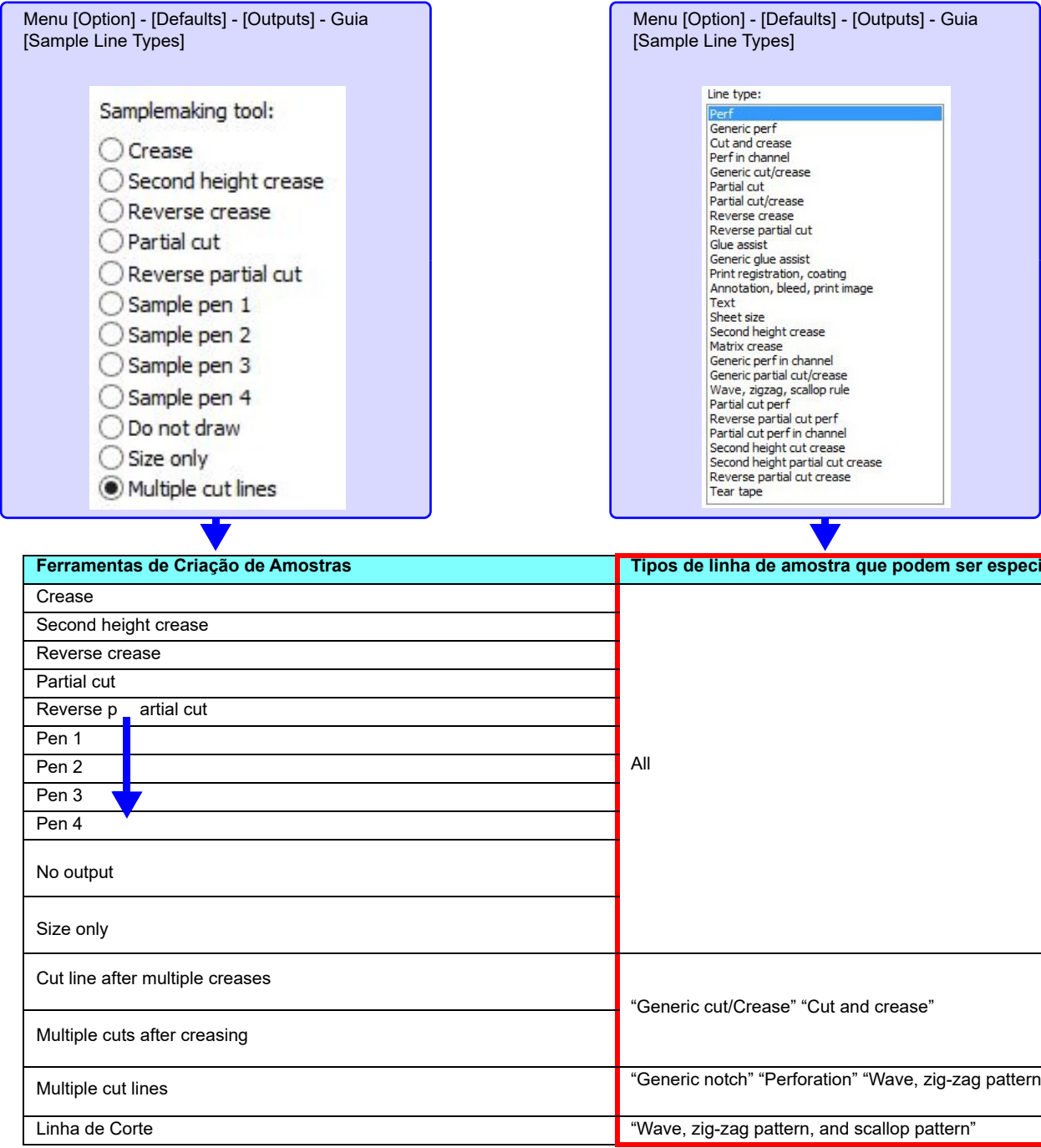
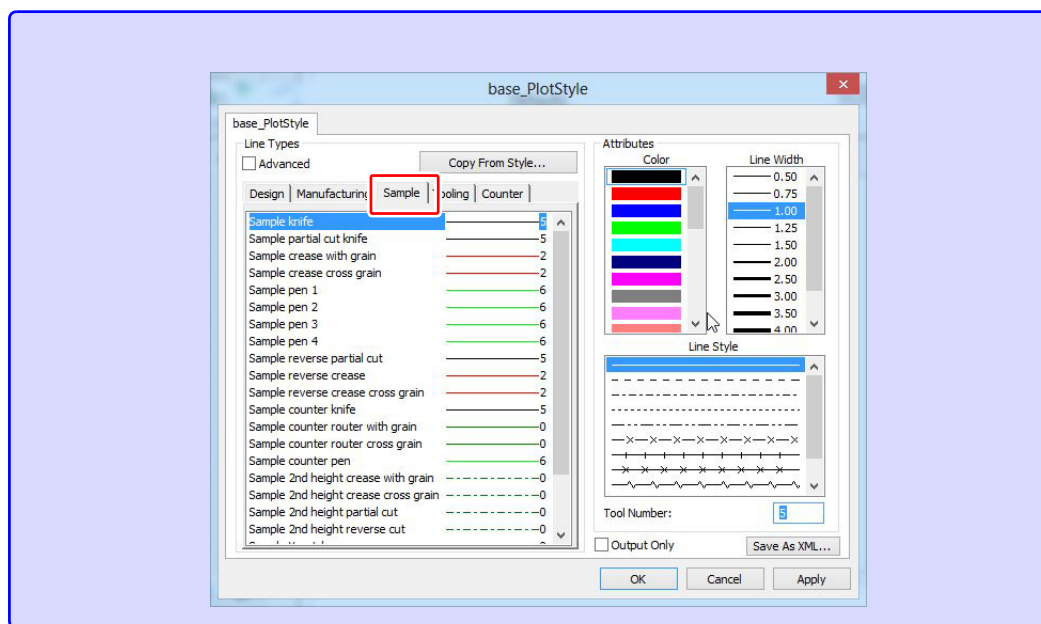


Tabela: Tratado conforme os locais indicados pelo contorno vermelho na Tabela: Lista de Tipos de Linha.



Saída	Nome do item de configuração da ferramenta no catálogo de estilos de plotagem
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a opção "Crease".	Vinco da amostra com grãos
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a segunda ferramenta de vinco.	Vinco da amostra de segunda altura com grãos
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a opção "Reverse crease".	Vinco reverso da amostra
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a opção "Partial cut".	Lâmina de corte parcial da amostra
Todos os tipos de linha configurados são emitidos com a opção "Reverse partial cut".	Corte parcial reverso da amostra
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para "Sample pen 1".	Caneta de amostra 1
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para "Sample pen 2".	Caneta de amostra 2
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para "Sample pen 3".	Caneta de amostra 3
Todos os tipos de linha configurados são impressos com a ferramenta definida para "Sample pen 4".	Caneta de amostra 4
Os tipos de linha configurados não são exibidos. (Os dados de saída para os quais a posição de corte (coordenadas) não for fornecida serão movidos.)	
Os tipos de linha configurados não são exibidos. (A posição de corte (coordenadas) para os dados de saída permanece inalterada.)	
Com opções como "Generic cut and crease", os vincos são impressos com linhas de corte entre eles após a impressão do formato perfurado.	Vinco: Vinco da amostra com grãos Linha de corte: Lâmina de amostra
Com opções como "Generic cut and crease", uma linha de corte perfurada é gerada após um vinco.	Vinco: Vinco da amostra com grãos Linha de corte: Lâmina de amostra
A linha é cortada de acordo com o formato ondulado ou perfurado.	Lâmina de amostra
Linhas onduladas ou quaisquer outras formas são ignoradas e um corte reto é feito.	Lâmina de amostra

Configurações detalhadas para regras especiais (Para tipo de saída: Amostra)

Tipo de linha ArtiosCAD	Guia [Sample Line Types]		
	Tipo de linha	Ferramentas de Criação de Amostras	Parâmetros
Perfuração genérica	Entalhe genérico	Multiple cut lines	Comprimento de corte Largura do espaço (Recorte da perfuração)
Corte e vinco genéricos	Corte/vinco genérico	Cut line after multiple creases Multiple cuts after creasing	Comprimento de corte Comprimento do vinco (Recorte da perfuração)
Corte e vinco	Corte e vinco	Cut line after multiple creases Multiple cuts after creasing	Recorte da perfuração
Perforation	Perfuração	Multiple cut lines	Recorte da perfuração
Forma de onda	Ondas, padrões em zigue-zague e padrões em forma de vieira	Multiple cut lines	(Recorte da perfuração)

- Comprimento do segmento de linha no projeto
- Linha de corte (sem recorte de perfuração)
- Linha de corte (com recorte da perfuração)
- Crease

[Defaults] - [Outputs] - Guia [Sample Creases]
• Guia exibida quando a saída de amostra é utilizada.

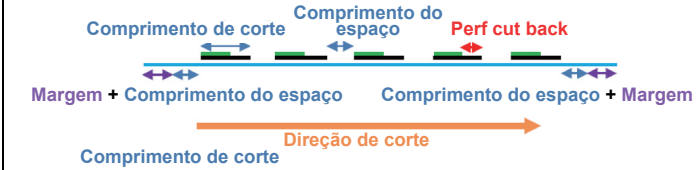
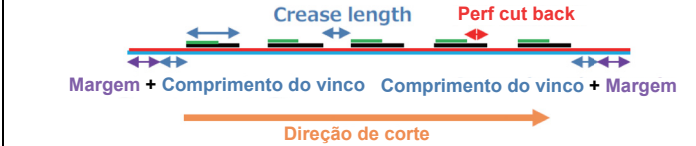
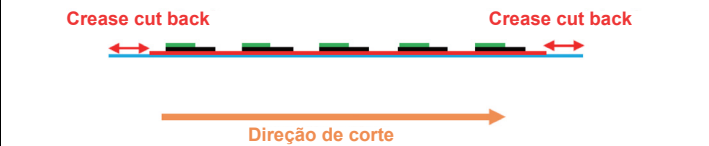

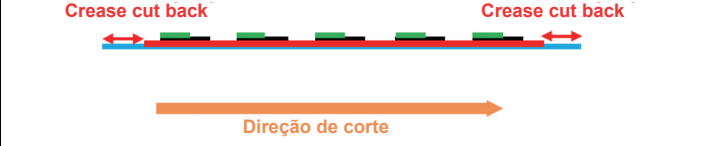


Sample Creases Sample Counter Print Sample Position Send to PDF Options Advanced

☐ Single pass creasing Crease cut back: 0.00

☒ Double pass creasing

☐ Double pass with grain crease

☐ Double pass cross grain crease

Estilo de saída	Se a configuração de recorte do vinco for de 0,05 mm ou mais
	
 <p>* Os vincos em ambos os lados são reduzidos automaticamente para 0,05 mm.</p>	
 <p>* Os vincos em ambos os lados são reduzidos automaticamente para 0,05 mm.</p>	
	
	

[Defaults]-[Special rule]

Manufacturing Special rule

Cut Length: 10.00 Minimum Land Length: 5.00

Gap Length: 10.00

☐ Start with cut

Landing Option

☒ Same 'land' at both ends

☐ Specify 'land' at start

☐ Specify 'land' at end

☐ Specify 'land' at both ends



Todos os Direitos Reservados. Copyright
D2038535-10-01072024

© MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.2024



SW : 14.0.1