

# TUTORIEL :

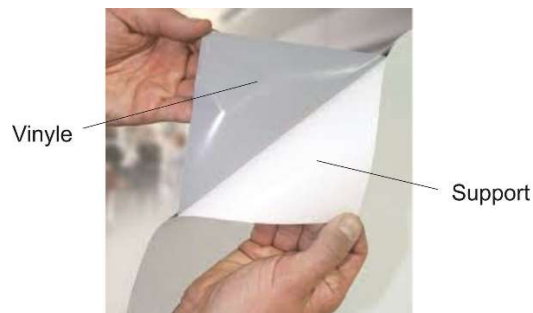
(Réalisé par ANKERSMIT France)

## La découpe PLEINE CHAIR (Modèles GRAPHTEC : FC9000, FC8600, FC8000)

### Terminologie :

Découpe mi chair : Découpe du vinyle seul, le support n'est pas découpé.

Découpe pleine chair : Découpe du vinyle ET du support.

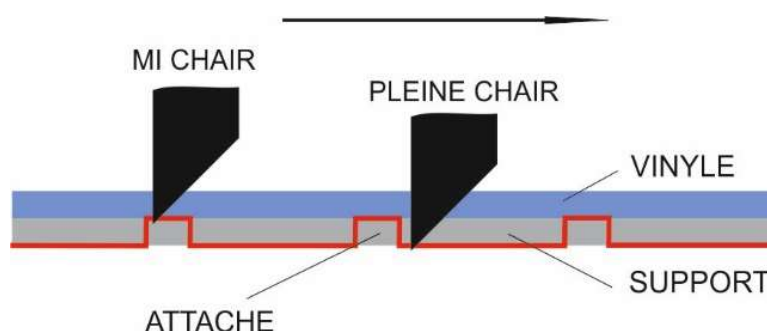


### Principe :

La découpe dite « pleine chair » ou découpe complète d'un vinyle et de son support sur une table de découpe à rouleau (tel que la FC8600 GRAPHTEC) où le matériau se déplace sur un axe, nécessite de maintenir une « attache » sur le support pour préserver la bonne tenue de l'ensemble pendant les déplacements du vinyle lors de la découpe.

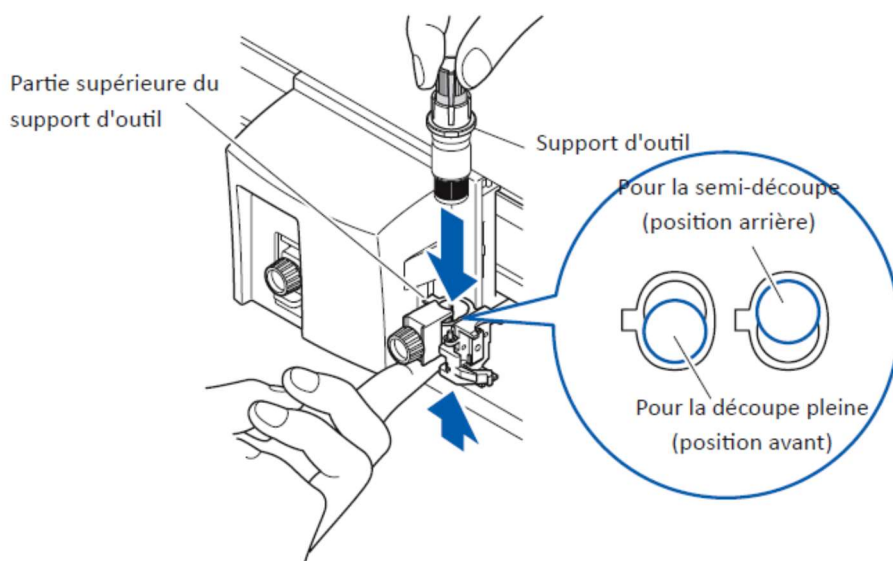
La découpe pleine chair consiste donc à une découpe en « pointillés » où le premier segment coupera complètement le vinyle et son support et où le second ne coupera que le vinyle laissant le support intact pour obtenir l'attache qui assurera la tenue de l'ensemble pendant la découpe. Il suffira ensuite de détacher manuellement les pièces découpées.

Le but de ce tutoriel est de vous aider à ajuster cette découpe en pointillés pour que les pièces ne se détachent pas pendant la découpe mais qu'elles soient manuellement et ultérieurement faciles à séparer.



## Présentation et paramétrage de la FC8600 :

La FC8600 dispose pour se faire de 2 positions d'outil :



- La position arrière correspond à une découpe sur la bande martyre
- La position avant correspond à une découpe sur la gorge

On procède généralement à la découpe mi chair ou semi découpe sur la bande martyre (position arrière) et à la découpe pleine ou pleine chair sur la gorge (position avant). Il est cependant tout à fait possible et parfois préférable d'effectuer la découpe pleine chair sur la bande martyre. La bande martyre devra être remplacée plus régulièrement mais les réglages et la découpe seront plus faciles sur celle-ci.

Il est nécessaire de choisir une des 8 conditions disponibles pour l'attribuer à la découpe pleine chair et la paramétrer à cet usage (Condition n°3 par exemple).

### 1° Choix de la position de découpe et de l'outil :

- Chargez votre vinyle et initialisez votre machine : (Rouleau 1 ou Rouleau 2).
- Sélectionnez par exemple la condition n°3.
- Entrez dans le menu condition (Touche CONDITION).
- Appuyez sur la flèche du bas pour passer en page 2.
- Sélectionner le menu « Assignez l'outil ».  
(Par la touche 2 ou 3 selon votre modèle FC9000 ou FC8x00).

```

  2/3
1 ACCELERATION: 2
2 TYPE LIGNE DECOUPE.
3 ASSIGNEZ L'OUTIL
4 EMULATION TANGENTE
TEST DEC
```

Choisissez la position (outil) n° 1 ou 3 :

COND.	1	2	3	4	5	6	7	8
OUTIL	1	1	1	1	1	1	1	1

◀▶ CONDITION No.  
 OUTIL    1 1            3 3  
 REGLER    ANNUL

La position ou outil n° 1 correspond à l'emplacement arrière et à une découpe sur la bande martyre.

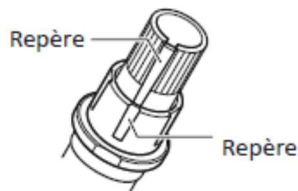
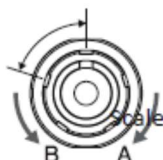
La position ou outil n°3 correspond à l'emplacement avant et à une découpe sur la gorge.

### 2° Réglage de la lame :

Régalez le dépassement de la lame afin de découper la totalité de la matière, soit par réglages successifs soit en mesurant l'épaisseur du média et en y ajoutant de 0.1 à 0.2mm, légèrement plus peut être nécessaire, particulièrement pour une découpe sur la gorge, mais ces valeurs sont un bon point de départ.

Le réglage de la sortie de lame se fait grâce à la loupe ou plus simplement grâce aux encoches présentes sur la bague noire du porte lame. Pour un vinyle standard non laminé, le réglage se situera généralement entre 0.3 et 0.4 mm.

La lame se déplace d'approximativement 0,1 mm par graduation.



### 3° Réglage des conditions de découpe :

Afin de ne pas casser les points d'accroches lors de mouvements de la matière, il faudra réduire l'accélération (qualité) et la vitesse de découpe.

Ajuster la vitesse de 20 à 30 cm/s  
Réduire l'accélération à 1 ou 2

La force de la condition sera à ajuster à la force nécessaire pour une découpe pleine chair (22 dans l'exemple ci-dessous).

```

3: Condition No. 3
  CB09U+0 S30 F22
  PRET
1 SELECT UTILISATEUR.P
2 DEGAGEMENT ZONE
3 RETOUR
E CONDITION No.
  
```

```

1 Condition No. 3
2 OUTIL : CB09U+0
3 VITESSE : 30 cm/s
4 FORCE : 22
  1/3
  TEST DEC
  
```

C'est dans les réglages de la condition, dans le menu « Type de ligne de découpe » que les derniers paramètres s'ajustent :

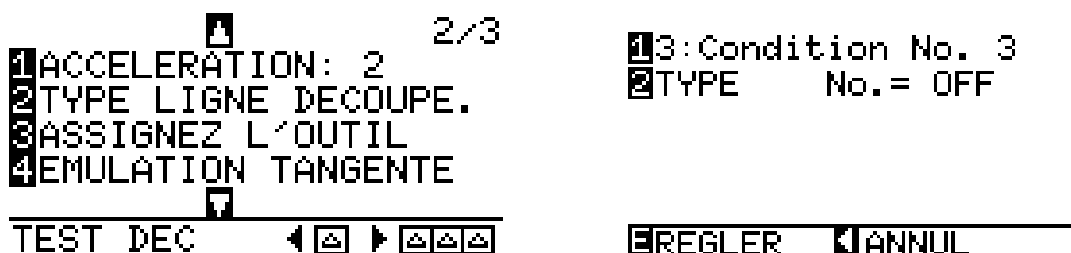
- Longueur du segment pleine chair
- Longueur du segment mi chair
- Force de découpe mi chair

#### 4° Réglage du pointillé (Type de ligne de découpe):

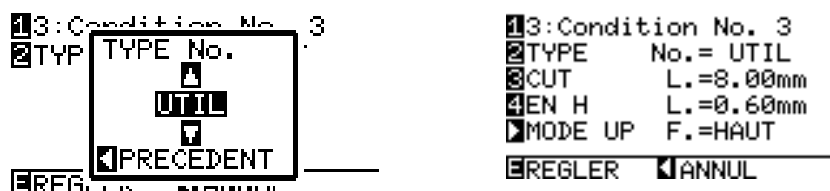
- Entrez dans le menu condition (Touche CONDITION).
- Appuyez sur la flèche du bas pour passer en page 2 ou 3 selon votre modèle pour sélectionner le menu « Type de ligne de découpe »

FC8x00 : Touche 2 page 2 (Exemple ci-dessous)

FC9000 : Touche 3 page 3



- Par défaut le type de ligne est OFF (trait continu) :
- Sélectionner « Type » (Touche 2)
- Appuyer sur la flèche du bas jusqu'à « UTIL » puis flèche de gauche (précédent).



En sélectionnant « UTIL » (Utilisateur), il vous est possible de personnaliser chacun des 3 derniers paramètres nécessaires :

- **Longueur du segment pleine chair** : longueur « **CUT** » (par défaut 8.00 mm).  
Il sera découpé à 22 dans notre exemple, c'est la force de la condition.
- **Longueur du segment mi chair** : longueur « **EN H** » (par défaut 0.60 mm).  
Il sera découpé à la force à ajuster ci-dessous.
- **Force de découpe mi chair** : « **MODE UP** » (par défaut HAUT, l'outil remonte complètement), il faut y attribuer la force qui correspondra à la découpe mi chair.

Vous pouvez généralement utiliser ici la force que vous utilisez habituellement pour la mi chair, à ajuster éventuellement en effectuant vos essais.

Nous vous conseillons pour ses essais de découpe en pleine chair, de réaliser par exemple un rectangle de 5 x 5cm et de l'envoyer en découpe en choisissant la condition 3. Le test interne est en général trop petit pour vous permettre de juger de la valeur de vos réglages pour de la découpe en pleine chair.

Faites des essais en ne changeant qu'un seul paramètre à la fois et si besoin, augmenter ou diminuez les valeurs progressivement.

Pour la longueur de l'attache, choisissez davantage 0.8 ou 1mm pour commencer.

Pour la force pleine chair, trouver la valeur à partir de laquelle vous parvenez à découper le vinyl + le support et ajouter 1 ou 2 points. N'utilisez pas une FORCE plus importante que nécessaire inutilement.

#### 5 ° Préparation du fichier et découpe depuis Cutting Master 4 :

Tout comme vous le faites déjà entre impression et découpe, utilisez un calque supplémentaire (ou une couleur différente) pour ce que vous souhaitez découper en pleine chair.

Si vous avez paramétré la condition 2 pour la découpe mi chair et la condition 3 pour la découpe pleine chair, voici comment procéder sous Cutting Master 4 :

Dans la fenêtre « Découper/Tracer », sélectionnez l'onglet « Calquage » puis cochez la case « Par calque » :

Vos 2 calques apparaissent alors dans la liste des calques.

Grâce aux flèches vertes à droite de la liste :

- Positionnez le calque « mi chair » en premier
- Positionnez le calque « pleine chair » en second  
*(La découpe mi chair sera donc réalisée comme il se doit avant la découpe pleine chair)*
- Cochez la case « Activez les options du pilotes »
- Sélectionnez le calque « mi chair » puis sélectionnez la condition 2 qui lui sera alors attribuée, elle apparaîtra à côté du calque.

*Laissez les valeurs Force, Vitesse et Qualité à « 0 » pour garder les paramètres de votre machine.*

- Sélectionnez le calque « pleine chair » puis sélectionnez la condition 3 qui lui sera alors attribuée, elle apparaîtra à côté du calque.

*Laissez les valeurs Force, Vitesse et Qualité à « 0 » pour garder les paramètres de votre machine.*

Vous pouvez alors « envoyer » votre découpe pour réaliser le travail souhaité !