



Fiery XF Cut Server 3.0 Help

© 2023 Fiery, LLC. 此产品的《法律声明》适用于本出版物中的所有信息。

2023 年 11 月 26 日

目录

Fiery XF Cut Server	5
软件的基本元素	5
工具栏	5
设备栏	6
设置栏	6
保留队列	6
输出队列	7
作业信息区域	7
作业预览区域	7
输入数值	7
使用旋转器控件	8
使用内置数学运算符	8
自动单位转换	8
比率计算	8
百分比的计算	8
简单的数学运算符	8
输入的值和表达式的自动应用程序	9
设置 Fiery XF Cut Server 预置	9
开始 Fiery XF Cut Server	10
退出 Fiery XF Cut Server	10
登录到另一个获得许可的 Fiery XF server	10
使用裁切机设置	12
添加新裁切机设置	12
选择一个设置	12
激活设置	12
删除设置	13
编辑设置属性	13
更改端口	13
配置 SCSI 设置	16
输出大小补偿	17
使用裁切作业	18
添加新作业	18

使用工具栏上的文件菜单或 作业按钮添加作业	18
使用拖放操作添加作业	18
使用热文件夹添加作业	19
选择作业	19
保存作业	19
删除作业	19
设置作业属性	20
裁切作业	20
将作业移至不同的裁切机	20
将作业发送到裁切机	20
中止作业裁切	20
裁切测试作业	21
设置作业属性	22
访问作业属性窗口。	22
版面选项	22
工作流程选项	23
裁切选项	23
设置裁切机选项	24
使用条形码	26
启动 Barcode Server	26
设置 Barcode Server	26
停止 Barcode Server	26
使用 Barcode Server	27
打印裁切设备上的轮廓剪切	28
设置用于轮廓剪切的作业。	28
在打印裁切设备上裁切作业。	28
附件	29

Fiery XF Cut Server

Fiery XF Cut Server 是一套以 SAI 技术为基础的自动化解决方案，支持 130 多个不同制造商生产的 2000 多种裁切机和路由表，无需针对每种裁切机类型使用不同的软件，节省了用户的时间。

这种自动化解决方案可对所有受支持的裁切机类型和型号实现裁切工作流程的标准化。Cut Server Option 通过将打印输出和印后处理流程结合在一起来提高工作效率。利用 Cut Server 3.0 和更高版本，您最多可以使用一个 Cut Server Option 许可证操作两个裁切服务器。Cut Server Option 易于使用和配置。

软件的基本元素

Fiery XF Cut Server 软件包括一个工具栏、一个设备栏和一个设置栏，以及一个保留队列、一个输出队列、一个作业信息区域和一个作业预览区域。

工具栏

工具栏位于主窗口的顶部。它包含最常使用功能的工具。

工具栏图标	描述
作业	将作业添加到所选裁切机。
发送	将作业发送到裁切机
中止	停止将作业发送到所选裁切机。
删除	删除所选的单个或多个作业。
帮助	打开 《Fiery XF Cut Server Help》
数据链接	如果裁切机支持 Barcode 工作流程，允许您启动/停止和维护 Barcode Server

设备栏

设备栏显示当前配置的所有设备及其连接。您可以添加或删除设备和连接，或者修改特定裁切机的连接。

设置栏

设置栏显示当前已配置的设置。对于每个裁切机，此处配置特定的裁切设置。单击箭头以访问设置选项。

设置选项	描述
添加作业	将裁切作业添加到当前设置
启动 Barcode Server 停止 Barcode Server	根据服务器状态启动或停止 Barcode Server
在裁切机上开始读取 Barcode	将请求发送到裁切机以读取 Barcode
设置属性	允许修改当前设置
默认作业属性	设置接收裁切作业的默认属性
复制设置	创建当前设置的副本
使其启用	启用当前设置
输出大小补偿	设置裁切作业的大小补偿
测试裁切	将基本裁切作业发送到裁切机进行测试

保留队列

保留队列显示已添加作业的列表。当作业位于保留队列中时，您可以查看并更改其作业属性。当作业准备好裁切时，您可以将其从保留队列拖至输出队列。

右键单击保留队列中的作业即可查看包括作业属性在内的其他选项。

在作业属性窗口的工作流程标签中将输出后选项设置为保留的作业将在裁切后返回保留队列，而不是被删除。

输出队列

输出队列显示当前正在发送到裁切机的作业列表及其状态。

作业信息区域

作业信息区域显示与所选设置相关联的作业。

作业信息	描述
作业名称	作业名称
设置	列出作业的当前设置的名称。
发送人	发送人字段包括以下信息： <ul style="list-style-type: none">• 安装 Fiery XF server 的计算机的名称• Fiery XF 工作流程的名称• 唯一的作业 ID• 当前页码• 提交作业的 Fiery XF 用户的名称
日期	作业日期
类型	作业类型
份数	打印的份数
尺寸	作业的物理尺寸
输出之后	列出输出之后对作业执行的操作
分辨率	裁切机用于裁切的每厘米的步数
路径	作业在 Cut Server 中的位置
Barcode ID	Barcode 用于裁切作业的 ID

作业预览区域

作业预览区域显示裁切作业预览并显示裁切方向。

输入数值

Fiery XF Cut Server 软件支持许多独特的功能，使得输入数值更容易。

使用旋转器控件

可以使用旋转器控件通过单击向上或向下箭头来增加或减小值。使用计算机键盘上的箭头键具有相同的效果。

使用内置数学运算符

输入数值时，Fiery XF Cut Server 软件可以执行多次计算。

自动单位转换

如果您使用与默认单位不同的测量单位输入值，软件会自动将该值转换为默认单位。

例如，如果默认单位是英寸，则可以输入 1 英尺，软件会将测量值转换为 12 英寸。

测量单位	定义
in, ”	英寸
ft, ’	英尺
mm	毫米
cm	厘米
m	米
pt	磅

比率计算

如果以 A:B 格式输入比率，软件将在字段中按输入的比率缩放之前的值。

例如，如果值设置为 12，您输入 2:3，则新值将为 8。

百分比的计算

如果以 X% 格式输入百分比，软件将在字段中按输入的百分比缩放之前的值。

例如，如果值设置为 10，您输入 90%，则新值将为 9。

简单的数学运算符

如果您输入一个简单的数学表达式，软件将计算该表达式的结果并在字段中输入该值。

可用的数学运算符，按优先级顺序排列，如下：

运算符	描述
/	除
*	乘
+	加
-	减

例如，如果您输入 1/8，则计算得到的值为 0.125。

运算符优先级确定指定多个操作时数学计算的顺序。运算符按照表中运算符优先级从上到下列出。例如，如果您输入 6/2*3，软件将首先计算 6/2，然后将结果乘以 3，得到结果：9。

输入的值和表达式的自动应用程序

在数字字段中输入数值、比率或数学表达式后，软件将在短暂延迟后自动应用该值。您也可以按 Tab 键立即应用该值。避免按 Enter 键，因为它将触发确定按钮并关闭窗口。

设置 Fiery XF Cut Server 预置

您可以从编辑菜单设置应用程序预置，选择预置。

- 1 调整表中显示的一个或所有参数。

参数	描述	
单位	指定显示的测量单位。	
精度	指定裁切时使用的精度。	
存档路径	指定保存存档作业的文件夹。	
存档格式	指定存档作业的格式。	
	原始作业	以原始格式 (*.job 文件格式) 存档作业。
	本地作业	以裁切机的原生语言 (*.plt 文件格式) 存档打印数据。 预览信息不可用。
文件路径	指定作业和临时文件的文件夹。	
	作业	用于存储作业文件的文件夹。

参数	描述	
	临时文件	作业处理期间创建的临时文件文件夹。
热文件夹	定义要从 Fiery XF server 中接收裁切数据的文件夹。	

注释：如果 Fiery XF Cut Server 和 Fiery XF server 运行在不同的计算机上，建议您在 Fiery XF server 上为裁切作业设置热文件夹。这是因为 Fiery XF server 作为一项服务运行，可能没有对 Fiery XF Cut Server 上本地热文件夹的写入权限。

- 单击**确定**以保存。

开始 Fiery XF Cut Server

- 执行以下操作之一，启动 Fiery XF Cut Server：

- 通过**程序组**启动 Fiery XF Cut Server。
- 双击桌面上的 Fiery XF Cut Server 图标。

- 若要登录到特定许可的 Fiery XF server，请从列表中选择一个 IP 地址、手动输入 IP 地址，或者键入 localhost（如果 Fiery XF server 和 Fiery XF Cut Server 在同一台计算机上）。

注释：

- 要将 Fiery XF server 连接到 Fiery XF Cut Server，Fiery XF server 必须正在运行，并且必须具备有效的 Cut Server Option。如果没有 Cut Server Option 缺少或 Fiery XF server 停机，您会在连接时收到一条错误消息。
- Fiery XF Cut Server 3.0 和更高版本只能连接到配备 Fiery XF 8.0 及更高版本的 Fiery XF server。Fiery XF Cut Server 的早期版本与 Fiery XF 8.0 不兼容。

退出 Fiery XF Cut Server

- 执行以下操作之一以退出 Fiery XF Cut Server：
 - 单击**文件 > 退出**。
 - 单击标题栏右上角的**关闭**按钮。
 - 右键单击通知区域中的软件图标，然后从菜单中选择 **关闭**。

登录到另一个获得许可的 Fiery XF server

- 1 在文件菜单中，选择**重新登录**。
- 2 在 **Fiery XF Cut Server 登录** 窗口中，从列表中选择一个 IP 地址，然后单击**选择**。
如果未列出 IP 地址，您可以手动在字段中输入该地址。

使用裁切机设置

设置提供软件和裁切机之间的链接。

每个设置都包含以下信息：

- 所用裁切机的类型。
- 用于与裁切机通信的方法。

Fiery XF Cut Server 允许同时使用两个不同的设置。可以为每个裁切机使用多个设置，因为它使您能够为不同的用途配置每个设置。

添加新裁切机设置

- 1 在**设置** 菜单中，选择**添加设置**。
- 2 从列表中选择裁切机的制造商和型号名称，然后单击**下一步**。
- 3 键入新的裁切机设置的名称。
- 4 设置裁切机用于通信的连接。
如有必要，编辑所选连接的设定。有关详细信息，请参阅 [更改端口](#)（第 13 页）。
- 5 单击**完成**。

选择一个设置

- 要选择某个设置，使其在设置区域中的图标高亮即可。
任何时候都只能选择一个裁切机。

激活设置

活动设置是指已准备好裁切作业的设置。

- 选择设置区域中的**设置**图标，并执行以下操作之一以激活设置：
 - 选择图标旁边的方框。
 - 单击**设置** > **使其激活**。
 - 右键单击，并从菜单选择**使其激活**。

删除设置

- 选择设置区域中的**设置**图标，并执行以下操作之一以删除设置：
 - 单击**编辑** > **删除**。
 - 单击工具栏中的**删除**按钮。
 - 按 Delete 键。
 - 右键单击，并从菜单选择**删除**。

注释：删除设置还将删除与其相关联的所有作业。

编辑设置属性

- 单击设置区域中的**设置**图标，并执行以下操作之一以修改设置属性：
 - 单击**设置** > **设置属性**。
 - 右键单击，并从菜单选择**作业属性**。

更改端口

通过**更改端口**窗口中的设定，您可以更改用于连接到裁切机的端口。

您可以从可用端口列表中选择裁切机端口，该端口仅包括计算机上可与裁切机配合使用的端口。

默认情况下会选择裁切机的标准端口，但您可能需要输入或编辑某些端口设定。

1 选择设置区域中的裁切机，并执行以下操作之一以更改端口：

- 单击**设置** > **更改端口**。
- 右键单击，从菜单中选择**更改端口**。

可用端口	描述		
LPT	<p>平行端口是将裁切机连接到计算机最常见的方法。</p> <p>调整以下参数：</p>		
	变速箱缓冲器	变速箱缓冲器大小（以字节为单位）	
	发送之前检查端口状态	如果选择此选项，软件将发送数据包到裁切机以在开始裁切作业之前测试裁切机是否已连接。	
	使用标准 LPT 驱动程序	<p>尽可能使用 自定义 LPT 驱动程序来提高 LPT 端口的性能。</p> <p>如果选择此选项，软件将使用标准 Windows LPT 驱动程序。性能将降低，但可靠性可能会增强。</p> <p>使用自定义 LPT 驱动程序时，会启用以下设定：</p>	
		模式	使用 ECP（增强功能模式）以获取可能的最快传输速度。EPP（增强平行端口）不那么快，但可能更兼容。
		DMA	将 DMA 与 ECP 配合使用可将最大比特率从 2 Mbps 提高到 4 Mbps。
如果设备忙，则放弃		如果选中此选项，则软件将在裁切机工作时释放自定义 LPT 驱动程序使用的额外系统资源。这可能有助于整体性能。	
TCP/IP	如果您的裁切机支持网络连接，请使用此端口。		
	TCP/IP 地址	裁切机的 TCP/IP 地址（必填）。	
	端口号	用于裁切机的端口号。从列表中选择或输入自定义端口号。	
USB	支持裁切机提供了 USB 驱动程序。使用这些端口时，请确保已安装适当的驱动程序。		
USBPIA	如果要使用 USB 到平行适配器连接到裁切机的平行端口，则使用此端口。		
USBSerial	如果要使用 USB 到序列适配器连接到裁切机的平行端口，则使用此端口。使用这个端口时，请确保已安装适当的驱动程序。		
火线	支持的裁切机提供了火线驱动程序。使用这些端口时，请确保已安装适当的驱动程序。		
LPR	某些网络设备不支持 TCP/IP，只能与 LPR 协议兼容。		

可用端口	描述		
	主机名称或 IP 地址	分配给裁切机的主机名称或 IP 地址（必填）。	
	裁切机/队列名称	根据裁切机情况，它可以是裁切机的名称（例如 PR1）或 UNIX 打印队列的路径。请参阅 FTP 列表了解常用打印机名称。	
FTP	直接连接到网络的裁切机可能支持 FTP 协议，允许通过 FTP 将裁切数据发送到裁切机。		
	主机名称或 IP 地址	分配给裁切机的主机名称或 IP 地址。	
	打印机/队列名称	根据裁切机情况，它可以是裁切机的名称（例如 pr1）或 UNIX 打印队列的路径。常见打印机名称包括：	
		Axis	pr1、pr2、pr3
		Canon 6200 和 7200	Z
		Canon 8200	LP
		Hawking	lp1、lp2、lp3
		HP JetDirect EX	raw
		HP JetDirect EX Plus 3	raw1、raw2、raw3
		HP JetDirect 600N	端口 1
Intel Netport Express 10/100		LPT1_PASSTHRU	
Intel Netport Express Pro	LPT1_PASSTHRU LPT2_PASSTHRU COM1_PASSTHRU		
Linksys	P1、P2、P3		
文件	文件端口允许您将裁切数据另存为文件。设置包括：		

可用端口	描述	
	提示每个文件的文件路径	如果选择此选项，当每个作业保存到文件时，系统将提示您提供输出文件名称。
	使用自定义扩展名	如果选择，请在空格中键入想要用于输出文件的文件扩展名。
	默认位置	用于输出文件的默认文件夹。单击浏览以选择文件夹。
SCSI	如果您的裁切机支持网络连接，请使用 SCSI 端口。有关详细信息，请参阅 配置 SCSI 设置 （第 16 页）。	
文件夹	使用特定于裁切机的命名约定在指定文件夹中输出文件。	
COM	这是串行通信端口。 除了每秒的位数、数据位、奇偶数、停止位以及硬件或软件流量控制的标准串行端口控件外，还有一些复选框可启用或禁用以下线路：	
	DTR	数据终端就绪
	DSR	数据集就绪
	RTS	请求以发送
	CTS	清空以发送
	DCD	数据载体检测

- 单击应用以保存，确定以关闭。

配置 SCSI 设置

- 将端口设置为您的 SCSI 设备。

如果未列出您的 SCSI 设备，请执行以下操作之一：

- 单击添加以指定自定义 SCSI 设备。
- 在自定义设备名称字段中输入 SCSI 设备的名称。
- 在 SCSI 总线 ID 字段中输入 SCSI 适配器的总线 ID。
- 在 SCSI 适配器 ID 字段中输入 SCSI 适配器的 SCSI ID 数字。
- 在 SCSI 目标 ID 字段中输入裁切机的 SCSI ID 数字。

- 单击确定。

输出大小补偿

输出大小补偿允许您测量输出大小的轻微变化并补偿它们。

您必须为每个裁切机设置单独设置输出大小补偿。输出大小补偿不会影响显示在**作业属性**窗口中的作业大小。

- 1 要设置输出大小压缩，请执行以下操作之一：
 - 单击**设置** > **输出大小压缩**。
 - 在**设置栏**中，右键单击其中一个裁切机设置或单击设置名称旁边的三角形并单击**输出大小压缩**。
- 2 在**测试大小**下，输入已打印作业的宽度和长度。
- 3 测量作业的打印大小并在**测量的大小**字段输入宽度和长度。
- 4 选中**启用输出大小补偿**复选框，使用从您的测量中获得的补偿因子，自动缩放此设置的所有未来裁切。软件自动计算补偿系数，这些系数将缩放输出大小，以补偿测试和测量大小之间的差异。
- 5 单击**确定**。

使用裁切作业

作业在 Fiery XF Cut Server 队列中时，可以添加、删除作业或者更改其属性。

添加新作业

您可以通过多种不同方式将作业发送至 Fiery XF Cut Server。

可按照以下方式将作业添加到应用程序：

- 从文件菜单
- 作业按钮在工具栏上
- 使用拖放操作
- 用热文件夹

使用工具栏上的文件菜单或 作业按钮添加作业

- 1 若要添加作业，请执行以下操作之一：
 - 单击文件 > 添加作业。
 - 单击工具栏里的作业。
- 2 选择要添加文件。
- 3 （可选）选中复制到作业文件夹复选框，将文件复制到本地作业文件夹。

注释：如果作业在 USB 闪存驱动器或网络驱动器上，将其复制到本地文件夹将允许您在移除 USB 闪存驱动器或断开网络连接之后处理作业。

- 4 单击添加。
有关支持文件格式的列表，请参阅 [附件](#)（第 29 页）。

使用拖放操作添加作业

您可以将文件拖入 Fiery XF Cut Server 应用程序，文件将被自动添加为裁切作业。文件必须为支持的文件类型（请参阅 [附件](#)（第 29 页））。

要指定要使用的设置，请将文件拖动到设置栏中相应的裁切机设置上。作业已经指定为保留状态。

使用热文件夹添加作业

您可使用热文件夹将作业添加至 Fiery XF Cut Server 应用程序。Fiery XF Cut Server 必须监控热文件夹。您可以在 Fiery XF Cut Server 预置中指定热文件夹的位置（单击**编辑** > **预置**）。有关详细信息，请参阅 [设置 Fiery XF Cut Server 预置](#)（第 9 页）。

注释：如果 Fiery XF server 与 Fiery XF Cut Server 在不同的计算机上运行，请确保 Fiery XF server 在 Fiery XF server 计算机本地写入裁切文件，并且 Fiery XF Cut Server 使用映射的网络驱动器或 UNC 路径作为热文件夹。Fiery XF server 是一项服务，没有与已登录用户相同的权限，但是 Fiery XF Cut Server 它是一种使用已登录用户凭据运行的应用程序。

选择作业

您可以一次选择多个作业。

- 要选择多个作业，请执行以下操作之一：
 - 按住 **Ctrl** 键以选择多个单独的作业。
 - 按住 **Shift** 键的同时单击范围内的第一个和最后一个作业以选择作业范围。
 - 要选择所有作业，请单击**编辑** > **全选**。

保存作业

作业可保存为本机文件或另存为原始格式。

- 1 选择要在作业区域中保存文件的作业，并执行以下操作之一：
 - 单击**文件** > **另存为**。
 - 单击工具栏中的 **作业**箭头，然后单击 **另存为**。
- 2 输入文件名称，选择格式（**本机**或**原始**），然后单击**保存**。

删除作业

- 选择某个作业，并执行以下操作之一：
 - 按 **Delete** 或 **Backspace** 键。
 - 单击**编辑** > **删除**。

- 单击工具栏中的**删除**按钮。
- 右键单击，并从菜单选择**删除**。

设置作业属性

您可通过**作业属性**窗口编辑控制作业裁切方式设定。有关详细信息，请参阅 [设置作业属性](#)（第 22 页）。

裁切作业

Fiery XF Cut Server 接收作业后，您可以将其发送到裁切机。

将作业移至不同的裁切机

您可以将作业从一个裁切机移至另一个。

- 选择某个作业，并执行以下操作之一：
 - 单击**文件** > **移动作业**，选择新的裁切机设置，然后单击**确定**。
 - 单击工具栏中的**作业**箭头，然后单击**移动作业**，选择新的裁切机设置，然后单击**确定**。
 - 单击并将作业拖动到**设置**栏中的新裁切机设置。

将作业发送到裁切机

- 从保留队列中选择一项作业，并执行以下操作之一：
 - 单击**文件** > **发送**。
 - 单击工具栏中的**发送**。
 - 右键单击该作业，并从菜单选择**发送**。

中止作业裁切

- 从输出队列中选择一项作业，并执行以下操作之一：
 - 单击**文件** > **中止**。
 - 单击工具栏中的**终止**。
 - 右键单击该作业，并从菜单选择**终止**。

裁切测试作业

Fiery XF Cut Server 可允许您将裁切测试作业发送到相应的裁切机。

- 1 为测试作业选择裁切机设置。
- 2 单击设置 > 测试裁切。

设置作业属性

您可以在**作业属性**窗口中设置多种设定，以控制作业的裁切方式。

访问作业属性窗口。

1 选择某个作业，并执行以下操作之一：

- 单击**文件** > **作业属性**。
- 单击工具栏中的 **作业箭头**，然后单击 **作业属性**。
- 右键单击该作业，并从菜单选择**作业属性**。
- 双击作业。

您可以在**作业属性**窗口的**版面**、**工作流程**和**裁切**标签中设置作业属性。

2 单击**应用**以保存和**确定**以关闭。

版面选项

版面标签控制作业在承印材料上的位置、输出处理后承印材料大小和承印材料版面。

注释：作业属性窗口中的可用设定因裁切机而异。下表中的版面选项为示例。

选项	描述
承印材料大小	加载到裁切机的承印材料大小。从预设大小中选择一个，或指定自定义承印材料大小。指定自定义大小后，将自动添加到预设承印材料大小列表中。
	承印材料的宽度和高度。
	可打印区域的边距。
	这些设定会更改承印材料上作业的位置。
位置	作业与可打印区域的右侧和底部边距之间的距离。

工作流程选项

工作流程标签显示与作业之后选项相关的设定。

注释：作业属性窗口中的可用设定因裁切机而异。下表中的工作流程选项为示例。

选项	描述	
输出之后	指定裁切后对作业执行的操作。	
	删除	将裁切后的作业从输出队列移除。
	保留	裁切作业后，将作业置于保留队列中。

裁切选项

裁切标签仅对打印裁切设备或裁切机上的作业输出可见。您可以指定与裁切相关的设定。

注释：作业属性窗口中的可用设定因裁切机而异。下表中的裁切选项为示例。

选项	描述
分辨率	设置裁切机的分辨率。设置默认值以获得最佳效果。除非遇到裁切问题（裁切大小与设计的大小不匹配），否则不应更改此值。
成像次数	指定刀片在每行上移动的次数。
在绘制之后前进	选择在裁切后推进承印材料并在裁切后返回原点。
发送 arc 命令	激活裁切机的内部曲线处理。
刀偏移	选择输入自定义刀偏移值。 只有在使用笔式绘图作为切刀时才应更改此值。
数据包大小	选择此选项可指定发送到裁切机的数据包大小。 此设定适用于有限数量的裁切机，除非裁切机需要，否则不应更改。

选项	描述
曲线质量	通过设置曲线和线条之间允许的最大空间来确定曲线的精度。越高质量需要的线条越多，绘图文件也越大，而且裁切时间也越多。设置默认值以获得最佳效果。 曲线质量设定包括： <ul style="list-style-type: none">• 高• 低
裁切机选项	显示裁切机选项 窗口。
重设	还原默认设定。

设置裁切机选项

在默认作业属性的裁切机选项 窗口中，您可以通过电脑控制裁切机操作的参数，例如裁切速度和压力，并执行常用任务，如卷材前推、卷材后撤或返回原点。

每个命令可启用或禁用。选择命令后，您可以更改值，该值将被发送到裁切机，覆盖裁切机设定。清除命令复选框时，将使用裁切机设定。

注释：裁切机属性窗口中的可用设定因裁切机而异。下表中的命令和选项为示例。


表 1： 裁切机选项窗口命令

选项	描述
删除	从列表中删除所选命令。 您只能删除使用保存命令添加的命令。
保存	将所做的更改另存为新命令。
重设	将所有设定还原至默认设定。 将删除由用户添加的任何自定义命令。

表 2： 裁切机选项窗口命令

标签	描述
作业之前	定义在处理作业之前发送的命令。

标签	描述	
	快速裁切 中等 慢 无	定义一系列适用于快速、中等和低速裁切速度的设定。 如果只想使用裁切机中的设定，请选择无。
	压力 强制	定义刀片压力。
	速度	定义裁切头的移动速度。
	工具	当有多个工具可用或在裁切和绘制之间切换时定义工具。
作业之后	定义在处理作业之后发送的命令。	
	裁切承印材料 自动裁切	指定是否在裁切或绘制后裁切承印材料。
宏	允许您执行常用任务，这些任务通常需要在裁切机控制面板执行。	
	初始化	将裁切机初始化。
	前滚 回滚	前滚或回滚承印材料。
	转至原始位置	将顶部移至原始位置。

 **警告** 发送宏时确保没有人在裁切机周围，因为裁切机可能会移动并伤害操作员。

使用条形码

如果裁切机支持条形码，则可以检测到 Fiery XF Cut Server 作业并自动将其发送到裁切机。可在 Fiery XF Cut Server 中启动相关 Barcode Server 或数据链接服务器。

启动 Barcode Server

如果裁切机支持使用条形码的自动文件检测，则 Barcode Server 或 Fiery XF Cut Server 中的数据链接服务器可以通过以下方式启动：

- 执行以下操作之一：
 - 在设置菜单中，单击**启动 Barcode Server** 或**启动数据链接服务器**。
 - 在设置栏中，右键单击其中一个裁切机设置或单击设置名称旁边的箭头并单击**启动 Barcode Server** 或**启动数据链接服务器**。
 - 在工具栏中，单击**数据链接**，然后单击**启动 Barcode Server** 或**启动数据链接服务器**。

设置 Barcode Server

- 要设置 Barcode Server 或数据链接服务器，请执行以下操作之一：
 - 在工具栏上，单击**数据链接**并选择**设置属性**。
 - 在设置栏中，右键单击其中一个裁切机设置或单击设置名称旁边的箭头并单击**设置属性**。

在 Barcode Server 或数据链接服务器 **设置属性** 窗口中，您可以定义检查裁切机状态、自动启动 Barcode Server 或数据链接服务器的时间间隔，并定义通信超时的时间间隔。

停止 Barcode Server

Barcode Server 启动后，您可以从 Fiery XF Cut Server 停止 Barcode Server。

- 执行以下操作之一：
 - 在设置菜单中，单击**停止 Barcode Server** 或**停止数据链接服务器**。
 - 在设置栏中，右键单击其中一个裁切机设置或单击设置名称旁边的箭头并单击**停止 Barcode Server** 或**停止数据链接服务器**。
 - 在工具栏中，单击**数据链接**，然后单击**停止 Barcode Server** 或**停止数据链接服务器**。

使用 Barcode Server

Fiery XF Cut Server 中将使用 Barcode Server 或数据链路服务器的裁切作业必须包含有效的条形码。要检查裁切作业是否有条形码，请在**保留**队列中选择裁切作业，并在作业信息区域中检查条形码信息。

Fiery XF server 会在打印输出上生成 Barcode ID 和条形码，包括图像、Barcode ID、条形码和剪切标记。在 Cut Marks Option 中为相关裁切机启用 Barcode 选项，以及所选的剪切标记。

打印裁切设备上的轮廓剪切

打印裁切设备可以打印图像并剪切轮廓。

Fiery XF Cut Server 支持打印裁切设备作为简单的裁切机。作业使用打印裁切设备或任何其他类型的打印机配合 Fiery XF server 打印，然后使用 Fiery XF Cut Server 在打印裁切设备上裁切。

设置用于轮廓剪切的作业。

要在发送作业到打印裁切设备时剪切轮廓，必须符合以下条件：

- 作业必须基于矢量。
- 必须为要剪切的轮廓分配一个带有 Fiery XF server 上列出的自定义颜色的笔画。

有关在给定应用程序内设置作业的具体详细信息，请参阅 Fiery XF 的《Fiery Command WorkStation 帮助》。

在打印裁切设备上裁切作业。

- 1 设置用于轮廓剪切的作业。
- 2 在 Fiery XF 的印后处理设定中，将打印裁切设备设置为裁切机。
- 3 在 Fiery XF 中，将作业加载到与要使用的打印机相连的工作流程中。
- 4 在 Fiery XF 中处理并打印作业。
打印作业后，作业的裁切部分将自动显示在 Fiery XF Cut Server 的 **保留**队列中。
- 5 从打印机移除已打印输出并将其加载到打印裁切设备。
- 6 在保留队列中选择裁切作业，然后单击工具栏上的**发送**。
- 7 使用裁切机前面板上的控件将裁切头与自动套准符号（如未标记则更低）对齐。
- 8 单击**确定**剪切轮廓。

附件

支持的文件类型

文件格式	扩展	导入	导出
原始文件	.prt、.plt	(A)	(A)
绘制或裁切作业文件	作业	(A)	(A)

(A) - 版本号不存在或不可用。

键盘快捷键

操作	Windows
添加作业	Ctrl+O
移动作业	Ctrl+M
作业属性	Ctrl+J
将作业另存为	Ctrl+S
发送作业	Ctrl+P
选择队列中的所有作业	Ctrl+A
删除	删除或回删
添加设置	Ctrl+N
设置属性	Ctrl+K
联机帮助	F1
刷新视图	F5