文泰雕刻軟體安裝教學



STEP. **1** 右鍵點選setup.exe以系統管理員身分執行



STEP. 2 下拉選取USB002或USB001



台灣三軸科技有限公司

www.3axle.com

文泰雕刻軟體安裝教學



STEP. 3 選取USB001/USB002後按下Install安裝



STEP. 4 安裝完畢後至控制台→裝置和印表機裡的CUTTER右鍵選取 列印喜好設定



台灣三軸科技有限公司

文泰雕刻軟體安裝教學



STEP. 5 在CUTTER列印喜好設定視窗裡調整Width(寬度)



STEP. 6 同視窗裡切換至【Mode】頁面,調整MODE為Cutting,以及設置compensate(mm)數值。



台灣三軸科技有限公司







打開文泰雕刻軟體,於跳出【配置刻繪機】視窗中在廠商 欄位中選擇【台灣三軸科技】,並於類型欄中選擇【HPGL 指令割字機】,選取後並按【添加】。

🛃 文泰刻繪2009[] - [無標題-1] 쨄 F文件 E編輯 V查看 T文本 G圖形 B表格 A整齊 k節點編輯 R高級功能 O選項 W窗口 H查詢和幇助 Q Q □ ⊕ ■ Q Q 系統語言 ▼ 文泰98簡體 ▼ 文泰長宋 ▼ 型 高 40.0000毫米 ▼ 寛 40.0000毫米 ▼ 19470 |429460 |429450 |429440 |429430 |429420 |429410 |429400 |429790 |42 刻繪輸出 X 配置刻繪機 刻繪設 制形 毫米 連 產品類型: 廠商: 添加 PCUT CTN630 皮+ PCUT CTN900 皮+ PCUT CTN1200 皮 PCUT CTN1200 皮 富士 威刻 新朝 彩神 宏泰 留 DGI 毫米 配置 毫米 KCUT CTN900 KCUT CTN1200 HPGL指会割字機 濟南吉美樂 問---4 從軟盤安裝 材質大 [用月 台湾二軸科技 用戶已安裝刻字機 材質寬 HPGL指令割字機 材質長 刪除 輸出區 關閉 頁 1 毫米 區 1 爰縫: 0 毫米

STEP. 8

關閉配置刻繪機視窗,並於【刻繪輸出】視窗中的的刻 繪設備點選HPGL指令割字機,並點選【設置機器】。

☆ 文泰刻繪2009[] - [無標題-1] ★ F文件 F編組 V答素 T文本 G岡形 B美格 Δ弊商 レ	·節點損輯 R高級功能 Q選項 W窓口 H咨詢和契助
Q Q ● ● ● ● ● ● ▼ \$	▼ 文泰長宋 ▼ 型 高 40.0000 毫米 ▼ 寛 40.0000 毫米 ▼
刻繪輸出	
な 刻繪設備 HPGL指令割字機 連接在 USB002 ▼ 設置端に	·
	■起始位置 水平: 0
本 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	→ 別試 刻繪輸出 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
村賀見: 1200 · モホ 村賀長: 10000 · 全米 前出區域: 頁 1 · · · 座 1 · · 新出語表: 「「」 · · 新出語表: 「」 · · 「」 · · 「」 · · 「」 · · 「」 · · 「」 · · 「」 · · 「」 · · · · 「」 · · · 「」 · · · 「」 · · · 「」 · · · 「」 · · · · 「」 · · · · 「」 · · · · 「」 · · · · 「」 · · · · 「」 · · · · · · 「」 · · · · · · · · · · · · · · 「」 · · · · · · · · · · · · · · · · ·	「填充輸出」」結束」 ¹ 省紙方式 ▼ 「自動複製 輸出比例 100% ▼ 水平間隔 0 土 黒







STEP. 9 續上一步驟,會跳出出刻【繪機設置】視窗,分別設定 【閉合補償】及【尖角補償】後按下【確定】。

🚮 文泰刻繪2009[] - [無林	無題-1] (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	
😽 F文件 E編輯 V査	看 T文本 G圖形 B表格 A整齊 k節點編輯 R高級功能 O選項	W窗口 H查詢和帮助
	 ● 糸統語言 ▼ 文泰98簡體 ▼ 文泰長宋 ▼ 型 	高 40.0000 毫米 → 寛 40.0000 毫米 →
	29630 429620 429610 429600 429690 429690 429670 429660 429650 429640 429630 429620 429610 429600 429	K90,H29480,H29470,H29460,H29450,H29440,H29430,H29420,H29410,H29
428 31 328 328	1	
福 刻繪	設備 HPGL指令割字機 ▼ 設置機器… φ. 1200	
125	■接在 []52002 ● 設署端口	
1000-100-100-100-100-100-100-100-100-10	列结機設置 ▲ 補償設置 幅面和原點 命令設置 ✓ 閉合補償 0.4 ● ✓ 労合補償 0.4 ● ✓ 火角補償 0.4 ● ✓ 火角補償 0.4 ● ✓ 火角補償 0.4 ● ● (限制	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

STEP. 10

回到【刻繪輸出】視窗,並於【材質大小】選項設定長寬 數值後,雕刻設置完成。

文泰刻繪2009□ - [無標題-1] 云の ○ □ ○ □ ○ □	E O選項 W窗口 H查詢和幇助		
DFR & BBB 20 2750 00 XAID = = = =			
Q Q 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	● 型 高 40.0000 毫米 ● 寛 40.0000 毫米 ●		
28 刻/ 前輸出			
刻繪設備 HPGL指令割字機 ● 連接在 USB002 ●	實際大小 寬: 1200 二 毫米 高: 2000 二 毫米		
	起始位置 水平: 0		
□ · · · · · · · · · · · · ·	測設刻繪輸出		
材質算: 1/20 ● ● ● 項充輸出 構成: 10000 ●<			
画 1 画 1 </td <td>K平間隔 0 → 毫米 经直間隔 0 → 毫米</td>	K平間隔 0 → 毫米 经直間隔 0 → 毫米		