

### CÔNG TY TNHH TIN HỌC ĐIỆN TỬ ÁNH VÀNG GOLDEN LIGHT INFORMATION TECHNOLOGY CO., LTD

Add: 24 Hiền Vương, P. Phú Thạnh, Quận Tân Phú TP.HCM Tel:(8428) 38113929 Fax: (8428)8113970

Website: http://www.anhvang.com Email: info@anhvang.com

# HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG FLEXI - GOLDEN LIGHT

# 1. Thiết lập Cơ bản

### a. Thay đổi Đơn vị Đo (Unit)



Chuột phải vào Thước (Rules) → Chọn Đơn vị
 Đo (tùy nhu cầu)

#### b. Mo DESIGN CENTRAL



 Chọn View → DESIGN CENTRAL hoặc nhấn tổ hợp phím CTRL + I c. Đồng bộ giữa RIP and Print và Product Manager



Color Settings

Profiles for display

GenericLCD\_Monitor

Monitor:

Printer:

Profile

Display Settings Input Profile | Rendering Intent

Madcore High Quality 720x1440 Quality 4

Soft proof preserves white point

- Phần RIP and Print
- Edit → Color Settings

#### • Tab DISPLAY SETTINGS

×

•

-

•

OK

Add.

Add..

Cancel

•

- Monitor: chọn thiết bị màn hình đang sử dụng
- Printer: chọn máy in sử dụng chính
- Profile: chọn profile thường sử dụng\*

)isplay Settings Input Profile Flendering Intent	
Assumed input source profile	
RGB:	
GenericLCD_Monitor	✓ Add
CMYK:	
U.S. Web Coated (SWOP) v2	✓ Add
Grayscale:	
U.S. Web Coated (SWOP) v2	✓ Add

#### Tab INPUT PROFILE

- RGB: chọn thiết bị màn hình đang sử dụng
- CMYK: tùy biến theo nhu cầu mỗi người
- Grayscale: tùy biến theo nhu cầu mỗi người
- Chọn nhúng Input Profile từ thiết kế
   → OK

0 P	roduct	tion M	anager Golden Light	Styles			
File	Edit	Setup	View Help				
- <b>.</b>	-		Add Setup	Ctrl+N		TPA.	
			Start Barcode Server	/	<u>ک</u>		" <u>"</u>
Wi	zard		Change Device Port		nate	Nest	Unnest
			Default Job Properties	×			
Ð		1	Delete		5B 🍸	Mu	toh VJ-628X@12.
+	All	~	Make Active				
7	<u>.</u> .		0 L D 0				

Preset: Madcore	High Quality 499mm		9	
Use color corre	ction ~			
Output profile:	Madcore High Quality 720	x1440 Q	uality 4.i	~
Media:	Madcore High Quality			~
Print mode:	Quality 4			~
Resolution:	720x1440		<ul> <li>✓ DF</li> </ul>	4
Color mode:	CMYK (variable dot)	$\sim$	Choke	
Dither:	Enhanced Stochastic	~	Edit	
Smooth grad	lients			/

dvanced C Input ICC p	olor Management profiles			
CMYK:	U.S. Web Coated (SWOP) v2			
RGB:	GenericLCD_Monitor			
Gray:	U.S. Web Coated (SWOP) v2			
Use emb	edded ICC profile YK			
🗹 RG	}			
🖂 Gra	ау			

- Phần Production Manager
- Chọn thiết bị máy in → Setup → Default Job
   Properties
- Chọn **Preset** (**Profile**) mặc định
- Chọn Tab COLOR MANAGERMENT
- Chọn Advanced

- Chọn tương tự như **RIP and Print**
- Chọn nhúng Input Profile từ thiết kế

d. Thay đổi Khổ giấy và Ảnh



 Vùng in phải nhỏ hơn Khổ giấy thực tế, và còn phải chứa Dấu nhận dạng (Đề nghị Thiết lập Khổ in với chiều rộng từ 470 – 480mm)



Nhấn chuột vào Khổ in → nhập chiều rộng và dài vào mục **DESIGN CENTRAL** 



Nhấn vào Ảnh, tùy chỉnh khổ Ảnh vào mục
 DESIGN CENTRAL

### 2. Xuất Ảnh "TIFF" từ Illustrator (Ai)



- Thiết kế trên phần mềm Illustrator hoặc Corel, sau đó xuất ra BITMAP với đuôi "TIFF" sẽ giữ được chất lượng cao nhất
- File  $\rightarrow$  Export  $\rightarrow$  Export As



Chọn **nơi lưu, tên, định dạng "TIFF"** (lưu ý chọn Use Artboard để xuất những hình ảnh bên trong Khổ đã thiết kế



- Vì In ấn nên phải chọn MODE: CMYK, DPI cao nhất, và Embed ICC Profile (nhúng Profile Input)
  - $\rightarrow OK$



Import × • Import Look in: 1 • + 🗈 💣 💷-Cancel Name Date modified Туре CMYK W 3logo.ai 3T CMYK.pdf 15 LOGO BÔ NỀN VÀNG dcat (1).ai 5/21/2021 1:10 PM 5/6/2021 8:19 AM File fc Adob Quick 5/11/2021 10:05 AM Micro Adob 5/6/2021 8:19 AM Desktop 20 cái nguc.ai
 20 cái nguc.ai
 anh em tot- 3c 7cm.ai
 boc vien.ai
 COGO 3T HOME.pdf
 Phu Yen CMYK.ai
 ST CMYK.ai
 ST CMYK.ai 5/11/2021 10:10 AM 5/6/2021 1:49 PM Adob Adob -Adob I Preview Micro I Link Libraries 5/6/2021 8:19 AM 5/6/2021 1:45 PM 5/11/2021 10:12 AM 5/11/2021 9:54 AM Adob Adob This PC anh em tot- 3c 7cm-01.tif 6/2/2021 2:09 PM TIF Fi 3 Network < anh em tot- 3c 7cm-01.tif • File name: Files of type Al Readable • File size: 4751 x 4735, 24 bit 77.2M

 Mở FLEXI → File → Import để chèn ảnh vừa lưu bên trên vào FLEXI

Chọn File ảnh  $\rightarrow$  **Import** 

### 3. Xóa nền (Make Transparent)



- Xóa nền những chỗ không cần in (kể cả đối với màu khác màu trắng)
- Bitmap → Make Transparent



- Chọn vùng nền cần xóa
- Nhấn giữ SHIFT để thêm vùng chọn bên trong



- Tolerance: độ sai số
- Flexi khuyến cáo 30 32
   → Apply

# 4. Tạo viền (Contour Cut)



- Sau khi Xóa nền, tạo viền cắt bế cho Ảnh
- Effect → Contour Cut



- Chọn Contour
- Chọn đường cắt thẳng
- Khuyến cáo cho đường viền cắt bên trong Ảnh (đỡ bị viền trắng khi cắt lệch)
- Đối với With Holes (nếu có check thì viền sẽ cắt bên trong chữ "A" (như hình)
- Chọn màu
  - $\rightarrow$  Apply



 Đối với With Holes (nếu không check thì viền sẽ không cắt bên trong chữ "A" (như hình)

# 5. Sắp xếp Ảnh tuần tự (Step and Repeat)



- Chọn Ảnh cần sắp xếp
- Arrange → Step and Repeat



- Tăng nhân theo chiều ngang
- Tăng nhân theo chiều dọc
- # tổng số lượng nhân
- Khoảng cách theo chiều ngang và dọc giữa các hình
  - $\rightarrow$  Apply

# 6. Sắp xếp Ảnh tiết kiệm vật liệu (True Shape Nest)

### a. Sắp xếp 1 Ảnh



x DesignCentral ሉ ← 47.000cm ÷ • 60.960cm ‡ ÷ **→** ← 0.100cm 5 15° • 1 88 20 ÷ 0.000% Break Text × ✓ Use holes Redraw

- Chọn Ảnh cần sắp xếp
- Arrange → True Shape Nest

- Không cần thay đổi Khổ Ngang của giấy, chỉ tăng Dọc khi không chứa đủ Ảnh
- Khoảng cách giữa các Ảnh
- Số lượng Ảnh cần sắp xếp
- Chọn sổ Ảnh từ dưới lên trên
- Chọn cả BREAK TEXT và USE HOLES
- Redraw là sắp xếp xem thử
  - → **Apply** nếu OK



Kết quả

### b. Sắp xếp nhiều Ảnh





Làm tương tự như các Sắp xếp 1 Ảnh

•

- Chọn tất cả Ảnh (Bơ và Táo) cần sắp xếp
- Arrange → True Shape Nest

<b>**</b>
↔ 47.116cm ÷
1 60.960cm
∃€ 0.100cm ÷
∿ 15° 💌
88 1 ই 🗓
Compress ratio: 0.000%
🔽 Break Text
Use holes
Redraw

- Không cần thay đổi Khổ Ngang của giấy, chỉ tăng Dọc khi không chứa đủ Ảnh
- Khoảng cách giữa các Ảnh
- Số lượng Ảnh cần sắp xếp (chỉ chọn 1 vì số lượng đã chọn từ ở trên)
- Chọn sổ Ảnh từ dưới lên trên
- Chọn cả BREAK TEXT và USE HOLES
- Redraw là sắp xếp xem thử
  - → Apply nếu OK



Kết quả

9	gnt E	altion	- [Uni	itted 1j					
	<u>A</u> rra	nge	<u>T</u> ext	Effe <u>c</u> ts	<u>B</u> itmap	<u>W</u> indow	<u>H</u> elp		
		Grou	קנ חטסקר	d			>		n 🛱 🖺 🕃
		Mas	k.				>	<u> </u>	10
		Lock	c				>		
		Guid	les				>	Ι.	
		Con	tour C	ut			>		
		Und	erbase				>		
		Ove	rprint				>		
		Dim	ension	1			>		
		Con	vert to	Shape			>	6	
	Ŷ	Con	vert to	Outlines		Ctrl+Sh	ift+O		
		Con	vert St	roke to O	utlines			6	
		Con	vert Li	nked to N	ative				
		Path	Direct	tion			>		
		Ord	er				>	8	
		Cut	Order				>		Reorder
		Alig	n				>	•	Preview
		Dist	ribute				>		

a. Tùy chỉnh Đường cắt

- Thiết lập Đường cắt tối ưu
- Arrange → Cut Order → Reorder



- Sort : Maximize Speed (tốc độ tối đa)
- Optimize start points (tối ưu điểm bắt đầu → Apply



Kết quả khi được tối ưu.

### b. Xem kết quả Đường cắt

<u>A</u> rra	nge	<u>T</u> ext	Effe <u>c</u> ts	<u>B</u> itmap	<u>W</u> indow	<u>H</u> elp	~
	Group	0				>	
	Comp	oound	ł			>	
	Mask					>	L
	Lock					>	
	Guide	s				>	
	Conto	our Cu	ut			>	
	Unde	rbase				>	
	Overp	orint				>	
	Dime	nsion				>	
	Conv	ert to	Shape			>	
Ø	Conv	ert to	Outlines		Ctrl+Shi	ift+O	
	Conv	ert Str	oke to O	utlines			
	Conv	ert Lir	nked to N	ative			
	Path I	Direct	ion			>	
	Order					>	
	Cut O	rder				>	Reorder
	Align					>	🕨 Preview 📕 🌽
	Distri	bute				>	



- Xem trước Đường cắt tối ưu
- Arrange  $\rightarrow$  Cut Order  $\rightarrow$  Preview

• Kéo SPEED để tăng tốc xem Đường cắt

### 8. Gửi lệnh In và Cắt (RIP and Print)



a. Phần RIP and Print (Tab GERNERAL)



	Send mode: Hold in list	
– Positior [	• 0.500cm ÷	→ 0.500cm

Copie	s		
	8	÷	0.254cm
			<b>፤</b> 0.000cm

 Nhấn RIP and Print (phím tắt CTRL + H) để In và cắt

- Xem lại thiết bị In
- Xem lại Preset
- Tab GENERAL
- Thiết lập chiều ngang Khổ vật liệu thực tế

- Chọn chế độ HOLD IN LIST để khi gửi lệnh máy sẽ giữ lại ở Production Manager, sau đó sẽ gửi lệnh in từ đó
- Position khoảng cách in tính từ lề phải và từ đằng trước (mặc định sẽ là 0.5cm)
- Lệnh COPY sẽ là lệnh nhân số lượng Ảnh in lên nhiều lần (ví dụ có 1000 ảnh, ta đã thiết kế 250 ảnh, ta nhân lệnh copy lên 4 là sẽ được 1000, và in trong 1 lần gửi lệnh in)
- Khoảng cách giữa các lần Copy

	at Job		
Send job	1	*	times



- Lệnh REPEAT sẽ là lệnh nhân số lượng Job lên nhiều lần (ví dụ có 1000 ảnh, ta chia 4 lần mỗi lần 250 và in trong 4 lần)
- Các lệnh Lật gương (MIRROR), xoay chiều toàn bộ Ảnh in

#### b. Phần RIP and Print (Tab ADVANCED OPTIONS)

VJ628 Eco JQ D	ecal Hansol PU 🗸 🔲 🔛 📭	Î
2	🚯   🧮   🐺	
Output settin	gs	
Use color c	Color Settings V Ignore ov	/er
Output profile	VJ628_Eco JQ Decal Hansol PU Q4 720x1440	•
Media:	VJ628_Eco JQ Decal Hansol PU Q4(Others)	•
Print mode:	Quality 4	•
Color mode:	CMYK (variable dot)	
Resolution:	720x1440 DPI	
Dither type:	Enhanced Stochastic   Screen	

- OUTPUT SETTINGS
- Chọn USE COLOR CORRECTION (nếu như chọn NO COLOR CORRECTION đồng nghĩa là không áp dụng PROFILE cho lần in này)

### c. Phần RIP and Print (CONTOUR)

CE6000-60(#0)@Graphtec USB	Send: As separate jobs
Material	Registration mark
Roll         ▼         Image: Constraint of the second sec	Graphtec 4 Points Type
\$ 4998.720cm	One set for all copies     Print negative     Options.
Cut page crossings	Rotate cut job
Auto-weld	Passes: 1
Weed border Panel r	margin: 0.000cm 📫
Overcut: Extra cut length:	0.254cm 📫
Optimize cutting order: Opt	timize distance: 25.400cm
Eliminate line segment overlar	,

#### Chọn máy cắt

- Send: As separate jobs (gửi cả lệnh in và cắt)
- Chọn dấu nhận dạng → OPTIONS để tùy biến dấu nhận dạng
- Panel Margin: 0 (tất cả ảnh in sẽ được đóng hình chữ nhật, khoảng cách giữa dấu nhận dạng đến hình chữ nhật nên để 0 để tiết kiệm vật liệu)

Graphtec Mark (	Options
Mark Length:	0.500cm
Thickness:	0.100cm •
Margin:	0.000cm +
Color:	(R0 G0 B0)
X Direction:	Vertical 🗸

- Mark Length: độ dài của dấu (tối thiểu 5mm)
- Thickness: độ dày của dấu
- Margin: dấu nhận dạng các hình gần nhất (nên chọn 0: để tiết kiệm vật liệu)
- Color: màu dấu nhận dạng



 Đối với Jobs dài trên 1m để máy cắt được cắt chính xác ta cần chọn thêm nhiều dấu nhận dạng ở giữa để tối ưu việc cắt

G	raphtec Mark Options		
	Mark Length:	1.000cm	-
	Thickness:	0.100cm	•
	Margin:	0.000cm	•
	X Step:	30.000cm	•
	Color:	(R0 G0 B	0)

- Mark Length: độ dài của dấu (tối thiểu 5mm)
- Thickness: độ dày của dấu
- Margin: dấu nhận dạng các hình gần nhất (nên chọn 0: để tiết kiệm vật liệu)
- X Step: khoảng cách giữa các dấu
- Color: màu dấu nhận dạng



- Kết quả
  - $\rightarrow$  SEND gửi lệnh qua PRODUCTION

MANAGER

#### d. Phần PRODUCTION MANAGER



- Chọn Máy in
- Chọn File vừa gửi từ RIP and Print
- Kiểm tra lại ở phần Xem trước Preview và thông tin bao gồm: tên, profile, thiết bị in, chế độ,...

 $\rightarrow$ SEND để gửi lệnh in

	1				<b>1</b>		7	
Wizard	Job 🔻 RIP 🔻	Send	Estimate	Nest	Unnest	Abort	Delete	
🛃 🚱 All	Mutoh VJ-628	X@12.12.12.1	2 📝 🔻 G	raphtec CE6	000-60@Gra	phtec USB		4
All CE60	00-60(#0) 🔻							4
Setup	Job Name	Status	Sen	di O	0.09	809	0939	Q.
timo 1				1.85				
			د	8				
<								
<	0) Untitled.job	Holding	c c Anh		b Name Line	and inh		Ja La
<	0) Untitled.job	Holding	s Ant	ot	b Name Unit Setup CEf	titled.job 5000-60(#0)		Ja La

#### Chọn Máy cắt

- Chọn File vừa gửi từ **RIP and Print**
- Kiểm tra lại ở phần Xem trước Preview và thông tin bao gồm: tên, thiết bị cắt, chế độ,...
  - $\rightarrow$  SEND để gửi lệnh cắt

# CHÚC BẠN THAO TÁC THÀNH CÔNG!