Panasonic

激光刻印机 / 激光加工机

# Logo Data Conversion 软件操作手册

MC-LOGOC-OP-5

2021. 3 | panasonic.net/id/pidsx/global

# 前言

感谢您购买本公司的产品。
为确保您正确、安全地使用本产品，充分发挥其卓越性能，请您仔细阅读本手册。
本产品出厂前已经过严格检验，请您在使用之前首先确认有无运输原因导致的异常，并进行动作检查。
如产品有损坏或动作不符合规格要求，烦请您与原销售店或就近的营业所联系。

## ■ 使用须知

1. 本手册为本公司激光刻印机/激光加工机附带的软件手册。有些机型与插图不同，敬请谅解。
2. 本手册的内容可能会有更改(包括规格变更、停产)，恕不另行告知。
3. 禁止擅自转载或变更本手册及软件的部分或所有内容。
4. 我们尽量做到本手册的内容完善，如有不明之处、错误或其他疑问，请与我公司联系。
5. 无论以上条款作何规定，我公司对操作结果不予负责，敬请谅解。

## ■ 商标

- Windows是Microsoft Corporation在美国及其他国家的注册商标或商标。
- 此外，本手册上刊载的产品名称及公司名称为各个公司的商标或注册商标。

# 目录


前言 . . . . . 2

1. Logo data conversion的概要 . . . . . 4

2. 安装与卸载 . . . . . 5

2-1 动作环境 . . . . . 5

2-2 安装与卸载方法 . . . . . 5

2-3 安装后的设定 . . . . . 6

3. 启动与退出 . . . . . 8

3-1 单台启动 . . . . . 8

3-2 从Laser Marker NAVI(plus)开始启动 . . . . . 8

3-3 退出方法 . . . . . 8

4. 标志数据的转换与输出 . . . . . 9

4-1 转换流程 . . . . . 9

4-2 标志数据的转换与输出步骤 . . . . . 10

5. Logo data conversion的画面结构 . . . . . 20

5-1 菜单和工具按钮的功能 . . . . . 20

5-2 标志数据信息区域 . . . . . 24

5-3 图像显示区域 . . . . . 24

5-4 自定义区域 . . . . . 24

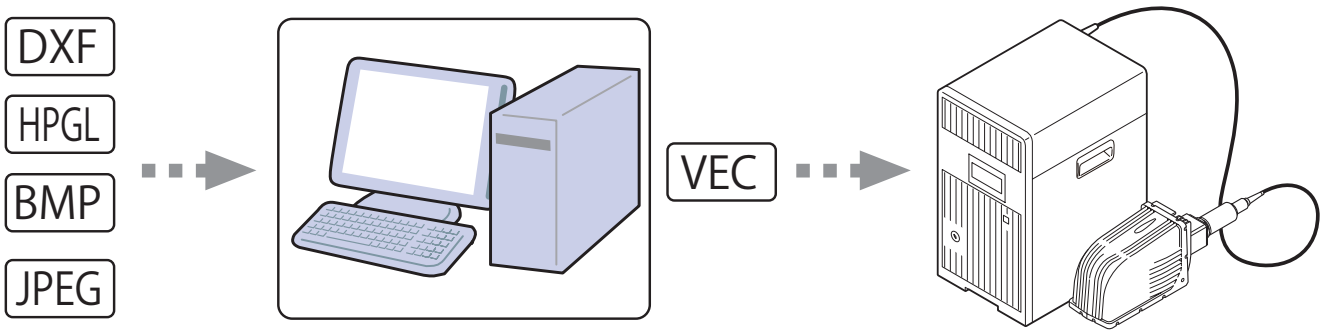
6. 错误显示的对应 . . . . . 25

7. 关于能转换的文件 . . . . . 26

索引 . . . . . 29

# 1. Logo data conversion的概要

Logo data conversion（标志数据转换软件）是一种将 DXF、HPGL、BMP、JPEG 格式的数据转换为激光刻印机 / 激光加工机绘制图形数据“VEC 格式”的软件。




转换前的数据

Logo data conversion
（转换为VEC格式）

激光刻印机/激光加工机

# 2. 安装与卸载

## 2-1 动作环境

本软件收录了产品附带的 CD-ROM。
CD-ROM 中的软件，可安装在以下的操作系统。

| 机型 | 附带的 CD-ROM | 对应操作系统 *1 |
|---|---|---|
| LP-M/S/Z 系列 | Laser Marker Utility | Microsoft® Windows® 10 Pro 32bit, 64bit<br>Microsoft® Windows® 8.1 Pro 32bit, 64bit |
| LP-400/V/W 系列 | Laser Marker Driver & Utility | |
| VL-W1 系列 | Laser Processing Utility_VL-W1 | |

*1 : 请允许我公司从支持的 OS 中，删除 Microsoft 已终止技术支持的 OS 版本。OS 运行所需的 CPU 种类、存储容量、硬盘余量及显示功能均以 Microsoft 的推荐为准。

## 2-2 安装与卸载方法

**重要**

• 在本软件安装本软件时，请务必阅读使用授权协议，仅在同意使用本协议后才能安装本软件。

**参考**

• 本软件可供一台电脑安装使用。此外，特定一人持有或管理一台电脑，在安装本软件后可与多人一起使用。
• 本软件在不同时使用的前提下，可在多台电脑中安装使用。

### ■ LP-M/LP-S/LP-Z/LP-400/LP-V/LP-W系列

本软件与 Laser Marker NAVI(plus)可同时进行安装与卸载。
详细内容请参见 Laser Marker NAVI(plus)操作手册。

### ■ VL-W1系列

将“Laser Processing Utility_VL-W1”(CD-ROM) 放入电脑的 CD-ROM 驱动器中。自动启动安装画面。
请按照显示在画面上的步骤进行安装。
如果安装画面不显示，请双击以下文件。
[CD-ROM]\Setup\setup.exe

## 2-3 安装后的设定

转换含有文本的 DXF 格式数据时，请通过以下操作登录字体。

**1.** 启动 Logo data conversion。

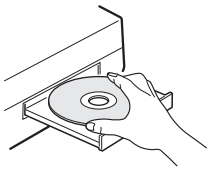
请参见“3. 启动与退出”(8页)或“3-2 从Laser Marker NAVI(plus)开始启动”(8页)。

**2.** 从“字体”菜单中选择“字体设定”。

显示右方所示的对话框。

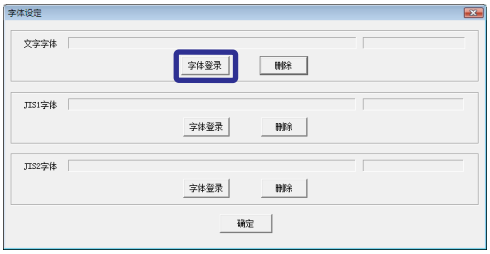



**3.** 将主机附送的 CD-ROM 放入 CD-ROM 驱动器内。



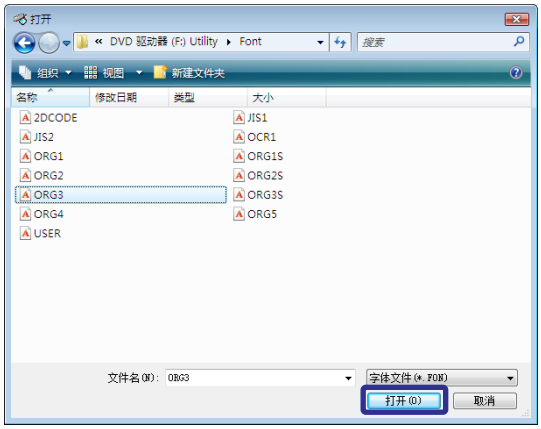
**4.** 从以下种类的字体中，点击含有 DXF 文件中使用文字的“字体登录”。

- 文字字体：数字 0 ～ 9，英文大小写字母 A ～ Z、a ～ z、符号
- JIS1 字体：日文的 JIS 第一级字体
- JIS2 字体：日文的 JIS 第二级字体




**5.** 点击 CD-ROM 内的“Font”文件夹，选择字体，点击“打开”。

- 文字字体：ORG1.FON ～ ORG5.FON 任意一种
- JIS1 字体：JIS1.FON
- JIS2 字体：JIS2.FON



**6.** 点击“确定”。




**7.** 从驱动器中取出 CD-ROM。

请妥善保管CD-ROM。

# 3. 启动与退出

## 3-1 单台启动

***1.*** 启动电脑。

***2.*** 从 Windows 的“开始”按钮，点击“所有应用”，依次点击“Panasonic-ID SUNX Laser”。

***3.*** 按照以下顺序进行点击。

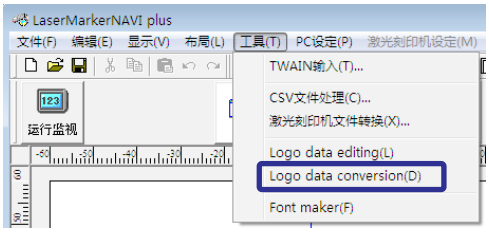
- LP-M/LP-S/LP-Z 系列：“Laser Marker Utility”－“Logo Data Conversion（标志数据转换软件）”
- LP-400/LP-V/LP-W 系列：“Laser Marker Driver And Utility”－“Logo Data Conversion（标志数据转换软件）”
- VL-W1 系列：“Laser Processing Utility_VL-W1”－“Logo Data Conversion（标志数据转换软件）”

## 3-2 从Laser Marker NAVI(plus)开始启动

对象机型：LP-M/LP-S/LP-Z/LP-400/LP-V/LP-W 系列

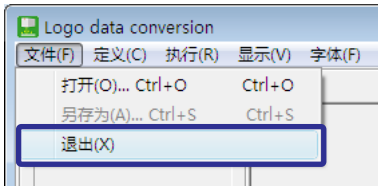
***1.*** 启动 Laser Marker NAVI(plus)。

***2.*** 从菜单栏中依次点击“工具”－“Logo data conversion”。




## 3-3 退出方法

***1.*** 从菜单栏的“文件”菜单中选择“退出”。



# 4. 标志数据的转换与输出

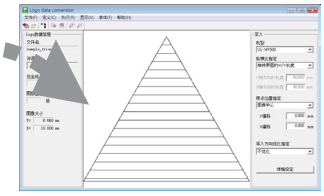
## 4-1 转换流程

### (1) 启动Logo data conversion软件

### (2) 打开转换前的数据

“(2) 打开转换前的数据”(10 页 )
能转换 HPGL、DXF、BMP、JPEG 的数据。

DXF数据



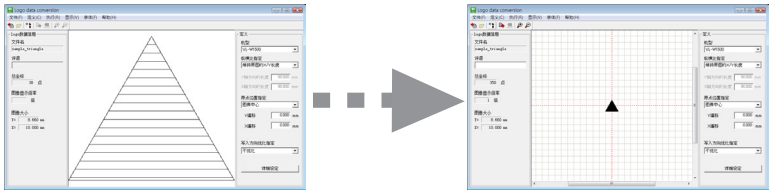
### (3) 自定义(设定转换方法)

“(3) 自定义 ( 转换方法的设定 )”(11 页 )

[ 自定义项目 ]
机型
纵横比
图像大小
原点位置
原点偏移
写入方向优化
详细设定

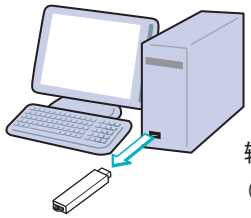
### (4) 转换

“(4) 转换”(18 页 )



### (5) 命名并保存

“(5) 另存为”(19 页 )



输出到文件
(USB 闪存等 )

### (6) 退出Logo data conversion软件

# 4-2 标志数据的转换与输出步骤

## (1) 启动Logo data conversion

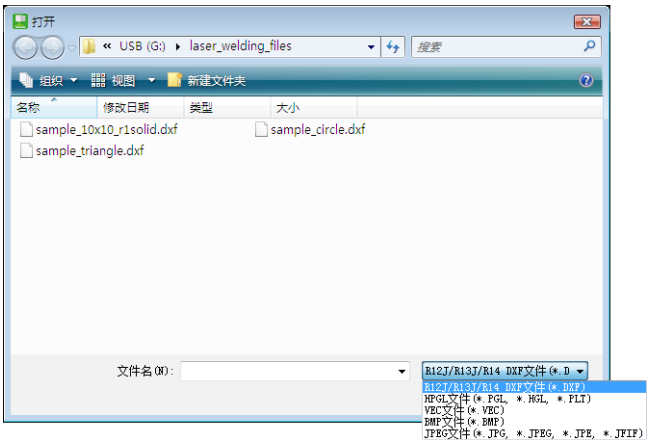
请参见“3. 启动与退出”(8 页 ) 或“3-2 从 Laser Marker NAVI(plus) 开始启动”(8 页 )。

## (2) 打开转换前的数据

***1.*** “文件”菜单选择“打开”，或点击  。

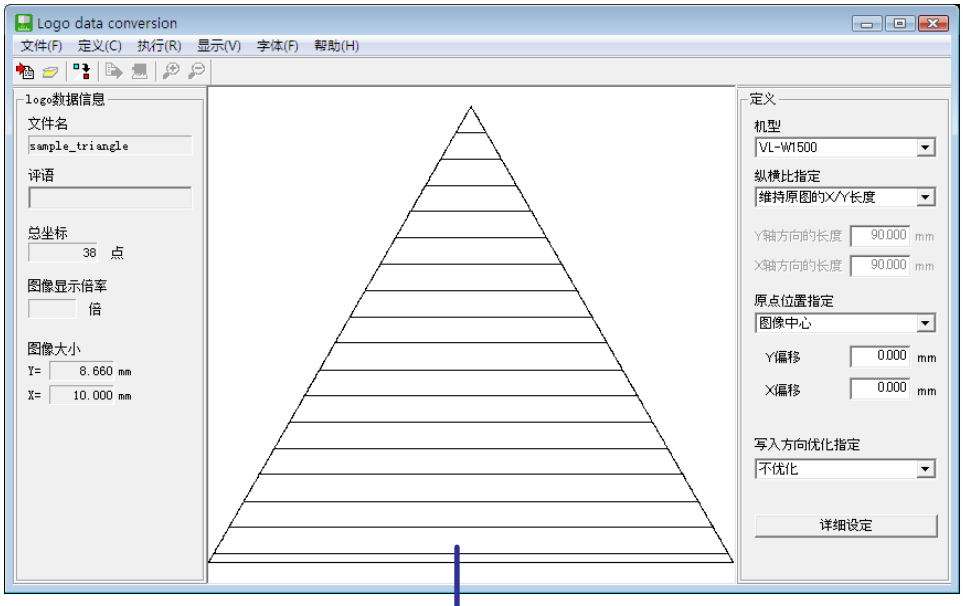
***2.*** 点击“文件名”的 ，选择文件格式。

可以转换HPGL、DXF、BMP、JPEG中的任一格式。




***3.*** 选择转换前的数据的文件，按下“打开”。

转换前的数据显示在图像区域。




图像显示区域

参考

- 也可以将转换前的数据的文件拖放到图像显示区域打开文件。
- 若打开VEC、HPGL、DXF、BMP、JPEG格式以外的文件，会出错误。

## (3) 自定义(转换方法的设定)

打开转化前的数据，进行自定义（转换方法的设定）。

### ■ 选择机型

激光刻印机 / 激光加工机要选择可以使用本软件转换的数据的机型。
可以选择以下机型。

| 系列 | 型号 |
|---|---|
| LP-400 系列 | LP-410 / LP-430 / LP-420S9 |
| | LP-411 / LP-431 / LP-421S9 |
| | LP-435 / LP-425S9 |
| LP-V 系列 | LP-V10 |
| | LP-V15 |
| LP-W 系列 | LP-W052 |
| LP-M 系列 | LP-M200 / LP-M500 / LP-MA00 |
| | LP-M205 / LP-M505 / LP-MA05 |
| | LP-MA06 |
| LP-S 系列 | LP-S200 / LP-S500 / LP-S500W |
| | LP-S202 / LP-S502 |
| | LP-S205 / LP-S505 / LP-S505W |
| LP-Z 系列 | LP-Z130 / LP-Z250 |
| | LP-Z256 |
| VL-W1 系列 | VL-W1500 / VL-W1A00 |
| | VL-W1506 / VL-W1A06 |

参考

- 显示在列表上的机型名称中包含数字后的字母未记载的机型。
  例：LP-430TU 表示为 LP-430。

## ■ 定义纵横比

将读取的图像数据按照原纵向、横向比例进行转换，或是指定纵向、横向的具体长度（不局限于纵向、横向比例）。
能选择以下几种方案。

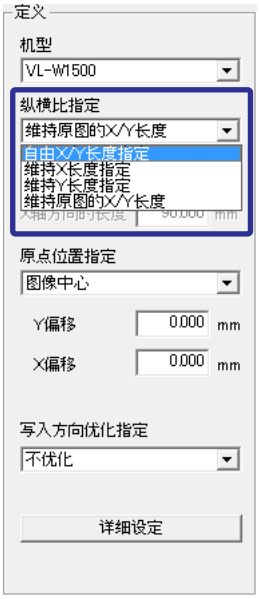
- 自由X/Y长度指定
- 维持X长度指定
- 维持Y长度指定
- 维持原图的X/Y长度(不改变读取的转换前的数据的图形尺寸)

### ● 设定方法

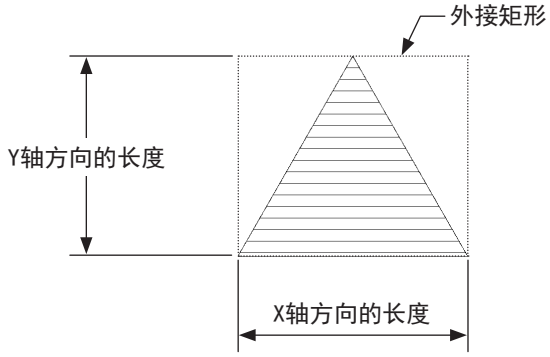
从“定义”菜单的“纵横比”子菜单中选择转换方式。




或点击“纵横比指定”的 ，从显示的菜单中点击指定方式进行指定。



## ■ 定义图像大小




### ● X轴方向的长度/Y轴方向的长度

转换后的数据可以指定外切矩形 X 轴（横向）/Y 轴（纵向）方向的尺寸。
根据选择的机型，可设定范围如下所示。

| 机型 | | 输入范围［mm］ |
|---|---|---|
| LP-400 系列 | LP-410(T)U / LP-430(T)U / LP-420S9(T)U | 0.000 ～ 110.000 |
| | LP-411(T)U / LP-431(T)U / LP-421S9(T)U | 0.000 ～ 55.000 |
| | LP-435(T)U / LP-425S9(T)U | 0.000 ～ 160.000 |
| LP-V 系列 | LP-V10U | 0.000 ～ 90.000 |
| | LP-V15U | 0.000 ～ 160.000 |
| LP-W 系列 | LP-W052U | 0.000 ～ 55.000 |
| LP-M 系列 | LP-M200 / LP-M500 / LP-MA00 | 0.000 ～ 120.000 |
| | LP-M205 / LP-M505 / LP-MA05 | 0.000 ～ 220.000 |
| | LP-MA06 | 0.000 ～ 330.000 |
| LP-S 系列 | LP-S200 / LP-S500 / LP-S500W | 0.000 ～ 90.000 |
| | LP-S202 / LP-S502 | 0.000 ～ 55.000 |
| | LP-S205 / LP-S505 / LP-S505W | 0.000 ～ 160.000 |
| LP-Z 系列 | LP-Z130 / LP-Z250 | 0.000 ～ 120.000 |
| | LP-Z256 | 0.000 ～ 330.000 |
| VL-W1 系列 | VL-W1500 / VL-W1A00 | 0.000 ～ 200.000 |
| | VL-W1506 / VL-W1A06 | 0.000 ～ 400.000 |

### ● 设定方法

（1）从“定义”菜单的“图像大小”子菜单中点击“X轴方向的长度”/“Y轴方向的长度”进行指定。

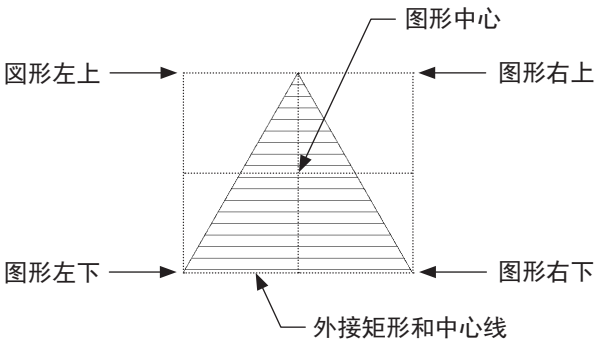



或点击“X 轴方向的长度”/“Y 轴方向的长度”的数值框。




（2）使用数字键输入指定值。

## ■ 定义原点位置

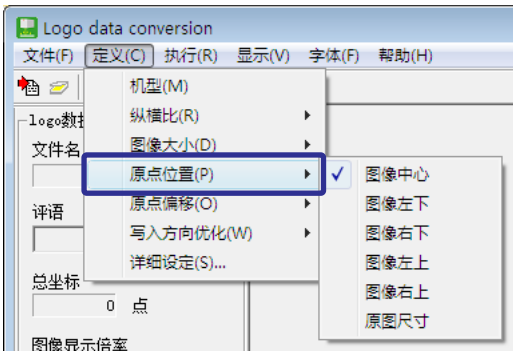



指定坐标系的原点 (0, 0) 对应图形的部分。
使此处指定的部位对准原点位置，采用使图形整体移动位置的方式进行转换。
能选择以下几种方案。

- 图形中心
- 图形左下
- 图形右下
- 图形左上
- 图形右上
- 原图尺寸

### ● 设定方法

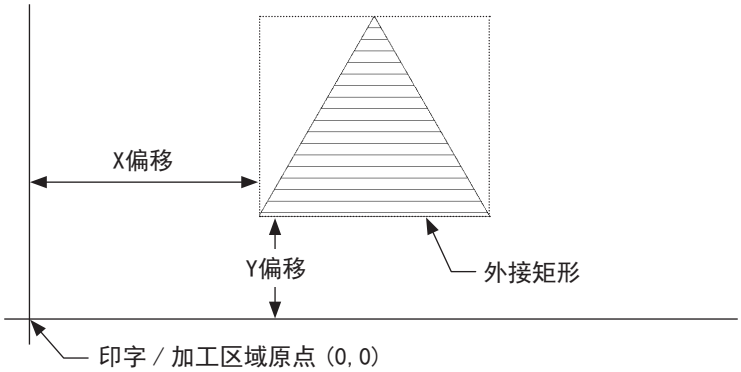
“定义”菜单的“原点位置”子菜单中，点击原点部位，进行指定。




或点击“原点位置指定”的 ，从显示的菜单中点击原点部位，进行指定。



## ■ 定义原点偏移



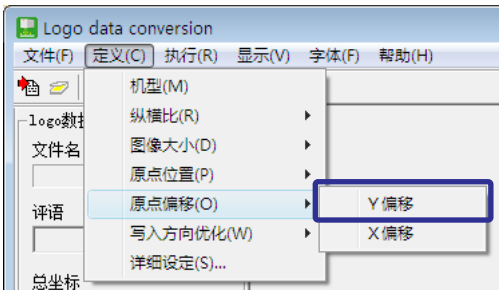

### ● X偏移/Y偏移

指定相对于印字 / 加工区域的原点位置（0，0），图形原点位置向 X/Y 轴方向的偏移量（mm）。
根据选择的机型，可设定范围不尽相同。

| 机型 | | 输入范围［mm］ |
|---|---|---|
| LP-400 系列 | LP-410(T)U / LP-430(T)U / LP-420S9(T)U | -55.000 ～ 55.000 |
| | LP-411(T)U / LP-431(T)U / LP-421S9(T)U | -27.500 ～ 27.500 |
| | LP-435(T)U / LP-425S9(T)U | -80.000 ～ 80.000 |
| LP-V 系列 | LP-V10U | -45.000 ～ 45.000 |
| | LP-V15U | -80.000 ～ 80.000 |
| LP-W 系列 | LP-W052U | -27.500 ～ 27.500 |
| LP-M 系列 | LP-M200 / LP-M500 / LP-MA00 | -60.000 ～ 60.000 |
| | LP-M205 / LP-M505 / LP-MA05 | -110.000 ～ 110.000 |
| | LP-MA06 | -165.000 ～ 165.000 |
| LP-S 系列 | LP-S200 / LP-S500 / LP-S500W | -45.000 ～ 45.000 |
| | LP-S202 / LP-S502 | -27.500 ～ 27.500 |
| | LP-S205 / LP-S505 / LP-S505W | -80.000 ～ 80.000 |
| LP-Z 系列 | LP-Z130 / LP-Z250 | -60.000 ～ 60.000 |
| | LP-Z256 | -165.000 ～ 165.000 |
| VL-W1 系列 | VL-W1500 / VL-W1A00 | -100.000 ～ 100.000 |
| | VL-W1506 / VL-W1A06 | -200.000 ～ 200.000 |

### ● 设定方法

（1）“定义”菜单的“原点偏移”子菜单点击“X偏移”/“Y偏移”，进行指定。




或点击“X 偏移”/“Y 偏移”的数值框。

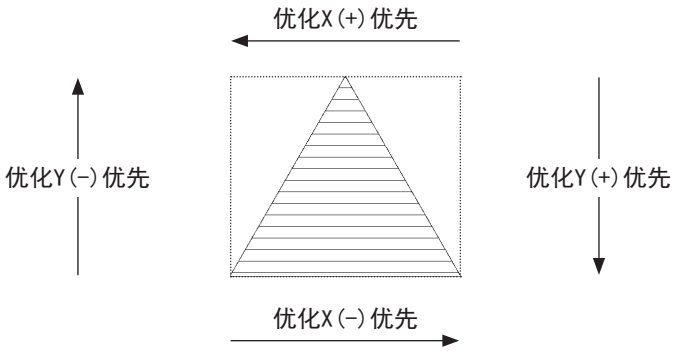



（2）使用数字键输入指定值。

## ■ 定义写入方向优化

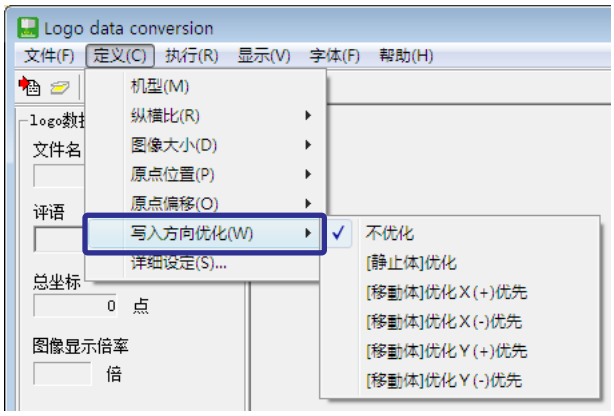
向移动体照射激光时，根据移动方向对数据的笔划进行优化。
可选择以下优化方式。

- 不优化
- [ 静止体 ] 优化
- [ 移动体 ] 优化 X(+) 优先
- [ 移动体 ] 优化 X(-) 优先
- [ 移动体 ] 优化 Y(+) 优先
- [ 移动体 ] 优化 Y(-) 优先

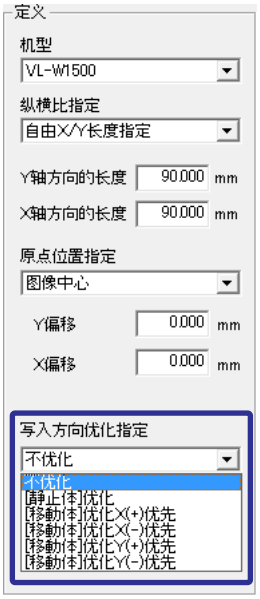



### ● 设定方法

“定义”菜单的“写入方向优化”子菜单点击笔划，进行指定。




或点击“写入方向优化指定”的 ，点击菜单中的笔划，进行指定。




参考

- 指定好笔划优化后指定优化方向，使激光照射的起始位置位于移动方向的下游。
- 如果正在打开JPEG、BMP文件，笔划优化指定将固定为“[静止体]优化”。

## ■ 详细设定

在转换 DXF、BMP、JPEG 格式的数据时，从“定义”菜单中选择“详细设定”，或点击“详细设定”。
显示以下对话框，可设定转换条件。




（1）仅对DXF格式的文件有效的设定项目

- 层列表

  上图显示的可转换的图层名的一览表中都勾选了复选框。若其中有不想执行转换的图层，可以取消复选框，再实施转换。

（2）对DXF/BMP/JPEG格式的文件都适用的设定项目

- 填充方向

  可以从“水平方向”和“垂直方向”这两种方式中选择图像及 DXF 数据“SOLID”、“HATCH”的填充方向。

- 填充间隔

  设定图像及 DXF 数据“SOLID”、“HATCH”的填充间隔。
  （设定范围：0.010 ～ 2.000[mm]）
  图像仅对“logo（填充）”、“图片（抖动）”、“图片（误差扩散）”模式有效。

（3）仅对BMP/JPEG格式有效的设定项目

- 输入模式
  - logo(填充)　：按照横向或纵向填充图像。
  - logo(轮廓)　：抽取图像的轮廓。
  - 图片(抖动)　：以虚拟的多个灰度显示图像。
  - 图片(误差扩散)　：关于图像的一个像素，将实际的颜色和已使用的颜色(白色或黑色)的误差反映到周围的像素上。
- 黑白反转

  勾选复选框后，图像黑白反色。
  仅在“填充”、“抖动”“误差扩散”模式下有效。

- 除去锯齿线

  选中勾选框时，将轮廓的锯齿线平滑化。仅对“轮廓”模式有效。

- 分辨率

  设定读入激光刻印机 / 激光加工机的画像的大小。设定与原图相同的分辨率。（设定范围：60 ～ 2400[dpi]）

- 阈值

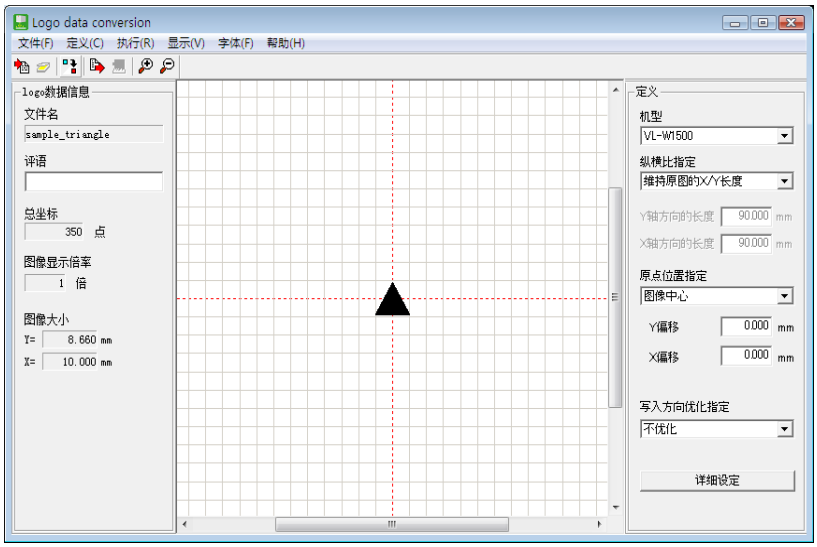
  对图像的各像素进行黑白判断时的限度值。
  低于限度值的部分判断为黑色。
  数值越大，黑色（填充）的部分越多。
  （设定范围：0 ～ 255）
  仅在“logo（填充）”、“logo（轮廓）”模式下有效。

## （4）转换

在打开文件的状态下，按照以下操作进行标志数据的转换。

***1.*** “执行”菜单中选择“转换开始”，或点击  。

按照自定义中设定的内容执行转换。
转换正常完成后，显示如下转换后的图像。



## (5) 另存为

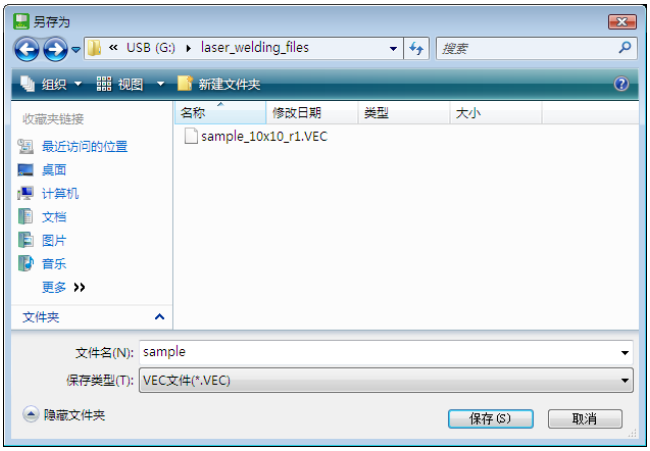
以其他文件名保存转换后的文件。

### *1.* 输入注释。

“注释”框中输入注释，可使输出的文件(转换后的数据)附上注释。
由于注释会与文件名一同显示在激光刻印机/激光加工机的设定画面上，所以输入说明等内容会方便以后应用。
若无需附带注释，则可保留空白直接输出。

### *2.* 从“文件”菜单中选择“另存为”，或者点击  。

显示右图的对话框。




### *3.* 设定输出处的文件夹和文件名。

输入文件名。

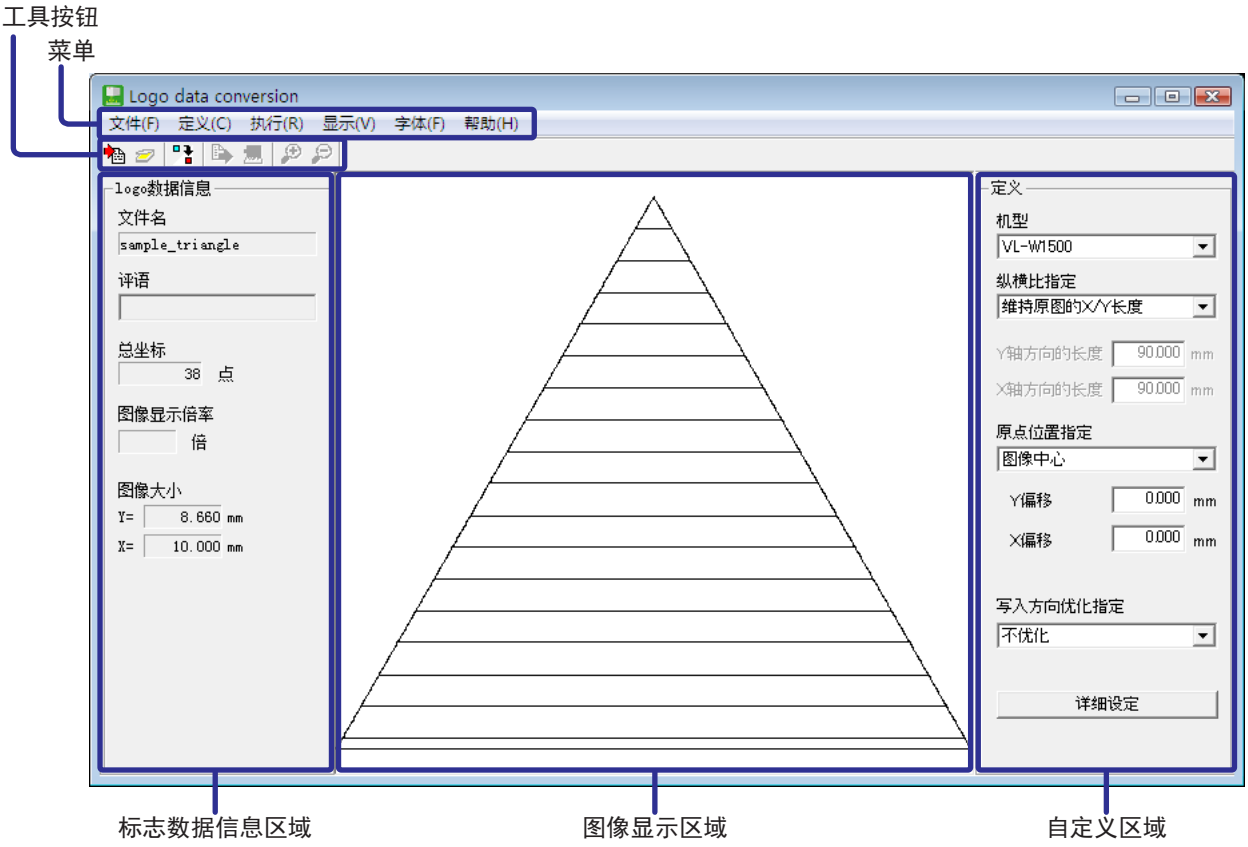
### *4.* 点击“保存”。

执行文件输出。
若取消文件输出，点击“取消”。
若文件输出处理正常完成时，返回到可以进行Logo data conversion的其他操作的状态。

## (6) 退出Logo data conversion

“3-3 退出方法”(8页)

# 5. Logo data conversion的画面结构




## 5-1 菜单和工具按钮的功能

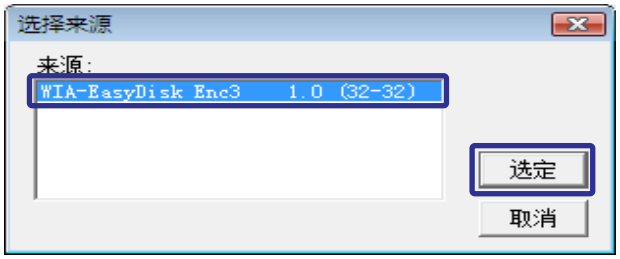
### ■ 文件

| 项目 | 说明 |
|---|---|
| 打开 | 读取转换前的数据时，选择此菜单。与点击  的作用相同。<br>打开转换前的数据时，点击此按钮。<br>显示“打开”对话框，选择转换前的数据。<br>可以选择的文件格式如下。<br>• HP-GL(扩展名：PGL或HGL、PLT)<br>• DXF-R12J、R13J、R14(扩展名：DXF)<br>• Bitmap(扩展名：BMP)<br>• JPEG(扩展名：JPG)<br>• VEC(扩展名：VEC) |
| 另存为 | 在将转换好的数据输出到文件时，选择此菜单。与点击  的作用相同。 |
| 退出 | 退出 Logo data conversion 时，选择此菜单。 |

## ■ 自定义

| 项目 | 说明 |
| --- | --- |
| 机型 | 选择要使用的激光刻印机 / 激光加工机的机型。 |
| 纵横比 | 在以下子菜单选择纵横比。<br>• 自由 X/Y 长度指定<br>• 维持 X 长度指定<br>• 维持 Y 长度指定<br>• 维持原图的 X/Y 长度（保持 X/Y 原图的长度）<br>详细内容请参见“定义纵横比”(12 页 )。 |
| 图像大小 | 指定要转换的数据 Y 轴方向的长度和 X 轴方向的长度。<br>• Y轴方向的长度<br>• X轴方向的长度<br>详细内容请参见“定义图像大小”(13 页 )。 |
| 原点位置 | 在以下子菜单选择原点位置。<br>• 图形中心<br>• 图形左下<br>• 图形右下<br>• 图形左上<br>• 图形右上<br>• 原图尺寸<br>详细内容请参见“定义原点位置”(14 页 )。 |
| 原点偏移 | 偏移要转换的数据的原点。<br>• Y偏移<br>• X偏移<br>详细内容请参见“定义原点偏移”(15 页 )。 |
| 写入方向优化 | 在以下子菜单中选择笔划的优化。<br>• 不优化<br>• [静止物体]优化)<br>• [移动体]优化X(+)优先<br>• [移动体]优化X(-)优先<br>• [移动体]优化Y(+)优先<br>• [移动体]优化Y(-)优先<br>详细内容请参见“定义写入方向优化”(16 页 )。 |
| 详细设定 | 设定转换 DXF、BMP、JPEG 格式数据时的转换条件。<br>与点击 [ 详细设定 ] 的作用相同。请参见 (17 页 )。 |

## ■ 执行

| 项目 | 说明 |
|---|---|
| 转换开始 | 转换时选择此菜单。与点击  的作用相同。<br>开始转换时，点击此按钮。<br>按照自定义区域的设置，转换当前打开的数据。<br>转换完成后，图像显示区域的印字 / 加工区域上显示转换后的标志数据。 |
| 设定反映 *1 | 从“Laser Marker NAVI(plus)”中启动 Logo data conversion 时进行显示。<br>点击按钮，则转换好的标志数据会反映在 Laser Marker NAVI(plus) 中。<br>与点击  的作用相同。 |
| TWAIN 输入 | 扫描仪读取<br>使用“扫描仪设定”中指定的扫描仪读取图像数据。与点击  按钮的作用相同。<br>扫描仪设定<br>选择要执行扫描仪读取的扫描仪驱动程序。显示电脑中已安装的扫描仪驱动程序，点击并按〔选定〕按钮。<br> |

*1 ： VL-W1 系列上不能使用本功能。

TWAIN 输入（扫描仪读取）步骤

### 1. 选择扫描仪读取命令，扫描仪驱动程序即启动。

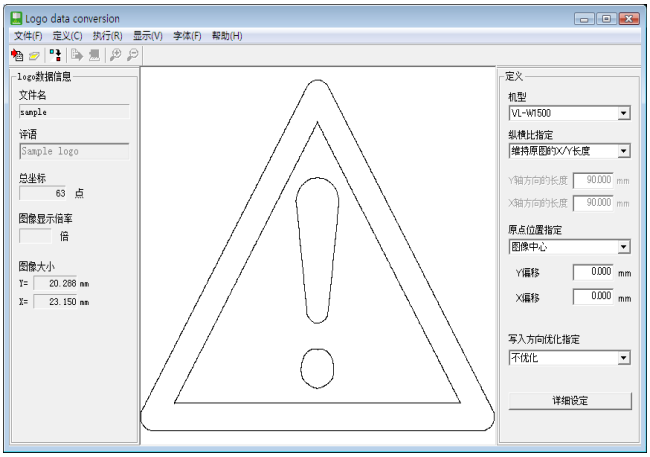
对扫描仪驱动程序进行操作，读取图像。

参考

- 扫描仪驱动程序的操作方法因扫描仪机型而异。
- 有些扫描仪驱动程序可能会不动作。

### 2. 显示读取到的图像。

读取后请参见“(3) 自定义(转换方法的设定)”(11页)，指定转换条件，然后实施转换。



## ■ 显示

| 项目 | 说明 |
|---|---|
| 图像放大 | 放大图像时选择此菜单。与点击  的作用相同。<br><br>要放大显示转换后的图像显示区域时，点击此按钮。<br>每点击按钮一次，就会从 0.2 倍显示放大显示为 100 倍。当放大显示为 100 倍时，此按钮会失效，并显示为灰色。 |
| 图像缩小 | 缩小图像时选择此菜单。与点击  的作用相同。<br><br>要缩小显示转换后的图像显示区域时，点击此按钮。<br>每点击按钮一次，就会从 100 倍显示缩小显示为 0.2 倍。<br>当 0.2 倍显示时，此按钮会失效，并显示为灰色。 |

## ■ 字体

| 项目 | 说明 |
|---|---|
| 字体设定 | 登录字体时选择此菜单。“2-3 安装后的设定”(6 页 ) |

## ■ 帮助

| 项目 | 说明 |
|---|---|
| 用户手册 | 显示 Logo data conversion 操作手册 (PDF 手册 )。 |
| 关于 Logo data conversion... | 确认本软件的版本信息时，选择此菜单。 |

## 5-2 标志数据信息区域

此区域显示有关转换前数据的信息。

### ■ 文件名

文件名可以识别将要输出的转换好的数据。

### ■ 注释

在输出转换好的数据时添加注释。
由于注释会与文件名一同显示在激光刻印机 / 激光加工机的设定画面上，所以输入说明等内容会方便以后应用。
最多可以输入 20 个半角字符（或 10 个全角字符）。

### ■ 总坐标数

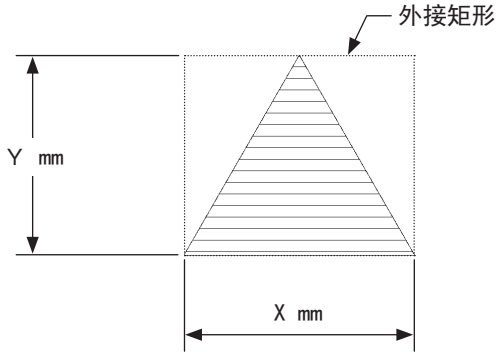
表示图像显示区域中显示图形的构成点数量（坐标数）。
若超出总坐标数的值的限制，显示为红色。
若转换后的数据的总坐标数超出限制，则必须在您使用的软件侧编辑修改转换前的数据（采取减少图形的构成线段或在包含文字列时将文字列和图形分开输出等处理方法）。

### ■ 图像显示倍率

图像以现在的若干倍显示。

### ■ 图像大小

显示图形的纵向长度和横向长度。
纵向长度（Y 轴方向的长度）为“Y ＝”，横向长度（X 轴方向的长度）为“X ＝”，分别用 mm 单位（DXF、HPGL 数据时）或 pixel 单位（JPEG、BMP 数据时）显示。




## 5-3 图像显示区域

转换前的数据和转换后的数据的图像显示区域。
读入转换前的数据时，图像占满整个区域。
转换完成后，选择机型的印字 / 加工区域显示转换后的标志数据。

## 5-4 自定义区域

转换转换前数据时的处理内容的指定（自定义）项目的区域。
设置好各自定义项目后，进行转换处理。
转换处理后如需更改自定义项目，请再次进行转换处理。
（设定的详细内容请参见“(3) 自定义（转换方法的设定）”(11 页）。）

# 6. 错误显示的对应

| 信息 | 原因、处理 |
|---|---|
| HPGL 格式异常。 | • HP-GL格式的数据中含有无效的参数。<br>• 请您检查是否含有本软件无法处理的HP-GL命令。 |
| 超出最大坐标数。 | 可读取的最大坐标数为 131,072 点。请您使用 CAD 软件减少转换前的数据的构成线段后，再次尝试转换。即使减少构成线段仍然显示该信息时，也可能因为 CAD 软件所输出的转换前的数据无法被本软件转换。 |
| 转换前的文件不存在。 | 请确认该文件是否被其他应用程序使用，或记事本等程序是否打开。 |
| 对转换前的文件的操作失败了。 | |
| DXF 格式异常 | 转换前的数据文件内的数据有可能被破坏。<br>请重新制作转换前的数据。 |
| 指定的图层不存在。 | |
| 指定的线种不存在。 | |
| 指定的图形不存在。 | |
| 定的区域不存在。 | |
| 图形数据不存在。 | 请确认转换前的数据中是否存在以下问题，并进行修改。<br>• 图形数据过小<br>• 含有DXF未对应的图形<br>• 未指定字体 |
| 文件格式不支持。 | 请重新打开支持转换的文件。 |
| 转换后的数据超出坐标值允许限制。 | 请确认自定义面板内的指定纵横比和图形尺寸的设置。<br>“图像大小”(24 页 ) |
| 转换后的图形超出印字 / 加工区域。 | 请确认自定义面板内的指定纵横比、图形尺寸和指 x 定原点位置的设置。“定义原点位置”(14 页 ) |
| 因为不这种文字的字体，不能正确转换文字数据。 | 转换含有文字的 DXF 文件，必须事先登录字体。“2-3 安装后的设定”(6 页 ) |
| 没有指定的字体。不能转换文字数据。 | |
| 存在不对应的线型。数据可能丢失。 | 转换前的数据中含有在 HP-GL 和 DXF-R14 的画图功能下 Logo data conversion 软件不支持的内容。<br>请重新制作转换前的数据，或更改成用单纯的图形 ( 直线或多线段 [Polyline]，圆等 ) 组合而成的数据。 |
| 存在不对应的实体。数据可能丢失。 | |
| 存在不对应的指令。数据可能丢失。 | |
| 字体访问失败。不能转换文字数据。 | 请确认是否有其他应用程序在使用该字体文件。<br>若没有，请重新登录字体文件。 |
| 程序运行异常。 | • 重启Logo data conversion。<br>• 即使重启Logo data conversion后仍出现错误时，请咨询就近的营业所或本公司。 |

# 7. 关于能转换的文件

利用本软件可将以下格式的文件转换成 VEC 格式。
VEC 格式的文件可作为绘制数据在激光刻印机 / 激光加工机上使用。

- HP-GL格式
- DXF-R12J，R13J，R14格式
- 图像(BMP，JPG)格式

读取的转换前的 CAD 数据建议采用由 AutoCAD(Autodesk 株式会社 ) 制作的数据。
以下说明如何利用 AutoCAD 制作各种格式的转换前的数据。

## ● HP-GL格式文件

可以指定在印刷时输出文件的方式一边印刷一边制作 AutoCAD 下的 HP-GL 格式文件。
关于印刷中使用的打印机 ( 绘图机 ) 装置，请使用 AutoCAD 附带的“Hewlett-Packard(HP-GL)”的打印机 ( 绘图机 ) 装置。
关于印刷时输出文件的方法，在 AutoCAD 的在线帮助中键入关键词“导出文件”或“输出到文件”进行检索，然后参阅显示出的“操作方法”。

## ● DXF-R12J, R13J, R14格式文件

可以用 AutoCAD 的“文件”菜单内的“导出”功能，制作 AutoCAD 下的 DXF-R12J, R13J, R14 格式文件。
此时，请选择“导出数据”的对话框的“文件的种类”中“AutoCADLT R2/R12J/R13J/R14 DXF”的状态下，点击“保存”。
详细内容，在 AutoCAD 的在线帮助中键入关键词“导出”进行检索，参阅“ 操作方法”。

参考

- Logo data conversion是根据HP-GL和DXF的部分规则(并不能解释所有的HP-GL命令和DXF命令)，解释指定的CAD数据文件的内容(根据文件的扩展名，判断指定文件是以何种形式记述的)。
  因此，只要是符合各种规格的CAD数据，无论该CAD数据是采用了哪种CAD软件输出的，都能被Logo data conversion读取。
  因此，本软件不能处理所有由Autocad制作的CAD数据，也不是完全不能处理AutoCAD以外的CAD软件制作的数据。
- 若CAD数据使用了Logo data conversion无法处理的命令，则会无法打开该数据，或部分数据因未被读取而丢失。
  而且，以DXF文件为例，虽说是DXF格式，但各CAD软件对DXF的解释存在不同，所以不能说DXF格式文件全都能被读取。
- HP-GL(Hewlett Packard Graphics Language的缩写)是由Hewlett-Packard公司开发的绘图控制语言，是一种表示电脑等和绘图机之间的存取命令群和格式的规格。
- DXF(Drawing Interchange Format的缩写)是一种表示在处理CAD数据的软件之间传递数据的命令群以及格式的规格，
  R14(Release14的缩写，R12J是Release12J的缩写，R13J是Release13J的缩写)表示各规格的版本。
- 绘制含有文字或曲线的CAD数据时，无论是减少绘制时间还是提高绘制品质，比起HP-GL格式，DXF格式都更适合。

## ■ 可使用的DXF要素

下表表示 Logo data conversion 对应的 AutoCAD 绘制功能。

| DXF版本 | DXF要素 | | 对应*1 | 备注 |
|---|---|---|---|---|
| | 实体名 | 图形名 | | |
| R12J<br>R13J<br>R14 | 3DFACE | 3 维面 | × | |
| | 3DLINE | 3 维线段 | × | |
| | ARC | 圆弧 | ○ | |
| | ATTDEF | 属性定义 | × | |
| | ATTRIB | 属性 | × | |
| | CIRCLE | 圆 | ○ | |
| | DIMENSION | 尺寸图形 | × | |
| | INSERT | 图形插入 | ○ | |
| | LINE | 线段 | ○ | |
| | POINT | 点 | × | |
| | POLYLINE | 2 维多段线 | ○ | 不支持粗线。 |
| | | 3 维多段线 | × | |
| | SEQEND | Exit（退出） | ○ | 与 POLYLINE 组合使用的实体。 |
| | SHAPE | 外形 | × | |
| | SOLID | 2 维填充 | ○ | SOLID 被转换为轮廓线和填充线。填充线为垂直或者水平方向的直线。 |
| | TEXT | 文字 | ○ *2 | TEXT 内使用字体，在被替换为激光刻印机的字体后，将会被分解转换为线段。 |
| | TRACE | 粗线 | × | |
| | VERTEX | 顶点 | ○ | 与 POLYLINE 组合使用的实体。 |
| | VIEWPORT | 视口 | × | |

| DXF版本 | DXF要素 | | 对应*1 | 备注 |
|---|---|---|---|---|
| | 实体名 | 图形名 | | |
| R13J<br>R14 | 3DSOLID | 3 维填充 | × | |
| | ACAD_PROXY_ENTITY | 代理图形 | × | |
| | BODY | 底质颜料 | × | |
| | ELLIPSE | 椭圆 | ○ | |
| | IMAGE | 图像 | × | |
| | LEADER | 引出线 | × | |
| | LWPOLYLINE | 轻量级<br>多线段 | ○ | 不支持粗线。 |
| | MLINE | 复线 | × | |
| | MTEXT | 多行文字 | ○ *2 | MTEXT 内使用字体，在被替换为激光刻印机的字体后，将会被分解转换为线段。 |
| | OLEFRAME | OLE 框架 | × | |
| | OLE2FRAME | OLE2 框架 | × | |
| | RAY | 放射线（半直线） | ○ | |
| | REGION | 区域 | × | |
| | SPLINE | 自由曲线 | ○ | |
| | TOLERANCE | 几何公差 | × | |
| | XLINE | 构造线（直线） | ○ | |
| R14 | HATCH | 剖面线 | ○ | 不能对应 POLYLINE 和包含 SPLINE 的图形。HATCH 被转换为轮廓线和填充线。填充线为垂直或者水平方向的直线。 |
| | ARCALIGNEDTEXT | 圆弧上的文字列 | × | |
| | RTEXT | 参照文字列 | × | |
| | WIPEOUT | 覆盖图形 | × | |

*1 ： 可使用的功能用“○”表示，未对应的功能用“×”表示。
*2 ： VL-W1 系列上不能使用本功能。

参考

- 不能正常转换包含填充的图形时，请变更DXF文件的保存格式。
- 可以转换的DXF文件图层的最大数量为128。
- 在激光刻印机/激光加工机上将VEC文件的倍率设定为未满1倍时，有时会无法按照含有曲线等绘制功能的图像进行激光照射。
- 根据DXF数据的制作手法不同，会出现激光刻印机/激光加工机无法按照原图转变，描画的情况。
- 将包含未对应功能的图形数据转换为HP-GL格式时，有时会转换成VEC格式。

# 索引

## 罗马字

### B

帮助..... 23

### P

偏移..... 15

### S

商标..... 2
设定反映..... 22

### T

图像大小..... 13, 24
图像显示倍率..... 24
TWAIN输入..... 22

### X

详细设定..... 17
写入方向..... 16

### Y

优化..... 16
原点..... 14, 15

### Z

转换开始..... 22
注释..... 24
自定义..... 11, 21
字体..... 23
纵横比..... 12
总坐标数..... 24

进口商：松下电器机电 (中国) 有限公司
中国(上海)自由贸易试验区马吉路88号7, 8号楼二层全部位
电话：021-3855-2000
元器件客服中心　客服热线：400-920-9200

制造商：松下神视株式会社
地址：日本国爱知县春日井市牛山町2431-1
https://panasonic.net/id/pidsx/global

有关联系方式及销售网络，请参阅本公司网站。

© Panasonic Industrial Devices SUNX Co., Ltd. 2011 - 2021
2021 年 3 月发行