

巧士科技 2016 版電腦割字機安裝操作說明

<http://www.chaostec.com>

一、注意事項

為了保證巧士割字機的安全和正確使用，使用之前請閱讀該手冊。閱讀完該手冊之後，手冊要放在隨手可以拿到的位置以便需要時快速參考。勿讓小孩接觸割字機。以下是安全操作重要點的說明，請嚴格遵守。

安全符號說明

確保接地安裝

- 必須使用正確的接有地線的三芯插座。
- 如果不接地，一旦漏電， 會造成操作人員受到電擊的傷害，（如造成人員傷亡或財產損失， 責任自負。）同時有可能燒壞機器或介面。 接地



不得把割字機放在臨水，有雨有雪的地方。

- 這樣的話，一旦漏電，會造成電擊或火災。



避免水

如果割字機冒煙，太熱發出異味或者功能不正常，請不要繼續使用。要關掉電源，從電源插座上拔出電源線。

- 在這種狀態下繼續使用割字機，會造成電擊或火災。
- 在確信割字機不再冒煙後，請馬上與賽銳公司技術服務部聯繫。

在進行刻繪作業時要小心。

- 在刻字作業時，手離開刀片。
- 保持你的手、頭髮等離開割字機移動部件。



禁止

不要在陽光直射、空調器直接氣流的地方使用或放置割字機。

- 這樣放置會削弱雕刻機的性能。
- 不要在割字機上放置任何盛水或其它流體的容器。
- 流液滲入控制器，會因短路而造成電擊或火災。
- 如有水或異物進入電腦控制器，請停止使用，關掉電源並從電源插座上撥出電源線。
- 請及時與供應商聯繫。



从插座上拔出电源线

不要在多塵或潮濕的地方使用割字機。

- 會削弱割字機的性能。

不要擅自在割字機機械部分添加潤滑油。

- 這樣會造成割字機失靈。
- 如遇機器運轉不正常，請與賽銳公司技術服務部聯繫。



在刻字或繪圖時，割字機四周要有足夠的空間，以防紙張碰撞四周的物品。

- 這樣會使割字機和畫圖移位使之變形。
- 在使用刀具時，刀片不要伸出超過需要範圍。
- 過分伸出刀片，會損壞壓條而影響刻字品質。
 - 一般刀片伸出長度為大於介質厚度的 0.1mm,不能刻透底膜。



不要在關機狀態下人工快速移動小車。

- 移動太快會產生電流燒壞割字機主機板和驅動板。



二、開箱

1、從包裝箱中取出所有專案，去掉外包裝，根據隨機裝箱清單核對隨機物品。



刻字機

刀座



刻字刀 3 把

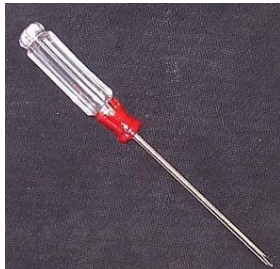
繪圖筆和筆架



電源線



USB 線



+字螺絲刀



支架立柱 2 根

支架橫樑 1 根

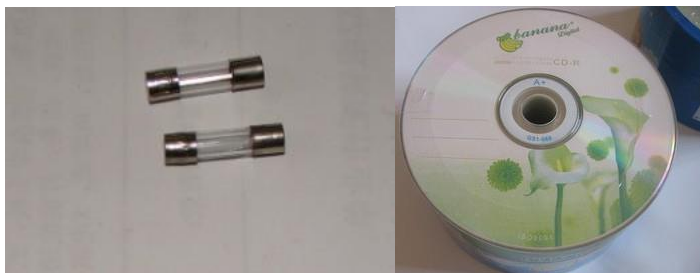


鋁型材托紙輥筒 1 根



托紙輥筒 L 型架子 2 塊

支架角架



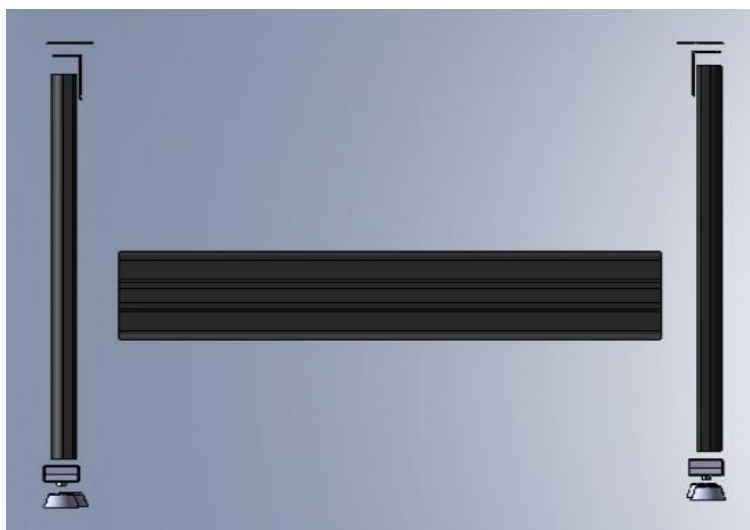
保險管 2 個

USB 驅動和說明書

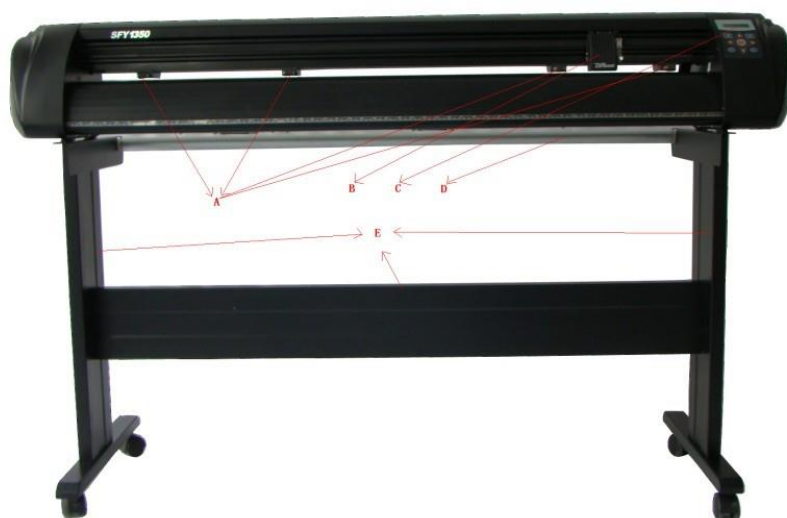
注意：本包裝中物品在某些國家或地區可能有些不同。

2、支架安裝

支架安裝請參考下圖。



3、機器主要部件介紹



A.壓紙輪 B.筆車 C.操作面板 D.托紙輥筒 E.刻字機支架



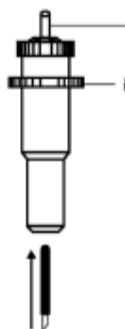
壓紙輪把手



F.保險管座 G.電源插座 H.電源開關 I.USB 線介面 J.U 盤介面

4、刻刀、刀架介紹

- ①刻刀選用羅蘭型刻刀;
- ②隨機有三把刻刀，2 把為 45 度角，一把為 35 度角；
- ③如（圖一）安裝刻刀，並通過深度調節旋鈕調整刀尖伸出長度。



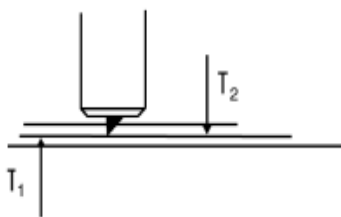
圖（一）

- ④如（圖二）調節刀尖伸出長度後旋緊旋鈕。（合適的刀尖伸出長度，對壓條和所刻介質很重要）



圖（二）

- ⑤刀尖伸出長度如（圖三）



圖（三）

T1:為所刻介質底紙厚度

T2:為所刻介質表膜厚度

$T1+T2 > \text{刀尖伸出長度} > T2$

5、繪圖筆、筆架介紹

使用繪圖筆可以將設計好的圖案繪製在紙張上。繪圖時請減小壓力，以免損壞紙張，並將軟體中的尖角補償去掉。

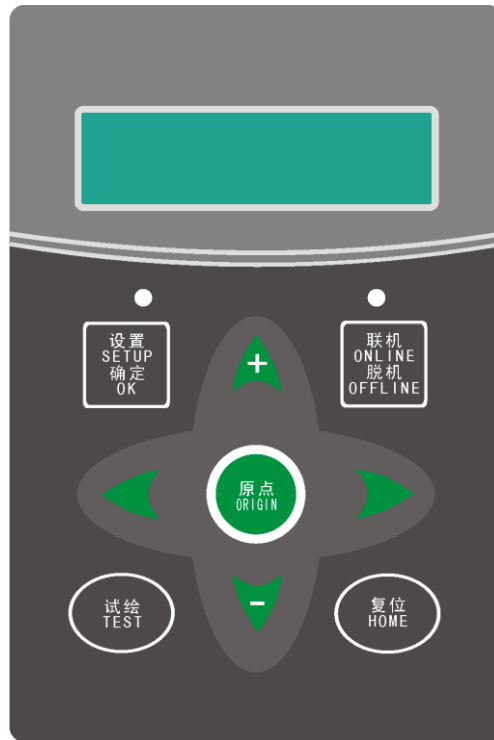
如（圖四）安裝繪圖筆







圖（四）


三、操作指南

1、操作面板介紹




A.  左右按鍵控制筆車左右移動，

B.  上下按鍵控制 Y 軸送紙輥前後移動，在離線狀態下按  後， 鍵可以用來調整壓力和速度以及其他功能的打開或關閉。

C.  鍵，把筆車移動到目標位置後，按此鍵確認，此時刻字機處於等待接收電腦發送資料狀態，此時，面板上的上下左右按鍵不起作用。或者是在離線狀態下改變筆車位置，按此鍵重新定位工作起始點。

D.  鍵，此按鍵為複合開關鍵，連線：表示刻字機處於等待電腦發送資料狀態，此時  鍵上方的指示燈為綠色；離線：表示刻字機處於人工控制狀態，此時  鍵上方的指示燈為紅色，刻字機不能接收電腦發來的資料。

E.  鍵，這是個功能鍵，在離線狀態下，按此鍵，進入刻字機功能設置狀態，這個時候可以調整刻字機的速度

度、刀壓以及其他功能的打開或關閉。

试绘
TEST




F. 鍵，此鍵是用來測試刀壓、速度、刀尖伸出長度是否複合當前材料要求，一般在正式工作之前，建議用戶都要通過此鍵測試上述專案。確認一切正常後再連線輸出。

2、子功能表介紹

设置
SETUP
确定
OK




在離線狀態下按 鍵，刻字機顯示如下圖（下面所介紹的逐級功能表都是要通過這個方法實現）：

1.刀速度
600mm/s

A.速度設置：此時可以通過   增加或減小刻字機運行的速度，調整好後按  鍵確認。



B.刀壓設置：繼續按  刻字機顯示如下圖：

2.刀壓力
300g

此時可以通過   增加或減小刻字機刻字的壓力，調整好後按  鍵確認。

C.空走速度設置：繼續按  刻字機顯示如下圖：

3.空走速度
600mm/s

此時可以通過   增加或減小刻字機空運行的速度，調整好後按

设置
SETUP
确定
OK


鍵確認。

具體使用說明：

联机
ONLINE
脱机
OFFLINE


發現刻字不透或畫字不顯時按 鍵，並通過     將筆車移動上次本此輸出檔顯現或刻透

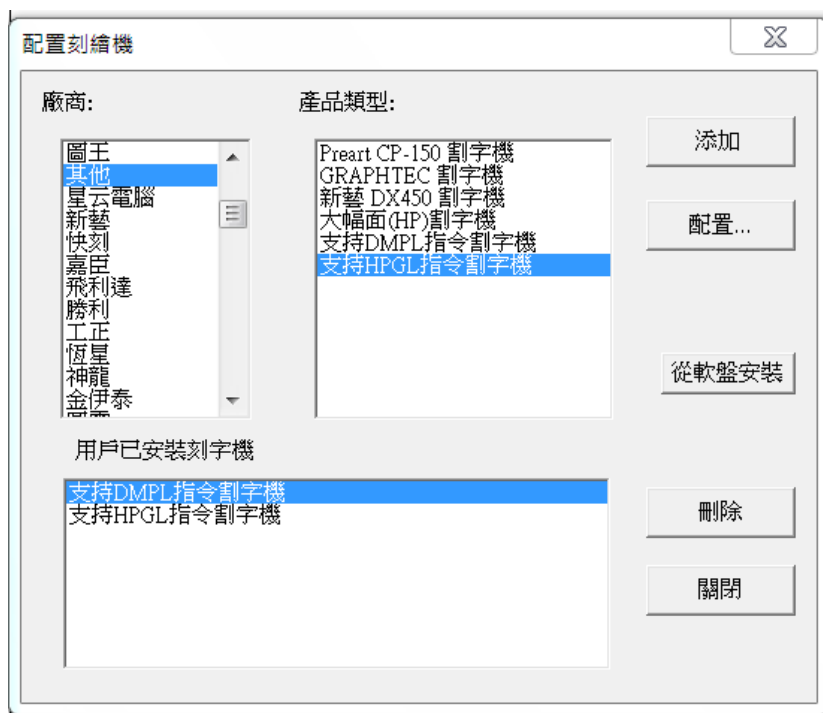
设置
SETUP
确定
OK

的地方，按 鍵，並找到倒繪功能功能表，選擇“是”，然後按  鍵，機器將從現在的起點開始重新工作。

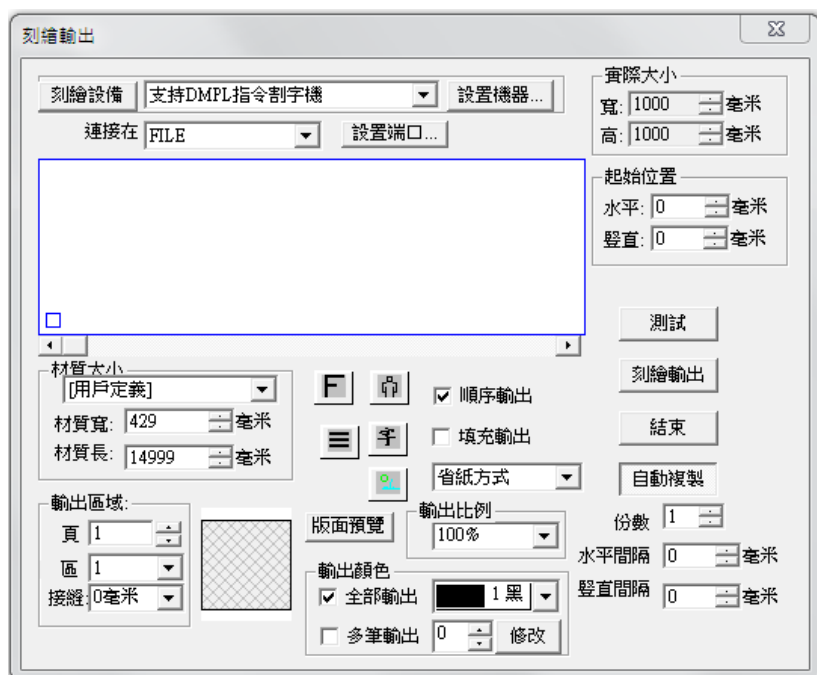
四、隨身碟輸出設置

以下以文泰刻繪軟體為例說明，其他軟體設置請參考本章說明。或與銷售商聯繫。

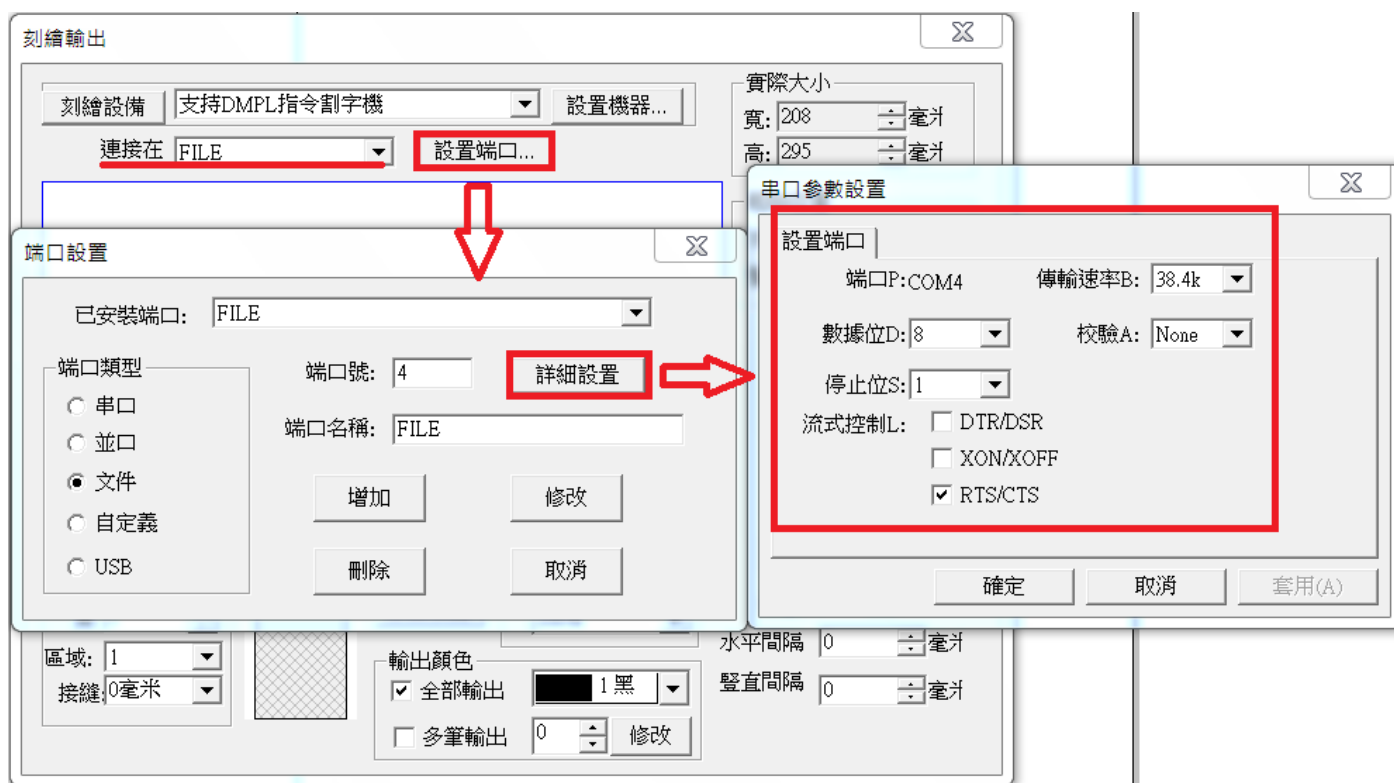
1、打開文泰軟體，編輯好文本，點擊工作列的“文件”——“刻繪輸出” 或點擊功能表列中的 會出現以下對話方塊：



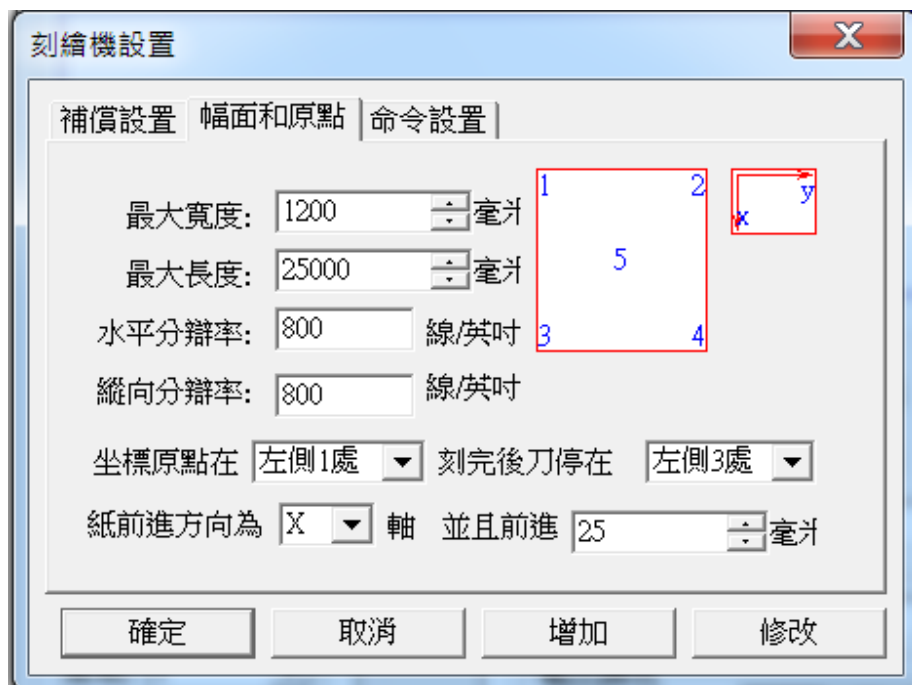
3、選擇“其他”——“支援 HPGL 指令刻字機”或“支援 DMPL 指令刻字機”，然後點擊“添加” 後關閉視窗，會出現以下對話方塊：



4、選擇連接在“FILE”後點擊“設置端口”——“詳細設置”會出現“串口參數設置”的對話視窗，並請依據圖中的數據來設置參數，設置完後請點選“確認”——“修改”後關閉視窗



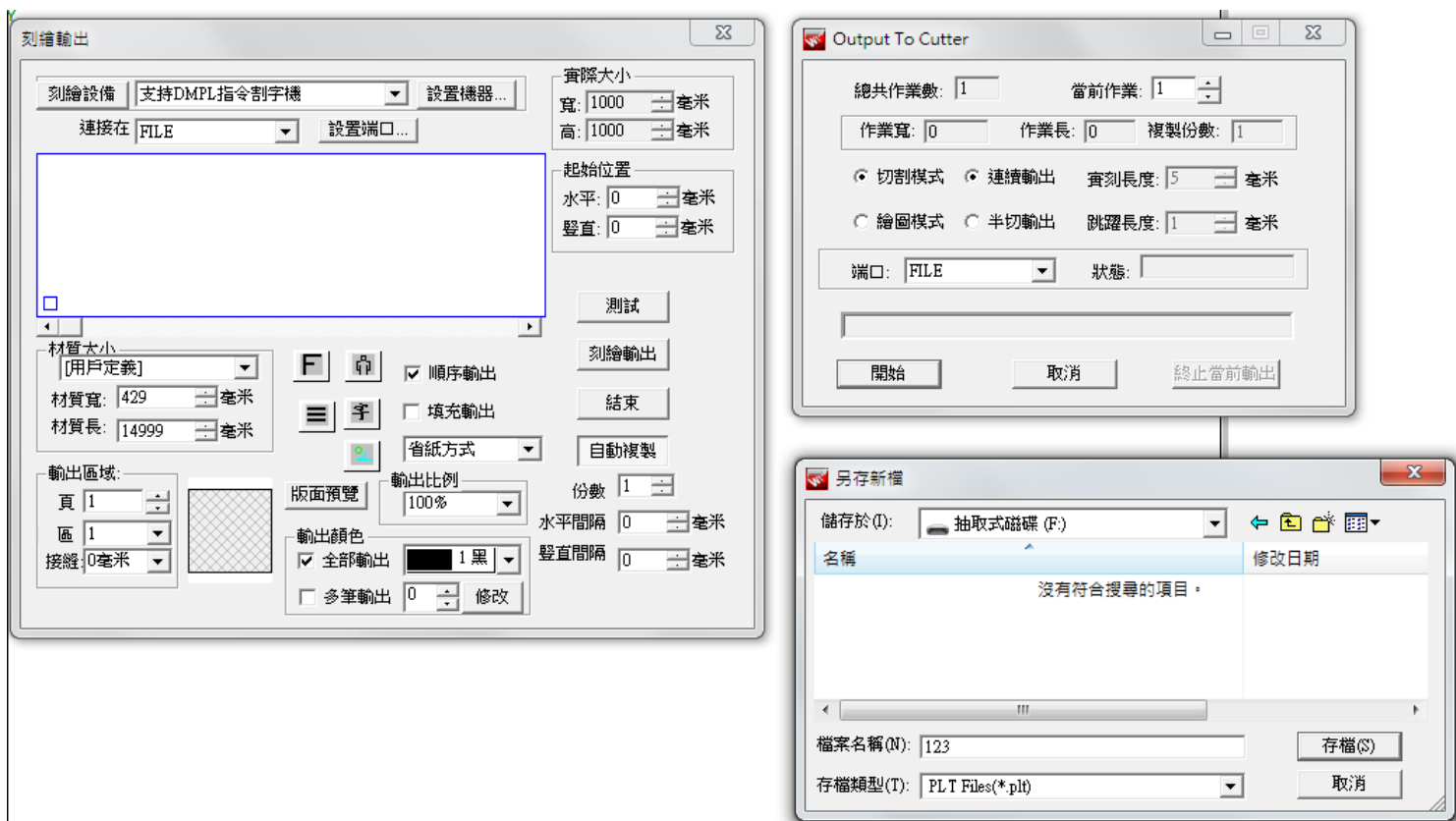
5、點擊“設置機器”——“幅面和原點”，將水平分辨率及縱向分辨率的數值改成 800



6、將隨身碟插入電腦 USB 孔



- 7、依序以上圖示設定完畢後請點擊“刻繪輸出”——“開始”後會出現另存新檔的視窗，請存在待會要用的隨身碟中，並請注意檔案名稱僅限英文或數字。






8、將隨身碟插入割字機 USB 孔




四、割字機設置


1、將電腦割字機開機後，設置原點完，將隨身碟插置 U 盤介面並按

联机
ONLINE
脱机
OFFLINE


確認連機後按   鍵選擇要執行的檔案後按下  鍵，即開始切割。



1、開機後會顯示此畫面，每次操作前都要按  試绘 TEST，來確認目前刀壓是否過輕或過重。

2、測試過後設定原點完，將隨身碟插入機器後按  鍵後會出現以



- 3、 選擇好要切割的檔案後按下  鍵，即開始切割。

<http://www.chaostec.com>