万士科技 2016 版電腦割字機 USB 連電腦安裝說明

http://www.chaostec.com

1.驅動安裝

在驅動安裝包裏有兩個檔。

如果是 32 位元系統請選擇 skusbsetupexe 程式, 運行安裝

如果是 64 位元系統請選擇 skusbsetup_x64.exe 程式, 運行安裝

安裝完成後,控制台->系統->裝置管理員,裡可以看到 STMICROELECTRONICS VIRTUAL COM PORT(COMx),

COMx 是刻繪軟體裏使用的串口號。



如果你想改變埠的序號,例如 COM3 改成 COM2,你可以在下圖位置點擊右鍵,然後選擇 "屬性"



毎秒(拉数 (B): 38400	
数打	居位 @): 8	-
奇偶相	交验 (2): 无	•
停」	上位 (2): 1	•
流打	空制(2): 无	•
_	高级(à) 还.	原默认值 (28)

然後再選擇"**高級**"

CO	Ⅰ3 的高级设置 使用 FIFO 缓冲区 ⑤ 选择较低设置以纠正 选择较高设置以提高	需要 16550 ま 连接问题。 性能。	東容 VART)(D				? × 确定 取消
	接收缓冲区(B):低(1)				—Į	高(14)	(14)	
	传输缓冲区(<u>T</u>):低(1)	1			—Į	高(16)	(16)	
	COM 端口号 (P): [COM2							

在這裡選擇一個你的軟體可以支援的埠號(例如舊版文泰只支援 COM1 和 COM2)

2.文泰設置

A.割字機設置

刻绘输出 刻绘设备 【支持HPGL ↓ 设置机器】 连接在 COM3 ↓ 设置端口	x x x x x x x x x x x x x x
刻绘机设置 补偿设置 幅面和原点 命令设置 最大宽度: 1250 ÷ 毫米 最大宽度: 1250 ÷ 毫米 最大宽度: 32000 ÷ 毫米 支长度: 32000 ÷ 毫米 水平分辨率: 800 线/英寸 纵向分辨率: 800 线/英寸 坐标原点在 左侧1处 ▼ 刻完后刀停在 左侧3处 ▼ 纸前进方向为 X ▼ 報 并且前进 2 ÷ 毫米	起始位置 水平: ○ 空末: ○ 迎ば ○ 刻絵輸出 结束 自动复制 份数 1
确定 取消 增加 修改 7 發鋒: 0毫米 ▼ ▼ ▼ ▼ 「 全部输出 1 黑 ▼ 「 多笔输出 ○ 修改	K平间隔 <mark>0 <u>→</u>毫米 <u>S</u>直间隔 0 <u>→</u>毫米</mark>

在割字機設置裏請將水平解析度和縱向解析度改為800,舊板的機器是1000.如果不改動數值會影響切割尺

寸,並會出現因切割圖案尺寸過大而撞擊左側限位,造成機器停止切割。

B.連接埠設置:

請將傳輸串列傳輸速率設為38.4K,流式控制按下圖設置

刻绘设备 连接在	支持HPGL ● 设置机器 COM3 ● 设置端口	
	着口设置 已安装端口: COM3	→+++/+/+- 東 三毫米 →
	端口类型 端口号: 3 详细 8 日 多 数 设 置	
M <u>局天水</u> [用户5 对质宽: 对质长:	设置端口 端口 <u>P</u> :COM3 传输速率 <u>B</u> : 38.4k ▼ 数据位D: 8 ▼ 校验A: None ▼	
前出区域页瓦1区1(回義:	停止位≦: 1 ▼ 쳓式控制L: □ DTR/DSR □ XON/XOFF ↓ RTS/CTS	文 I → → 幕 ○ → 毫米 幕 ○ → 毫米

在刻繪軟體裡選擇對應的串口就可以和刻字機連線切割了。

http://www.chaostec.com