

為了保證巧士割字機的安全和正確使用，使用之前請閱讀。以下是安全操作重要點的說明，請嚴格遵守。

## 確保接地安裝

- 如果不接地，一旦漏電，有可能燒壞機器或介面，甚至可能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。)

不得把割字機放在臨近水，有雨有雪的地方。

- 一旦漏電，會造成電擊或火災。



避免水

萬一割字機冒煙，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，請馬上與本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。

- 如遇機器運轉不正常，請與本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,不能刻透底紙。

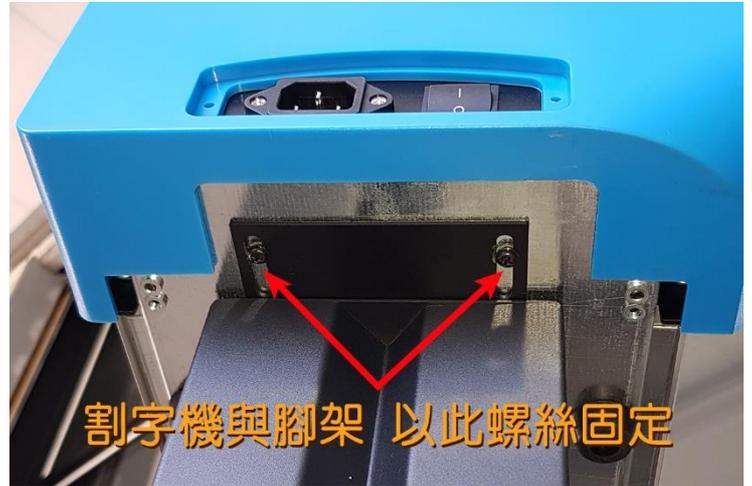


嚴禁人工快速移動小車。

- 移動會產生電流燒壞割字機主機板和驅動板。

# 聲 明

- 1、此說明書內容由於產品升級改進等原因，可能會與實際產品有差異。
- 2、此說明書內容可能會有變動，恕不提前通告。
- 3、此說明書中的圖示因產品改進等原因，可能會與購買的產品有所不同，以購買的實物為準。



# 第一章 按鍵操作

## 1. 按鍵介紹



重啟鍵 **Reset** : 按重啟鍵，機器會重新啟動並回到機器原點；

暫停鍵 **Pause** : 機器刻的過程，按暫停鍵就會暫停，再按暫停鍵就會繼續 ；

菜單鍵 **Menu** : 機器會進入功能表設置介面，繼續按功能表鍵會進入不同的功能選項；

重複按鍵 **Repeat** : 按重複按鍵，再按確認鍵，會重複刻上一次的資料；

按兩次重複按鍵，按確認鍵可進入隨身碟，選擇檔後按確認進行；

測試鍵 **Test** : 按測試鍵，機器會刻一個小方塊，檢驗刀尖的深淺和壓力的大小確認鍵

**Enter** : 確認，設置好參數要按確認鍵保存參數

方向鍵上下鍵: 進紙、退紙、前後控制，如果在刻繪過程中，直接按上下鍵可調速方向鍵左右

鍵: 控制跑車的左右移動，如果在刻繪過程中，直接按上下鍵可調壓力

## 第二章 設置操作詳解

### 第 1 節 壓力、速度設置



按功能表鍵，紅色邊框進入壓力速度介面，就可以進行調節

壓力: 按左右鍵調壓力大小，數值越大，壓力越大。

速度: 按上下鍵調速度大小，數值越大，速度越快。

調好壓力速度後，按確認鍵，機器會保存調好數值。按確認鍵後，要退出到座標 X Y 介面才可控制機器：

方法1：一直按功能表鍵，按到紅色方框到座標介面即可。

方法2：按重啟鍵，機器重啟後，預設為座標介面。

方法3：開啟觸屏的情況下，可以直接觸屏到座標介面。



### 第 2 節 X Y 軸比例設置

按菜單鍵，按到比例界面 SX SY，默認是 0.



SX 參數是 X 軸（橫向）的比例，SY 為 Y 軸（豎向）的比例，如果機器刻出來的比例有誤差，可以調節這兩個參數，調整好後按確認鍵，然後重啟機器。

第 3 節：優化（直線空跑速度）按功能表鍵到優化介面，語言介面



優化：按左右方向鍵調優化值，默認是2（穩定狀態）。

優化值	代表意思	使用情況
0	空走速度，走直線速度最快	不需要拖動整卷的材料，不是刻很厚很硬的材料。
1	空走速度，切割長線速度減小 1 檔，	當需要拖動小卷的材料
2 默認	空走速度，切割長線速度中比較穩定	刻薄材料 厚材料均可，偶爾拉動材料，速度等，和穩定性中取得平衡
3	空走速度 直線速度最慢，切割長線速度由速度調節設置，適合刻厚材料	當刻很厚，很硬的材料，應當優化調 3 檔，切（刻 <b>3M</b> 超強級反光膜以上的 建議選 <b>3</b> 檔）



語言：按上下鍵 中英文切換，0 代表中文語言，1 代表英文語言，調確認鍵保存，然後重啟生效。

## 第 4 節 重複刻

上一次電腦發送的檔會自動保存到主機板記憶體裡面，關電不會丟失，隨時可再次重複切割，電腦無需再次發送，

按”重複”按鍵，到介面顯示”Flash work ?”，按確認鍵機器會刻上一次的資料



## 第 5 節 執行隨身碟檔（要支援割字機的）

在文泰軟體發送保存 PLT格式檔，存入隨身碟中，將隨身碟插入割字機USB口，連續按 2次”重複”按鍵，到介面顯示“U Disk? ”，按”確認”鍵進入隨身碟，選擇要刻的文檔名稱，選擇了檔案名稱，再按確認鍵，即可刻繪。



第 6 節. 機器刻繪過程中，可以直接按方向鍵 調壓力和速度，不需要按暫停



按左右方向鍵，+壓力變大，- 壓力變小，數值越大，壓力越大。

按上下方向鍵，+速度變大，- 速度變小，數值越大，速度越快。

## 第 7 節 工作過程中的暫停、取消

在工作過程中，工作介面為“壓力和速度介面”，  
按’暫停”鍵，工作會暫停，再按”暫停”鍵，工作會繼續；

按”重啟”鍵，割字機會重新啟動。

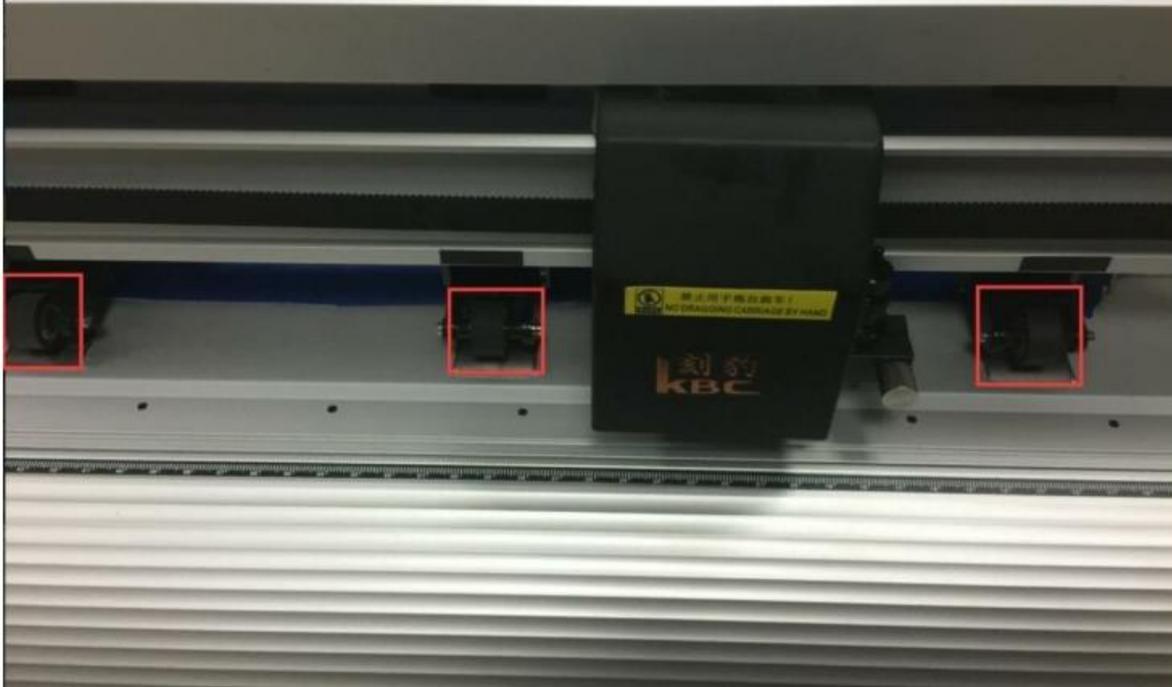
如果出現異常情況，需要暫停並且取消輸出，建議以下步驟：

- 1，先按”暫停”鍵，取消軟體傳的資料
- 2，拔掉電腦與割字機連接的USB線
- 3，關閉割字機電源，把之前拔掉的USB線重新接上，再開割字機電源。

### 第三章 安裝材料，調刀，測試

1.裝材料：首先壓紙輪要移動好對準鋼刺軸中間，不能壓在空白的地方

然後材料從後面裝入，壓紙輪手柄壓下，材料要放置水平準確，以免刻繪過程走偏。



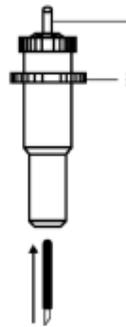
材料一定要夾正，如果夾歪了，送紙就會走偏的。

## 2. 裝割字刀：刀尖露出的長度儘量短

### 刻刀、刀座介紹

隨機有三把 45 度角刻刀；

如（圖一）安裝刻刀，並通過深度調節旋鈕調整刀尖伸出長度。



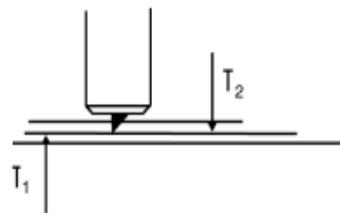
圖（一）

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）

刀尖伸出長度如（圖三）



圖（三）

1:為所刻介質底紙厚度

2:為所刻介質表膜厚度： $T_1+T_2 > \text{刀尖伸出長度} > T_2$

## 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）



圖（四）

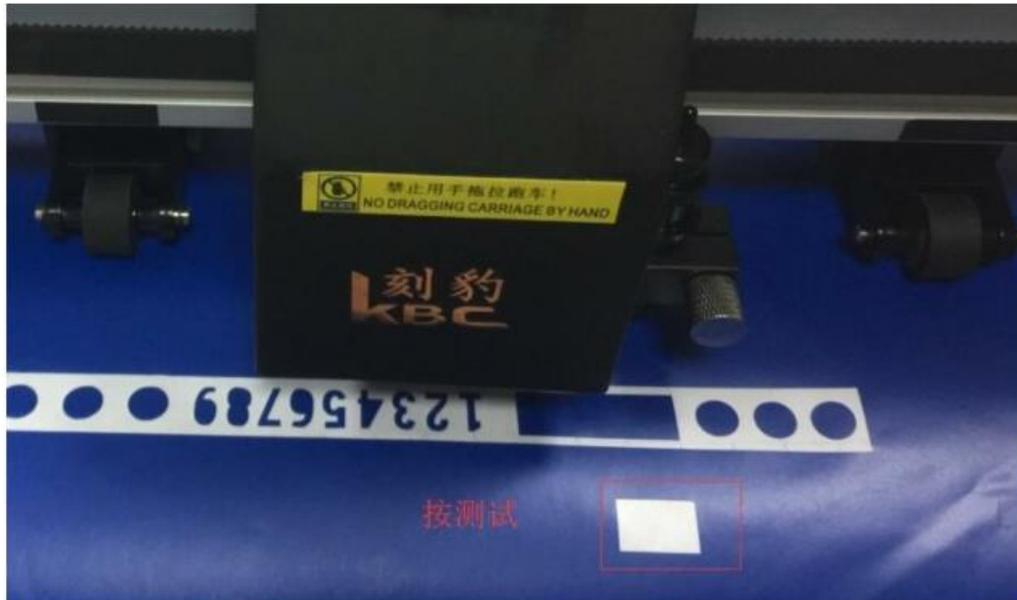


如果刻貼紙，刀尖就露出一點點，刀尖大概 0.2mm 左右

3.測試：按測試鍵，割字機會刻一個小方塊

如果刻破了底紙，就應該把刀尖露出的長度再調短，

如果刻的不夠深，先把刀尖露出的長度調到材料對應的厚度，不夠壓力就增加壓力。



廣告希德紙 壓力調建議 20g，刀尖露出 0.2mm，刀尖露出長度盡可能短。

國產反光膜 建議調壓力 100，刀尖露出 0.3mm

其他材料 依經驗值調整

## 第四章 連接電腦→安裝USB驅動

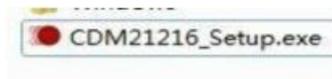
先插好USB線，插電腦主機USB口與割字機USB口，並開啟割字機電源。



### 1). 安裝 USB驅動：

驅動：[https://www.chaostec.com/soft/CDM21216\\_Setup.rar](https://www.chaostec.com/soft/CDM21216_Setup.rar)

說明書光碟也有，打開 FTDI\_USBdriver，按兩下裡面的



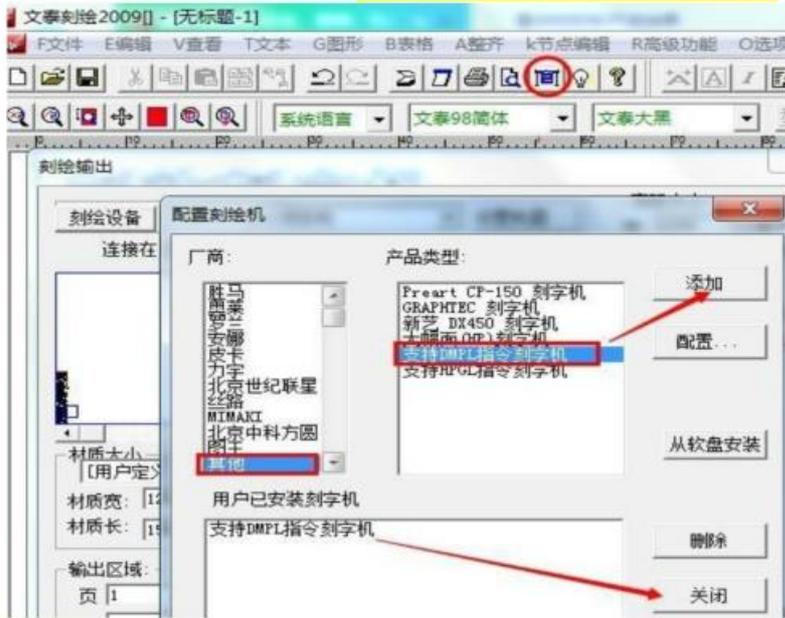
### 2). 打開裝置管理員（控制台→系統→裝置管理員）



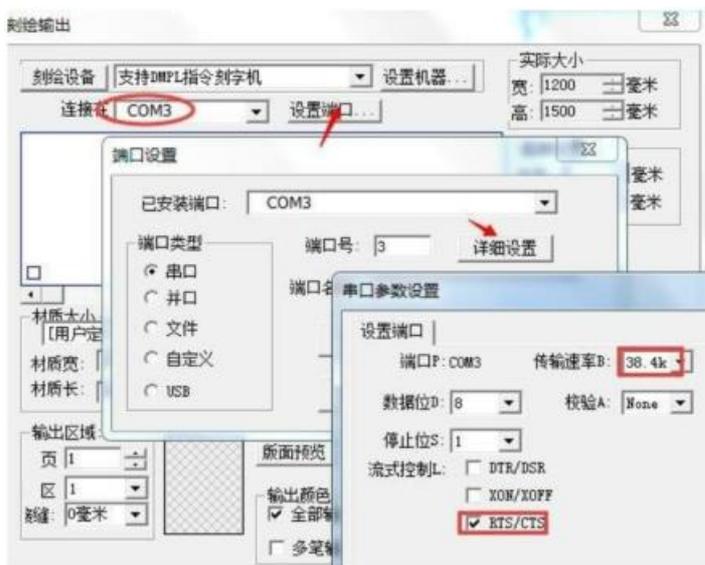
### 3). COM3按滑鼠右鍵→屬性→連接埠設置，每秒位數 9600改為 38400→確定。



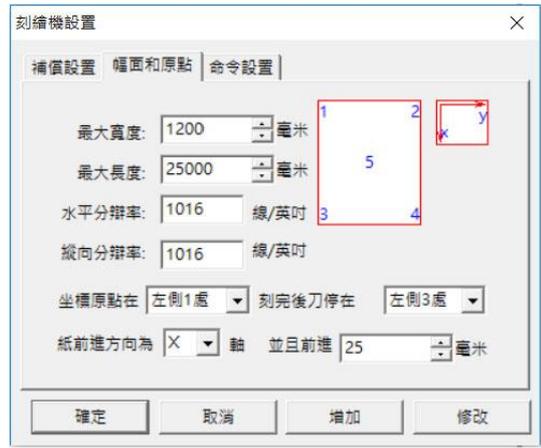
4). 打開文泰割繪，廠商選：**其他**→支持DMPL指令割字機，



連接埠 → (裝置管理員是 COM1，文泰就設置 COM1，裝置管理員是 COM2，文泰就設置 COM2)



進入”詳細設置” → ”傳輸速率”設 38.4k → ”流式控制”勾最下方的



“設置機器” → 打勾閉合與尖角補償，閉合與尖角補償數值會影響刻字的效果與精密度，一般常規刻刀，補償值是0.3與0.4。

## 第四章 串口介面及文泰設置(可忽略)

### 1. 串口介面，文泰設置

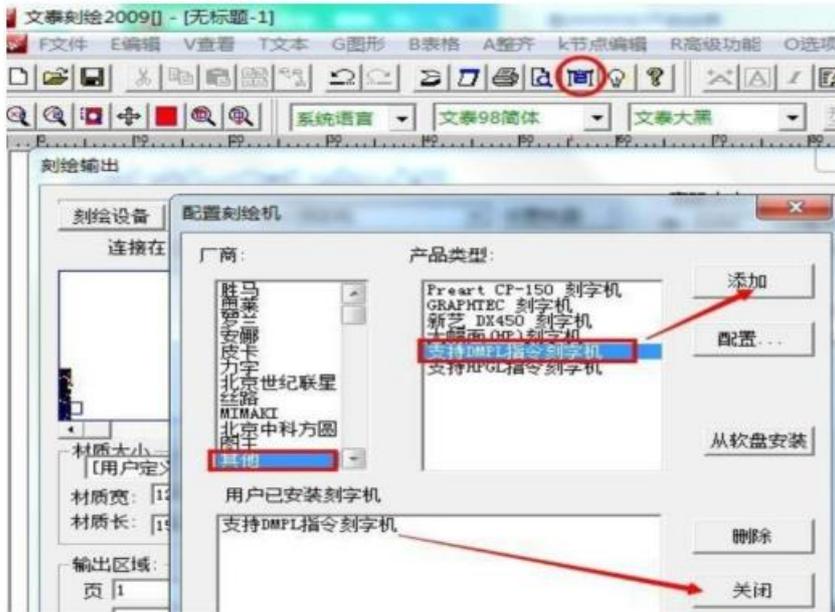
如電腦有 9 針串口



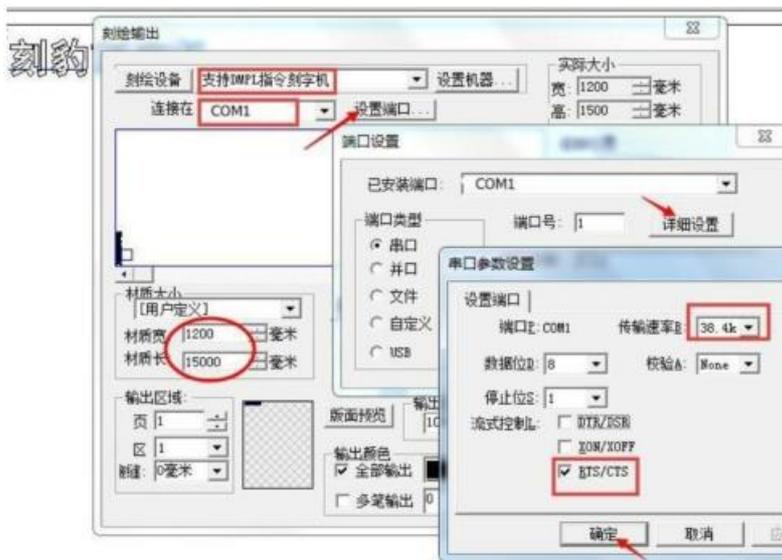
打開裝置管理員（控制台→系統→裝置管理員），看看連接埠的通訊埠號是 COM1 還是 COM2，軟體選擇對應的埠號，按滑鼠右鍵→屬性→連接埠設置，每秒位數 9600 改為 38400，按確定。



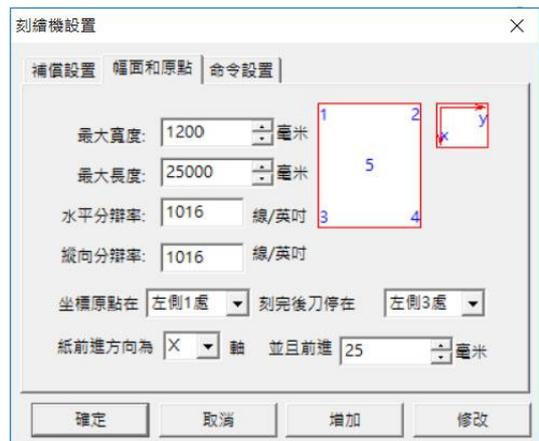
打開文泰刻繪，廠商選：其他---支援 DMPL指令割字機



連接埠 → (裝置管理員是 COM1，文泰就設置 COM1，裝置管理員是 COM2，文泰就設置 COM2)

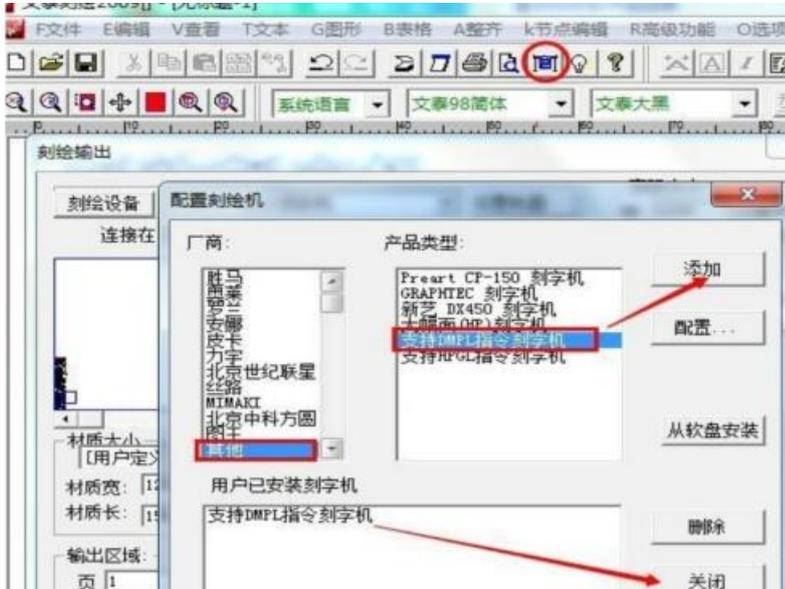


“設置機器” → 打勾閉合與尖角補償，閉合與尖角補償數值會影響刻字的效果與精密度，一般常規刻刀，補償值是0.3與0.4。

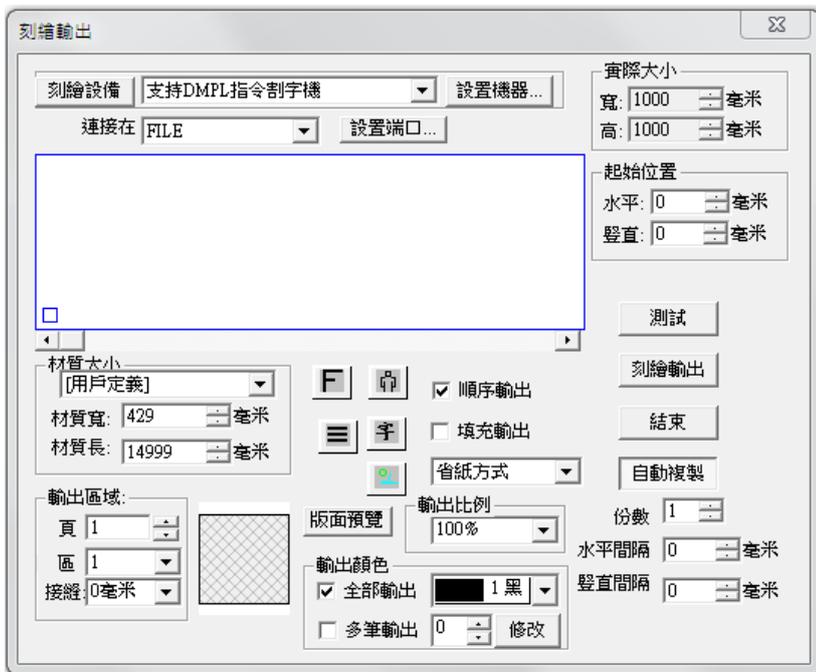


## 第五章 使用隨身碟輸出的設置

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：



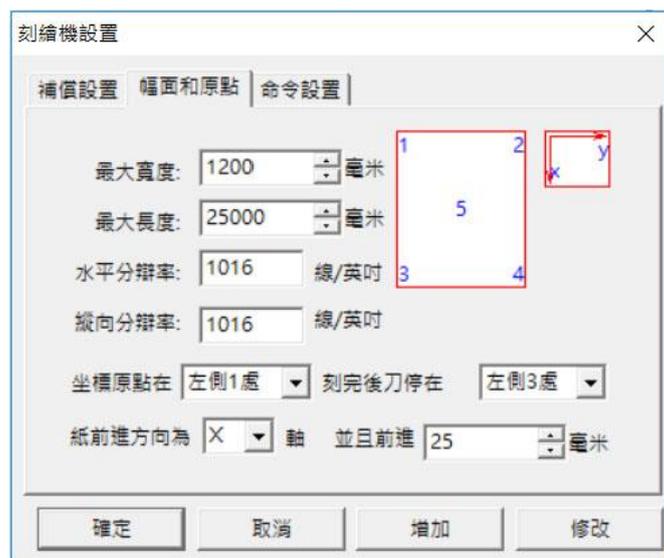
1、選擇“其他” → “支援 DMPL 指令刻字機” → “添加”後關閉視窗，會出現以下對話方塊：



2、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，並請依據下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



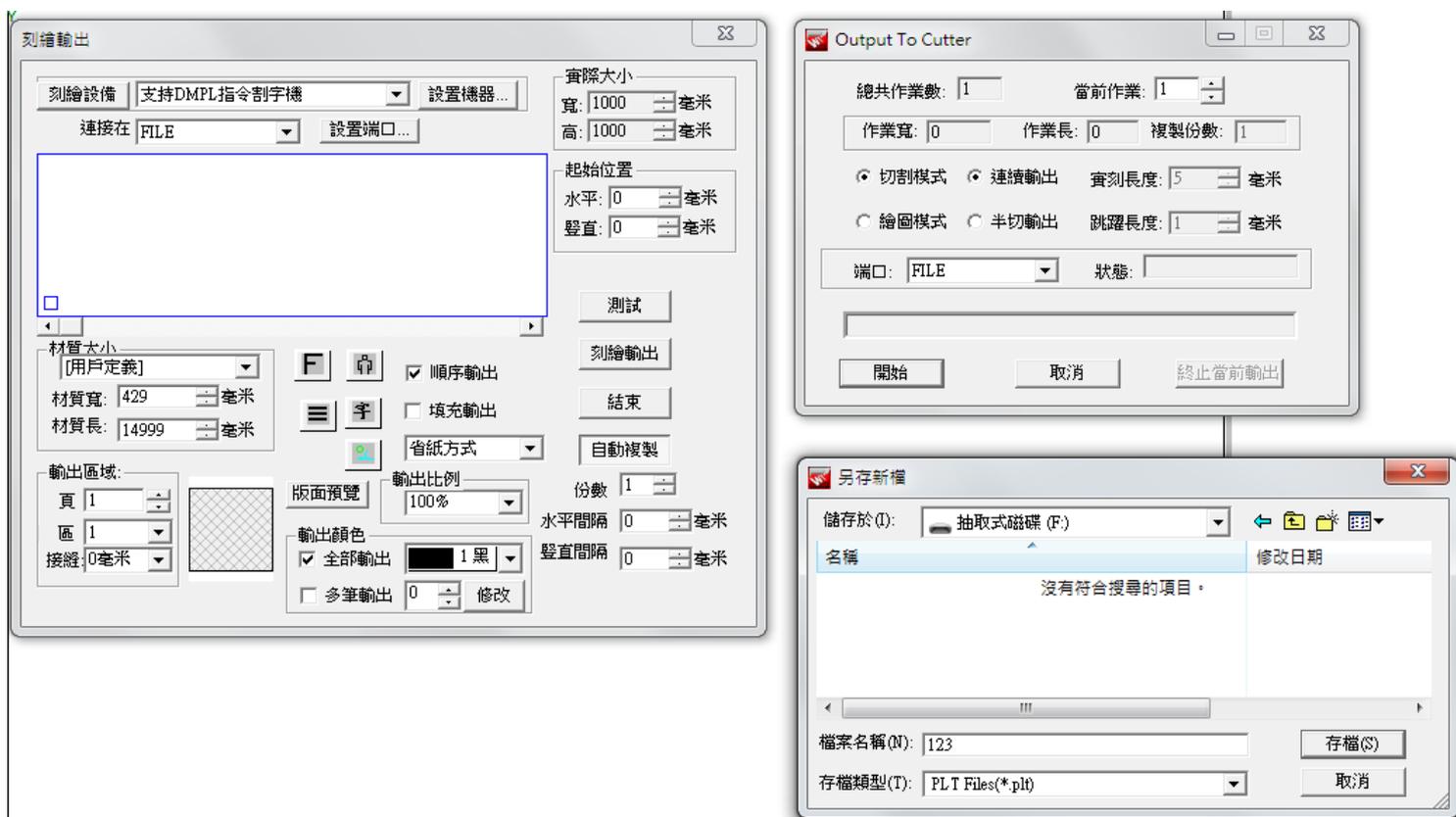
3、點擊“設置機器”→“幅面和原點”，水平分辨率及縱向分辨率的數值為 1016



#### 4、將隨身碟插入電腦 USB 口



- 5、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，請存到剛插的隨身碟中，並請注意檔案名稱僅限英文或數字。



6、將隨身碟插入割字機 USB 孔



7、執行隨身碟的檔（要支援割字機的）

在文泰軟體發送保存 PLT格式檔，存入隨身碟中，將隨身碟插入割字機插口，

連續按 2次”重複”按鍵，到介面顯示”U Disk?”，按確認鍵→即進入隨身碟選擇要刻的文檔名稱，上下按鍵選擇了檔案名稱，再按確認鍵即可刻繪。



<https://www.chaostec.com>