

# 巧士科技 2022版電腦割字機安裝&操作說明

[www.chaostec.com](http://www.chaostec.com)

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。



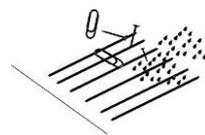
---

**嚴禁人工快速移動小車。**

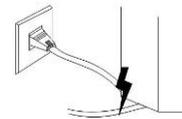
- 移動會產生電流燒壞割字機主機板和驅動板。



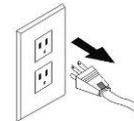
機內不可滲入液體，掉入金屬物件等。  
這些物體會導致火災。



不可破壞或隨意更換原配電源線，不可使電源線過度彎曲、強拉、捆綁及壓在重物下。  
此舉會使電源受損，導致電擊或火災。



如較長時間不用割字機，請把電源線從插座拔下來。  
否則會導致火災。



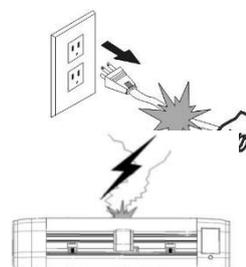
操作時，雙手不可放在主導軸上。此舉會導致受傷害。



應把機器放在穩固的平面上。不然會使機器跌落，導致傷害。



當把電源線從插座上拔下時，應拔插頭，不應拉電纜。  
強拉電纜會導致電擊或火災。



在雷雨閃電天氣禁止使用。以免雷電擊壞機器。

# 第一章. 安裝機器

## 第一節 割字機刀座安裝

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。



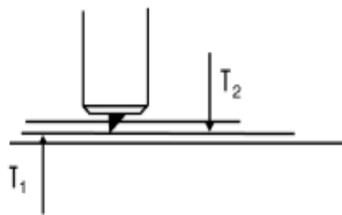
圖（一）

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： $T_1+T_2 > \text{刀尖伸出長度} > T_2$

### 繪圖筆、筆架介紹

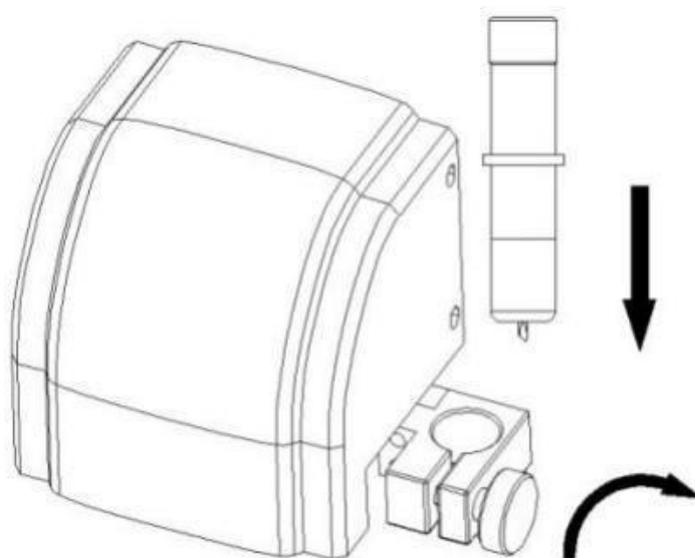
使用繪圖筆可以將設計好的圖案繪製在紙張上。

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）



如果刻貼紙，刀尖就露出一點點，刀尖大概 0.2mm 左右

把切割刀裝入旋轉刀具內;鬆動刀架上的固定螺絲;把裝有刀片的刀具裝入刀架內;刀具到達一定位置後擰緊固定螺絲。



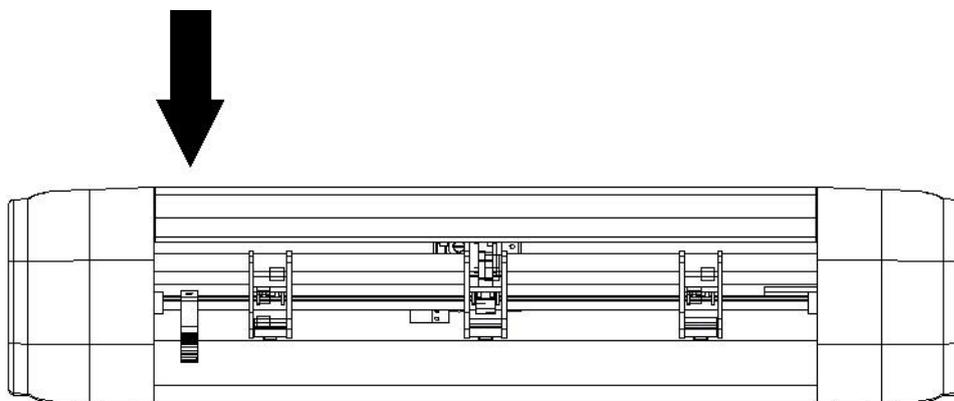
**測試**：按測試鍵，割字機會刻一個方形

## 第二節 割字機安裝

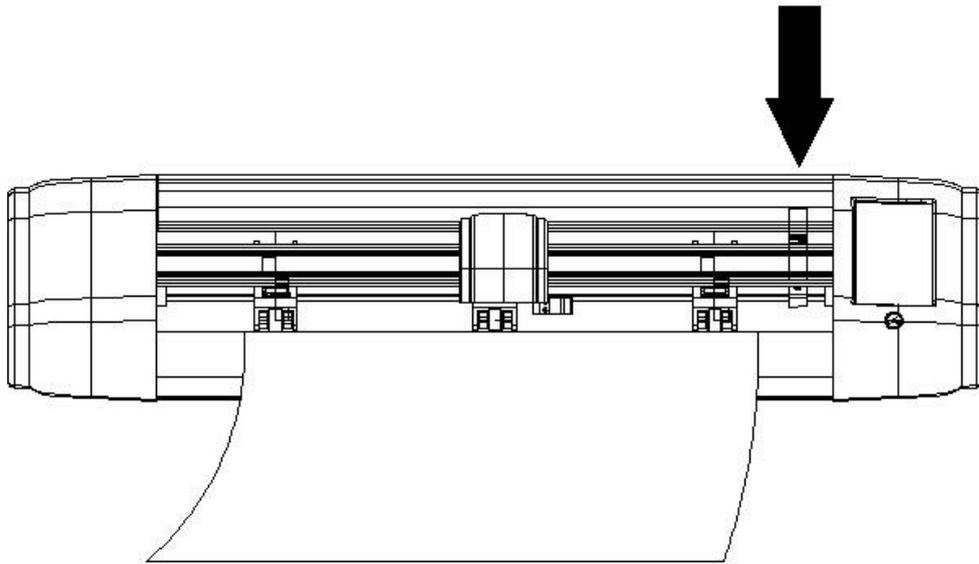
1. 把割字機放在一個平衡、寬敞的地方;



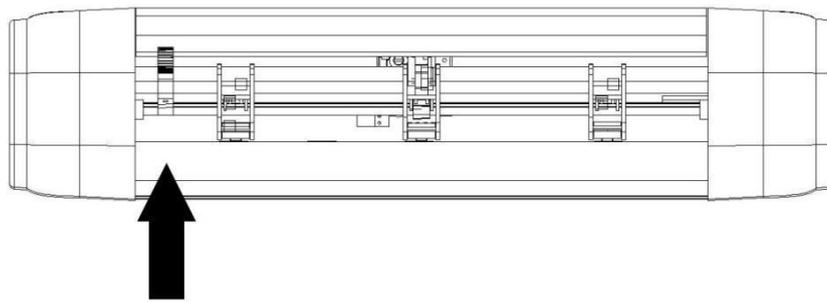
2. 使用隨機配送的**USB** 線與割字機連接或直接插入 隨身碟或 **WIFI** 無線連接(選配)；
3. 把機器後方的壓紙杆壓下去，抬起壓紙輪。



4. 裝入材料，材料要裝正，可參照墊刀條為基準。



將壓紙輪移到鋼刺軸上面（參考機器橫樑上白色標誌）  
抬起機器後方壓紙杆，將材料壓住



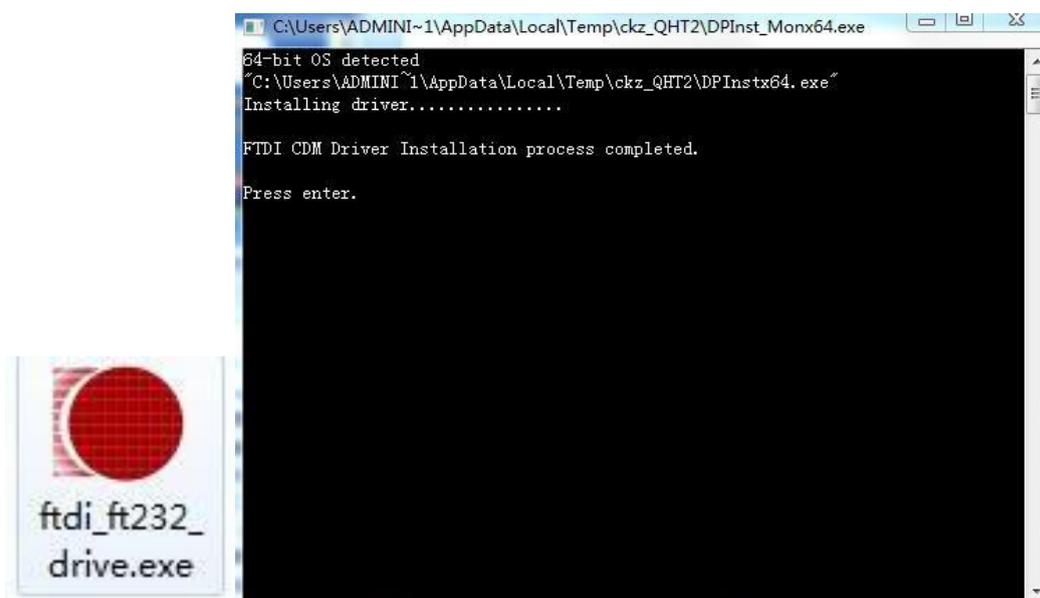
5. 檢查電源電壓正常，電源地線已經接地，再連接電源通電。

### 第三節 USB驅動安裝

第一次使用機器，需先安裝USB驅動（使用隨身碟則忽略此操作）：

[http://www.chaostec.com/soft/ftdi\\_ft232\\_drive.rar](http://www.chaostec.com/soft/ftdi_ft232_drive.rar)

1. 從光碟或網路下載好驅動程式，找到驅動程式 (ftdi\_ft232\_drive) 所在的資料夾，打開資料夾，按兩下 ftdi\_ft232\_drive.exe 檔，電腦顯示如下視窗：



驅動安裝完畢後，按 'Enter' 即可關閉視窗。

2. 連好電源，機器開機，使用USB線將機器與電腦連接，電腦顯示如下對話方塊：



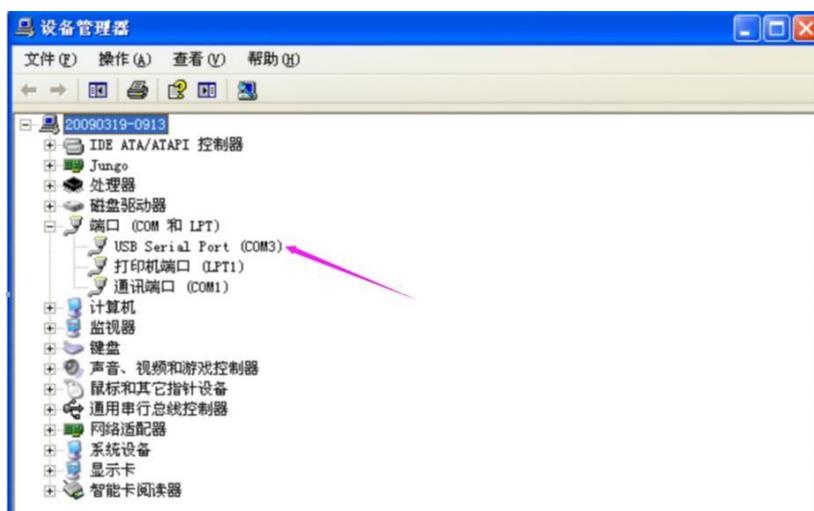
選擇“自動安裝軟體”點擊下一步，顯示如下視窗：



驅動安裝完畢後，電腦顯示如下對話方塊：



點擊完成，退出對話方塊。如果不出現此對話方塊，則右擊“我的電腦”彈出快顯功能表，按一下“屬性”，點擊“裝置管理員”。彈出如下對話方塊：

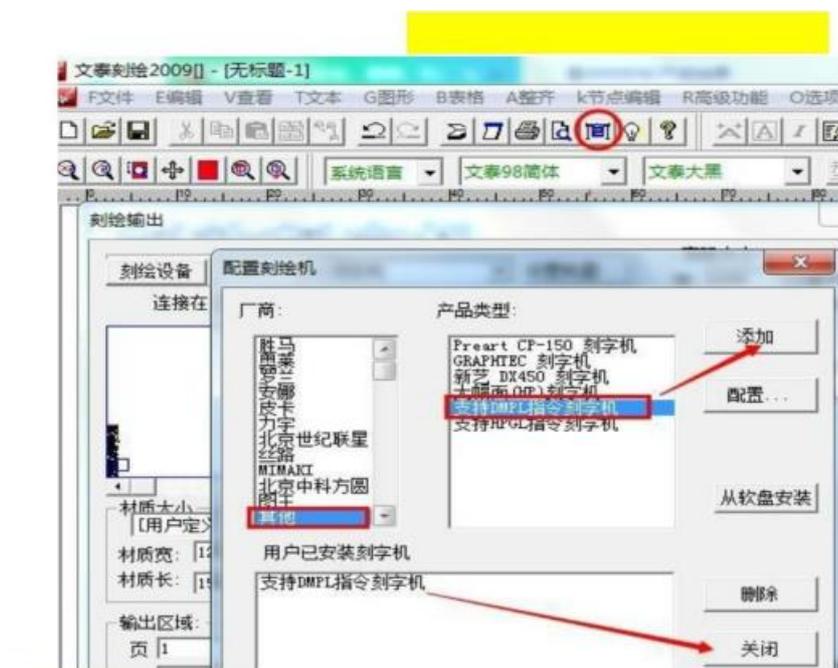


按滑鼠右鍵→屬性→連接埠設置，每秒位數 9600改為 38400→確定。USB驅動程式安裝成功。

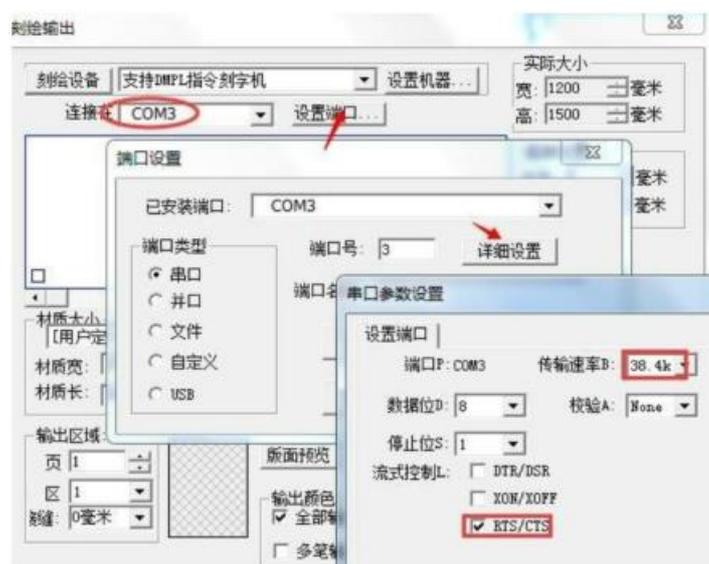


## 第二章 文泰軟體設置

打開文泰割繪，廠商選：其他→支持HPGL指令割字機，



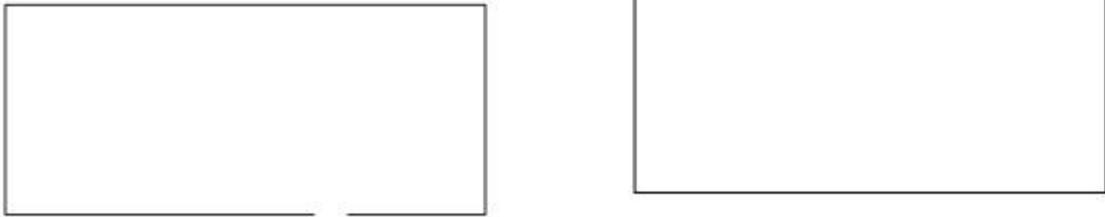
連接埠 → (裝置管理員是 COM1，文泰就設置 COM1，裝置管理員是 COM2，文泰就設置 COM2)



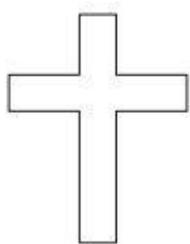
進入”詳細設置” → ”傳輸速率”設38.4k → ”流式控制”勾最下方的

## 切割補償

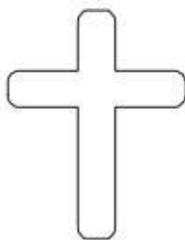
① 在切割時，如有筆劃不閉合，則應在刻繪軟體上加閉合補償（詳細請參考軟體說明書），如圖：



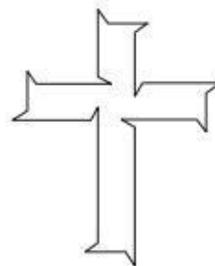
② 在切割時，如有直角處不成直角，請在刻繪軟體上加尖角補償（注意，補償值要根據實際誤差定），如圖：



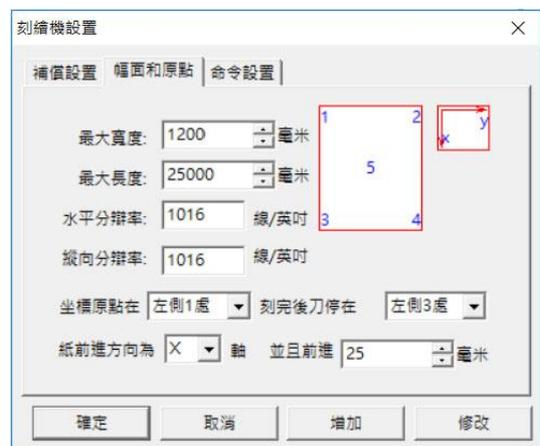
補償正確



補償不足



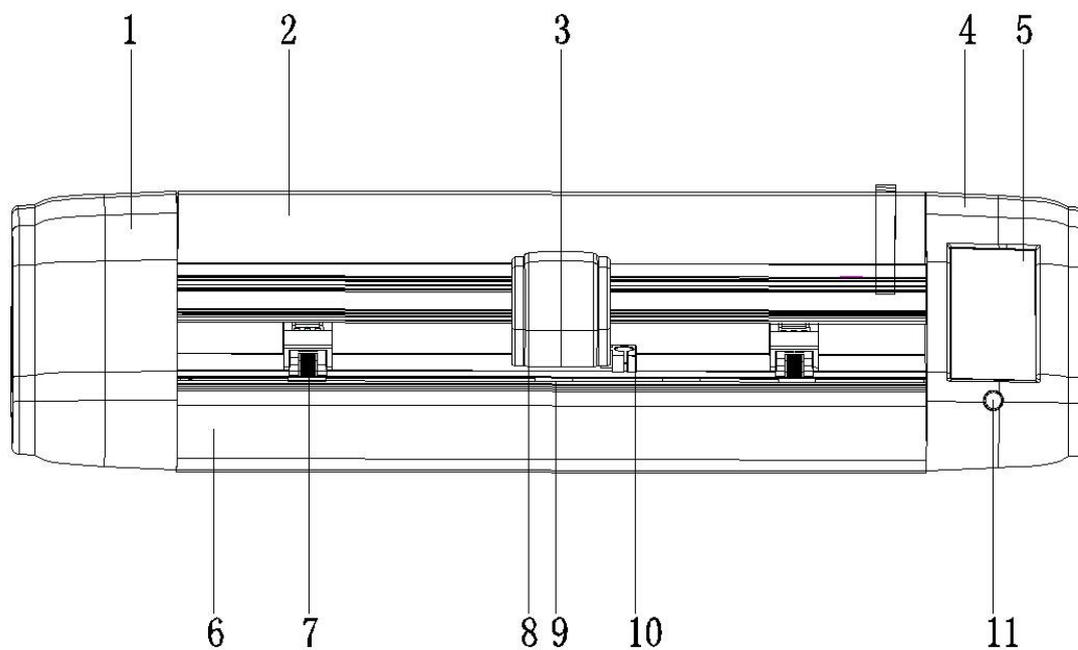
補償過大



“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。

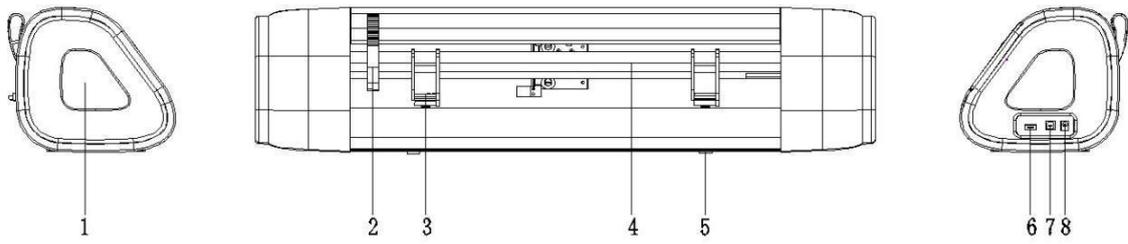
### 第三章 · 部件名稱

前視圖



- 1、左機殼
- 2、型材頂蓋
- 3、跑車蓋
- 4、右機殼
- 5、顯示幕
- 6、基座板
- 7、壓紙輪
- 8、跑車組
- 9、鋼刺軸
- 10、下刀支撐架
- 11、電源開關按鍵

## 後視圖



- 1、裝飾件
- 2、壓紙輪聯動扳手
- 3、壓紙杆組
- 4、橫樑
- 5、矽膠腳墊
- 6、隨身碟介面
- 7、USB 資料線介面
- 8、電源插孔

## 第四章.介面和操作

### 1. 導航頁面

機器通電開機後會自動進入此頁面，所有返回的操作最終只能退回到此頁面，它有三個功能控制項分別為【運動參數】，【巡邊校準】，【基本設置】，輕觸相應控制項畫面將進入相應的功能頁畫;



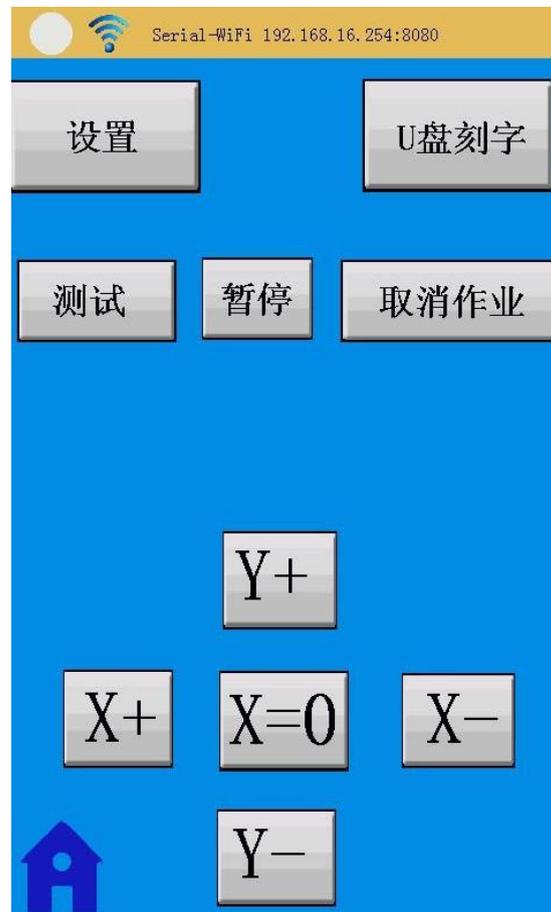
## 2. 運動參數頁面

由導航頁面輕觸膜【運動參數】進入，可進行機器的運動控制：

- ①. 輕觸【X+】跑車頭將向左移動，輕觸不放將持續向左移動(如已移到左邊的限位元開關位元將不再移動);
- ②. 輕觸【X-】跑車頭將向右移動，輕觸不放將持續向右移動(如已移到右邊的限位元開關位元將不再移動);
- ③. 輕觸【Y+】鋼刺軸帶紙將向前移動，輕觸不放將持續向前移動(無距離限制);
- ④. 輕觸【Y-】鋼刺軸帶紙將向後移動，輕觸不放將持續向後移動(無距離限制);
- ⑤. 輕觸【X=0】跑車頭將自動向右移動到右邊的限位元開關位元後停止;
- ⑥. 輕觸【測試】機器會以當前刀的位置為右下角起始點開始切割一個小田格，用於測試刀壓的設置及切割速度等是否合適;
- ⑦. 輕觸【暫停】機器會暫停當前所進行的切割作業(暫停有效時控制項底色會變紅，無效時則不改變)，底色是紅色時再輕觸則繼續之前的切割作業，注意暫停後可以輕觸【X+】，【X-】，【Y+】，【Y-】移動切割位置，待繼續切割作業後將自動定位到暫停時的位置繼續作業;
- ⑧. 輕觸【取消作業】機器會取消當前所進行的切割作業或是已暫停中的切割作業，為下次切割作業做準備;

⑨. 輕觸【設置】進入運動參數設置頁面;

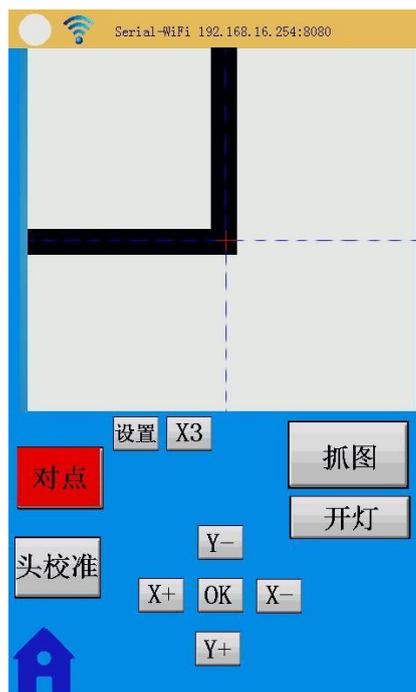
⑩. 輕觸【U盤刻字】進入 隨身碟檔刻字頁面;



## 運動參數設置頁面

由運動參數頁面輕觸【設置】進入，可進行機器的運動參數設置：

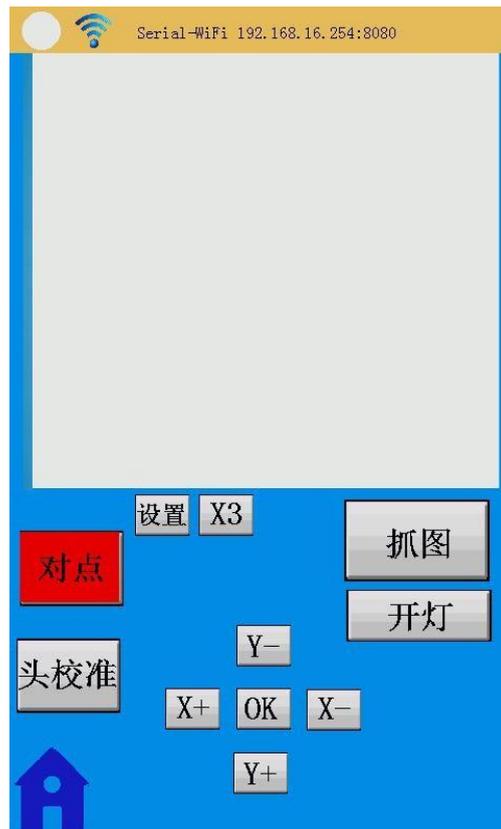
- ① · 在【US】行色塊上輕觸或滑動可設置空跑時的機器速度，或在【US】行輕觸【-】或【+】來設置,設置範圍 1-20 檔;
- ② · 在【VS】行色塊上輕觸或滑動可設置切割時的機器速度，或在【VS】行輕觸【-】或【+】來設置,設置範圍 1-20 檔;
- ③ · 在【FS】行色塊上輕觸或滑動可設置下刀的壓力大小，或在【FS】行輕觸【-】或【+】來設置,設置範圍 1-160 檔;
- ④ · 在【DW】行色塊上輕觸或滑動可設置下刀後延時時間，或在【DW】行輕觸【-】或【+】來設置,設置範圍 0-250 檔;
- ⑤ · 輕觸【比例設置】進入 X,Y 切割比例設置畫面;
- ⑥ · 輕觸【<<<】退出此頁面返回到運動參數頁面;



### 3. 巡邊核准

由導航頁面輕觸【巡邊校準】進入：

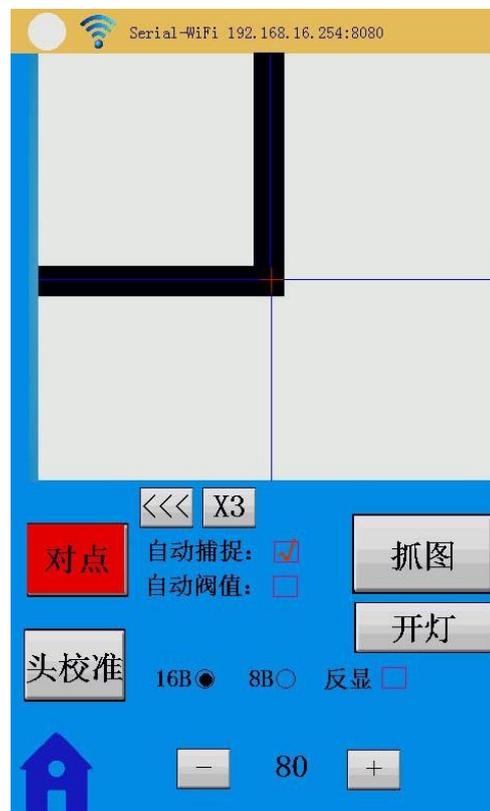
- ① · LCD 屏左邊有兩個功能控制項【對點】和【頭校準】，用來轉換輪廓切割時的自動抓圖 MARK 標示識別和切割刀安裝位置校準,控制項底色變紅為有效;
- ② · LCD 屏上半部方框用於攝像頭拍攝圖像的顯示;
- ③ · 輕觸【抓圖】攝像頭拍攝一次圖像並顯示在屏上;
- ④. 輕觸【開燈】攝像頭燈在下一次拍攝時打開，同時控制項底色變紅，此時再輕觸【開燈】攝像頭燈在下一次拍攝時關閉;
- ⑤. 輕觸【X3】顯示圖像放大 3 倍以便於觀看，同時控制項底色變紅，此時再輕觸【X3】顯示圖像恢復原圖大小;
- ⑥. 在【對點】功能有效時，當進行輪廓切割抓圖時不能自動將 MARK 點捕捉到圖像中心時可分別輕觸【X+】，【X-】，【Y+】，【Y-】移動圖像中的紅色十字游標到圖像 MARK 點中心點此時再輕觸【OK】，機器會自動送紙或移動跑車頭並重新抓圖使其圖像上的 MARK 標示靠近圖像中間(圖像中分別有X 中分虛線和 Y 中分虛線，只要圖像上的 MARK 標示分別能在 X 中分虛線和 Y 中分虛線中間就說明位置準確已在圖像中心);



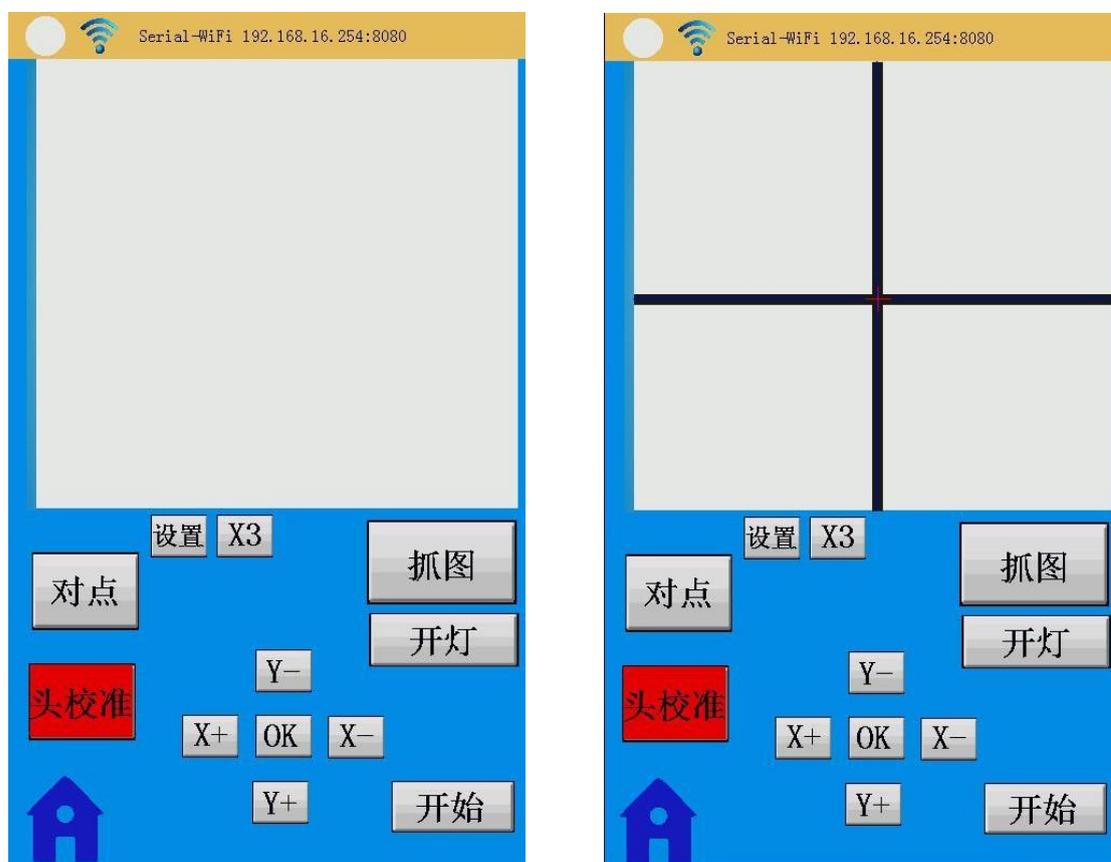
- ⑦.在【對點】功能有效時，輕觸【設置】可設置如下資訊;
- A. 輕觸【自動捕捉】後的方框，可顯示或關閉“√”，顯示“√”時表示在做輪廓切割時全自動掃描捕捉圖像 MARK 點（正常輪廓切割時需選擇顯示“√”），此模式圖像為黑白圖像以便於程式自動識別處理，此時輕觸LCD 屏下方的【+】，【-】可用於設置抓圖圖像轉黑白圖像的閾值大小;
  - B. 【自動捕捉】禁止的情況下，可分別輕觸【16B○】或【8B○】來選擇抓圖圖像是彩色顯示(【16B◎】為彩色)還是灰度顯示（【8B◎】為灰度），以方便在【頭

校準】功能時能更好更清晰的校準切割刀，此時轉黑白圖像的閾值大小調節功能無效;

- c. 輕觸【自動閾值】後的方框，可顯示或關閉“√”，顯示“√”時表示自動根據環境光照調節閾值大小（不再需要將閾值設置正常），不顯示“√”時表示閾值是固定值（需要手動將閾值設置正常）；
- d. 輕觸【反顯】後的方框，可顯示或關閉“√”，顯示“√”時表示圖像中原本黑的部分變白的，白的部分變黑的，不顯示“√”時圖像正常。
- e. 輕觸【+】【-】可設置轉黑白圖像閾值的大小（【自動捕捉】允許情況下）



- ⑧. 在【頭校準】功能有效時，當切割的田格十字中心線不在圖像中心時可分別輕觸【X+】，【X-】，【Y+】，【Y-】移動圖像中的紅色十字游標到圖像田格十字中心線再輕觸【OK】，機器會自動送紙或移動跑車頭並重新抓圖使其田格十字中心線靠近圖像中間；



⑨. 在【頭校準】功能有效時，輕觸【設置】可設置如下資訊；

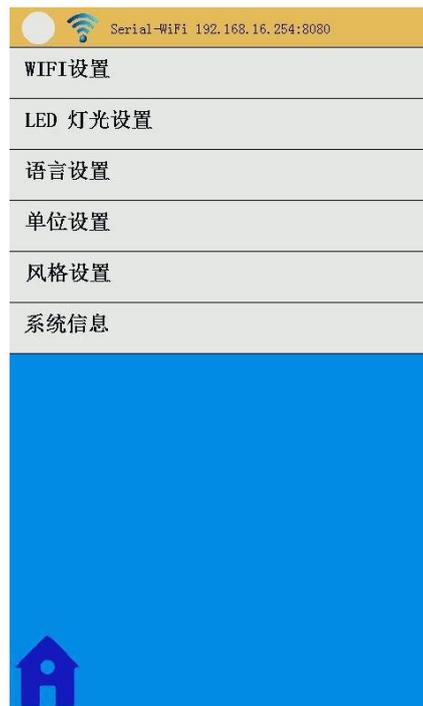
A. 可分別輕觸【16B○】或【8B○】來選擇抓圖圖像是彩色顯示(【16B●】為彩色)還是灰度顯示（【8B●】為灰度）；



#### 4. 基本設置導航頁面

由導航頁面輕觸【基本設置】進入：

- ① · 可分別選擇【WIFI 設置】，【LED 燈光設置】，【語言設置】，【單位設置】，【風格設置】，【系統資訊】控制項輕觸進入相應的設置頁面；



- ② · 輕觸【🏠】退出此頁面返回到導航頁面；

#### 5. WIFI 設置頁面（選配）

由基本設置導航頁面輕觸【WIFI 設置】進入：

- ① · 輕觸【恢復出廠設置】不放直到控制項底色變紅，此時 WIFI 恢復至出廠值工作在 AP 模式下，WIFI 終端可通過搜索WIFI 熱點（wifi 默認 SSID

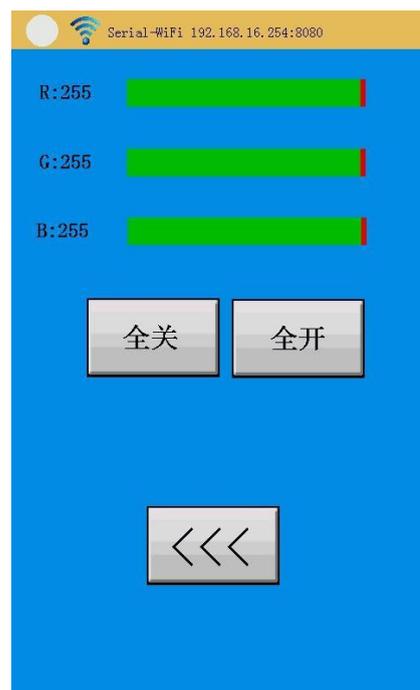
為HL-LINK\_XXX 或者為 serial) 進行連接，缺省密碼為12345678;



- ② · 輕觸【<<<】退出 WIFI 設置頁面;
6. LED 燈光設置頁面

由基本設置導航頁面輕觸【LED 燈光設置】進入：

- ① · 在【R】行色塊上輕觸或滑動可設置紅基色亮度，設置範圍 0-255 檔;
- ② · 在【G】行色塊上輕觸或滑動可設置綠基色亮度，設置範圍 0-255 檔;
- ③ · 在【B】行色塊上輕觸或滑動可設置藍基色亮度，設置範圍 0-255 檔;
- ④. 輕觸【全關】將關閉 LED 燈條不發光;
- ⑤. 輕觸【全開】將同時打開RGB 三色，LED 燈條發出最亮的白光;
- ⑥. 輕觸【<<<】退出 LED 燈光設置頁面;



## 7. 語言設置頁面

由基本設置導航頁面輕觸【語言設置】進入：

- ① · 輕觸【中文】或【English】後的“○”將選擇相應顯示語言；
- ② · 輕觸【確定】退出語言設置頁面。



## 8. 單位設置頁面

由基本設置導航頁面輕觸【單位設置】進入：

- ① · 輕觸【毫米 (mm)】或【英寸(in)】後的“○”將選擇相應的長度顯示單位；
- ② · 輕觸【<<<】退出單位設置頁面。



## 9. 風格設置頁面

由基本設置導航頁面輕觸【風格設置】進入：

- ① · 輕觸相應的【顏色 x】將選中相應的 LCD 背景底色;
- ② · 輕觸【取消】或【確定】退出風格設置頁面;



## 系統資訊頁面

由基本設置導航頁面輕觸【系統資訊】進入，可以查看機器型號硬體版本與軟體版本等資訊，輕觸【<<<】退出系統資訊頁面;

## 第五章. 功能操作詳解

### 1. 開機：

機器插入外部電源，短按 LCD 屏下方的電源開關按鍵，機器將開機 LCD 屏點亮自檢後自動進入【導航頁面】；

### 2. 關機：

長按按鍵開關不放2秒以上機器關機LCD無顯示；

### 3. 壓力，速度設置：

進入【運動參數設置頁面】，“US”值是機器切割工作時抬



刀時的機器速度，“VS”值是機器切割工作時落刀時的機器

速度，“FS”值是壓力大小，“DW”值是落刀後廷時運動的

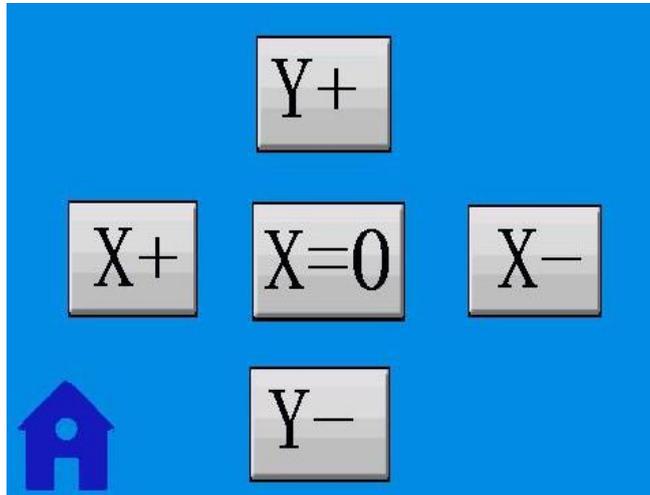
時間，設置好所有的參數後返回即可自動保存，然後在

【運動參數頁面】輕觸“測試”將自動切割一個田字格用

來確認壓力，速度設置是否合適。

#### 4. 工作原點設置：

進入【運動參數頁面】，輕觸【X+】，【X-】，



【Y+】，【X-】移動刀尖在待切割紙張的位置，此時刀尖位元就是待切割圖形的右下標原點，原點設置完成：

## 5. 測試切割刀安裝及壓力速度是否合適：

在切割新作業前，需先裝入切割材料和切割刀，再設置合適的壓力大小和切割速度後進入【運動參數頁面】輕觸

【測試】，機器會自動切割一個田字格，查看此田字格是否容易完整撕下且不穿透割爛材料，如果不行需重調刀的深淺及壓力大小等。



## 6. 切割時的暫停、取消：

在切割時如果需要暫停或取消該作業，需進入【運動參數頁面】輕觸【暫停】或【取消作業】，暫停有效後控制項底色會變紅此時再輕觸【暫停】可繼續工作，暫停時可任意移動切割刀的位置當繼續切割時將自動恢復暫停時位置並繼續切割；

## 7. 切割刀位置校準：

即校準刀尖與攝像頭之間的偏移量，在進行輪廓切割前只

要有換刀都需要做一次切割刀位置校準(刀每次安裝的位置

可能會有偏差)以保證輪廓切割的精度：

① · 輕觸【巡邊校準】→【頭校準】→【開始】 啟動一次頭校準,同時機器自動獲取一張圖片.

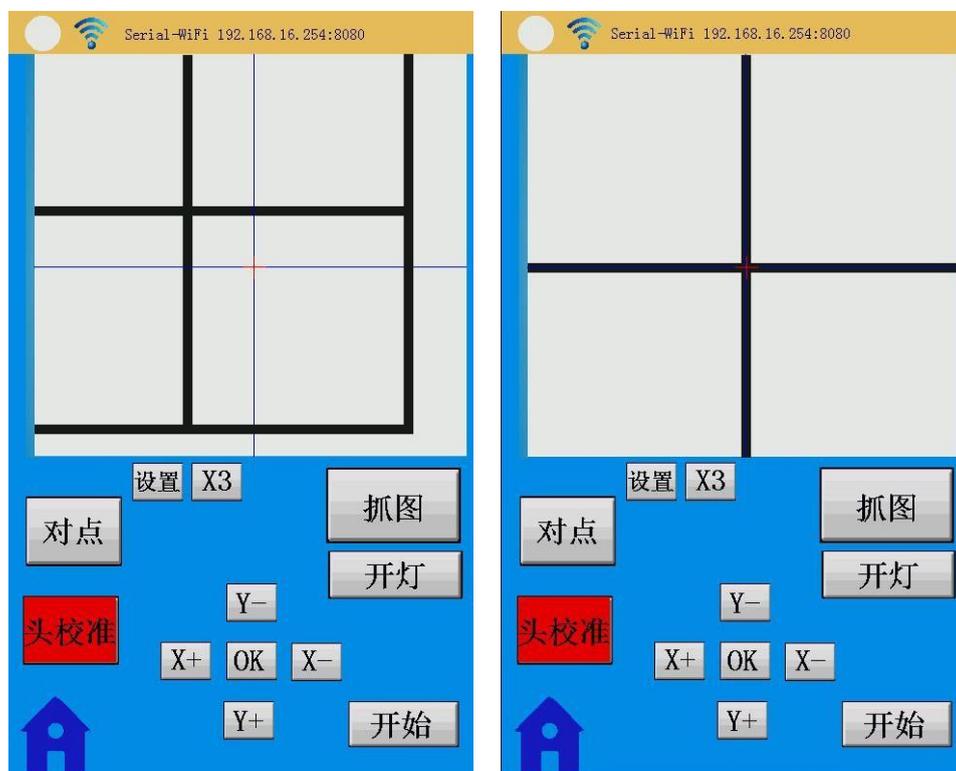
② · 在圖像上,將紅色+號移動到圖像中筆或刀畫出來的+號上.再點擊[OK]，

③ · 重複上述②的步驟.直到圖像上筆或刀所畫的+號中心

與圖像上的虛線中心完全重合(可以選擇[X3]將圖像切換

到3倍圖像模式)，校準完成。輕觸【對點】或返回其它

頁面均會自動保存校準的資料。



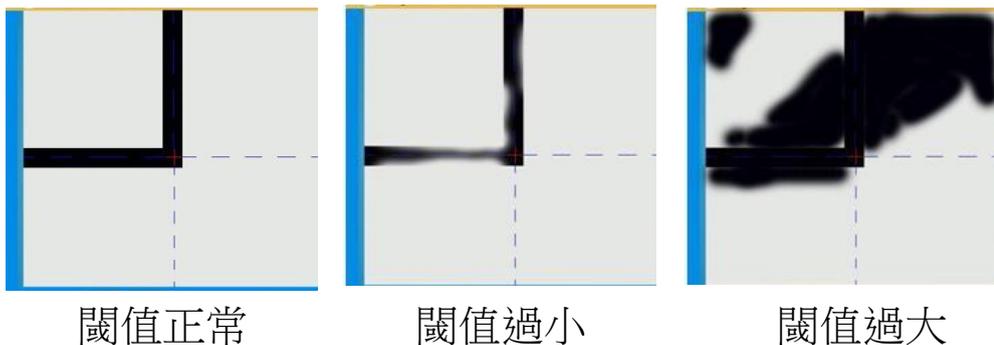
校準NG

校準OK

## 8. 攝像頭閾值設置：

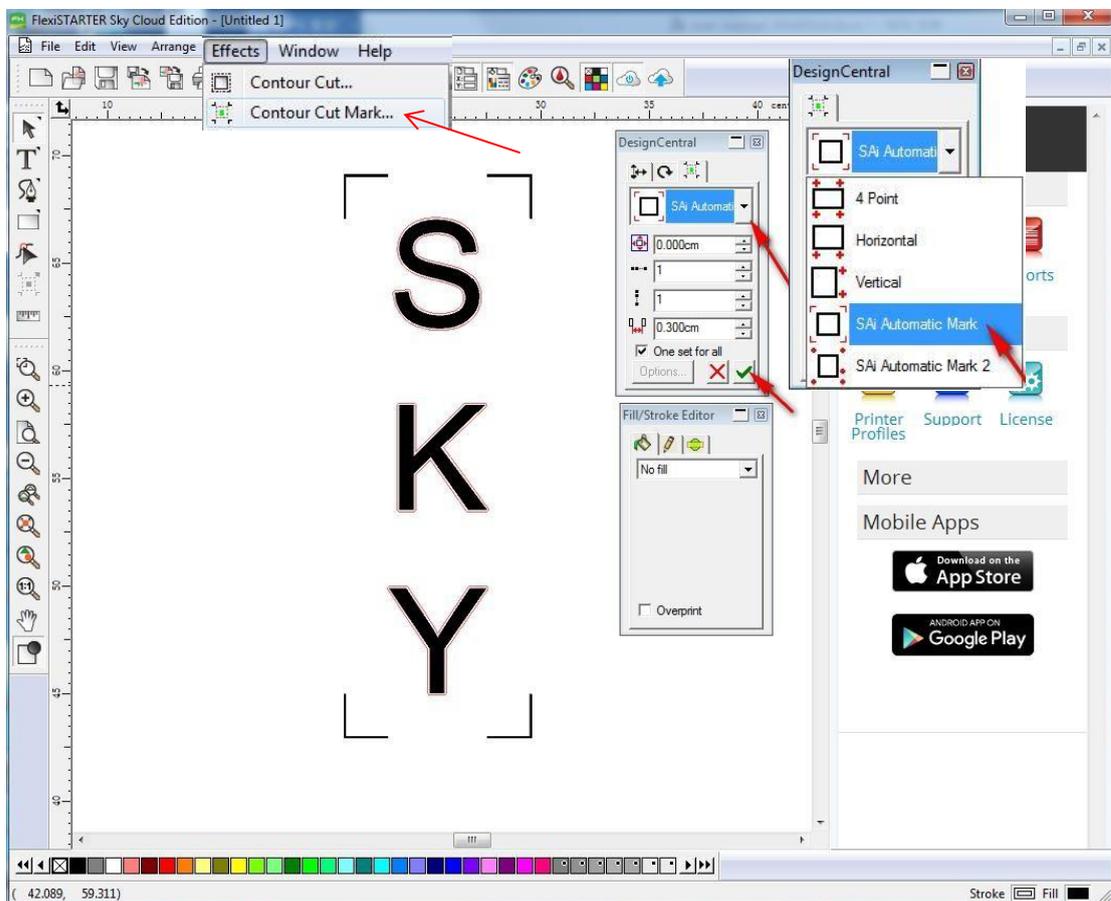
在進行自動輪廓切割時，一般情況下選擇允許自動閾值可突略此項操作不用設置閾值，遇特殊光照情況自動閾值不能很好的工作時，可進行手動閾值設置（【自動捕捉】項是允許時）：

- ① · 進入【巡邊校準】，將待輪廓切割紙有MARK標示符號的地方移於跑車頭下面再輕觸【抓圖】，顯示幕上會顯示拍攝到的黑白MARK標示符號；
- ② · 查看MARK標示符號如果過白可將轉黑白圖像的閾值調大數值，如果過黑可將轉黑白圖像的閾值調小數值（在【對點】功能有效時，輕觸【設置】再輕觸【+】，【-】設置閾值大小，如果不是黑白圖像輕觸【自動捕捉】後的方框使“√”顯示並可），直到MARK標示符號顯示較為正常並可(可打開或關閉攝像頭燈測試)；

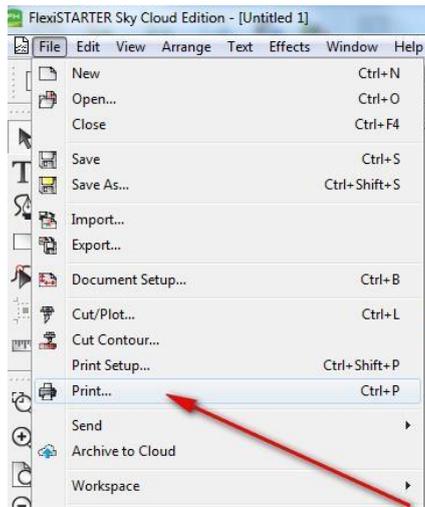


## 9. 自動輪廓切割步驟：

- a. 打開 Flexis..上位機軟體，並導入或制做內容，將需輪廓切割的部分選中，然後選功能表“Effects”再選“Contour cut...”，設置好後點“√”確認。
- b. 然後將帶輪廓的內容選中，然後選功能表“Effects”再選“Contour cut Mark...”，並選擇設置為“SAi Automatic Mark”，設置好後點“√”確認。



c. 將此有**MARK** 的文檔直接列印或匯出其它格式印刷;



d. 將列印有**MARK** 的

材料放入機器並壓好

壓紙輪; e · 將刀壓及

速度設置並測試好

(參見刀壓速度設

置); f · 將切割刀位

置校準(參見切割刀位

置校準);

g. 進入【巡邊校準】→【對點】→

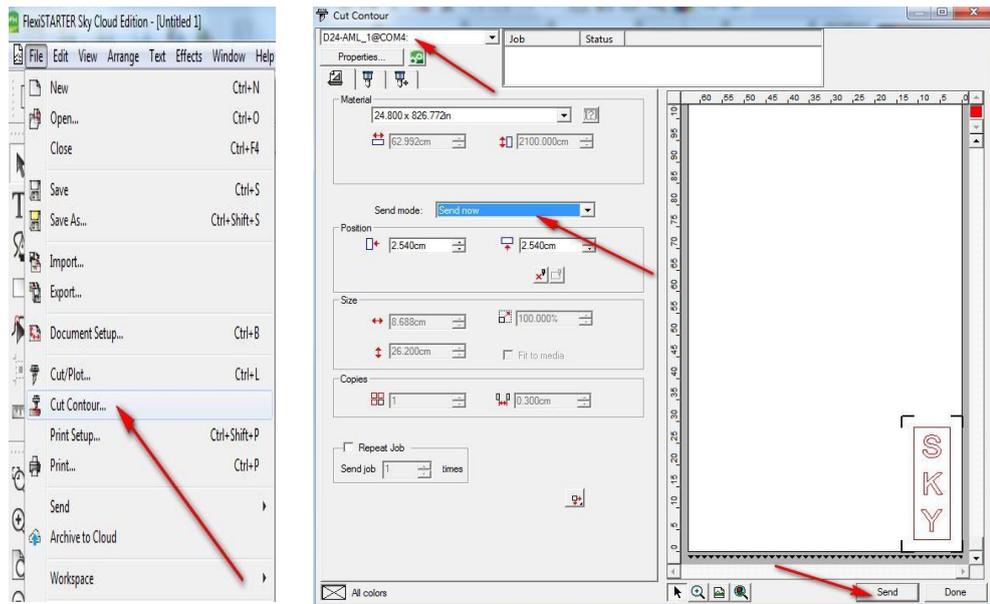
【設置】允許開啟自動捕捉，自動閥

值(反顯項為禁止); h · 進入【運動

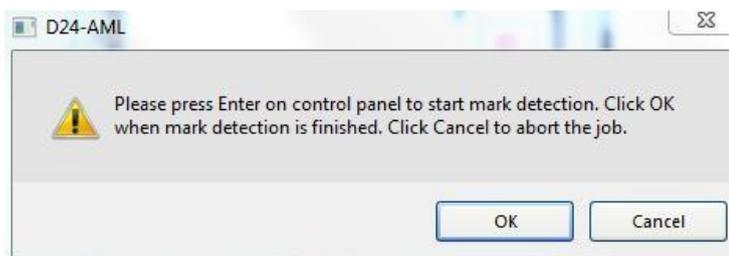
參數】 頁面調節切割刀位置在待切割

材料最右下角MARK 符號附近;

i. 在 Flexis..上位機軟體中選擇功能表“File”再選“Cut Contour...”出現切割發送配置頁面：



選擇好後點“Send”出現如下對話方塊，同時機器將自動送紙並分別拍攝尋找三個 MARK 點（可能需要十幾秒時間），成功完成尋找後機器送紙返回原位，此時點“OK”機器開始輪廓切割，並完成所有的輪廓切割任務。



## 10. 手動輪廓切割步驟：

手動輪廓切割，需要將  “自動捕捉”項的勾去除（不打勾）。手動輪廓切割步驟與自動輪廓切割的步驟一樣，只是攝像頭閾值設置正確與否不影響MARK 識別：

在上位機按一下“Send”後機器將自動拍攝第一個右下角 MARK 符號，然後需要手動的將紅色+號移動到圖像的 MARK 符號中點上再點擊[OK]，反復執行直到藍色十字線與紅色+號線都與 MARK 符號中點重合，此時再點擊[OK]進入下一個 MARK 點尋找，直到最後一個 MARK 手動尋找完成點擊[OK]機器將送紙返回原位，此時點上位機的“OK”機器開始輪廓切割，並完成所有

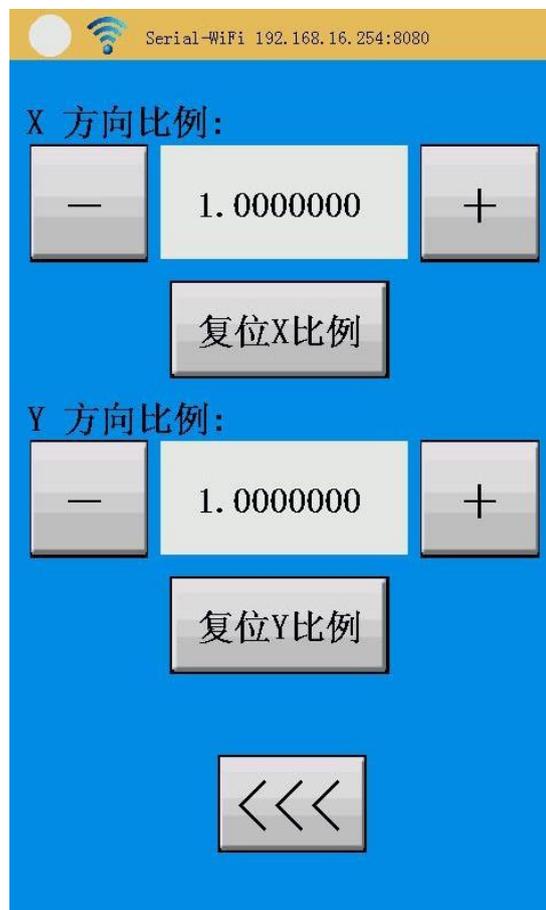
的輪廓切割任務。（手動輪廓切割支援 16B 彩色圖像和 8B 灰度圖像）。

## 11. X,Y 切割比例設置：

注意：X,Y 切割比例已在出廠時進行調校，出廠值均為 1.000000，如非特殊原因等不要設置其它值：

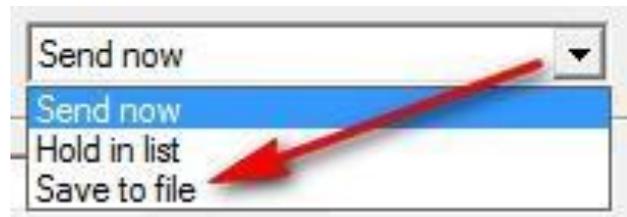
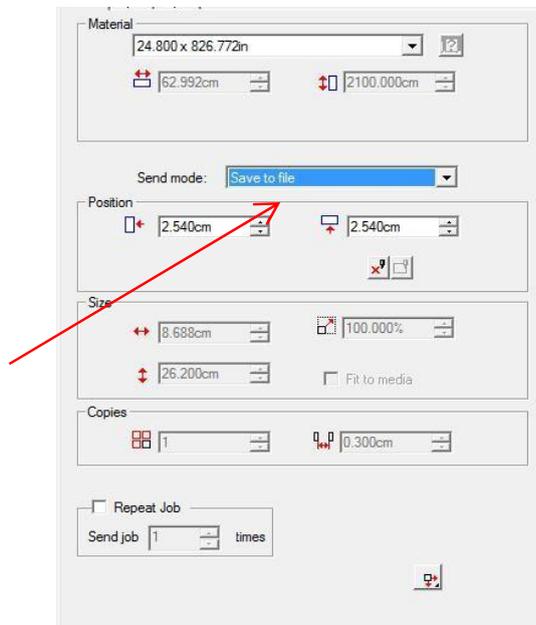
- ① · 先設計好需要切割的 X,Y 值大小並發送到機器進行切割作業；

- ② · 測試機器實際切割或筆繪完成的 X,Y 值大小;
- ③ · 進入【比例設置】根據實際的X,Y 值大小與設計的 X,Y 值大小比例修改相應的 X 方向比例值或 Y 方向比例值(實測值大於設計值比例值應小於 1，實測值等於設計值比例值應等於 1，實測值小於設計值比例值應大於 1)。

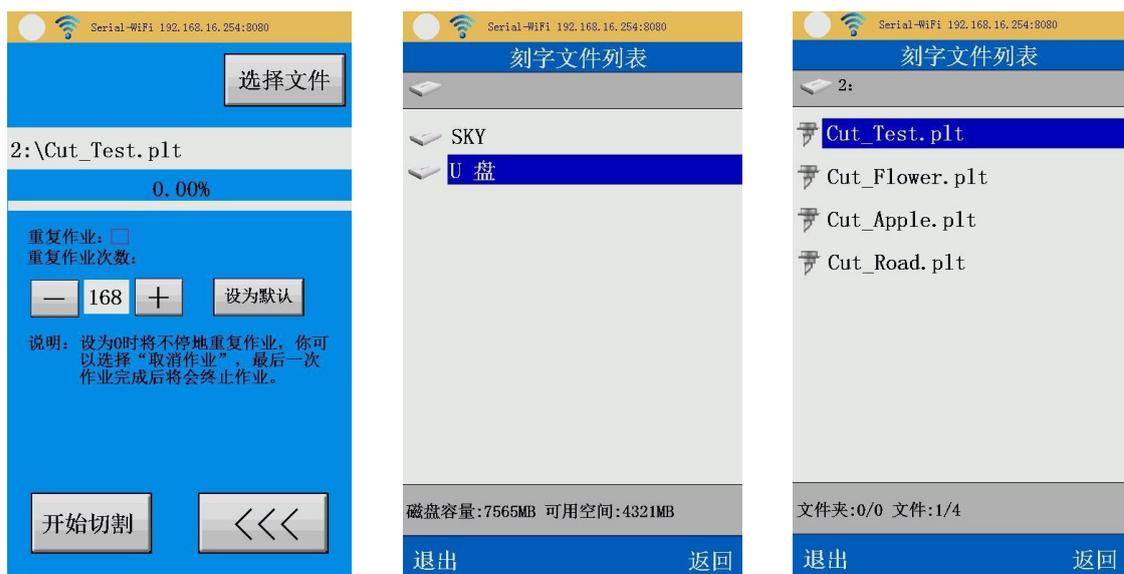


## 12. 隨身碟切割操作

- ① · 打開割字機軟體制做好需要切割的圖形並輸出為 xxx.plt 格式檔;



- ② · 將 xxx.plt 格式檔拷入 隨身碟並將 隨身碟插入機器;
- ③ · 輕觸【隨身碟刻字】後再輕觸【選擇檔】進入新頁面，再輕觸 隨身碟名進入 隨身碟並選中 xxx.plt 並輕觸xxx.plt 檔案名將自動返回到隨身碟切割作業頁面，此時輕觸【開始切割】開始 隨身碟切割作業，如果要取消或暫停輕觸【<<<<】返回到運動參數頁面進行觸控，如果需要重複切割將【重複作業】後打勾並設置重複切割次數即可。



### 13. 語言設置：

進入【語言設置】頁面選擇相應的語言,目前為中英文，可增加其它語言;

### 14. 單位設置：

進入【單位設置】頁面選擇相應的長度單位（毫米mm/英尺in);

### 15. LCD 皮膚色設置：

進入【風格設置】頁面選擇相應的顏色風格;

### 16. LED 燈光照明設置：

進入【LED燈光設置】頁面通過設定不同比例的紅綠藍基色可獲得各種不同亮度不同顏色的照明;

### 17. WIFI 設置(選配)：

進入【WIFI 設置】頁面，如果是首次使用WIFI連接或忘記WIFI密碼或修改路由器密碼等造成不能正常連接WIFI的情況下，可以輕觸【恢復出廠設置】不放3秒以上等控制項底色變紅將恢復WIFI為出廠設置，此時通過AP連接模式連接WIFI;

### 18. 導航頁面的快速返回：

任何介面下短按LCD屏下方的按鍵開關將退回到【導航頁面】;

## 第六章 故障處理

故障現象	原因	解決方法
1. 不能開機	a. 外部電源沒有插入。 b. 供電電壓不對。	a. 檢查外接電源是否連接。 b. 檢查外接電源電壓是否正常（DC24V）。
2. 不能關機	a. 按鍵是否長按2秒以上。 b. 按鍵不良。	a. 嘗試用力按住按鍵不放。 b. 臨時處理可以直接拔出外部供電關機，按鍵不良可聯繫銷售代表。
3. LCD屏觸膜無回應	a. 屏上是否有水，油等液體及汙渣。 b. 手上是否有水，汗，或是用手指甲。 c. 屏受干擾導常需重新開機。	a. 將屏清洗擦拭乾淨。 b. 將手擦拭乾淨，電容屏用手指甲觸控是無用的需用手指。 c. 關機再重新開機。
4. LCD屏觸膜不准	a. 屏上是否局部有水，油等液體。 b. 屏受干擾導常。	a. 將屏清洗擦拭乾淨。 b. 關機再重新開機。
5. USB連接不上	a. 機器com號與割字機軟體設置com號不一致。 b. 割字機軟體串列傳輸速率設置不對。 c. USB連接線不良沒插好。	a. 檢查機器的USB 轉串口號（電腦裝置管理員查看）是否與割字機軟體設置的com號一致。 b. 檢查割字機軟體設置的串列傳輸速率是否為115200(機器串列傳輸

	<p>d. USB驅動沒有裝丟失。</p>	<p>速率固定為115200)。 c. 換USB連接線再試。 d. 重裝USB驅動。</p>
6. WIFI無連接	<p>a. 距離過遠無WIFI信號不穩定，中間有牆柱隔離（WIFI的直線距離是100米左右，但如果中間有牆柱隔離會變得可能只有幾米到十幾米）。</p> <p>b. WIFI參數設置有誤。</p>	<p>a. 將機器搬近路由器或電腦再測試。 b. 將WIFI恢復到出廠值並重新設置WIFI參數。</p>
7.不能自動輪廓切割	<p>a. 輪廓切割前沒有將刀頭移於右小角MARK符號處。</p> <p>b. LCD屏介面沒有開啟到【巡邊切割】。</p> <p>c. “自動捕捉”選項沒有打√。</p> <p>d. 環境光線過亮或過暗造成攝像頭拍攝不清。</p> <p>e. 拍攝圖像反光造成無法識別MARK圖形。</p>	<p>a. 將刀頭移於右小角MARK處並將屏介面轉到【巡邊切割】重新開始輪廓切割。</p> <p>b. 將屏介面轉到【巡邊切割】。</p> <p>c. 將“自動捕捉”選項打√。</p> <p>d. 根據自動輪廓切割設置重新調節攝像頭參數。</p> <p>e. 關閉攝像頭燈，關閉LED燈光照明，在機器上跑車頭位置蓋一張厚紙遮光。</p>
7. 輪廓切割偏位	<p>a. 切割刀沒有校準。 自動輪廓切割補償值<math>\Delta X</math>或<math>\Delta Y</math>設置不對。</p>	<p>a. 重新做切割刀位置校準。 b. 將<math>\Delta X</math>或<math>\Delta Y</math>補償值歸零或設置一個偏值補償。</p>

8. 切割角時要麼太圓，要麼太尖。	割字機刻刀為偏心刻刀，有個偏心值當偏心值與實際所用刀片的偏心值不匹配時會出現。	重設偏心值。 角是圓的：增加值。 角是尖的：減少值。
9. 只有最先切割部分較滿意。	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 切割時刀片不能在刀架裡順利地旋轉。</li> <li>b. 壓力不足。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 清潔刀架內部重新裝刀。</li> <li>b. 增加壓力。</li> </ul>
10. 刀片沒完全切割實線	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 刀片伸出太短。</li> <li>b. 壓力不足。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 調整刀片伸出長度。</li> <li>b. 增加壓力。</li> </ul>

11. 切割 深淺不一	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 切割速度太快。</li> <li>b. 刀尖與切割物的距離遠</li> <li>c. 墊刀條有劃痕不平</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 減少切割速度。</li> <li>b. 調近刀尖與切割物的距離並重設壓力大小。</li> <li>c. 更換墊刀條（墊刀條用於保護刻刀屬消耗品）。</li> </ul>
12. 切割 起點和 終點不 一致	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 資料沒有被連接。</li> <li>b. 電機速度過快丟步。</li> <li>c. 膠片太軟。</li> <li>d. 刀片在刀架裡旋轉不順利。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 用筆繪製來檢查並修改割繪資料。</li> <li>b. 調低電機速度。</li> <li>c. 使用較硬膠片。</li> <li>d. 清潔刀架內部。</li> </ul>
13. 不能 按指定的 尺寸 進行切 割。	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 軟體和切割機的步長不一致。</li> <li>b. 軟體已指定縮放。</li> <li>c. 機器有偏差需重新校準。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 調整步長設置以使它們一致(機器為40步/mm)。</li> <li>b. 檢查縮放量並重設。</li> <li>c. 重新校準X,Y比例設置。</li> </ul>
14. 切割 的地方變色	刀架接觸到介質。	調整刀片伸出長度
15. 刀片 切進襯墊。	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 刀片伸出太長。</li> <li>b. 切割壓力太高。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 調整刀片伸出長度。</li> <li>b. 減少切割壓力。</li> </ul>
16. 刻 1CM以 下小字 會變形	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 尖角補償值不對。</li> <li>b. 刻繪速度過快。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 在補償設置的尖角補償設置一個合適的值，一般設定值為0.25。</li> <li>b. 降低刻繪速度，一般刻繪小字VS值在5左右。</li> </ul>

17. 刻完後會多刻一筆	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 刀頭上下不靈活。</li> <li>b. 資料不正常。</li> <li>c. 文檔有問題。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 檢測刀上下是否靈活有物件卡住。</li> <li>b. 換其它的刻繪軟體測試。</li> <li>c. 檢測文檔或重做測試。</li> </ul>
18. 割字時有鋸齒	電機速度設置過快	根據割字大小與速度的關係重設速度
19. 大幅度送紙時會走偏	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 供紙托架與壓紙輪不完全平行。</li> <li>b. 壓紙輪磨損壓力不均勻。</li> <li>c. 左右中間壓力不平衡</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 放置紙筒的供紙托架要與壓紙輪調整完全平行，對於大卷的材料，在刻字前要放鬆卷紙，以免刻繪時產生太大的阻力。</li> <li>b. 更換壓紙輪。</li> <li>c. 對於有4個壓紙輪的機器，刻繪大幅來回重複的圖文時，只可用邊上的兩隻壓輪，不可將4只同時壓下。</li> </ul>
20. 割字不閉合	偏心值設置不對	重設偏心值。
21. 割完撕不開	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 刀壓設置不夠。</li> <li>b. 刀磨損不鋒利。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. 重設刀壓並測試。</li> <li>b. 換刀。</li> </ul>
22. 有時摸機器會感到手麻	電源接地不良	請確認將電源的中線接地