



金卡系列操作說明



1. 確保安全的使用方法	1
2. 隨機標準附件	3
3. 安裝機器	5
3.1 安裝與連接	5
3.2 安裝刀具	6
4. 介面特性	7
5. 巧士 金卡型繪圖切割機詳細說明	9
5.1 部件名稱及功能	9
5.2 基本操作	11
5.3 操作指南	14
5.4 技術特性	21
6. 巧士 S 型繪圖伺服機詳細說明	22
6.1 部件名稱及功能	22
6.2 基本操作	24
6.3 操作指南	27
6.4 技術特性	36
7. 常見故障分析	37

1 · 確保安全的使用方法

警示符號說明

	警告 WARNING	操作不當會導致人員傷亡或設備受損。
	注意 CAUTION	操作不當會導致人員受傷或其他物體受損失。

標誌符號說明：

	符號表示使用者需高度重視及注意，三角形內的圖樣表明應注意的情況，左圖表示“小心觸電”。
	符號表示必須禁止的舉動，圓圈內的圖樣表明了所禁止的動作。左圖表示“不得拆卸”。



不可使用不符合額定電壓的電源。
使用不符合規定的電源可導致火災或電擊。



如機器冒煙，發出異味，雜音等異常情況，請切勿使用。
此種狀況下，繼續使用會造成火災或電擊。



嚴禁帶電拔電源插頭
帶電拔插會損壞機器。



確保機器接地
如不接地，會導致電擊或者機械故障。



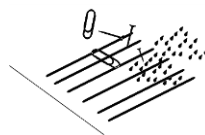
不可對機器拆卸、修理或整改。
這樣做可導致火災或電擊，造成人員傷亡。



注意
CAUTION



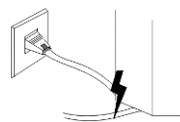
機內不可滲入液體，掉入金屬物件等。
這些物體會導致火災。



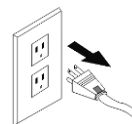
不可用手指觸摸刀尖。
此舉會導致手指受傷。



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。



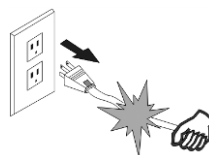
操作時，雙手不可放在主導軸上。
此舉會導致受傷害。



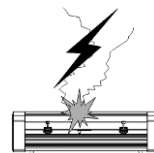
應把機器放在穩固的平面上。
不然會使機器跌落，導致傷害。



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。

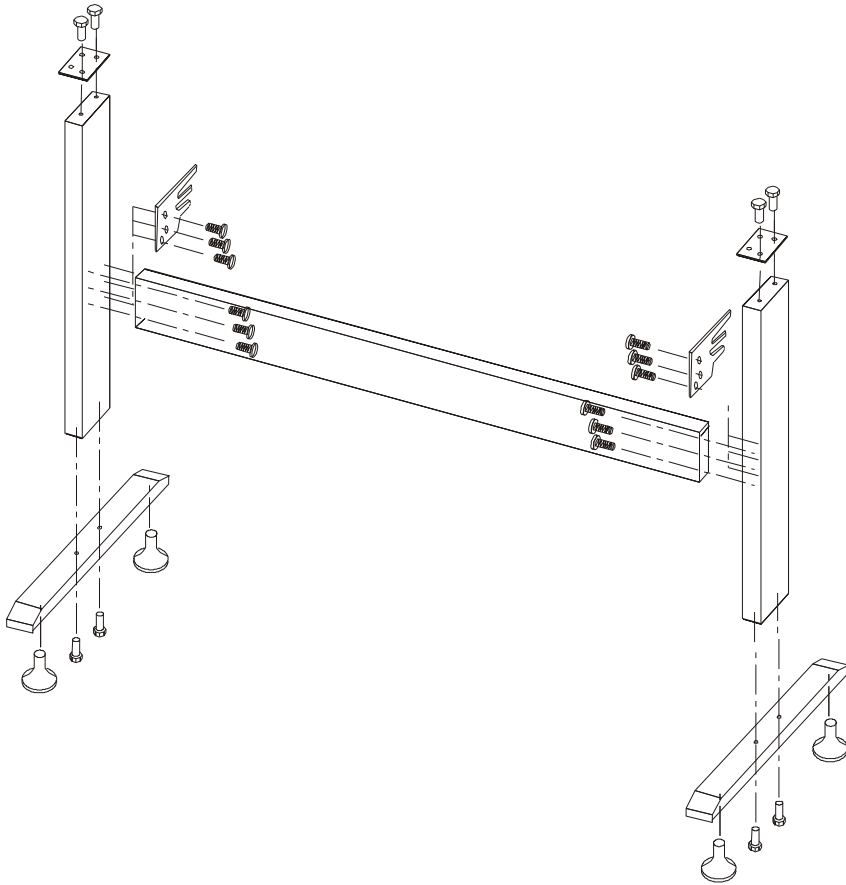


2・隨機標準附件

打開包裝後，先檢查以下附件，如有遺漏，請即與銷售商或本公司連繫。

序 號	項 目	數 量	圖 示
1	電源電纜	1	
2	USB 連接線	1	
3	旋轉刀座	1	
4	高速鎢鋼刀	3	
5	紙筒托架 (臺式機器專配)	1	
6	操作手冊	1	
7	文泰軟體 (選配件)	1	
8	割繪大師 (選配件)	1	

10 立式腳架及安裝示意圖
(僅用於寬幅大於或等於 900mm 以上機型)



從包裝箱中取出腳架各部件，打開零件袋，用工具按圖示安裝腳架。安裝完畢後將主機安放架上，對準安裝螺孔，再用螺釘鎖緊。

3. 安裝機器

3.1 安裝與連接



警告

WARNING



確保機器應接地

如不接地會導致電擊或者機械故障。



不可使用不符合額定電壓的電源

使用不符合規定的電源會導致火災或電擊。



嚴禁帶電拔電源插頭

帶電拔插會損壞機器。



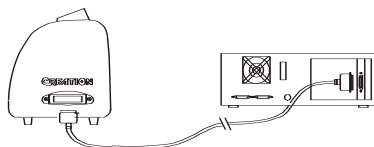
應把機器放在穩固的平面上

不然會使機器跌落導致傷害。



3.1.1 把切割機放在一個平衡、寬敞的地方。

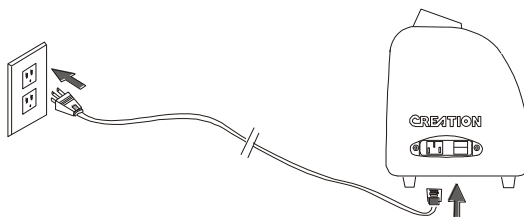
3.1.2 用 USB 連接線將割字機與電腦連接好。



3.1.3 將紙筒托架放在主機後方，使托架與主機保證平行。



3.1.4 檢查電源電壓，電源地線確已接地，檢查無誤後才可連接電源。



3.2 安裝刀具



注意
CAUTION

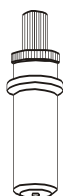


不可用手指觸摸刀尖
此舉會使手指受傷，並使刀頭鈍化。

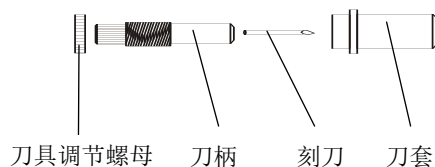


3.2.1 把切割刀裝入旋轉刀具內，刀和刀具如下圖所示。

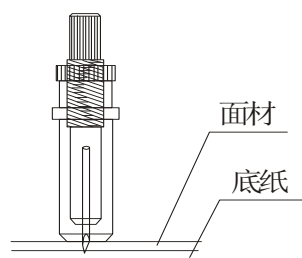
(外觀圖)



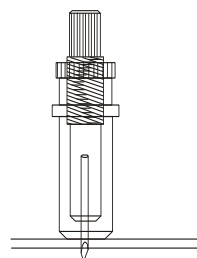
(分解圖)



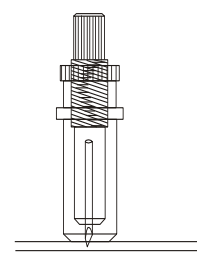
3.2.2 根據不同的切割介質，需要隨時調整刀尖伸出的長度。



正確

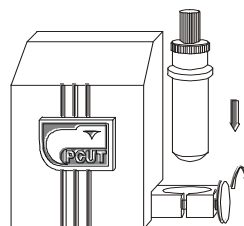


刀尖伸出太長



刀尖伸出太短

- 3.2.3 (1)鬆動刀架上的固定螺絲。
(2)把裝有刀片的刀具裝入刀架內。
(3)刀具到達一定位置後鎖緊、固定螺絲。



4・介面特性

巧士切割繪圖機提供一種與電腦連接的輸入介面；USB 介面簡便使用。可與各種型號的電腦相連接。

必須正確地連接介面的信號線，使得切割機能正確接收來自電腦的割繪指令。如果信號線連接不正確，會造成切割機無法正常工作以至當機。

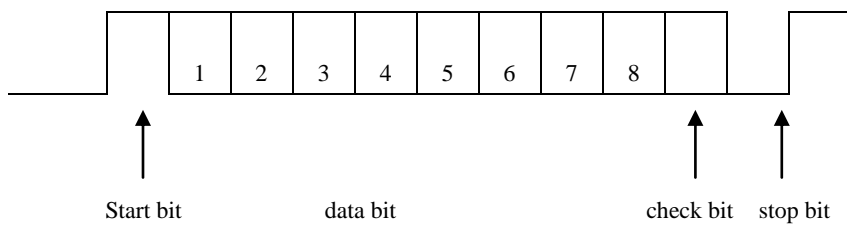
一般特點：

標準：CCITT V14， EIA RS — 232C， JISx5101

串列傳輸速率：300、600、1200、4800、9600baud

停止位：odd/even/none

字長：8bit



※ RS232C 引腳步定義：

Pin No	Sign SYS	RS232C	CCITT 24	Signal Dissection
1	FG	AA	101	
2	SD	BA(TDATA)	103	← P
3	RD	BB(RDATA)	104	→ P
4	RS	CA(RTS)	105	← P
5	CS	(CTS)	106	→ P
6	DR	(DSR)	107	
7	SG	AB(SGND)	102	
8 — 19				
20	ER	CT ()	108	← P
21 — 25				

電氣參數：

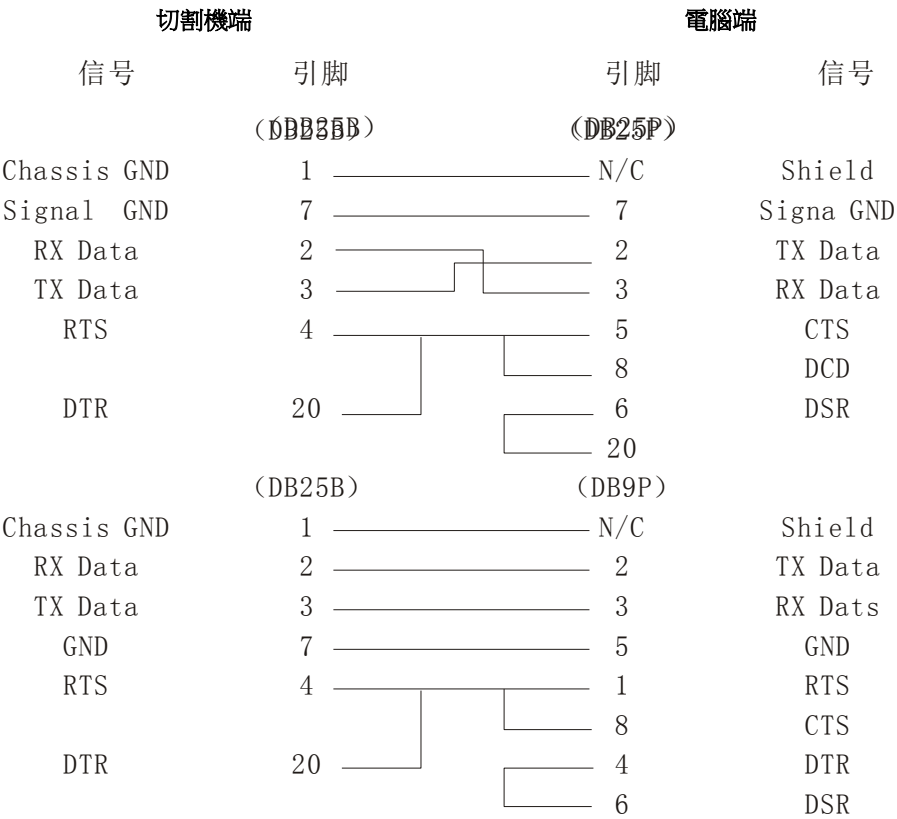
		RC，SD	RS，CS，DS，ER
		Negative	Positive logic
Input voltage level	+ 5v to + 12v — 5v to — 12v	Logical “0” Logical “1”	“ON” “OFF”
Input voltage level	+ 5v to + 12v — 5v to — 12v	Logical “0” Logical “1”	“ON” “OFF”

※ 連接器：

切割機端：DB — 25S

信號電腦端：DB — 25P

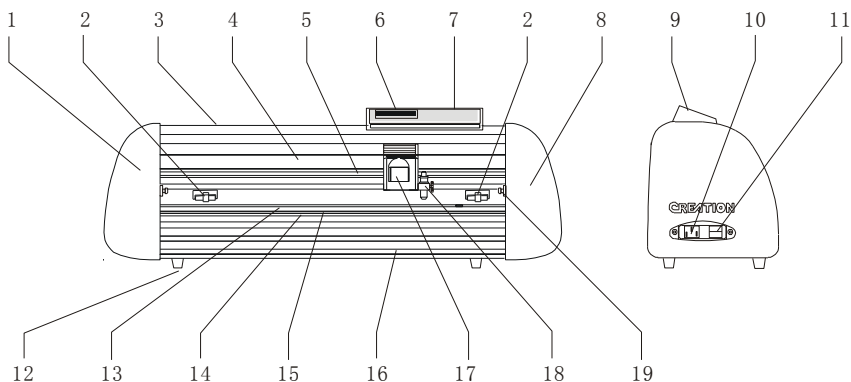
※ IBM — PC 電腦與切割機之間串列介面信號電纜連接圖：



5. 巧士 630 型繪圖切割機詳細說明

5.1 部件名稱及功能

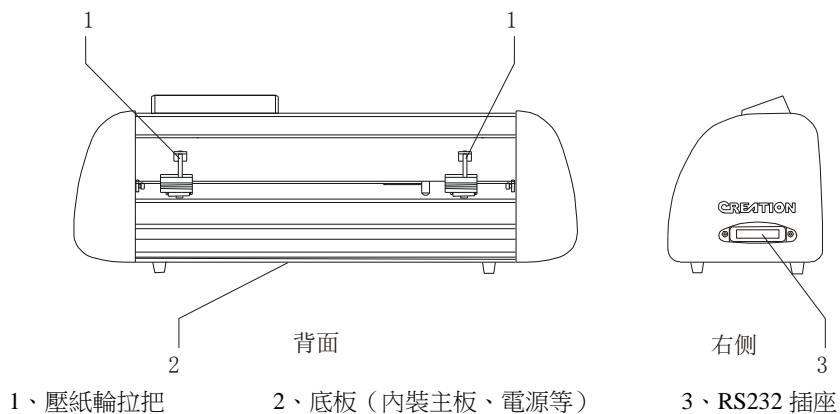
5.1.1 前視圖



- 1、左機殼
- 2、壓紙輪
- 3、上蓋板
- 4、橫梁
- 5、齒形傳動皮帶
- 6、液晶顯示窗
- 7、控制鍵盤
- 8、右機殼
- 9、鍵盤座
- 10、電源插座

- 11、電源開關
- 12、腳墊
- 13、Y 傳動主軸
- 14、尺規
- 15、墊條
- 16、裁紙槽
- 17、小車
- 18、夾刀架
- 19、重定按鈕

5.1.2 後視圖

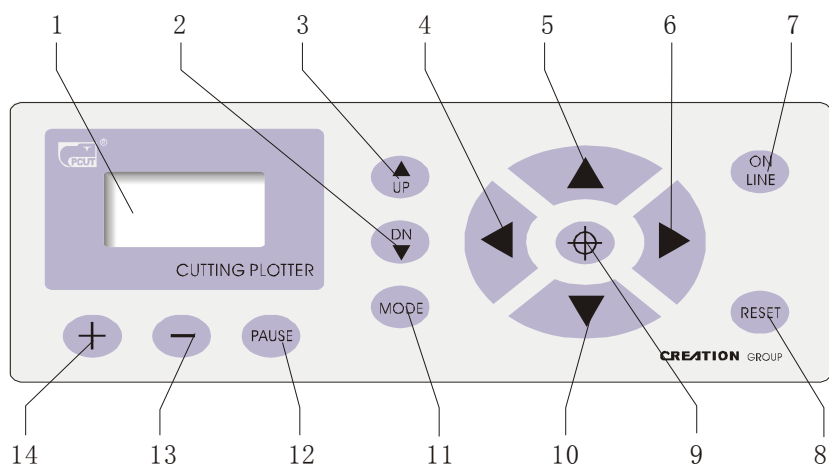


- 1、壓紙輪拉把

- 2、底板（內裝主板、電源等）

- 3、RS232 插座

5.1.3 控制面板



1、LCD（液晶）顯示窗

2、落刀鍵

3、抬刀鍵

4、左方向鍵

5、退紙鍵

6、右方向鍵

7、連線/離線鍵

8、主機重定鍵

9、原點設置鍵

10、進紙鍵

11、選擇系統參數設定鍵

12、暫停鍵

13、數值減量鍵

14、數值增量鍵

5.2 基本操作



注意
CAUTION



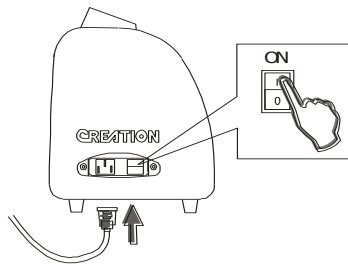
接通電源時，確保雙手或其他東西遠離主軸和小車等運動部件，否則會導致傷害。



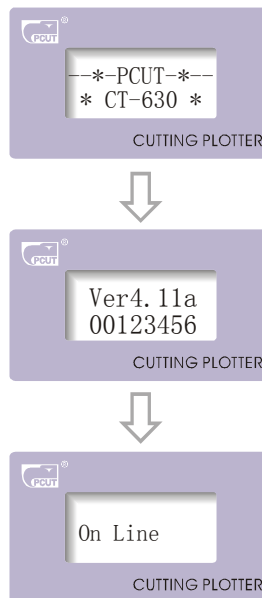
5.2.1 開機

5.2.1.1 檢查電源形狀，處於 OFF 狀態。

5.2.1.2 將電纜插頭插入主機電源插座，按下左側的電源開關。



5.2.1.3 控制面板上液晶顯示窗亮，上面顯示出主機初始化過程；出現以下資訊：

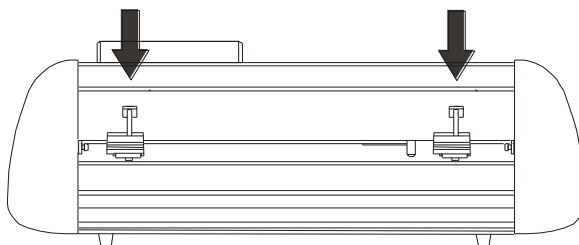


5.2.1.4 此時切割機即可與電腦連接工作。

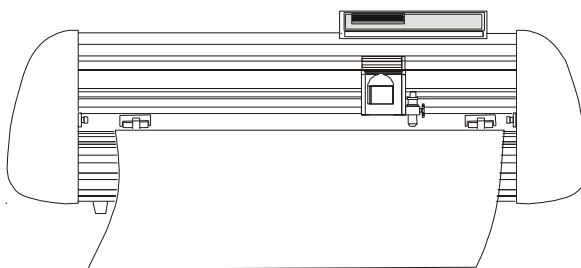
5.2.2 安裝切割介質

本機適用單張介質，也適用於成卷介質。

5.2.2.1 壓下機器後面的壓紙輪拉把，使壓紙輪抬起。

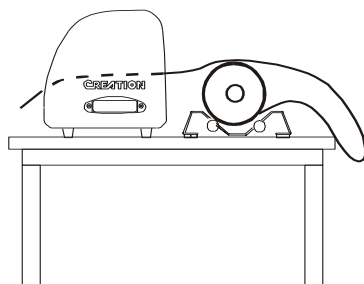


5.2.2.2 將介質從壓紙輪與主導軸間縫隙中插入，並將介質從主機前方拉出適量。



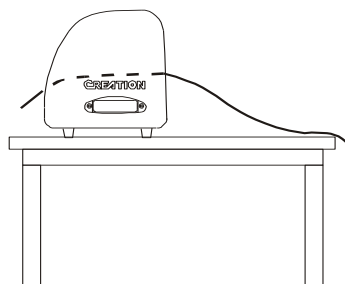
使用成卷介質

拉出要切割的長度



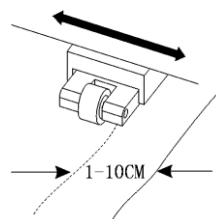
使用單張介質

從卷紙上割下所需長度



5.2.2.3 根據紙張的寬度，調整壓輪的左右位置。壓紙輪距紙邊緣最小距離為 1—10CM，以得保證送紙正常。

5.2.2.4 抬起兩個壓紙輪拉把，使壓輪放下將紙壓緊。



5.2.3 試刀（調整刀壓與刀具）



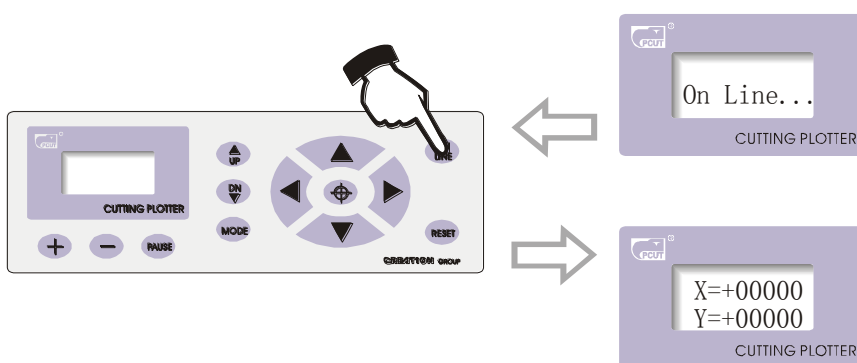
注意
CAUTION

不可用手指觸摸刀尖。
此舉會導致手指受傷。

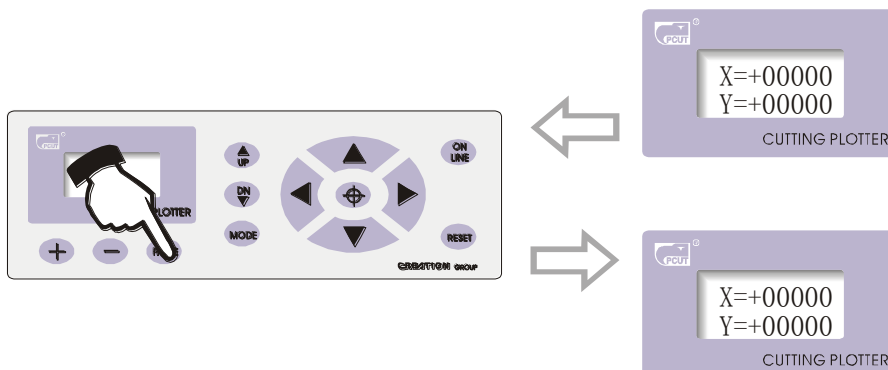


割刀的品質優劣，直接影響切割的精度和機器的壽命，及能有更好的工作效果，請選用本公司確認的正規割刀，切勿使用劣質割刀，否則將導致刀座的損壞。

5.2.3.1 按“ZERO”鍵使機器處於離線狀態。



5.2.3.2 在離線狀態下，按兩下“TEST”鍵，機器會自動切割一個小矩形。



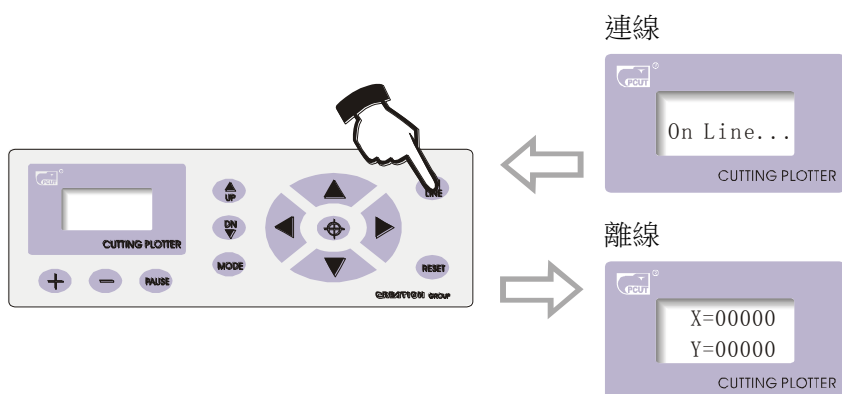
5.2.3.3 撕開這個小矩形，如撕不掉，說明未割透，原因是刀壓太小或刀尖伸出部分太短。如將底紙割穿，則說明刀尖伸出部分太長且刀壓太大。根據試刀的情況按安裝刀具所述調節刀頭的長度以及刀壓的大小，以正好將面材割穿而底紙上輕微的劃痕為最佳。

5.2.3.4 調整刀壓按“十”或“一”鍵。切割一般材料刀壓值應在 400 至 600 左右。

5.3 操作指南

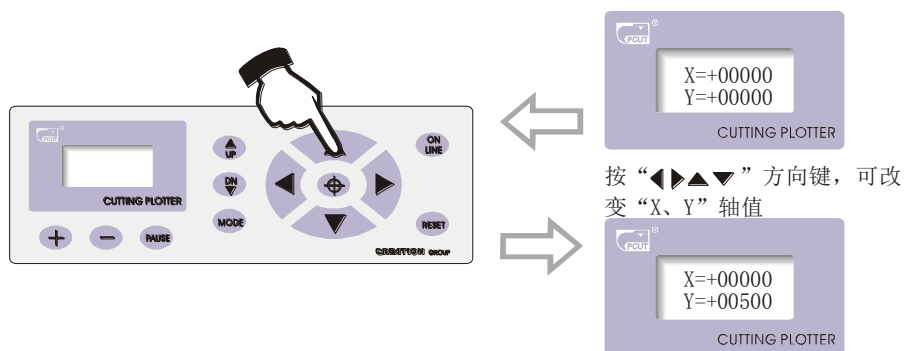
5.3.1 連線/離線

當割字機剛啟動或重定後，割字機處於連線狀態。按“ON LINE”鍵可以切換連線/離線狀態，當電腦向割字機傳輸資訊時，割字機必須處於連線狀態。而在設定機器參數以及手動操作時，就必須處於離線狀態。液晶視窗顯示如下：



5.3.2 刀頭的移動

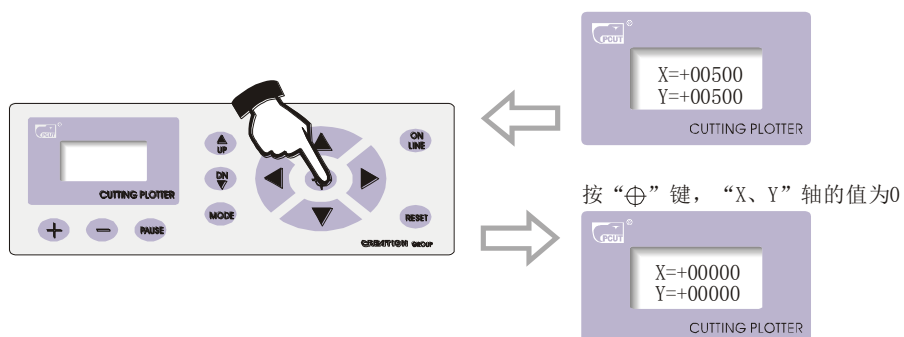
在離線狀態下，按“◀▶”兩個方向鍵時，小車會左右移動，當按“▲▼”鍵時，主軸也會前後轉動。並且液晶窗顯示的“X、Y”的步進數值也會隨之改變。



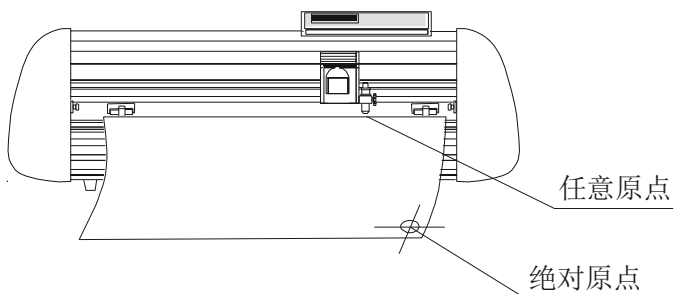
5.3.3 設置割繪原點

當把刀頭移動到要開始割繪的起始位置時，按下原點設置鍵“⊕”，“X、Y”的值就會被置 0，新的原點就設定好了。機器就會從新的原點開始割繪。

設置任意原點



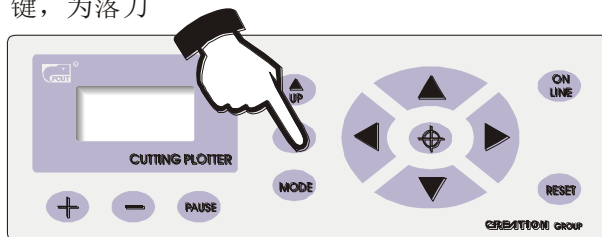
絕對原點和任意相對原點的關係圖



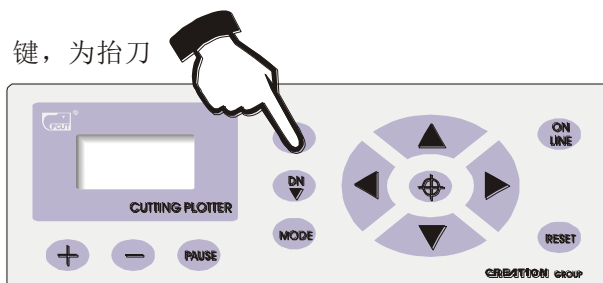
5.3.4 抬刀、落刀

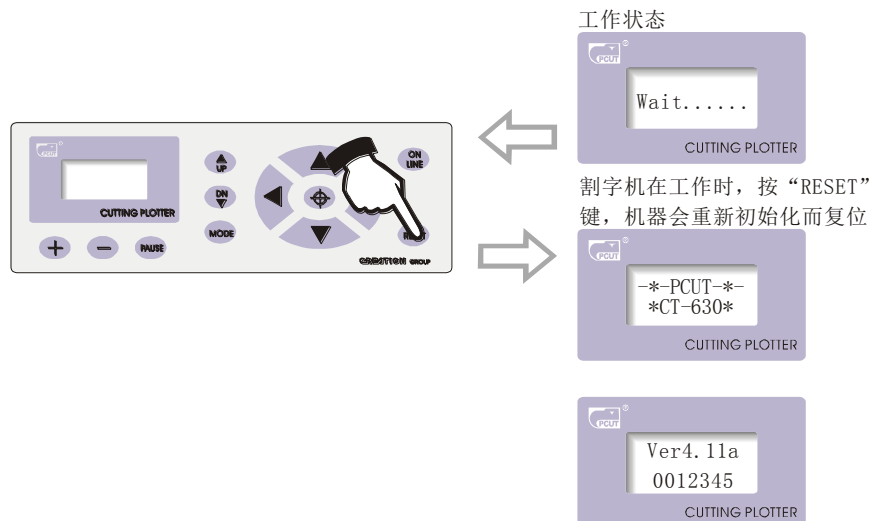
在離線狀態下，按“TEST”鍵2秒以上，割刀會落下，液晶顯示：

按“ ∇ ”键，為落刀



按“ \blacktriangle ”键，為抬刀

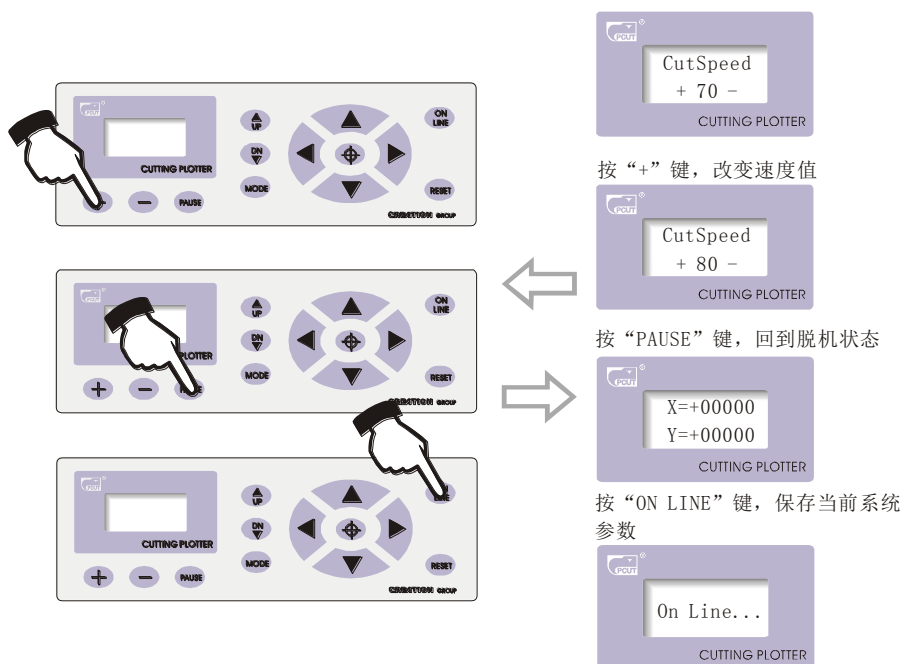




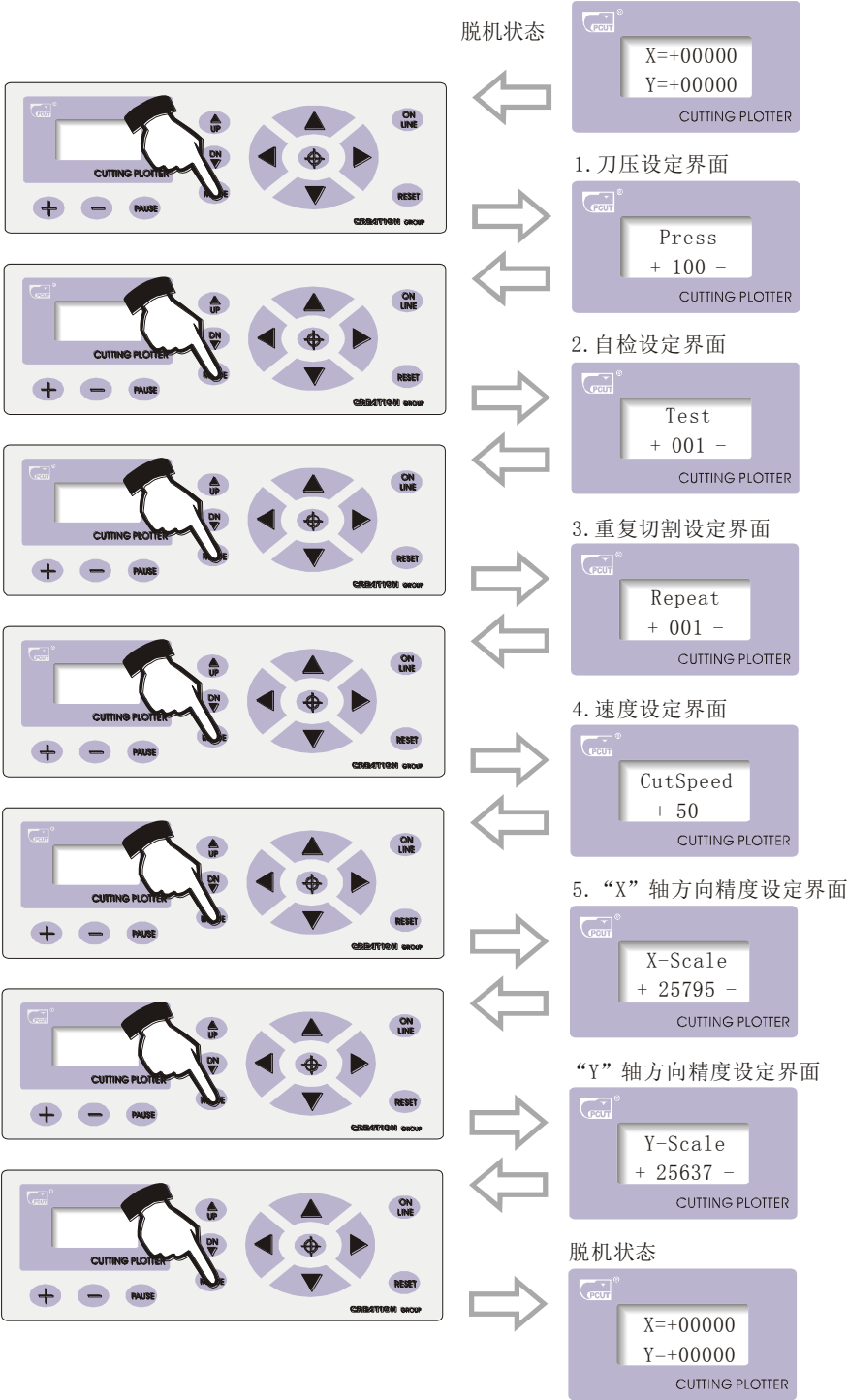
5.3.6 系統設定和儲存

在離線狀態下，按“MODE”鍵可對系統參數進行設定，液晶顯示窗顯示出系統參數選項，按“MODE”鍵可在各選項之間迴圈，按“+”或“-”可以改變每項參數值，設定完後先按“PAUSE”鍵退出設定狀態，再按“ON LINE”確認並儲存設定值。

例如：在速度設定狀態



系統狀態設置流程框圖

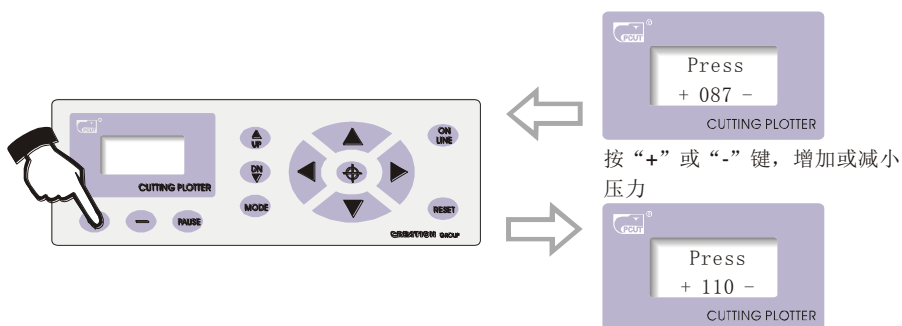


系統各項參數值的改變用“+”和“-”鍵。要保存當前設定的系統參數，只要在離線狀態下先按“PAUSE”鍵退出設定狀態，再按“ON LINE”鍵一次即可。下次開機時，機器會自動將上次保存的參數調入，作為開機預設值。

5.3.7 各狀態參數設定的詳細圖解說明

5.3.7.1 設定刀壓

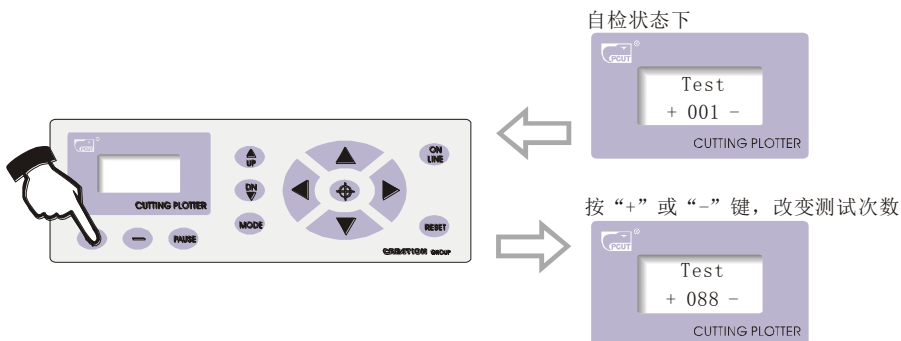
在離線狀態下，“Press”的值代表刀壓，按“+”可以增加刀壓，按“-”可以減小刀壓，其設定值為 0 — 255，即刀壓可以在 0 — 800 克範圍內進行調整。當機器工作時，如果發現刀壓不適合，可以按“PAUSE”鍵暫停，然後按“+”或“-”鍵來增加或減小壓力。



5.3.7.2 自我檢測設定介面

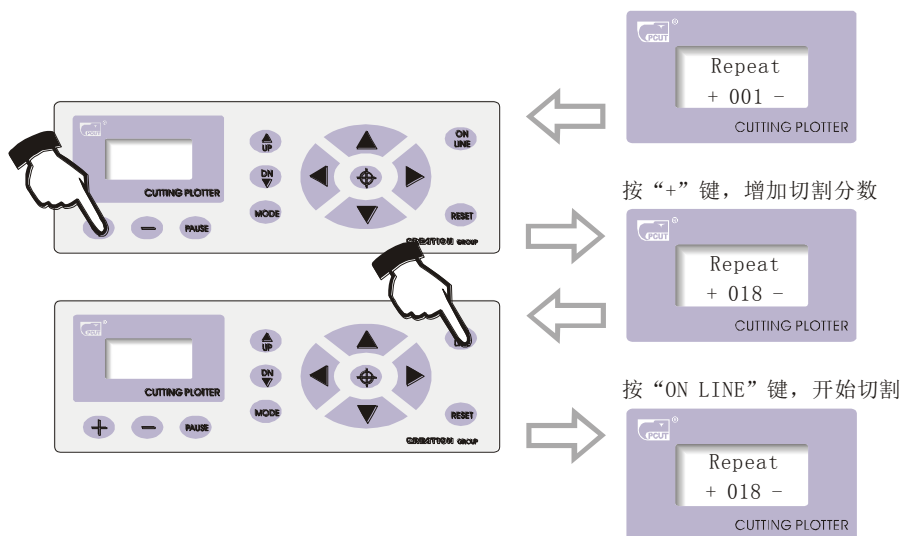
在顯示“Test”狀態下，按“+”鍵可以增加測試次數，按“-”鍵可減少測試次數，其自我檢測次數設定範圍為 0~255 次。按“ON LINE”鍵系統開始繪製自我檢測圖；當裝刀測試時，測試次數只能為一次，多次重複測試，請換上繪圖筆，這樣可以測試機器的重複精度。

機器自我檢測正常，說明機器各基本部件正常。



5.3.7.3 重複切割

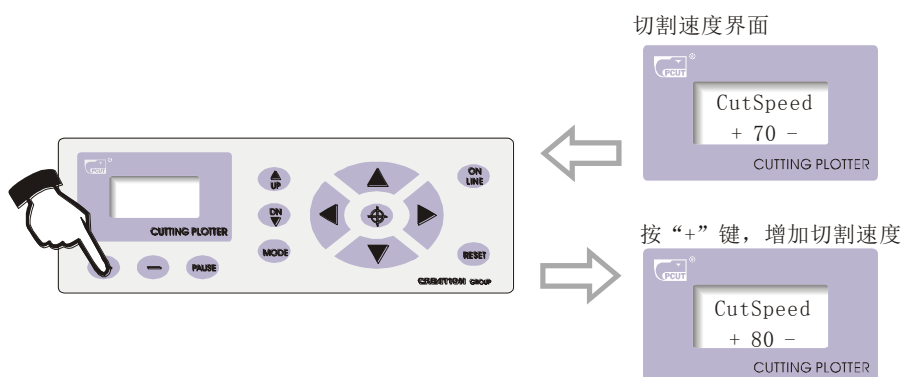
當電腦傳送的資料能全部裝入切割機記憶體時，可使用本功能重複割繪多份。在“Repeat”狀態下，用“+/-”鍵調整要複製的份數，再按“ON LINE”鍵，即可開始割繪。最多可一次複製 255 份。（此功能受記憶體限制，文檔需小於 1024kb）



5.3.7.4 切割速度

在速度設置狀態下，按“+”或“-”鍵調整割繪速度；高速用於割大字或圖，而割精細的小字或圖形時宜用低速。速度增減以 10 為一檔，共分八檔。

10 → 20 → 30 → 40 → 50 → 60 → 70 → 80



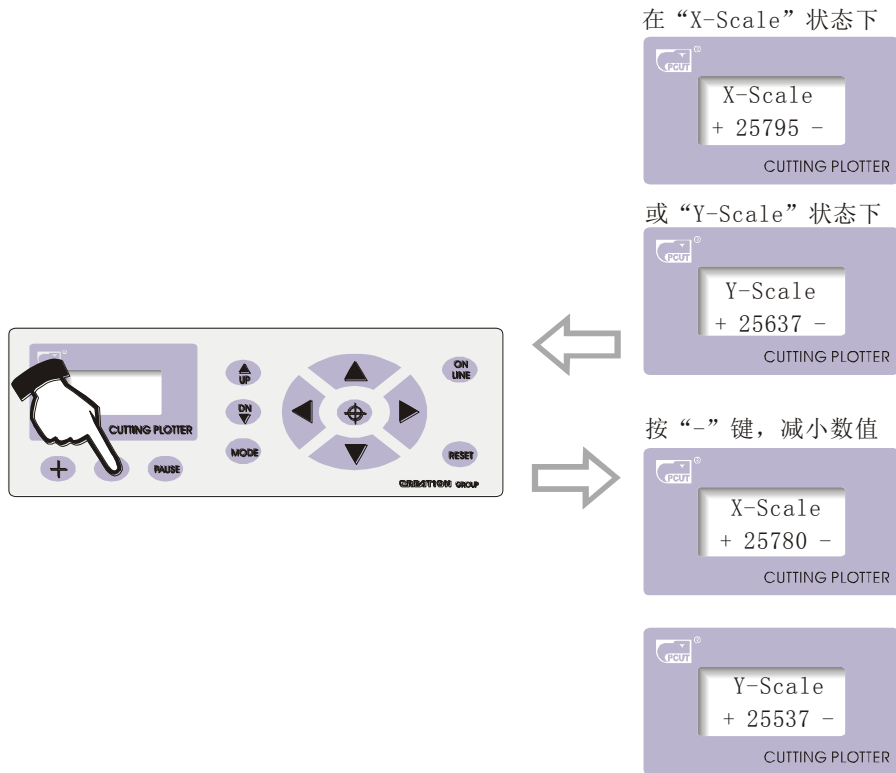
- 當設定高速切割時，曲線會有鋸齒狀產生，這不是故障，降低速度即可消除鋸齒。

5.3.7.5 X、Y 方向精調設定介面

為克服機械尺寸誤差，設定“X、Y”比例可調，使其排版尺寸與割繪尺寸一致。

注意：在使用本功能時，應根據不同的速度、紙張對其進行精調。

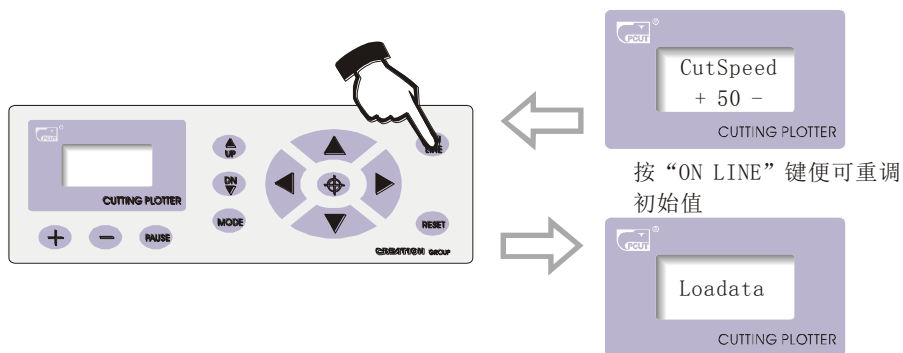
當“X”軸或“Y”軸實際尺寸大於排版尺寸時，



反之，則在“X — Scale”或“Y — Scale”態下按“+”鍵增大數值。

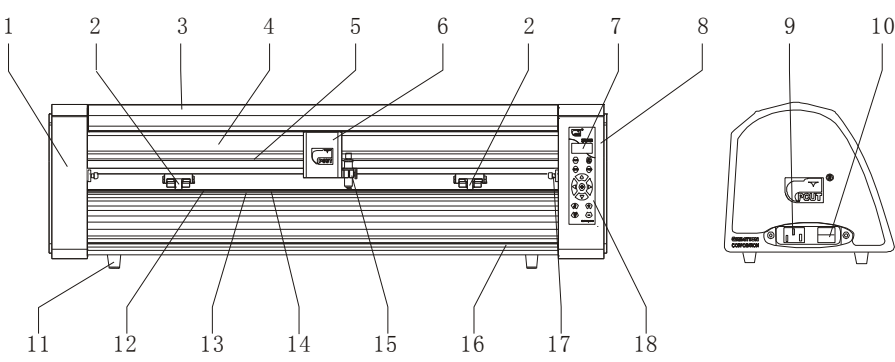
5.3.7.6 重調初始值

當客戶把速度及其它參數調亂而無法工作，又沒有經驗調回理想切割狀態時，可調初始值切割。操作如下：按“MODE”鍵調至“Cut Speed”狀態，



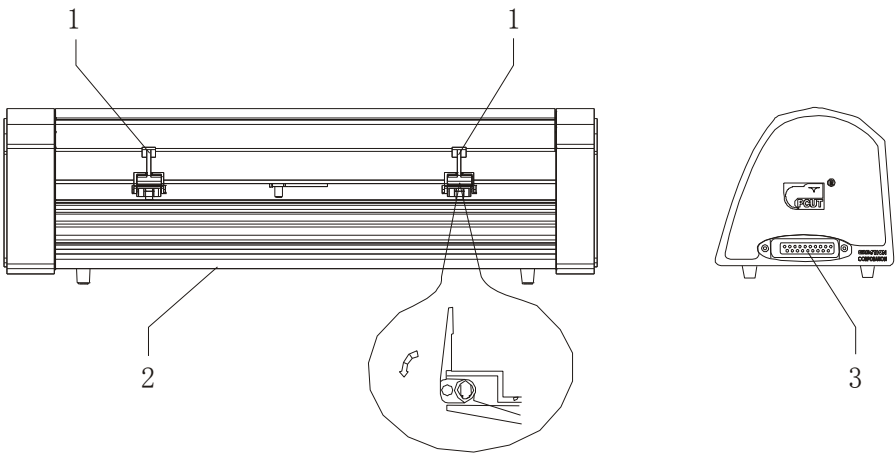
6.1 部件名稱及功能

6.1.1 前視圖



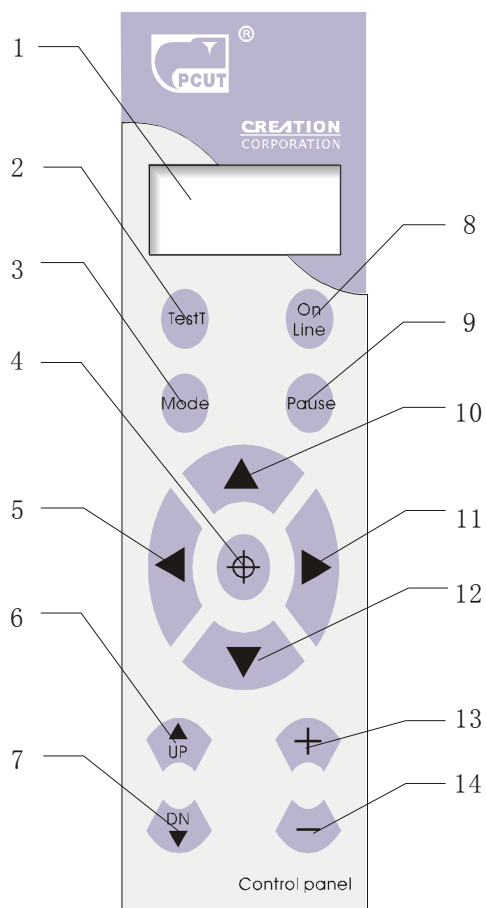
- | | |
|----------|-----------|
| 1、左機殼 | 10、電源開關 |
| 2、壓紙輪 | 11、腳墊 |
| 3、上蓋板 | 12、Y 傳動主軸 |
| 4、橫梁 | 13、尺規 |
| 5、齒形傳動皮帶 | 14、墊條 |
| 6、小車 | 15、夾刀架 |
| 7、液晶顯示窗 | 16、裁紙槽 |
| 8、右機殼 | 17、重定按鈕 |
| 9、電源插座 | 18、控制鍵盤 |

6.1.2 後視圖



- | | |
|------------|----------------|
| 1、壓紙輪拉把 | 2、底板（內裝主板、電源等） |
| 3、RS232 插座 | |

6.1.3 控制面板



- 1、LCD（液晶）显示窗
- 2、测试键
- 3、选择系统参数设定键
- 4、原点设置键
- 5、左方向键
- 6、抬刀键
- 7、落刀键
- 8、联机/脱机键
- 9、暂停键
- 10、退纸键
- 11、右方向键
- 12、进纸键
- 13、数值增量键
- 14、数值减量键

6.2 基本操作



注意
CAUTION



接通電源時，確保雙手或其他東西遠離主軸和小車等運動部件，否則會導致傷害。

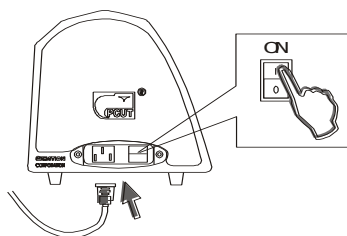


6.2.1 開機

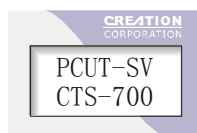
6.2.1.1 檢查電源開關處於 OFF 狀態。

6.2.1.2 將電源電纜插入機器電源插座。

6.2.1.3 確認電源電壓正常，打開機器電源開關 ON。(開機時 X 軸會沖一下，所以小車不要靠重定開關太近。如小車撞在重定開關上，需關電將其拉出再重新開電。)



6.2.1.4 控制面板上液晶顯示窗亮，上面顯示出主機初始化過程。出現以下資訊：

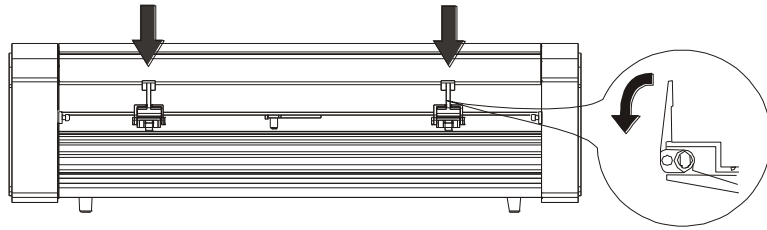


6.2.1.5 初始化完畢，機器已處於連線狀態，即可與電腦連接工作。

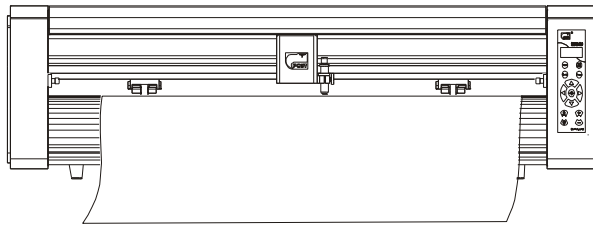
6.2.2 安裝切割介質

本機適用單張介質，也適用於成卷介質。

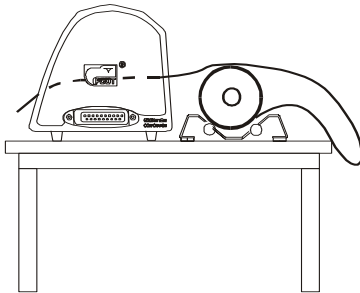
6.2.2.1 壓下機器後面的壓紙輪拉把，使壓紙輪抬起。



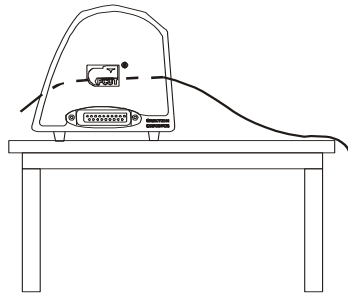
6.2.2.2 將介質從壓紙輪與主導軸間縫隙中插入，並將介質從主機前方拉出適量。



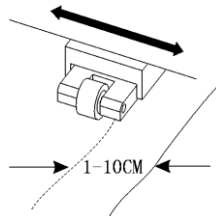
使用成卷介質
拉出要切割的長度



使用單張介質
從卷紙上割下所需長度



6.2.2.3 根據紙張的寬度，調整兩個壓輪的左右位置，壓紙輪距紙邊緣最小距離為 1—10cm，以保證送紙正常。（注意：壓紙輪不能壓到軸承上）



6.2.2.4 抬起兩個壓紙輪拉把，使壓輪放下將紙壓緊。

6.2.2.5 按“ON LINE”鍵，使主機處於 Y + 0.00 X + 0.00（離線）狀態。

6.2.2.6 按“▲▼”鍵試送紙，送紙長度應大於電腦設定的切割長度，如紙有走偏的現象，應作如下調整：

A·抬起壓紙輪拉把

B·將紙擺正

C·壓下壓紙輪拉把，將紙定位

D·調整紙筒托架，使其與主機平行

6.2.3 試刀（調整刀壓與刀具）

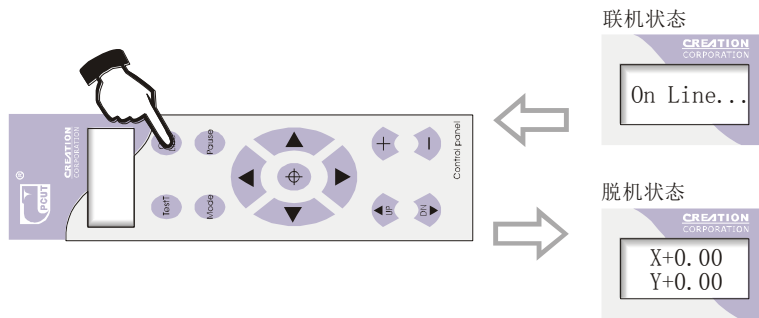
不可用手指觸摸刀尖。

此舉會導致手指受傷。

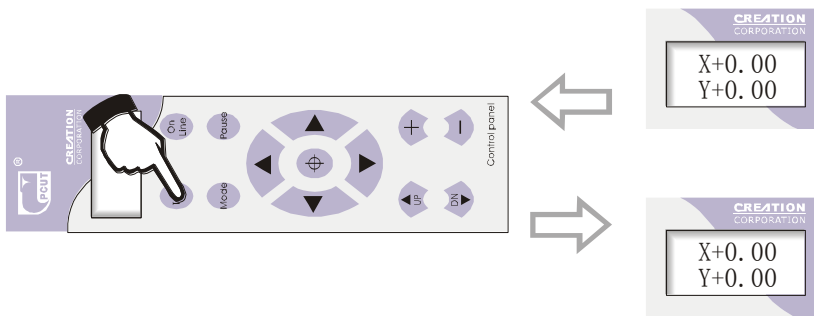


割刀的品質優劣，直接影響切割的精度，要有良好的切割效果，請選用本公司確認的正規割刀，切勿使用劣質割刀。

6.2.3.1 按“ON LINE”鍵使機器處於離線狀態。



6.2.3.2 在離線狀態下，按“TEST”鍵，機器會自動切割一個小矩形。



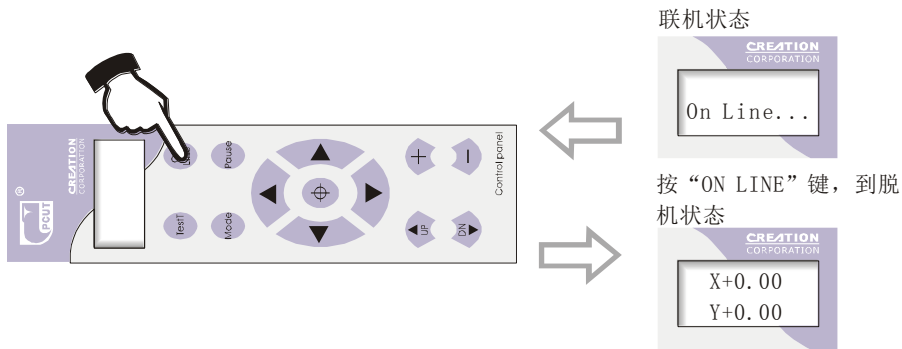
6.2.3.3 撕開這個小矩形，如撕不掉，說明未割透，原因是刀壓太小或刀尖伸出部分太短。如將底紙割穿，則說明刀尖伸出部分太長且刀壓太大。根據試刀的情況按 3.2 節所述調節刀頭的長度以及刀壓的大小，以正好將面材割穿而底紙上輕微的劃痕為最佳。

6.2.3.4 調整刀壓按“+”或“-”鍵。切割一般材料刀壓值應在 100 至 120 左右。

16.3 操作指南

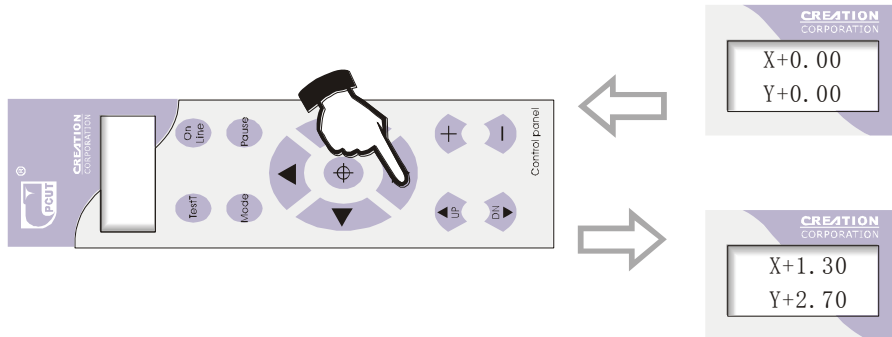
6.3.1 連線/離線

當割字機剛啟動或重定後，割字機處於連線狀態。按“ON LINE”鍵可以切換連線/離線狀態，當電腦向割字機傳輸資訊時，割字機必須處於連線狀態。而在設定機器參數以及手動操作時，就必須處於離線狀態。液晶視窗顯示如下：



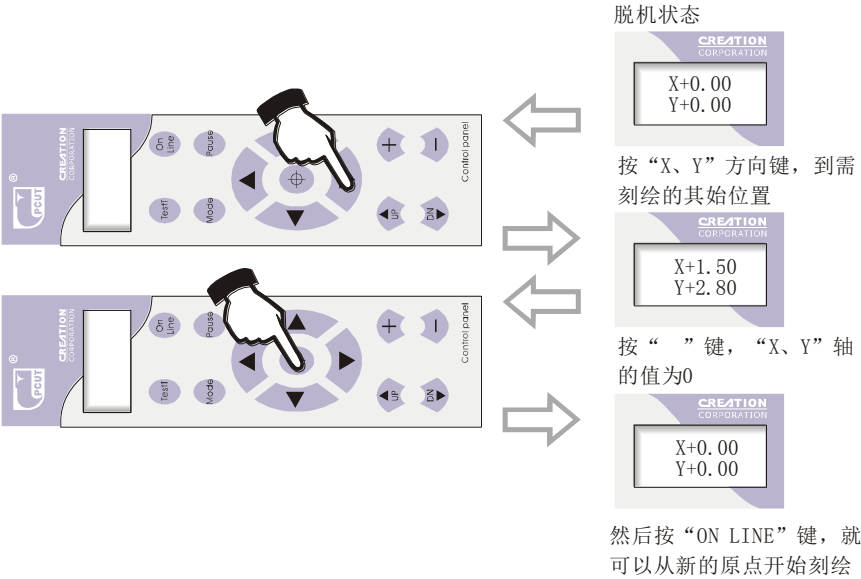
6.3.2 刀頭的移動

在離線狀態下，按“◀ ▶”兩個方向鍵時，小車會左右移動，當按“▲ ▼”鍵時，主軸也會前後轉動。並且液晶窗顯示的“X、Y”的步進數值（不等於實際尺寸，需換算才能得出實際切割尺寸）也會隨之改變；當碰到左右極限位元開關時，它會自動停下來。

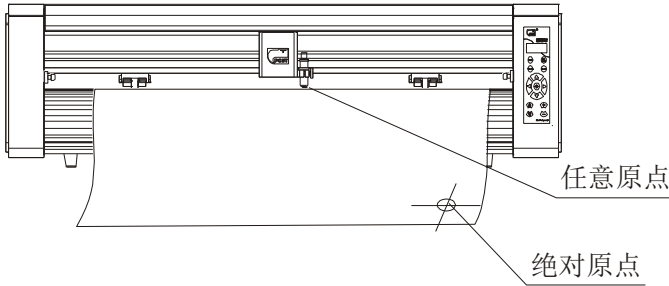


6.3.3 設置割繪原點

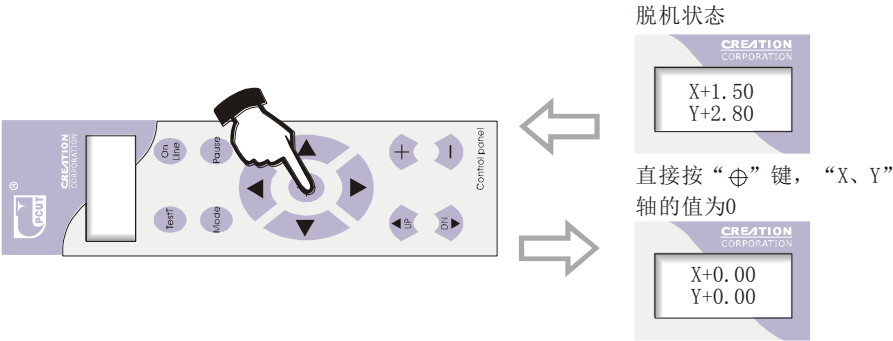
當把刀頭移動到要開始割繪的起始位置時，按下原點設置鍵“⊕”，“X、Y”的值就會被置0，新的原點就設定好了，然後按“ON LINE”鍵，切割機就會從新的原點開始割繪，如果我們直接按下“ON LINE”鍵而不按原點鍵，刀就會自動返回到以前設定的原點位置。



絕對原點和任意相對原點的關係圖



設置任意原點

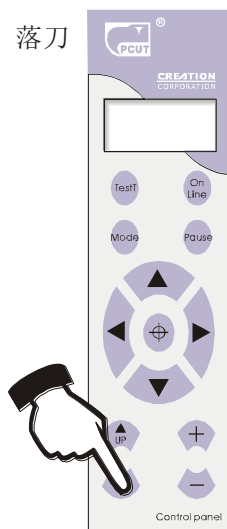


- ✦ 開機原點：每次打開主機電源（ON）時，機器默認當前刀頭停放位置為開機原點。
- ✦ 返回原點：在“X=0.00 Y + 0.00”狀態下，如果移動了刀頭，不按原點設置鍵直接按“ON LINE”鍵，刀頭自動回到原先設置的原點。
(此誤差範圍為≤1.2m)

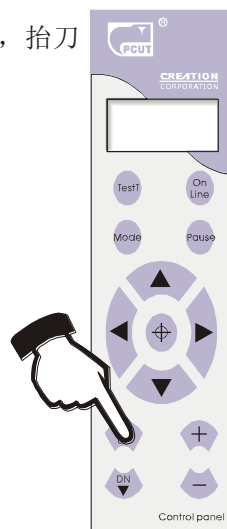
6.3.4 抬刀、落刀

在離線狀態下，按“DN”鍵，割刀會落下，再按“UP”鍵，割刀又會抬起；把刀落下時，能夠受動切割普通的直線和方塊。

按“”鍵，落刀

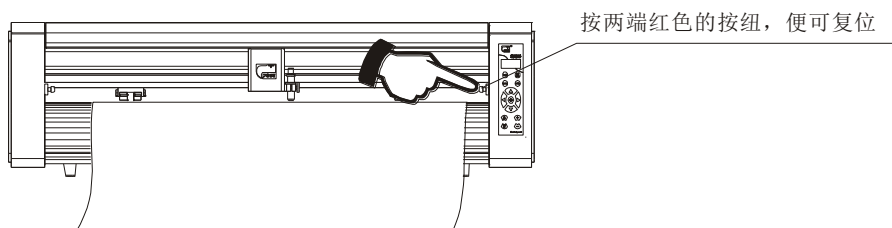


按“”鍵，抬刀



6.3.5 重定

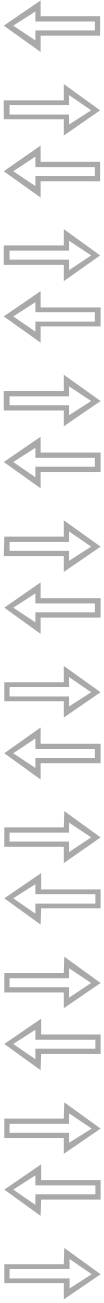
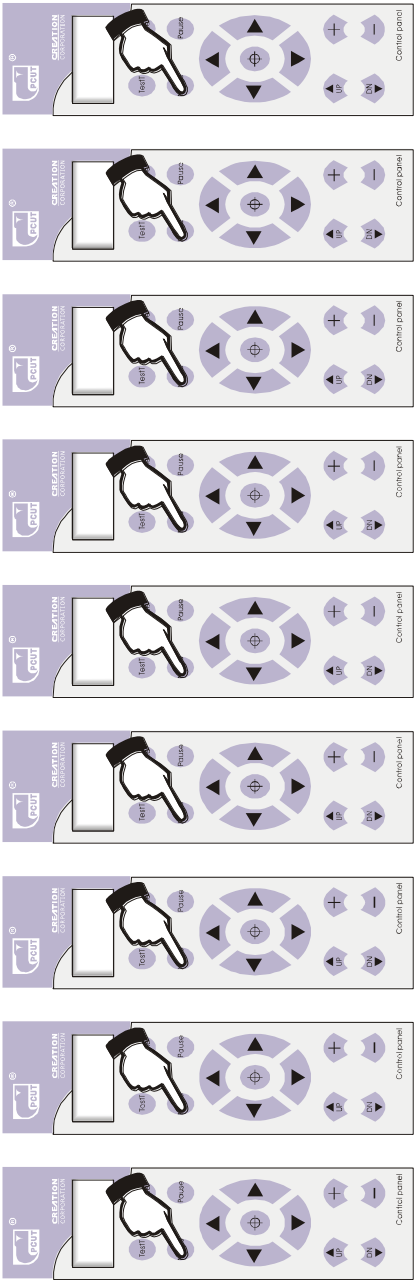
在機器工作時，按機器兩端任意按鈕，機器便可重定，將重新初始化，當前刀頭的位置就被置成新的起始原點，所有緩存中的資料將被清除。



6.3.6 各系統參數設定

在離線狀態中，按“MODE”鍵可對系統參數進行設定，液晶顯示窗上顯示出系統參數設定選項，按“MODE”鍵可在各選項之間迴圈，按“+”或“-”可改變每項的參數值，設定完後按“PUASE”鍵確認退出系統參數設定狀態。然後在“Knifpres”狀態按“TEST”鍵保存設定參數。

各系統參數設置流程框圖



脱机状态

X+0.00
Y+0.00

压力调整和保存界面

Knifpres
100

短线速度和重调初始值界面

ScutSped
00350

长线速度界面

LcutSped
00200

抬刀速度界面

Maxspeed
000120

自检设定界面

DemoTest
001

重复切割次数界面

Repeat
001

X轴比例调整界面

X-Scale
+32262-

Y轴比例调整界面

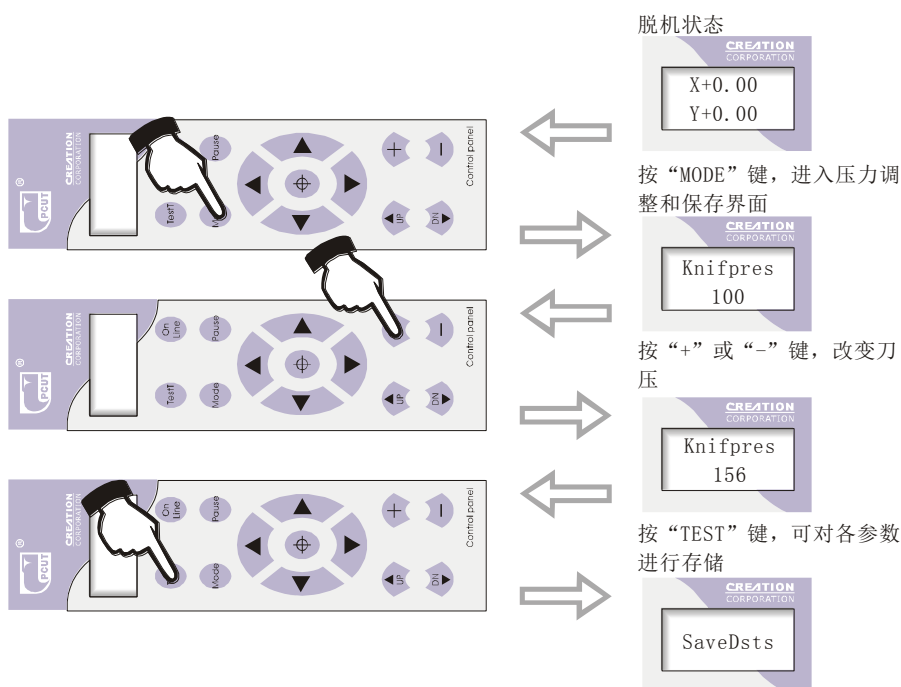
Y-Scale
+32100-

脱机状态

X+0.00
Y+0.00

6.3.6.1 壓力調整和保存

刀壓可以在 0 — 500 克範圍內進行調整，在顯示 “Knifpres” 狀態時，按 “+” 鍵，來增加壓力，按 “-” 鍵來減小壓力；在切割過程中，如果我們發現刀壓不適合切割我們還可以按 “PAUSE” 鍵暫停切割，然後按 “+” 或 “-” 鍵來增加或減小壓力。調好適當的刀壓後，可按 “TEST” 鍵來保存。（具體步驟如下）



注意：如果刀壓太小，切割材料不能被很好地切割，如果太大，機器墊條會損壞；出產時設定在 100（約 200 克）。

6.3.6.2 速度調節

- 1、短線速度調節(Scut Sped)（備註：小於 8mm 直線和曲線屬短線）在顯示 “Scut Sped” 狀態時，按 “+” 或 “-” 鍵，便可調整短線速度。
- 2、長線速度調節(Lcut Sped)（備註：大於 8mm 直線和斜線屬長線）在顯示 “Lcut Sped” 狀態時，按 “+” 或 “-” 鍵，便可調整長線速度。
- 3、最大速度/抬刀速度(Max Sped)（備註：抬刀後小車的速度）在顯示 “Max Sped”

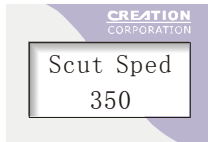
狀態時，按 “+” 或 “-” 鍵，便可調整抬刀速度。

注意：以上三個速度的調整對割字整體速度和效果都有很大影響，（數值越小，速度越快）不同字體應選擇不同的速度，才能發揮機器的優勢。以下是公司提供的三個理想經驗速度。（如果對切割效果還不夠滿意，可在慢速的情況下，繼續將各數值增大，直至效果滿意為止）

A · 快速：主要用於割大字



B · 中速：（初始化）用於一般切割

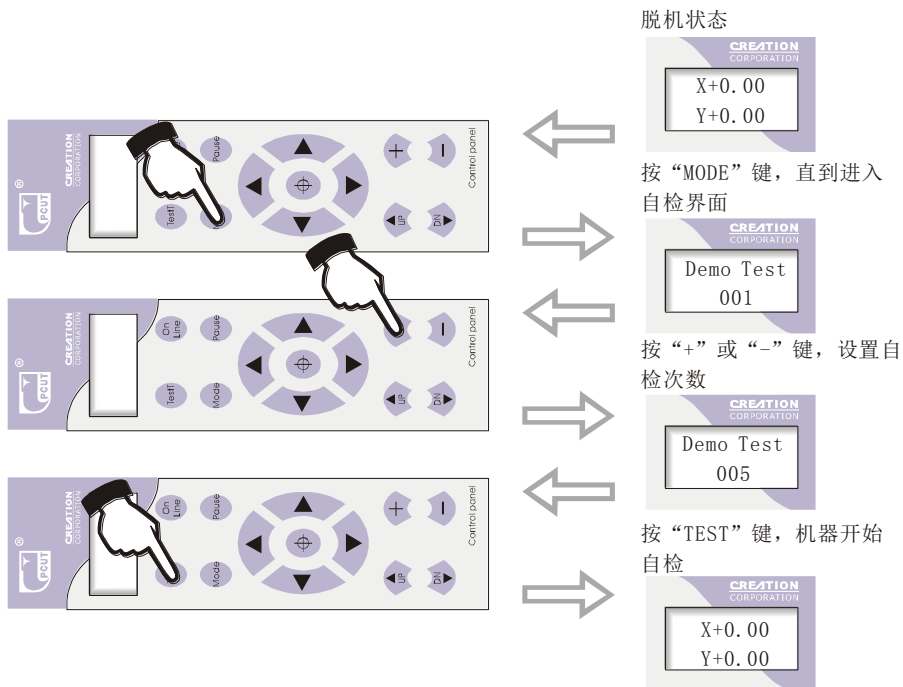


C · 慢速：（完美切割速度）主要用於要求很好的切割效果和小字的切割



6.3.6.3 自測（Demo Test）

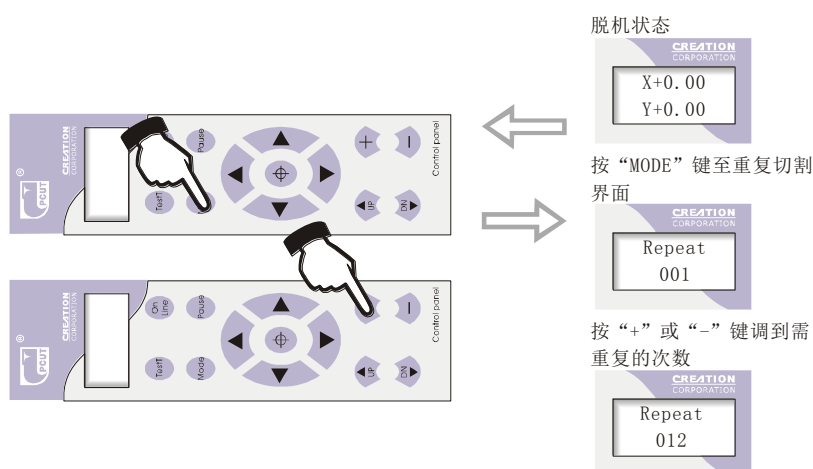
在顯示“Demo Test”狀態時，按“+”或“-”鍵，可調整自我檢測次數，調整好後按“TEST”鍵即可自我檢測。



注意：當裝刀測試時，測試次數只能為 1，多次重複測試，請換上繪圖筆，這樣可測試機器重複精度。機器自我檢測測試正常，說明機器各基本部件正常。如測試過程有錯誤發生，請連絡當地供應商或維修中心。

6.3.6.4 重複切割（Repeat）

當顯示“Repeat”狀態時，按“+”或“-”鍵可調整重複切割次數，調整好後，將其參數儲存，便可重複切割所輸送的文字與圖型。



注意：重複切割功能只能用於小於 1024KB 文檔或更小，受記憶體影響

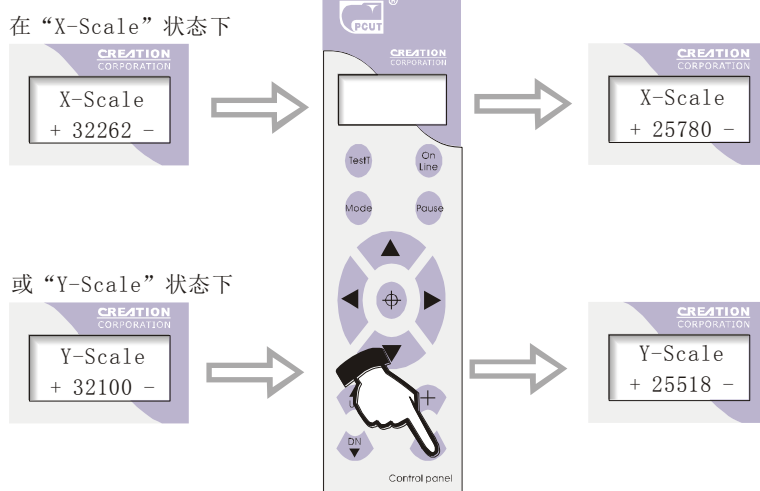
6.3.6.5 X、Y 軸比例調整介面

為克服機械尺寸誤差，設定“X、Y”比例可調，使其排版尺寸與割繪尺寸一致。

注意：在使用本功能時，應根據不同的速度、紙張對其進行精調。

當“X”軸或“Y”軸實際尺寸大於排版尺寸時，

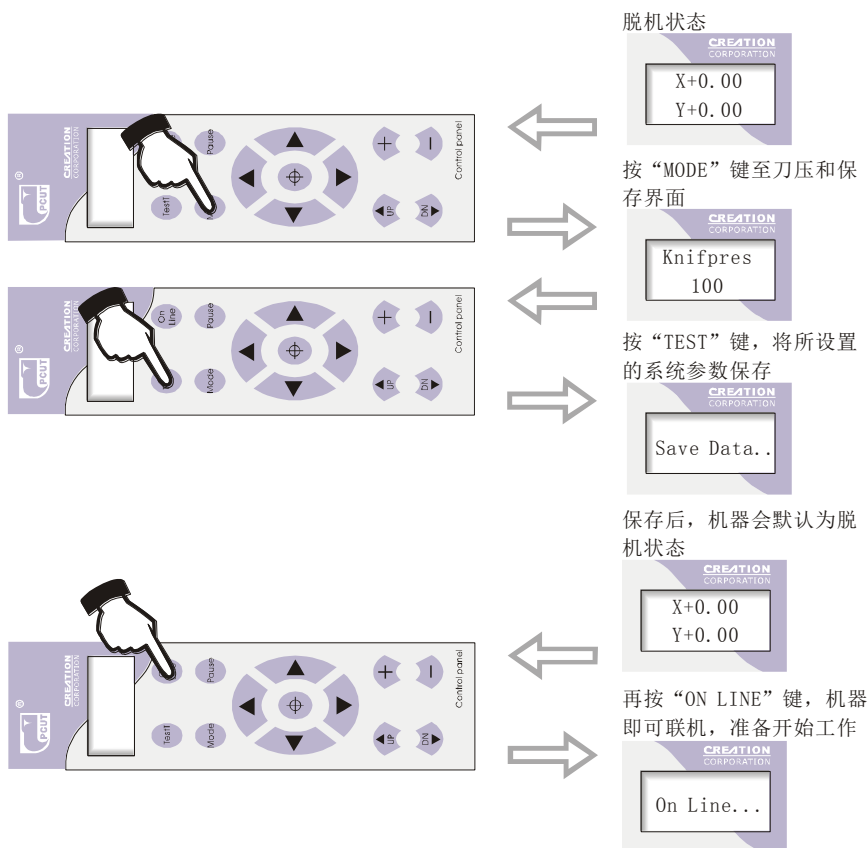
按“-”键，减小数值



反之，則在“X — Scale”或“Y — Scale”狀態下按“+”鍵增大數值。

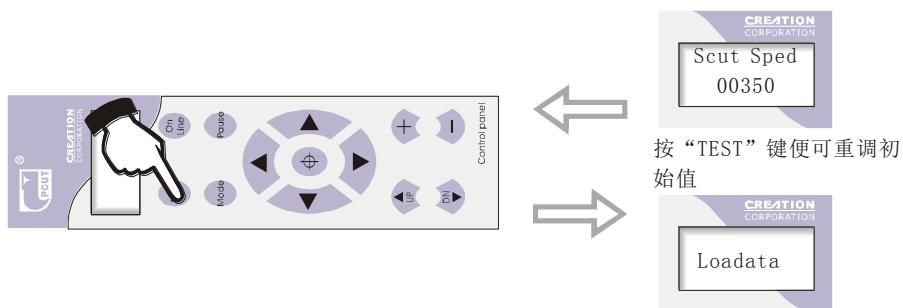
6.3.6.6 保存(Save)

當各參數調整好後，按“MODE”鍵調至“Knifpres”狀態，按“TEST”鍵便可保存所設參數。機器重定或斷電後，所保存的參數不變。



6.3.6.7 重調初始值

當客戶把速度及其它參數調亂而無法工作，又沒有經驗調回理想切割狀態時，可調初始值切割。操作如下：按“MODE”鍵調至“Scut Sped”狀態，



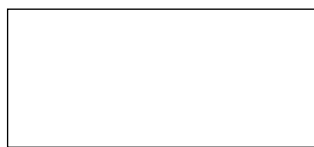
6.3.7 補償

6.3.7.1 在切割時，如有筆畫不閉合，則應在割繪軟體上加閉合補償。
（詳細請參考軟體說明書）

如圖：



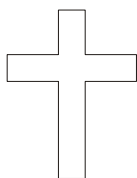
未加補償，不閉合



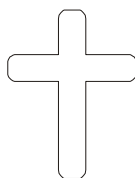
補償合適

6.3.7.2 在切割時，如有直角處不成直角，請在割繪軟體上加尖角補償。
（注意，補償值要根據實際誤差定）

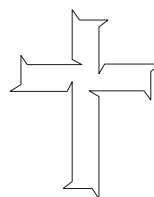
如圖：



補償正確



補償不足



補償過大

※ 在使用割繪軟體輸出時，建議在輸出時，選用高精度割繪輸出。

7. 常見故障分析

7.1 問：割 1CM 以下小字會變形？

答：割小字需要在軟體中設置尖角補償。例如在文泰割繪軟體中：

- 1、單擊“割繪輸出”，彈出割繪輸出畫面；
- 2、單擊“設置”，彈出割繪機設置畫面；
- 3、單擊“補償設置”，彈出對話方塊；
- 4、選擇“尖角補償”，調整所需值大小即可達到理想效果。

補償值在 0.1 — 0.7 之間，一般設定值為 0.25。另外，割字機的割繪速度應設為 20 以下。

7.2 問：為什麼字割完後會多割一筆？

- 答：
- 1、先檢查刀頭是否上下不靈活；
 - 2、若有些字不正常，請更換割繪軟體；
 - 3、檢查文檔是否有問題。

7.3 問：割字時為什麼會有鋸齒？

答：由於巧士割字機馬達驅動功率大，速度高，因此割字時對於速度的調整要按照字的大小來設定。一般地割精度要求高、平滑的小字時，速度不能高於 40。一般割字，可用 50 — 60 檔的速度。割大字，數量多且時間緊時，可用高速（70，180），但馬達運行步距大，會有明顯的鋸齒產生。因此，應根據具體情況設定速度。字體大小與速度的關係如下表所示，僅供參考：

字體大小（mm）	SPEED（速度）
<10	10 — 20
10 — 30	30
30 — 50	40 — 50
50 — 500	60
>500	70 — 80

7.4 問：為什麼大幅度送紙時會走偏？

答：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，在割字前要放鬆卷紙，以免割繪時產生太大的阻力。對於有 4 個壓紙輪的機器，割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，同時 2 個壓輪的不均勻磨損也會造成紙走偏，嚴重時需更換壓輪。

7.5 問：為什麼割繪輸出會出現“當機”？

答：1、外部 220V 輸入電壓太低（150V）時，割字機會重新啓動而出現“當機”。
2、外部 220V 輸入電壓干擾太大時，會出現當機，檢查週邊 220V，解決方法可採用交流淨化穩壓電源。

7.6 問：為什麼有時機器摸上去會感到麻手？

答：是由於電源接地不良引起的，請確認將電源的中線接地。

7.7 問：割字時為什麼會將尖角挑起，不光滑？

答：1、刀尖伸出刀套太長，請按規定調整。
2、割刀磨損，更換割刀即可。

7.8 問：割字機為什麼有時先劃一條線後，方能割繪輸出？

答：因為上一次割繪非正常退出，在割字機記憶體中未清除落刀指令。解決辦法為關掉電源再打開，重新進行割繪輸出。

7.9 問：液晶無顯示或顯示一小排黑塊？

答：1、如無顯示，可能電源未工作，檢查電源是否正常工作。
2、顯示黑塊請先檢查電源電壓是否正常？如仍無法解決，請連絡維修站。

7.10 問：為什麼割字時有時會不閉合？

答：割字機割刀為偏心割刀，有個偏心值，因而割字會不閉合。解決方法需在軟體中設置“閉合補償”。

例如在文泰軟體中：

- 1、單擊“割繪輸出”，彈出割繪輸出畫面；
- 2、單擊“設置”，彈出割繪輸出畫面；
- 3、單擊“補償設置”，彈出對話方塊；
- 4、選擇“閉合補償”，調整所需數值大小，即可達到理想效果，一般設定值為 0.5。

7.11 問：為什麼割字時會有筆畫漏割現象？

答：1、檢查機器力壓值是否合適；
2、重裝操作軟體；
3、檢查刀頭上下是否靈活；
4、問題若仍存在，請與維修中心連繫。

7.12 問：開機後為什麼總是處於低速狀態？

答：因為光感測器未探測到紙的前端。裝紙時應將紙前端蓋住光感測器孔(PAPER SENSOR)，再作一次自動測紙。

7.13 問：割字時為什麼會一刀深、一刀淺？

答：由於巧士割字機採用高級軟性 PVC 材料作為墊刀條，以便保護割刀。但使用時間過久，墊條會產生一條劃痕，使墊刀條不平，割字時就會有一刀深、一刀淺的現象。這時更換壓刀條即可。在不嚴重的情況下，可按 3.2.2 節調好刀，加大刀壓（120 — 150 左右），可暫時解決該問題。

7.14 問：割繪輸出時，割字機不動作怎麼辦？

答：1、檢查割字機與電腦的連線是否正確；巧士割字機是使用電腦的 COM1 或 COM2 通訊，檢查一下電腦裏設置的通訊口與硬體的所接的通訊口是否一致。
2、檢查一下割字機是否處於連線狀態，即液晶窗顯示 ON LINE。
3、檢查電腦軟體加密卡是否安裝好，如果沒有，請關掉電源重新安裝好加密卡。
4、檢查一下軟體設定的割字機驅動程式是否為巧士系列。

7.15 問：割字後，即時貼撕不下來怎麼辦？

答：1、在輸出前應進行試刀，將壓力調整到合適的大小。
2、檢查割刀是否使用時間過長，刀尖是否斷掉，新刀在即時貼上的劃痕很細，而舊刀的劃痕較粗且明顯。可更換一把新割刀試一下。

7.16 問：割大字時應注意什麼？

答：1、用窄幅面割字機割大字時，系統軟體會自動拆頁，使您可以將多頁拼接在一起成為一個大字，請注意，輸出寬度設置要與使用的即時貼的寬度一致。另外，在割繪輸出時，應選擇頁面加框，還可設置接縫距離。
2、用寬幅面割字機割大字，尤其是長幅大字時，在割字輸出前要先送紙，看一下即時貼偏離程度，再根據送紙的實際情況，把一長幅大字分成幾段輸出，避免送紙偏，而引起浪費材料。

7.17 問：如何保養割字機？

答：巧士系列割字機全部採用日本高級含油軸承，長期運轉無須加油。在每天作業完畢後，用軟刷將灰塵清掃乾淨即可。殘留在機座上的膠可用酒精清洗。長期在灰塵大的環境下運行，使用 2 年以上的應請維修人員清除機內的灰塵，如割繪精度降低，還應對運動部件進行保養（緊固和更換被磨損的零件）。

7.18 問：割字機為什麼有時會出現失控？

答：可能是運輸或使用過程中，信號反饋線接觸不良，打開機器把所有線插好便可，如不能解決，請與當地代理商或客戶維修中心連繫。

7.19 問：割字機為什麼會出現停機現象？

答：這是由於長期振動或長年使用，溫度影響，使伺服主機板電位漂移，出現經常停機現象，請與當地代理商或客戶維修中心連繫。

www.chaostec.com

