

深圳康耐思

模切机

中文手册

本手册版权归深圳市康耐思科技有限公司所有，未经书面许可，任何人不得翻印、翻译和抄袭本手册中的任何内容。

本手册中的信息资料仅供参考。由于改进设计和功能等原因，保留对本资料的最终解释权，内容如有更改，恕不另行通知。

目录

使用安全事项.....	3
标准随机附件.....	5
安装说明.....	6
第一章	
液晶键盘介绍.....	7
第二章	
操作详解.....	9
第 1 节:压力, 速度设置.....	9
第 2 节 安装刀具.....	10
第 3 节 试刀.....	11
第 4 节 执行 U 盘文件.....	12
第 5 节 自动进纸设置.....	13
第 6 节 功能键介绍.....	13
校准	14
微调.....	15
第 7 节 比例 (齿轮比) 设置.....	17
常见故障分析.....	18

使用安全事项

感谢您选购本公司的模切机系列产品。使用之前请仔细阅读安全警告及以下使用说明。

警示符号说明:

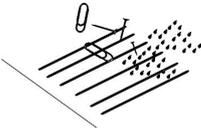
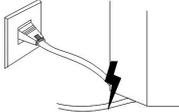
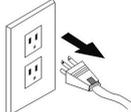
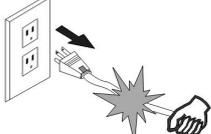
	警告 WARNING	操作不当会导致人员伤亡或设备受损。
	注意 CAUTION	操作不当会导致人员受伤或其他物体受损失。

标志符号说明:

	符号表示使用者需高度重视及注意，三角形内的图样表明应注意的情况，左图表示“小心触电”。
	符号表示必须禁止的举动，圆圈内的图样表明了所禁止的动作。左图表示“不得拆卸”。

	警告 WARNING
	不可使用不符合额定电压的电源。 使用不符合规定的电源可导致火灾或电击。
	如机器冒烟，发出异味，杂音等异常情况，请勿使用。 此种状况下，继续使用会造成火灾或电击。
	严禁带电拔插头 带电插拔电源会损坏机器。
	确保机器接地 如不接地，会导致电击或者机械故障。
	不可对机器拆卸、修理或整改。 这样做可导致火灾或电击，造成人员伤亡。

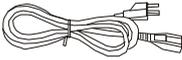
	注意 CAUTION
---	---------------

	<p>机内不可渗入液体，掉入金属物件等。 这些物体会导致火灾。</p>	
	<p>不可用手指触摸刀尖。 此举会导致手指受伤。</p>	
	<p>不可破坏或随意更换原配电源线，不可使电源线过度弯曲、强拉、捆绑及压在重物下。 此举会使电源受损，导致电击或火灾。</p>	
	<p>如较长时间不用刻字机，请把电源线从插座拔下来。 否则会导致火灾。</p>	
	<p>操作时，双手不可放在主导轴上。 此举会导致受伤害。</p>	
	<p>应把机器放在稳固的平面上。 不然会使机器跌落，导致伤害。</p>	
	<p>当把电源线从插座上拔下时，应拔插头，不应拉电缆。 强拉电缆会导致电击或火灾。</p>	
	<p>在雷雨闪电天气禁止使用。 以免雷电击坏机器。</p>	

安装说明

1. 随机标准附件

打开包装，先检查以下附件，如有遗漏，请即与销售商或本公司联系。

序号	项目	数量	图示
1	电源电缆	1	
2	U 盘	1	
3	USB 连接线	1	
4	网线	1	
5	旋转刀座	1	
6	高速钨钢刀	3	
7	托纸支架	1	
8	螺丝	1 包	
9	刻绘插件密码	1	
10	合格证	1	
11	保修卡	1	

1.1.示意图



纸张放置示意图如上图

2. 安装机器

2.1 安装与连接



警告
WARNING



确保机器应接地

如不接地会导致电击或者机械故障。



不可使用不符合额定电压的电源

使用不符合规定的电源会导致火灾或电击。



严禁带电拔电源插头

带电拔插会损坏机器。



应把机器放在稳固的平面上

不然会使机器跌落导致伤害。



2.1.1 把切割机放在一个平衡、宽敞的地方。

2.1.2 用 USB 连接线将模切机与电脑连接好。



2.1.3 将托纸架放在主机后方，使支架与主机固定牢固。



2.1.4 检查电源电压，电源地线确已接地，检查无误后才可联接电源。



第一章

液晶键盘介绍：中、英文界面如下图：



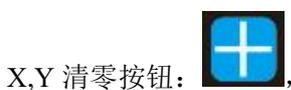
机器控制方法：

1. 按键操作

面板说明：



方向移动按钮：



X,Y 清零按钮：

第二章 操作详解

开机液晶界面显示



每次开机 X 轴会回机械原点。

第 1 节 压力，速度设置

按菜单按钮  到界面



按  键减小压力/速度，按  键加大压力/速度，

调整好压力、速度后按  保存调好的参数。

第 2 节 安装刀具



注意
CAUTION

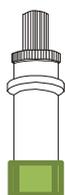


不可用手指触摸刀尖
此举会使手指受伤，并使刀头钝化。

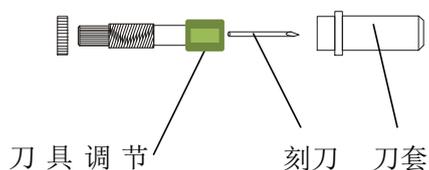


2.1 把切割刀装入旋转刀具内，刀和刀具如下图所示。

(外观图)

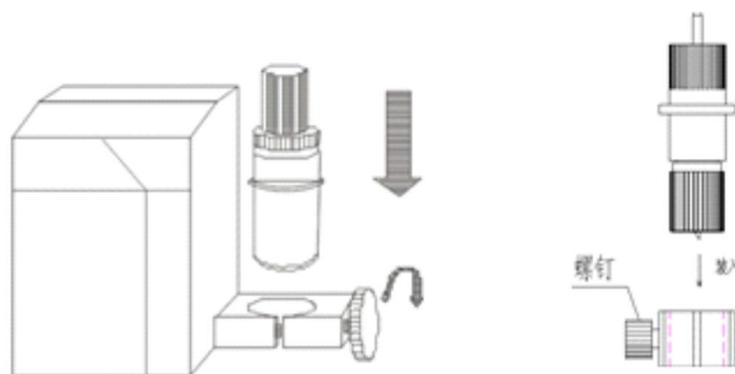
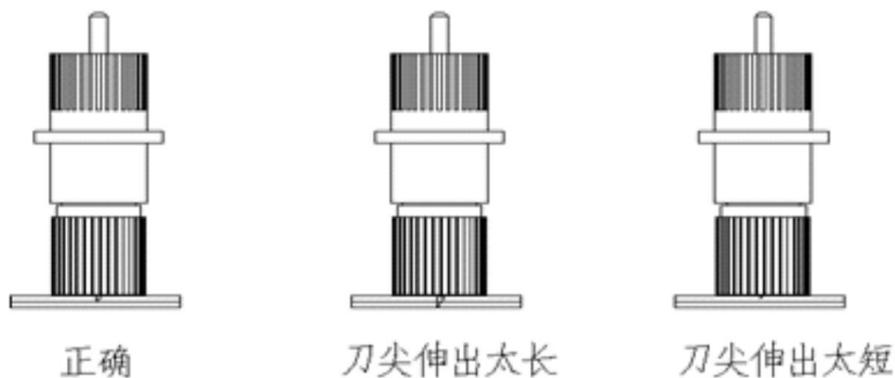


(分解图)



2.2 根据不同的切割介质，需要随时调整刀尖伸出的长度。





- 2.3 (1)松动刀架上的固定螺丝。
(2)把装有刀片的刀具装入刀架内。
(3)刀具到达一定位置后拧紧、固定螺丝。

第3节. 试刀（调整刀压与刀具）测试按钮:



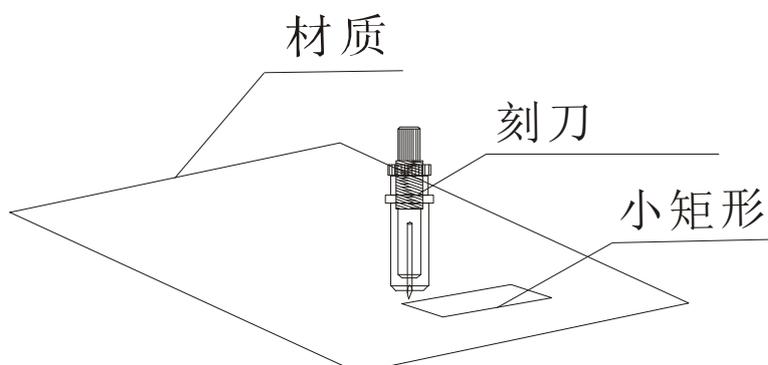
注意
CAUTION

不可用手指触摸刀尖。
此举会导致手指受伤。



刻刀的品质优劣，直接影响切割的精度和机器的寿命，及能有更好的工作效果，请选用本公司确认的正规刻刀，切勿使用劣质刻刀，否则将导致刀座的损坏。

3.1 在手动方式下，长按“Test”键，机器会自动切割一个小矩形。

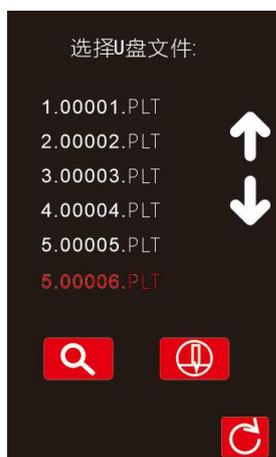


3.2 揭开这个小矩形，如揭不掉，说明未割透，原因是刀尖伸出部分太短或刀压太小。如将底纸割穿，则说明刀尖伸出部分太长或刀压太大。根据试刀的情况按安装刀具所述调节刀头的长度以及刀压的大小，以正好将面材割穿而底纸上轻微的划痕为最佳。

第4节 执行U盘文件

用指定软件输出的 xx.PLT 格式文件存入 U 盘（U 盘需要格式化为

FAT32 格式），将 U 盘插入机器，按  键到界面



选中到需要工作的文件，状态显示区变为深色文件名，后按

按  键开始工作。

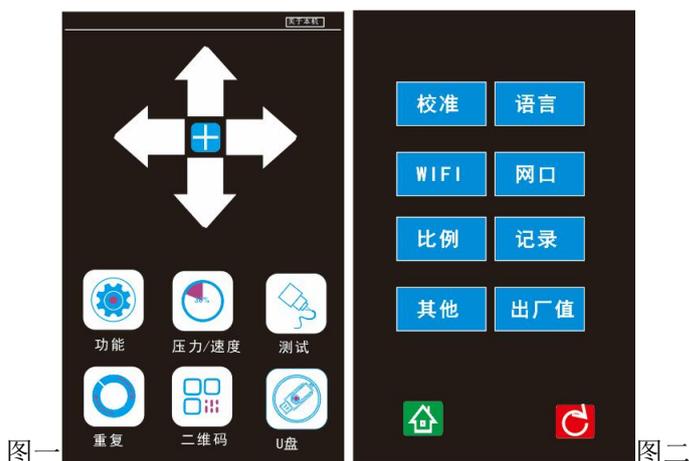
第 5 节 自动进纸设置



图二

在主页面按右上角“关于本机”到图二界面，按按钮，材料仓材料会自动进入设备上，按按钮，搓纸轮会转动，（备注：此页面不常用只有测试调节压力 测试比例 测试校准时候会用到）。

第 6 节 功能介绍



图一

图二

按菜单键到图二界面后，有八个功能设置键

6.1 校准。



图 1



图 2

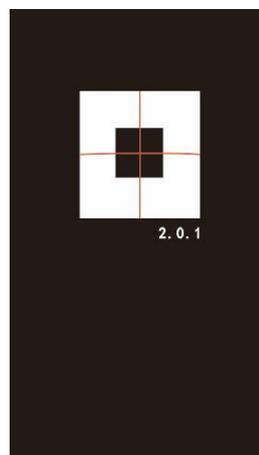
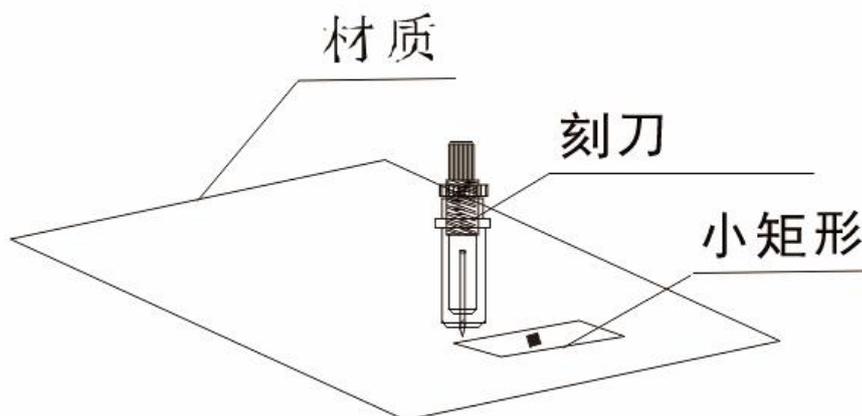


图 3

图 1 按进纸键，材料进入机器上，后装好刀座，移动方向键将刀座移动到材料正上方。



切割 2 割矩形，将中间矩形涂黑，撕掉外框，再次按图 2 中的“校准”摄像头进行校准。完成后切割一个中心线，如图 3，完成校准。



6.1.1 正确使用为白色材料进入机器平台上，将摄像头位置移动到白色区域点击即可。

6.2 微调

如果切割有偏移，功能键进入



“校准”里的“微调”；如左图，按保存调好的参数。

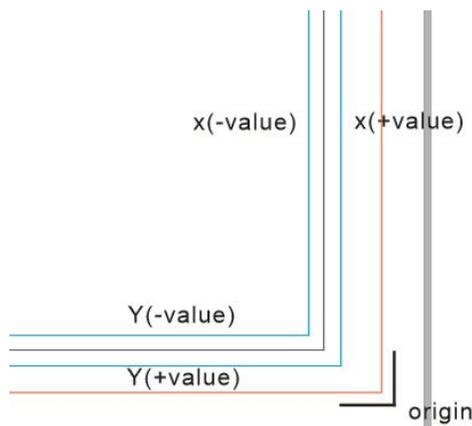


图 1

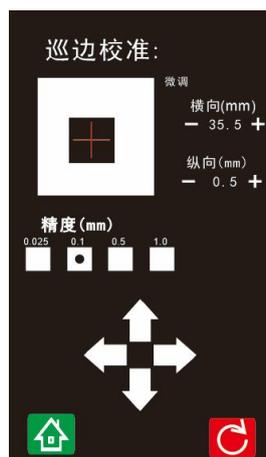


图 2

图一中黑线为正确的位置，蓝线为偏移的位置，测量黑线与蓝线的距离，

是为需要设置的值，如果实际偏移 to 右边需要减去横向  相应的值，

如果实际偏移 to 左边需要加上横向  相应的值，

如果实际偏移 to 上面需要加上纵向  相应的值，

如果实际偏移 to 下面需要减去纵向  相应的值。

第7节 比例 X,Y 轴比例设置 (一般出厂比例都设置好不用修改, 如果所使用的机器比例有误差);



首先点击进纸键  材料进入机器平台

按菜单键  功能键到“其他”输入 1688 密码;进入“齿轮比”



点击进入  齿轮比 > 如下图 1



图 1

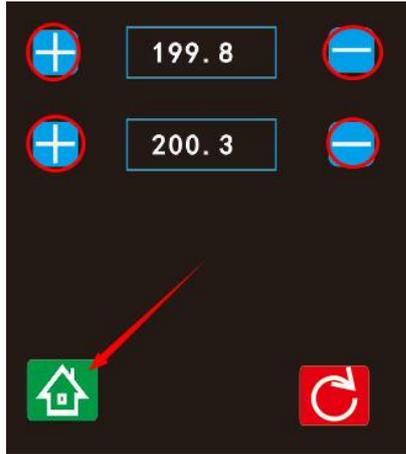


图 2

点击“切割”进入切割 200*200mm 的框，进行测量实际数值例如横向实际测量数值为 199.8mm

纵向实际测量数值为 200.3mm

需根据实际情况进行设置，



后按，保存调好的参数。

常见故障分析

问：为什么不进行扫描，或者位置不对

答：1.刻字机摄像头不在标记点上扫描需要在校准里面设置偏移量；

2.将空白纸张放入机器，摄像头移动到空白处进行背景重置；

3.重新进行校准操作

问：为什么切出来位置不对

答：1.打印时进行了放大缩小，检查打印处图大小和电脑软件设置大小是否一致。

2.校准 《微调》 进行微调偏移数值

问：为什么右下方准，后方和左边放大或者缩小

答：1，先将切割微调调准右下方准确，再进入齿轮比 .测试比例，进入齿轮比测试校准

问：为什么开机小车不复位

答：1.检查机器是否正常通电。

2.检查机器内部金属排线或其他线头是否有松动脱落

3.更换金属排线

问：为摄像头扫描标记点 时候为什么屏幕上没有出现图像标记

答：1.小车上摄像头到小车板连接线是否松动或者损坏，进行更换。

2.检查摄像头镜头上是否有遮挡物

3.更换金属排线

问：为什么 U 盘文件不执行切割

答：U 盘文件一定要指定软件保存的格式（例如：自带的 CDR/AI 插件保存出来的 U 盘文件）

问：为什么接上机器后，输出不工作？

答：刻字机接好数据线如果不输出可按下面几个方法排除：

1、检查串口和传速率设置是否正确；

2、如果是 USB 线，请确认端口是否正确；

问：为什么刻绘输出后，会一边透，一边不透？

- 答： 1、刻刀安装太长，超出材料厚度了；
2、压力太小，正常压力在 200 以上；
3、刻字机垫刀条磨损，需要更换；

问：刻 1CM 以下小字会变形？

答：刻小字需要在软体中设置尖角补偿。例如在文泰刻绘软体中：

- 1、单击“刻绘输出”，弹出刻绘输出画面；
- 2、单击“设置”，弹出刻绘机设置画面；
- 3、单击“补偿设置”，弹出对话方块；
- 4、选择“尖角补偿”，调整所需值大小即可达到理想效果。

补偿值在 0.1-0.7 之间，一般设定值为 0.25。另外，割字机的刻绘速度应设为 100 以下。

问：为什么字刻完后会多刻一笔？

- 答： 1、先检查刀头是否上下不灵活；
2、若有些字不正常，请更换刻绘软体；
3、检查文档是否有问题。
4、排除机器是否接有地线。

问：为什么刻绘输出会出现“死机”？

- 答： 1、外部 220V 输入电压太低（150V）时，刻字机会重新启动而出现“死机”。
2、外部 220V 输入电压干扰太大时，会出现死机，检查周边 220V，解决方法可采用交流净化稳压电源。

问：为什么有时机器摸上去会感到麻手？

答：是由于电源接地不良引起的，请确认将电源的中线接地。

问：割字时为什么会将尖角挑起，不光滑？

- 答： 1、刀尖伸出刀套太长，请按规定调整。
2、刻刀磨损，更换刻刀即可。

问：模切机为什么有时先划一条线后，方能刻绘输出？

答：因为上一次刻绘非正常退出，在刻字机记忆体中未清除落刀指令。解决办法为关掉电源再打开，重新进行刻绘输出。

问：液晶无显示或显示一小排黑块？

- 答： 1、如无显示，可能电源未工作，检查电源是否正常工作。
2、显示黑块请先检查电源电压是否正常？如仍无法解决，请联络维修站。

问：为什么割字时有时会不闭合？

答：割字机刻刀为偏心刻刀，有个偏心值，因而割字会不闭合。解决方法需在软体中设置“闭合补偿”。

例如在文泰软体中：

- 1、单击“刻绘输出”，弹出刻绘输出画面；
- 2、单击“设置”，弹出刻绘输出画面；
- 3、单击“补偿设置”，弹出对话方块；
- 4、选择“闭合补偿”，调整所需数值大小，即可达到理想效果，一般设定值为 0.5。

问：为什么刻字时会有笔划漏刻现象？

- 答：1、检查机器力压值是否合适；
- 2、重装操作软体；
 - 3、检查刀头上下是否灵活；
 - 4、问题若仍存在，请与维修中心联系。

问：割字时为什么会一刀深、一刀浅？

答：由于割字机采用高级软性 PVC 材料作为垫刀条，以便保护刻刀。但使用时间过久，垫条会产生一条划痕，使垫刀条不平，割字时就会有一刀深、一刀浅的现象。这时更换压刀条即可。在不严重的情况下，可按 3.2.2 节调好刀，加大刀压（200-300 左右），可暂时解决该问题。

问：刻绘输出时，刻字机不动作怎么办？

- 答：1、检查割字机与电脑的联机是否正确；割字机是使用电脑的 COM1 或 COM2 串口通讯，检查一下电脑里设置的通讯口与硬体的所接的通讯口是否一致。
- 2、检查一下模切机是否处于联机状态。
 - 3、检查电脑软体加密卡是否安装好，如果没有，请关掉电源重新安装好。
 - 4、检查一下软体设定的割字机驱动程。

问：割字后，即时贴揭不下来怎么办？

- 答：1、在输出前应进行试刀，将压力调整到合适的大小。
- 2、检查刻刀是否使用时间过长，刀尖是否断掉，新刀在即时贴上的划痕很细，而旧刀的划痕较粗且明显。可更换一把新刻刀试一下。

问：如何保养模切机？

答：切机全部采用日本高级含油轴承，长期运转无须加油。在每天作业完毕后，用软刷将灰尘清扫干净即可。残留在机座上的胶可用酒精清洗。长期在灰尘大的环境下运行，使用 2 年以上的应请维修人员清除机内的灰尘，如刻绘精度降低，还应对运动部件进行保养（紧固和更换被磨损的零件）。

问：模切机为什么有时会出现失控？

答：可能是运输或使用过程中，信号回馈线接触不良，打开机器把所有线插好便可，如不能解决，请与当地代理商或客户维修中心联系。

问：膜切机为什么会出现停机现象？

答：这是由于长期振动或长年使用，温度影响，使伺服驱动板电位漂移，出现经常停机现象，请与当地代理商或客户维修。

