

 **texi**®

*Culture of Sewing*

**MASZYNA DO CIĘCIA  
OSCYLACYJNEGO  
INSTRUKCJA OBSŁUGI**



## SPIS TREŚCI

1. Wprowadzenie.....	3
1.1 Wymagania dotyczące zasilania i przewodów.....	3
1.2 Rysunek.....	4
2. Instalacja akcesoriów.....	5
2.1 380 V.....	5
2.2 220 V.....	7
3. Instalacja oprogramowania CUT i ustawienia IP.....	10
3.1 Wstęp.....	10
3.2 Instalacja.....	10
3.3 Ustawienia IP.....	11
4. Ustawienia oprogramowania CUT.....	12
5. Obsługa oprogramowania CUT.....	13
5.1 Import plików roboczych.....	13
5.2 Eksport pliku roboczego.....	15
5.3 Numery SP.....	16
5.4 Optymalizacja grafiki roboczej.....	18
5.5 Wysyłanie grafiki do urządzenia.....	19
5.6 Więcej informacji na temat innych głównych funkcji można znaleźć w Przykładach Działania.....	19
6. Panel sterowania.....	19
6.1 Funkcja wygaszacza ekranu.....	19
6.2 Zakładka pracy „work”.....	19
6.3 Zakładka dostosuj „adjust”.....	22
6.4 Zakładka prędkości „speed”.....	24
6.5 Zakładka konfiguracji „config”.....	27
6.6 Zakładka testowa „test”.....	29
7. Instalacja narzędzi i ustawianie głębokości noża.....	32
7.1 Narzędzie do cięcia z nożem oscylacyjnym (SP4, cut, Head1).....	32

7.2 Pneumatyczne narzędzie do cięcia oscylacyjnego (SP4, cut, Head1) .....	37
7.3 Narzędzie napędzane obrotowo (SP4, cut, Head1) .....	37
7.4 Uniwersalne narzędzie tnące (nóż wleczony) (SP4, cut, Head1, SP2, Tcut, Head2).....	38
7.5 narzędzie do wykrawania kiss-cutting (SP4, cut, Head1, SP2, Tcut, Head2) .....	39
7.6 Narzędzie do bigowania (SP2, Tcut, Head2) .....	40
7.8 Narzędzie do cięcia w kształcie litery V.....	41
7.9 Narzędzie do wykrawania (SP2) .....	45
7.7 Narzędzie do frezowania (SP6) .....	48
8. Testowanie kąta „test angle” i testowanie przesunięcia „test offset” .....	49
8.1 Testowanie kąta „test angle” .....	49
8.2 Testowanie przesunięcia „test offset” .....	51
9. Konserwacja.....	51

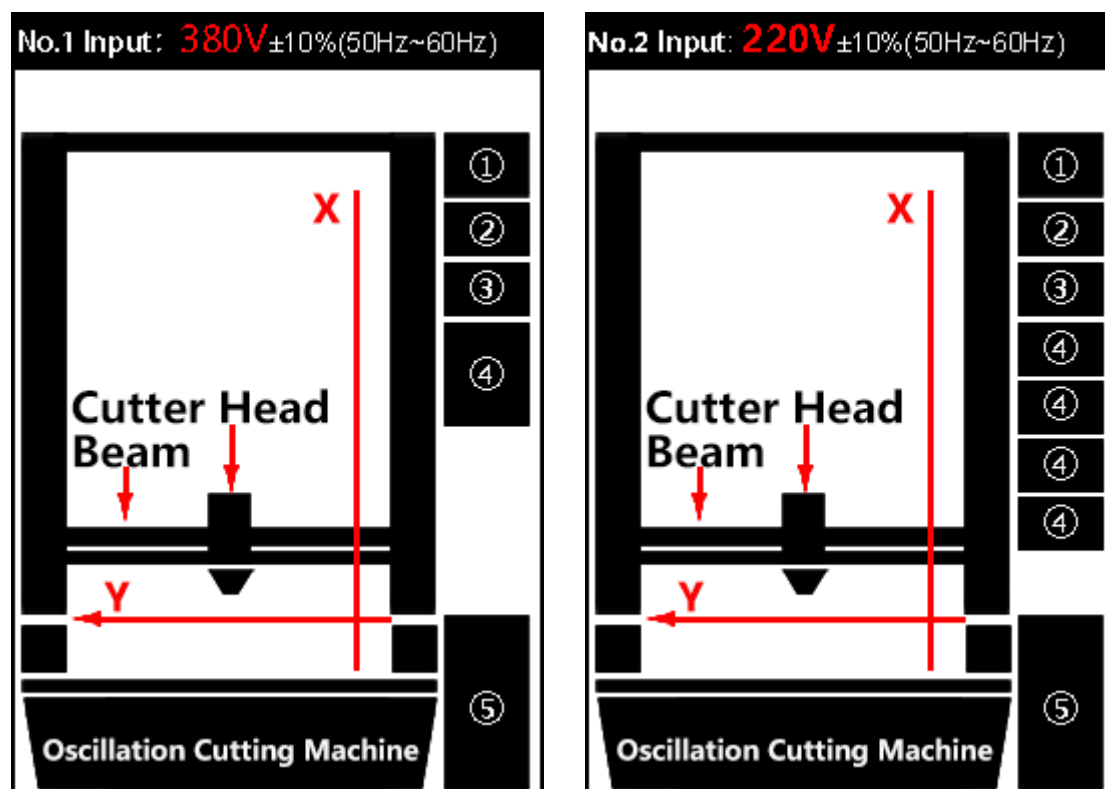
## 1. Wprowadzenie

### 1.1 Wymagania dotyczące zasilania i przewodów

W przypadku wymagań dotyczących zasilania pompy próżniowej, może być stosowane napięcie 220 V lub 380 V w zależności od rzeczywistej sytuacji. Całkowita moc urządzenia wynosi co najmniej 14 KW, więc przekrój przewodu musi wynosić co najmniej 8 mm<sup>2</sup>.

Pozycja	Moc szczytowa
Maszyna	3 KW
Pompa próżniowa	11 KW
Sprężarka powietrza	1,2 KW

## 1.2 Rysunek



Rysunek (1) po lewej stronie przedstawia model maszyny 380 V wraz z osprzętem.

Rysunek (2) po prawej stronie przedstawia model maszyny 220 V wraz z osprzętem.

Numer	Pozycja
①	Skrzynka rozdzielcza
②	Skrzynka powietrza powrotnego
③	Sprężarka powietrza
④	Pompa próżniowa
⑤	Skrzynka sterownicza

### Uwaga:

1. W przypadku zasilania napięciem 380 V należy zastosować tylko trzy przewody pod napięciem, nie ma potrzeby stosowania przewodu zerowego.
2. W przypadku modeli bez transformatora, konieczne jest zapewnienie zasilania 220 V dla urządzeń innych niż pompa próżniowa.

3. Brak skrzynki powietrza powrotnego dla maszyny, która nie posiada systemu automatycznego podawania.

4. Sprężarka powietrza nie jest dołączona do maszyny, jednak bez niej maszyna nie może pracować.

5. Niektóre modele nie mają skrzynki rozdzielczej, dołączona jest tylko określona liczba styczników AC.

## 2. Instalacja akcesoriów

### 2.1 380 V

#### (1) Skrzynka rozdzielcza



#### ①. Wejście

**A.** Podłącz zaciski w kształcie litery U kabla sygnałowo-ochronnego do zacisków A1 i A2 stycznika AC.

**B.** Podłącz osobno trzy przewody instalacji trójfazowej 380 V do zacisków 1/L1, 3/L2, 5/L3 stycznika AC. (Uwaga: Jeśli wentylator odwróci się, można dowolnie zmieniać położenie dwóch przewodów pod napięciem).

**C.** Podłącz kabel zasilający 220 V do gniazda zasilania 220 V.

#### ② Wyjście

**A.** Podłącz wtyczkę lotniczą przewodu sygnałowo-ochronnego do portu „Pompy powietrza” w urządzeniu.

**B.** Podłącz zielony kabel z białymi złączami do przewodów ochronnych pompy próżniowej, jak pokazano na czerwonej ramce poniżej:



lub



**C.** Podłącz jeden koniec kabla zasilającego pompę próżniową do złącza 2/T1, 4/T2, 6/T3 stycznika AC, a drugi koniec do pompy próżniowej, jak pokazano w czerwonych ramkach poniżej:

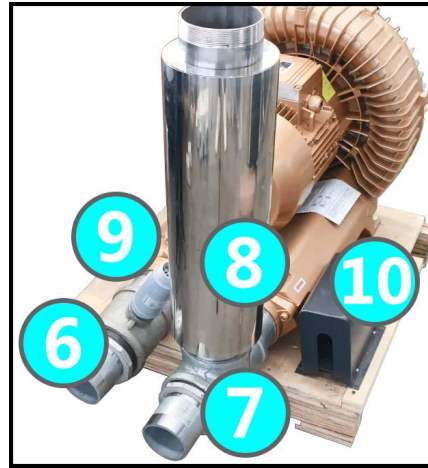
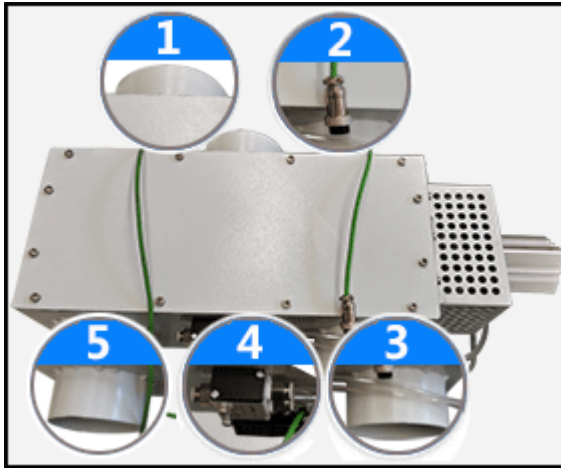


**D.** Podłącz wtyczkę lotniczą kabla zasilającego 220 V do maszyny lub skrzynki sterowniczej. (Uwaga: Zależnie od rzeczywistego modelu)

(2) Pompa próżniowa cyfrowej maszyny do cięcia nożem z płaskim stołem



(3) Pompa próżniowa i skrzynka powietrza powrotnego cyfrowej maszyny do cięcia nożem z automatycznym podawaniem. (Uwaga: W przypadku modelu bez automatycznego podawania, nie ma skrzynki powietrza powrotnego)



- ① Podłącz nr 1 do przewodu powietrza wychodzącego z urządzenia.
- ② Podłącz nr 2 (Kabel sygnałowy skrzynki powietrza powrotnego) do gniazda „Skrzynki powietrza powrotnego” znajdującego się na maszynie.
- ③ Podłącz nr 3 do nr 6 (wlot pompy próżniowej) za pomocą przewodu powietrza.
- ④ Podłącz nr 4 (zawór elektromagnetyczny) do separatora oleju i wody (zawór pneumatyczny) znajdującego się na maszynie za pomocą przewodu powietrza.
- ③ Podłącz nr 5 do nr 7 (wylot pompy próżniowej) za pomocą przewodu powietrza.
- ⑥ Nr 8 to rura wyciszająca, nr 9 to zawór bezpieczeństwa, który musi być zainstalowany na reduktorze, który jest podłączony do wlotu pompy próżniowej. Nr 10 to mini skrzynka rozdzielcza.

Połączone elementy powinny wyglądać następująco:



## 2.2 220 V

(Uwaga: Za przykład należy wziąć maszynę z automatycznym podawaniem)

- (1) Skrzynka rozdzielcza



## ① Wejście

**A.** Podłącz zaciski w kształcie litery U kabla sygnałowo-ochronnego do zacisków A1 i A2 stycznika AC nr 1.

**B.** Podłącz przewody zasilające 220 V odpowiednio do 2/T1 i 6/T3 styczników AC nr 1 i nr 2 (Uwaga: Nr 5 i nr 6 są podłączone do przewodów 220 V. Kable zasilające 220 V należy przygotować we własnym zakresie)

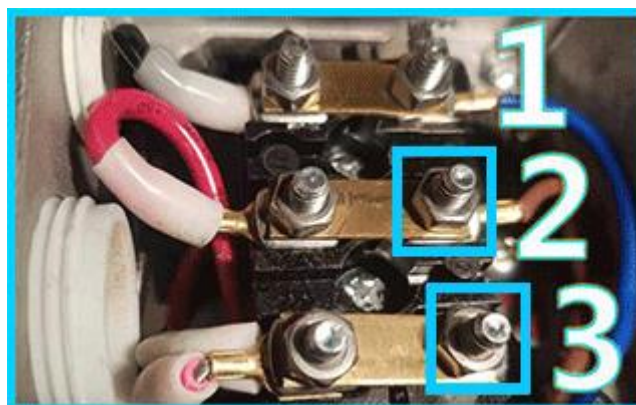
**C.** Podłącz kabel zasilający 220 V do gniazda zasilania 220 V.

(Uwaga: Kable zasilające 220 V, które są podłączone do skrzynki rozdzielczej, muszą wytrzymać moc co najmniej 10 KW. Kabel zasilający 220 V, który jest wysyłany z maszyną, dostarcza tylko energię elektryczną do maszyny i skrzynki sterowniczej, moc maszyny wynosi około 2500 W)

## ② Wyjście

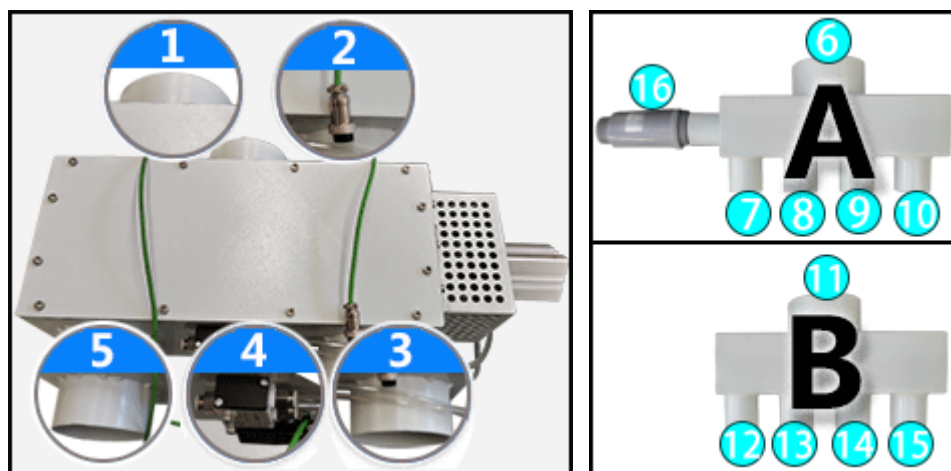
**A.** Podłącz wtyczkę lotniczą przewodu sygnałowego do portu „Pompy powietrza” w urządzeniu.

**B.** Podłącz dwie grupy kabli zasilających pompy próżniowe do 1/L1 i 5/L3 (Uwaga: Nr 3 i nr 4 styczników AC są podłączone do pomp próżniowych) odpowiednich styczników AC nr 1 i nr 2, następnie podłącz drugi koniec każdego kabla do stopek nr 2 i nr 3 lub stopek nr 1 i nr 3 odpowiednich pomp próżniowych, jak pokazano poniżej:





(2) Pompa próżniowa i skrzynka powietrza powrotnego cyfrowej maszyny do cięcia nożem z automatycznym podawaniem. (Uwaga: W przypadku modelu bez automatycznego podawania, nie ma skrzynki powietrza powrotnego i części B)

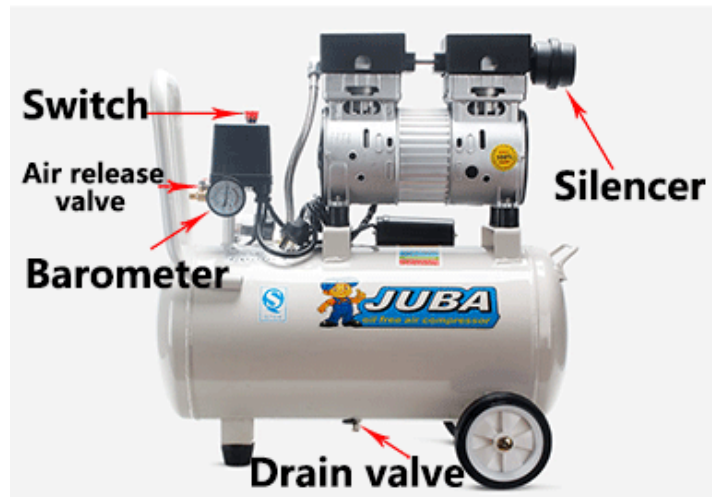


(Uwaga: Część A jest podłączona do wlotu pompy próżniowej, a część B jest podłączona do wylotu pompy próżniowej)

- ① Podłącz nr 1 do przewodu powietrza wychodzącego z urządzenia.
- ② Podłącz nr 2 (Kabel sygnałowy skrzynki powietrza powrotnego) do gniazda „Skrzynki powietrza powrotnego” znajdującego się na maszynie.
- ③ Podłącz nr 3 do nr 6 za pomocą przewodu powietrza, następnie nr 7, nr 8, nr 9 i nr 10 z części A do wlotu każdej pompy próżniowej.
- ④ Podłącz nr 4 (zawór elektromagnetyczny) do separatora oleju i wody (zawór pneumatyczny) znajdującego się na maszynie za pomocą przewodu powietrza.
- ⑤ Podłączyć nr 5 do nr 11 za pomocą przewodu powietrznego; podłączyć nr 12, nr 13 i nr 14 z części B do wylotu każdej pompy próżniowej.
- ⑥ Nr 16 to zawór bezpieczeństwa, strzałka na zaworze bezpieczeństwa musi być skierowana w stronę części A, a zawór musi być mocno przymocowany (np. za pomocą taśmy) do części A.

## 2.3 Sprężarka powietrza

(Uwaga: Aby narzędzie z pneumatycznym nożem oscylacyjnym mogło funkcjonować wymagana jest sprężarka powietrza o mocy ponad 7,5 kW, sprężarka nie jest zapewniana przez producenta).



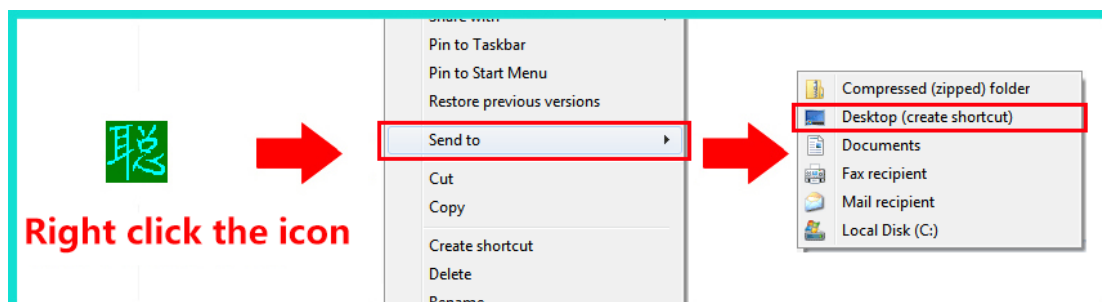
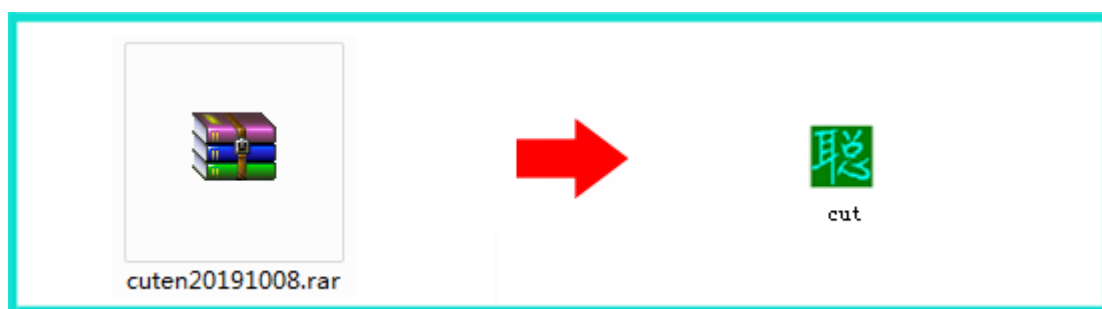
(Uwaga: Zaleca się spuszczenie wody raz na jeden do siedmiu dni).

### 3. Instalacja oprogramowania CUT i ustawienia IP


#### 3.1 Wstęp

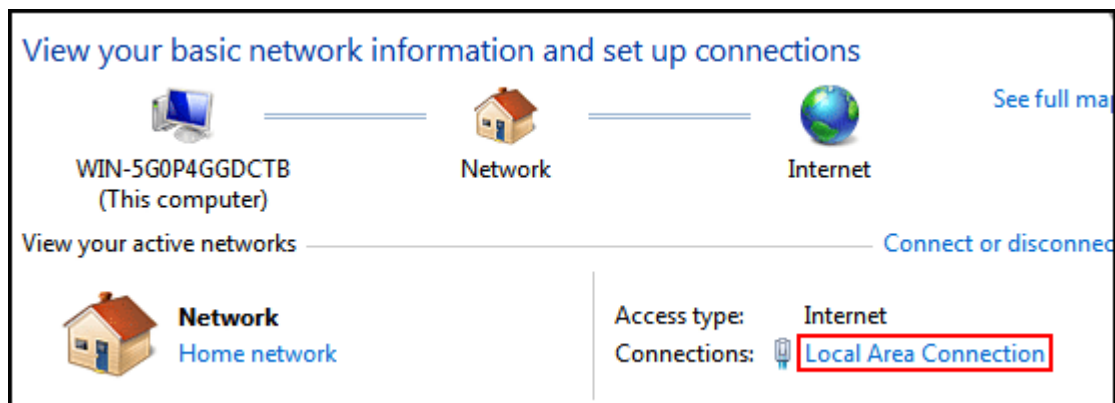
CUT to oprogramowanie służące do zadań edycji i cięcia. Idealnie współgra z oprogramowaniem nowego typu służącym do projektowania graficznego. Program może być używany do rysowania prostych grafik. Można również użyć oprogramowania CAD, CorelDraw, AI i innych programów do projektowania graficznego. Następnie należy przesać grafikę do maszyny do cięcia poprzez CUT.

#### 3.2 Instalacja

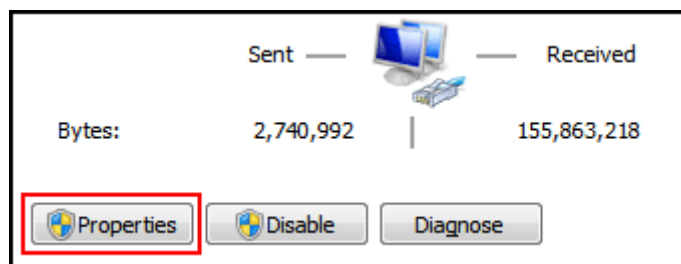


### 3.3 Ustawienia IP

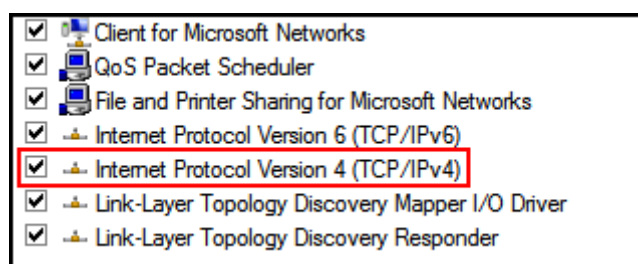
(1) Kliknij prawym przyciskiem myszy  → następnie kliknij „Właściwości” → kliknij „Połączenie lokalne”, jak pokazano poniżej:



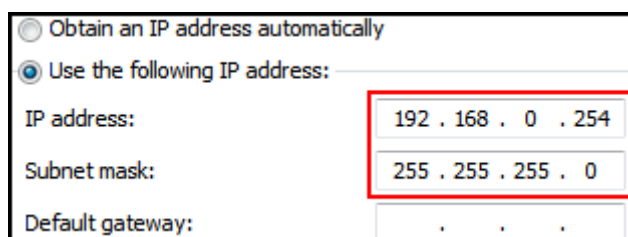
(2) Kliknij „Właściwości”



(3) Kliknij dwukrotnie „Protokół internetowy w wersji 4 (TCP/IPv4)”




(4) Kliknij „Użyj następującego adresu IP”, zmień adres IP jak pokazano poniżej:

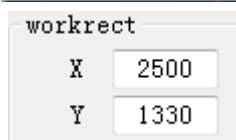
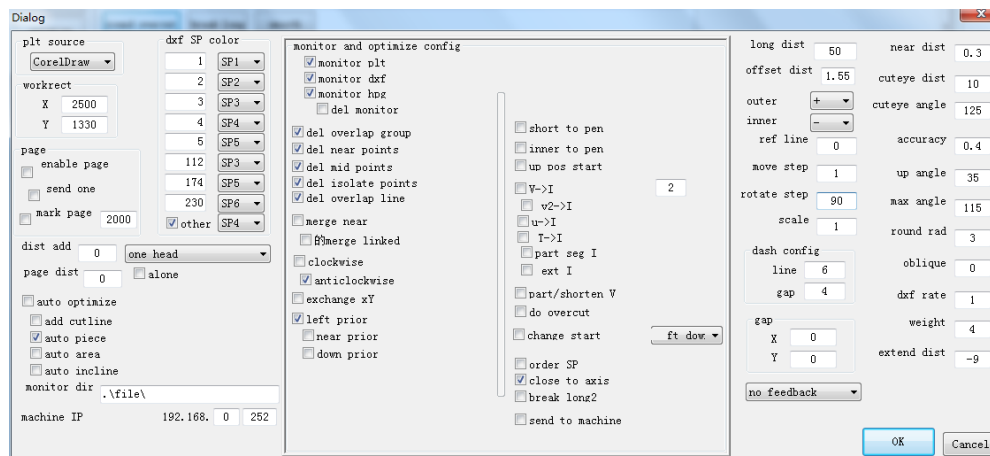


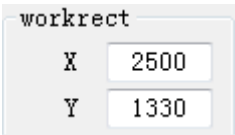
(Uwaga: IP komputera nie może być taki sam jak IP maszyny. Domyślny adres IP maszyny to 192.168.0.252)

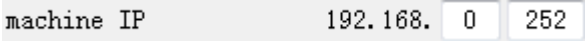
(5) Kliknij „OK” , aby zakończyć zmianę.

## 4. Ustawienia oprogramowania CUT

4.1 Kliknij dwukrotnie , aby otworzyć program, kliknij **【optimize】** → **【config... [P]】** :



4.2  przedstawia obszar roboczy maszyn, parametry znajdujące się na nim muszą być takie same jak dane w panelu.

 , przedstawia adres IP maszyny, który musi być taki sam jak rzeczywisty adres IP maszyny. Sprawdź obszar roboczy frezu i adres IP w panelu sterowania w następujący sposób:

(1) Kliknij , wpisz 1234 w , następnie naciśnij .

(2) Kliknij  → , jak pokazano poniżej:




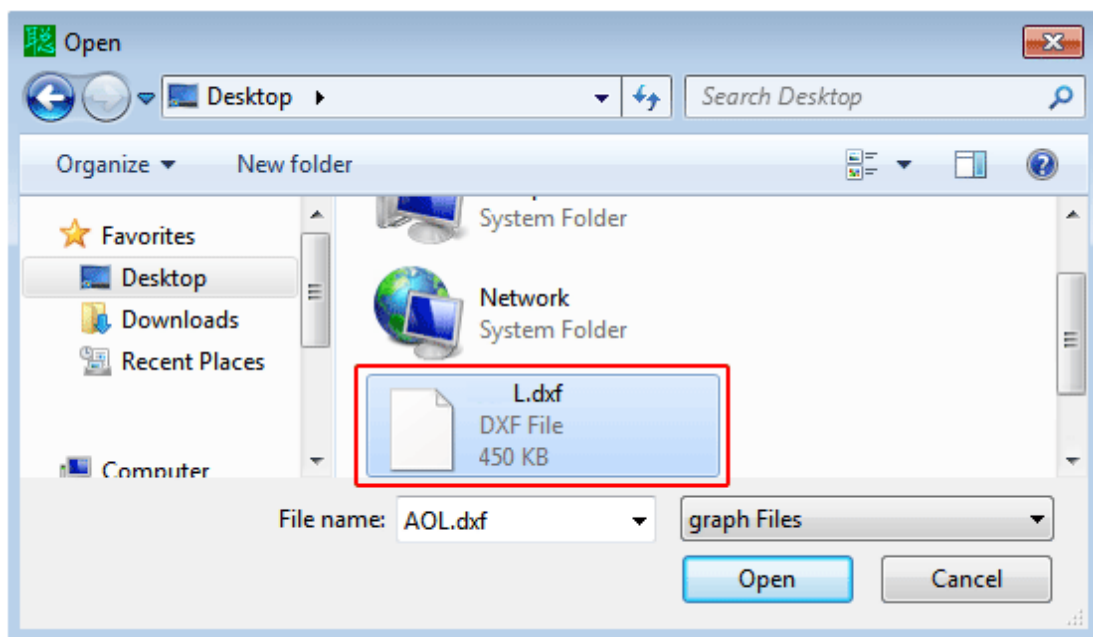
(Uwaga: Parametry różnią się w zależności od modelu. Wszystkie ustawienia fabryczne i dane na tej stronie nie mogą być zmienione)

4.3  enable page jest używany dla systemu automatycznego podawania.

## 5. Obsługa oprogramowania CUT

### 5.1 Import plików roboczych

(1) Kliknij **file** → **open...**, do importowania plików można również użyć ikon ,  (Uwaga: Klawisze skrótu to **Ctrl + O**), .pojawia się nowe okno, wybierz plik, który ma zostać zaimportowany, kliknij **Otwórz**, jak pokazano poniżej:



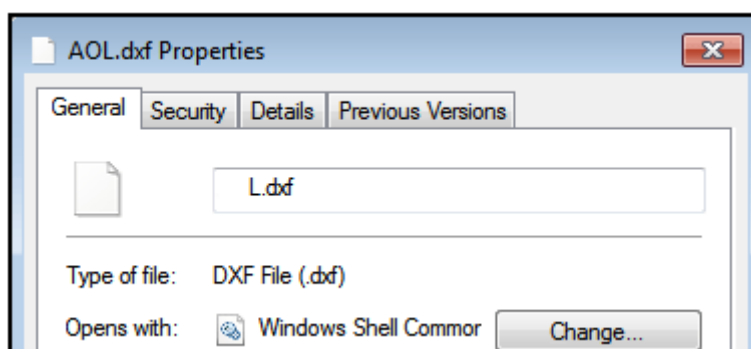
(2) Kliknij lewym przyciskiem myszy ikonę pliku roboczego i przeciągnij ją na ikonę oprogramowania, jak pokazano poniżej:



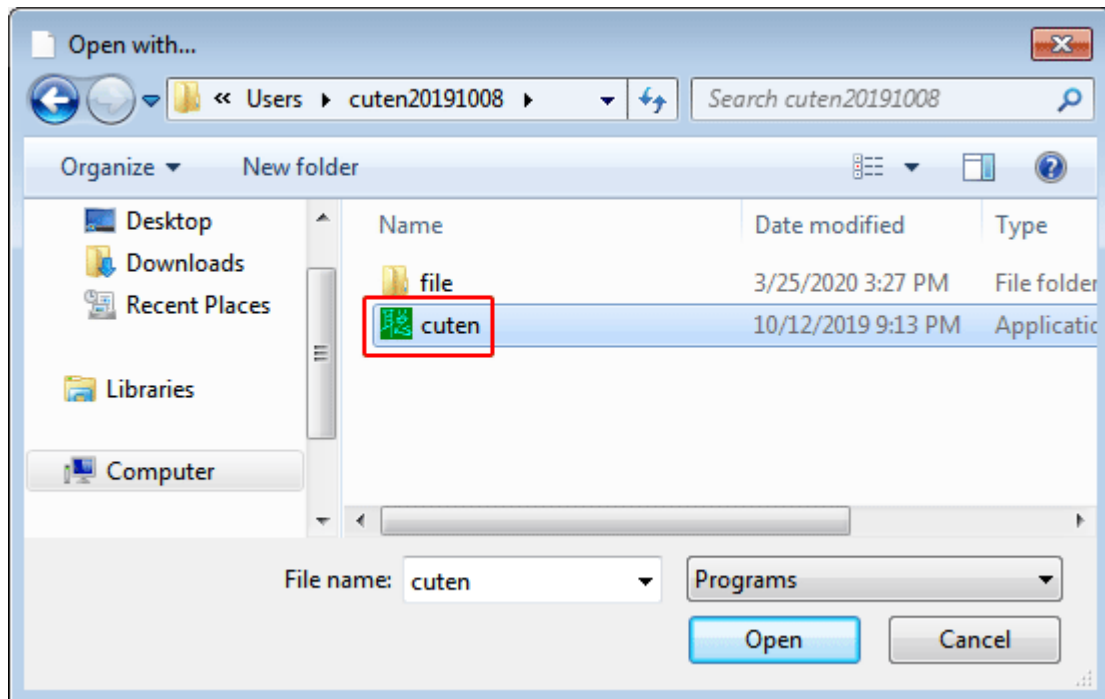
(Uwaga: Można również przeciągnąć plik bezpośrednio do interfejsu oprogramowania CUT).

(3) Zmień domyślną metodę otwierania pliku roboczego, a następnie kliknij dwukrotnie ikonę pliku roboczego, aby zaimportować go do programowania CUT. Sposób postępowania:

① Przesuń kursor myszy na obszar ikony pliku roboczego, kliknij prawym przyciskiem myszy i kliknij **【Właściwości】**, jak pokazano poniżej:




② Kliknij **Change...** i kliknij **Browse...**, znajdź katalog instalacyjny oprogramowania CUT, wybierz ikonę „cuten.exe”, kliknij **【Open】** :




③ Kliknij **【OK】** → **【OK】**

(4) Zaimportowana grafika musi być umieszczona w lewym dolnym rogu obszaru roboczego w oprogramowaniu, jak pokazano poniżej:



(Uwaga: Jeśli po zaimportowaniu pliku grafika nie została umiejscowiona w lewym dolnym rogu, możesz nacisnąć klawisz **【C】** na klawiaturze lub kliknąć  w programie, aby zakończyć operację umiejscowienia grafiki).

## 5.2 Eksport pliku roboczego

(1) Kliknij **【file】** → **【save...】** lub kliknij , aby zapisać plik roboczy jako plik w formacie .arr.

(2) Gdy komputer jest połączony z maszyną, kliknij **【file】** → **【Save As plt by machine...】**, aby zapisać plik roboczy jako plik w formacie .plt.

## 5.3 Numery SP



(Uwaga: Odpowiednie relacje między narzędziami i numerami SP są nieco inne dla różnych modeli. Niniejsza instrukcja przedstawia tylko krótkie wprowadzenie. Proszę skonsultować się z technikiem AOL dla konkretnych odpowiednich relacji między narzędziami, numerami SP i uchwytami narzędziowymi).

(1) Maszyna z jedną głowicą tnącą: Maszyna w której wszystkie uchwyty narzędziowe są zamontowane na jednej stałej płycie.

【SP1】 : Pisak;

【SP2】 : Narzędzie do bigowania / Narzędzie do wykrawania;

【SP3】 : Narzędzie do cięcia z dużym nożem typu V-Cut / Narzędzie do wykrawania;

【SP4】 : Narzędzie do cięcia oscylacyjnego / Narzędzie napędzane obrotowo / narzędzie do wykrawania kiss-cutting / Pneumatyczne narzędzie do cięcia oscylacyjnego / Uniwersalne narzędzie tnące;

【SP5】 : Narzędzie do cięcia z małym nożem typu V-Cut;

【SP6】 : Narzędzie do frezowania;

【SP7】 : Zaznacz punkt / Zaznacz linię;

【SP0】 : Nie obrabiać.

(2) Maszyna z dwiema głowicami tnącymi: Maszyna, w której wszystkie uchwyty narzędzi są zamontowane na dwóch oddzielnych nieruchomych płytach. Na przykład głowica tnąca Head1 i głowica tnąca Head2 są wyposażone w narzędzie oscylacyjne i pisak:

(Uwaga: Dla maszyny z jedną głowicą tnącą, uchwyt narzędziowy w pozycji Y+ oznaczony jest jako Head1, uchwyt narzędziowy w pozycji Y- oznaczony jest jako Head2; Dla maszyny z dwiema głowicami tnącymi oznaczenie to jest odwrotne - uchwyt noża w pozycji Y- oznaczony jest jako Head1, a uchwyt noża w pozycji Y+ oznaczony jest jako Head2).

① Wytnij pojedynczą grafikę liniową wzdłuż osi X, tylko jedna głowica tnąca może zostać użyta.

A. Ustaw głowicę tnącą Head1 i pisak Pen1 w pozycji prac; numer SP dla głowicy Head1 to SP4, a numer SP

dla pisaka Pen1 to SP1, jak pokazano poniżej:





B. Ustaw głowicę tnącą Head2 i pisak Pen2 w pozycji pracy; numer SP dla głowicy Head2 to SP6, a numer SP

dla pisaka Pen2 to SP5, jak pokazano poniżej:



② W przypadku wycinania grafiki, gdzie liczba wierszy jest parzysta, głowica Head1 to

SP3, a pisak Pen1 to SP2; głowica Head2 i pisak Pen2 to SP0, jak pokazano poniżej:





③ W przypadku wycinania grafiki, gdzie liczba wierszy jest nieparzysta, w dolnym rzędzie,

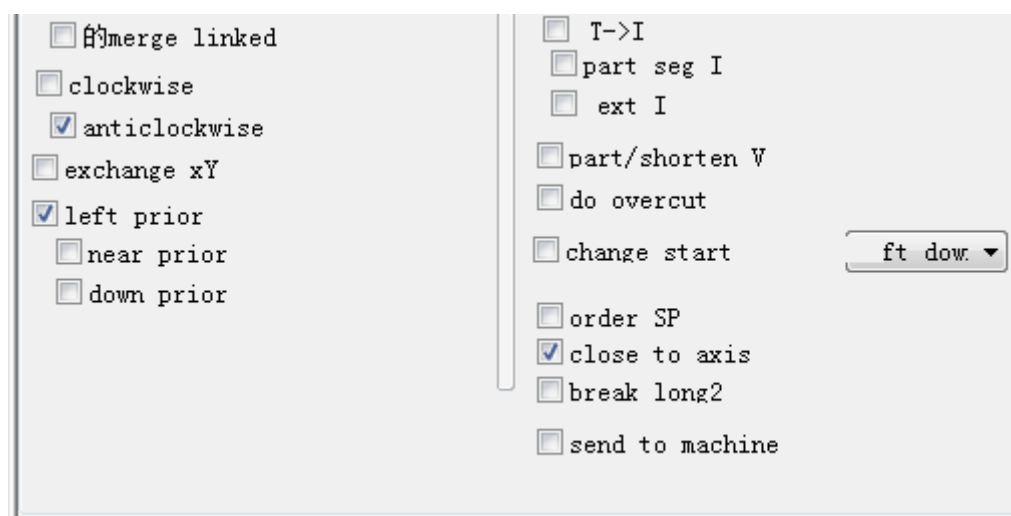
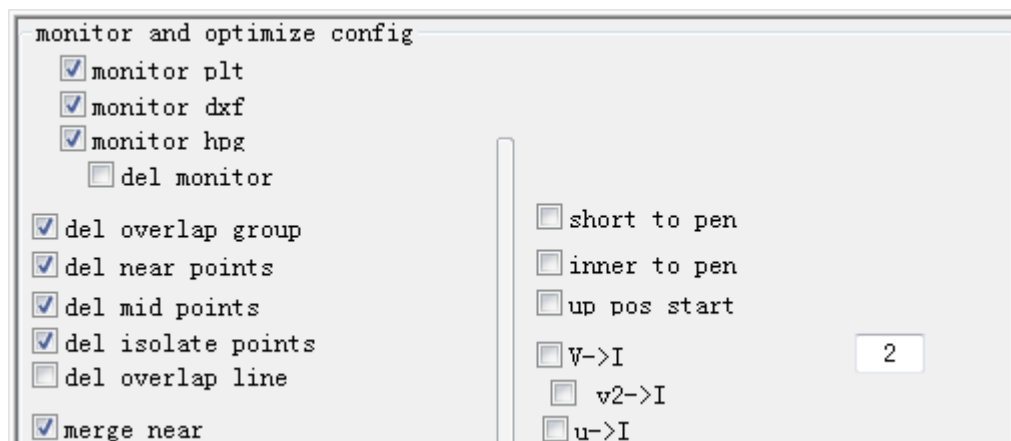
ustaw Head1 i Pen1 (Head1 to SP4, Pen1 to SP1), aby obrobić dolny rząd. Ustaw Head1 i Pen1 oraz Head2 i Pen2, aby obrobić środkowy i górny rząd (Head1 to SP3, Pen1 to SP2, a Head2 i Pen2 to SP0), jak pokazano poniżej:



## 5.4 Optymalizacja grafiki roboczej



Kliknij  lub , aby zoptymalizować ścieżkę cięcia i efekt cięcia

grafiki roboczej. Zawartość okna operacji optymalizacji wygląda w sposób następujący:



(Uwaga: Kliknij **optimize** → **config... [P]**, aby wyświetlić to okno).

## 5.5 Wysłanie grafiki do urządzenia

Kliknij  lub , aby wysłać grafikę roboczą do urządzenia.

5.6 Więcej informacji na temat innych głównych funkcji można znaleźć w Przykładach Działania

## 6. Panel sterowania

### 6.1 Funkcja wygaszacza ekranu

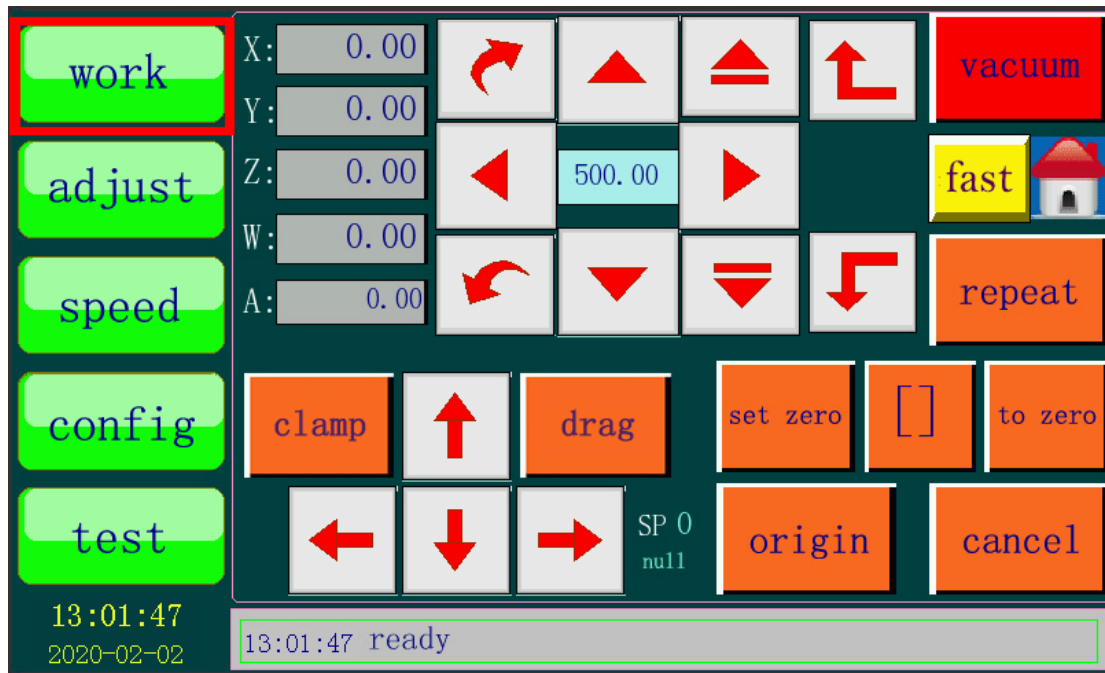
Po włączeniu urządzenia, nastąpi włączenie funkcji wygaszania ekranu (Uwaga: Urządzenie przejdzie w tryb czuwania nawet jeśli nie było używane przez dłuższy czas. W tryb wygaszania ekranu można również przejść ręcznie)



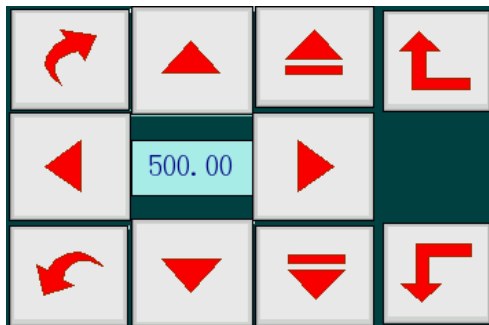
(Uwaga: Wygaszacz ekranu jest używany, aby zapobiec przypadkowemu dotknięciu przycisków ekranu dotykowego przez operatora, dlatego na ekranie nie widnieją żadne przyciski, gdy funkcja wygaszacza ekranu jest włączona. Jedynie poprzez naciśnięcie lewej górnej części ekranu można wyjść ze stanu czuwania i wejść do interfejsu roboczego.)

### 6.2 Zakładka pracy „work”

(1) Kliknij przycisk „Work” , aby przejść do zakładki pracy.



(2) Kliknij odpowiedni przycisk, aby kontrolować ruch, podnoszenie i obrót narzędzia tnącego. Wybierz odpowiednią pozycję, aby rozpocząć cięcie, kontrolować pompę próżniową, i zrealizować funkcję podawania, itp.. (Uwaga: Dla maszyny bez automatycznego podawania, nie ma funkcji zacisku „clamp” i przeciągania „drag”).



(3) ten obszar kontroluje ruch, podnoszenie i obracanie narzędzi tnących.



(4) kontrolują obrót narzędzi tnących.




(5) kontrolują podnoszenie narzędzi tnących.







(6) kontrolują ruch głowicy tnącej, aby mogła się poruszać do przodu i do tyłu, w lewo i w prawo.

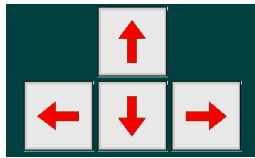


(7) liczba w ramce oznacza odległość lub kąt obrotu głowicy tnącej po naciśnięciu przycisku kierunku. Dla przykładu, jeśli liczba ta wynosi


500, to po naciśnięciu  i przytrzymaniu przez 2–5 sekund lub do momentu, gdy głowica przestanie się poruszać, odległość jaką pokona głowica wyniesie 500 mm.

(Uwaga: W przypadku szybkiego naciśnięcia przycisku kierunku, odległość ruchu odpowiedniej osi nie będzie równa wartości zadanej).

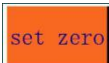
(8)   służą do zmiany prędkości ruchu głowicy tnącej podczas pracy ręcznej. Naciśnij , a przycisk ten zmieni się na . Prędkość ruchu głowicy tnącej będzie wolna podczas pracy ręcznej, prędkość ta jest odpowiednia do precyzyjnego ustawienia pozycji głowicy tnącej.




(9) przyciski te umożliwiają ruch głowicy tnącej oraz belki w kierunku odpowiednich granic obszaru roboczego.

(10)  kiedy maszyna jest włączona, współrzędne zostaną ustawione na 0, ale rzeczywiste współrzędne głowicy tnącej mogą nie być 0 w tym czasie, więc konieczne jest przejście do punktu początkowego, tak aby współrzędne układu sterowania były zgodne z rzeczywistymi pozycjami każdej osi. Podczas przechodzenia do punktu początkowego, głowica tnąca będzie poruszać się w określonym kierunku. Gdy odpowiedni czujnik krańcowy zostanie wyzwolony, maszyna wykona działanie korygujące, a następnie zatrzyma ruch. Na Panelu kontrolnym wyświetli się komunikat „go origin succeed”.

(11)  Przycisk ten jest równoważny z funkcją startu.

(12)  Ustawia pozycję oświetloną przez lampę laserową na nowy punkt zerowy, przycisk ten jest równoważny punktowi początkowemu cięcia, ale nie jest to rzeczywisty punkt początkowy cięcia.

(13)  Ramka, sprawdź zakres prostokątny zajęty przez bieżący plik roboczy.

(14)  Anulowanie wszystkich bieżących działań maszyny.


(15)



13:01:47 ready

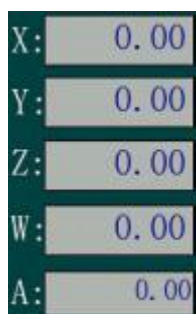
① Pasek stanu, pokazuje aktualny stan urządzenia.

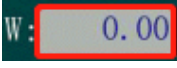
② Pauza, podczas przetwarzania grafiki, naciśnij pasek stanu, urządzenie

wstrzyma bieżącą akcję. Bieżący stan zostanie zapamiętany po wstrzymaniu. Jeśli pasek stanu zostanie ponownie naciśnięty, urządzenie będzie kontynuowało pracę. Jeśli nie chcesz kontynuować, naciśnij przycisk anuluj „cancel”. Naciśnięcie paska stanu, gdy grafika nie jest przetwarzana, jest równoznaczne z naciśnięciem przycisku anuluj.

(16)  Przycisk ten steruje uruchamianiem i zatrzymywaniem pompy próżniowej, należy nacisnąć przycisk próżnia „vacuum” przed naciśnięciem przycisku powtórz „repeat”. Kiedy materiał ułożony na obszarze roboczym zostanie wchłonięty, należy nacisnąć przycisk powtórz „repeat”, aby rozpocząć cięcie. (Uwaga: Ta metoda jest tylko dla materiałów, które nie ulegają łatwej absorpcji, ponieważ po naciśnięciu przycisku „repeat”, pompa próżniowa będzie działać automatycznie, a następnie maszyna zacznie przetwarzać grafikę).

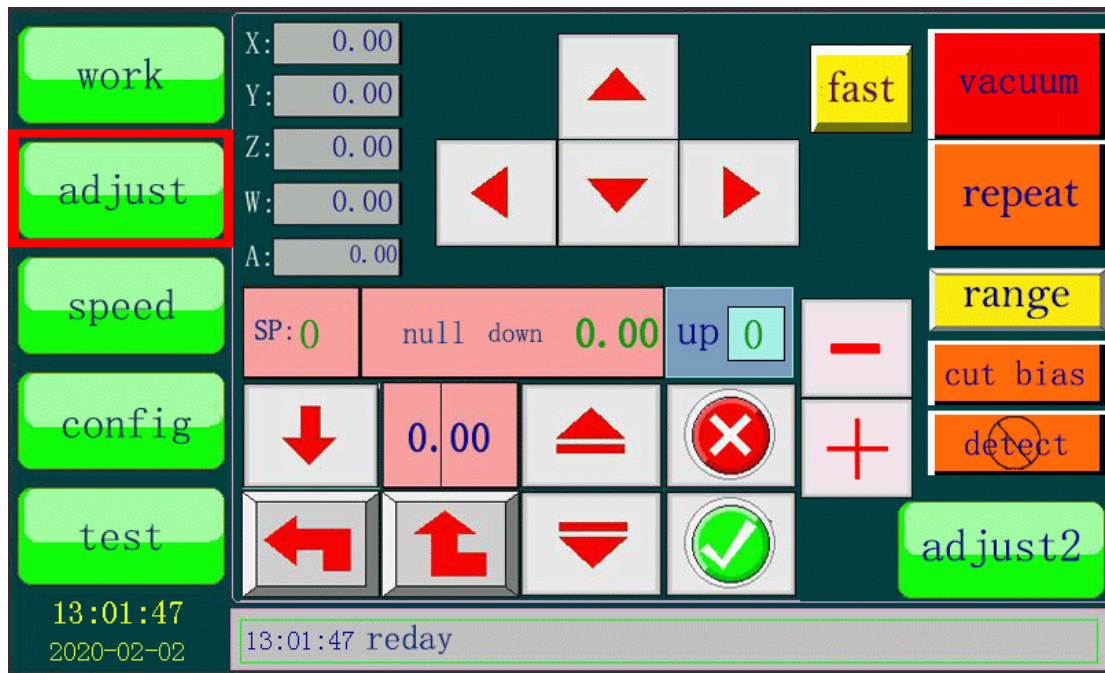
(17)   Przycisk zacisk „clamp” służy do ręcznego sterowania opadaniem i podnoszeniem płyty dociskowej. Przycisk przeciągnij „drag” służy do ręcznego wysyłania materiału. (Uwaga: Naciskając przycisk „drag”, płyta dociskowa opadnie automatycznie, a następnie belka będzie działać wzdłuż osi x).



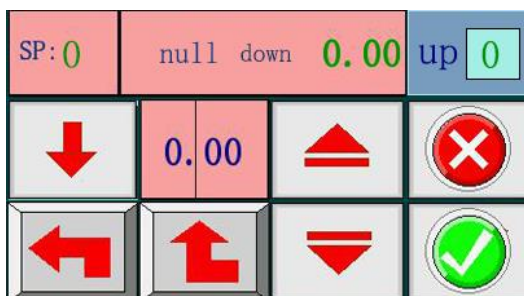
(18) Wartości te przedstawiają współrzędne odpowiedniej osi, Z to współrzędna wysokości narzędzia tnącego, W to współrzędna obrotowa narzędzia tnącego, A to współrzędna obrotowa narzędzia tnącego. (Uwaga: 1. Podczas instalacji narzędzia tnącego, odpowiednia współrzędna W musi być równa 0,00, jeśli W nie jest równa 0,00, możesz nacisnąć , aby zresetować W do wartości 0,00).

### 6.3 Zakładka dostosuj „adjust”


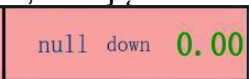
(1) Kliknij przycisk „adjust”, aby wejść w zakładkę dostosowania.




(2) Zakładka „adjust” służy do regulacji głębokości narzędzia podczas obróbki materiału, jest to tzw. głębokość noża.

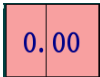


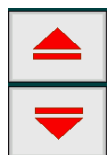
(3) Obszar ten służy do regulacji głębokości noża. Można ustawić tylko głębokość noża dla „cut” i „Tcut” wyświetlanych w tym obszarze. Informacje na temat ustawiania głębokości noża tnącego typu V-Cut znajdują się w rozdziale „7.8 Narzędzie do cięcia w kształcie litery V”. Informacje na temat ustawiania głębokości noża każdego narzędzia znajdują się w rozdziale „7. Instalacja narzędzi i ustawianie głębokości noża”.

(4) Te dwa obszary są używane do przełączania numerów SP, klikając w  nastąpi zmniejszenie numer SP, natomiast klikając w  nastąpi zwiększenie numer SP.

(5)  Przycisk ten służy do zwiększenia głębokości narzędzia tnącego. Na przykład jeżeli głębokość narzędzia tnącego jest ustawiona na 40 mm, to po naciśnięciu tego przycisku, głębokość narzędzia tnącego zostanie zwiększona o kolejne 40mm. (Uwaga: Jeśli głębokość noża jest nieprawidłowa

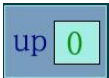
lub nóż został wymieniony na dłuższy, głębokość narzędzia tnącego może być większa po naciśnięciu tego przycisku, powodując uszkodzenie noża, filcu i platformy adsorpcyjnej. Przed użyciem tej funkcji należy upewnić się, że głębokość noża mieści się w zakresie bezpiecznej pracy).

- (6)  Podczas regulacji głębokości noża, przycisk ten służy do określenia jednorazowej odległości jaką pokona nóż podczas podnoszenia lub opuszczania. (Uwaga: Przycisk ten należy stosować wraz z przyciskiem (7)).




- (7) Służy do kontroli podnoszenia i opuszczania noża. (Uwaga: Przycisk ten należy stosować

Wraz z przyciskiem (6)).

- (8)  Przycisk ten służy do ustawiania pozycji wysokości narzędzia tnącego podczas przerwy w cięciu. Zakres tej liczby to: głębokość noża > up > 10, oraz up > grubość materiału. (Uwaga: Wartość „up” może być ustawiona jako 0 i liczba większa niż 10. Gdy wartość „up” wynosi 0, rzeczywista wartość „up” jest pozycją początkową osi Z odpowiedniego narzędzia tnącego).

- (9)  Może anulować operację regulacji głębokości noża.

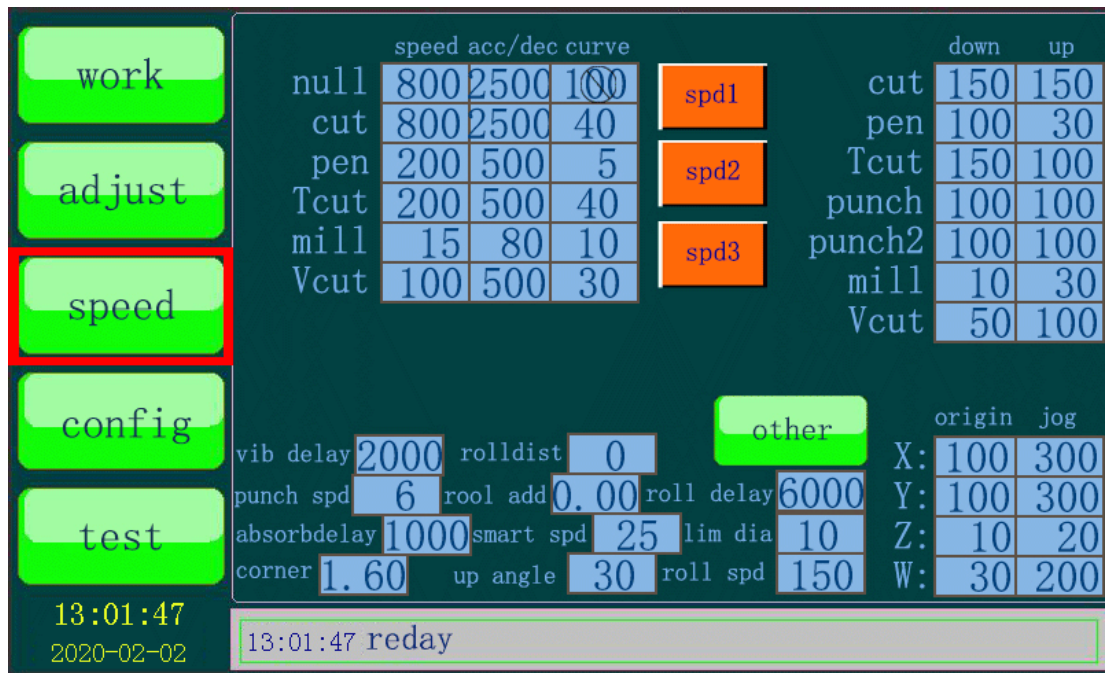
- (10)  Przycisk ten służy do zapisania rzeczywistej wysokości/głębokości narzędzia tnącego,

wartość ta jest zapisana jako współrzędna Z .

## 6.4 Zakładka prędkości „speed”

- (1) Kliknij przycisk prędkość „speed”, aby wejść w zakładkę prędkości.





(2) Zakładka prędkość wyświetla następujące informacje: **wartość zerową „null”** (prędkość maszyny podczas przerwy w procesie cięcia), prędkość cięcia „speed” (spd1 < spd2 < spd3), przyspieszenie/zwalnianie „acc/dec”, prędkość obróbki okręgu „curve”, prędkość przeciągania materiału „roll spd”, prędkość zassania powietrza, parametry powrotu i opóźnienia, itd. W tej zakładce można również zmienić prędkość i parametry.

	speed	acc/dec	curve
null	800	2500	100
cut	800	2500	40
pen	200	500	5
Tcut	200	500	40
mill	15	80	10
Vcut	100	500	30

(3) Są to parametry dotyczące prędkości cięcia odpowiedniego narzędzia podczas obróbki, parametry te można zmienić naciskając je i wpisując nowe liczby. (Uwaga: „Cut” jest używane dla Head1).

	down	up
cut	150	150
pen	100	30
Tcut	150	100
punch	100	100
punch2	100	100
mill	10	30
Vcut	50	100

(4) Są to dane dotyczące prędkości podnoszenia i opadania odpowiedniego narzędzia podczas obróbki. (Uwaga: Wartości „pen” i „puch” są wartościami czasowymi).

	origin	jog
X:	100	300
Y:	100	300
Z:	10	20
W:	30	200

- (5) Wartości w kolumnie „origin” oznaczają prędkość z jaką porusza się maszyna względem odpowiednich osi po naciśnięciu przycisku „origin” (przycisk ten znajduje się w zakładce pracy „work”). Wartości w kolumnie „jog” oznaczają prędkość z jaką poruszania się maszyna względem odpowiednich osi w trybie ręcznym.
- (6) **vib delay 2000** Oznacza odstęp czasu pomiędzy drganiem noża oscylacyjnego a rozpoczęciem cięcia po wciśnięciu przycisku powtórz „repeat”.
- (7) **punch spd 6** Oznacza prędkość obrotową noża wykrawającego.
- (8) **absorbdelay 1000** Oznacza odstęp czasu pomiędzy rozpoczęciem pracy pompy próżniowej a wciśnięciem przycisku powtórz „repeat” lub próżnia „vacuum”.
- (9) **rolldist 0** Oznacza odległość przeciągania materiału. Odległość ta zależy od długości obrabianego materiału, np. jeśli trzeba wyciąć wzór o długości 2400 mm, maszyna przeciągnie obrabiany materiał na odległość 2400 mm. Jeśli do wycięcia zostanie zadany kwadrat o długości boku 100 mm, to odległość przeciągania wyniesie 100 mm.
- (10) **rool add 0.00** Oznacza różnica pomiędzy teoretyczną a rzeczywistą odległością przeciągania materiału. Na przykład, podczas cięcia kwadratu o długości boku 1000 mm, jeśli teoretyczna odległość wynosi 1000 mm, a rzeczywista odległość wynosi 990 mm, to różnica między nimi wynosi 10 mm. W takim przypadku wartość kompensacji przeciągania jest modyfikowana do 10, rzeczywista odległość przeciągania wyniesie 1000 mm.
- (11) **up angle 30** Oznacza kąt pomiędzy nożem a aktualną linią prostą, gdy nóż będzie miał się obrócić. Jeśli rzeczywisty kąt jest większy niż ustawiony kąt, nóż podniesie się i obróci się o zadaną wartość wokół narożnika, a następnie opadnie i zacznie ciąć. Jeśli rzeczywisty kąt jest mniejszy niż ustawiony kąt, nóż nie podniesie się i obróci się tnąc bezpośrednio narożnik.
- (12) **corner 1.60** Oznacza dokładność naroża podczas procesu cięcia, która jest zwykle ustawiona zgodnie z prędkością obróbki okręgu maszyny. W przypadku materiałów o wyższych wymaganiach, dokładność naroża jest z reguły ustalana na poziomie ok. 1,5.

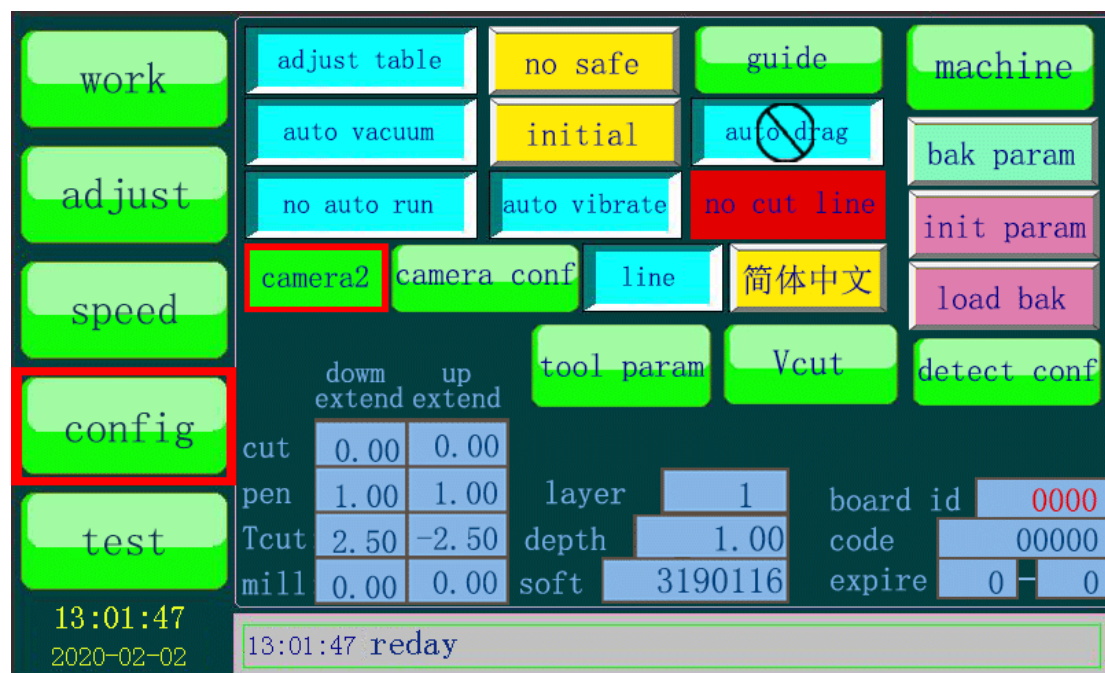
(13) **roll delay 6000** Oznacza opóźnienie przeciągania, odstęp czasu pomiędzy zakończeniem cięcia zestawu wzorów a następnym przeciągnięciem maszyny.

(14) **roll spd 150** Oznacza prędkość przeciągania materiału.

(15) **lim dia 10** Określa szybkość obróbki okręgu lub łożyska w określonym zakresie rozmiarów. Dla przykładu, jeśli „lim dia” wynosi 10, dla okręgu o średnicy większej niż 10 mm, prędkość obróbki maszyny jest ustawiona prędkością obróbki okręgu; dla okręgu o średnicy mniejszej niż 10 mm, maszyna automatycznie zmniejszy prędkość obróbki zgodnie z pewną proporcją.

## 6.5 Zakładka konfiguracji „config”


(1) Naciśnij „config”, aby wejść w zakładkę konfiguracji. (Uwaga: „Config” jest skrótem od „configuration”).

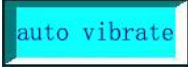



(1) Niektóre funkcje i ustawienia można ustawić w zakładce konfiguracji, natomiast odpowiedni kod autoryzacji można wprowadzić zgodnie z numerem płyty głównej wyświetlanym na tej stronie, aby wydłużyć okres eksploatacji.


(2) **no auto vacuum** Przed rozpoczęciem obróbki, pompa próżniowa nie będzie działać automatycznie. Można to zmienić poprzez kliknięcie „auto vacuum”.


**auto vacuum** Przycisk ten uruchamia automatyczne działanie pompy próżniowej przed rozpoczęciem obróbki.


(3)  Przycisk ten powoduje wyłączenie wibracji narzędzia tnącego z nożem oscylacyjnym, jest to równoznaczne z odłączeniem przewodu sygnałowego narzędzia z nożem oscylacyjnym. Można to zmienić poprzez naciśnięcie przycisku „auto vibrate” .


 Narzędzie tnące z nożem oscylacyjnym będzie automatycznie wibrować podczas cięcia.


(4)  Przycisk bezpieczeństwa jest wyłączony. Jeśli chcesz włączyć przycisk bezpieczeństwa, po prostu go naciśnij.


 Przycisk bezpieczeństwa jest włączony, a maszyna zostanie zatrzymana, jeśli przycisk bezpieczeństwa zostanie dotknięty podczas cięcia.


(5)  Jeśli w narzędziu wykrawającym znajduje się okrągły nóż do wykrawania, przycisk ten musi znajdować się w tej pozycji.

 Jeśli wykrawaniu zostanie poddana grafika w określonym kierunku, np. wykrawanie w kształcie litery V, przycisk „line” musi zostać włączony. Kierunek wykrawania V jest określony przez kierunek krótkiej linii na grafice, więc wzór, który ma być wysłany musi składać się ze segmentów linii.

(6)  Maszyna przystąpi do automatycznego wykrawania grafiki natychmiast po jej otrzymaniu.

 Maszyna nie przystąpi do automatycznego wykrawania grafiki natychmiast po jej otrzymaniu. Poprzez naciśnięcie dwa razy „to zero” można sprawdzić pozycję wykrawania grafiki. Naciśnij przycisk „repeat” , aby rozpocząć wykrawanie.

(7)  W przypadku maszyn bez systemu automatycznego podawania, przycisk ten jest ustawiony jak pokazano powyżej. Jeśli jest to maszyna z automatycznym podawaniem, naciśnij ten przycisk, aby przełączyć na



(6)  Oznacza to, że maszyna przestanie pracować po obrobieniu

zadanej grafiki. **cut line** Po dokonanej obróbce, maszyna automatycznie wytnie linię prostą wzdłuż osi Y na końcu osi X + kierunek grafiki, aby odciąć obrabiany materiał (Uwaga: Zaleca się, aby funkcja „no cut line” była włączona).

board id	0000
code	00000
expire	0 - 0

(7) Każda maszyna posiada unikalny identyfikator tablicy „board id”, przypisany do niego kod „code”, czyli hasło do odblokowania żywotności funkcji maszyny oraz funkcję wygaśnięcia „expire”, czyli datę wygaśnięcia użytkowania maszyny.

	down extend	up extend
cut	0.00	0.00
pen	1.00	1.00
Tcut	1.20	-1.20
mill	0.00	0.00

(8) Dane te są wykorzystywane do modyfikacji rzeczywistej długości obróbki dla każdego narzędzia.

① **down extend:** Określa punkt początkowy obróbki materiału, czyli punkt w którym nastąpi wsunięcie ostrza w materiał. Odnosi się do obróbki ciągłej grafiki.

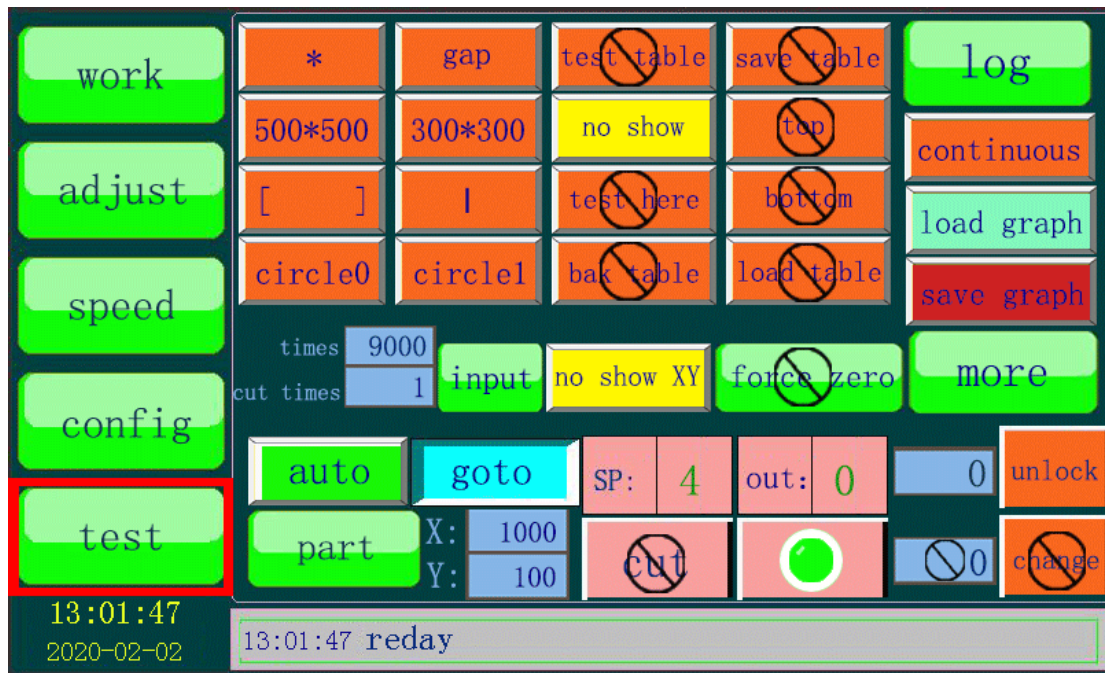
② **up extend:** Określa punkt końcowy obróbki materiału, czyli punkt w którym nastąpi wysunięcie ostrza z materiału. Odnosi się do obróbki ciągłej materiału.


③ **Wartość jest większa niż 0:** Dla przykładu, jeśli długości linii wynosi 50 mm, a wartości „down extend” i „up extend” wynoszą odpowiednio 2 i 3, to rzeczywista długość linii po cięciu wyniesie 55 mm.


③ **Wartość jest mniejsza niż 0:** Dla przykładu, jeśli długości linii wynosi 50 mm, a wartości „down extend” i „up extend” wynoszą odpowiednio -2 i -3, to rzeczywista długość linii po cięciu wyniesie 45 mm.

## 6.6 Zakładka testowa „test”

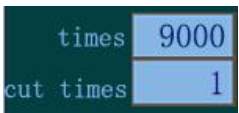

(1) Wciśnij przycisk „test” aby wejść w zakładkę testową.

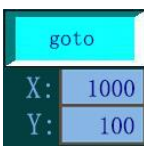
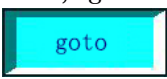


(Uwaga: Aby zapobiec niewłaściwej obsłudze, niektóre przyciski i parametry nie mogą być używane w stanie blokady, na przykład ).

(2) Odblokuj ikony:  Domyślny kod to 1234, wpisz 1234 w lewą ramkę, następnie naciśnij przycisk odblokuj „unlock”, aby odblokować ikony. (Uwaga: Jeśli nie ma specjalnej potrzeby, proszę nie zmieniać hasła, aby umożliwić naszym technikom sprawne działanie w przypadku awarii maszyny).

(3) Zablokuj ikony: Kiedy ikony są odblokowane, wpisz dowolny zły kod do ramki i naciśnij odblokuj „unlock”, aby ikony zostały zablokowane ponownie.

(4)  W wierszu „times” wprowadź liczbę ile razy proces obróbki ma zostać powtórzony, następnie naciśnij przycisk  w zakładce „test”. Urządzenie powtórzy proces obróbki materiału zgodnie z ustawioną wartością. Liczba „cut times” przedstawia, ile razy proces obróbki został już zakończony. (Uwaga: Wartości w wierszu „times” nie mogą być mniejsze niż wartości w wierszu „cut times”).

(5)  Po zakończeniu obróbki, głowica tnąca przejdzie do pozycji (X, Y). Naciśnięcie przycisku  spowoduje jego zmianę na

**still**

, oznacza to, że głowica tnąca zatrzyma się w pozycji w której zakończyło się obrabianie.

(6) **save graph**

Przycisk ten służy do zapisu bieżącej grafiki. Przy następnym włączeniu urządzenia należy nacisnąć przycisk **load graph**, aby odczytać zapisaną grafikę.

(7) **manual auto follow part**

Te cztery przyciski służą regulowania obszarów absorpcji odpadów.

(Uwaga: Modele bez funkcji obszarów absorpcji nie posiadają tych przycisków funkcyjnych).

① **manual manual**

Oznacza to, że obszary adsorpcji mogą zostać wybrane ręcznie. Przyciśnięcie przycisku **part** spowoduje otwarcie następującego okna:

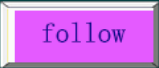


(Uwaga: Czerwone obszary nie będą absorbować materiału, a zielone obszary będą absorbować materiał po naciśnięciu przycisku próżnia „vacuum” lub powtórz „repeat”. Na przykład, jeśli nie chcesz aby obszary out14 i out10 absorbować materiał, możesz po prostu nacisnąć przyciski „out1” i „out10”, aby je zamknąć).

② **auto**

Oznacza to, że maszyna będzie automatycznie wybierać obszary absorpcji zgodnie z grafiką przestaną do maszyny. Na przykład, po

wysłaniu do maszyny małej grafiki, która będzie wykorzystywała obszary out8 i out9, tylko obszary out8 i out9 będą absorbować materiał w tym samym czasie podczas skrawania.

- ③  Oznacza to, że kiedy głowica tnąca przesuwa się do określonego obszaru, bieżący obszar i obszary przyległe będą absorbować materiał. Na przykład, jeśli głowica tnąca znajduje się w obszarze out8, obszary out8, out9 i out12 będą absorbować materiał. Jeśli głowica tnąca znajduje się w obszarze out9, obszary out9, out8, out13 i out10 będą absorbować materiał.

## 7. Instalacja narzędzi i ustawianie głębokości noża

Uwaga:

1. Ze względu na różnicę między uchwytem na jeden nóż a uchwytem na wiele noży, różne numery SP odpowiadają różnym uchwytem narzędziowym. Ogólnie rzecz biorąc, uchwyt narzędziowy blisko kierunku X+ to Head1, a pozostałe uchwyty narzędziowe są ułożone w odpowiedniej kolejności. Wśród nich, dla modeli z uchwytem na wiele noży, tylko SP4 może być używany jak Head1, SP2 / SP3 / SP5 może być używany jako Head2, a SP6 jako narzędzie do frezowania. Wszystkie powyższe są numerami SP w panelu. Należy pamiętać, aby odróżnić je od tych w oprogramowaniu komputerowym. Proszę odnieść się do rzeczywistego modelu. Wszystkie poniższe numery SP to modele z pojedynczym lub podwójnym uchwytem lub z pojedynczym uchwytem i narzędziem do wykrawania. Prosimy o kontakt z technikiem w celu uzyskania konkretnych numerów SP dla innych modeli.

2. Wszystkie narzędzia muszą być wyjmowane z uchwytów codziennie przed wyłączeniem maszyny. Jeżeli narzędzia byłyby przez dłuższy czas zamontowane w uchwytach, mogłoby dojść do powstania rdzy uniemożliwiającej ich wyjęcie.

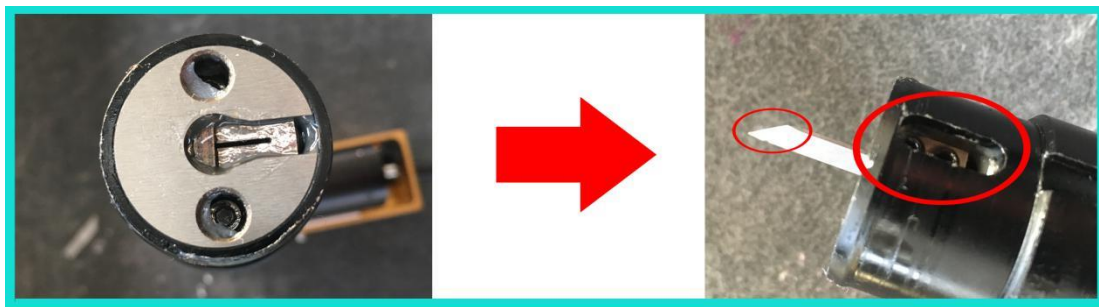
### 7.1 Narzędzie do cięcia z nożem oscylacyjnym (SP4, cut, Head1)

(1) Chwyć części 1 i 2, a następnie rozsuń nasadkę i pręt w obie strony.





(2) Nóż musi być umieszczony na dole rowka, a krawędź tnąca po tej samej stronie co śruby dociskowe.

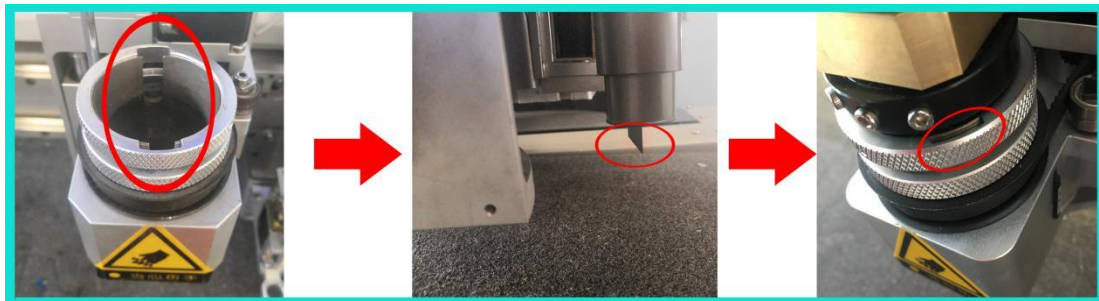


(3) Upewnij się, że współrzędna osi W wynosi 0,00

W: 0.00

(Uwaga: Jeżeli współrzędna osi W nie jest równa 0,00, można nacisnąć obecną współrzędną osi W, a współrzędna automatycznie zmieni się na 0,00. Odpowiednio oś W obróci się również do pozycji punktu początkowego osi).

(4) Krawędź tnąca noża musi być skierowana w kierunku X+, należy również dokręcić pierścień mocujący wskazany w prawej części rysunku.



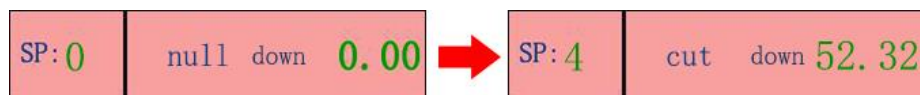
(5) Przymocuj czarny pręt za pomocą otworów do narzędzia, tak jak wskazano na rysunku, następnie podłącz kabel narzędzia do lewego gniazda.




## (6) Ustawienie głębokości noża


① Naciśnij **adjust**, aby przejść do zakładki ustawiania głębokości noża.



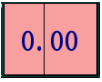
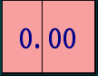
② Naciśnij następujący przycisk, aby zmienić SP:0 na SP:4.



Pokazana na rysunku wartość „down 52,32” to głębokość noża ustawiona wcześniej, czyli aktualna głębokość noża. Jeśli odległość między aktualną końcówką narzędzia a blatem stołu jest większa niż ta liczba, można

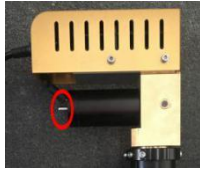
naciśnąć , aby jednorazowo opuścić narzędzie do pozycji głębokości noża równej 52,32. (Uwaga: Przy zmianie narzędzia lub noża należy ocenić,

czy użyć przycisku  zgodnie z rzeczywistą sytuacją. Jeśli głowica tnąca opadnie zbyt głęboko, może przebić filc i platformę, powodując pęknięcie noża i uszkodzenie platformy).

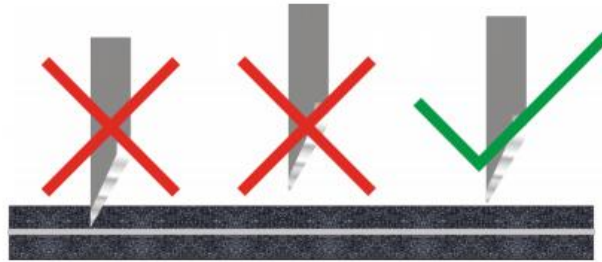
③ Przyciski  i  i  powinny być używane razem, pierwszy z nich odpowiada za regulację krokową narzędzia – wznoszenie i opadanie; natomiast drugi za odległość jednego kroku, tj. każdego wznoszenia i opadania. Istnieją cztery wartości, które można ustawić: 5 mm, 1 mm, 0,1 mm i 0,03 mm, naciśnij przycisk , aby przełączyć wartość.

④ Ocena głębokości noża, istnieją trzy metody, jak pokazano poniżej:

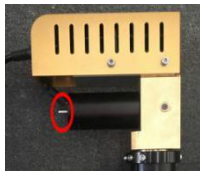
Metoda pierwsza:








- A. Obracaj tą częścią narzędzia tnącego z nożem oscylacyjnym aż nóż znajdzie się w najniższej pozycji.
- B. Gdy końcówka noża wejdzie w filc na głębokość ok. 0,5-1 mm, ustawianie narzędzia jest zakończone, jak pokazano poniżej:



Metoda druga:



- A. Obracaj tą częścią narzędzia tnącego z nożem oscylacyjnym aż nóż znajdzie się w najniższej pozycji.
- B. Opuść pręt narzędzia do pozycji 5 mm od końcówki narzędzia do blatu stołu. (Uwaga: Dla narzędzia z pneumatycznym nożem oscylacyjnym wartość ta wynosi 10 mm).

- C. Naciśnij przycisk , a następnie naciśnij przycisk .
- D. Umieść kawałek papieru na stole i przeciągnij papier ręcznie. Jeśli nastąpi przecięcie papieru to oznacza to, że regulacja została wykonana poprawnie. Jeśli papier nie zostanie przecięty, naciśnij przycisk , aby wyregulować głębokość noża tak, aby nastąpiło przecięcie papieru. Naciśnij przycisk , a następnie naciśnij przycisk , aby powrócić do zakładki regulacji „adjust”.


- E. Naciśnij przycisk , a następnie naciśnij przycisk



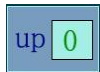
, aby powrócić do zakładki regulacji „adjust” .

### ⑤ Zapisanie danych głębokości noża

Po ustawieniu głębokości noża, naciśnij , aby zapisać dane głębokości noża.

(Uwaga:  Ten przycisk oznacza rezygnację z regulacji głębokości noża. Po naciśnięciu go, dane dotyczące głębokości noża nie zostaną zmienione).

⑥ W zależności od grubości różnych materiałów, można nacisnąć przycisk



, aby zmienić wysokość podnoszenia, gdy działa narzędzie tnące odpowiadające bieżącemu numerowi SP. Zakres tej liczby to: Głębokość noża > up > 10, a wartość „up„ musi być większa niż grubość materiałów. Wartość „up” można również ustawić na 0, jeżeli wynosi ona 0, to narzędzie wzniesie się do pozycji punktu początkowego osi Z.

(Uwaga: Jeśli zajdzie potrzeba ustawienia wysokości podnoszenia. 1.

Naciśnij przycisk  znajdujący się po lewej stronie ekranu. 2.

Naciśnij przycisk  w prawym górnym rogu. 3. Naciśnij przycisk



 4. Zmień wartość w polu na 0).


### ⑦ Test głębokości noża



Naciśnij dowolny z tych dwóch przycisków, aby wyciąć prostokąt w celu sprawdzenia, czy głębokość noża jest odpowiednia.

### ⑧ Dokładne ustawienie głębokości noża



Jeśli aktualna głębokość noża jest zbyt płytka lub zbyt głęboka, następujące metody mogą być użyte w dostrajaniu aktualnej głębokości noża. **Weźmy jako przykład nieco płytką głębokość noża:**



A. Ustaw wartość jednego kroku w , wybór tej wartości powinien zależeć od grubości części materiału, która nie jest przecinana. Jeśli nie jesteś pewien, wybierz 0,1 mm.

B. Weźmy jako przykład wybór kroku 0,1 mm. Naciśnięcie raz przycisku



spowoduje zwiększenie głębokości noża o 0,1 mm, to znaczy, jeśli aktualna głębokość noża wynosi 50 mm, to po jednokrotnym naciśnięciu

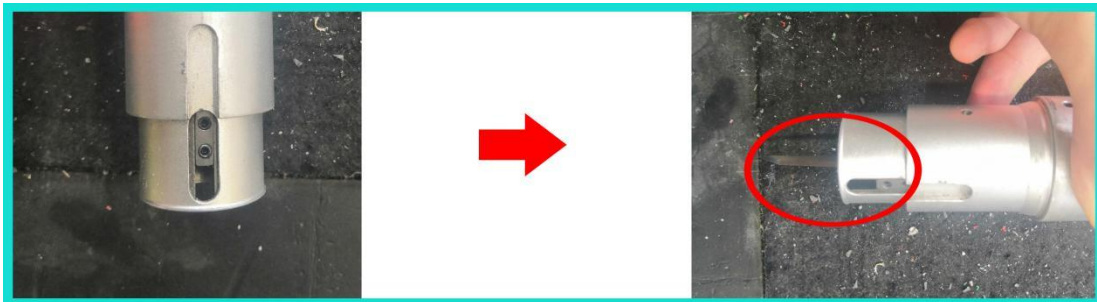
przycisku  głębokość noża wyniesie 50,01 mm i nie ma potrzeby naciśnięcia przycisku .

C.   Naciśnij dowolny z tych dwóch przycisków, aby ponownie przeprowadzić test. Jeśli materiał zostanie przecięty, a file nie zostanie uszkodzony, oznacza to, że głębokość noża została dobrana poprawnie.

⑨ Regulacja głębokości noża została zakończona, regulacja głębokości innych narzędzi jest podobna.

## 7.2 Pneumatyczne narzędzie do cięcia oscylacyjnego (SP4, cut, Head1)

(1) Nóż musi być umieszczony na dole rowka, a krawędź tnąca po tej samej stronie co śruby dociskowe.



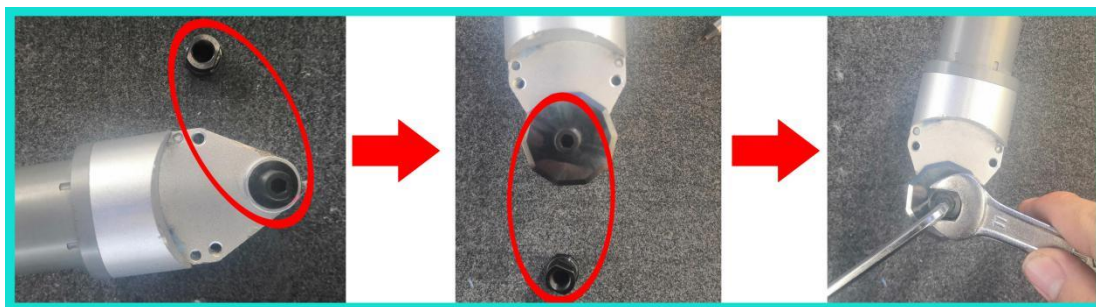
(2) Upewnij się, że wartość osi W wynosi 0,00, a krawędź tnąca noża musi być skierowana w kierunku X+, dokręć pierścień mocujący jak pokazuje rysunek po lewej stronie, następnie wprowadź przewód powietrza do lewej dyszy powietrznej głowicy tnącej.



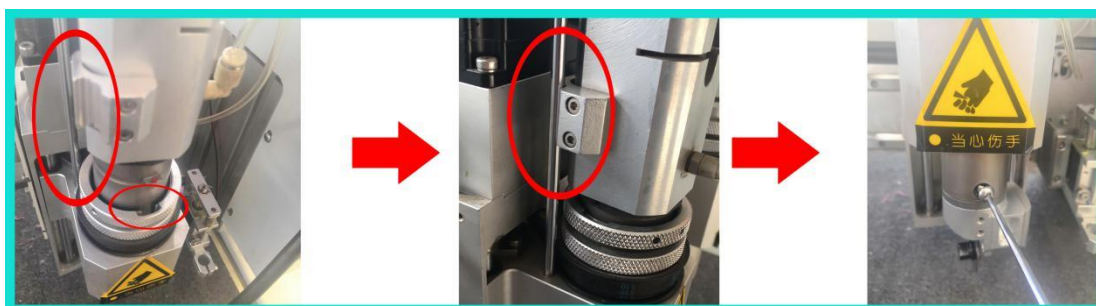
(3) Ustawienie głębokości noża, proszę zapoznać się z punktami 7.1->(6)->④->Metoda druga i 7.1->(6)->⑤⑥⑦⑧.

## 7.3 Narzędzie napędzane obrotowo (SP4, cut, Head1)

(1) Usuń czarną nakrętkę na lewym jak pokazano na zdjęciu, następnie włóż nóż, a na koniec zamocuj go za pomocą klucza sześciokątnego i klucza widelkowego.

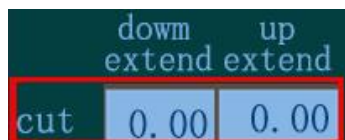


(2) Po umieszczeniu pręta obrotowego narzędzia w uchwycie narzędzia, dokręć pierścień mocujący i przymocuj pręt do narzędzia przy użyciu szczeliny, jak pokazano na rysunku. Dokręć śruby na połączeniu pręta narzędzia i głowicy narzędzia, tak jak pokazano po prawej stronie rysunku, włóż kabel narzędzia do lewego gniazda głowicy tnącej.



(3) Ustawienie głębokości noża: opuść narzędzie tnące do odpowiedniej pozycji, obróć czarną nakrętkę, która służy do mocowania noża ręcznie, następnie gdy krawędź okrągłego noża dotknie filcu, spróbuj przeprowadzić operację cięcia. Jeśli nóż jest zagłębiony zbyt płytko lub zbyt głęboko, to głębokość noża można precyzyjnie wyregulować zgodnie z 7.1->(6)->⑧.

(4) Nadcinięcie: nadcinięcie jest kontrolowane przez wydłużenie. Wydłużenie dzieli się na wydłużenie w dół i wydłużenie w górę. Gdy wartość wydłużenia jest dodatnia, oznacza to, że nóż przytnie większą ilość materiału. Jeśli jest ujemna, oznacza to, że nóż przytnie mniejszą ilość materiału. Naciśnij config, aby zmienić dane w czerwonym polu poniżej w celu dokładnego ustawienia:



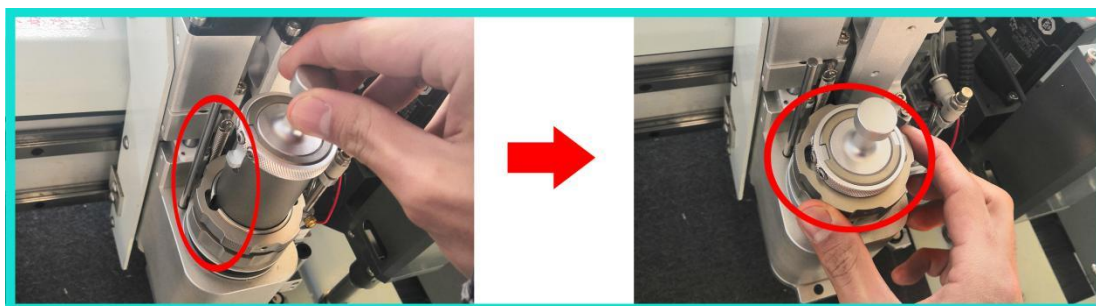
(Uwaga: Metoda ta ma zastosowanie również w przypadku, gdy pozostałe narzędzia również mają problem z nadciniem)

## 7.4 Uniwersalne narzędzie tnące (nóż wleczony) (SP4, cut, Head1, SP2, Tcut, Head2)

(1) Nóż musi być umieszczony na dole rowka, a krawędź tnąca po tej samej stronie co śruby dociskowe.



(1) Upewnij się, że wartość osi W wynosi 0,00, a krawędź tnąca noża jest skierowana w kierunku X+, dokręć pierścień mocujący jak pokazuje rysunek po prawej stronie.

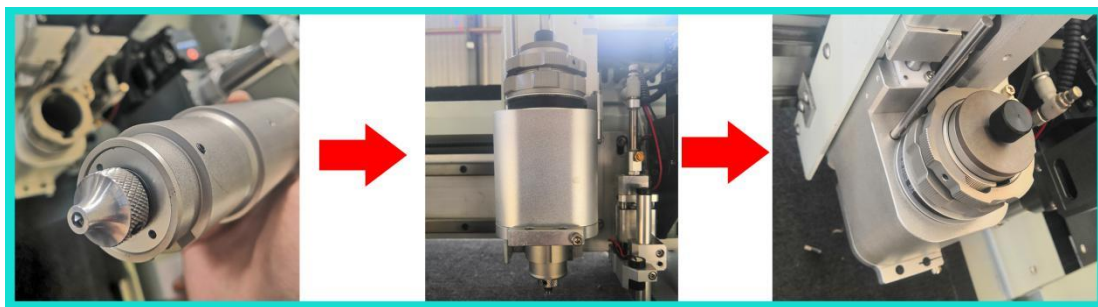


## 7.5 narzędzie do wykrawania kiss-cutting (SP4, cut, Head1, SP2, Tcut, Head2)

(1) Odstonięta część końcówki jest taka sama lub nieco mniejsza niż grubość materiału tnącego.



(2) Upewnij się, że wartość osi W wynosi 0,00, a krawędź tnąca noża jest skierowana w kierunku X+, dokręć pierścień mocujący jak pokazuje rysunek po prawej stronie. Położenie czarnego pokrętła nad belką noża należy wyregulować zgodnie z efekt cięcia. Jeśli materiał musi być przecięty, pokrętło powinno być całkowicie dokręcone.



(3) Ustawienie **głębokości noża**, aby uzyskać efekt pół-cięcia

① Należy tak ustawić czarne pokrętko belki narzędzia, aby odległość wydłużania części głowicy narzędzia była w przybliżeniu równa wysokości waha materiału.

② Opuść belkę narzędzia, aż głowica narzędzia zetknie się z filcem, następnie opuść belkę narzędzia o ok. 1 mm.

③ **Sprawdź** efekt cięcia, jeśli efekt cięcia nie zostanie osiągnięty, konieczne jest dokładne dostrojenie brakującej części ostrza lub danych dotyczących głębokości noża w panelu.

## 7.6 Narzędzie do bigowania (SP2, Tcut, Head2)

(1) Opis budowy.



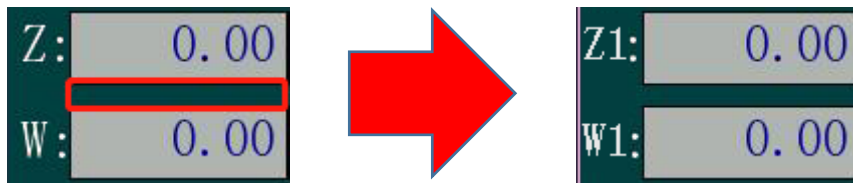
(2) Dokręcić pierścień mocujący i śruby ustalające.



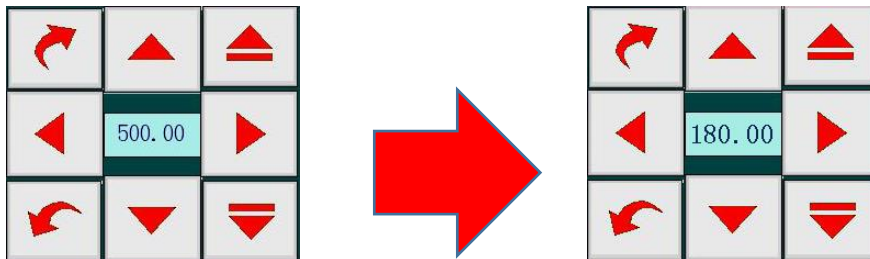
Śruby ustalające zgodne z kierunkiem X+ można dokręcić w następujący sposób:



① Naciśnij przycisk „work”, następnie naciśnij puste miejsce między Z i W, aby przełączyć W na W1 (W to oś obrotowa głowicy head1, a W1 to oś obrotowa głowicy head2), jak pokazano poniżej:





② Zmień wartość 500 na 180, jak pokazano poniżej:

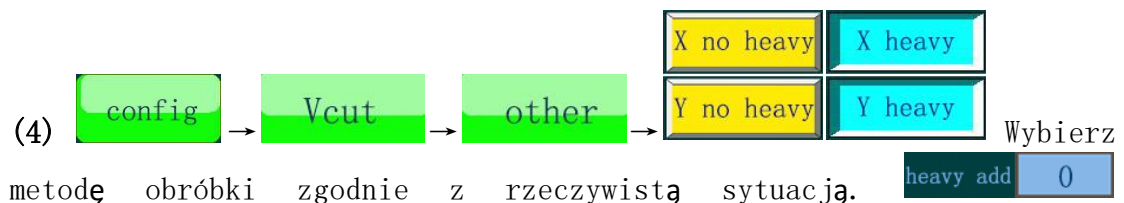


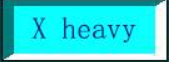
③ Naciśnij przycisk  lub  przez 2-3 sekundy, śruby ustalające zmieniają kierunek z X+ na X-.

④ Dokręć śruby ustalające.

⑤ Naciśnij liczbę w , wartość ta zmieni się na 0, instalacja narzędzia do bigowania została zakończona.

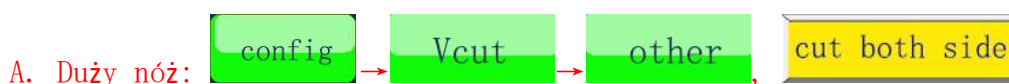
(3) Metoda ustawienia głębokości koła bigującego jest taka sama jak metoda ustawiania głębokości noża, ale konkretna pozycja zależy od rzeczywistego efektu złamywania.



Przedstawia odległość, na jaką koło bigujące będzie nadal opadać poniżej ustawionej głębokości noża. Na przykład, gdy aktualna głębokość narzędzie do bigowania wynosi 30 mm, "heavy add" wynosi 1, a przycisk  jest włączony, to rzeczywista głębokość narzędzie do bigowania wyniesie 31 mm podczas obróbki materiału w kierunku X.

## 7.8 Narzędzie do cięcia w kształcie litery V

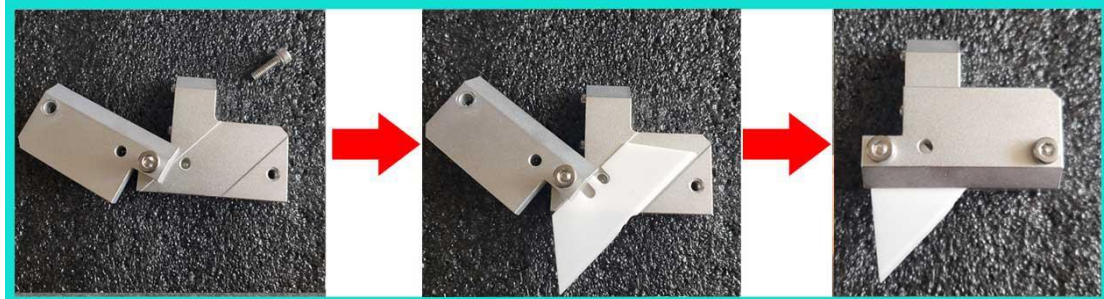
(Uwaga: Nóż V-cut jest podzielony na dwa rozmiary, jeden to duży nóż, który nie może ciąć po łuku, a drugi to mały nóż, który może wycinać łuki. Niektóre ustawienia muszą być zmienione przed użyciem, jak pokazano poniżej:



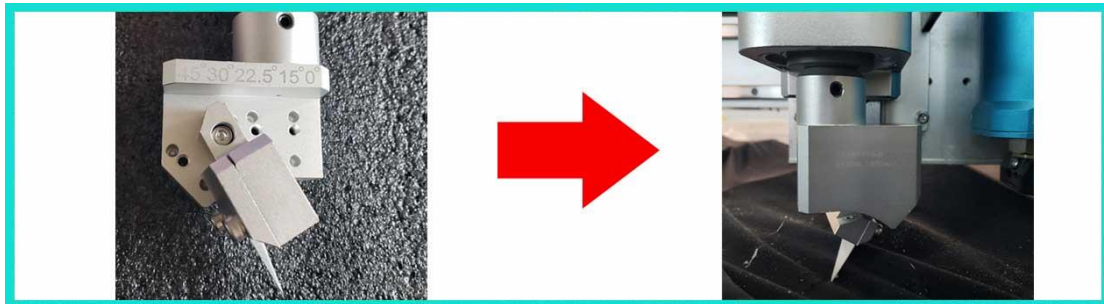
B. Mały nóż: config → Vcut → other , cut one side )

(1) Narzędzie do cięcia z dużym nożem typu V-Cut (SP3, Vcut, Head2)

① Instalacja noża



(1) Upewnij się, że wartość osi W1 wynosi 0,00, a krawędź tnąca noża jest skierowana w kierunku X+, dokręć pierścień mocujący i śruby ustalające.



③ Aby dowiedzieć się jak dokręcić śruby ustalające w pozycji X+ należy zapoznać się z punktem 7.6→(2).


④ Kalibracja (zaleca się stosowanie papieru falistego)




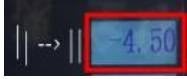

A. Połóż papier falisty na filcu.



B. Naciśnij przyciski config → Vcut → other , parametry muszą być ustawione jak poniżej:






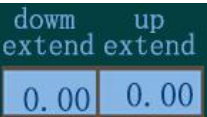
(Uwaga: Wartość kąta v „v angle” musi być taka sama jak kąt rzeczywistej pozycji montażowej noża).

C. Naciśnij przycisk , aby powrócić do strony Vcut, podczas ustawiania głębokości noża wystarczy pozwolić, aby czubek noża wszedł w papier falisty na głębokość 0,2-0,3 mm.

D. Naciśnij , a maszyna wytnie dwie pionowe linie wzdłuż osi X, jeśli wytnie je w ten sposób  lub w ten , naciśnij , aby dostroić parametry, parametry należy regulować, aż obie linie zrównają .

E. Naciśnij , maszyna wytnie dwie poprzeczne linie wzdłuż osi Y. Jeśli wycięte linie nie będą się pokrywać, naciśnij , aby dostroić parametry, obie linie powinny pokrywać się.

⑤ Ustawienie głębokości noża, opuść narzędzie na głębokość, która ma zostać przecięta.

⑥  →  →  →  Dostosuj dane, aby skorygować nadcięcie.

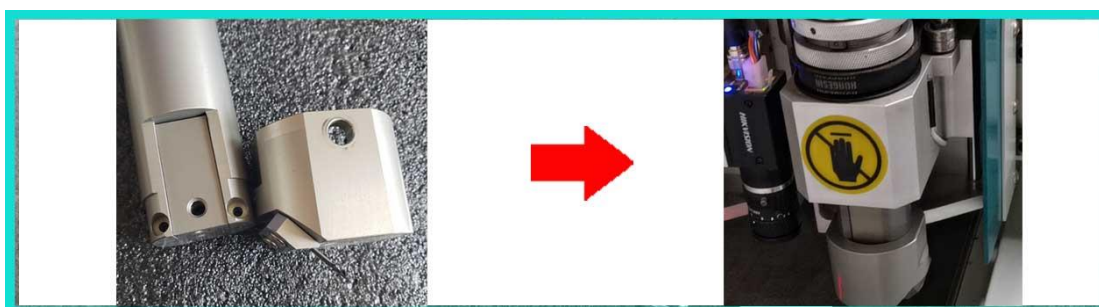
(2) Narzędzie do cięcia z małym nożem typup V-cut (SP5, Vcut, Head2)

(Uwaga: SP3 musi być używany podczas kalibracji).

#### ① Instalacja noża



(1) Upewnij się, że wartość osi W1 wynosi 0,00, a krawędź tnąca noża jest skierowana w kierunku X+, dokręć pierścień mocujący i śruby ustalające.

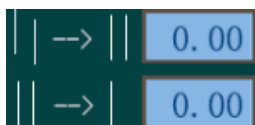


③ Aby dowiedzieć się jak dokręcić śruby ustalające w pozycji X+ należy zapoznać się z punktem 7.6->(2).

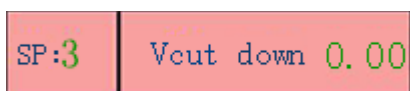
#### ④ Kalibracja (zaleca się stosowanie papieru falistego)

A. Połóż papier falisty na filcu.

B. Naciśnij przyciski **config** → **Vcut**, parametry muszą być ustawione jak poniżej:




Ich parametry muszą wynosić 0,00.







Głębokość noża należy ustalić samodzielnie, wystarczy, aby nóż zagłębił się w teksturę falistą na głębokość 0,2-0,3 mm.

C. Naciśnij przyciski **config** → **Vcut** → **other**, parametry muszą być ustawione jak poniżej. (Uwaga: Kąt „v angle” musi wynosić 45):




D. Naciśnij , aby powrócić do zakładki Vcut.

E. Naciśnij , a maszyna wytnie dwie pionowe linie wzdłuż osi X, jeśli wytnie je w ten sposób  lub w ten , to wtedy należy ręcznie wyregulować pozycję noży, do momentu aż wycinane linie pokryją się .



Najpierw poluzuj śruby mocujące nóż, jak na rysunku powyżej, aż nóż będzie mógł się swobodnie poruszać, następnie użyj klucza do odkręcenia śruby ustalającej, zmień położenie noża i ponownie zamocuj nóż.

F. Kontynuuj kalibrację zgodnie z metodą z punktu D, aż dwie linie biegnące wzdłuż osi Y pokryją się.

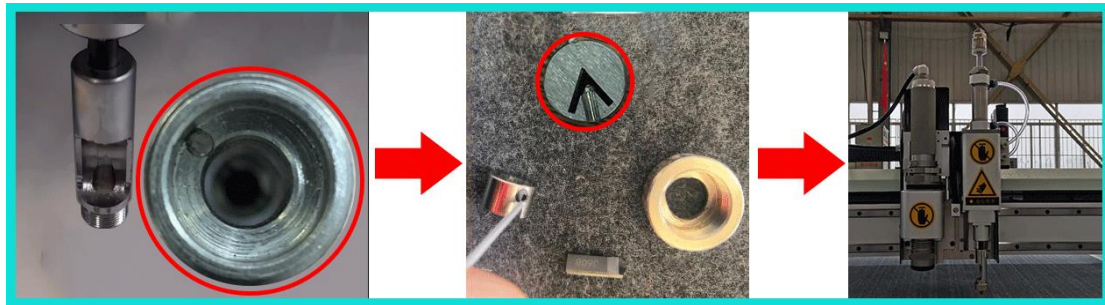
G. Gdy do cięcia materiału używane jest narzędzie z małym nożem typu V-cut to numer SP przyjmuje postać SP5 i przycisk funkcyjny  musi być włączony, dodatkowo można zmienić tylko parametry „up” , „speed” , „extend” oraz głębokość noża.

## 7.9 Narzędzie do wykrawania (SP2)

(Uwaga: Istnieją dwie główne specyfikacje noża wykrawającego, nóż w

kształcie litery V i nóż okrągły. Gdy używany jest nóż w kształcie litery V, przycisk funkcyjny **line** w zakładce „config” musi być włączony, natomiast gdy używany jest nóż okrągły, przycisk funkcyjny **hole** musi być wyłączony).

(1) Proszę zainstalować nóż w kształcie litery V zgodnie z sekwencją przedstawioną na rysunku, gdy współrzędna osi A wynosi 0,00, otwarta strona noża V musi być zwrócona w kierunku X+.



(2) Proszę zainstalować nóż V w ścisłej zgodności z następującą sekwencją.

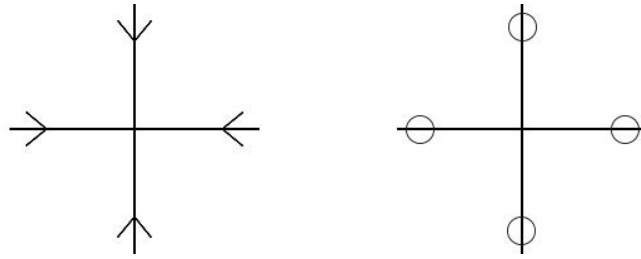


(3) Wyreguluj głębokość noża, naciśnij **adjust** → **adjust2** → **hole**, sprawdź, czy głębokość opuszczania narzędzia wykrawającego jest

odpowiednia, naciśnij **hole** ponownie, narzędzie wykrawające podniesie się. Jeśli głębokość opuszczania narzędzia do wykrawania nie jest odpowiednia, możesz wyregulować nakrętkę znajdującą się na górze narzędzia, aby dostosować głębokość narzędzia, jak pokazano poniżej:

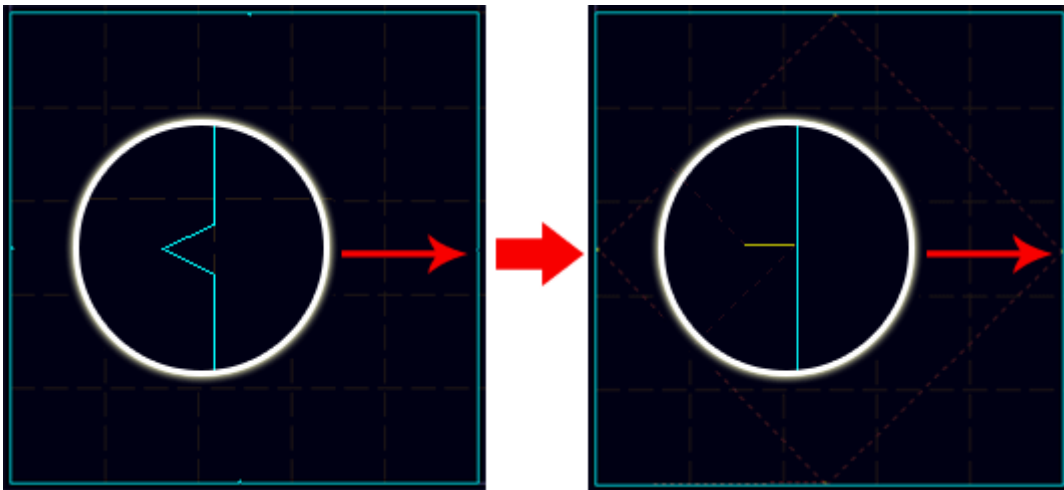


(4) Wynik testu wyrównawczego noża V i noża okrągłego powinien wyglądać następująco:

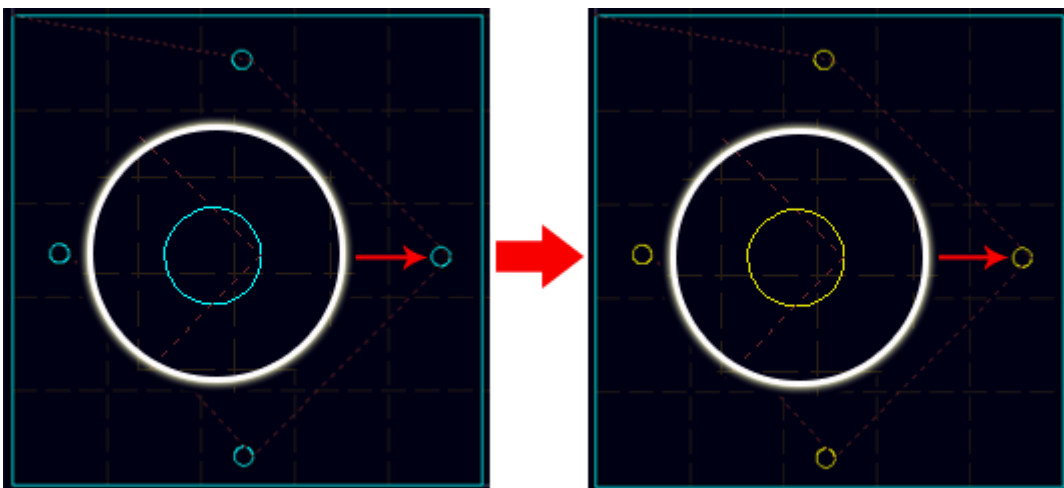


(5) Ustawienie numeru SP

① Ustawienie numeru SP noża V, kliknij 剪口V/U/T-->I w oprogramowaniu CUT, nacięcie typu V zamieni się na żółtą krótką linię, jak pokazano poniżej:

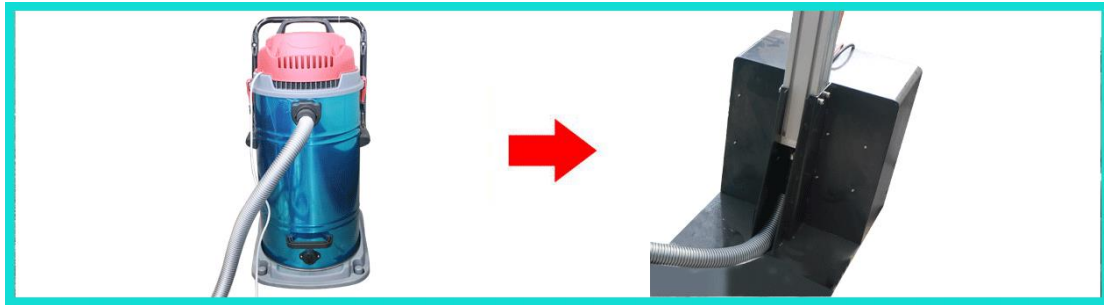


② Ustawienie numeru SP noża okrągłego, gdy grafika z pliku roboczego jest większa niż 50 mm, można kliknąć 优化optimize → 其他优化other → 分开小孔part hole. Gdy grafika z pliku roboczego jest mniejsza niż 50 mm, należy wybrać okręgi, które mają być wykrawane, następnie należy zmienić ich numery SP na SP2, jak pokazano poniżej:

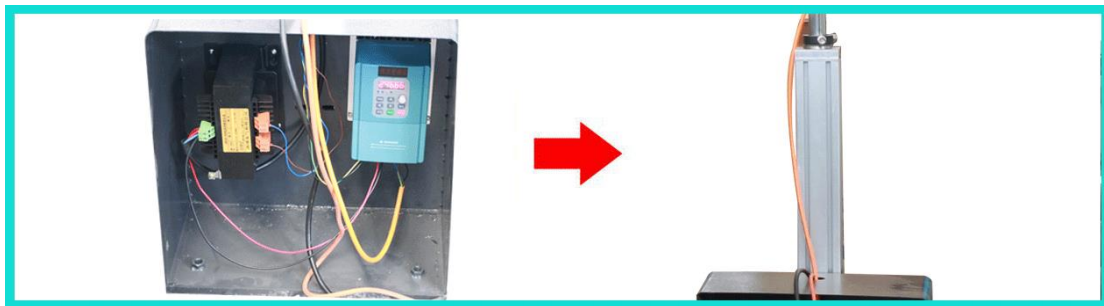


## 7.7 Narzędzie do frezowania (SP6)

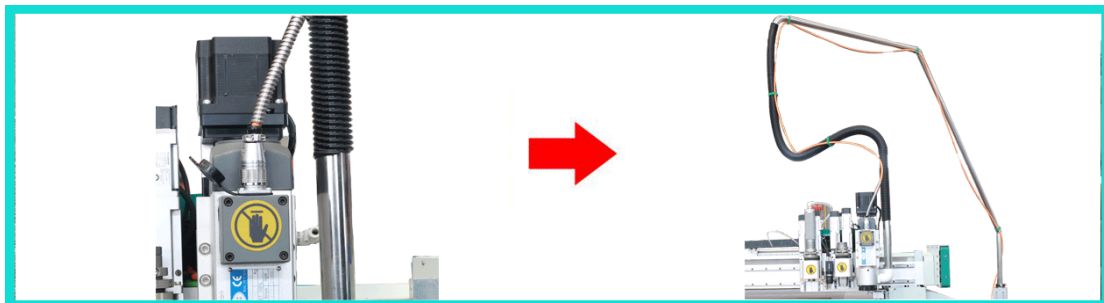
(1) Odkurzacz.



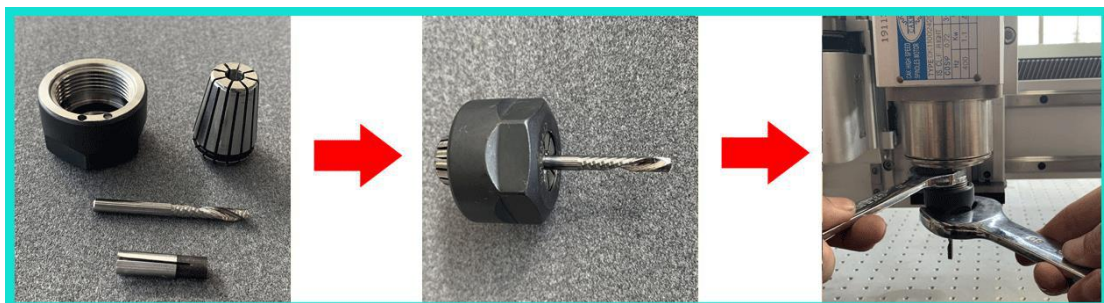
(2) Wejście transformatora jest zasilane napięciem 220V, a kabel połączeniowy wrzeciona musi być przymocowany do rury odsysającej pył.



(3) Podłącz rurę odsysającą pył i kabel połączeniowy wrzeciona zgodnie z poniższym rysunkiem.

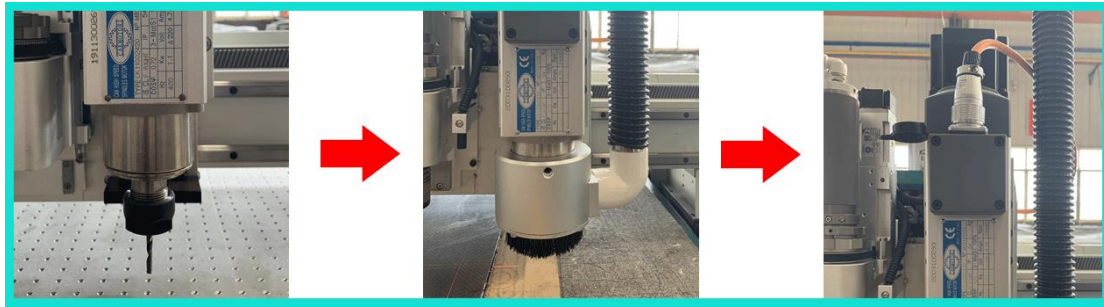


(4) Montaż frezów.



(5) Po zakończeniu montażu i ustawieniu głębokości noża, pozwól, aby koniec frezu stykał się z filcem.

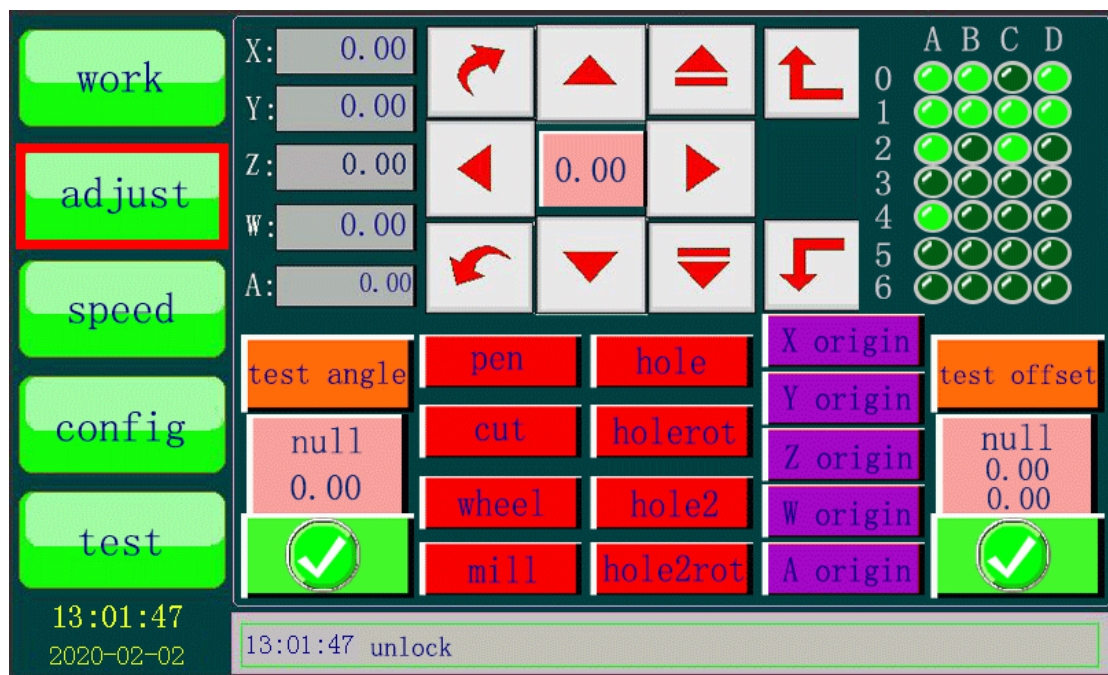




## 8. Testowanie kąta „test angle” i testowanie przesunięcia „test offset”

(Uwaga: Testowanie kąta odbywa się na przykładzie narzędzia tnącego z nożem oscylacyjnym. Testowanie przesunięcia odbywa się na przykładzie narzędzia tnącego z nożem oscylacyjnym i lampy laserowej).

Aby przejść do testowania kąta „test angle” i testowania przesunięcia „test offset”, naciśnij **adjust** → **adjust2**, jak pokazano poniżej:




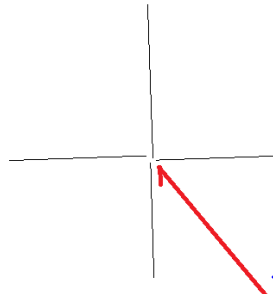
### 8.1 Testowanie kąta „test angle”

(Uwaga: Przed testowaniem kąta należy najpierw ustawić głębokość noża, parametr ten trzeba ustawiać do momentu, aż znak może być wycięty na materiale. Przed testowaniem kąta należy najpierw położyć kawałek materiału, takiego jak papier falisty, płyta piankowa KT, miękkie szkło itp.).

#### (1) Testowanie kąta „test angle”

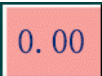
① Naciśnij **null 0.00**, aby zmienić na **cut 0.00**.

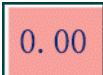
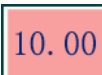


② Po naciśnięciu przycisku , narzędzie tnące z nożem oscylacyjnym wytnie krzyż. Oceń, czy nadane kąty narzędzia tnącego są zgodne z rzeczywistymi kątami zawartymi w dwóch liniach wyciętego krzyża, jak pokazano poniżej:




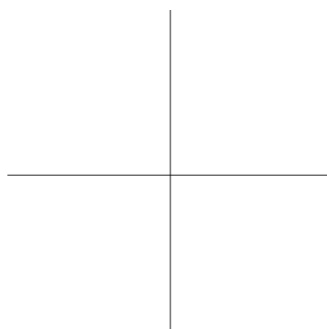
③ Każda linia wyciętego krzyża jest nachylona w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, wówczas kąt narzędzia należy ustawić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

## (2) Regulacja kąta

① Naciśnij , aby zmienić długość kroku. (Uwaga: Istnieje pięć wartości jakie można wprowadzić, tj. 50; 10; 1,0 i 0,03).

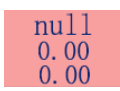
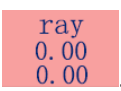
② Dla przykładu, jeśli narzędzie zostanie obrócone zgodnie z ruchem wskazówek zegara o 10 stopni, pozycja narzędzia zostanie skorygowana, należy to zrobić w następujący sposób: Po pierwsze, naciśnij , aby zmienić na ; Po drugie, naciśnij raz ; Po trzecie, po zmianie współrzędnej osi W o 10 stopni, naciśnij , aby zapisać bieżącą wartość stopni.


(3) Naciśnij , aby wyciąć krzyż ponownie, jeśli kąt cięcia nadal jest zły, należy dopasować kąt ponownie, operację należy powtarzać, aż narzędzie wytnie prawidłowy krzyż, jak pokazano poniżej:

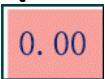


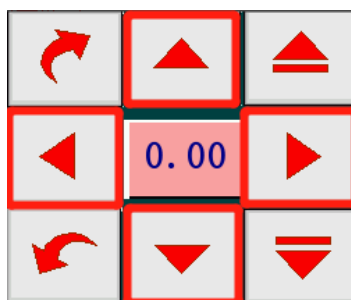
## 8.2 Testowanie przesunięcia „test offset”


(Uwaga: Przed testowaniem przesunięcia należy najpierw ustawić głębokość noża i kąt, parametry te trzeba ustawiać do momentu, aż znak może być wycięty na materiale. Przed testowaniem przesunięcia należy najpierw położyć kawałek materiału, takiego jak papier falisty, płyta piankowa KT, miękkie szkło itp.. Regulacja przesunięcia wszystkich narzędzi opiera się na narzędziu tnącym z nożem oscylacyjnym, czyli głowicy Head1).

(1) Naciśnij , aby zmienić na .

(2) Po naciśnięciu przycisku , narzędzie tnące z nożem oscylacyjnym wytnie krzyż w materiale, a czerwona kropka lampy laserowej przejdzie do centrum krzyża automatycznie. Jeśli nie znajduje się ona w

środku krzyża, wykonaj następujące czynności: Najpierw naciśnij , aby zmienić długość kroku, która jest równa odległości między czerwoną kropką a środkiem krzyża. Następnie naciśnij przyciski strzałek na poniższym rysunku, aby przesunąć czerwoną kropkę do środkowej pozycji krzyża.



(3) Kiedy czerwona kropka znajdzie się na środku krzyża, naciśnij , aby zapisać dane.

## 9. Konserwacja

Cykl	Pozycja	Ilustracje
Dzień	Uchwyt narzędziowy	Po każdym dniu pracy należy wyjąć wszystkie narzędzia z uchwytu
	Oczyścić części zaciskowe noża	Przetrzyj ją czystą bawełnianą szmatką
	Wyczyścić powierzchnię maszyny	Wyczyścić maszynę za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem i szmatki
	Sprawdzić łańcuch do	Upewnij się, że łańcuch jest

	przeciągania	nasmarowany i nie wytwarza hałasu
	Sprawdzić działania maszyny w kierunkach X i Y	Przed przystąpieniem do cięcia, urządzenie pracuje cicho
	Czyszczenie i smarowanie szyn X i Y	Przetrzyj szyny czystą szmatką i naciśnij uchwyt olejarki 1-3 razy
	Czyszczenie narzędzi	Użyj ściereczki z alkoholem, aby usunąć pozostałości z narzędzi
	Sprawdzić głowicę tnącą i narzędzia	Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy głowica tnąca i narzędzia mogą być normalnie obsługiwane
	Sprawdzić stan oleju i wody w sprężarce powietrza	Spuścić wodę i olej przez zawór spustowy sprężarki powietrza
	Sprawdzić zawór ciśnienia całkowitego	Standardowe ciśnienie powietrza wynosi 0,6MPa, jeśli jest to narzędzie tnące z pneumatycznym oscylującym nożem tnącym to ciśnienie powinno wynosić 0,8MPa
	Sprawdzić zawór ciśnienia powietrza	Upewnij się, że nie ma w nim wody
	Sprawdzić śruby na głowicy tnącej i narzędziach	Upewnij się, że żadne śruby nie są poluzowane lub zgubione
	Oczyścić powierzchnię filcu	Użyj sprężonego powietrza aby wyczyścić go, upewnij się, że nie ma na nim żadnych drobinek ani nierówności
Tygodn iowe	Sprawdzić czujnik krańcowy X i Y	Sprawdź, czy czujniki nie są poluzowane i czy nie są zakurzone
	Sprawdzić stan łożysk	Sprawdź, czy nie ma poluzowanych łożysk
	Sprawdzić kabel i przewody	Sprawdzić, czy są one mocno połączone
	Oczyścić skrzynkę rozdzielczą	Oczyścić ją za pomocą odkurzacza
Miesią c	Sprawdź pasy	Sprawdzić naprężenie i zużycie pasów
	Sprawdzić zużycie materiałów eksploatacyjnych	Sprawdzić zużycie materiałów eksploatacyjnych
	Sprawdzić wyłącznik	Naciśnij żółty przycisk na wyłączniku

czne	automatyczny	automatycznym, aby sprawdzić, czy może on normalnie pracować
------	--------------	--

Uwaga: Sprawdzaj stan zużycia filcu w sposób nieregularny, napraw uszkodzoną część filcu, aby uniknąć odgumowania złączy, które może prowadzi do nieprawidłowego cięcia.