



捷豹五代Jaguar V (PPF) 用户手册



<http://www.gcc-china.com>

注意

GCC 保留事先不通知的情况下，修改该使用手册任何内容的权利！禁止任何未经允许的修改、复制分发或公布！关于此手册有任何问题或意见请联系您的当地经销商。

重要信息

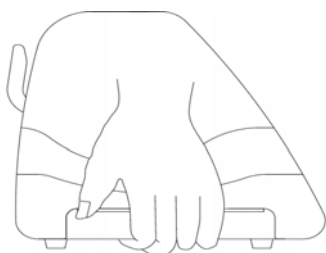
感谢您选购本公司的捷豹系列产品，使用之前请仔细阅读安全警告及以下使用说明。



Caution

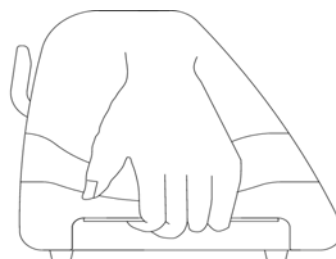
安全警告!

- 在移动本机器时，出于安全考虑，请从底部牢牢地托住它，不要抠住两边凹陷处。



○ （正确）

从底部托起



X （错误）

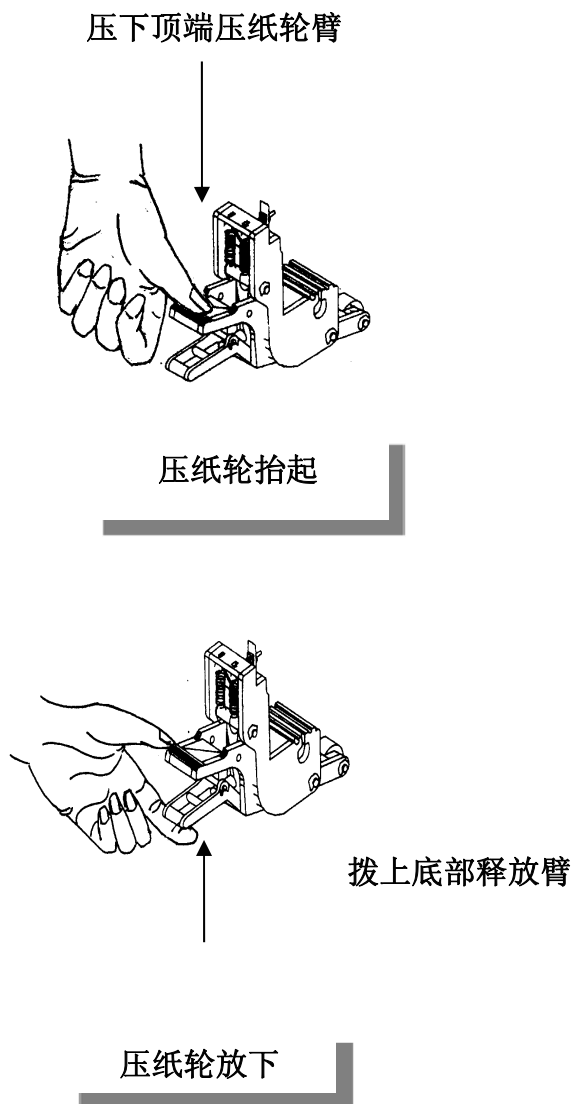
托住边盖凹陷处

- 使用前不要拆下塑料刀座套或震动刀座，以防止笔刀脱落。
- 在操作中不要碰触任何移动中的部件（比如笔车），同时要注意防止衣物或头发被卡住。
- 确认电源线始终处于接地状态，以免有静电干扰机器的电子零件。
- 使用随机附赠电源线，不要卷曲电源线以防止打结。
- 不要把电源线连接在其它电器正在使用的电源电路分支或延伸电路上，此操作不当，并且会产生过热。
- 防止儿童接触本机器。
- 务必确保压纸轮位于走纸滚筒之上（可对照导轨上的“白色标记”）。

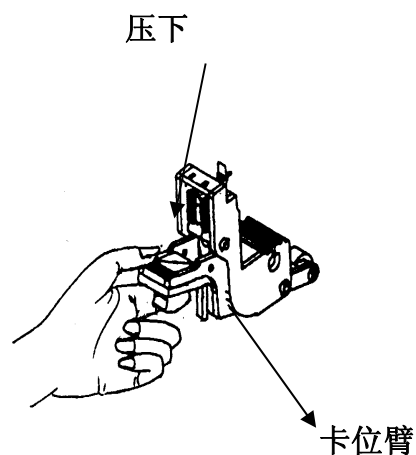
警告：

不可同时按下顶端压纸轮臂并拨上底部释放臂，如下图所示。

O （正确）



X （错误）

**注意：**

若遇错误操作导致顶端压纸轮臂与底部释放臂夹到一起，请在压下顶部压纸轮臂时，用小镊子拔出卡位臂，让卡位臂处于外端，再如图将释放臂释放。

目录

重要信息

第一章 基本信息

1.1	介绍	1-1
1.2	包装说明	1-1
1.3	产品特性	1-2
1.4	捷豹五代外观图	1-2
	1.4.1 捷豹五代前视图	1-2
	1.4.2 捷豹五代后视图	1-3
	1.4.3 捷豹五代左视图	1-3
	1.4.4 捷豹五代右视图	1-4

第二章 刻字机安装

2.1	警告	2-1
2.2	脚架及收送纸系统安装步骤	2-2
2.3	导线铜线组安装	2-7
2.4	刀片安装	2-8
2.5	刀片长度自动侦测	2-10
2.6	数据线连接	2-12
	2.6.1 USB 接口	2-12
	2.6.2 RS-232 串行接口	2-20
	2.6.3 网络端口	2-20
	2.6.4 数据传输	2-22
	2.6.5 共享设置	2-23

第三章 控制面板

3.1	液晶 (LCD) 面板	3-1
3.2	设置菜单—捷豹五代处于联机模式	3-2
3.3	设置菜单—捷豹五代处于脱机模式	3-4
3.4	菜单选项的描述	3-8

第四章 操作说明

4.1	装载介质	4-1
4.2	调试刻字机	4-3
4.3	跑纸性能	4-5
4.4	调整刀压和补正值	4-6
4.5	如何刻 3 毫米小字	4-7
4.6	如何切割长条图	4-7
4.7	完成切割工作后	4-8
4.8	不同材料对应之参数参考	4-8

第五章 日常维护

5.1	清洁刻字机	5-1
5.2	清洁走纸滚筒	5-2
5.3	清洁压纸轮	5-2

第六章 故障排除

6.1	非操作性问题	6-1
6.2	操作性问题	6-1
6.3	刻字机/电脑连接问题	6-2
6.4	软件问题	6-3
6.5	切割品质问题	6-4
6.6	输出比例校正方法	6-5

附录

I	机器规格表	A-1
II	刀片规格	A-2
III	CorelDRAW 输出	A-3

第一章 基本信息

1.1 介绍

• J5-160-C	适用材质宽度： 250 毫米（9.8 英寸）~ 1782 毫米（70.2 英寸）
------------	--

1.2 包装说明

在安装本机器前，请小心拆包，并请对照以下部件列表检查您所收到的部件。如果发现在运送的过程中丢失任何部件，请告知您的销售商。

标准配件	数量
1.刻字机主体	1
2. 脚架和收送纸系统 <ul style="list-style-type: none"> ● 2 个钣金脚架组 <ul style="list-style-type: none"> - 2 个承纸支架 - 1 个收送纸控制板 - 4 个平衡杆导轨 ● 1 个横向脚架 ● 2 个底部脚架 ● 2 个承纸横杆 ● 2 个平衡杆 ● 1 张安装指南 	1
3. 附件 <ul style="list-style-type: none"> ● 1 张使用者光盘 ● 1 根 AC 电源线 ● 1 根 USB 线（长度 3 米） ● 1 套刀座组（内装刀片，安装于主机笔车上） ● 1 片安全刀 ● 1 卷切割垫 ● 1 把镊子 ● 1 张保修卡 ● 1 根卷式束线保护带 ● 2 个平衡杆托架 ● 1 个六角扳手(M6)Φ5 ● 1 个六角扳手(M5)Φ4 ● 1 个六角扳手(M4)Φ3 ● 1 根 RJ45 电线 ● 2 根导电铜线组 ● 14 个 M6 螺丝 ● 4 个 3 英寸承纸挡块 	1

1.3 产品特性

以下是捷豹五代刻字机主要特性：

- 3 种传输端口，更加方便使用；
- 最重可达 600g 的刀压；
- 最快可达 1530 毫米（60 英寸）/秒的切割速度；
- 10 米精准跑纸功能；
- 界面友好的多种语言控制面板；
- 标配收送纸系统

1.4 捷豹五代外观图

1.4.1 前视图（图 1-1）

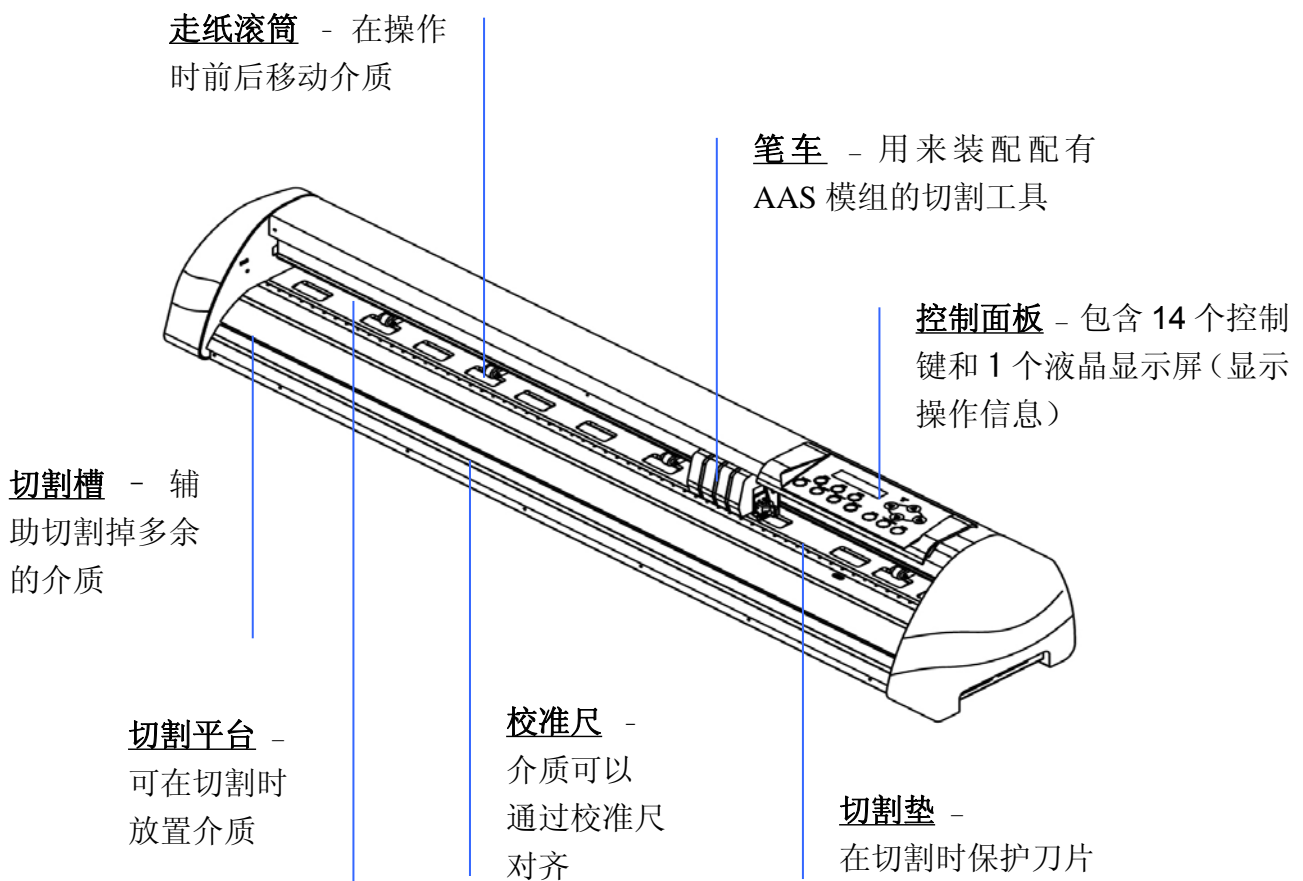
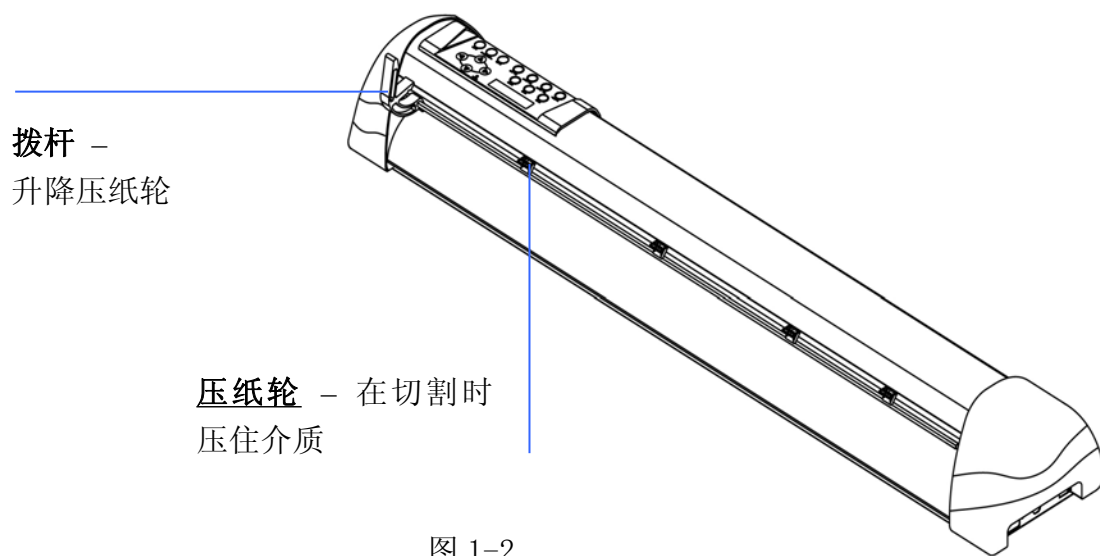


图 1-1

1.4.2 后视图 (图 1-2)



1.4.3 左视图 (图 1-4)



1.4.4 右视图（图 1-4）

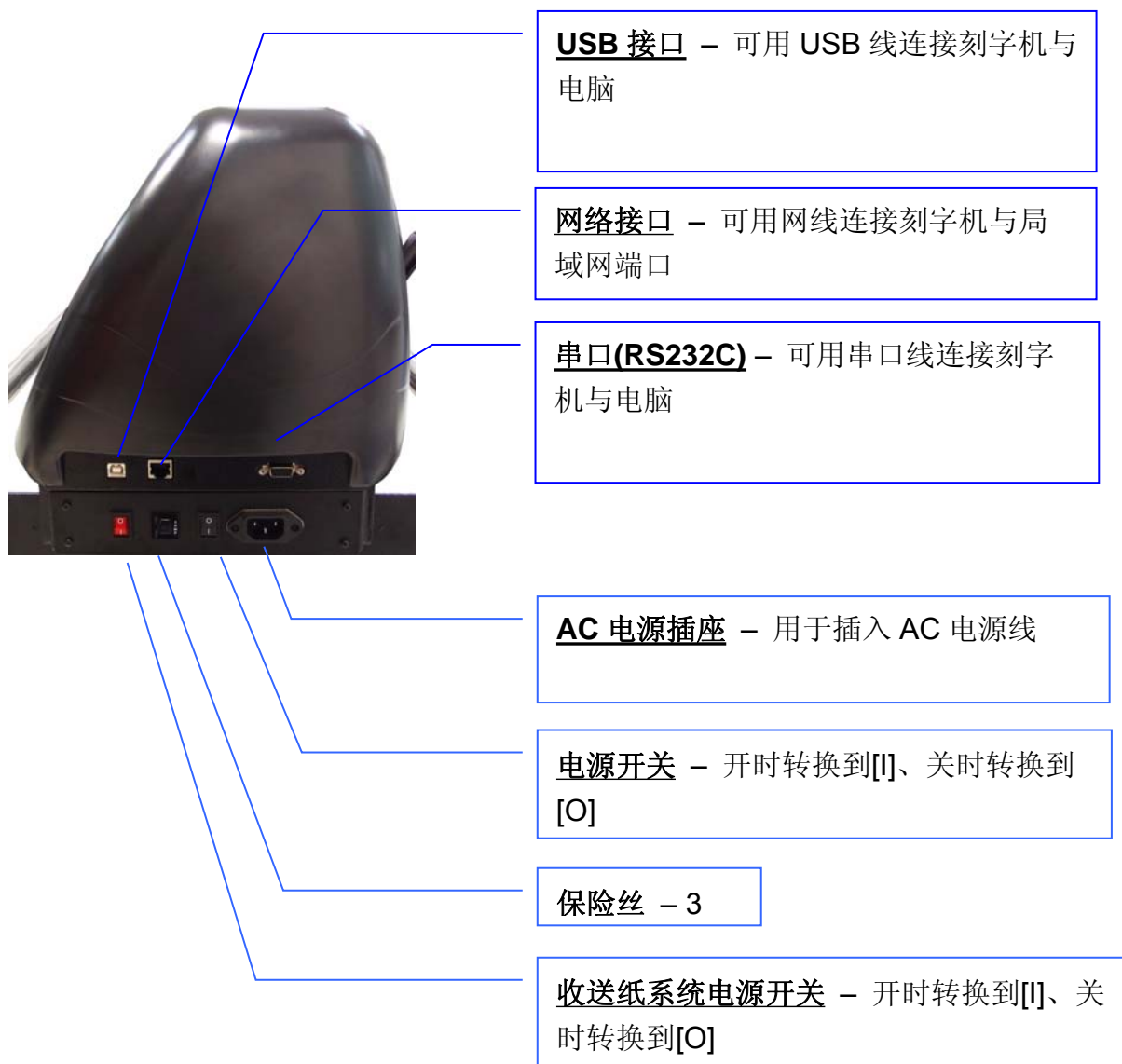


图 1-4

第二章 刻字机安装

2.1 警告

安装前请仔细阅读以下信息。

注意 1

- 在安装刻字机之前，务必使电源处于关闭状态。
- 请小心操作刻字机，防止任何损害。

注意 2 为刻字机安装选择一个合适的工作场所。

在安装刻字机前，选择一个合适的场所，该场所满足如下条件：

- 从任何方向都能容易地操作该机器。
- 留有足够的空间来放置机器、附件和耗材。
- 保持工作区的稳定，防止震动。
- 工作区的温度保持在 **15°C~30°C /60°F~86°F**。
- 工作区的相对湿度保持在 **25% ~75%**。
- 防止灰尘和强气流损害机器。
- 避免机器被阳光直射和强光照射。

注意 3 连接电源

检查电源线的插头是否与墙插座匹配，如果不匹配，请与供货商联系。

- 把插头（公端）插入接地的插座。
- 把电源线的另一端（母端）插入刻字机的交流电源接口。

注意 4 用螺丝刀拧紧或松开螺丝

无论是手动或电动螺丝刀，拧紧螺丝时都要注意不要使用过大的扭力。拧紧或松开铁和不锈钢螺丝时，请参考以下螺丝扭矩标准表，不包括其他材料螺丝。

螺丝直径	扭矩值 (kgf-cm)
	高硬度材料的扭矩标准
M3	6
M4	16
M5	30
M6	50

2.2 脚架及收送纸系统安装步骤

步骤 1 请检查附件盒中的附件

组成	数量	部件描述
(A)	2	钣金脚架组 ■ 承纸支架 * 2 (E) ■ 控制板* 1 (F) (收送纸系统) ■ 平衡杆导轨 * 4 (G)
(B)	1	横向脚架
(C)	2	承纸横杆
(D)	2	平衡杆
(H)	2	底部脚架

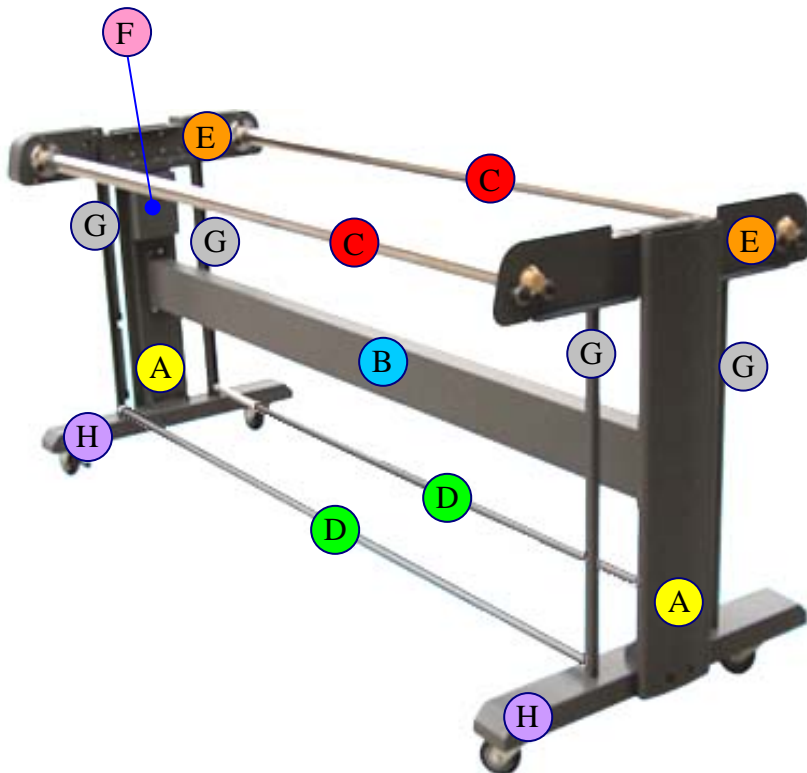


图 2-1

步骤 2

- 请在组装时保证至少有两人进行组装，以防止在组装时有部件因不稳落地而造成部件损坏！
- 安装步骤：
 - 1、用提供的螺丝将两边的钣金脚架组(A)及底部脚架(H)固定。
 - 2、将以上固定在横向脚架(B)上。

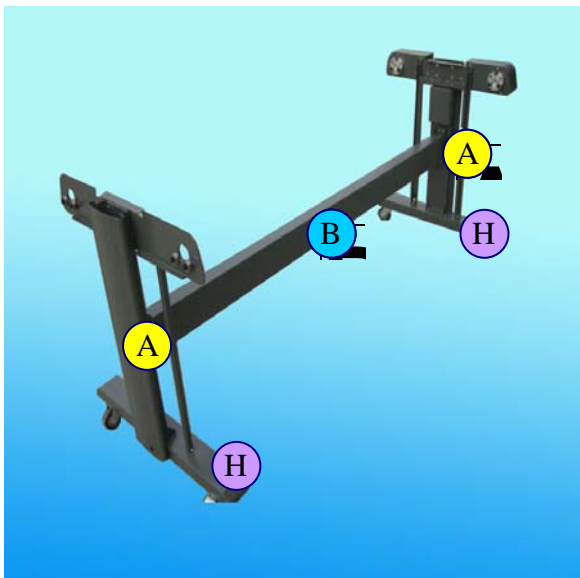


图 2-2



图 2-3

- 请注意底部支架的方向（前轮带刹车，后轮仅有轮子）



图 2-4



图 2-5

步骤 3

将刻字机的主体放在收送纸系统支架上并锁紧。

（注意：刻字机上的收送纸系统控制板电源线需与收送纸系统控制板 **F** 在同一端。（如图 2-6）

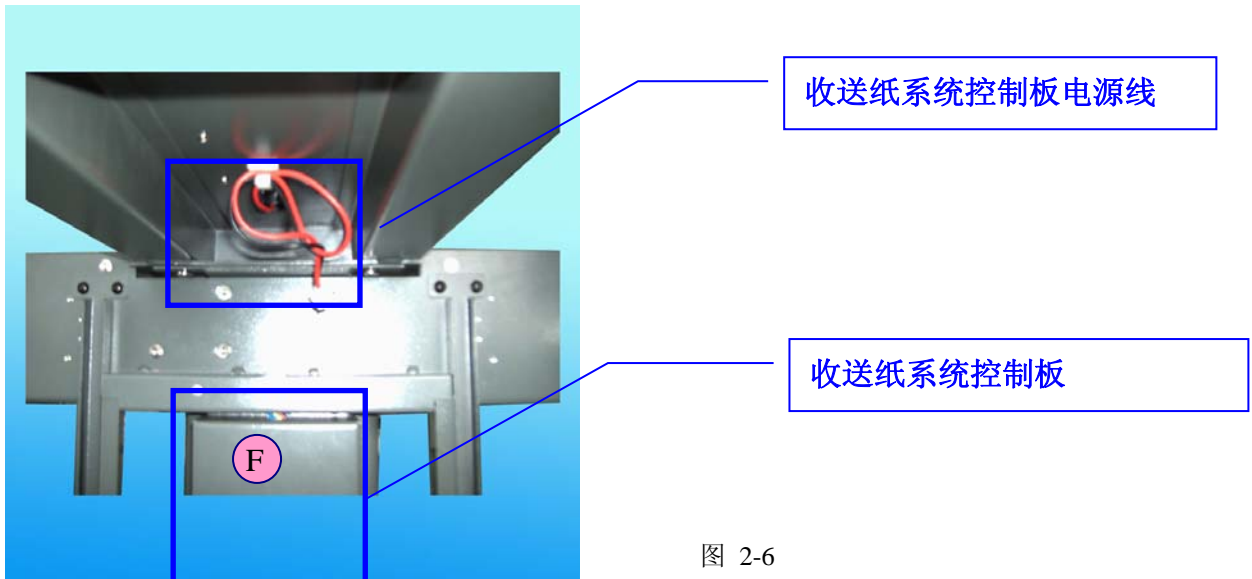


图 2-6

步骤 4

先打开收送纸系统控制板外盒。

步骤 5

将主体的收送纸系统控制板电源线穿过电源线孔，以接到控制板上。（如图 2-7）

步骤 6

将电源线接线头插入相应连接器上。(详见图 2-7~10)

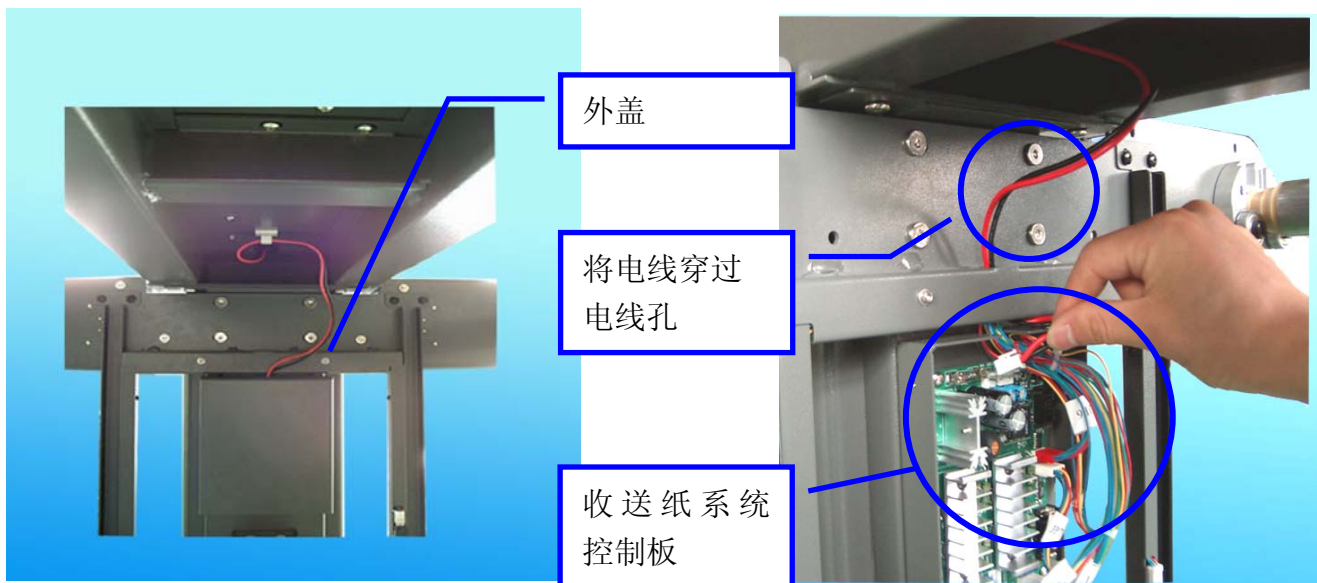


图 2-7

图 2-8

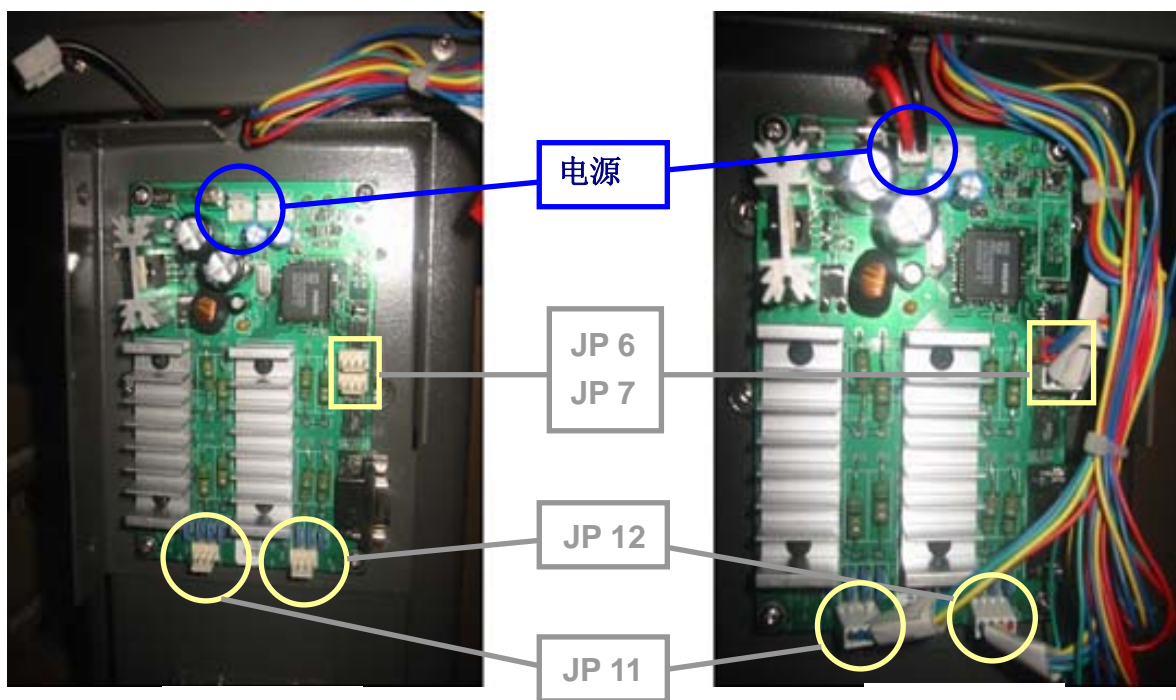


图 2-9

图 2-10

步骤 7

将盖子装回。

卷式束线保护带

步骤 8

为防电击，用卷式束线保护带将电线缠上。

（如图 2-11）

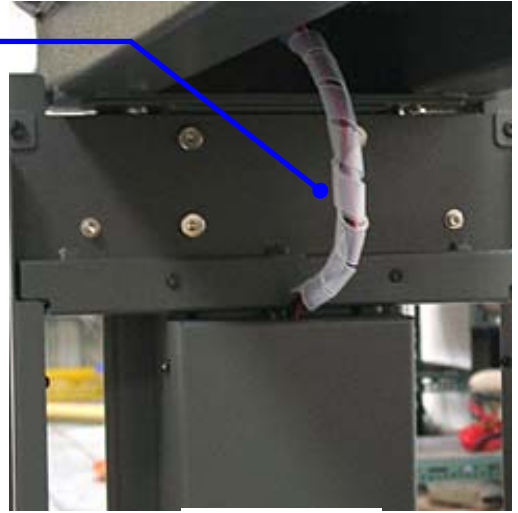


图 2-11

步骤 9

装载整卷材料，请参考 4.1 章节。

2.3 导电铜线组安装

步骤 1 卸下前后导纸板最左和最右的螺丝，用导电铜线组配的螺丝将磁铁环锁到前后导纸板左右两侧。



步骤 2 将导电铜线组两头的磁铁，放置到前后导纸板左后两头磁铁环上。



步骤 3 导电铜线组安装完成。



2.4 刀片安装

图 2-12 为刀座说明。通过控制圆销可以把刀片从刀座取出或插入刀座。请注意不要用手指去接触刀刃。

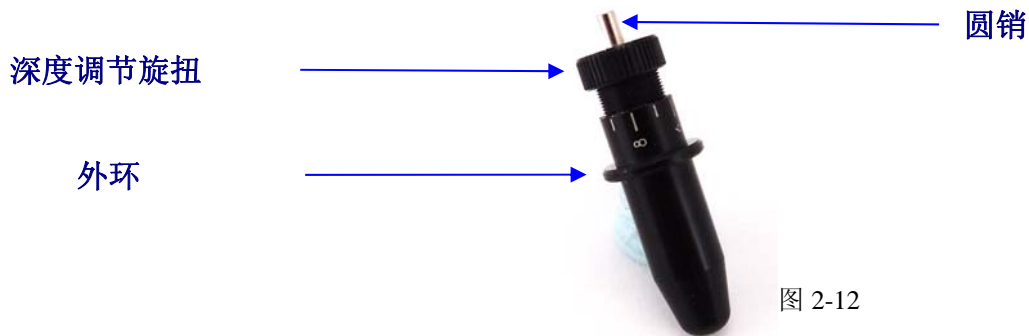


图 2-12

步骤 1

安装刀片，把刀片插入刀头中，手指不要碰刀刃（图 2-13）。



图 2-13

步骤 2

把刀片推进刀座的底部（图 2-14）。



图 2-14

步骤 3

通过顺时针或逆时针调节“深度调节旋钮”选定合适刀片长度（顺时针旋转深度调节旋钮可增加刀片的长度，而逆时针旋转深度调节旋钮可缩减刀片的长度）（图 2-15）。



图 2-15

提示:

“合适刀片长度”是指刀片长度要超过介质厚 0.1 毫米。例如，如果介质为 0.5 毫米，那么刀片长度可调到 0.6 毫米。这样刀片就可以完全割穿介质而不会割穿切割垫。

步骤 4

把刀座插入笔车中。请注意刀座的外环必须固定于笔车的凹槽中（图 2-16），然后拧紧外盖（图 2-17）。



图 2-16



图 2-17

步骤 5 用相反的步骤取出刀座。

步骤 6 导出刀片。当需更换刀片时，按下“圆销”以取出刀片。

注意:

在使用一段时间后，刀头将变钝。变钝后的刀头将影响切割品质。增加刀压将有助于切割。然而，一旦刀头老化，将不再提供可靠的切割品质。因此，您最好更换一个新的刀片。刀片是消耗品。如果有必要，必须经常更换以保证良好的切割品质。因此，务必使用优质的刀片，确保高质量的切割效果。

2.5 刀片长度自动侦测

新刀座如图 2-18 所示。刀座上有标尺，笔车上带有标记点。机器可以自动侦测刀片露出长度，且液晶屏幕上会提示如何调整。

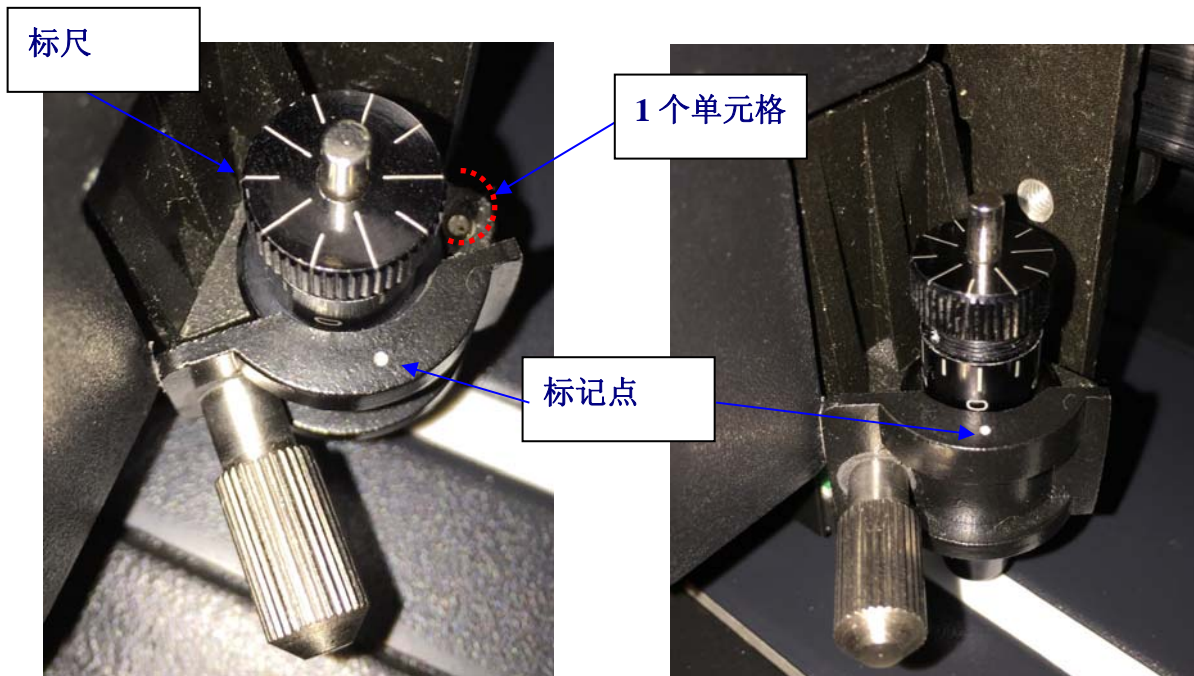


图 2-18

图 2-19

标尺共有 10 个单元格，每个单元格相当于 0.05mm，所以刀尖露出长度调整范围是 0.00mm-5.00mm（图 2-19）。

调整刀尖长度的步骤如下：

1. 调整刀尖长度前请确保刀尖未露出刀座。
2. 将刀座标尺的某个刻度与笔车上的标记点对准。
3. 通过液晶显示屏上面的“CUT TEST”（切割测试）选择“Blade Length Adjust”（刀尖长度调节），在“Set Length”（长度设置）中输入想要的刀尖长度，按下 ENTER（确认）键先测试刀座，再测试刀尖长度。

注意：在做刀座测试和刀尖长度测试时，确保刀座位于同一位置。

4. 当刀座测试和刀尖长度测试完成后，屏幕上会显示你需要旋转的角度（“CW”和“CCW”后面显示的数字表示圈数），按照提示的方向旋转深度调节按钮（CW（顺时针），CCW（逆时针））。例如，CW 5 表示你需要顺时针旋转深度调节按钮 5 个刻度。（图 2-20，图 2-21）。
5. 当屏幕显示值为 0 时，屏幕会提醒“调整完成”，这时刀尖露出长度就调整到了最佳状态，按一下“Enter”就可以开始刻绘的动作了。



图 2-20

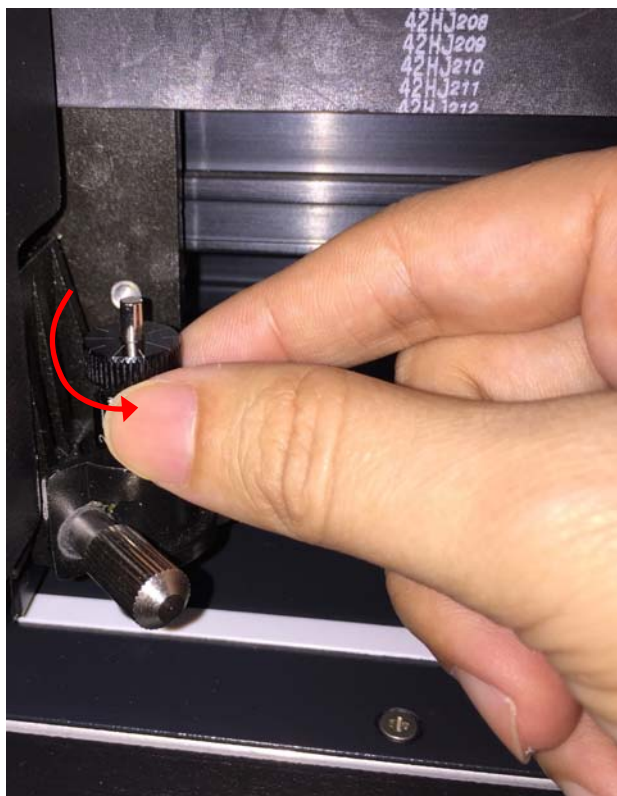


图 2-21

2.6 数据线连接

本刻字机使用 **USB 接口**或 **串行口 (RS-232C)**和电脑连接。本章讲解如何使本刻字机和电脑连接及相关设置。

注意：当 **USB 接口**使用时，串口自动停用。



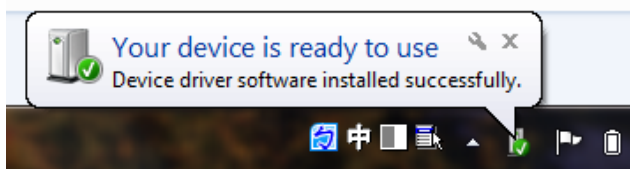
图 2-22

2.6.1 USB 接口

捷豹刻字机的 USB 接口基于 Universal Serial Bus 2.0 版本规格（全速）。

2.6.1.1 连接GCC刻字机

1. 打开刻字机电源。
2. 用 **USB 数据线**将机器和电脑连接起来，**USB 驱动**将会自动安装。找到并安装驱动需要花费几分钟时间，安装完成之前，请不要拔出 **USB 数据线**。
3. 你可以通过双击任务栏中的 **USB 图标**以确定 **USB** 是否有被侦测到。



2.6.1.2 驱动安装

使用USB一键安装快速完成驱动安装，以下是简单的安装步骤：

警告!!

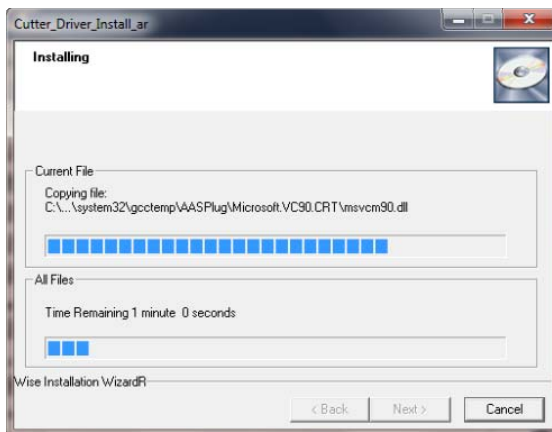
- ✓ 如果您是使用 **Windows 7** 及以上系统，请确保您是用管理员身份登陆的。

步骤1 将安装光盘插入光驱。开始安装前请确认USB接口是连接好的。

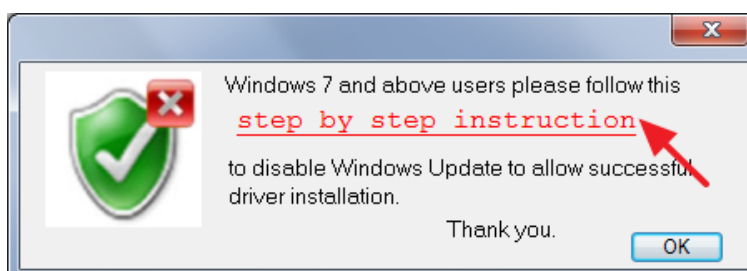
步骤2 从清单中选择您想要安装的型号，然后点击 **Windows (Win7 及以上) 刻字机驱动-自动安装** 或者 **Windows (Win7 及以上) 刻字机驱动-手动安装** 进行自动或者手动安装驱动及 AAS 插件。



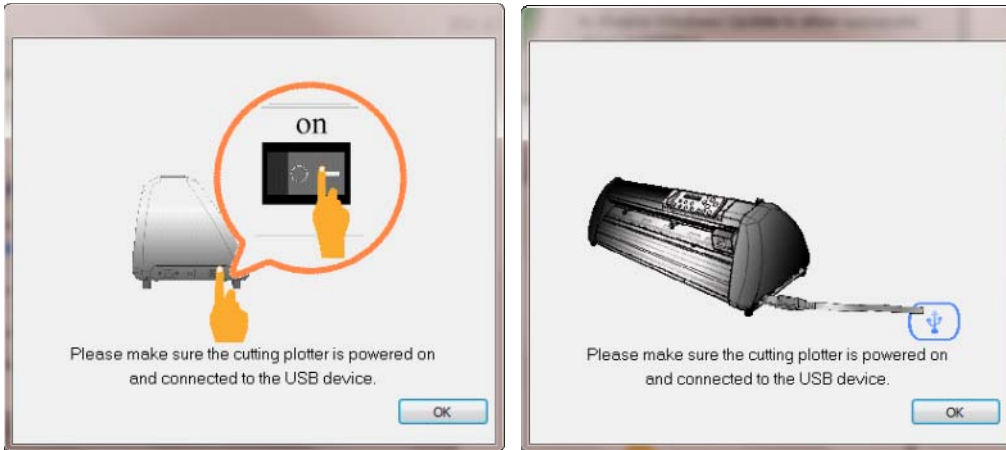
步骤3 点击“下一步”开始安装驱动。



步骤4 如果你是Windows 7及以上系统，请点击下图红字部分将指导你禁用Windows更新以允许安装，然后点击“OK”进行下一步。



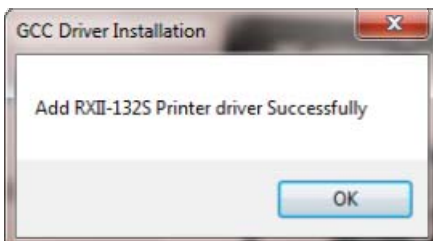
步骤 5 请确认刻字机为开机状态，并有连接 USB 数据线，然后点击 OK 进行下一步。



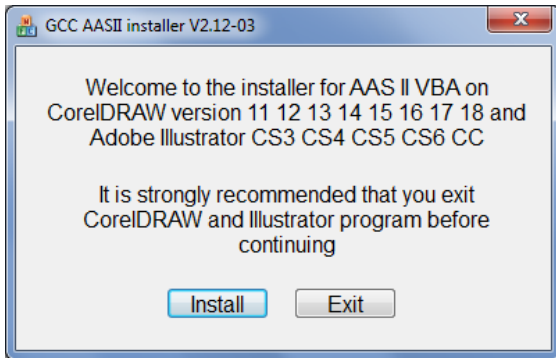
步骤 6 确保安装前关闭以下应用程序，然后点击 OK。



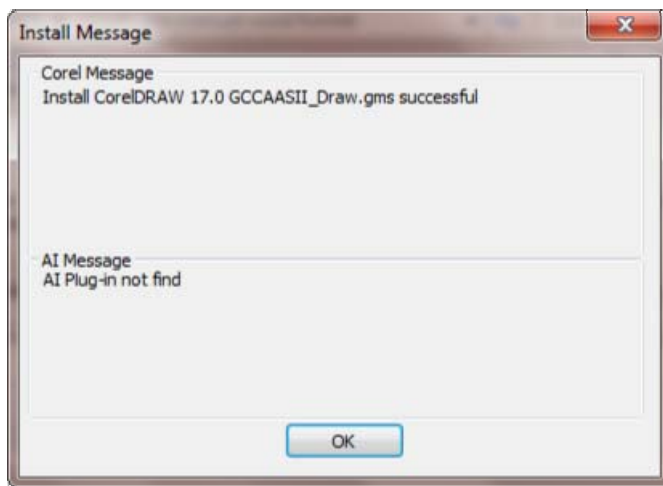
步骤 7 完成安装需要花费几分钟时间，然后你将会看到以下信息，点击 OK，你就可以开始使用 GCC 刻字机啦！



步骤8 如果你想要安装用于CorelDRAW和Adobe Illusatrator的AAS插件，退出CorelDRAW 和 Adobe Illusatrator， 点击 “Install” 开始安装。



步骤9 确认安装信息中的CorelDRAW和AI版本， 点击OK继续。

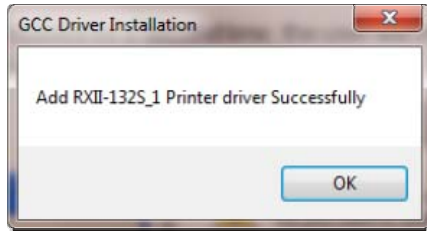


注意：

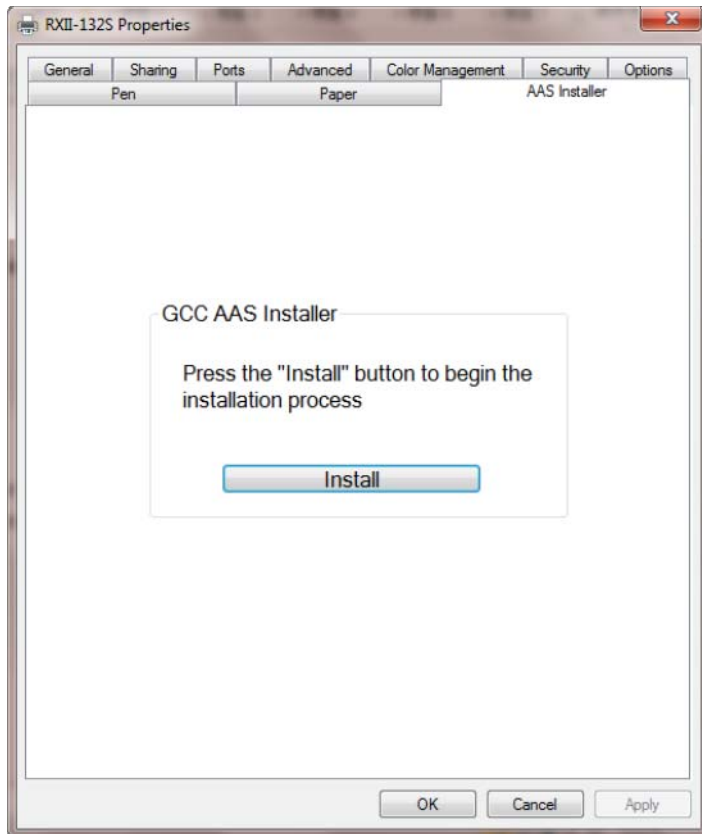
(1) 如果驱动程序是第二次被安装，那么用户将被告知是否需要重新安装驱动。



(2) 如果用户点击Yes，那么驱动将被再安装一次。



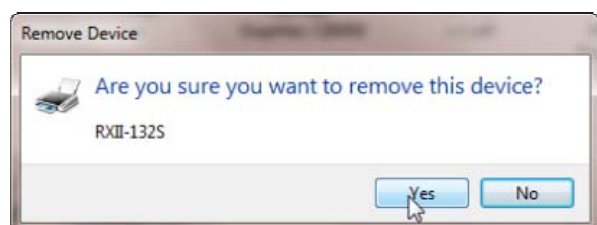
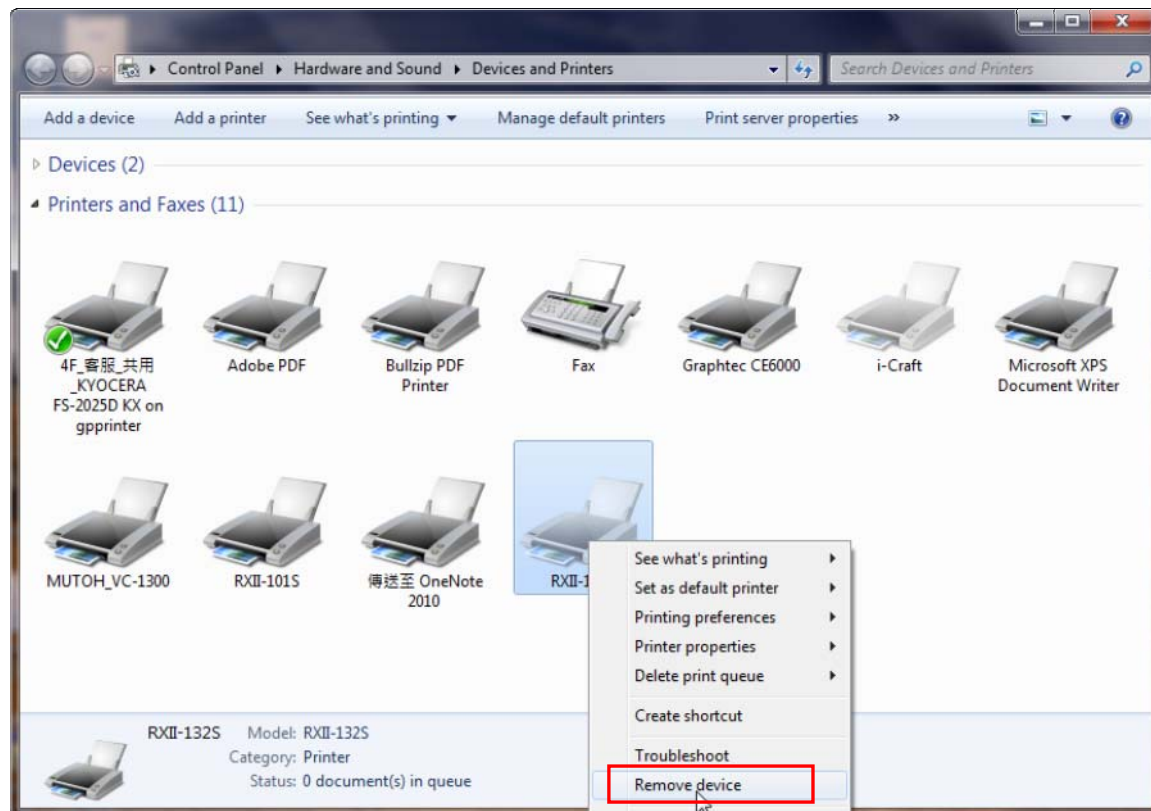
(3) 如果用户升级了Adobe Illustrator或者CorelDraw，请到AAS安装界面的属性栏中点击安装以得到最新版本的GCC AAS插件。



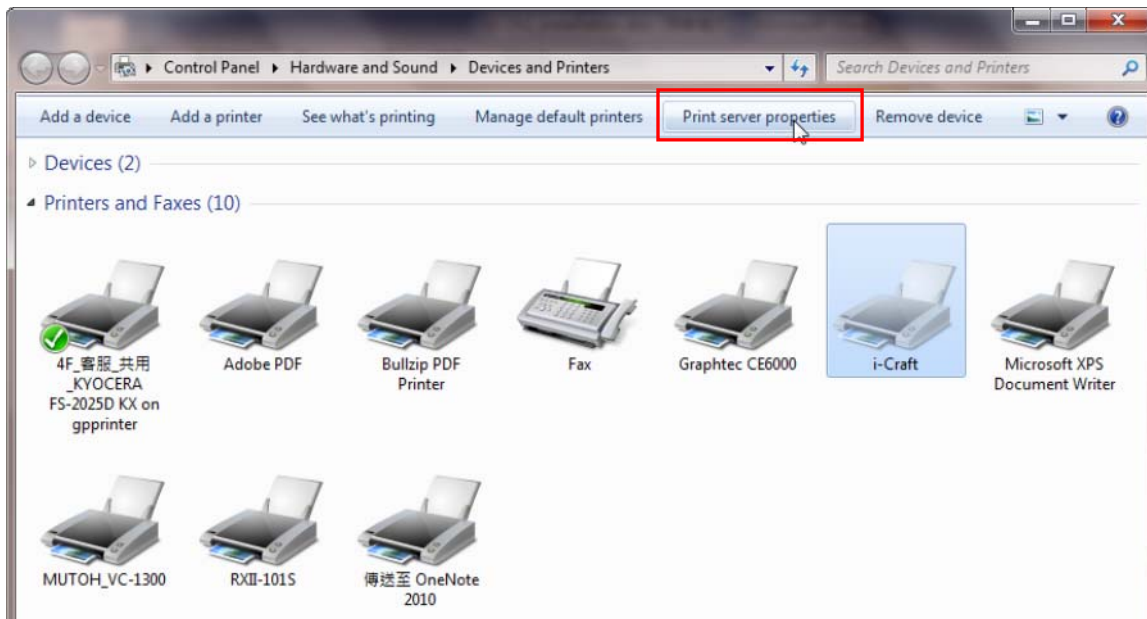
2.6.1.3 驱动卸载

你在安装最新版本的驱动前必须要先把以前的版本卸载，请参阅以下步骤。

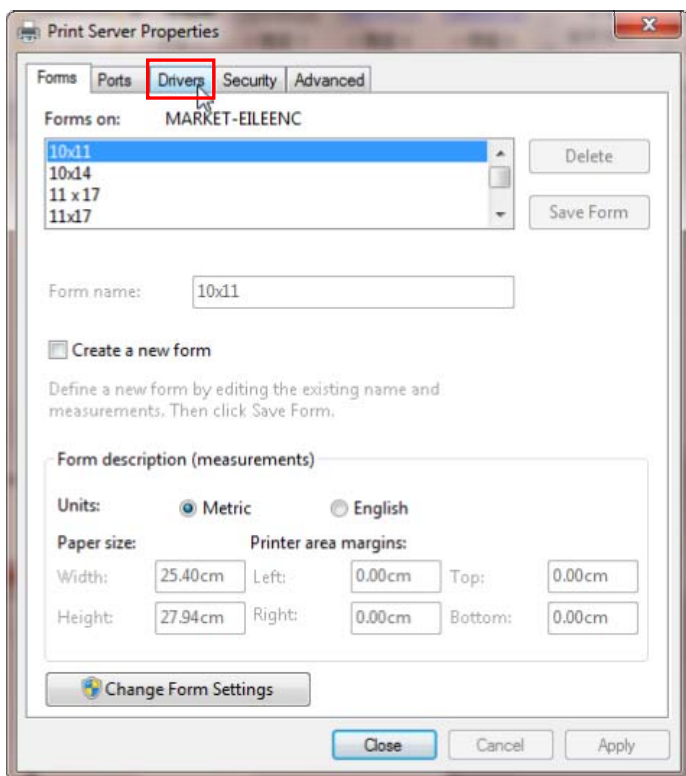
步骤 1 打开电脑中控制面板\打印机和传真窗口，右击相应刻字机，点击删除按钮以删除该打印机。



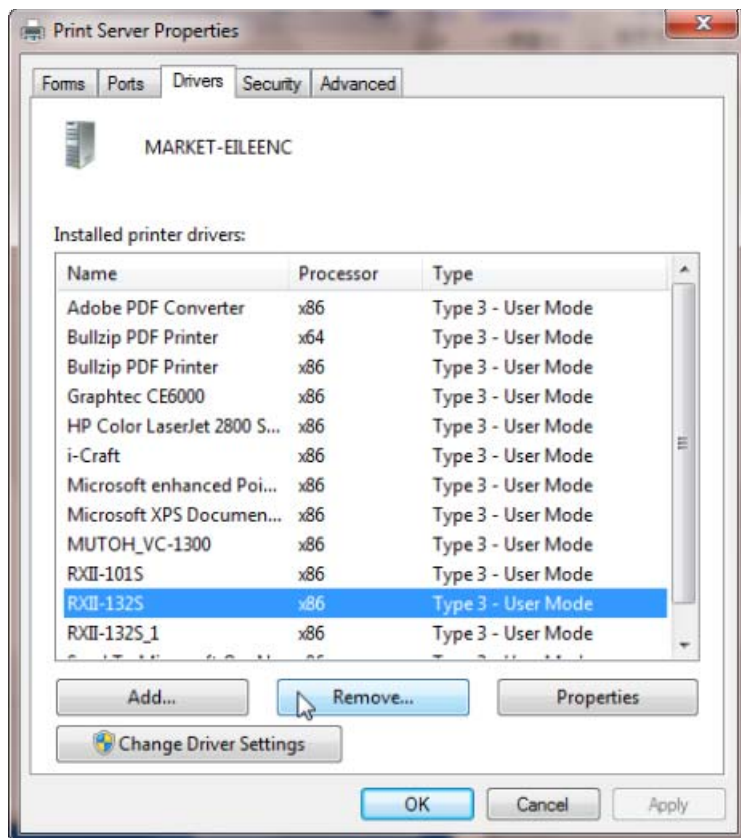
步骤 2 删除后，右击该页面任意空白处，选择“服务器属性”（适用 Windows XP）；或者點選任意一个其他打印机，再选择“Print server Properties”（适用 Windows 7 及以上）。



步骤 3 选择“Drivers”界面。



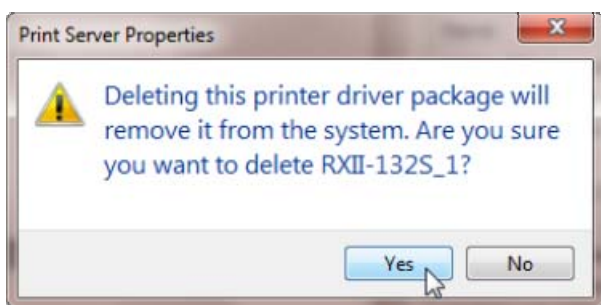
步骤 4 选择型号点击“Remove”。

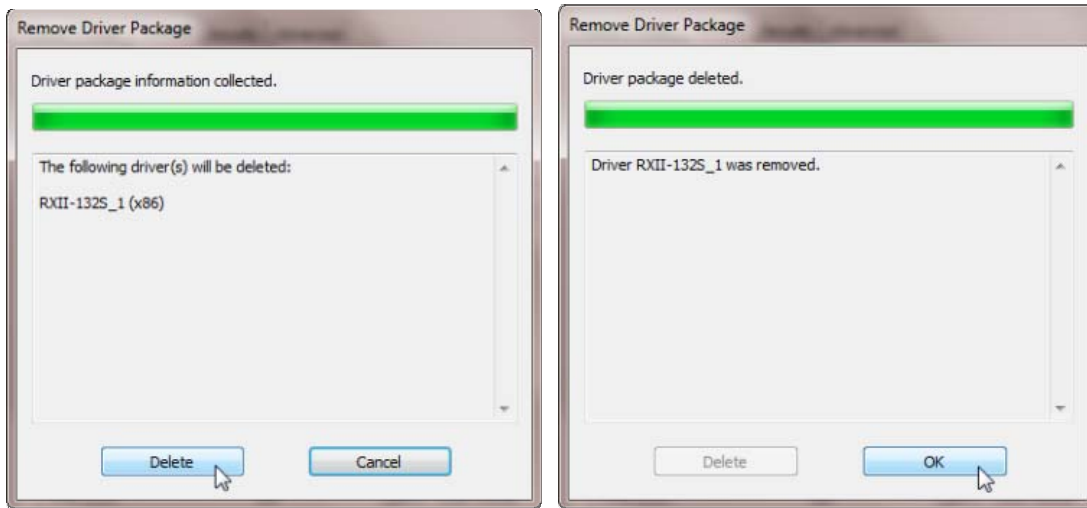


步骤 5 选择“Remove driver and driver package”，然后点击 OK。



步骤 6 点击 Yes，然后点击 Delete 和 OK，安装在该电脑中的驱动则被完全删除。





2.6.2 RS-232 串行接口

- 连接 RS-232 串行接口

1. 对于 IBM PC、PS/2 及其兼容机，用 RS-232C 串口数据线连接刻字机和电脑的指定端口 (COM1 或 COM2)。
2. 设置和电脑相匹配的参数(波特率和数据位/奇偶校验位)，参照第三章关于“功能键 (MISC)”的描述。

警告!! 串口不支持热插拔，请在切断电源后进行插拔操作。

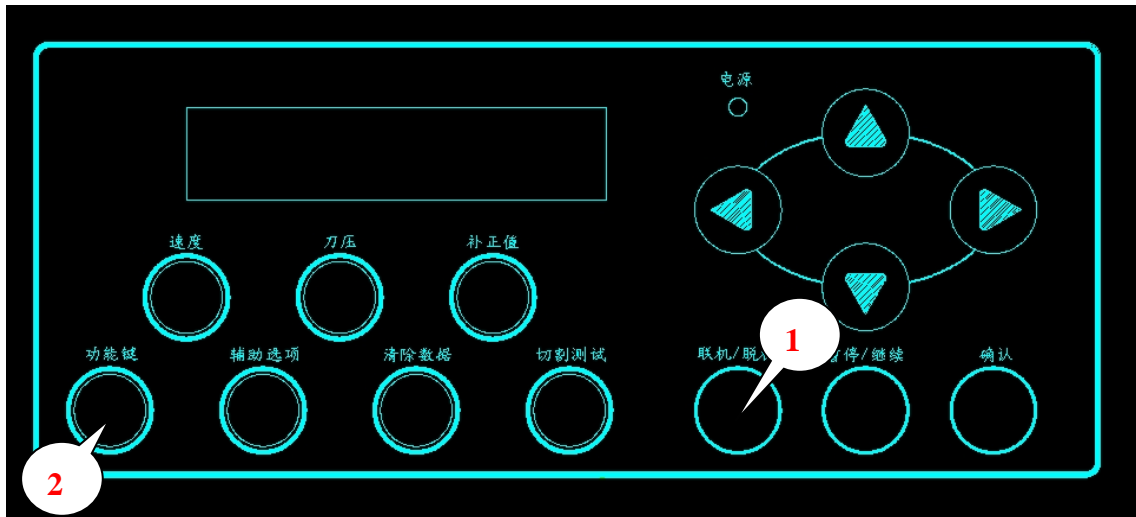
2.6.3 网络端口

2.6.3.1 网络连接

步骤 1 用 RJ45 网线，链接刻字机网络端口和局域网端口，打开 GCC 刻字机。



步骤 2 按 “On /Off line（联机/脱机）” 键，再按 “MISC（功能）”。



步骤 3 到 DHCP 界面，通过上下方向键启用 DHCP，按下确认键。



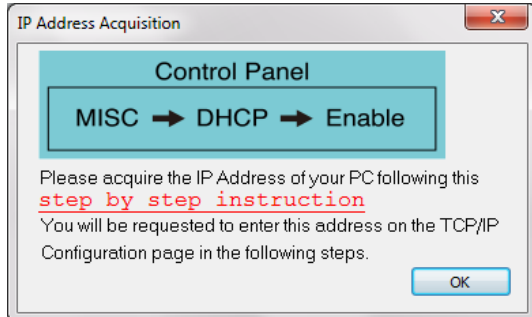
步骤 4 IP 地址将自动显示，请记住。



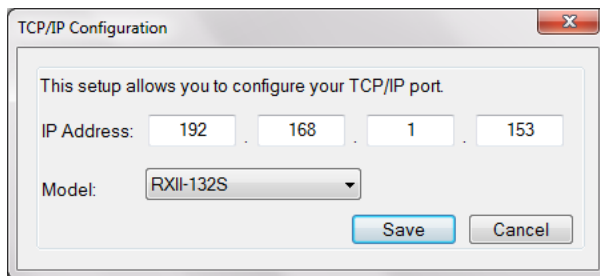
2.6.3.2 网络连接设置

网络端口驱动说明

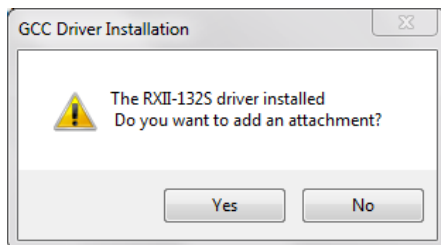
步骤 1 用网线连接电脑和刻字机，然后安装网络端口驱动，然后点击 **OK** 继续。



步骤 2 输入之前获取的 IP 地址，选择相应型号，点击 **Save**。



步骤 3 驱动安装完成，现在可以通过 AI 或者 CoreIDRAW 直接输出了。



2.6.4 数据传输

有两种方式可以从电脑向刻字机传送数据。

选择方式 1

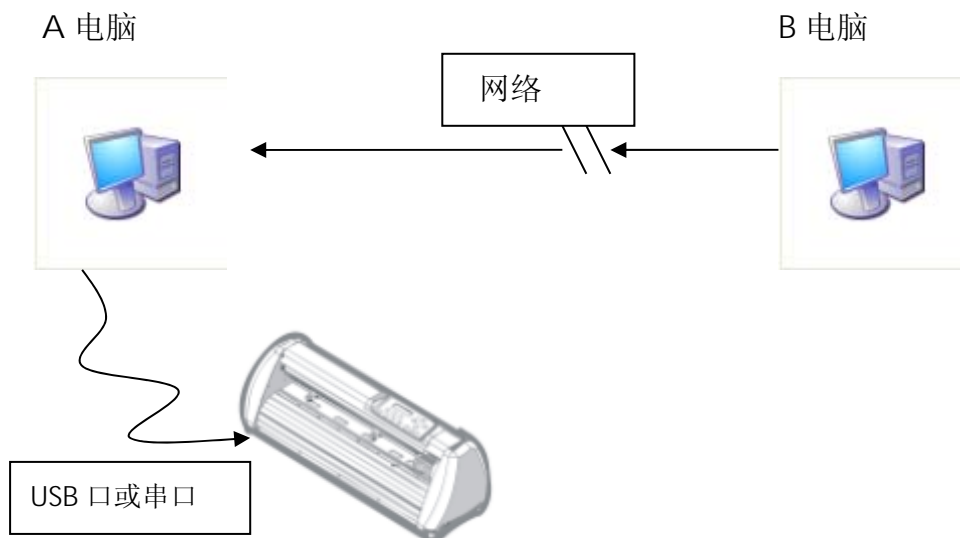
在接口设置正确的情况下，数据可以从应用程序直接传送到刻字机。

选择方式2

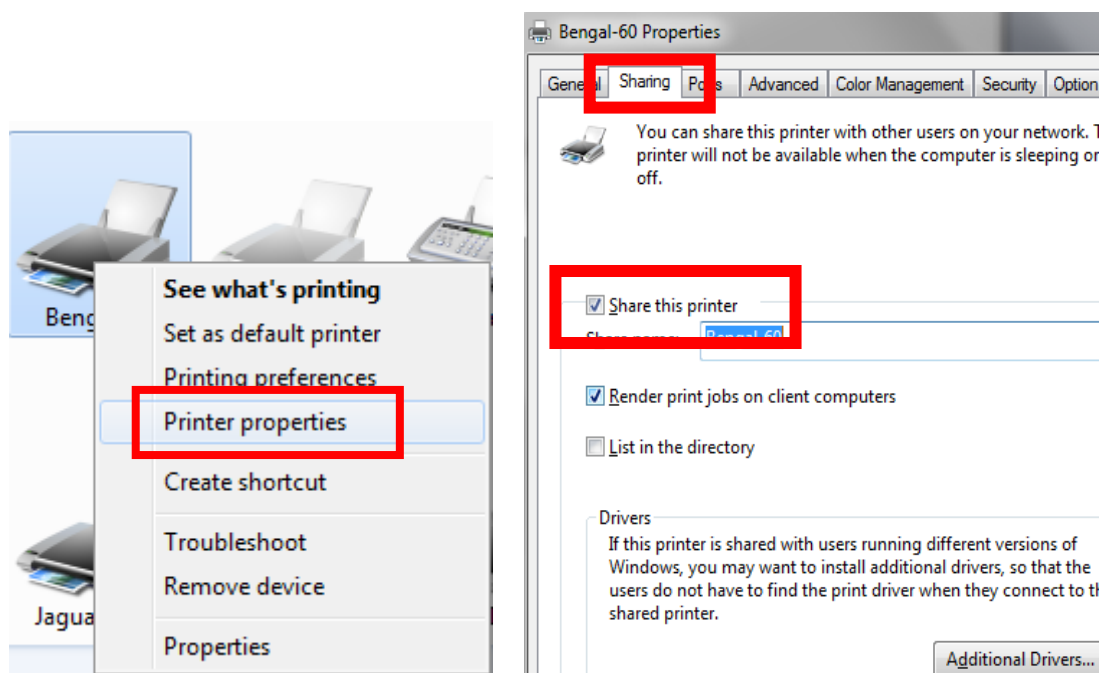
大多数刻字软件都能仿真 **HP-GL** 或 **HP-GL/2** 命令，因此，使用像 **TYPE** 或 **PRINT** 这样的 DOS 命令来输出您的文件。只要输出的文件是 **HP-GL** 或 **HP-GL/2** 格式，本刻字机都能准确地输出数据。

2.6.5 共享设置

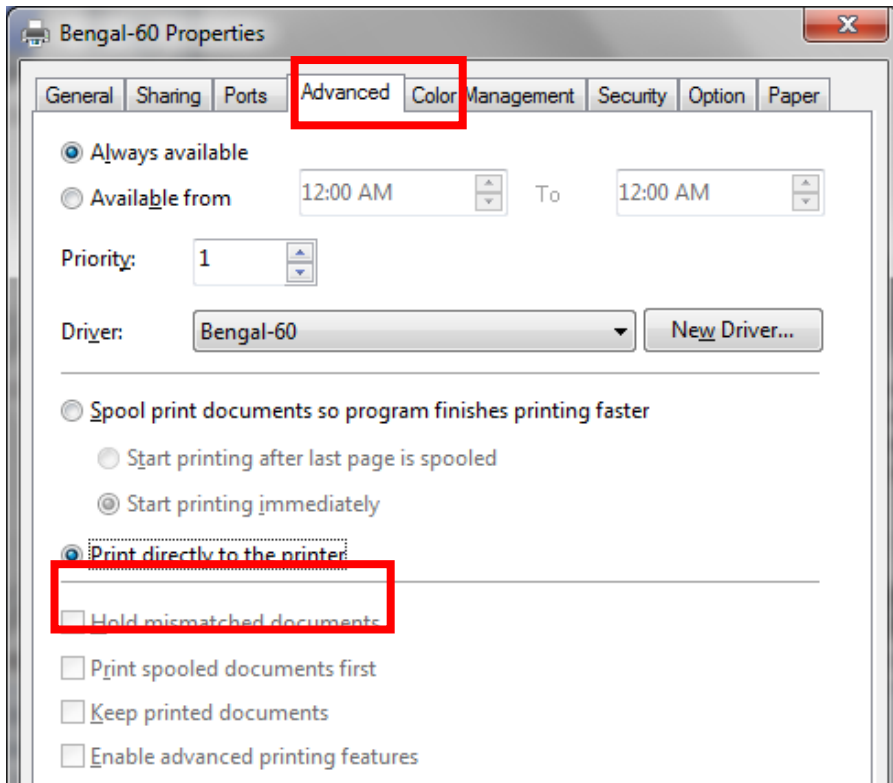
在 A 电脑设置打印设备（刻字机）为共享，然后在 B 电脑通过网络连接 A 电脑。



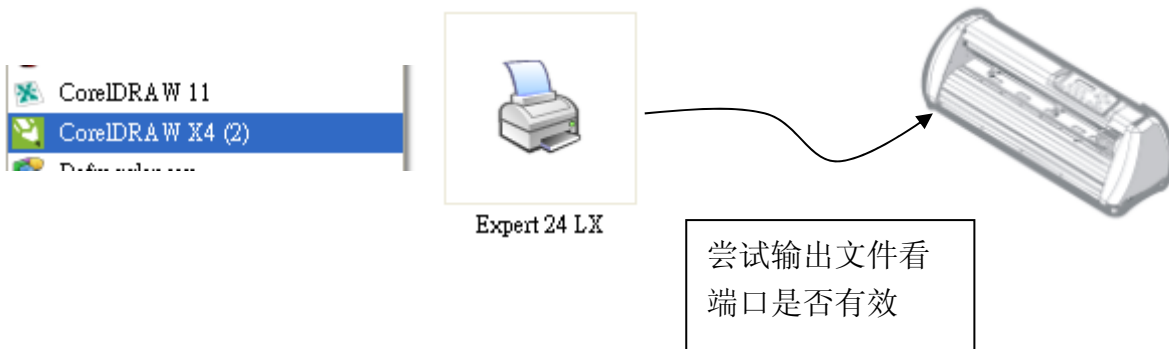
步骤 1 请在 A 电脑中设置打印设备（刻字机）为共享。（右击打印机，选择打印机属性，点击共享选项，选择共享此打印机）



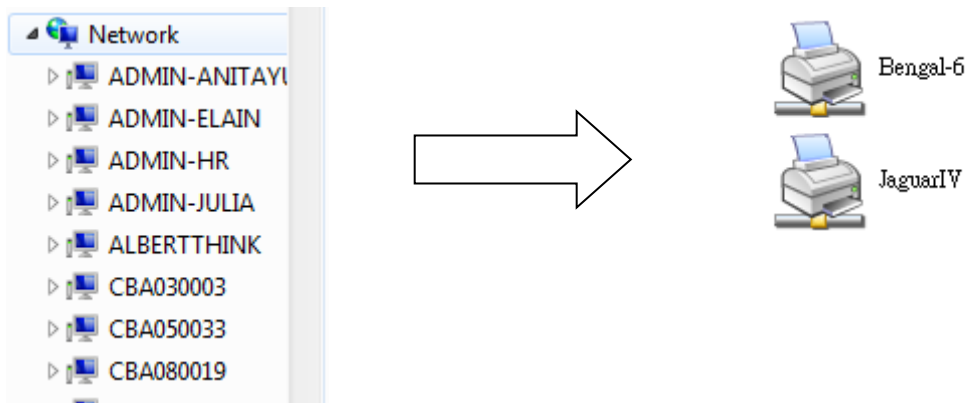
步骤 2 点击高级选项，选择“直接打印至打印机”选项。



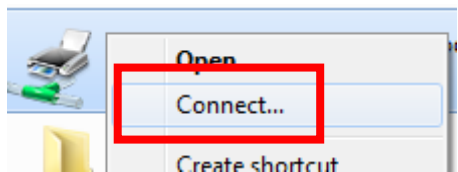
步骤 3 在 A 电脑中输出一个文件，测试下刻字机是否联机。



步骤 4 在 B 电脑的网络邻居中搜索到 A 电脑的打印机。



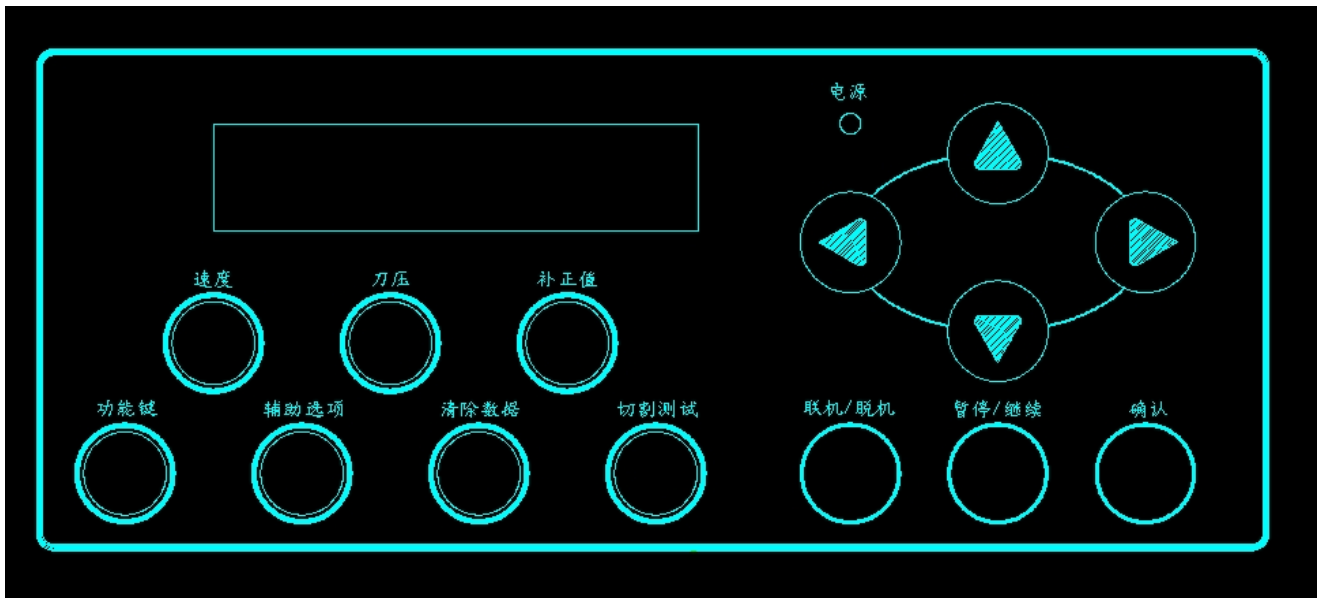
步骤 5 右击打印机，选择“连接”，即可连接 A 电脑的打印机。



第三章 控制面板

这一章主要描述捷豹五代刻字机 LCM 菜单下拉列表中按钮的操作。当刻字机如第一、二章所述组装完后，所有功能都处于默认参数值状态。

3.1 液晶 (LCD) 面板



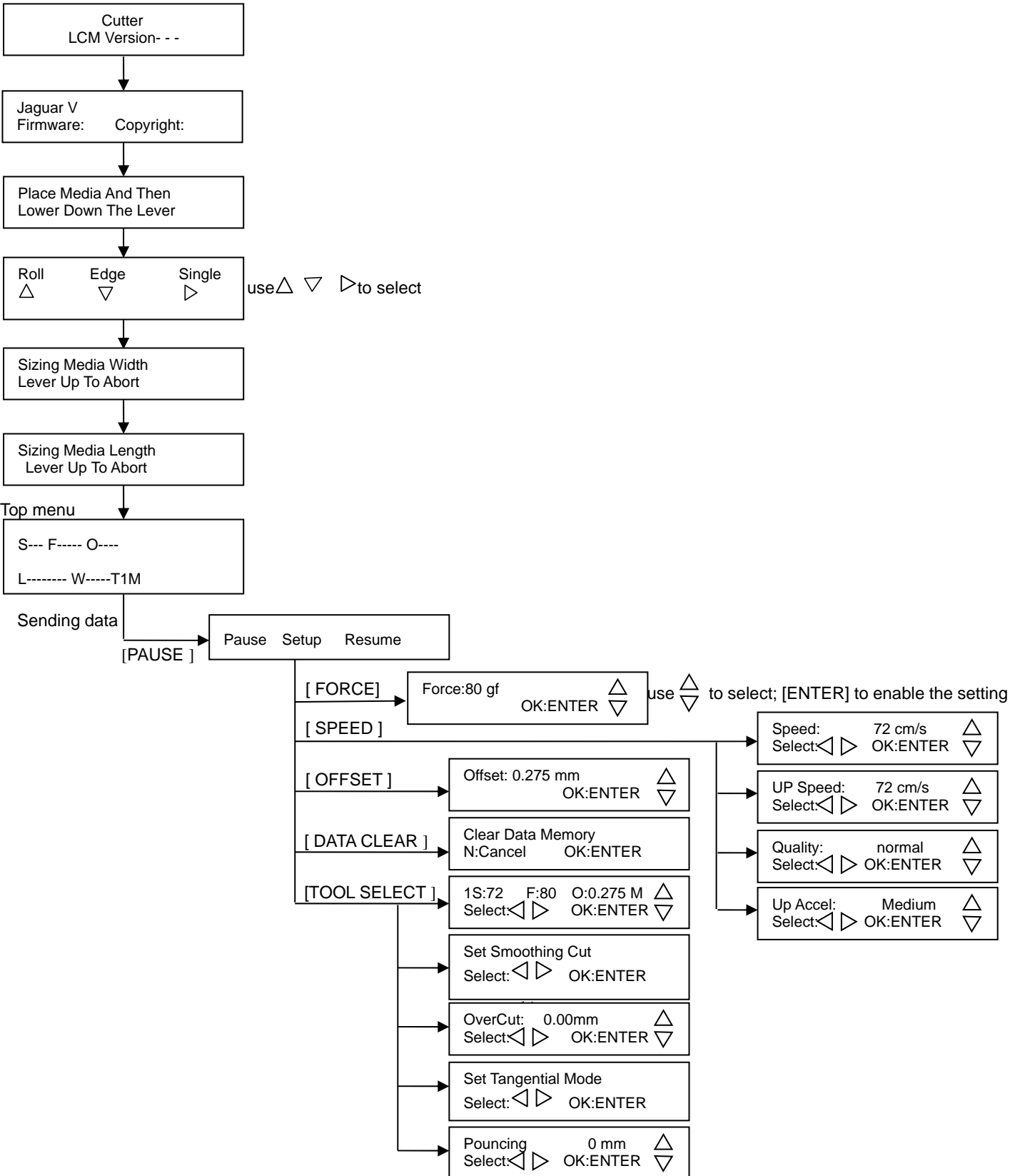
〈捷豹五代刻字机液晶控制面板〉

按键	功能
液晶显示屏 (LCD Screen)	显示液晶显示屏各键功能及错误信息。
电源指示灯 (Power LED)	显示电源状态 (灯亮: 电源开启; 灯灭: 电源关闭)。
4 个方向键 (4 Arrow Keys)	用于移动笔车位置、选择功能或改变设定。
确认键 (ENTER)	用于设定具体项目, 保存前一步骤设定值。
暂停/继续键 (PAUSE/RESUME)	在绘图、切割过程中暂停刻绘/继续刻绘。
联机/脱机键 (ON/OFF LINE)	用于转换模式、停止刻绘工作或是取消设定改变。
补正值键 (OFFSET)	用于调整刀片补正值。
刀压键 (FORCE)	用于选择设定刀压值。
速度键 (SPEED)	用于选择刻绘速度及刻绘质量。
切割测试键 (CUT TEST)	用不同的方式来显示切割测试。
数据清除键 (DATA CLEAR)	用于清除缓存数据。
辅助选项键 (TOOL SELECT)	用于选择工具。
功能键 (MISC)	用于设置功能。

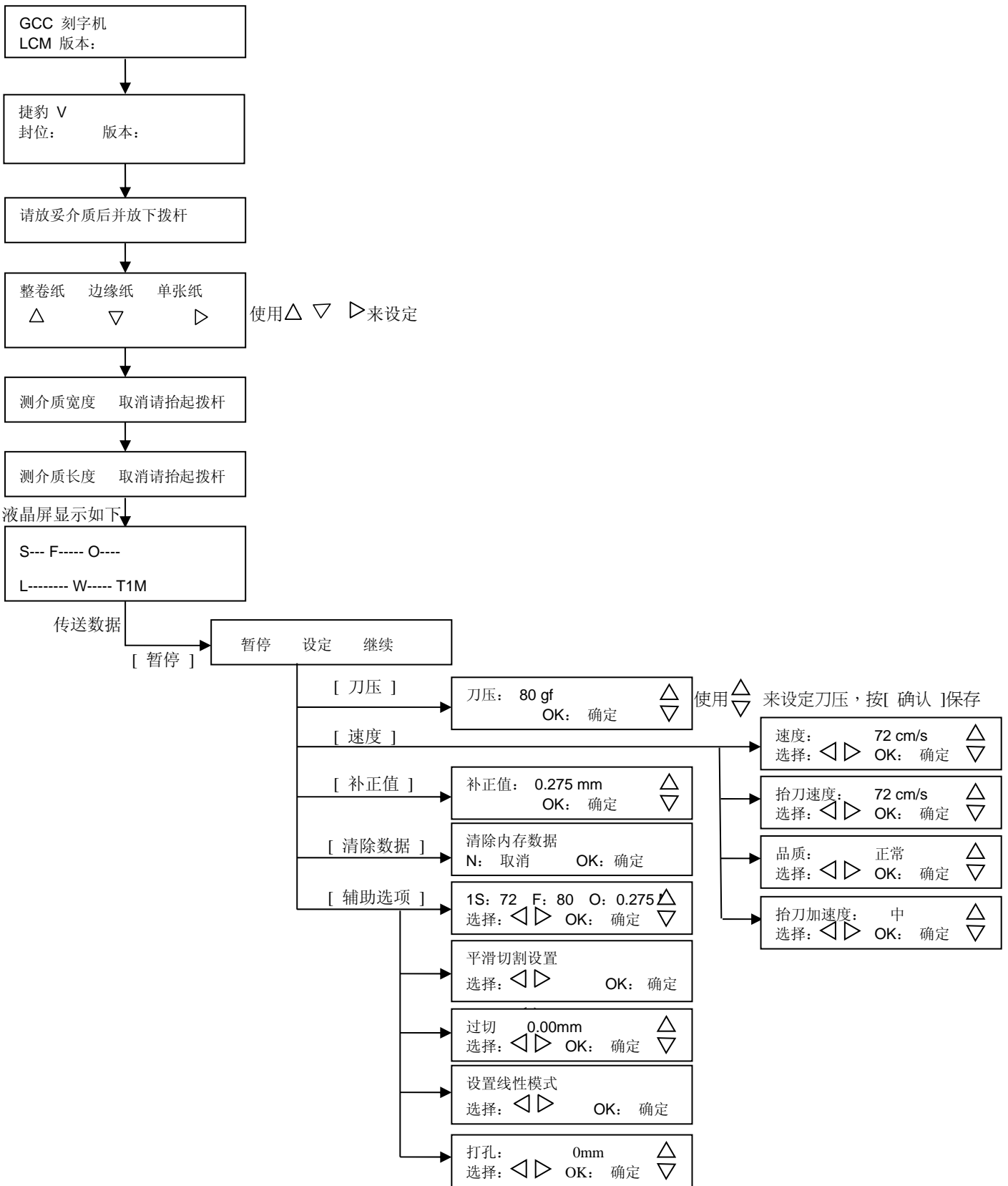
更详细资料请参看 3.4 菜单选项

3.2 设置菜单—捷豹五代处于联机模式

Power On Jaguar V in processing

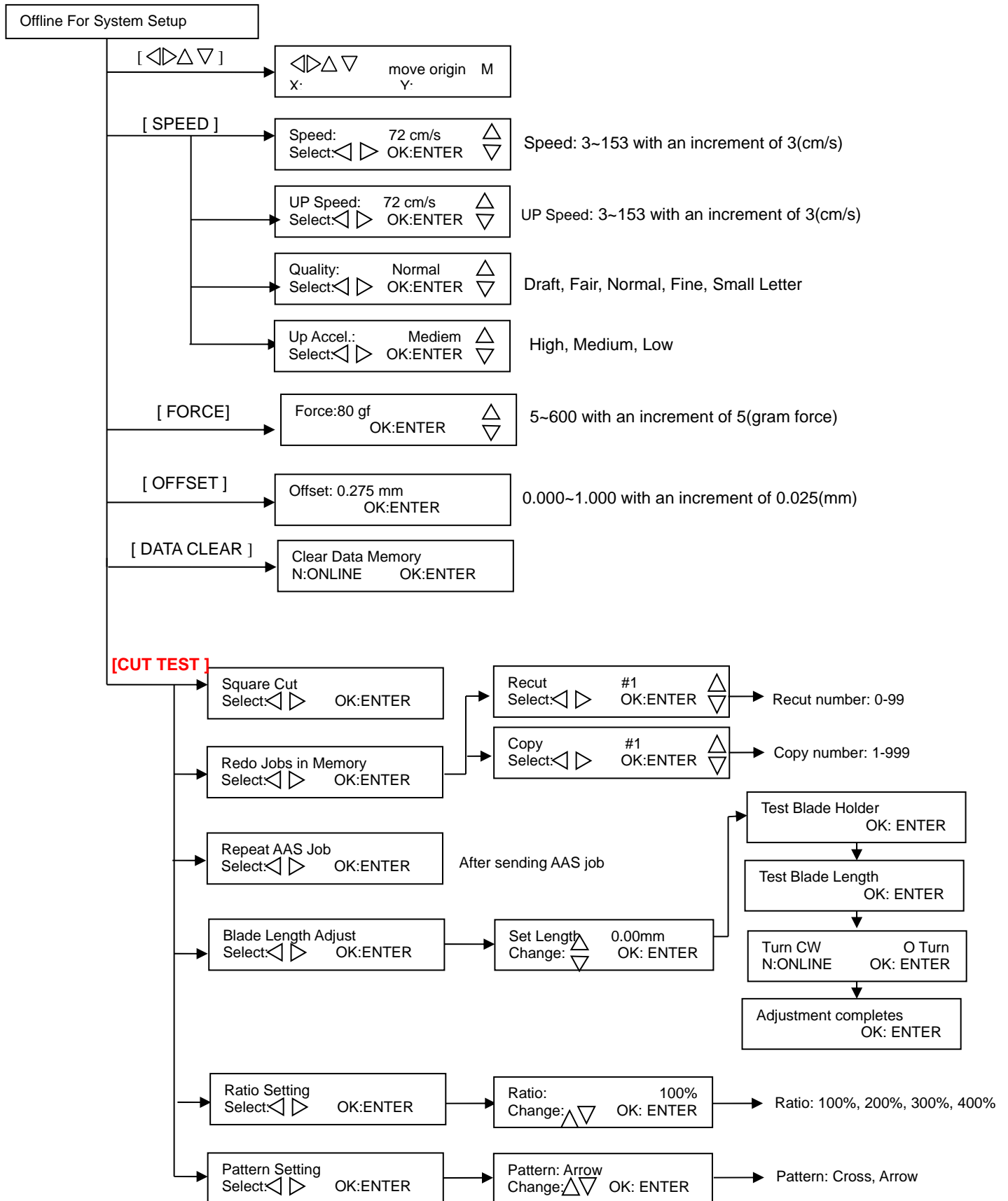


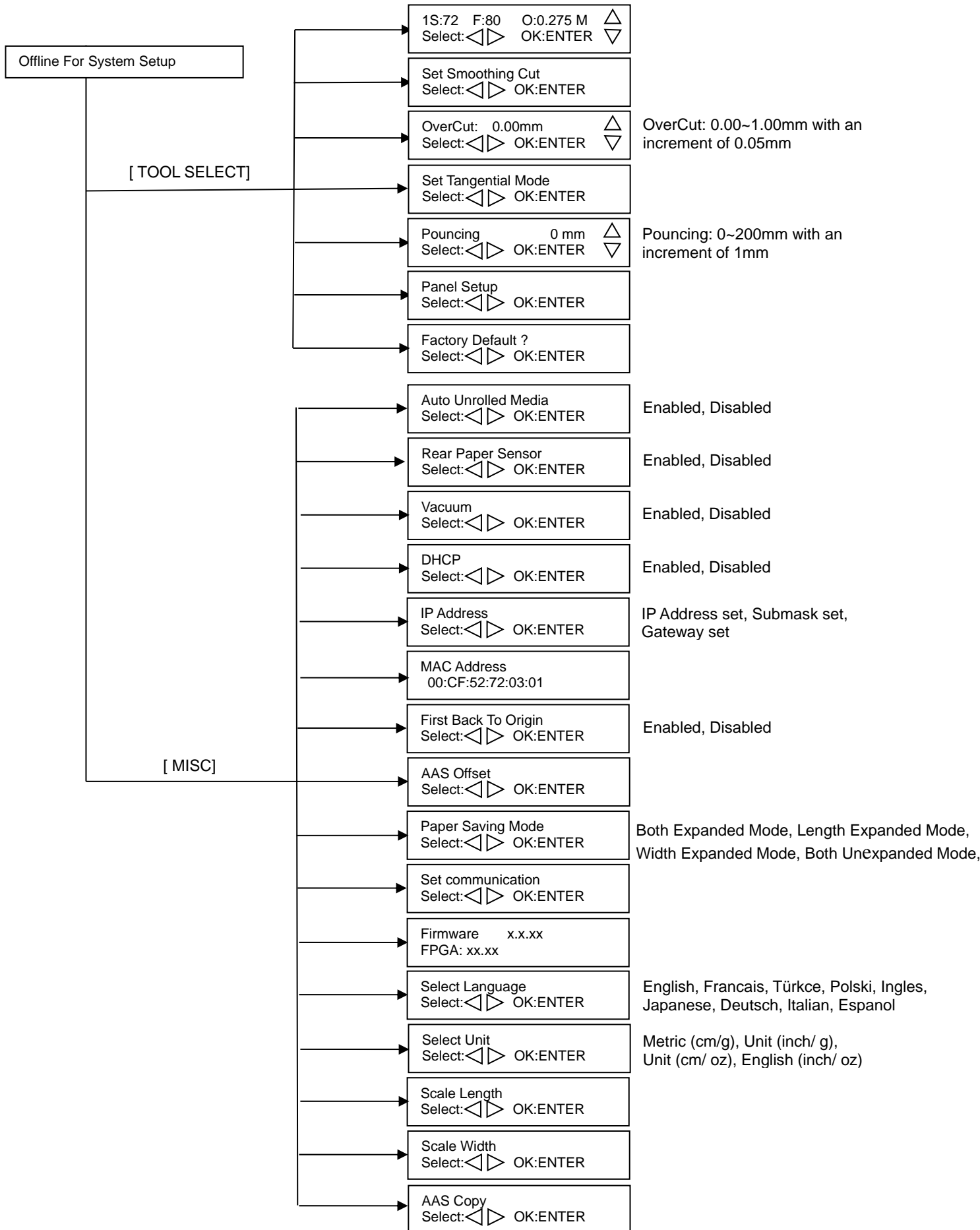
打开电源 程序初始化



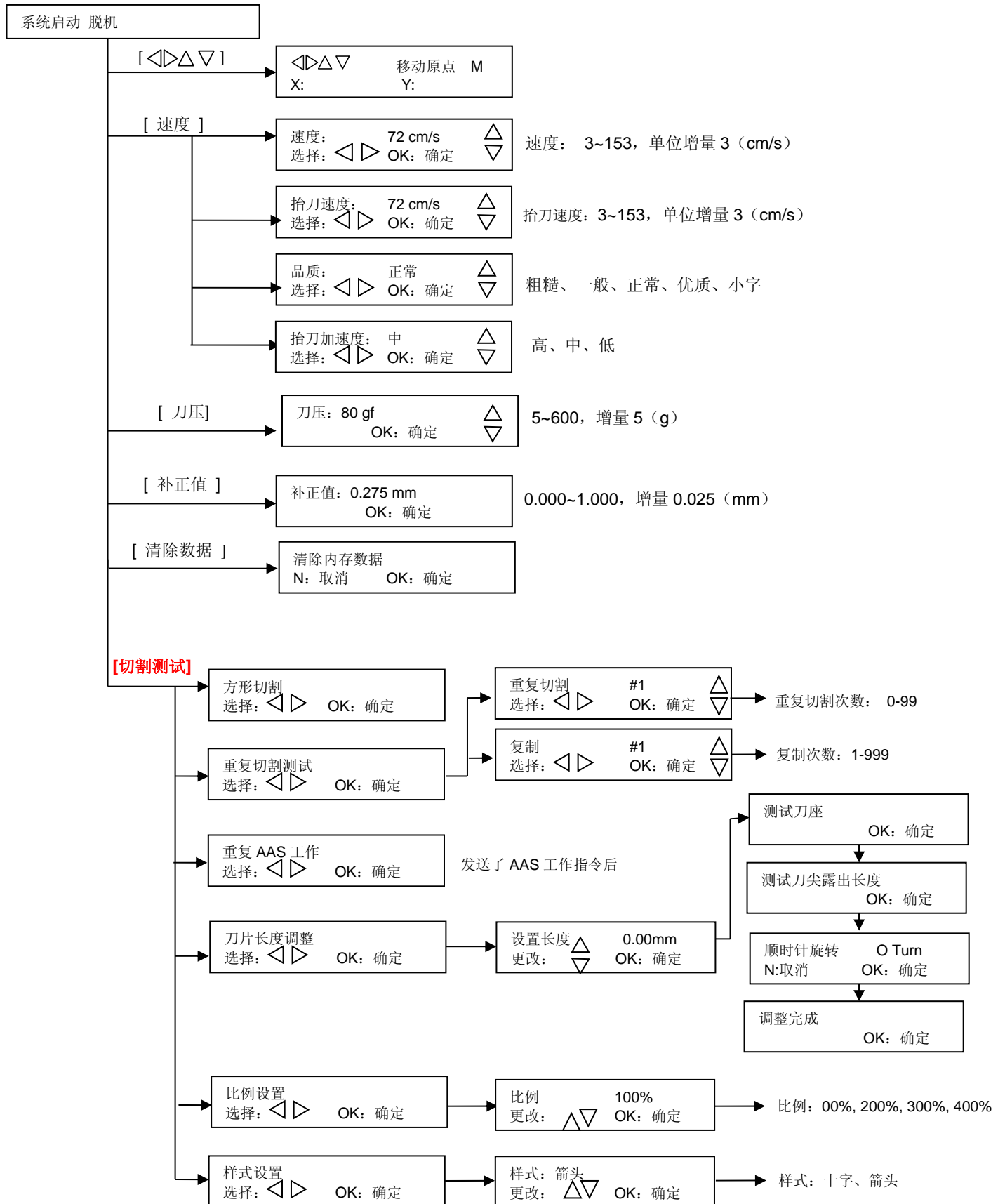
3.3 设置菜单—捷豹五代处于脱机模式

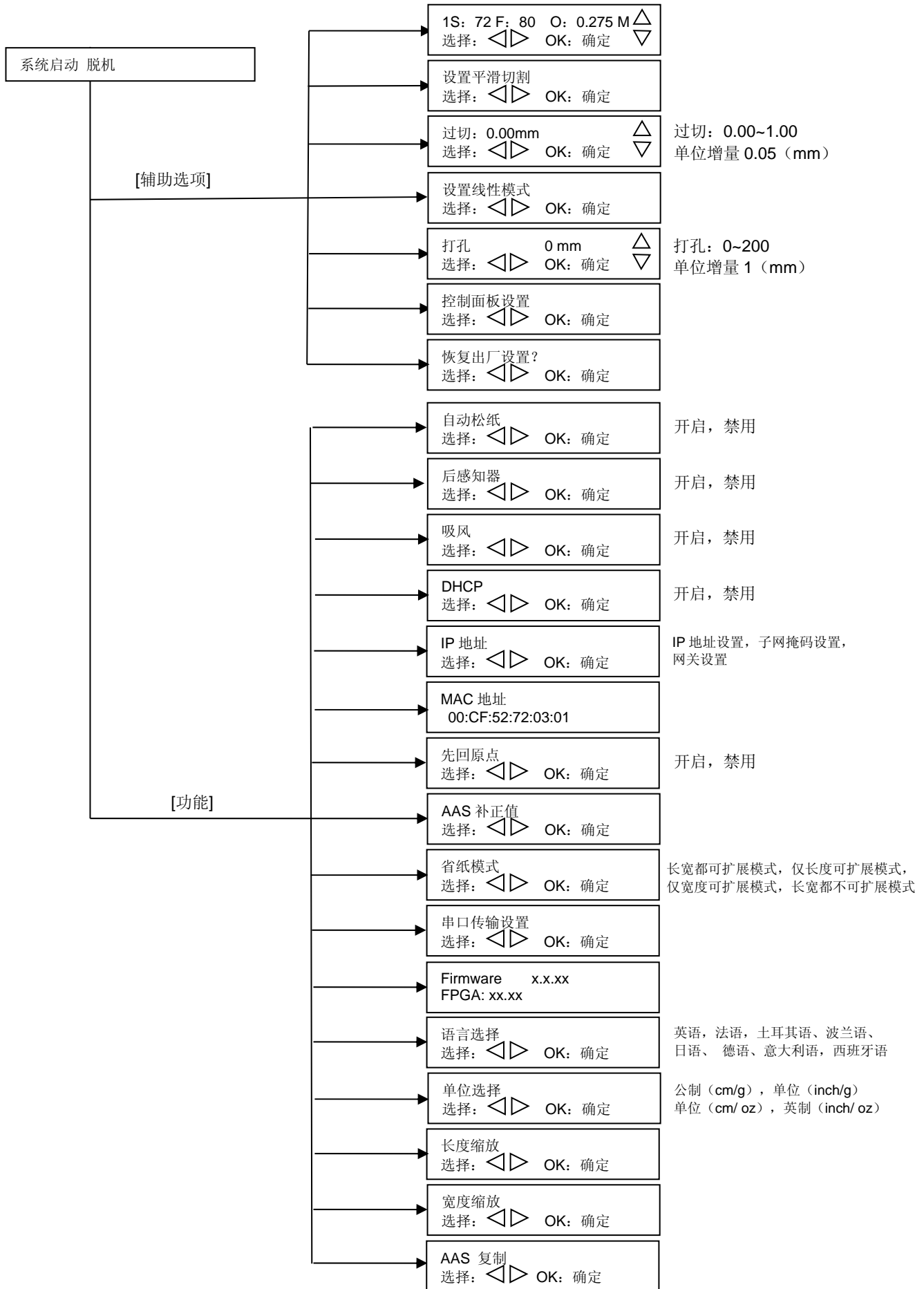
Press [ON/OFF LINE] to switch to the offline mode





按 [联机/脱机] 切换到脱机模式





3.4 菜单选项的描述

以下将描述相应键位的功能及选项

菜单选项	功能	设置	默认
--- Media sizing --- (介质尺寸)			
Roll (整卷)	测介质的宽度	最大纸长 150 米	
Edge (边缘)	测介质的宽度并把介质拉回到前面介质感测器露出的位置	最大纸长 150 米	
Single (单张)	测介质的宽和长	最大纸长 10 米	
--- POWER--- (电源)			
	显示电源状态		
[ARROW] 方向键			
	1. 沿着 x 轴和 y 轴移动笔车 2. 选择功能、改变设定值		
[ENTER] 确认键			
	1. 按下该键确认所显示的参数值并自动保存参数值 2. 把当前笔车所在的位置设置为新的原点 Set New Origin (设置新原点), 处于脱机状态, 按 [方向] 键移动笔车到目的位置; 按 [确认] 键来确定新的原点, 液晶显示屏将显示新原点与机器默认原点之间的距离 3 秒; 按 [功能] 键平滑顺畅移动笔车到精确定位; 再次按[功能]键将取消这一设定。		
[PAUSE/RESUME] 暂停/继续键			
	[暂停/继续] 键是用来临时中断机器的操作。再按一次 [暂停/继续] 键将会继续切割工作。		
[ONLINE/OFFLINE] 联机/脱机键			
	[联机/脱机] 键是用来停止切割动作或取消已有的设定。一旦按下这个键, 切割工作将会立即停止而且不可以再继续这一工作任务。		
[OFFSET] 补正值			
	在刀片切割过程中用来设置补正值	0.000~1.000 毫米	0.275 毫米
[FORCE] 刀压键			
	用来设置刻刀的压力	5~600 克 (单位增量 5 克)	80 克
[SPEED]速度键			
Speed (速度)	当刀片落下准备切割时用来设置实际切割的速度	3~153 厘米/秒 (单位增量 3 厘米/秒)	72 厘米/秒
Up Speed (拾刀移动速度)	用来设置刀片抬起后从终点移动到下一个起始点的移动速度	3~153 厘米/秒 (单位增量 3 厘米/秒)	72 厘米/秒
Cutting Quality (切割品质)	用来设置切割品质。 当切割小字时, 设置为“小字”状态; 当以非常快的速度切割时, 设置为“粗糙”; 正常的切割设置为“正常”	Draft (粗糙)、Fair (一般)、Normal (正常)、Fine (优质)、Small Letter (小字)	Normal (正常)
Up Accel (拾刀移动加速度)	用来设置刀片抬起后从终点移动到下一个起始点的移动加速度	High (高), Medium (中), Low (低)	Medium (中)
[CUT TEST] 切割测试			
Square Cut (方形切割)	在当前刀片的位置进行切割测试。更多详细信息请参考 4.3 章节调整刀压和切割速度。		
Redo Jobs in Memory (重复切割测试)	重复切割缓存中的切割测试档或者生成切割测试档副本。 重复切割数值为 0 表示无限次。如果你需要设置为 0, 必须在重启刻字机和放下拨杆之间设置。	Recut 重复切割 (0-99) Copy 复制 (1-999)	Recut(重复切割)
Repeat AAS Job (重复 AAS 工作)	不通过电脑而自动重复 AAS 工作。 请注意该项功能一般应用于单张纸模式, 执行此项功能前请确保有放置一张新的介质, 且有将原点放置在第一个标记点位置。当重复工作完成后, 用户可以选择是否要继续, 按“Online/Offline		

菜单选项	功能	设置	默认
	(联机/脱机) ”键可回到主菜单。 该设置出现在所有标记点检测完毕以后。		
Pattern Setting (模式设置)	提供两种切割测试模式 注意: 如果切割厚介质, 建议使用十字模式	箭头、十字模式	箭头 注意: Jaguar V 默认模式是十字
比例设置	调整模式大小	100%, 200%, 300%, 400%	100%
刀片长度调整	详细请参考 2.5 章节刀片长度自动调节	0.00mm-5.00mm	0.00mm
[DATA CLEAR] 清除数据键			
	清除缓存内的信息		
[TOOL SELECT] 辅助选项键			
Set Smoothing Cut (平滑切割 设置)	使用这一功能可使曲线平滑		启用
Over Cut (过切)	此功能将会在图形 X、Y 方向的接口处, 过切所设定的量, 方便客户切割后从旁边揭起而不伤及切割的图形。	0.00 毫米~1.00 毫米, 0.05 毫米/步	0.00 毫米
Set Tangential Mode (设置线性 模式)	提供仿真的厚介质和小字母的线性切割技术 注意: 当补正值设置为 0.000 毫米, 线性模式将被自动取消		启用
Pouncing (打孔)	此功能允许用户把图象转到手绘或相关物体的表面。在介质上打孔之前, 需要注意几个事项: 1、放置打孔带在切割垫上可以有效防止切割垫在切割过程中不被刮伤。 2、把打孔工具放到刻字机的笔车上, 并拧紧相关固定螺丝。 3、设置范围: 0 毫米- 200 毫米, 0 毫米可用来取消打孔模式。 小技巧: 完成打孔后, 把介质反过来, 用砂纸轻轻的在背面磨, 可以改善所打出孔的质量, 后续转移图像时效果会更佳。 * 打孔工具是选配品	0~200 毫米	
Panel Setup (控制面板设置)	设置为“接受外部设置命令”时, 刻字机将会从软件上接受设置命令。 设置为“仅控制面板设置有效”时, 刻字机将不能从软件上接受任何设置命令。刀压、速度、切割品质及补正值都必须直接从刻字机的控制面板上进行修改。		
Restore Default (恢复默认值)	可使菜单选项中的设定值恢复到出厂默认值		-
[MISC.] 功能键			
Auto Unrolled Media (自动松纸)	为避免卡纸或者电机故障, 整卷纸模式下启用自动松纸功能, 机器将会自动松出介质至少 50 厘米。 *如果卷动介质长度小于 2 米或是卷动的介质很轻, 建议您不要启用这一功能。 *自动松纸功能只对整卷/边缘介质起作用。 *使用单张介质测试时通常取消这一功能。		启用
后感纸器	侦测后感纸器是否被覆盖以决定下面的进程。当它被启用时, 在“整卷纸”和“边缘纸”模式下刻字机会侦测材料是否有覆盖后感纸器; 当他被禁用时, 后感纸器将停止作用。 注意: 后感纸器在“整卷纸”和“边缘纸”模式下起作用。		启用
DHCP	显示 IP 地址用于 TCP/IP 配置		
IP 地址	显示刻字机的 IP 地址		
MAC 地址	显示刻字机的 MAC 地址		
Vacuum (吸风)	吸风功能是通过控制吸纸风扇的开启与关闭来达到较佳的走纸能力与切割精度。默认值为开启, 若选择关闭则风扇在切割时不进行吸风。		启用
First Back to Origin (先回原	用于让笔车回到起始原点。选择“Enable”表示不回到起始原点, 而“Disable”表示回到起始原点。	启用 禁用	启用

菜单选项	功能	设置	默认
点)			
AAS Copy (AAS 复制)	启用 AAS 复制功能。当选择“启用”时，AAS 模块将继续读取标记点以进行轮廓切割。用户可以在此功能中设置图像的距离和 AAS 的复制次数。距离范围为 0-500mm，次数范围为 0-1000 次。	启用 / 禁用	启用
AAS Offset (AAS 补正值)	设置和修改 AAS 补正值，更多资讯请参考“5.3 打印机测试”章节。		
Paper Saving Mode (省纸模式)	使用这一功能将会节省介质。有四个选项： 1、Length expanded mode-长度可扩展模式 2、Width expanded mode-宽度可扩展模式 3、Both expanded mode-长宽都可扩展模式 4、Both unexpanded mode-长宽都不可扩展模式		长度可扩展模式
Set Communication (串口传输设置)	这些设定是用来连接电脑主机和刻字机的。波特率是用来决定数据传输的速度的。数据位数指的是数据块的尺寸大小，Parity 是用来检查所收到的数据是否正确。 9600, n, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with NO Parity 9600, o, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with ODD Parity 9600, e, 7, 1, p 9600pbs, 7 Bits with EVEN Parity 9600, n, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with NO Parity 9600, o, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with ODD Parity 9600, e, 8, 1, p 9600pbs, 8 Bits with EVEN Parity 19200, n, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with NO Parity 19200, o, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with ODD Parity 19200, e, 7, 1, p 19200pbs, 7 Bits with EVEN Parity 19200, n, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with NO Parity 19200, o, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with ODD Parity 19200, e, 8, 1, p 19200pbs, 8 Bits with EVEN Parity		
Firmware (固件版本)	用来显示固件的版本号以及 FPGA 码		
Select Language (选择语言)	提供不同语言的液晶显示屏信息	英文 中文	中文
Select Unit (选择单位)	提供四种计量制模式方便用户	公制（厘米/克）及英制（英寸/盎司）及单位（厘米/盎司）及单位（英寸/克）	公制
Scale Length (长度缩放)	固定缩放，维护时使用		
Scale Width (宽度缩放)			

第四章 操作说明

4.1 装载介质

步骤 1

将承纸挡块安装到纸卷一端。

步骤 2

将送纸杆插入纸卷。

步骤 3

将另一个承纸挡块安装在纸卷一端，并且确保其牢固。

(如图 4-1)

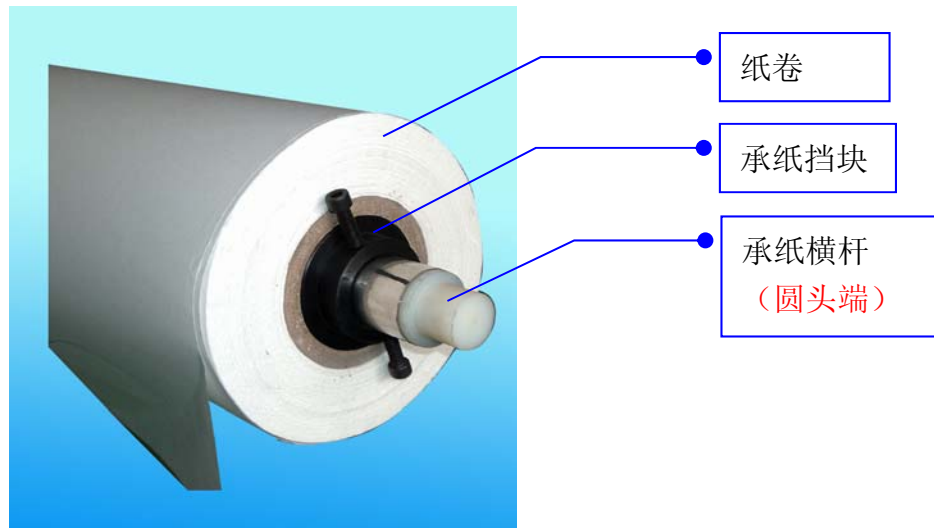


图 4-1

步骤 4

将装好纸卷的承纸横杆安装至承纸支架的背面。(C1 to E; C2 to E; 图 4-2 & 4-3)



图 4-2

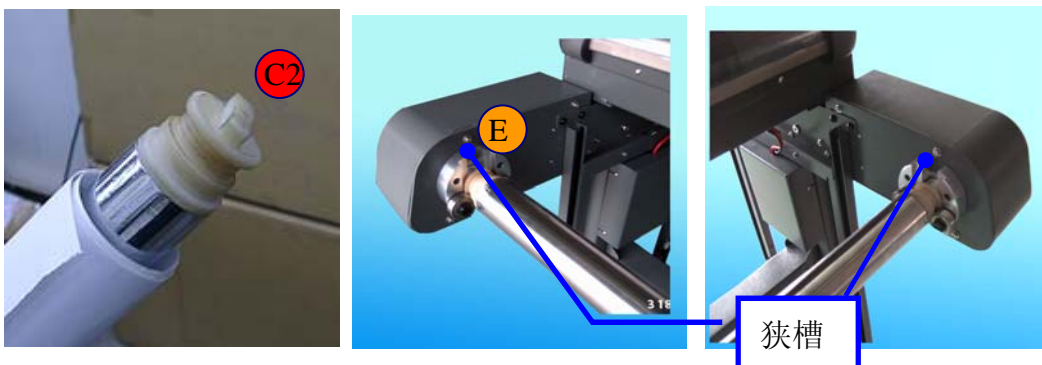


图 4-3

步骤 5

送纸杆上的纸卷拉开穿过绘图仪到收纸杆一边，同时要注意在放下拨杆前（压纸轮拨杆），纸张与绘图仪保持中心对正。（如图 4-4 & 4-5）

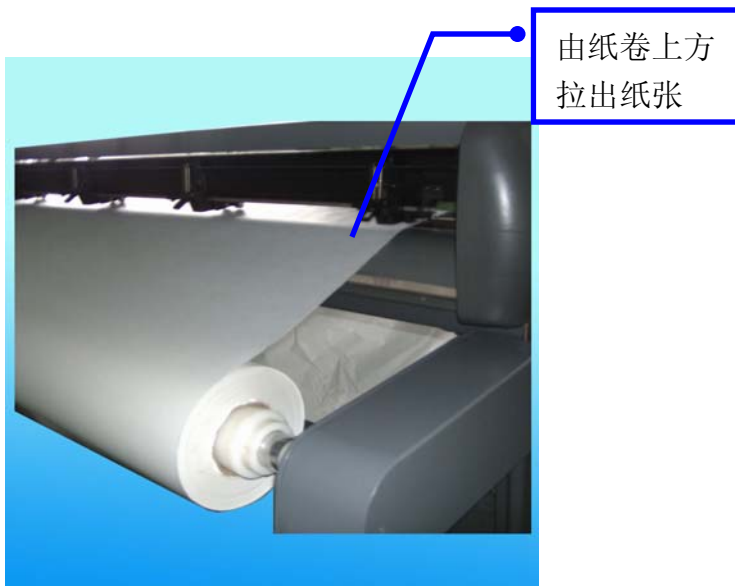


图 4-4

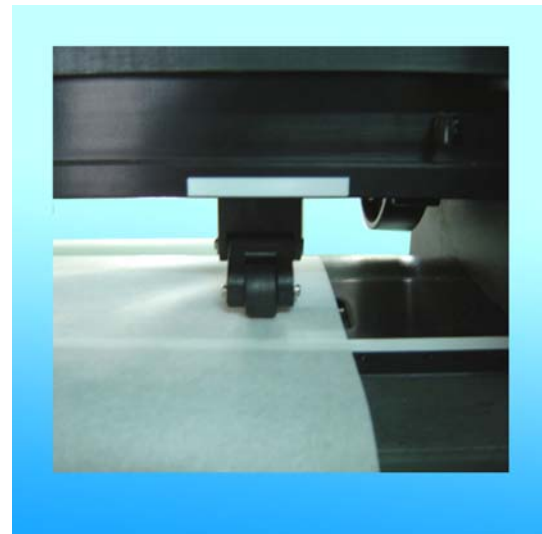


图 4-5

步骤 6

用双面胶将纸固定在收纸杆上(图 4-6)。

步骤 7

将两平衡杆 **D** 放进平衡杆导轨 **G** 中 (如图 4-7)
(详细组件请见图 2-1)



图 4-6

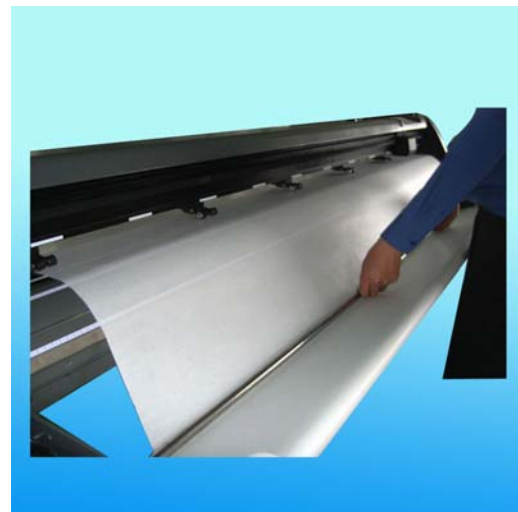
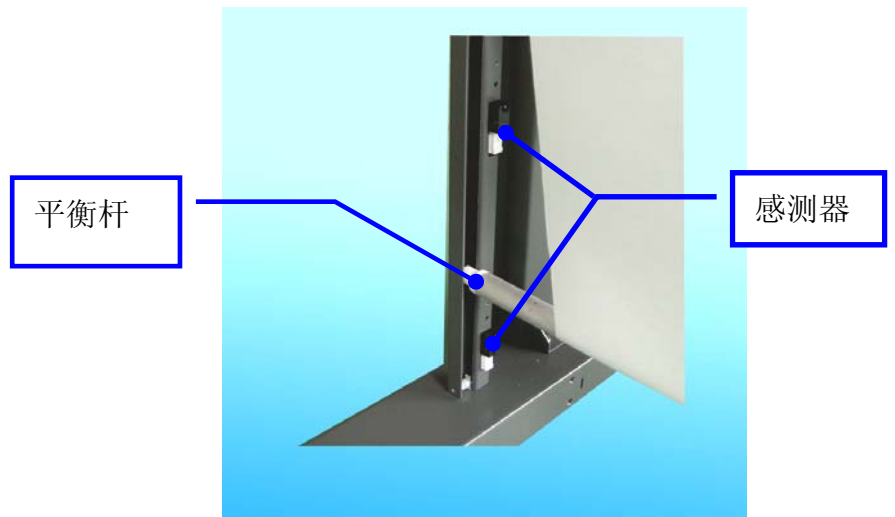


图 4-7

步骤 8

整纸卷松紧，使两平衡杆都要处于感测器中间位置。

(如图 4-8)

**4.2 调试刻字机****步骤 1**

刻字机右上侧的拨杆可用来升降压纸轮。向上拨动拨杆，压纸轮被抬起。(图 4-9)

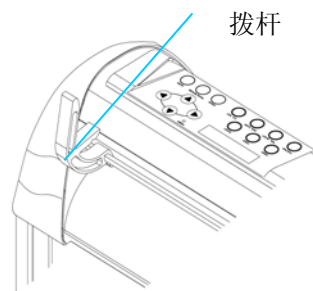


图 4-9

步骤 2

把介质放在切割平台上，然后把它从前端或后端插入压纸轮下。切割平台延伸部的校准尺可以帮助您精确地调整介质。

注意：

装载介质时请一定要确认介质感测器被介质覆盖，至少两个介质感测器中的一个要被覆盖（图 4-10）。一旦介质感测器被覆盖，刻字机会自动测量介质的宽度和长度。

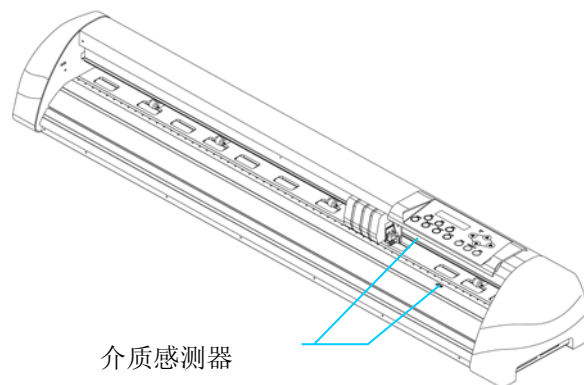
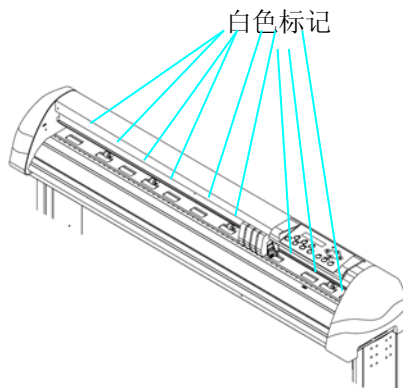


图 4-10

步骤 3

然后移动压纸轮到适当的位置，而且压纸轮必须位于走纸滚筒之上。导轨上的“白色标记”将提醒您走纸滚筒的位置（图 4-11）。

图 4-11

**步骤 4**

向下拨动拨杆，降下压纸轮。

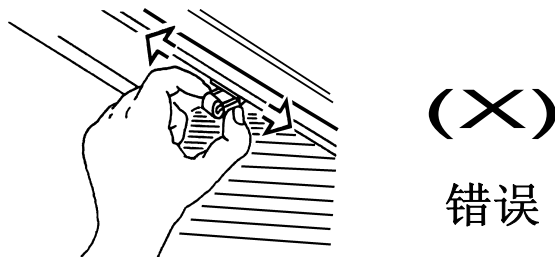
步骤 5

打开电源，机器将自动测量介质的尺寸，并开始工作。

注意：

- 1.工作时，请对照导轨上“白色标记”，确保压纸轮在走纸滚筒之上。
- 2.只有当压纸轮抬起时，才可调整其位置。
- 3.从压纸轮的背部用力来移动压纸轮。
- 4.不要拉动前部的橡皮轮来移动压纸轮（图 4-12）。

图 4-12

**注意：**

拨杆压下去之前拉起所有压纸轮下面的把手（如图 4-13），以确保所测介质宽度的准确性。

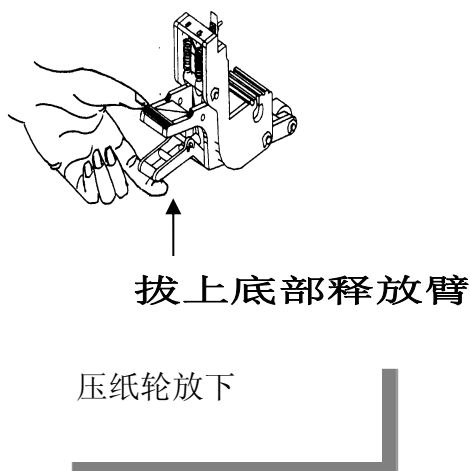


图 4-13

4.3 跑纸性能

在切割长条图时，为了获得最好的切割效果，我们建议您在装载介质时，采用如下方法：

1. 如果介质的长度小于 4 米，请在介质的左右两边各留出 0.5—25 毫米的边距（图 4-14）。



图 4-14

2. 如果介质的长度大于 4 米，请在介质的左右两边各留出最少 25 毫米的边距（图 4-15）。

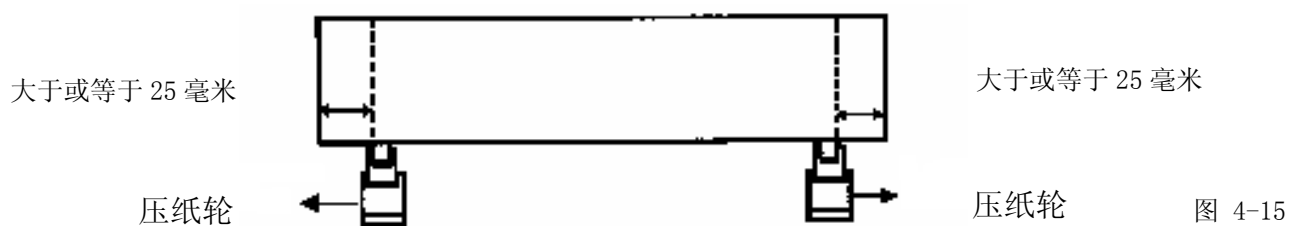


图 4-15

3. 请参考本章 4.6 节之「如何切割长条图」。

4.4 调整刀压和补正值

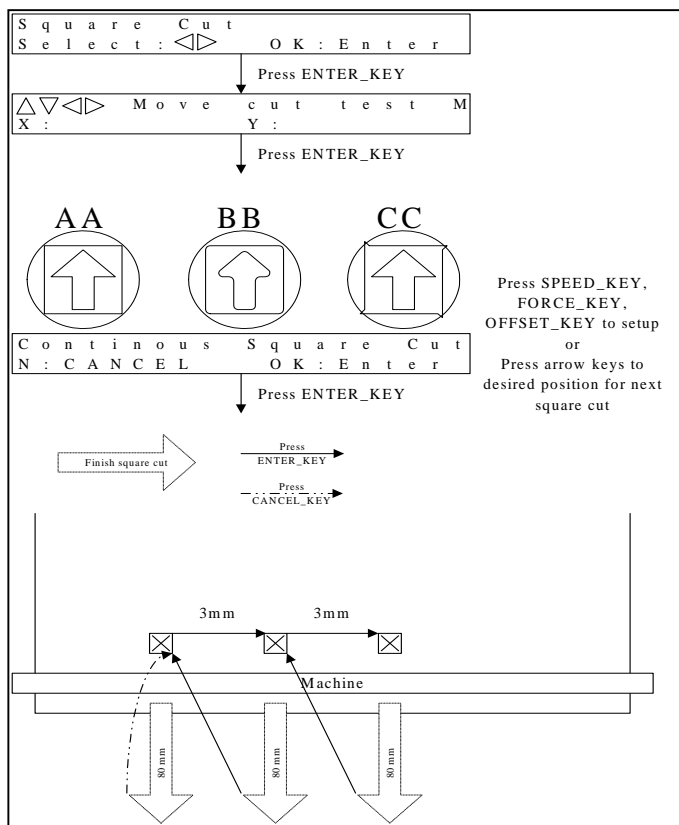
在对您的设计进行切割输出时，需要先进行「切割测试」，以达到一个满意的切割效果。「切割测试」应反复进行调试直至得到一个合适的切割刀压值。

在固定介质后，按 [切割测试] ([CUT TEST]) 键选择“方形切割 (square cut)”，并按下[确认] ([ENTER]) 键确认。

切割测试默认的刀压及补正值分别为 80 克和 0.275 毫米，按方向键把笔车移动到欲测试的位置，然后按下 [确认] ([ENTER]) 键进行切割测试。

注意：同时，新的原点也就设在笔车所停位置。

当切割测试结束后，一个模印就会显现在介质上，揭掉模印看看是否可以很容易的把它从介质上揭下来。如果是，那么所设置的刀压值则正好适合；如果不是或是割穿了纸，则按 [刀压] ([FORCE]) 键来调整刀压值，直至取得一合适的值 (图 4-16)。



如果模板出现了如图 4-14 中 BB 或 CC 情形的话，则按 [补正值] ([OFFSET]) 键来调整补正值，直至出现图 4-14 中 AA 所示情形。

图 4-16

4.5 如何刻 3 毫米小字

为了得到较好的输出质，建议使用宽度较窄的材料，如果使用了宽材料，建议如下：

1. 移动压纸轮到适当的位置，而且压纸轮必须位于走纸滚筒之上，然后用两个压纸轮压紧切割介质的边缘。
2. 确保介质平整放置在滚筒上。
3. 建议参数设置：
刀压：55 克（或依照材料来确定）
切割速度：45-50 厘米/秒
抬刀速度：45-60 厘米/秒
平滑切割：禁用状态
品质：小字

4.6 如何切割长条图

在一卷较宽、较重的介质上刻长条图的时候，需要启用自动松纸功能（详见 3.4 菜单选项的描述），并且关闭自动收送纸系统。下面的参数设置可以帮助客户得到最好的切割品质，但实际的输出质会依据介质的不同而有所差异。

1. 如果图形长度介于 3 米到 5 米之间，则切割速度设定低于 72 厘米/秒，且切割品质设为正常比较好。
2. 如果图形长度大于 5 米，或者介质很难切割，切割速度最好设定得更低。
3. 所有压纸轮均抬起来，装上成卷材料，调整平台上的材料平整后，将材料的前边缘固定在收纸杆上，然后向下转动收纸杆，让整个材料张力处处相等。
4. 放下压纸轮。
5. 调整刀片长度。

4.7 完成切割工作后

完成切割工作后，向上拨动拨杆，卸下介质。您也可以用安全刀沿着切割槽切除多余的介质。



图 4-17

4.8 不同材料对应之参数参考

以下是 GCC 依据测试的各种材料得出的参数，供参考。

材料	个性化贴/墙贴	车贴	橱窗贴	防爆膜
刀片	红刀	红刀	红刀	红刀
刀尖露出长度(mm)	0.28	0.27	0.25	0.09
刀压 (g)	105	85	95	70
速度(cm/sec)	72	60	65	72
补正值 (mm)	0.25	0.25	0.25	0.25
推荐机型	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24
材料	蜡纸	反光膜	植绒材料	卡纸类
刀片	红刀/绿刀	绿刀	绿刀	绿刀
刀尖露出长度(mm)	0.3	0.5	0.3	0.3
刀压 (g)	180	380	135	165
速度(cm/sec)	15	3	30	30
补正值 (mm)	0.25/0.5	0.5	0.5	0.5
推荐机型	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24	RX, Jaguar, Puma, EX II, AR-24
材料	磁性纸	保护膜	烫钻	喷砂膜
刀片	绿刀	绿刀	绿刀	蓝刀
刀尖露出长度(mm)	0.8	0.3	0.8	0.27
刀压 (g)	580	320	190	85
速度(cm/sec)	3	3	15	60
补正值 (mm)	0.5	0.5	0.5	0.25
推荐机型	RX, Jaguar	RX, Jaguar, Puma, EX II	RX, Jaguar, Puma	RX, Jaguar, Puma, EX, AR
材料	小字（不干胶）			
刀片	黑刀			
刀尖露出长度(mm)	0.27			
刀压 (g)	厚得：150/薄的：90			
速度(cm/sec)	9			
补正值 (mm)	0.175			
推荐机型	RX, Jaguar, Puma,			

第五章 日常维护

本章讲解刻字机必需的简单养护（即清洁刻字机）。除了以下提及的，其它所有的维护均必须由专业的维护人员进行。

5.1 清洁刻字机

为了使本刻字机处于良好的工作状态和保持最佳的切割品质，您需要经常地使用正确的方法清洁本机器。

清洁时须注意！



- 在开始清洁刻字机前，请拔掉电源插头以避免电击事故。
- 清洁时请一定不要使用溶剂、研磨剂或强力清洁剂，它们可能会对刻字机的表面或可移动部件造成损害。

建议采用的方法：

- 用无尘布轻轻地擦洗刻字机的表面，如果确实需要，可以使用湿布或蘸过酒精的布。用水冲掉残留物然后用柔软的无尘布擦干。
- 擦掉笔车导轨里的灰尘和污物。
- 使用真空除尘器清除压纸轮组下的介质残留物和灰尘。
- 用湿布或蘸过酒精的布擦拭主梁、介质感测器和压纸轮，然后用柔软的无尘布擦干。
- 擦掉脚架上的灰尘和污物。

5.2 清洁走纸滚筒

1. 关闭刻字机，移动笔车以便腾出欲清洁的区域。
2. 抬起并移动压纸轮组以便腾出欲清洁的走纸滚筒区域。
3. 用毛刷（牙刷亦可）清洁走纸滚筒表面的灰尘。当清洁时，用手转动走纸滚筒，若比较难去除，请用牙刷蘸去渍水清洗（图 6-1）。

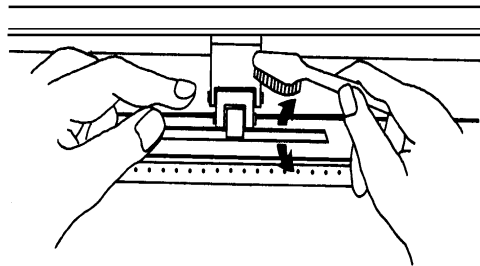


图 6-1

5.3 清洁压纸轮

1. 如果压纸轮需要彻底的清理，请用无尘布或棉球清除压纸轮的橡胶部分积压下来的灰尘，清理时请用手指捏住压纸轮以防止擦拭时转动。
2. 如果需要清除深嵌的灰尘，请使用蘸过酒精的无尘布或棉球。

注意：请您务必做好机器的日常保养，若走纸滚筒和压纸轮不清洁，对介质抓力会下降，将直接影响到机器精度和切割品质。

第六章 故障排除

本章将帮助您解决可能会遇到的常见问题。在深入阅读本章之前，请确认您的刻字机的工作环境符合规定要求。

注意：

在检修刻字机之前请确定故障确实是由刻字机本身引起的，不是由接口或电脑或软件引起的。



为什么我的刻字机不能正常工作？

可能的原因：

6.1 非操作性问题

检查以下部件：

- 电源线是否正确插入插座？
- 电源线是否和刻字机的电源接口正确连接？
- 电源指示灯是否打开？

解决方法：

如果液晶显示屏有信息显示，刻字机应处于正常的工作状态。关闭刻字机电源，然后再打开，再检查一下故障是否还存在。

如果液晶显示屏不显示任何信息，请与经销商的技术人员联系。

6.2 操作性问题

在操作中，一些机械性的问题将导致机器故障。这些错误信息将显示在液晶显示屏上并有提示的操作步骤。在提示的操作被执行后，如果问题继续存在，请与经销商联系维修。

错误；检查介质或走纸滚筒或 X 马达（Error; Check Media Or Drum Or X Motor）

这个信息表示 **X 轴** 可能有问题。检查走纸滚筒是否正常工作。是否介质被正常装入。维修这些问题后，重新启动刻字机。

错误；检查介质或 Y 马达（Error; Check Media Or Y Motor）

这个信息表示笔车上可能有一个跟 **Y 轴** 相关的阻塞物。维修这些问题后，重新启动刻字机。

错误：检查笔车感测器或 VC 马达 (Error; Check Carriag Sensor Or VC Motor)

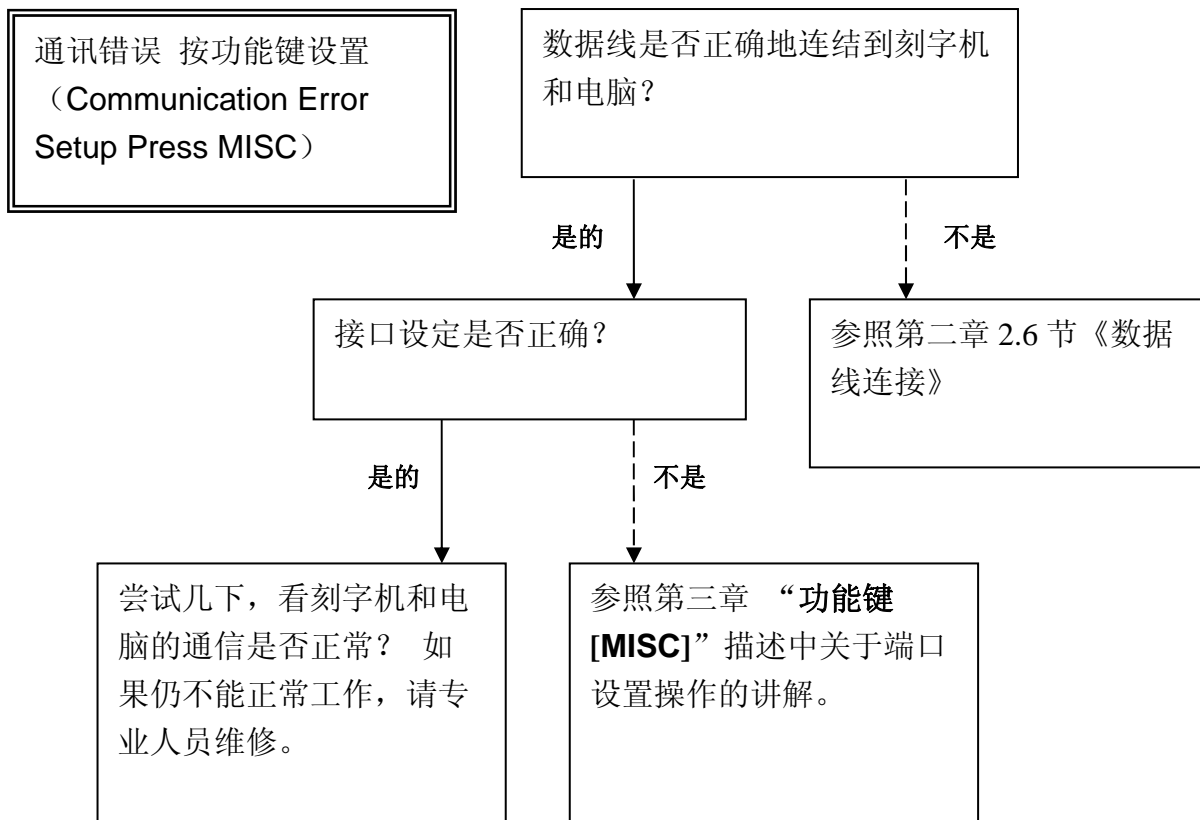
这个信息表示刀座向上 / 向下感测器发生故障。重新启动刻字机，如果问题继续存在，请专业技术人员解决。

图档超出介质 数据缓冲中 (Graph Was Clipped Data In Buffer)

这个信息表示切割超出了限定的切割范围。重新装入较大较宽的介质或者缩放图形到较小尺寸，然后，按下显示屏上提示的控制键，继续切割。

6.3 刻字机/电脑连接问题

这些信息显示了当前刻字机 / 电脑通信上的故障。



注意：

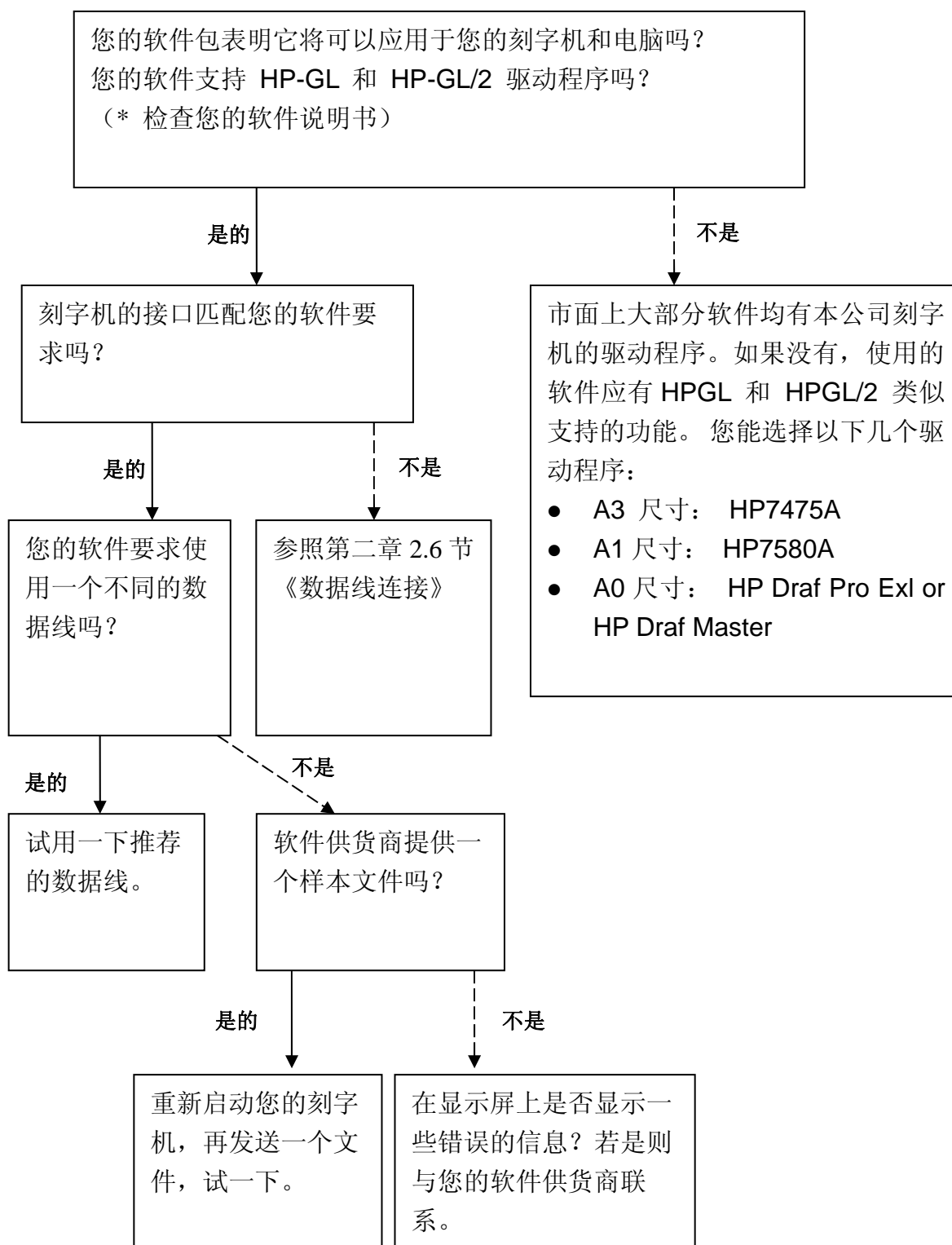
电脑必须设置与刻字机设定相匹配的通信参数。

HPGL/2 指令错误 (HPGL/2 Cmd. Error)

如果您的刻字机不能识别 HPGL/2 或者 HPGL 指令，请检查 HPGL/2 或 HPGL 指令，将之正确地应用到您的刻字机。

6.4 软件问题

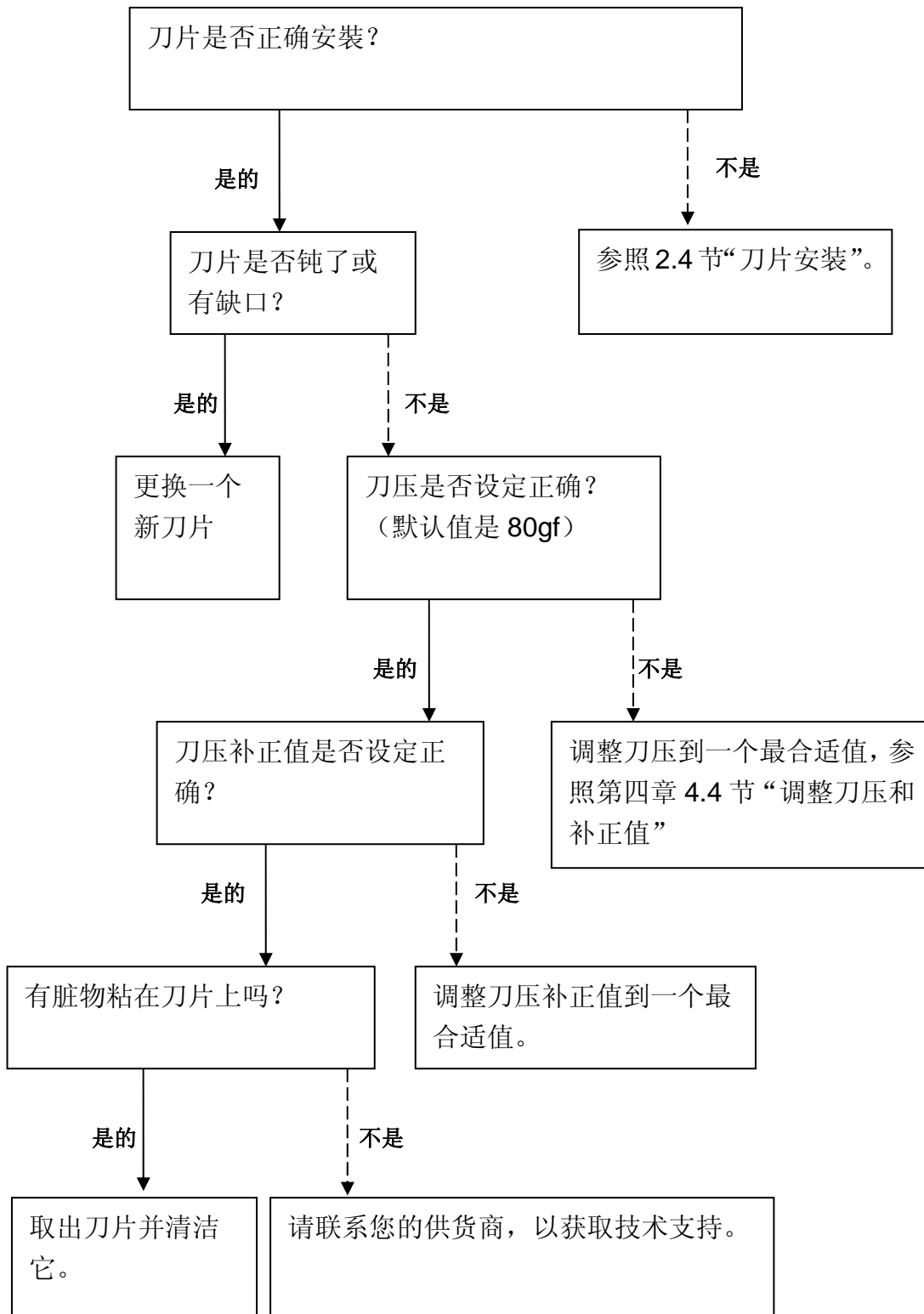
首先，检查如下情况：



6.5 切割品质问题

注意：

请您务必做好机器的日常保养，若走纸滚筒和压纸轮不清洁，对介质抓力会下降，将直接影响到机器精度和切割品质。



6.6 输出比例校正方法

当您在使用刻字机的过程中，由于介质的厚度问题将引起长度和宽度的尺寸调整，需要使用[功能]（[MISC]）键中的“长宽缩放”功能来校正输出比例。具体校正方法如下：

1、先在使用的相关软件中（例如：CorelDRAW，文泰）做一个矩形，长为 1000mm，宽为 500mm，准备校正用。

2、输出到机器并绘出矩形后，将绘图纸取下，用米尺量测实际绘出矩形长、宽值并记录，此值在校正时会用到。

3、将纸张再次装到机器上，测完纸后，机器自动处于联机状态，界面显示

```
S—F—O—M
L—W--
```

此时按控制面板上[联机 / 脱机]（ON/OFF LINE）键使机器处于脱机状态，界面显示

```
脱机
系统启动
(Offline For System Setup)
```

4、按[功能]（[MISC]）键进入该功能项，按向右方向键可以按看到“宽度调整（Scale width）”、“长度调整（Scale length）”，Scale width 代表宽度校正，Scale length 代表长度校正，下面主要讲述长度校正方法，宽度若有误差，校正方法类同。

5、通过按左右方向键可定位到“长度调整（Scale length）”，按[确认]（[ENTER]）键进入，可以看到 250mm/250mm，因为我们欲设定的矩形长度为 1000mm，所以需要选择在 1000mm 这个档位进行校准。

6、在 250mm/250mm 界面下，按向左方向键，定位到分子，然后再按向上方向键（请注意需要轻按，每一次按键会增加 250），以此方法定位到 1000mm/1000mm，然后再一次按向右方向键回到分母，通过按上下方向键将该分母值设成实际量测值。（向上键代表增值，向下键代表递减，每次跳动单位为 0.1mm），设定后，按[确认]（[ENTER]）键，界面会跳到

```
长度调整
选择：◀▶ OK: 确定
(Scale Length Select: Ok:ENTER)
```

7、此时再按[联机 / 脱机] ([ON/OFF LINE]) 键，界面会显示

脱机
系统启动
(Offline For System Setup)

再按一次[联机 / 脱机] ([ON/OFF LINE]) 键使机器处于联机状态，再次输出在步骤 1 输出的矩形。

8、重复步骤 2，若发现长度仍有误差，请重复上述步骤 3、4、5、6 直到实际绘出长度与在相关软件中所作的图是相同的尺寸。若发现长度已经正确，可执行保存比例校正参数，步骤如下（执行该步骤后，即使关掉电源后，校正参数也不会丢失）

此时界面显示

设定功能请按下功能键
(To Load: Place Media To Setup: Valid Keys)

按下[功能] ([MISC]) 键，进入该功能项，再按一下向右方向键，会出现

是否保存参数
选择：◀▶ OK: 确定
(Save parameter ? Select: Ok:ENTER)






按下[确认] ([ENTER]) 键即可实现保存。

捷豹五代规格表

型号	J5-160-C	
形态	滚筒型	
最大切割宽度	1570 毫米 (62in)	
最大切割长度	50 米 (164ft)	
最大进纸宽度	1782 毫米 (70.2in)	
最小进纸宽度	250 毫米 (9.8in)	
压纸轮数量	6	
可接受的材料厚度	0.8 毫米 (0.03 in)	
驱动马达	DC 伺服马达	
切割刀压	0~600 克	
最大切割速度	1530 毫米/秒 (60ips/对角线)	
加速度	4.2 G (重力)	
切割补正值	0~1.0 毫米 (增量 0.025 毫米)	
内存大小	32 MB (J5) / 16 MB (J5LX)	
传输接口	USB 接口、串口 (RS-232C) 和网络端口	
控制指令	HP-GL,HP-GL/2	
机械分辨率	0.006 毫米	
软件分辨率	0.025 毫米	
距离精度	±0.254 mm 或移动距离的±0.1%，取大值	
重复精确度	±0.1 毫米	
曲线和弧线平滑切割	有	
原点设置	有	
切割测试	有	
线性切割模式	有	
重复切割	有	
复制功能	有	
打孔功能	有	
控制面板	液晶显示屏 (2 行*20 个汉字), 14 个控制键, 1 个电源指示灯	
刀片直径	2.5 毫米	
电源供应	AC 100-240V, 50~60 Hz (自动切换)	
电源功率	最大 110 瓦	
外形尺寸(HxWxD)毫米	1127 x 1962 x 756	
净重 (千克)	77.5 千克	
脚架	标配	
收送纸系统	标配	
操作环境	温度	15°C~30°C /60°F~86°F
	湿度	25% ~ 75%

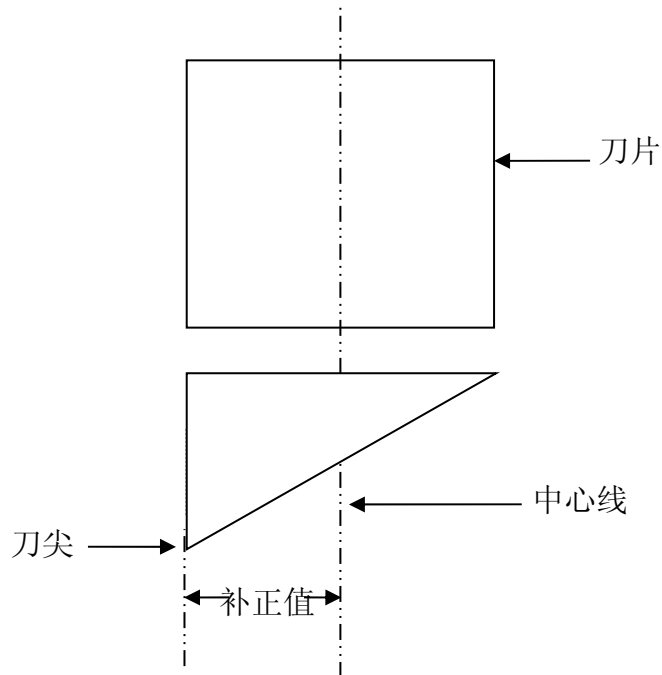
- 设备不含软件、PPF 数据和驱动。
- 以上规格数据依实际输出用途或材质将有不同，为了得到更佳的输出品质，定期的保养维护是必须的。
- GCC 走纸测试用纸为 Avery MPI 3000。
- GCC 星云保留更改上述规格的权利，如有更改，恕不另行通知。
- 以上规格数据仅适用于经过 GCC 测试用纸。

刀片规格

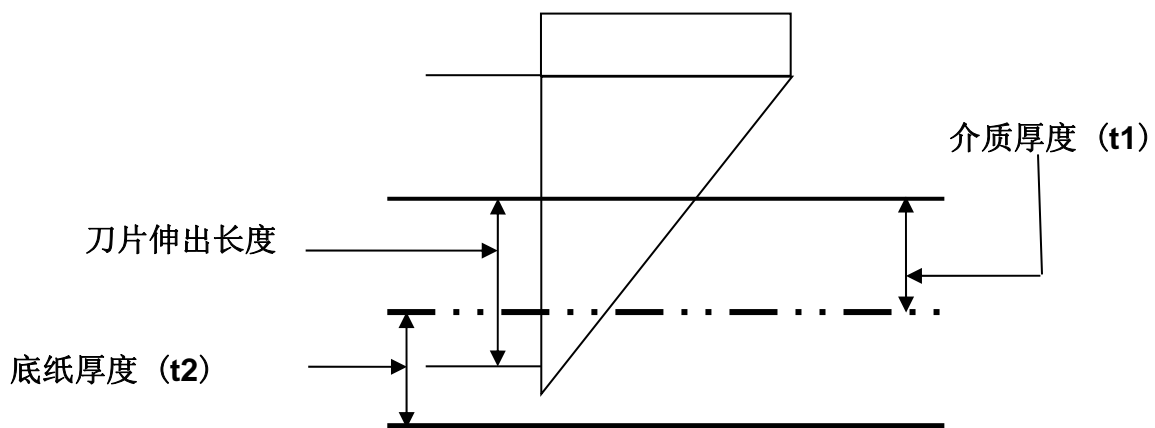
265019700G	切割厚荧光膜和反光膜。当然也可以用于普通不干胶的精细切割
	配红帽，45°，补正值：0.25 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017540G	切割反光膜、硬纸板、喷砂保护膜、植绒布和蜡纸等
	配绿帽，60°，补正值：0.50 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017550G	切割薄的喷砂保护膜和蜡纸。锋利的刀尖和特殊的设计，可用于切割尖角
	配蓝帽，60°，补正值：0.25 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017560G	刀片锋利，补正值小，可切割小字符和高精度图形。
	配黑帽，50°，补正值：0.175 毫米，直径：2.5 毫米
	
265017530G	进行材料薄、且精度要求高的加工，如窗花
	配黄帽，25°，补正值：0.25 毫米，直径：2.5 毫米
	

关于切割用的刀片和绘图用笔的常用术语：

补正值 (*OFFSET*) 是指刀尖到刀片中心线的距离。



刀片伸出长度



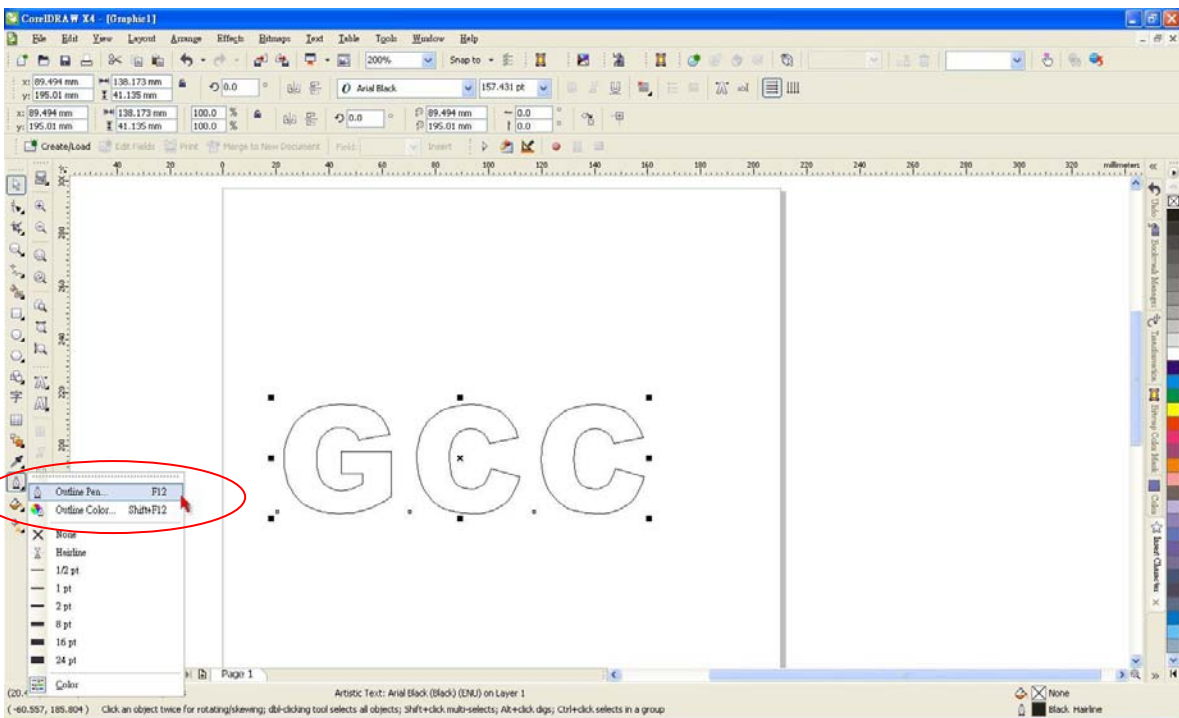
刀片伸出长度 = $t_1 + (t_2 / 2)$ ，但您可以把它调整到超过刀座顶部 0.3~0.5 毫米。

CorelDRAW 输出

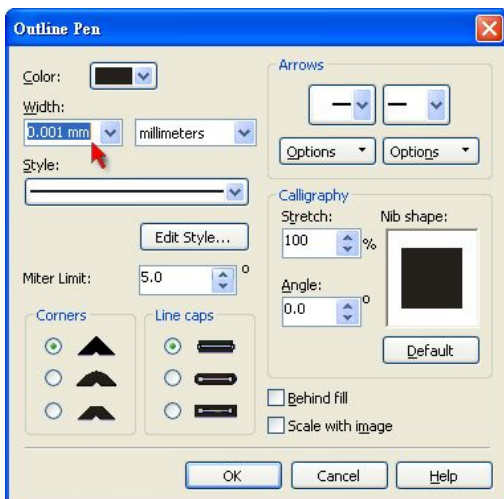
本章节举例说明 CorelDraw 输出。

用户说明

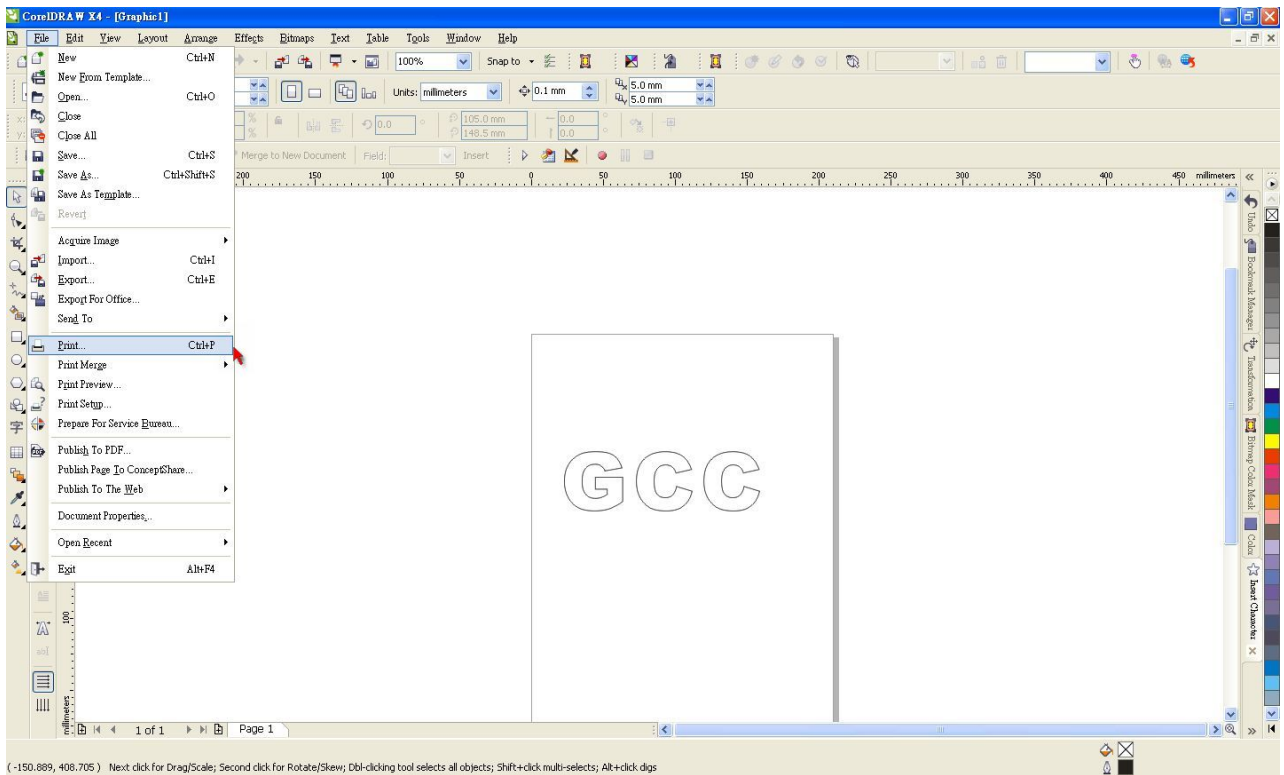
1. 打开 CorelDRAW，编辑完成想要输出的文件，再选取所要输出文件。
2. 选择 “Outline Pen” 调整切割外框。



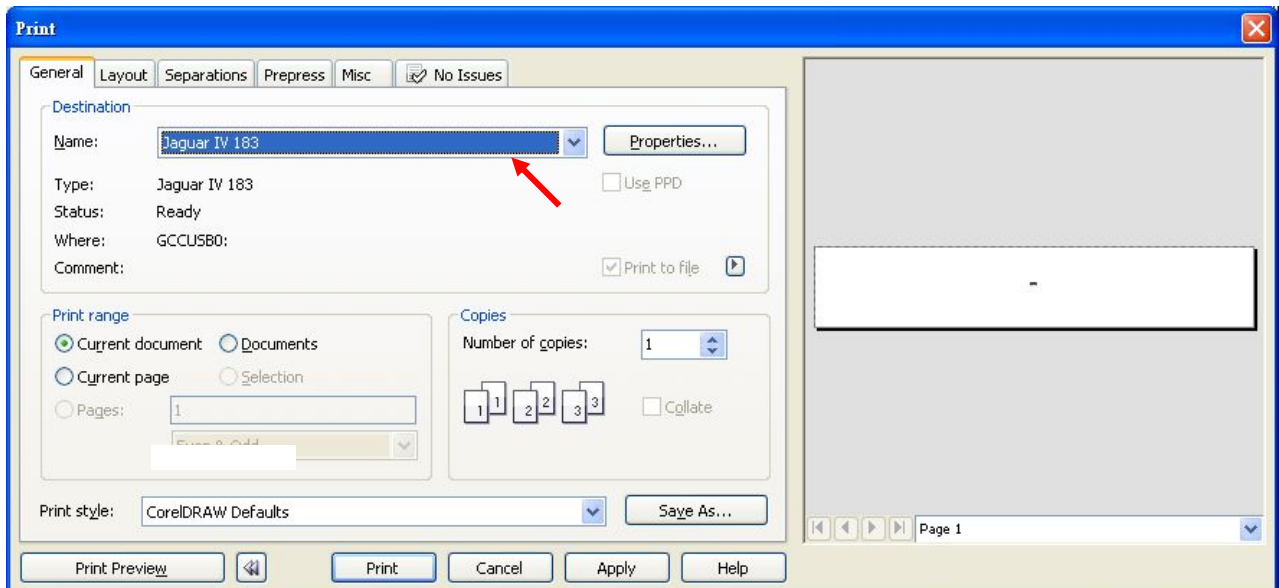
3. 调整线宽为 0.001 mm，然后点击 “OK” 保存设置。



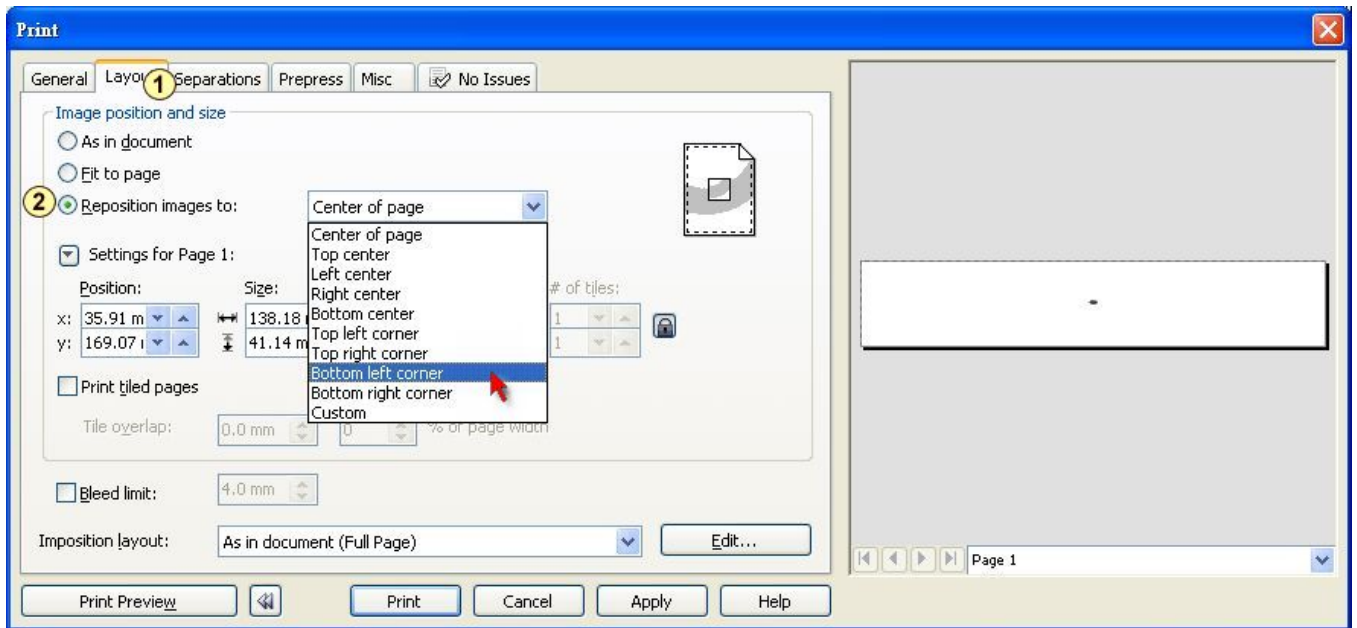
4. 选择“File → Print”输出文件。



5. 选择所安装的型号。



6. 选择“Layout page”，然后点击“Reposition images to: → Bottom left corner”。请注意务必设置为左下角输出。



7. 返回 General 页面，确认图形在左下角，点击“Print”便可输出。

