

刻字机机问题一览表

刻字机的使用中总会有这样那样的问题，如果有下面的一些问题你可以对照解决。

一、 小车不跳，不落刀，怎么办？

解决方法：

1. 设置的刻绘压力过小，（一般在 130 左右即可）
2. 调压调速器坏
3. 小车线和连接线接触不好
4. 小车上下活动受阻（线圈阻力过高），检查阻值。首先把底板打开，把小车线从驱动板上拔下来，用万用表量一下，小车阻值是否正常（24—30），如果不正常，打开小车盒盖，把小车线接头打开，再用表量小车，如还是没有阻值，小车一定坏了，换小车即可；如果小车阻值正常，估计是钢尺线断，再用表量一下钢尺两根线是否通、如不通或串联通，换钢尺线即可，如果通，就换电微器或主板
5. 开刻字机后，按“暂停”键→“▲”左移小车键，在向左移动小车的过程中观察刀座是否有落下又抬起的现象，若有此现象，可断定提供刀压的刚尺组件有问题，需更换。
6. 若第 5 条均正常，刻字时还是不下刀，有两种原因，一是主板刀压电路有问题，需更换主板；二是小车内部线路圈损坏或断线，更换小车。
7. 如图：检查小车与主板的连接线接触是否良好；三极管是否良好



二、为什么刻字会变形或不封口？

1. 刀压力太大，或刀尖太长，或台面太脏(粘有即时贴残胶)或即时贴太软，或即时贴表面起皱气泡太多。使受压部分纸面前后移动受到过大的阻力而变形并落后于主辊的转动，造成字形失真和不封口。
2. 软件设置不适当。
3. 小车皮带太紧；或主辊螺钉松动；或电机轴上齿轮松动，会使小车或主辊不能准确地跟随电机运动而造成字形失真和不封口。
4. 字形不失真但不封口，是软件闭合补偿值过小所致。
5. 可能刀在刀座中转动不顺畅，请用酒精轻微清洗刀座轴承；6. 压轮压纸可能没压在辊轴上；

三、为什么刻的字深浅不一，有的地方背纸已经破了，但有的地方面纸还未刻透？

1. 刀尖伸出刀座太长所致。正确方法：应把刀尖伸刀长度调到纸厚的 2 / 3，保证较大压力也不会把纸刻破，然后调节器小刀压，保证在所有位置都能把纸刻透。
2. 压条上已被刻出一条沟，或新压条贴得不平，压条一侧搁在台阶上形成斜面。

四、为什么乱画？

1. 软件设置不适当。刻字机类型一项应选支持 DM / PL 语言刻字机，应选同类机型。又如刀尖补偿应关闭(低速度 1CM 以下小字可打开刀尖补偿，但补偿

值应合理)。

2. 串行并口同时连接。
3. 刻绘文件未输出完即被打断。
4. 并口正在传送数据时对键盘进行了操作。
5. 刻字软件已有损坏，或电脑有病毒感染。
6. 配用了不合适的稳压电源。在继电器通断瞬间会产生强烈干扰，引起通讯数据出错。
7. RAM 或 RAM 跳线未插好，或 RAM 故障。这可有以下方法诊断：按住“偏移”键再按“复位”，黄灯将先闪(1 M RAM 闪 2 次，4M RAM 闪 8 次)，绿灯慢后闪(1 M RAM 闪 2 次，4M RAM 闪 8 次)最后黄灯闪两次，说明 RAM 无误。如有故障，则黄灯或绿灯将快速连续闪动，请即与经销商联系。

五、为什么会产生跑偏现象？

1. 即时贴开始即没有放正：60CM 的纸如放偏斜 06MM，走纸 5 米就会左右跑偏 5 米。
2. 台面太脏或有即时贴残胶，使纸运动时两侧受到不平衡的阴力，导致渐渐产生偏斜。造成左右跑偏：
3. 压轮磨损变型，或压轮不配对。会造成左右跑偏，左右压轮应略带锥形，大头朝外。压轮压力偏小，纸容易受外力产生偏斜。
4. 即时贴前后重量不等(如前短后长。而且所刻的图较复杂，会造成渐渐向后跑偏，此时最好在前端接一段纸)。
5. 电机丢步引起跑偏。

六、两边刻透、中间不刻，怎么办？

1. 小车线接触不好

2. 刀座松动
3. 中间横梁低
4. 压条不平

七、我在 Coreldraw 下设计的图形，怎样输出刻字机？

如果您使用的是刻字机，请安装驱动程序（随机附带的软盘），直接用打印输出，如果是其它机器，可在 Coreldraw 下将文件导出为*.PLT 格式，在文泰中文文件菜单下选择读入，调入文泰稍作调整，即可输出。

八、机器在输出文件时，发现输出错误，我选择关电源，可以吗？

请不要随便关电源，这样会减少机器寿命。这时，请按暂停键，取消电脑端输出任务，选择机器菜单中的清除内存项，大文档时，需多清除几次。

常出现的问题

一、压纸轮出现

- ◎ 带不动纸：压力太大（使用两个压轮）。
- ◎ 纸跑偏：纸未上正，压轮压力不均匀，使用三个压纸架，左边一个，右边两个紧靠在一起压下。
- ◎ 压纸手柄断：更换新手柄。
- ◎ 压纸架在导轨上无法移动：压纸架和导轨接触部分放润滑油。
- ◎ 压不住纸：压力小，压轮皮圈磨损。

二、电源部分

- ◎ 开机时通时断：电源纸与电源插座接触不良。
- ◎ 开机不上电：保险管烧；保险管套内的弹力铜片变形；电源坏。
- ◎ 按键板上功能正常指示灯不亮：二板管坏。功能键不灵活：按键坏或按键连线松动。

◎ 开机后不复位：复位开关坏，更换复位电路板，刻字机到左侧时，不急停而打侧板，复位开关坏，更换复位电路板。

◎ 走纸轴不动：走纸轴电机坏或走纸轴驱动芯片 3955 烧。

三、乱刻

◎ 联机电缆线坏。

◎ 微机 COM 口坏。

◎ 主板坏或主板上 MAX232 坏。

◎ 上次未刻完字非法关机。

◎ 材质设置和输出长宽不一致。

◎ 新电脑空间太大，多装几套软件。

◎ 轴未接地，静电干扰。

◎ 文泰软件点击刻绘输出后出现“设置”（右上角），在设置端口中流式控制

（1）选 DTR/DSR，RST/CTS （2）选 XON/XOFF。

三、不输出

◎ 联机电缆线坏。

◎ 主板坏，或主板上 MAX202 坏。

◎ 微机 COM 口坏。

◎ 端口设置选错。

◎ 刻绘大师未加加密狗。

◎ 设备选错。

四、出现锯齿

◎ 刻刀旋转力度不够。

◎ 软件中选用了绘图方式。

- ◎ 刻绘输出参数中的补偿参数、闭合参数、精度大小都会影响。
- ◎ 刀座本身内部轴承旋转力度不够。
- ◎ 字库中字体不一样刻出效果不一样。

五、刻出部分

- ◎ 有的笔画或字揭不下来：压条损坏或刻刀旋转不好。
- ◎ 左右两端深浅不一：导轨不平，一端高一端低。
- ◎ 定义 3 米才刻出 2 米：文泰软件中补偿设置内限制一次输出长度被设定。
- ◎ 刀压在刻字过程中深浅不一：静电干扰，采用轴接地法。

六、软件部分

文泰在 Windows 2000 或 Windows XP 下运行，刻绘输出时改动的参数。

◎ 找到“我的电脑”，单击鼠标右键—>属性—>硬件—>硬件设备管理器—>端口(COM)—>COM1—>端口设置—>流控制—>XON/XOFF—>确定。若有 COM2 同法将 COM2 中流控制改为 XON/XOFF。

◎ 进入文泰刻绘，将页面切换到刻绘输出页面。找到页面右上角“设置”—>端口设置—>流式控制—>XON/XOFF 和 RTS/CTS 前面方框内打“对号”，DTR/DSR 前面“对号”去掉—>确定。

红帆系列刻字机维护建议

1. 刻字机在使用前请仔细阅读刻字机的使用说明书。
2. 刻字机使用过程中，请避免在周围使用大功率的电器(如：切割机、机床等)。
3. 刻字机的输入电源要有可靠的接地点，请最好使用 1 千瓦以上的非继电器式的稳压电源。
4. 刻字机与计算机的开机顺序是先刻字机后计算机。在开机情况下，请不

要拔插信号线，以防损坏刻字机。

5. 请保持刻字机的清洁，使用一段时间之后请清洗压轮，当刻字机的压条出现明显地刻痕时，请即时更换。否则可能会给您的使用带来不便。
6. 在使用过程中，刻刀不要露出太长，刀压不要选择过大，这样可能会损害到压条，以能将即时贴刻透为最佳。在不使用时，请将刻刀退回至刻刀座内，防止损坏您的刻刀。
7. 当您需要刻绘小字(特别是 1cm 以下的)时，建议您用慢速刻绘，以获得最佳的效果。
8. 请您尽可能地选择质量好的刻刀和即时贴，以获得更顺畅地刻绘过程。
9. 如果您在使用过程中遇到其它问题，请即时与我们的经销商联系。