

# 速驰卷对卷模切机

## CL330 系列

### 中文手册

## 目 录

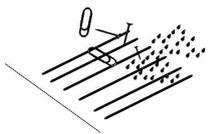
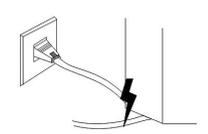
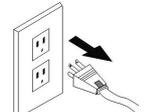
封面一.....	1
目录 .....	2
1. 警示符号说明 .....	3-4
2. 随机标准附件 .....	5
3. 安装机器注意事项 .....	5
3.1 安装与连接 .....	5-6
4. 安装刀具.....	7
5. 详细说明 .....	8
5.1 部件名称.....	8
5.2 按键面板功能 .....	9
5.3 显示界面 .....	10-12
6. 操作详解 .....	13-20
6.1 开机方法.....	13
6.2 速度压力设置 .....	14
6.3 语言精度 .....	15
7. 软件的安装与使用 .....	21-25
7.1 软件下载安装 .....	21
7.2 软件安装使用 .....	22-25
8. 常见故障分析 .....	27
9. CL330 技术参数 .....	28

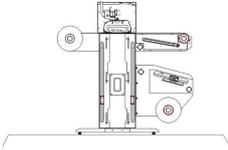
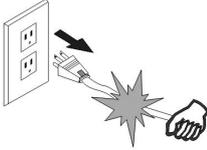
## 1. 警示符号说明:

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

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

	注意 CAUTION
---	---------------

	<b>机内不可渗入液体, 掉入金属物件等。</b> 这些物体会导致火灾。	
	<b>不可用手指触摸刀尖。</b> 此举会导致手指受伤。	
	<b>不可破坏或随意更换原配电源线, 不可使电源线过度弯曲、强拉、捆绑及压在重物下。</b> 此举会使电源受损, 导致电击或火灾。	
	<b>如较长时间不用模切机, 请把电源线从插座拔下来。</b> 否则会导致火灾。	

	<p>操作时，双手不可放在传动轴上。 此举会导致受伤害。</p>	
	<p>应把机器放在稳固的平面上。 不然会使机器走纸不精准。</p>	
	<p>当把电源线从插座上拔下时， 应拔插头，不应拉电缆。 强拉电缆会导致电击或火灾。</p>	
	<p>在雷雨闪电天气禁止使用。 以免雷电击坏机器。</p>	

## 2. 随机标准附件

打开包装，先检查以下附件，如有遗漏，请即与销售商或本公司联系。

序号	项目	数量	图示
1	电源电缆	2	
2	RS232 通讯线	1	
3	USB 连接线	1	
4	旋转刀座	1	
5	高速钨钢刀	3	
8	刻绘软件 (选配件)	1	
9	CD 光盘 (驱动手册)	1	

## 3. 安装机器注意事项

### 3.1 安装与连接



警告  
WARNING



#### 确保机器应接地

如不接地会导致电击或者机械故障。



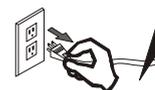
#### 不可使用不符合额定电压的电源

使用不符合规定的电源会导致火灾或电击。

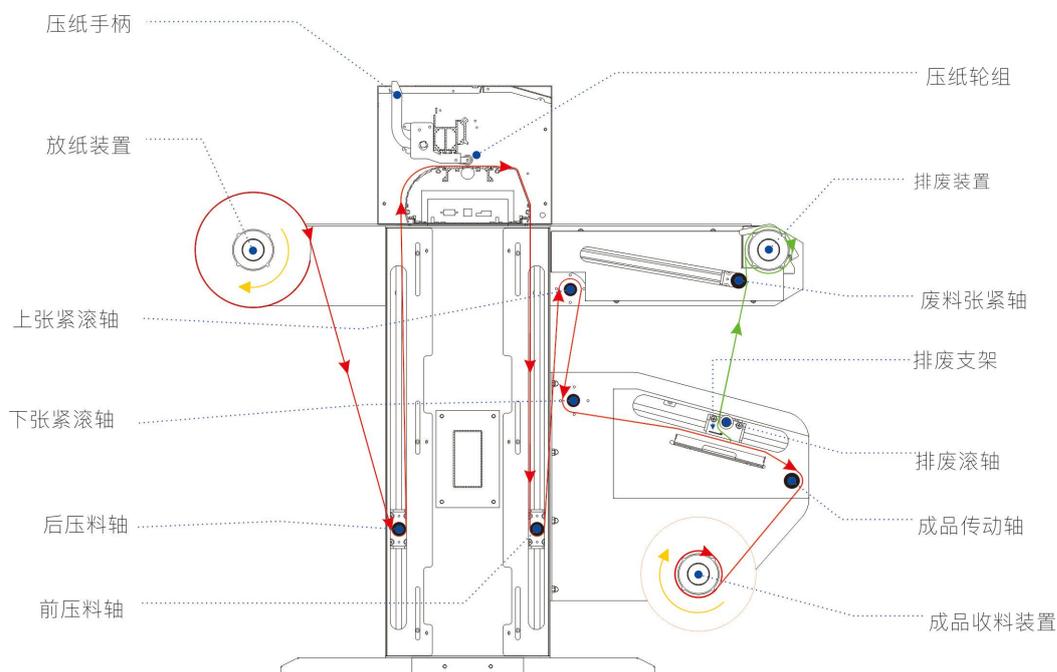


#### 严禁带电拔电源插头

带电拔插会损坏机器。

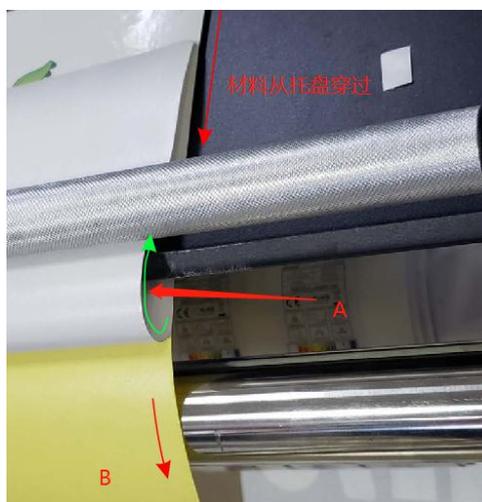


3.2 把卷材机放在一个平衡、宽敞的地方。



3.3 按上图红线所示,把膜切材料安装在放纸装置上,然后通过后压料轴把材料压平整。

抬起压纸手柄,把材料从机身后面穿过后,再通过前压料轴,把材料拉紧.再把材料穿上上张紧滚轴和下张紧滚轴.



3.2 将不干胶材料从排废支架下穿过,然后剥离表层,从白色排废滚轴下穿过后固定到排废装置上.成品不干胶通过成品传动轴,安装到成品收料装置上.

提示:为方便废料与成品分离层的安装,建议预留 1-2 个模切文档不切割.

#### 4. 安装刀具



注意  
CAUTION



**不可用手指触摸刀尖**  
此举会使手指受伤，并使刀头钝化。

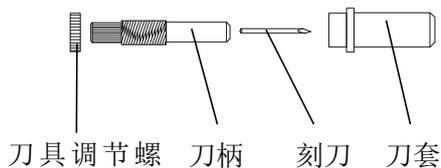


4.1 把切割刀装入旋转刀具内，刀和刀具如下图所示。

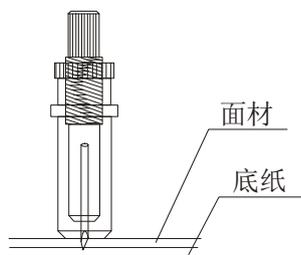
(外观图)



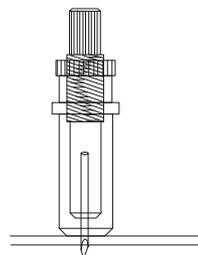
(分解图)



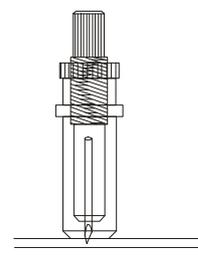
4.2 根据不同的切割介质，需要随时调整刀尖伸出的长度。



正确



刀尖伸出太长



刀尖伸出太短

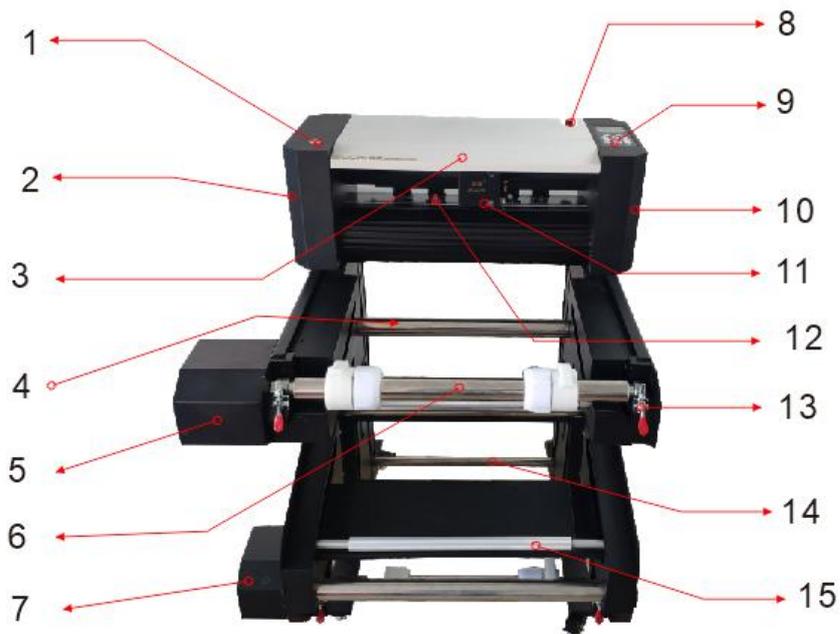
- 4.3 (1) 松动刀架上的固定螺丝。
- (2) 把装有刀片的刀具装入刀架内。
- (3) 刀具到达一定位置后拧紧、固定螺丝。



## 5. 详细说明

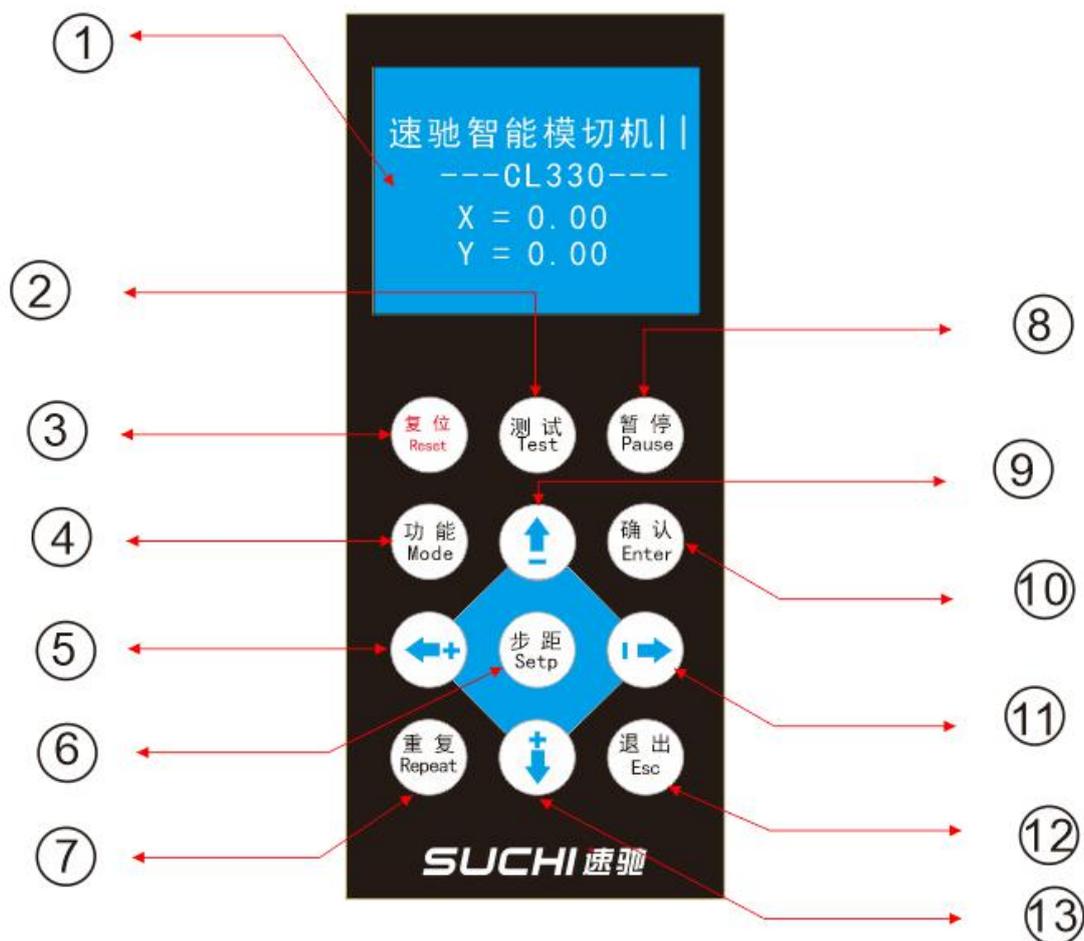
### 5.1 部件名称

前视图



1. 电源开关
2. 左机壳
3. 上盖板
4. 张紧滚轴
5. 排废电机
6. 排废滚轴
7. 收料电机
8. 压纸手柄
9. 显示屏按键
10. 右机壳
11. 跑车组
12. 压纸轮
13. 滚轴固定夹
14. 前压纸轴
15. 排废传动轴

## 5.2 按键面板功能介绍:



1. 液晶显示屏;
2. 测试键:按下后试切一个矩形框,检测压力和刀尖调整是否合适.
3. 复位键:重新启动设备小车复位到右边原点.
4. 功能键:按下后显示速度及压力,可通过方向键左右调整压力大小,前后调整速度快慢.
5. 左方向键:控制跑车向左移动,工作过程中可加大切割压力.
6. 步距键:配合功能键使用,切换机器内部可调参数.
7. 重复键:运行U盘文件.
8. 暂停键:工作过程中暂停,继续.
9. 后方向键:控制材料向后移动,工作过程中可减小切割速度.
10. 确认键:调整好参数后进行确认.
11. 右方向键:控制跑车向左移动,工作过程中可减小切割压力.
12. 退出键:退出功能菜单.
13. 前方向键:控制材料向前移动,工作过程中可加大切割速度.

## 5.3 显示界面中英文介绍:

1. 开机后, 跑车复位到右边, 并显示以下图 1 界面为正常待机状态.



图 1

2. 按下功能键后, 显示压力和速度界面图 2, 可通过方向键调整这二个参数的大小.

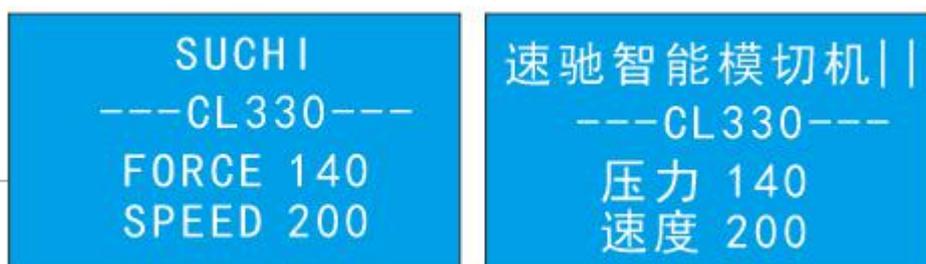


图 2

3. 重复是指每次模切的最大份数, 一般建议在 2000 份左右. 测纸值 0 时进纸后直接切割, 测纸值 1 时, 每进一张纸都自动扫描, 测纸值 2 时只对第一张进的纸扫描, 后进再进的不扫描. (本机值为 1)



图 3

4. 巡边值每台机出厂都设置好了, 如果参数调乱了可以参考

巡边值指的是扫描头中心点, 到刀片中心点之间的距离. 如果这个值有偏差.

切割出来的图案也会有偏差. (此参数出厂已调好, 不需要更改)



图 4

5. 切割精度值 0-3 之间, 值越小, 曲线速度越快. (默认 2)

切割精度	代表意思	使用情况
0	空走速度, 切割长线速度最快, 不受速度调节限制	不需要拖动整卷的材料, 不是刻很厚很硬的材料。
1	空走速度, 切割长线速度减小 1 档, 不受速度调节限制	当需要拖动小卷的材料
2	空走速度, 切割长线速度减小 2 档, 不受速度调节限制	当需要拖动大卷的材料
3	空走速度减小 2 档, 切割长线速度由速度调节设置	当刻很厚, 很硬的材料

语言选项值为 0 时, 显示中文, 为 1 时, 显示英文.



图 5

5. 比例值 X, 和比例值 Y, 此为厂商参数, 不需要更改.

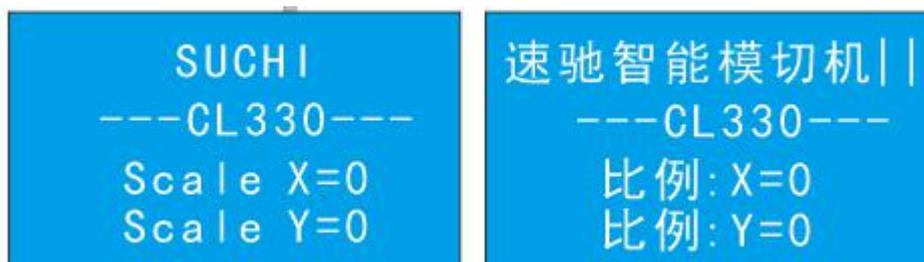


图 6

7. 原点值为 0 时切割完不回起始点, 值为 1 时, 切割完回到起始位.

进纸值为 1 时, 机器实行自动模切功能, 进纸值为 0 时, 实行手动模切功能. (本机不需设置)

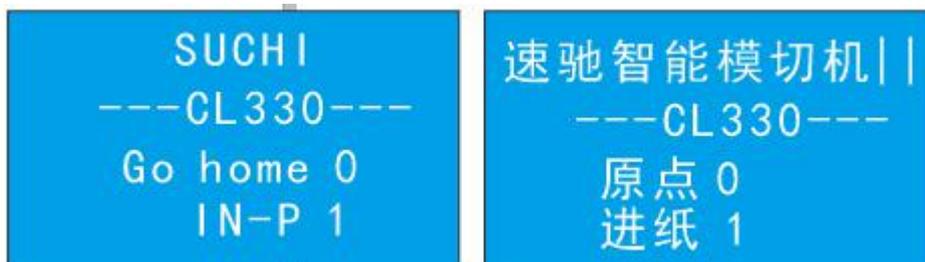


图 7

8. 巡边值 W, 和巡边值 H 为厂商参数, 不需要调整, 请忽略

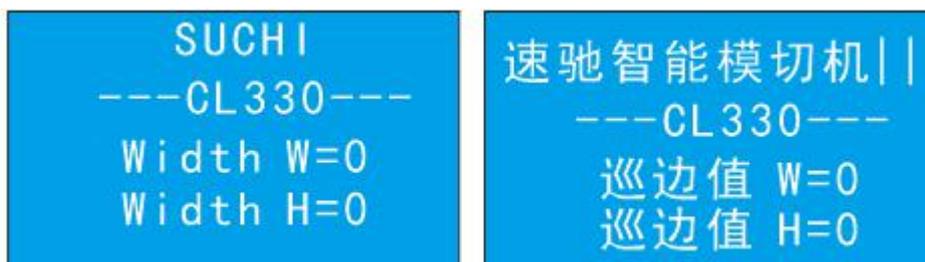
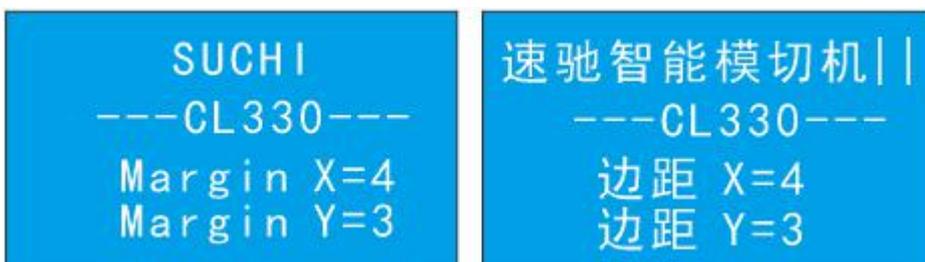


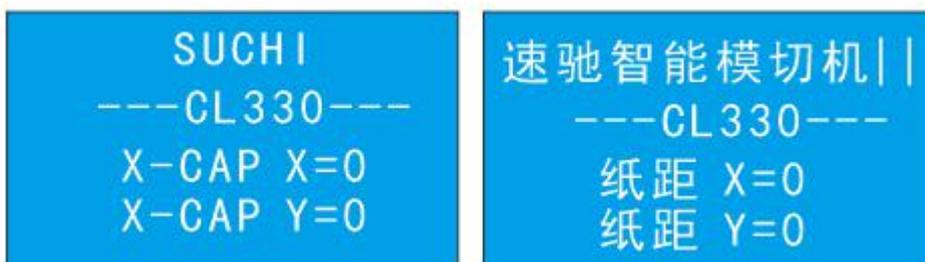
图 8

9. 边距 X 是指纸张边缘到定位角线左右方向的距离;

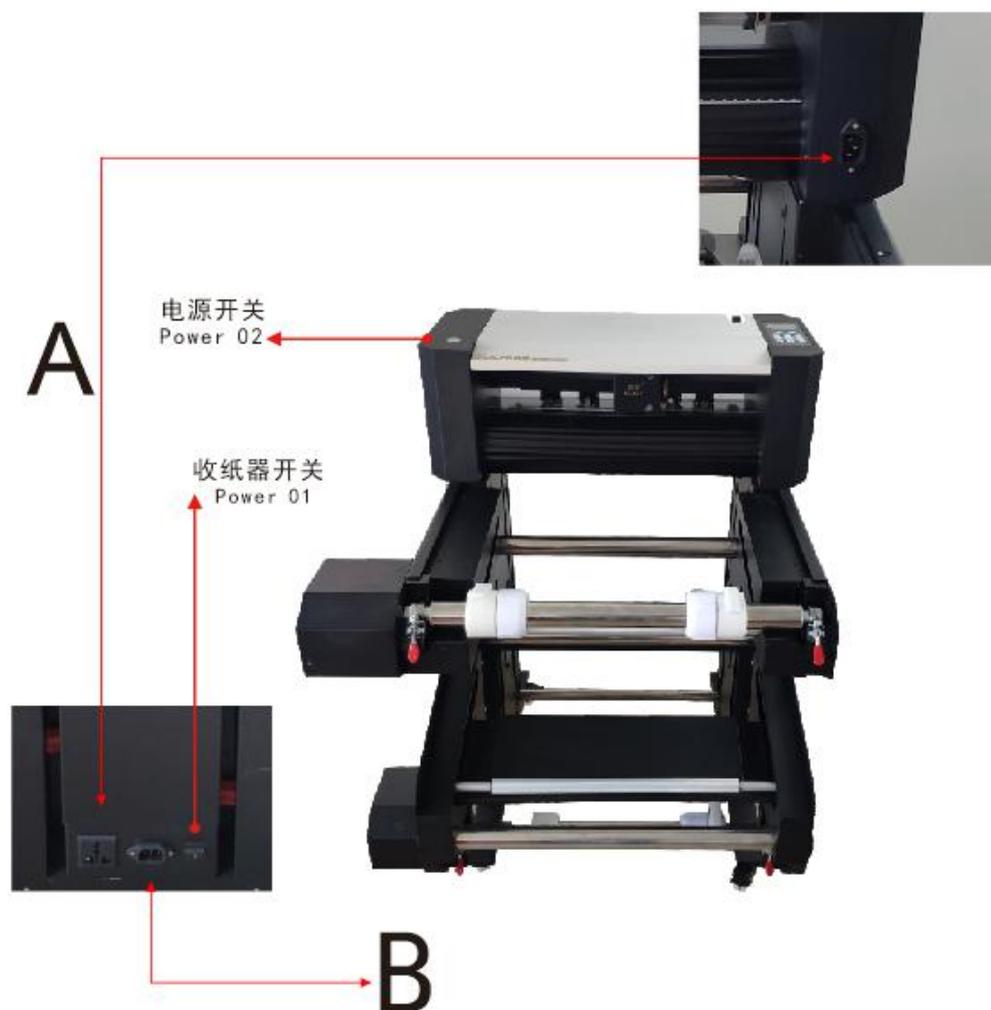
边距 Y 是指纸张边缘到定位角线前后方向的距离.



10. 纸距 X 和纸距 Y 是指模切卷材时第一个图案与第二个图案之间的距离.



## 6. 操作详解



## 6.1 开机:

把电源线 A 接到机器左侧电源插口, 电源线 B 外接 110V-220 交流电压. 电源开关 02 打开. (01 开关需安装好材料后再开启)

开机液晶界面显示	SUCHI ---C1330--- X = 0.00 Y = 0.00	速驰智能模切机   ---CL330--- X = 0.00 Y = 0.00	信息状态显示区显示的是 X, Y 的坐标值, 每次开机 X 轴会回机械原点, Y 轴向前移动一小段距离, 在 X 轴会回机械原点过程中, 按键盘的任意一个键取消回零。

### 6.2 速度压力设置:

按功能按钮  到液晶界面



其中 FORCE 是压力, SPEED 是速度,

可通过  方向键调整压力值大小.

可通过  方向键调整速度值大小.

调整好压力、速度后按  保存调好的参数。

### 6.3 语言、切割精度设置:

按功能  再按步距键  按钮到液晶界面



可通过   方向键调整切割精度.

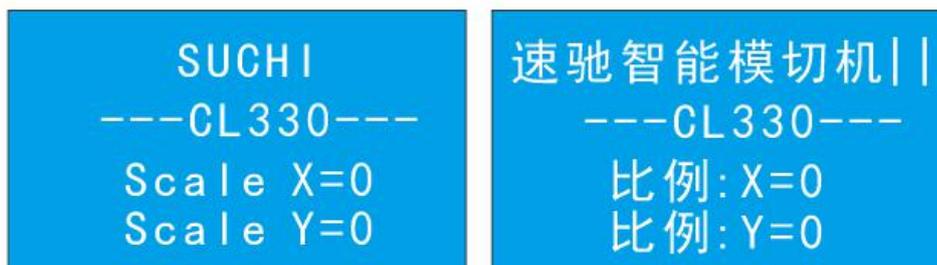
可通过   切换显示语言.

切割精度	代表意思	使用情况
0	空走速度, 切割长线速度最快, 不受速度调限制	不需要拖动整卷的材料, 不是刻很厚很硬的材料。
1	空走速度, 切割长线速度减小 1 档, 不受速度调限制	当需要拖动小卷的材料
2	空走速度, 切割长线速度减小 2 档, 不受速度调限制	当需要拖动大卷的材料

3	空走速度减小 2 档，切割长线速度由速度调节设置	当刻很厚，很硬的材料
---	--------------------------	------------

#### 6.4 切割比例设置：

按功能  再按步距键  按钮到液晶界面



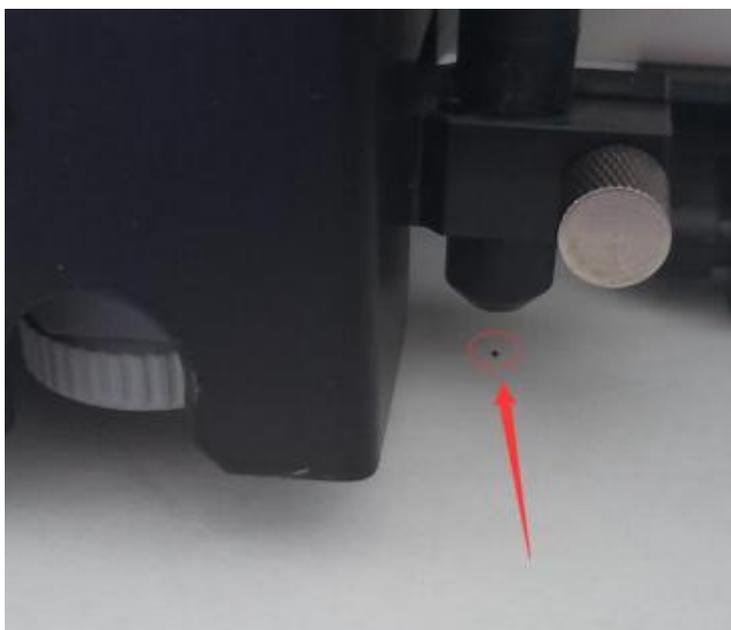
ScaleX 0 是 X 轴的比例系数，ScaleY0 为 Y 轴的比例系数，一般出厂比例都为 0，如果所使用的机器比例有误差，可以用比例记算软件计算好参数后调节，需根据实际情况进行设置，调整好后按



保存调好的参数。

#### 6.5 笔尖到摄像头距离校准：

先用一张空白纸装，安装到机器上，然后把随机配送的绘图笔，安装到 PM 支架上。用手压下笔头，在材料上打出一个**黑色的小点**。



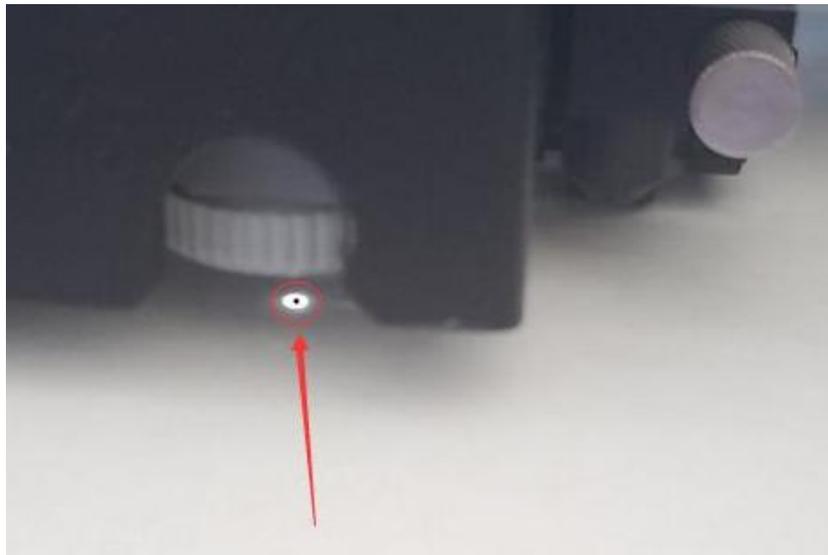
按功能  再按步距键  按钮到液晶界面下图所示



再按下  显示下图界面后



通过左右前后方向键, 把白色信号灯移准到打出来的黑点中心位置.



小技巧: 在巡边校准时界面时, 要精准校正激光到笔尖的距离, 可以按下 **步距键**, 可进行每次 0.1MM 的位移调整.

## 6.6 扫描纸张模式(不巡边直接刻空白框时)

按功能  再按步距键  按钮到液晶界面下图所示



CHK-P 参数 不巡边直接刻空白框时使用!

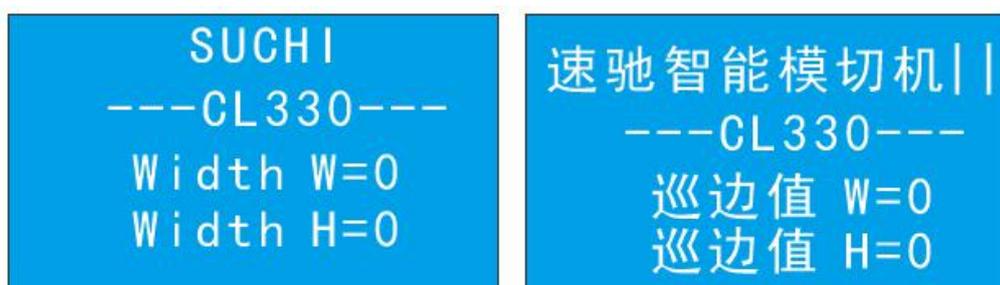
CHK-P=0, 不测纸张位置, 直接切割;

CHK-P=1, 第一次切割时测纸张位置, 后面不再检测纸张位置;

CHK-P=2, 每一版切割时都会检测纸张位置;

## 6.7 微调比例参数:

按功能  再按步距键  按钮到液晶界面下图所示



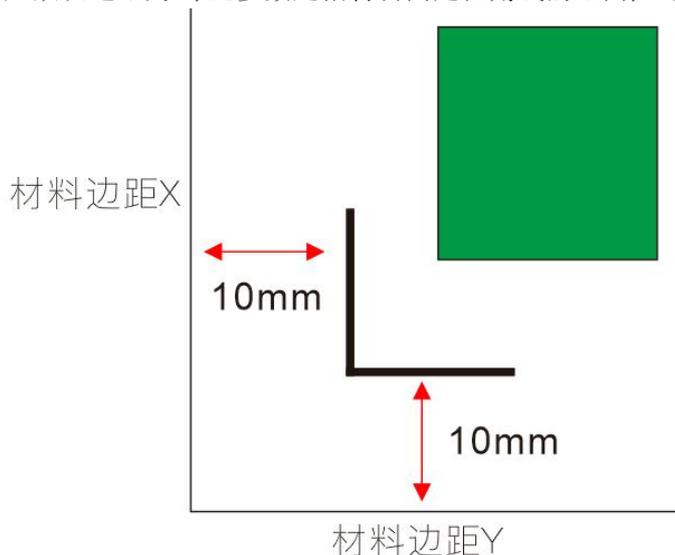
此参数出厂默认是 0.0, (不建议调整)

## 6.8 角线到到纸边距:

按功能  再按步距键  按钮到液晶界面下图所示

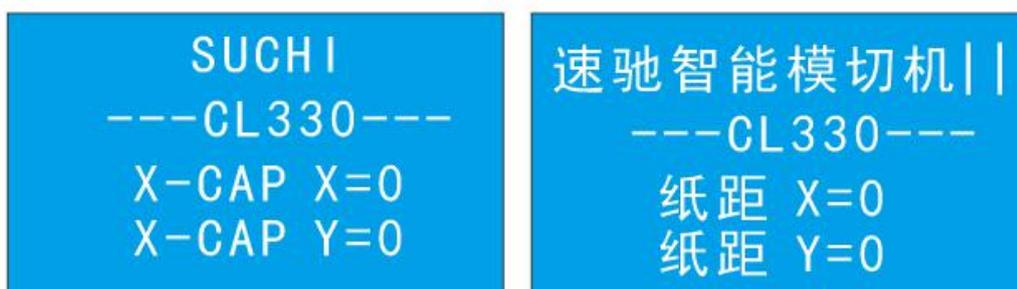


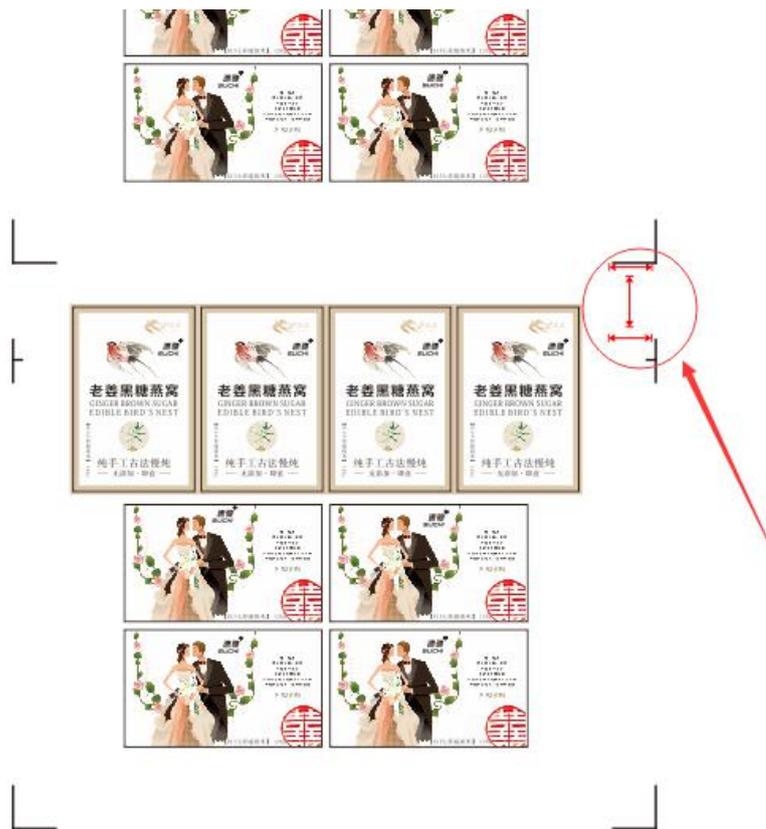
出厂默认边距为0,此参数是指材料离定位角线的距离,一般距离小于5MM不需要调整.



6.9 切割文件距离:(切割完第一版文件后继续切割下一份时,如果不能连续工作需要改这个参数。)

按功能  再按步距键  按钮到液晶界面下图所示





纸距是指切割完一版后,刀头到第二版切割的距离.可以量好后填入此参数.

### 6.10 U 盘脱机使用方法:

将 coreldraw 软件中生成好的 PLT 格式文件存入 U 盘 (U 盘需要格式化为 FAT32 格式), 将 U 盘

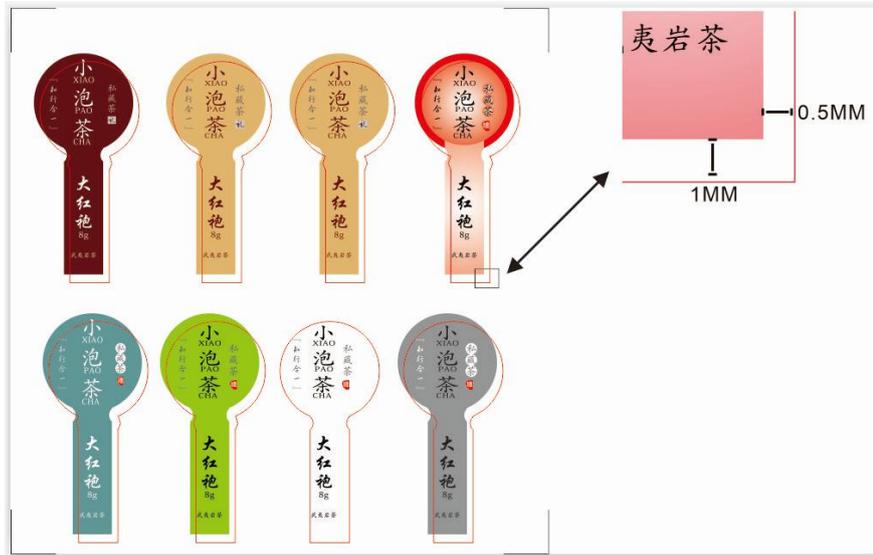
插入机器, 按  键到界面



如果 U 盘中有多文件, 可按前后方向键进行查找文件, 选中需要切割的文件后按确认键, 即可自动模切.

### 6.11 偏移值的校准:

什么时候机器需要进行偏移值校正?如果套切出来如下图所示既需要进行偏移校正.



红色线为切割线,切割后向 X-方向偏了 0.5MM, Y+方向偏了 1MM. 这时候就需要在机器上进行校正.

详细方法:

先按**功能键**,再按**原点键** 找到巡边值 X,巡边值 Y 这个页面.



上图所示的向右偏 0.5MM, 那就按 X+ 5 次, 一次移动 0.1MM. 调整好后的 X 巡边移值为  $30.18+0.5=30.68$

Y 方向下偏 1MM, 就按 Y- 按键 10 次, 一次移动 0.1MM, 调整好后的 Y 巡边值为  $-19.2+1=20.2$

## 7. 软件的安装与使用

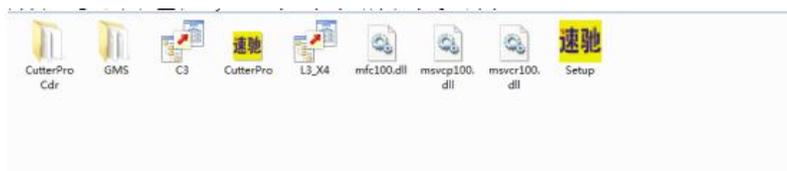
### 7.1 速驰 CL330 插件下载

速驰 CL330 数码模切机插件下载, 也可以用随机光盘.

插件下载地址:<http://www.suchicnc.com/down/28.html>

### 7.2 详细安装方法;

1. 解压安装包后, 显示下图所示文件



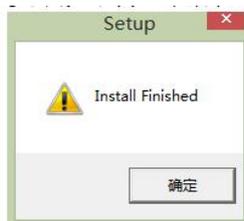
2. 双击文件“Setup.exe”, 弹出对话框



3. 选择自己电脑装的 CDR 版本, (建议使用 X4)

点击按钮“Install”(CDR 软件必需是安装版, 绿色版本无法使用).

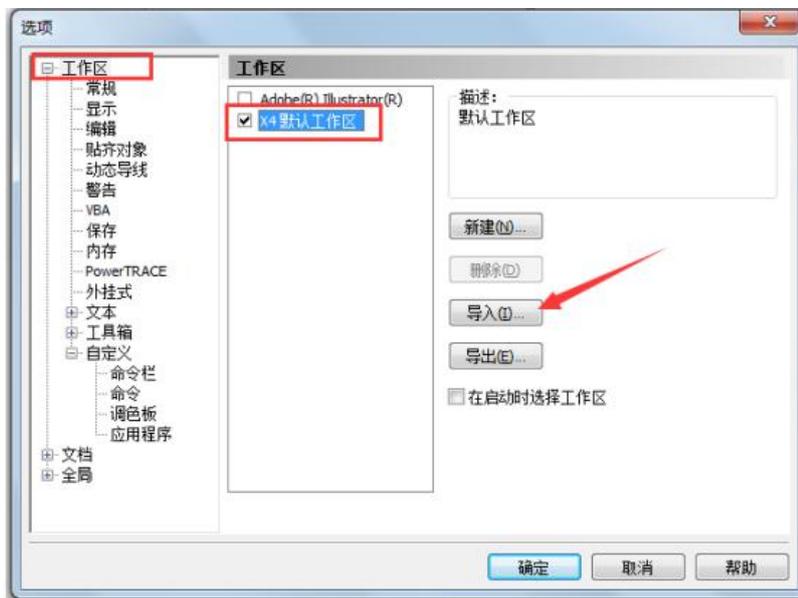
4. 安装完出现对话框, 点击确认安装完成.



5. 打开 CDR 软件, 点击菜单“工具—》自定义”



出现对话框如下图



选择左边最上面一行“X4 默认工作区”，点击右边的导入按钮 ，出现对话框



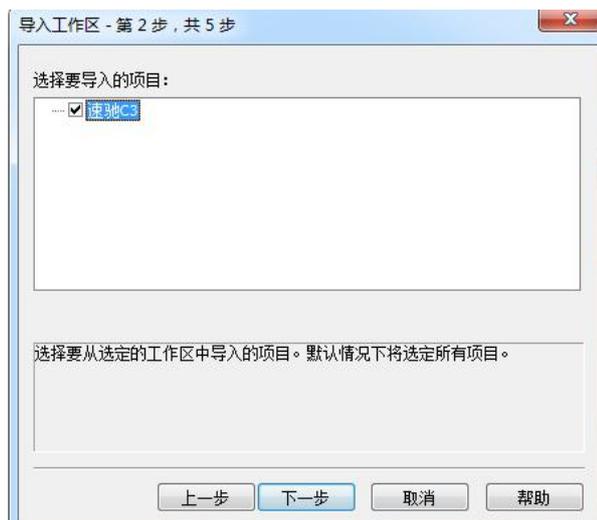
点击“浏览”按钮找到 C3 插件所在安装目录下



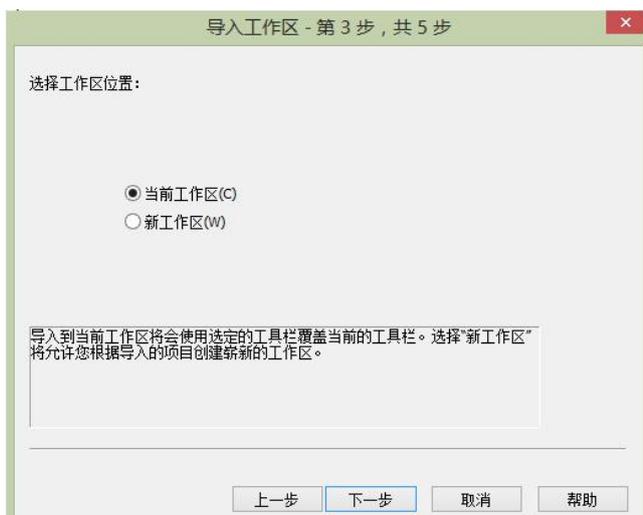
X3, X4, X5, X6 选择文件 “C3. xslt” ,



默认点击下一步

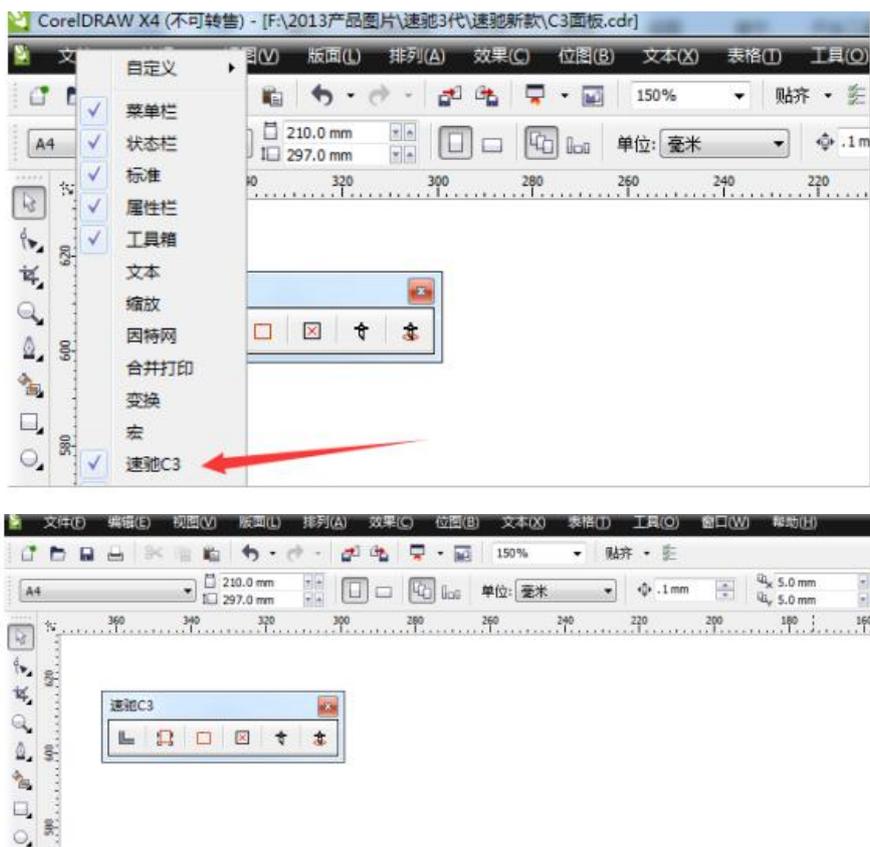


默认点击下一步



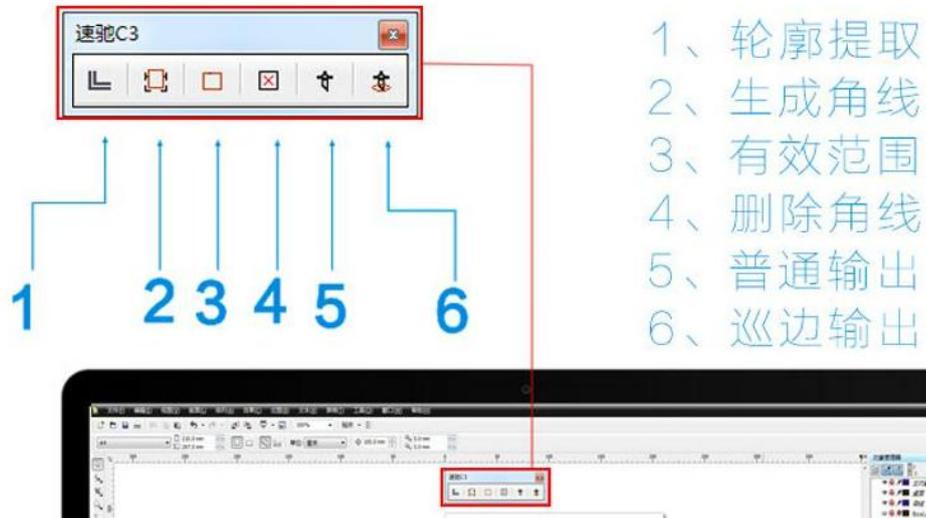
点击完成

安装完成后,在菜单栏,对着”文件”用鼠标右键点击软件工具条的空白处,回弹出对话框,勾选速驰 C3 工具条即可.



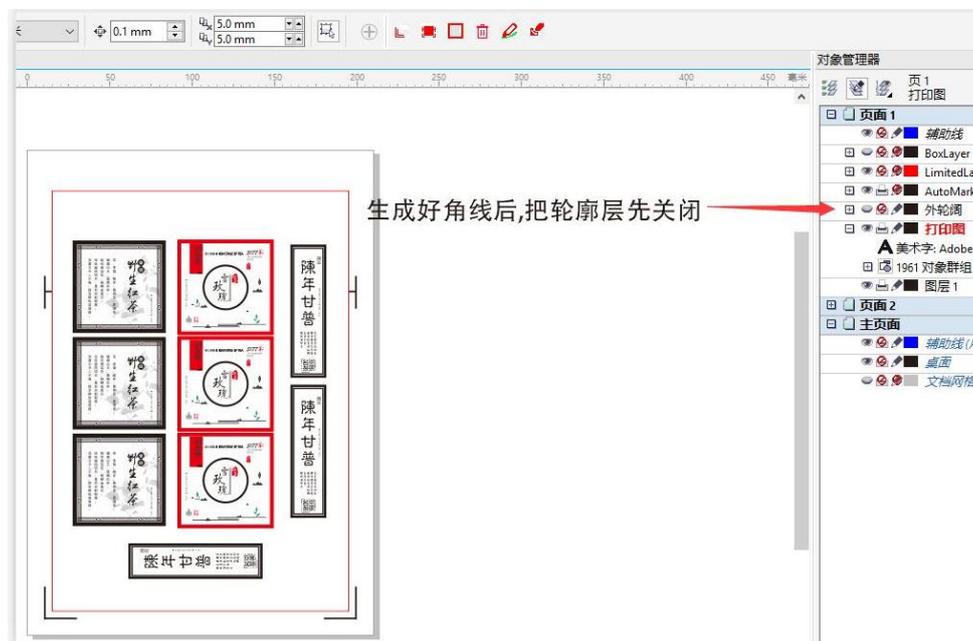
注:如安装完成后,点图标没反应,可把安装包中的”GMS”文件夹拷贝到 CORELDRAW 的安装目录 E:\Program Files (x86)\Corel\CorelDRAW Graphics Suite X4\Draw(具体安装位置以实际电脑为准)文件夹下替换原有 GMS 文件所有内容.

插件安装完成后,显示下图所示 5 个图标:

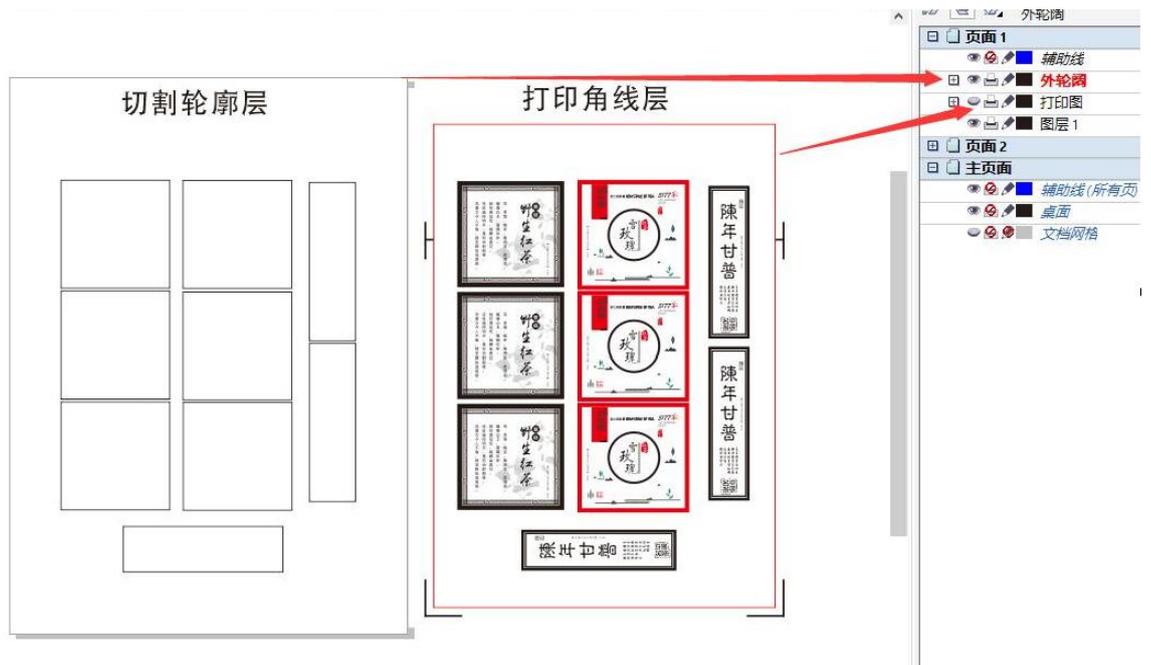


## 7.2 插件的详细使用方法:

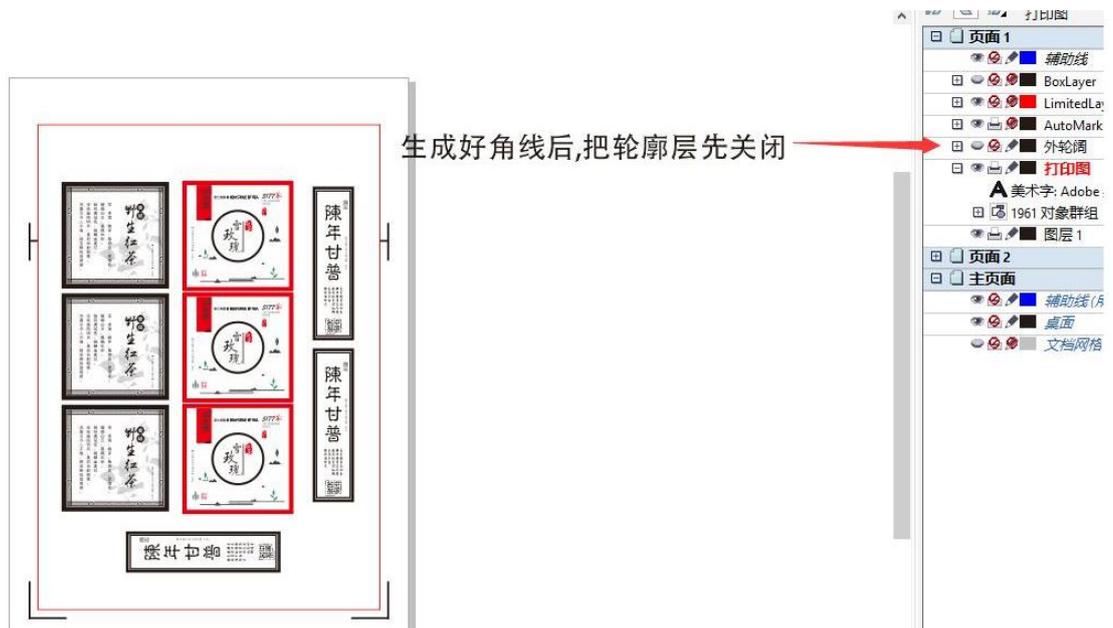
1. 在使用 CDR 插件生成定位角线之前,我们需要在 CDR 软件中编辑好需要打印的图档,以及需要切割的刀线,如下图所示:在对象管理器中新建一个**打印层**和一个**外轮廓层**.



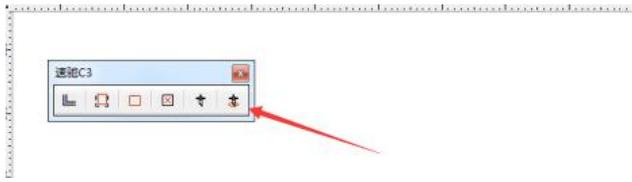
2. 编辑好切割刀线后,点生成角线工具,即可生成四个定位标记,最小标记距离不能小于 5MM,最大不要大于 20MM.生成好定位角线后在对象管理器中把**切割刀线图层关闭**.



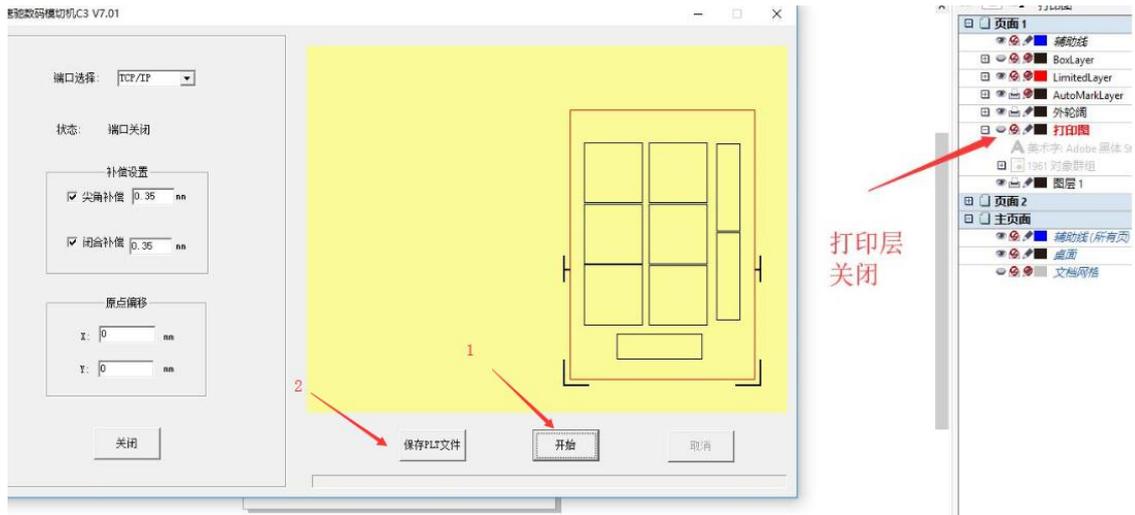
然后再把生成好角线的图片直接在 CDR 中打印, 或另存为 PDF 出去打印.



3. 打印完成后, 再把打印层关闭, 轮廓层显示出来, 点击插件最右边巡边工具后打开输出界面.



4. 在输出界面,用数据线联接可直接按 1 开始,如用 U 盘就选 2 保存 PLT 文件,然后存到 U 盘.



### 8.0 速驰 CL330 卷材模切机常见故障分析:

问: 为什么接上机器后, 收放纸器不工作?

答: CL330 接好切割完如果不收放纸可按下面几个方法排除:

- 1、检查收放纸器的电源开关是否开启;
- 2、材料前后压纸轴是否接触到感应器,如果没接触到,还需要再多切几份;

问: 为什么刻绘输出后, 会一边透, 一边不透?

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

问: 刻角度在 0.5MM 以下小图会变形?

答: 刻小字需要在软体中设置尖角补偿。例如在 CDR 软体中:



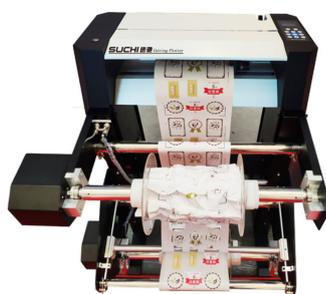
- 1、单击“刻绘输出”，弹出刻绘输出画面；
- 2、在“补偿设置”，中设置好尖角和闭合参数；

问：为什么切割完第一份图案,切割第二份图就停了昵?

- 答 1.检查机器参数,重复切割份数是否大于 200,如果重复切割为 1,那只切割一份.  
2. 没有设置好机器纸距,切割完第一份后,扫描头检测不到第二份的定位角线.  
只需重新设置好纸距即可;

## 9.0 速驰 CL330 技术参数:

**SUCHI 速驰 Cutting Plotter**



速驰卷材模切机-CL330

### 产品特点:

- 无需刀模,节省制作时间,可任意设置切割数量;
- 数控模切摄像头自动识别,可切割任意图案;
- 操作简单,略懂电脑知识即可操作;
- 小批量或加急订单随时可以切割;
- 自动排废,自动收放料,无需人工值守;

### 技术参数 Product features

型号 Model	CL330
进纸方式 Media way	卷筒式
主板 Mainboard	ARM智能主板
控制面板 Control panel	机械薄膜按键
驱动 Driver	步进
切割压力 Cutting force	10-1000g
切割速度 Cutting speed	50-600mm/s
最大卷材直径 Max media roller	450mm外径
最大材料宽度 Media width	320mm
最小切割尺寸 Min label width	6mm
最长切割尺寸 Max label length	450mm
定位方式 Cutting location	直角摄像头定位
模切精度 Cutting precision	≤0.05mm
切割工具 Tools	特种合金偏心刀
输出接口 Interface type	U盘+USB+COM口
机身尺寸 Machine size	720×730×1000mm
电源功率 Power dissipation	30W
机身重量 Machine weight	70KG

<http://www.suchicnc.com>

参数及图片仅供参考,如有变更恕不另行通知

由于产品的不断改善,本公司所提供的资料如有变动,恕不另行通知。

速驰 CL330 数码模切机中文手册 版本: V1.05 修订日期: 2019年03月18日

