

欢迎使用金盾激光立式刻章机

机器安装操作说明

一、将机器从包装箱内取出，平稳放在桌面上。

将固定导轨上面的扎条和套管取下，用剪刀或匕首刀片，请勿划伤导轨。

二、水泵安装：

将机器右侧“进水”“出水”口的连接水管去掉，取其中一条水管连接雕刻机进水口，另一端连接到水泵上端出水口，取另一条水管连接雕刻机的出水口，另一端直接放入水桶即可。

(注意：进水管必须接水泵，不能接反)

水泵电源插在机器右侧专用插口上。

三、排烟扇安装：

将排烟扇插入机器后侧专用插口，排烟口向上，烟管接入排烟口，伸开后另一端放入室外即可，风机电源插在机器右侧专用插口上**(注意：排烟扇四周及烟管连接处可以用透明胶带密封)**。

四、加密锁安装：

直接插入电脑上的 USB 接口上即可。（建议插在电脑后端 USB 接口）

五、数据线连接：

将数据线的USB口插在电脑上（建议插在电脑主机后侧的 USB 接口），另一端方形接口插在雕刻机左侧的主板接口。

六、软件安装：

将随机的驱动光盘放入电脑光驱，打开后点击“神州易刻印章排版软件的安装包”按照提示安装即可。

七、电源线连接：

此电源线为 220V 电压，务必插入牢固。

坐标设置方法：（雕刻原点设置）

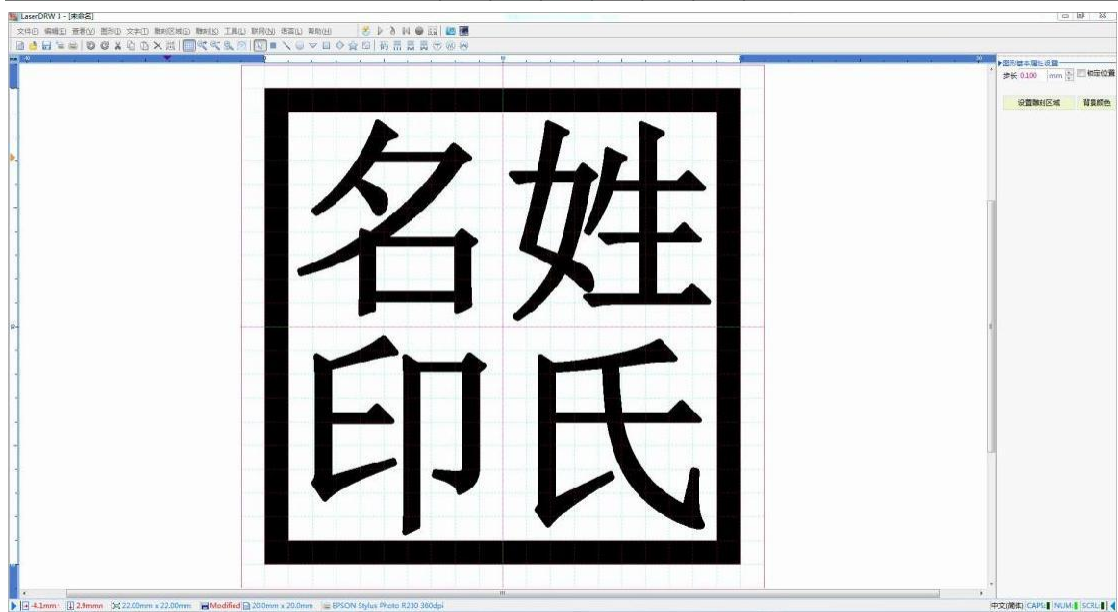
以上步骤操作完毕，请在夹具右侧固定方形章料（如：20*20mm 或随机赠送的一块章料），然后依次打开雕刻机右侧机器总电源以及机器前侧的激光电源，此时机器内照明灯亮起，夹具平台开始自检复位并停止在右下角。

打开神州易刻印章排版软件，点击菜单栏，依次：文件——基本模板——名章——四字名章——确定。界面如下

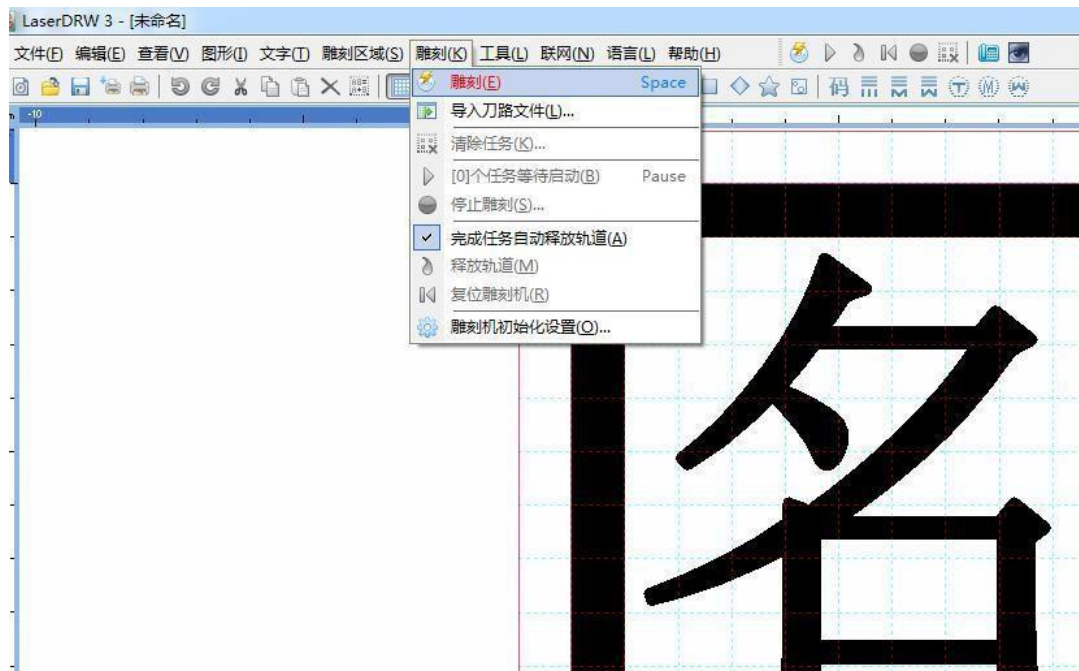
朝阳金盾印章制作有限公司

金 / 盾 / 印 / 章 / 助 / 您 / 辉 / 煌

客服电话: 400 865 0818



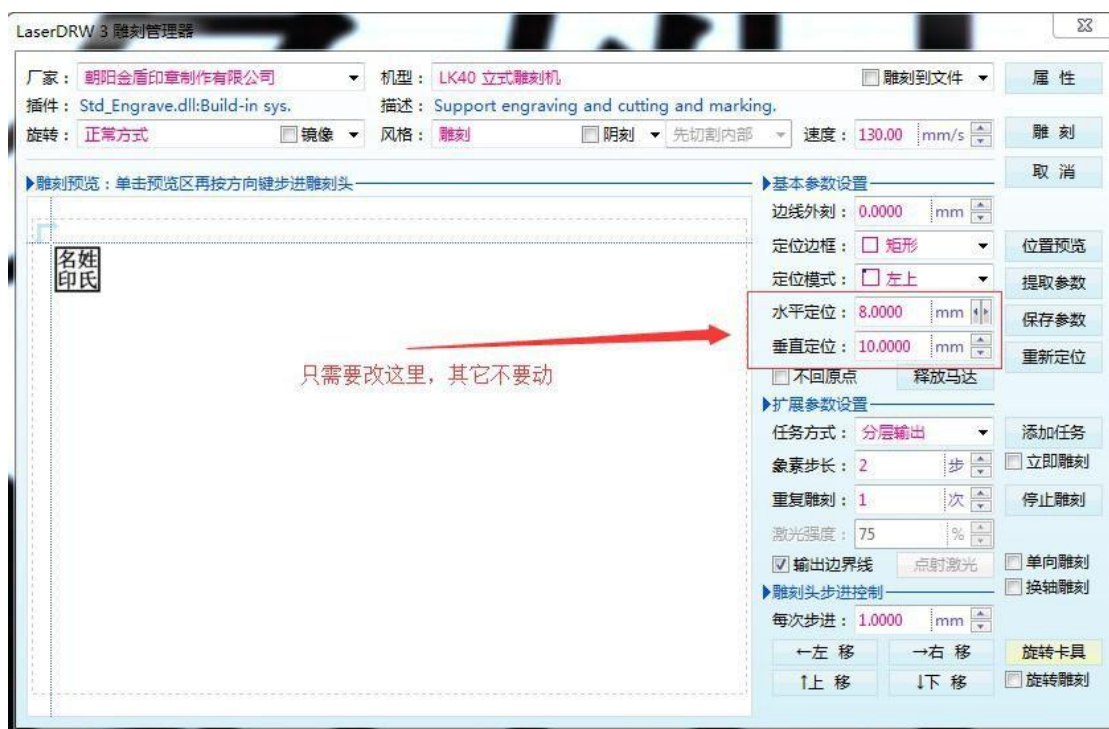
点击菜单栏：雕刻——雕刻（此时会弹出 LaserDRW 3 雕刻管理器）。界面如下



朝阳金盾印章制作有限公司

金 / 盾 / 印 / 章 / 助 / 您 / 辉 / 煌

客服电话：400 865 0818



注：此界面参数用户不要因为好奇心乱动，机器出厂时已经调整好参数，用户在此界面只需要输入机器的坐标参数即可，参数粘贴在机器后方，由于运输原因，数据可能会产生误差，请联系客服协助调整，或按照以下步骤自己调整：

出厂时默认参数为：水平定位 8，垂直定位 10，通常正确的坐标参数会小于这两个数值。

1、先把电流调小，操作方法：

按住激光测试开关别松手，观查电流表指针数值，旋转激光调节使电流表指针显示 3mA。

2、用力按一下激光测试按钮，此时雕刻机会射出一束激光并在红胶材料上产生小黑点，我们根据小黑点的位置调整水平定位(横向)垂直定位（竖向），观看小黑点到材料右边的距离。

例如：小黑点距离材料右边是 2mm，此时修改水平定位 $8-2=6\text{mm}$ ，小黑点距离材料上边是 2.5mm，此时修改垂直定位 $10-2.5=7.5\text{mm}$ ，同时按一下雕刻机上面的激光测试开关，找到激光束的位置，通过更改数值控制夹具平台方向的移动，使激光束射在章料的右上角，如果没有使激光射在材料右上角，请重复进行此步骤操作。

3、调整好之后的水平定位 6，垂直定位 7.5，分别减去 1mm，然后再次确认水循环是否正常，点击页面右上角雕刻，约 2 分钟 17 秒雕刻完成。

4、先关闭激光开关，再取材料。

5、准备一支牙刷清理干净材料，观查位置是否准确，如有偏差，重复以上步骤再次调整，直到调到最佳效果为止。如有疑问请联系工作人员为您指导。

正常操作机器刻章时，电流需要调整到 5mA 以上，并在材料表面铺一层湿报纸，以达到理想的深度。