

使 册

U M
RJMTC01

地址 宁 市 州区
宁 公司
号 城南商务大厦
传 86-0574-28812912

， 买 们 大 。

宁 公司 发 专业为 、印刷、
包 企业 备。他不仅 先 助 功 和
一 套 优 ， 同 具 、准 、低噪 、工 单和 学
众多优 ， 光 切割 、完 、 保了 制作 产品优 品 。

为了 助 好 使 备， 们在 写 册 力 做到 单
， 内容全 ， 合各 层人士 学， 便于 从安 、基
作、安全 事 、到 单 各 。在 一 使
备前 册， 以便 使 ， 且妥善保存 册，
如 不了 发 ， 册会考 供 助。

声

- 册中 内容如 变动， 不另 ；
- 册 宁 备 公司(以下) ；
- 对 册不做任何 保， 对 册可 不
任何 任；
- 册内容如与 任何出入， 保
；
- 如 在使 中出 ，
客 中 务 ；

一、RJMTC 列	安	4
1-1 切割 境		4
1-2		4
1-3 切割		4
1-4 切割 外		5
1-5 外 口、 及其功		7
1-6 切割 图		7
1-7 安 刀套 套		8
1-8		8
二、RJMTC 列 作及 屏	
2-1 列切割 、关		
2-2 切割 及功		10
2- 屏 作		11
1、		11
2、复位		11
3、 动		11
4、工具		12
5、工具参		12
6、参		13
7、		14
8、		14
2- 作举例		15
2- 密		16
2- 图		17
三、	
四、 切割 及	19
五、 切割 保养	
六、	20

一、 切割 安

切割 境

在 安 切割 之前， 先 一个合 境 备， 境

以下：

- 地 坦且地 ； 免 在含 体、 场 ， 免 ， ， 尘 多， ， 体 ， 尘埃 与 属 场 使 。
- 供 为 ， 免与其他大功 器 同一 ， 以保 定。
- 免 、 、 ， 以免 备 传 。
- 境 在 $^{\circ}\text{C}$ — $^{\circ}\text{C}$ 围内。
- 境 在 %— % 围内。
- 不宜 在光 地 ， 免 光 射使台 ， 响使 寿命
- 外包 国 准 包 。
- 备属 密仪器， 在 中 动和 。
- 卸， 严 卸。
- 小 ， 外包 头 作 。
- 勿将卸 后 备 于 堆 处， 以免 备 。
- 外包 ， 作人员 佩 套， 以免刮伤。

切割

- 1) 外包 ， 对 切割 件图 内 件 否 全：
A 件 B 台 C 头

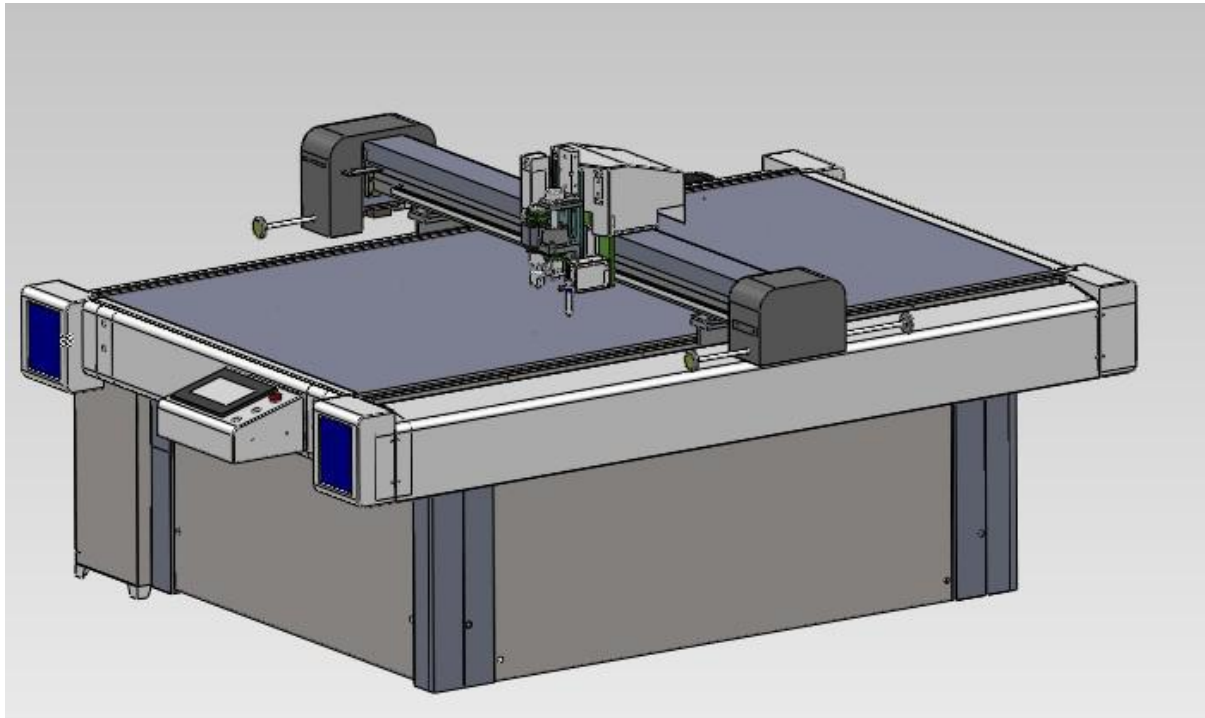


图 1-1

2) 件 中 件：压 三 、 动刀工具一个、压 工具一个、圆 套一个，中 套一个、 一 ，一字 丝刀 一 、使 册一 、保修卡一 、切割刀 、 U 。

:

1、在安 之前， 先 以上 件。

2、以上 件以实 为准，如 不另 。

切割 外型

切割 以下六个 分 (如图 一):

台 传动 头 (、刀、)

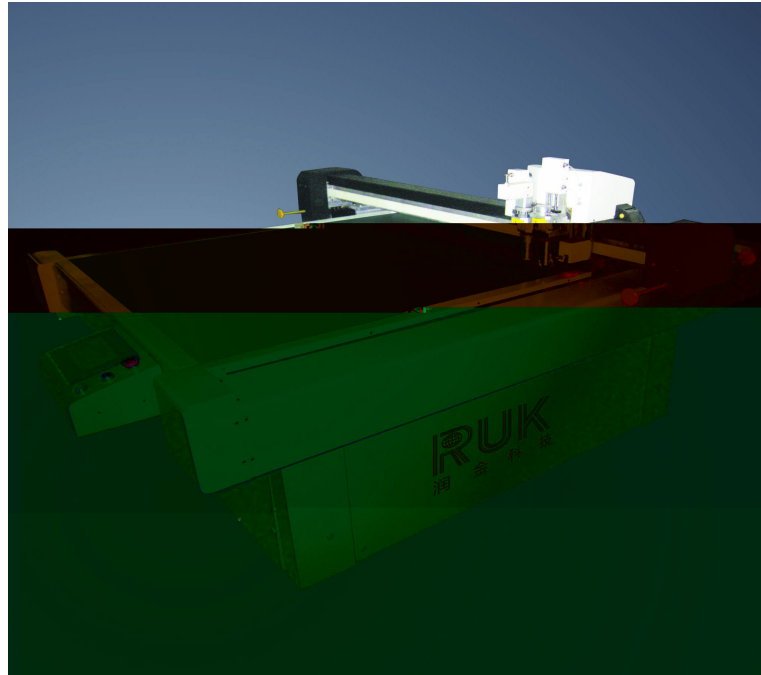


图 1-2

- 1) 个 台 作 ， 且 供 切 割 之 ；
- 2) 台 切 割 工 作 ， 它 关 ， 不 上下不 。 5mm 厚 准 后 使 ； 切 割 具 分 区 吸 功 ， 客 大 小 吸 围 力 吸 切 割 。
- 3) 制 器 个 切 割 ， 它 好 坏 切 割 优 劣 决 定 因 ， 其 中 制 器 件 准 到 作 。 口 制 器 和 发 件 合 ， 到 口 先 功 ；
- 4) 传 动 分 切 割 动 作 ， 对 它 力 、 、 可 。 国 上 为 同 芎 ， 它 芎+ 丝 ， 且 具 ， 不 会 ；
- 5) 头 分 刀 、 与 压 ， 刀 头 响 到 切 割 ，

头 具 和 。 准 ，使 刀
工作一 呵 ； 在 头 分 国 先 可 卸
， 便安 、增加 功 及后 。

6) ， 大功 切割 固 吸 在 台上,保 了
切割 与 。

切割 外 口、 及其功

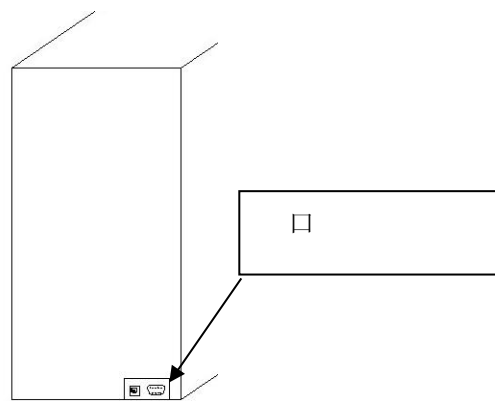


图 1-3

切割 图 (如图 -)

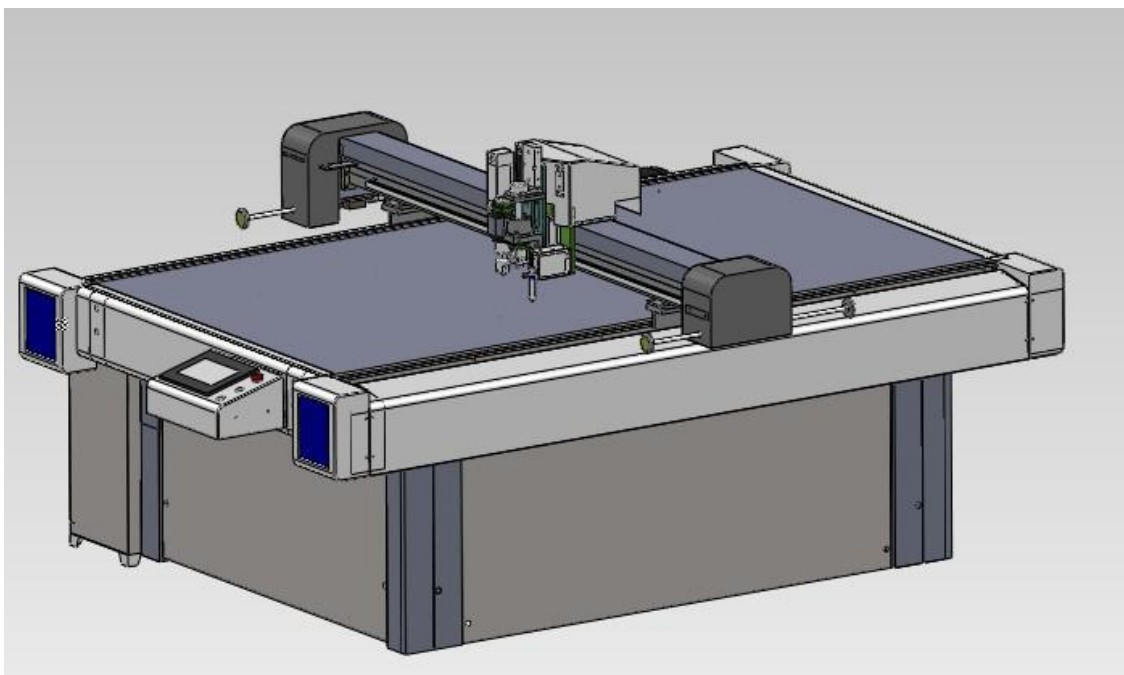


图 1-4

：

台 安 完 后， 下 动 使 割 台 与 地 一 定 。

安 刀、 、 压 工 具

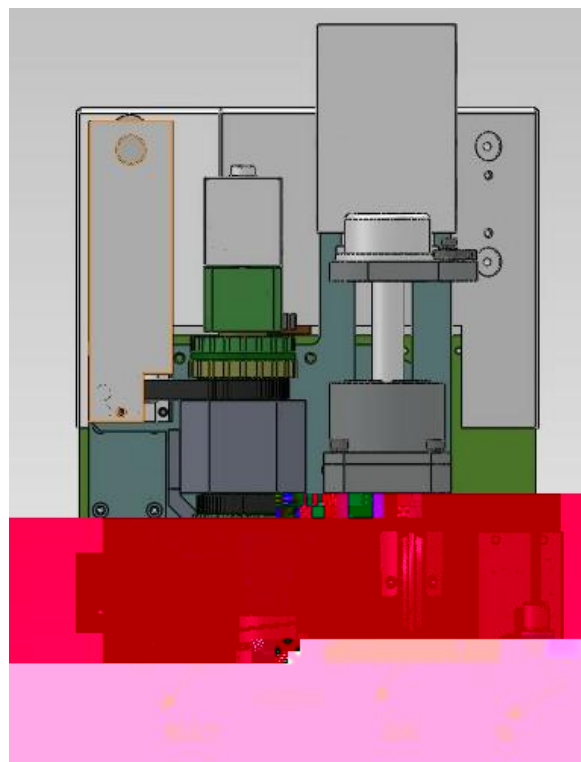


图 1-5

： 切割 国家 准 ， 使 三 五 制， 别 、 、 为 ()， 为 ()， 为地 ， 切 勿 。

传 ： 切割 可使 口与串口传 。 从 b 件 中取出 出 串口 ， 将 串口 一 入台 孔， 另一

入 主 后 对 口即可；

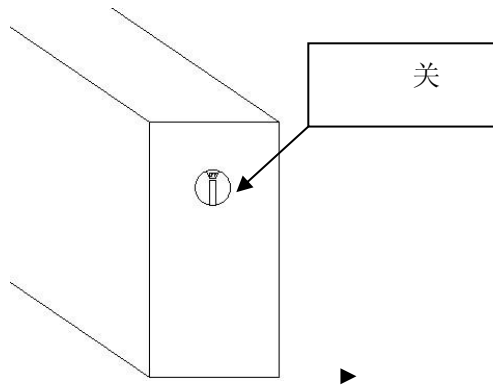


图 1-6

:

， 器 关 在【 】位 。 前
对 否 对。

口 出 ， 如 局域 可将 口 在交 器
口。

为：

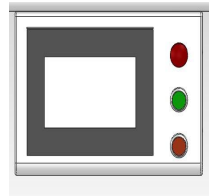
保 压值为 ， 加 压器。

免与其他大功 器 同一 ， 以保 定。

二 RJMTC 列 作及 屏

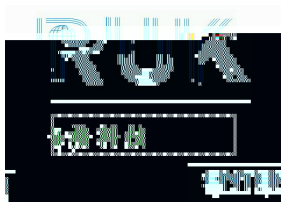
切割 、关

1) :



(1)将 好, 关及 停

(2) 后, 屏 出 初始化 , 10 左右切割完 , 屏 出 主 , 可以 对切割 作。 屏



出 击 ENTER, 器 复位, 后 作 。

2)关 :

将 停 关 一下, 切割 关 , 关关 即可。

切割 及功 , 如图 一

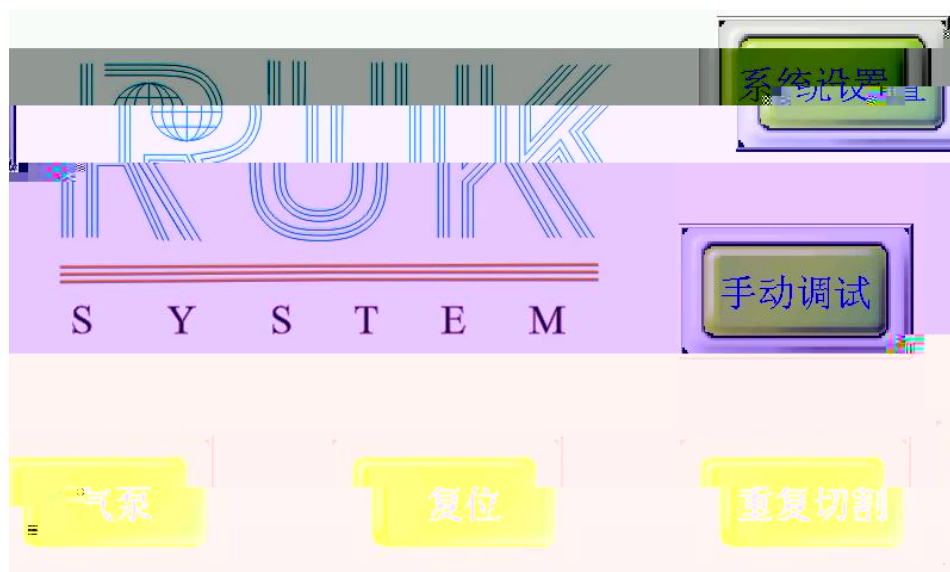
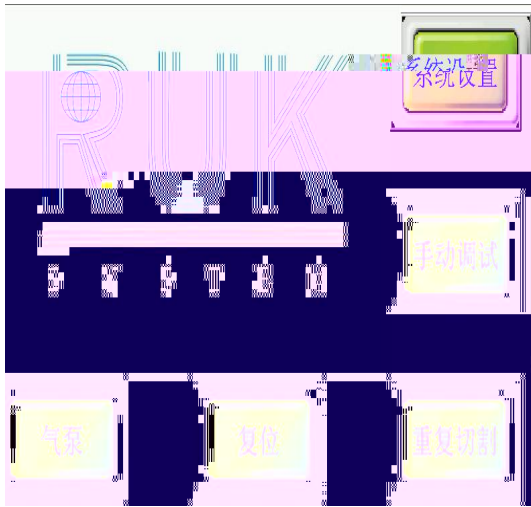


图 2-1

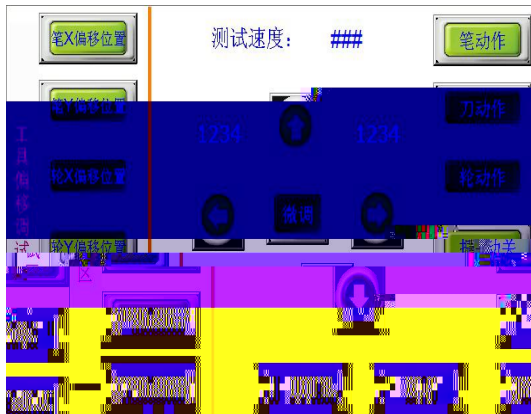
屏 作



1) **气泵**： 击一 将 启， 击二 将 关。 下如 作， 切割 会 动 吸， 切割完 后会 动关 吸。

2) **复位**： 将 器复位到 原。

3) **动**：



- (1) ： 住 不 可以 向 X“+” 向 动；
- (2) ： 住 不 可以 向 X“-” 向 动；
- (3) ： 住 不 可以 向 Y“+” 向 动；
- (4) ： 住 不 可以 向 Y“-” 向 动；

(5) **/刀/ 动作**： 一 /刀/ 向下 动， 二 复原位；



(6) **临 原**： 将 (0,0) 原 定义在台 任何位 ；



(7) **动**： 刀头 动功 否 ；

(8) **：** 在 X、Y 动及下一 K、K1 动， 交 动 为原 1/10

4) 点击 ，出 如下



(1)  : 前工具为刀, 切割工具刀, 到合, 一“刀”便可保存 前 为全刀刀 ;

(2)  : 前工具为, 压 工具, 到合 位 后 一“ ”便可保存 前 为压 ; (: 压 为 前 减去“厚 ”中 值);

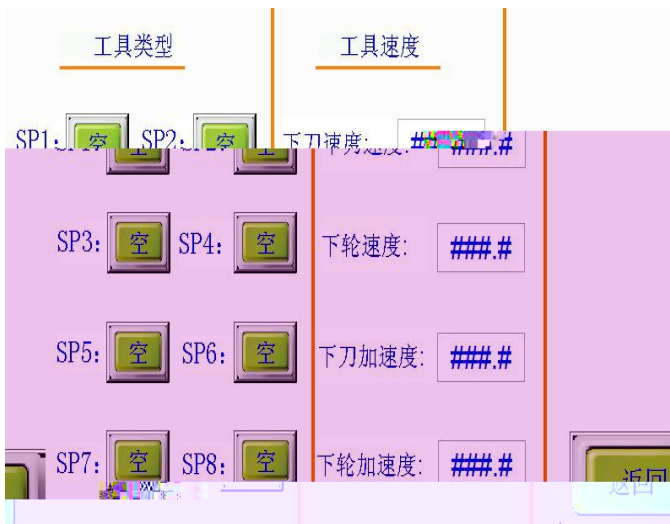
(3) 型: 对 型.

(4) 厚 : 厚 .

(5) 半刀 : 合工具 中 “半刀”使, 半刀 下刀 实 为 刀 减去

半刀 后 值, 以 MM 为单位.

5) 点击工具参 :



(1) 工具 : 、刀 , 、 、刀、 、半刀 (以 CAD 件 为准)

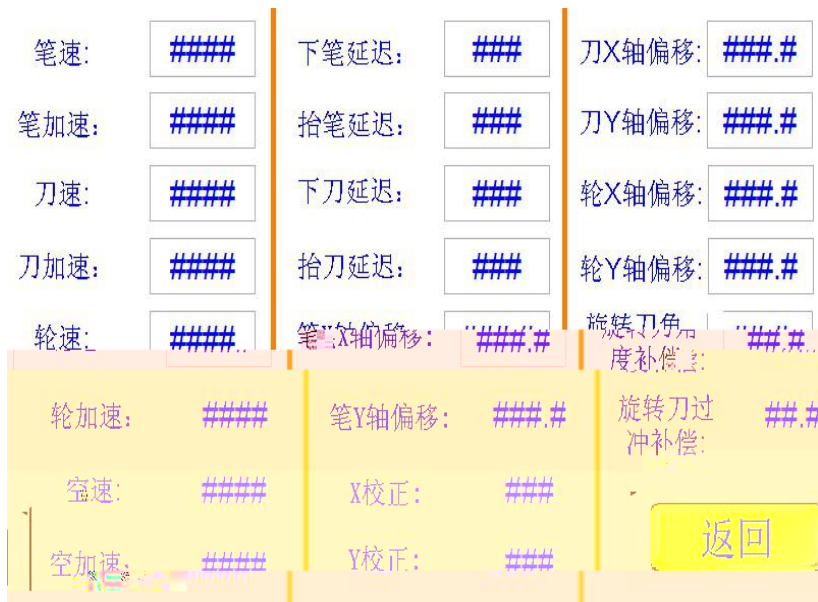
(2) 下刀 : 刀工具下刀 ;

(3) 下 : 工具下 ;

(4) 下刀加 : 刀工具下刀 加 ;

(5) 下 加 : 工具下 加 ;

6) 参 数 :



- (1) 笔 : 切割 在 笔 令 ;
- (2) 笔加 : 切割 在 笔 令 加 ;
- (3) 刀 : 切割 在 刀割 令 ;
- (4) 刀加 : 切割 在 刀割 令 加 ;
- (5) 轮 : 切割 动 ;
- (6) 轮加 : 切割 在 动 加 ;
- (7) 下笔 : 切割 在做下 动作后 N ;
- (8) 拾笔 : 切割 在做 动作后 N ;
- (9) 下刀 : 切割 在做下刀动作后 N ;
- (10) 拾刀 : 切割 在做 刀动作后 N ;
- (11) X 偏 : X 向 和光 位 偏 值;
- (12) Y 偏 : Y 向 和光 位 偏 值;
- (13) 刀X 偏 : X 向刀和 位 偏 值;
- (14) 刀Y 偏 : Y 向刀和 位 偏 值;
- (15) X 偏 : X 向 和 位 偏 值;
- (16) Y 偏 : Y 向 和 位 偏 值;
- (17) X : X 向单位大小 否与实 ;
- (18) Y : Y 向单位大小 否与实 ;
- (19) 刀 偿: X 向 和 位 偏 值;
- (20) 刀 冲 偿: Y 向 和 位 偏 值;

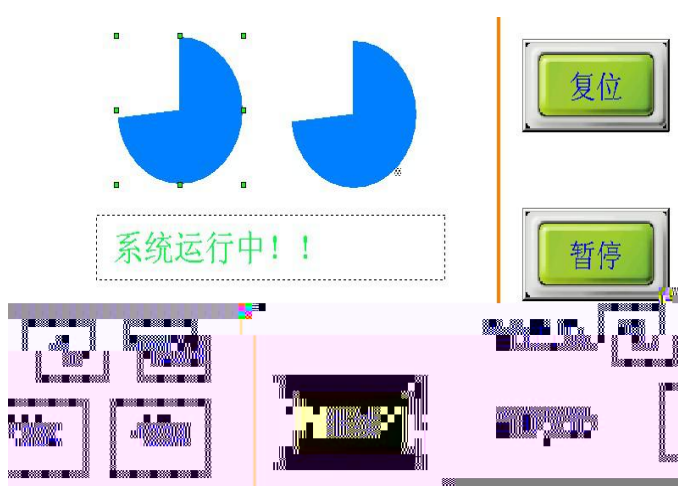
7)

(1) 器型号： 前切割 型号；



- (2) 减 、 停 : ;
- (3) 刀减 、 刀停 : 刀割 ;
- (4) : 功 不使 ;
- (5) : ;
- (6) : ;
- (7) : ;
- (8) 定: 在初始 中, “ 定” 可 复切割上一 件;

8)

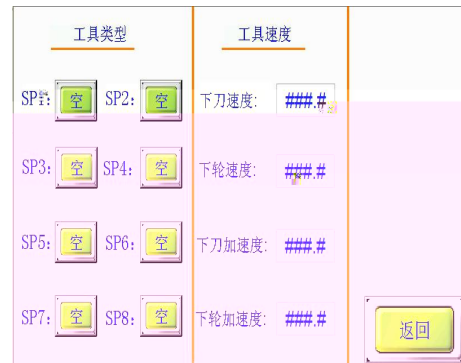


切割 在 , 会 “ 中 “ (如下图)

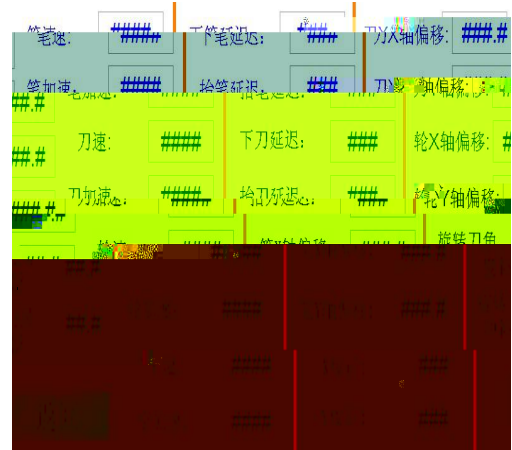
- (1) 前工具: 前 工具号和工具;
- (2) 前位 : 前 头 在 位 ;
- (3) 前 : 前 使 工具 ;
- (4) 取 : 器在 中, 一 下 停, 二 下 取 ;
- (5) : 在 停 下, “ ” 可 以 ;
- (6) 复位: 将 器 复到 ;

2-4 作举例

- 1) 和刀 (例 为 SP1、刀为 SP2、 为 SP3)
- (1) 在主 击 “ 动 ” ， “ 工具 ” ， 出 工具 再 “ 工具参 ” ；
- (2) 将 SP1 为 “ ” ， SP2 为 “ 刀 ” ， SP3 为 “ ” ；
- (3) 完 。



- 2) 加 (加 为例)
- (1) 在主 击 “ ” ， 出 “ ” ；
- (2) 在加 中， 击 “ 加 “ 右 值， 出 字 入 ” 3000 “ 后， ENTER ；
- (3) 击 “ 回 “ ， 回到主 ， 加 完 。



3) Ethernet 口



Ethernet (以 地 为例)

- (1) 在主 击 “参 ” ， 出 ；
- (2) 将 “下 口 ” 为 “Ethernet”，
- (3) IP 地址， 前 地 IP 地址为 “192.168.0.26”， 切割 IP 地址可以 为 “192.168.0.250”
- (4) Ethernet 完 。（ : IP 地址不 复）
- (5) 完 后 启动。

4) 定位临 原



- (1) 在主 击“ ” ，出 ；
- (2) 在“ “ ， ” X -/+ “ “Y +/—” 动 头到 定位原 位 ， 击“临 原 ” ， 回主 ，原 定位完 。 出 就以 定义 原 （ 头十字光 位 ） 切割。
- （ : 取 定位可 击主 “复位” ， 切割 将临 原 取 ）

2-5、 密

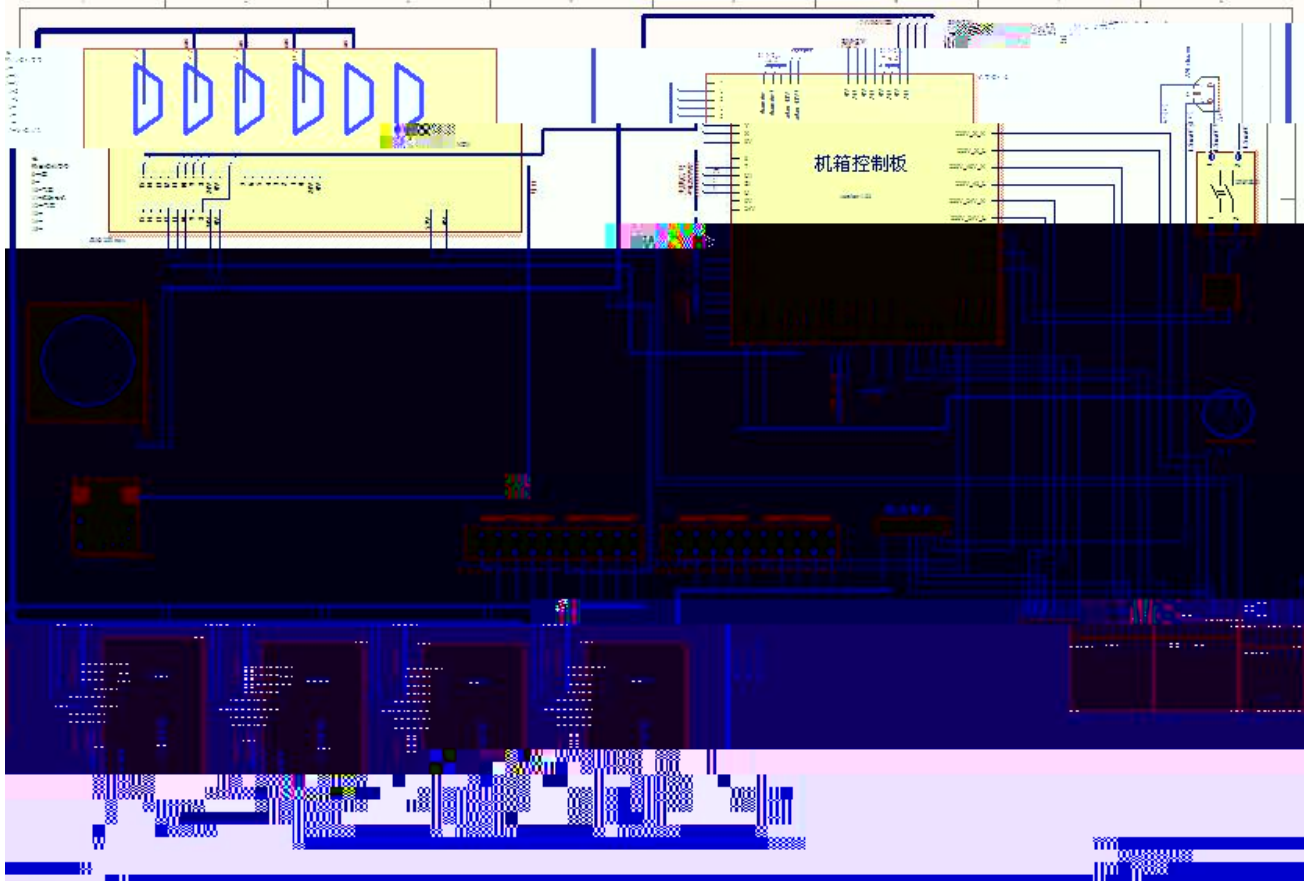
- 1) “ 已 ， 厂家 ” 字 ， 器使 已到 ， 与 们 。



- 2) ， 启动 器。 入“ ” ， 屏上 左上 。 会 密 ， 入对 密 后， 回 击 初始 ENTER 即可。



2-6、原 图



三、

- ▲ : 380V, 5KW、交 加 地 以 。
- ▲已包 切割 在 中 动和 ；
- ▲保 切割 台 ，定 对 器台 (切勿将 倒入台)， 吸 堵塞。
- ▲ 压 。
- ▲ 勿 压切割 台 两侧 及 以免 坏 。
- ▲ 勿在切割台 上 剪刀 ，以免启动 器 到 头；
- ▲ 头、 住 头体， 免只 就 ， 不 芻 ；
- ▲切割 不 在 大， 尘多 境中；
- ▲ 出 巨大响声 动受 况，务 即切 ，不 再使 ， 即与供 商 。
- ▲任何人士使 切切割 以下 件：
 - 周岁；
 - 受 公司 人员 培 ；
 - 已 及 使 册中 内容；
 - 安全事
- 实习 作人员 在 人员 同下 作 器

	原 因	修
关 屏	否 好,各 关 否	, 关
不	工作 压低于 380V 导 不 工作	加 压器
地 割 , 地 割不	刀 不够,	加 刀 。
切割 不动	信号 不	信号 否 好
切割	动 刀刃 口	低切割 , 动 关

四、 切割 及

五、 备保养

产品 一个 密 产品， 包 制 与 密 两大 分，
以 保养， 出 各 ，以便 备 使 寿命。

保养 下列事 ：

- 1、 好 境使 切割 ，不宜 在光 厉害 地 ， 免 光 射，
使台 ， 响使 寿命（ 一 1-1）。
- 2、定 对 器台 ， 吸 堵塞（切勿将 倒入
台 ）。
- 3、不 在切割 上 压 剪刀 ，以免启动 器 到 头；
- 4、 勿 压切割 台 两侧 及 以免 坏 。
- 5、 免只 就 ，严 苛 切割 ，否则会 坏切割
；
- 6、 : 380V±10%/50HZ, 交 加 地 以 ；
- 7、对 定 、优化、 ， 不 定也会 响切
割 ；
- 9、在 器 中， 勿将头 头，以免发 外；
- 10、已包 切割 在 中 动和 ；
- 11、 出 巨大响声 动受 况，务 即切 ，不 再使 ，
即与供 商
- 12、 备使 完 后 尘 将其 上，以 尘 入 内。

六、

器型号	RJMTC2516 RJMTC1815 RJMTC1310
	, 字伺 动
	中 屏
大	600--1000mm/s
切割厚	≤40mm
切割	、 卡 、 卡 、 PVC 塑 、 PU、 复合
刀/ /压	圆 、 / 、 / 两
复	≤0.1mm
	HP-GL 兼容
口	以太 口
传动	口 导
/ 动功	3KW/6KW/6KW
压	380V±10%/50HZ
切割	2500*1600 mm 1800*1500mm 1300*1000 mm

NINGBO RUK SYSTEMTECHNIK LTD.

宁 公 司

地 址: 宁 市 州 区 号 城南商务大厦

公 司 : 0574-28812998

售 : 18606877519

: 400-680-9891

传 : 86 0574 28812912

E-mail :

: www.rjuk.com

件、参

以下参 仅供参

参					
型				修 人	
参 名	值	参 名	值	参 名	值
参					
减		停		U 刀 制	
刀减		刀停		U1 刀 制	
				X 复位偏	
				Y 复位偏	
工具参					
U		U 加		下刀	
U1		U1 加		下刀加	
下		刀下		半刀下	
下 加		刀下加		半刀下加	
圆刀下		圆刀下加		V-Cut 下	
V-Cut 下加		V-Cut 垂 向偏		V-Cut 前 向偏	
V-Cut					
偏					
偏 X		U 偏 X		U1 偏 X	
偏 Y		U 偏 Y		U1 偏 Y	
下		下刀		X	
		刀		Y	
U 偿		U1 偿		刀 冲 偿前	
刀 冲 偿后		半刀工具 偿			
动					
动		动加		偏	
吸					
传 件参					
X 向 例		X 向 制值 小		X 向 制值 大	
Y 向 例		Y 向 制值 小		Y 向 制值 大	
		对刀 坐 X 偏		对刀 坐 Y 偏	

像		器 动区 X		器 动区 Y	
		否尝 动 到 一个		寻 制	
型		圆半			
备 参					

参					
型				修 人	
参 名	值	参 名	值	参 名	值
参					
减		停		U 刀 制	
刀减		刀停		U1 刀 制	
				X 复位偏	
				Y 复位偏	
工具参					
U		U 加		下刀	
U1		U1 加		下刀加	
下		刀下		半刀下	
下 加		刀下加		半刀下加	
圆刀下		圆刀下加		V-Cut 下	
V-Cut 下加		V-Cut 垂 向偏		V-Cut 前 向偏	
V-Cut					
偏					
偏 X		U 偏 X		U1 偏 X	
偏 Y		U 偏 Y		U1 偏 Y	
下		下刀		X	
		刀		Y	
U 偿		U1 偿		刀 冲 偿前	
刀 冲 偿后		半刀工具 偿			
动					
动		动加		偏	
吸					

