

EASYCUT

操作說明書



爲了發揮本系統的最好性能，操作機器前請確定已明白說明書的內容

28-02-2002

<http://www.easycut.com.hk>

億時科技有限公司

info@easycut.com.hk

內容

1. 開機.....	3
2. 手動控制紙梳.....	3
3. 自動控制紙梳位置.....	3
4. 自動程式控制紙梳.....	4
5. 編輯程式.....	5
6. 更改一個資料塊.....	6
7. 插入一個資料塊.....	6
8. 刪除某一個資料塊.....	6
9. 刪除某一個程式.....	7
10. 常數記憶.....	7
11. 固定常數尺寸記憶.....	8
12. 計算機.....	8
13. 公英制式選擇.....	8
14. 自動推紙記憶功能.....	8
15. 風咀控制記憶功能.....	9
16. 風咀自動開啓功能.....	9
17. 提取紙梳位置.....	9
18. 自動等份功能.....	10
19. 等份資料自動輸入.....	11
20. 顯示小時鐘.....	12
21. 下刀計算器.....	12
22. 設定向後自動推紙.....	12
23. 設定推前距離.....	12
24. 設定紙梳最前限位.....	13
25. 快速輸入法.....	13
26. 自動保護功能.....	14

1. 開機

接上電源後，電腦會使紙梳向後移動 20mm 和檢查紙梳位置，如果位置和電子尺一致就停止移動和開始工作，如果不能確定，紙梳會繼續往後移到參考位置然後向前移動，當經過 300.00mm 位置時紙梳會停下來，開始接受指令和工作。

2. 手動控制紙梳

按 ↓ 鍵紙梳會慢速向前。

按 ↑ 鍵紙梳會慢速向後。

同時按 ↓  鍵紙梳會快速向前。

同時按  ↑ 鍵紙梳會快速向後。

注 1：壓紙板必須在最頂位，否則向前指令會無效而且會有警告聲音。

3. 自動控制紙梳位置

用鍵盤計算或輸入所需位置，然後按  鍵，紙梳會自動移至所需位置。

例 1：鍵入 50000 後按 

紙梳會自動移到 500.00mm 位置。

例 2：鍵入 20000 x 2 

計算結果 40000 會顯示在編輯輸入區，
再按  鍵紙梳會移到 400.00mm 位置。

注 1：錯誤的數值可用改錯鍵 **C** 取消，然後重新輸入正確數值。

注 2：當紙梳自動行走時可用改錯鍵 **C** 緊急取消指令，停止紙梳移動。

注 3：紙梳定位誤差如果不超過 0.11mm 會有確認聲音，否則會使電腦重新執行指令。

4. 自動程式控制紙梳

按 **P+** 或 **P-** 鍵提取程式，按 **N+** 或 **N-** 鍵可查看程式內容，確定內容後可按  鍵，紙梳會自動移到程式內容所指的位置，當下刀後電腦會自動提取往下的內容，當壓紙板回到頂點後紙梳會自動移到往下內容所指的位置。

注 1：當程序到達最後一個資料後電腦會重複提取第一個資料。

注 2：按  鍵可直接提取資料和移動紙梳而不需要下刀。

注 3：程序運行期間，按  鍵可直接提取第一個資料並且把紙梳移到資料內容的位置而不需等待程序到達最後一個資料。

注 4：自動程式運行期間除了    鍵外，所有的鍵盤會被禁止使用，要解除自動程式或需緊急停止自動程式移動紙梳，請再按  鍵一次。

5. 編輯程式

按 P+ 或 P- 鍵選擇程式位置，然後按入經過計算機運算後或所需的內容，再按  鍵，資料會被存入記憶中，而資料計數器會自動加 1，準備接受下一個資料，請繼續編寫往下位置的內容。

注 1：錯誤的數值可用改錯鍵  取消，然後重新輸入，電腦會拒絕不合理的尺寸輸入。

注 2：按  鍵或手動移動紙梳可直接提取電子尺的資料到編輯輸入區，有需要時按  鍵，電子尺資料就會被存入記憶中。

注 3：輸入的每組資料中，除了可存入尺寸外，如有需要也可同時存入自動推紙  功能和紙台吹風  功能。

注 4：先按住 P+ 再按 P- 會使頻道以十位向上，如先按住 P- 再按 P+ 會使頻道以十位向下。

6. 更改一個資料塊

如果需要更改某一組資料時，可用 N+ 或 N- 鍵將某資料塊取出，鍵入所需的新內容或經過計算機運算後的新資料，再長按  鍵，等電腦發出確認聲音後，新資料就會被存入記憶中，而原來的資料會被取消。

7. 插入一個資料塊

如果需要將新資料插在某一組資料前，可用 N+ 或 N- 鍵將某資料塊取出，按入所需的新內容或經過計算機運算後的資料，再長按  鍵，等電腦發出確認聲音後，表示資料已被存入記憶中，而其後的資料塊會自動向後移位。

8. 刪除某一個資料塊

如果需要將某一資料塊從記憶中刪除，可用 N+ 或 N- 鍵將某資料塊取出，鍵入 0，再長按  鍵，等電腦發出確認聲音後，表示資料已從記憶中刪除，而其後的資料塊會自動向前移位。

9. 刪除某一個程式

如果需要將某程式從記憶中刪除，可用 **P+** 或 **P-** 鍵取出某一程式，然後長按 **C** 鍵，等電腦發出確認聲音後，所選程式內的所有資料就會從記憶中刪除，而資料計數器會顯示 1，內容是 0。

10. 常數記憶

常數記憶可方便計算或應用在紙梳控制，先按數值，再按 **M+** 可存入記憶，按 **MR** 可讀取資料。

例 1：按 2 0 0 0 **M+** 會將 20.00mm 存入常數記憶。

按 8 0 0 0 0 **- MR** 顯示結果是 7 8 0 0 0。

再按 **☐** 鍵紙梳會移往 780.00mm 位置。

按 **MR** 會讀取記憶 2000，再按 **MR** 紙梳會移往 760.00mm 位置，再按 **MR** 紙梳會移往 740.00mm 位置。

例 2：按 5 0 0 0 0 **☐** 紙梳將移往 500.00mm 位置。

按 **MR** 會讀出記憶 2000，按 **M+** 紙梳會移往 520.00mm 位置，再按 **MR M+** 紙梳會移往 540.00mm 位置。

11. 固定常數尺寸記憶

固定常數只適用於 mm 制式。十個固定的常數資料 DIN (A0 - A9) 已經被存於常數記憶體裏，按 $\frac{m}{mm}$ 再按數位鍵 (0 - 9) 就可讀取常數資料。

例 1：按 $\frac{m}{mm}$ 3 則 A3 尺寸 420.00mm 顯示於編輯輸入區，再按 \square 紙梳會移到 420.00mm 位置。

12. 計算機

利用計算功能鍵 $+$ $-$ \times \div 可進行基本的不帶小數點運算，輸入數值及運算結果會顯示於編輯輸入區。

13. 公英制式選擇

如果長按 $\frac{m}{mm}$ 鍵會使電子尺制式被切換一次。

14. 自動推紙記憶功能

在編輯程式的時候，按 \downarrow 鍵一次，資料窗將顯示推紙符號，表示目前輸入的資料將會是一個推紙指令，如按 \odot 鍵，則這指令就會同時被存入電腦中，當程式執行到這指令時，紙梳會被推到所輸入內容的位置，然後自動提取下一個內容並且移動紙梳到下一個內容所指的位置。

15. 風咀控制記憶功能

在編輯程式的時候，按  鍵一次，資料窗會顯示風咀符號，表示輸入的資料附有一個自動開風指令，如按  鍵，這指令就會同時被存入電腦中，當電腦執行這指令時，風咀會自動開啓。

16. 風咀自動開啓功能

在手動控制紙梳的時候，按  鍵就可開啓風咀和設定風咀符號，在有風咀符號顯示的時候，每次按動紙梳向後  鍵，風咀會被自動開啓。

17. 提取紙梳位置

例 1：按  鍵讀取目前紙梳位置，例如 12345

按 2000 **MR** 紙梳將向前移到 103.45mm。

例 2：按 43210  則紙梳移送 432.10mm 位置。

按 2000 **M+** 紙梳將向後移到 452.10mm。

例 3：按  鍵讀取目前紙梳位置，例如 12345

如繼續按住會使讀取的資料被存入記憶

中，而資料計數器將自動加 1，準備接受

下一個資料。

18. 自動等份功能

將紙梳控制到目標位置，按 \downarrow 鍵，資料窗會顯示等份符號，表示正執行等份功能，期間除了 C 鍵外，所有鍵盤會被禁止使用，要解除等份功能或需要緊急停止紙梳移動，請再按 C 鍵一次。

例 1：按 \square 鍵讀取目前紙梳位置，例如 60000
按 \downarrow 鍵，再按 3 \square 表示把 60000 除 3
份而結果是 20000，再按 \square 鍵會顯示下一
刀的位置是 40000，再按 \square 鍵紙梳會
自動移到 400.00mm 的位置，當下刀後紙
梳會自動移到 200.00mm 的位置，再下刀
後功能會自動關閉。

例 2：鍵入 80000 \square 使紙梳移到 800.00mm 的
位置，按 \downarrow 鍵開啓等份功能，鍵入 10000
再按 \square 鍵，紙梳會減 100.00mm 和自動
向前移到 700.00mm 位置，當每次下刀後
紙梳會自動向前行走 100.00mm，當最後
一刀少於 100.00mm 時就會使功能關閉。

例 3：鍵入 80000  使紙梳移到 800.00mm 的位置，按  鍵開啓等份功能，鍵入 2000 再按  鍵，再鍵入 10000 後按  鍵，結果等於 70000 而紙梳會自動向前移到 700.00mm 位置，當下刀後紙梳會自動向前行走 20.00mm 而停於 680.00mm，再下刀會重複以上減 100.00mm 和減 20.00mm 的動作，當不能再重複時會使功能關閉。

19. 等份資料自動輸入

當啓用等份功能的時候，如果同時按  鍵會使等份資料在每次下刀動作時被存入記憶中。

例 1：鍵入 80000  使紙梳移到 800.00mm 的位置，按  鍵開啓等份功能，再按  鍵啓用自動輸入功能，而第一份資料 80000 會被存入記憶中，鍵入份數 4  再按  鍵，紙梳會向前行走 200.00mm 而停於 600.00mm 位置，當下刀時資料 60000 會被存入記憶中，而壓紙板到達頂位後紙梳會向前行走 200.00mm 和重複以上的動作。

20. 顯示小時鐘

在不執行任何指令時，長按  鍵可顯示小時鐘，小時鐘是不可調整的系統計時器。

21. 下刀計算器

在小時鐘顯示時，按  鍵可顯示落刀計算器的內容，長按  鍵可清除計算器內容。

22. 設定自動推紙

在小時鐘顯示時，按  鍵可顯示向後自動推紙的狀態，顯示 0 表示功能關閉，有數值表示啓用功能而數值表示最少可推前的位置，每按  鍵一次可改變功能狀態。

注 1：此功能只於程式控制行梳而有下刀動作時生效。當功能開啓時每次下刀後而下一個資料是向後行走時將觸發紙梳自動向前推動一段距離。

注 2：在不進行程式控制行梳而且資料計數器設為 1 時，按  鍵可開啓臨時的自動推紙功能，當功能開啓後並且進行過自動控制行梳時，每次下刀後將觸發紙梳自動向前推動一段距離。

23. 設定推前距離

在小時鐘顯示時，按 \downarrow 鍵可顯示自動推紙向前的距離，每次再按 \downarrow 鍵可選擇推前的距離是 2 英吋或 4 英吋。

24. 設定紙梳最前限位

在小時鐘顯示時，按 \downarrow 鍵會顯示紙梳向前的限位數值，每次再按 \downarrow 鍵可選擇不同的限制位置數值。

注 1: 根據壓紙板的情況請選擇正確的限制數值。

注 2: 如系統選擇自動感應時則此功能失效。

25. 快速輸入法

快速輸入法只適用於英吋制式，用 \square 或 $\frac{\square}{\square}$ 鍵可啓動輸入法，當鍵入的數值少於 3 位數時；

如果按 \square 鍵，輸入法會自動鍵入 000。

再按 2 鍵，輸入法會自動加上 500，代表 1/2。

再按 4 鍵，輸入法會自動加上 250，代表 1/4。

再按 8 鍵，輸入法會自動加上 125，代表 1/8。

再按 1 鍵，輸入法會自動加上 063，代表 1/16。

再按 3 鍵，輸入法會自動加上 031，代表 1/32。

再按 6 鍵，輸入法會自動加上 016，代表 1/64。

例 1：若希望鍵入 20.1875 英寸（20 吋 3/16）

只需可按 20  1 1 1 就可鍵入 20 吋和分數 3/16。

例 2：若希望把紙梳向前移動 3/16 英寸，

只需按  —  1 1 1  就會使紙梳向前移動 3/16 吋。

或按  1 1 1 **MR** 也會使紙梳向前移動 3/16 英寸。

26. 自動保護功能

紙梳移動期間，電腦設有保護程序不段監視機器的運作情況，如果發現紙梳馬達不能轉動或失去電子尺的信號，電腦會取消所有的輸出指令而且會不段發出警告聲音，請檢查機器是否有不正常的情況，如果沒有異常情況可按 **C** 鍵解除警告和繼續工作。