



Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

CUTTING PLOTTER

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

CUTTING PLOTTER

Model : 720series , 870series , 1350series



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

I .Bacic Safety Rules



WARNING: Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this appliance. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

1. Protective material must be removed before turning on the cutting plotter.
2. Check the label on the back side of the plotter to confirm that the rated voltage required by the plotter matches the voltage of the power base.
3. Firstly make sure that the power switch is off, then plug the power supply into grounded power outlet.
4. Do not operate any appliance with a damaged cord or plug or after the appliance malfunctions, or has been damaged in any manner. Return appliance to the nearest authorized service facility for examination, repair or adjustment.
5. Type X attachment: If the supply cord is damaged, it must be replaced by a special cord or assembly available from the manufacturer or its service agent.
6. Please do not touch the power cord with wet hands to avoid electric shock.
7. Please only use the power cord, data cable provided with this product, or manufacturer-approved replacements.
8. Do not use outdoors. **INDOOR USE ONLY**
9. Please do not drop metal objects and liquids into the machine to avoid malfunction.
10. After shutting down, you must wait another 5 seconds to turn on the cutting plotter again, otherwise it will cause damage to the cutting plotter.
11. In thunderstorms, turn the power switch to OFF and unplug the power cord.
12. Please do not privately change the manufacturer's components.
13. Manufacturer reserves the right to change product specifications without prior notice.
14. The manufacturer only bears the legal obligations of the product itself sold to the users, and does not bear other losses caused by the malfunction of the products.
15. Without our company's permit, no part of this manual can be copied or transmitted in any name.

- 16.Do NOT drag the carriage by hand.
- 17.If there is an abnormal sound after powering on the machine, please turn off the power immediately and contact the after-sales department for feedback.
- 18.This appliance can be used by children aged from 8 years and above and persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience and knowledge if they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance in a safe way and understand the hazards involved. Children shall not play with the appliance. Cleaning and user maintenance shall not be made by children without supervision.
- 19.Close supervision is necessary when any appliance is used by or near children. Children shall not use the appliance. Cleaning and user maintenance shall not be made by children.
- 20.To protect against fire, electric shock, or personal injury, do not immerse cords, electric plugs, or appliances in water or other liquids.

21.**WARNING:**

SA" Blade is very sharp.Please do not touch the blade directly with your hand, otherwise, your finger will be injured and the tip will be blunt. and hold the arbor on the blade when you remove it.

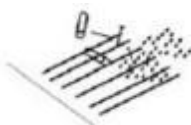
II .Matters needing attention

To ensure that the operator can correctly use the plotter to prevent damage to the plotter, please follow the instructions with the following marks.

1.Ensure safe use methods

 warning	Improper operation can result in injury.
	Improper operation may cause damage to the machine.
 Pay attention to	Improper operation may result in personal injury or damage to other objects.

2.Symbol Description

	warning	
	Symbol indicates that users need to pay close attention. The picture on the left means "Be careful of electric shock".	
	Do not use a power supply that does not meet the rated voltage. Using an unqualified power supply can cause fire or electric shock.	
	If the machine gives out smoke, smell, noise and other abnormal circumstances, please power off immediately, do not use. Use in this condition can cause fire or electric shock.	
	Do not plug or remove the power plug when the power is on. Unplugging the power plug while the power is on will damage the machine.	
	Ensure machine grounding. Electrical shock or mechanical failure if not grounded.	
	Do not disassemble, repair or rectify the machine. Do like this will result in fire or electric shock, resulting in personal injury.	
	Pay attention to	
	The machine can not penetrate into liquids, fall into metal objects, etc. These objects can cause fires.	
	Do not destroy or replace the original power cord, and do not allow the power cord to be excessively bent, pulled, tied or pressed under heavy objects. Do like this could damage the power supply, cause an electric shock or cause a fire.	
	If the cutting plotter will not be used for a long time, please unplug the power cord from the socket. Otherwise it will cause a fire.	

	When operating, do not put your hands on the reel. This may cause injury.	
	The machine should be placed on a stable surface. Otherwise the machine will fall, resulting in injury.	
	When unplugging the power cord from the socket, the plug should be pulled, not the cable. Pulling on the cable can cause electric shock or fire.	
	It is prohibited to use in thunderstorms and lightning weather. To avoid lightning damage to the machine.	
	Before inserting the power plug, check whether the power supply voltage and power cable are normal. Make sure there are no exceptions before you plug in the device.	

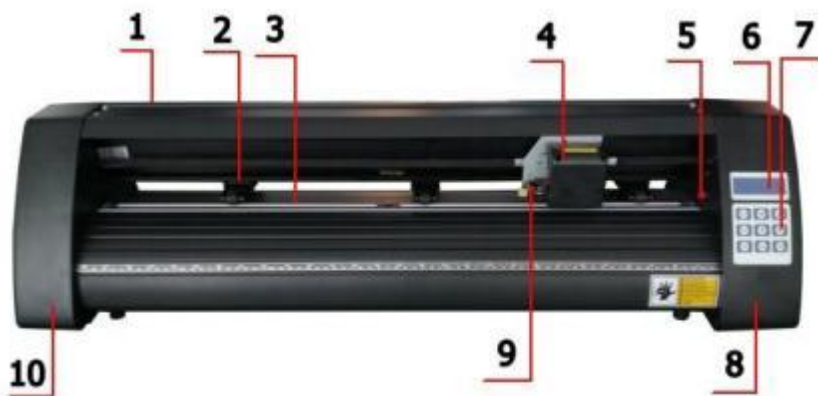
Contents

I .Precautions.....	2
II . Introduction for main parts.....	3-6
III. Technical parameters.....	7-8
IV . Product explosion diagram.....	9-12
V .Blade assembly.....	13-15
VI. How to use the product.....	16-22
VII.How to connect products to software.....	23
VIII. Software and driver installation.....	24-29
IX. Connection of software and machine.....	29-32
X.Troubleshooting.....	32-34

I . Precautions

1. Protective material must be removed before turning on the cutting plotter.
2. Check the label on the back side of the plotter to confirm that the rated voltage required by the plotter matches the voltage of the power base.
3. Firstly make sure that the power switch is off, then plug the power supply into grounded power outlet.
4. Please do not touch the power cord with wet hands to avoid electric shock.
5. Please only use the power cord, data cable provided with this product, or manufacturer-approved replacements.
6. Please do not drop metal objects and liquids into the machine to avoid malfunction.
7. After shutting down, you must wait another 5 seconds to turn on the cutting plotter again. Otherwise, it will cause damage to the cutting plotter.
8. In thunderstorms, turn the power switch to OFF and unplug the power cord.
9. Please do not privately change the manufacturer's components.
10. Manufacturer reserves the right to change product specifications without prior notice.
11. The manufacturer only bears the legal obligations of the product itself sold to the users, and does not bear other losses caused by the malfunction of the products.
12. Without our company's permit, no part of this manual can be copied or transmitted in any name.
13. Do NOT drag the carriage by hand.
14. If there is an abnormal sound after powering on the machine, please turn off the power immediately and contact the after-sales department for feedback.

II. Introduction for main parts



KH Model

1. Cover for rail guide	2. Pinch roller kit
3. Roller for feeding paper	4. Carriage
5. Reset switch	6. Screen
7. Buttons	8. The right cover
9. Blade clamp	10. The left cover

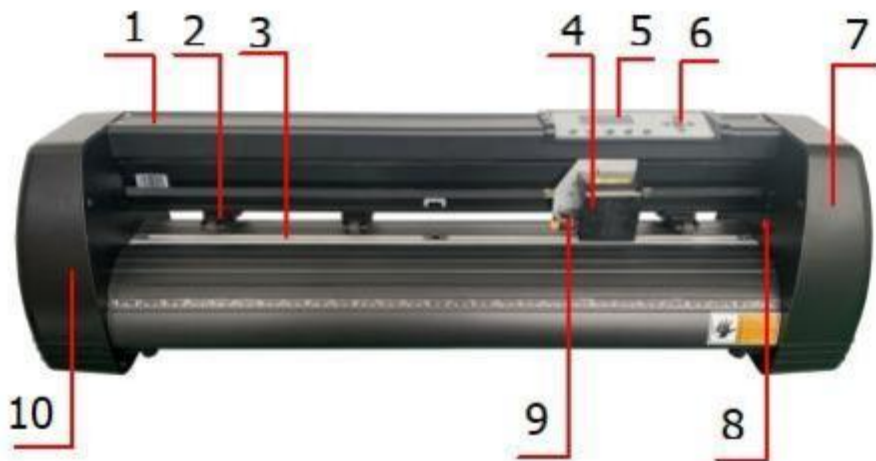


Left side



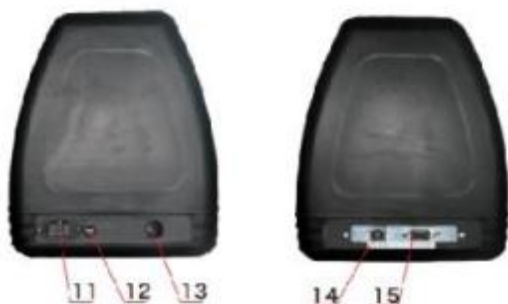
Right side

11. Power connection
12. Fuse holder
13. Power switch
14. USB port
15. COM port



KI Model

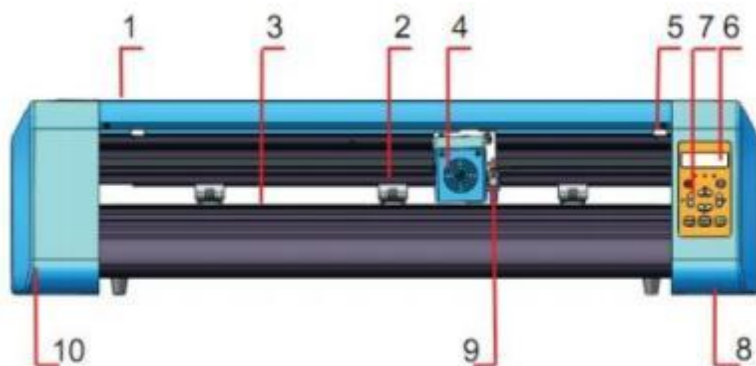
1. Cover for rail guide	2. Pinch roller kit
3. Roller for feeding paper	4. Carriage
5. Screen	6. Buttons
7. The right cover	8. Reset switch
9. Blade clamp	10. The left cover



Left side

Right side

11. Power connection
12. Fuse holder
13. Power switch
14. USB port
15. COM port

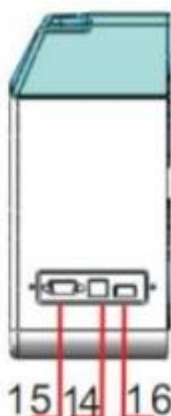


EH Model

1. Cover for rail guide	2. Pinch roller kit
3. Roller for feeding paper	4. Carriage
5. Reset switch	6. Screen
7. Buttons	8. The right cover
9. Blade clamp	10. The left cover



Left side



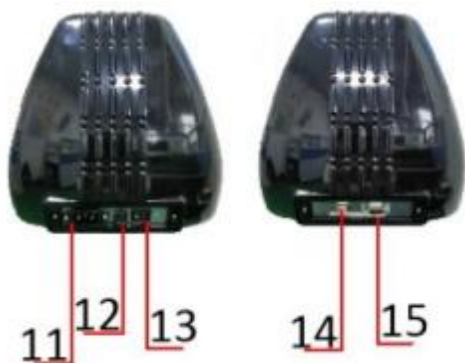
Right side

11. Power connection
12. Fuse holder
13. Power switch
14. USB port
15. COM port
16. U-disk port



SK Model

1. Cover for rail guide	2. Pinch roller kit
3. Roller for feeding paper	4. Carriage
5. Screen	6. Buttons
7. The right cover	8. Reset switch
9. Blade clamp	10. The left cover



Left side

Right side

11. Power connection
12. Fuse holder
13. Power switch
14. USB port
15. COM port

III. Technical parameters

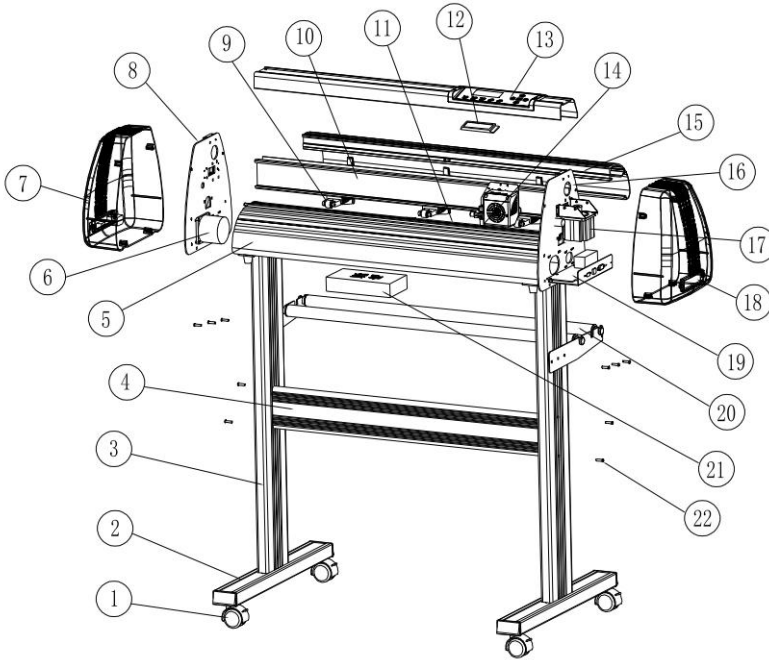
Mod el Item	720	870	1350
Max. feeding width	720mm	870mm	1350mm
Max. cutting width	615mm	765mm	1245mm
Cutting thickness	≤1mm		
Speed/Pressure	20-800mm/s 20-500g		
Buffer	1-4M		
LCD display	CN/EN		
Real-time Speed adjusting	Support		
Interface	COM+USB / COM+USB+U-DISK		
Re-cutting function	Support		
Re-cutting accuracy	±0.1mm		
Language format	DMPL/HPGL		
Voltage	AC85-264V , 50/60Hz , MAX100W		

Accessory box

	Item	Quantity	Unit
1	Cutting plotter	1	Set
2	Power supply cable	1	Pc
3	Blade	1	Box
4	Blade holder	1	Pc
5	Pen holder	1	Pc
6	Ball pen core	1	Pc
7	COM connection cable	1	Pc
8	USB cable	1	Pc
9	Spanner	1	Pc
10	USB driver	1	Pc
11	Bracket screws	1	Bag

To protect the machine, use only the accessories in this accessory box

IV. Product explosion diagram

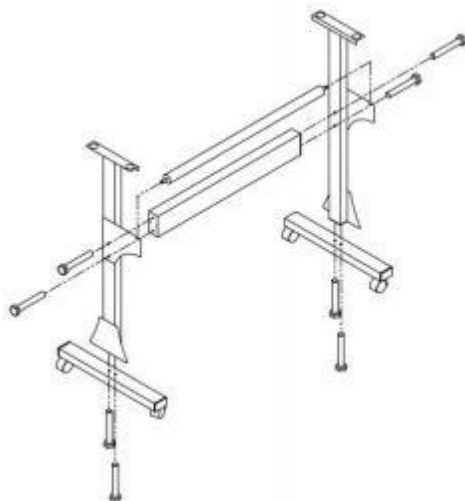


Item No.	Description	Qty	Item No.	Description	Qty
1	Universal wheel	4	12	Display	1
2	Leg	2	13	Control panel	1
3	Column	2	14	Carving knife	1
4	Beam	See note	15	Rear cover panel	1
5	Front cover panel	1	16	Right wall panel	1
6	Y-axis motor	1	17	X-axis motor	1
7	Left casing	1	18	Right casing	1
8	Left wall panel	1	19	Motherboard	1
9	Pinch roller	See note	20	Paper holder	2
10	Rail	1	21	Power supply	1
11	Protective strip	1	22	Screw (packet)	1

#Parts4 Beam Qty : 720series and 870 are 1PCS; 1350series is 2pcs

#Parts9 Pinch roller Qty : 720series and 870 are 3PCS; 1350series is 4pcs.

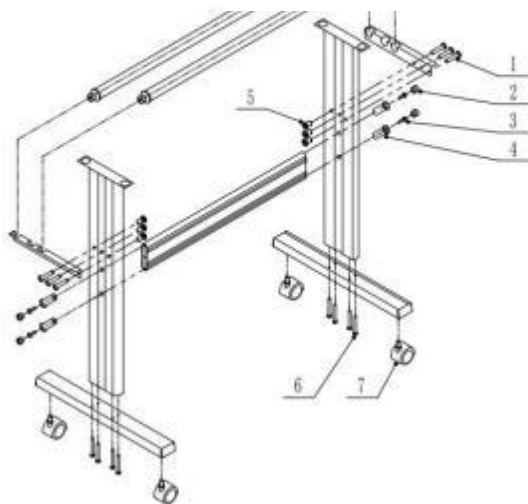
1-1 Iron bracket assembly diagram



1. M6*40 Hex bolts 8pcs

1-2 AI bracket assembly diagram

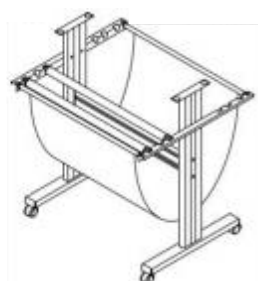
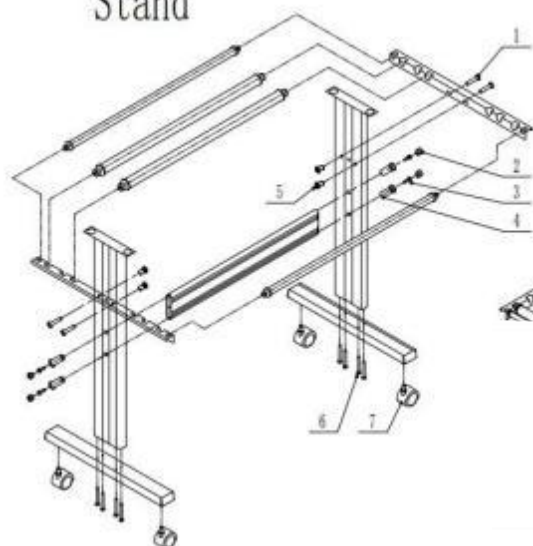
Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

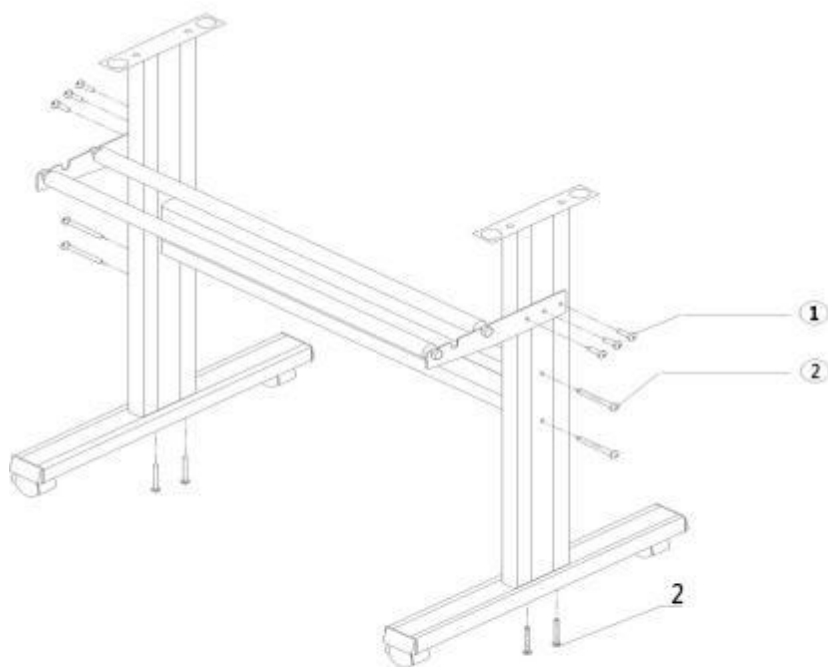
Stand

Diagram



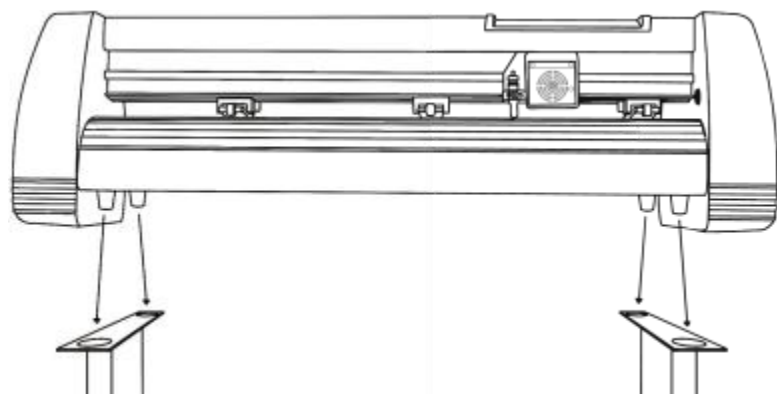
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 AI bracket assembly diagram



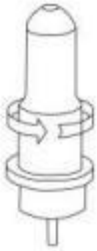
- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2-1 Install the machine on the bracket

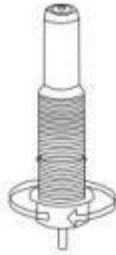


V. Blade assembly

1 Unscrew the cap from the blade carriage.



2 Set the brass ring on the blade carriage to the fully down position.



3 Remove the protective cover from a new blade.



4 Insert the blade into the top of the blade carriage.



5 Screw the cap back onto the blade carriage.



6 Adjust the carriage cap until the blade is protruding approximately 1/64 of an inch.



7 Adjust the brass ring until it fits snugly against the cap. This will help keep the cap in place during operation.



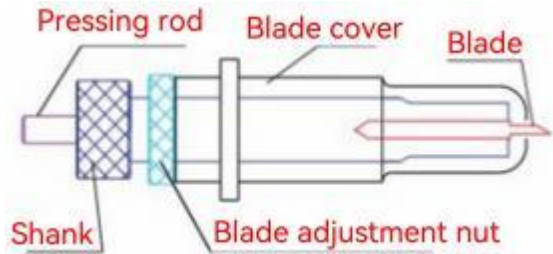
Blades should be replaced every 6 months. Your blade may need to be replaced more often if you are cutting thicker material, such as flock, glitter, or reflectives.

1) . Assemble the blade into the holder. See as below:

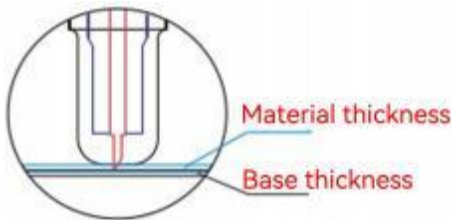
(Appearance view)



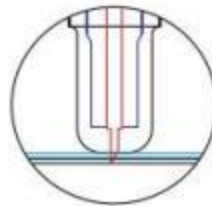
(Exploded view)



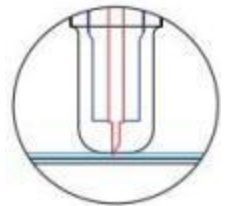
2). Loosen the blade adjustment nut and rotate the shank to adjust the length of the exposed blade tip. Determine the tip length according to the thickness of the material.



Correct



Blade tip is too long



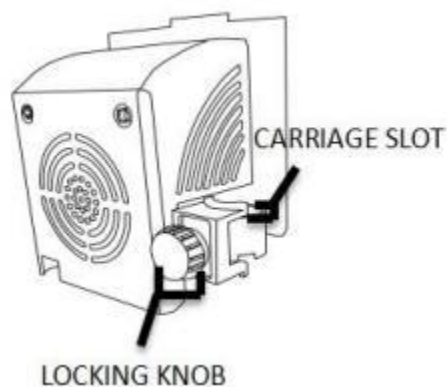
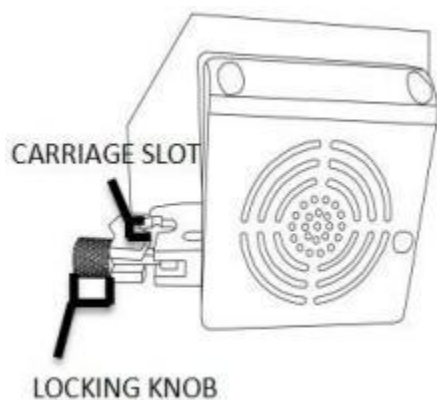
Blade tip is too short

3) Press the pressing rod when you want to change the blade. Take out the blade when it is exposed.



Tips:

Do not touch the blade tip by finger. Otherwise, your finger will be injured and the tip will be blunt.



CARRIAGE SLOT

Holds the blade carriage in place.

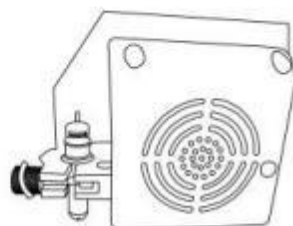
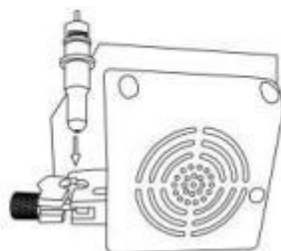
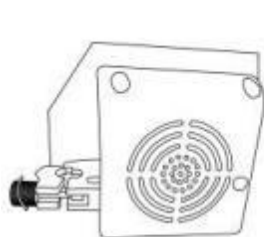
LOCKING KNOB

Allows access to the blade/pen carriage slots for exchanging/replacing carriages.

1 Loosen the locking knob on the carriage arm.

2 Place the blade carriage into the carriage arm.

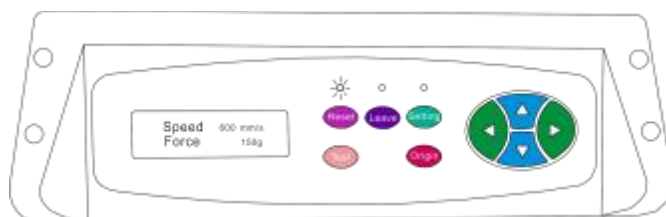
3 Tighten the locking knob on the carriage arm.



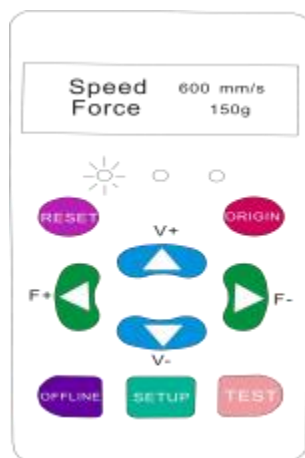
VI. How to use the product



KI Model



SK Model



EH Model



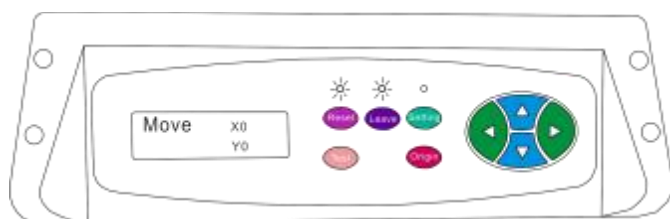
KH Model

The main screen of the cutter allows you to set the main settings of the cutter including the cutting speed and cutting force options. It also allows you to cut a test pattern or check the amount of force that is currently set.

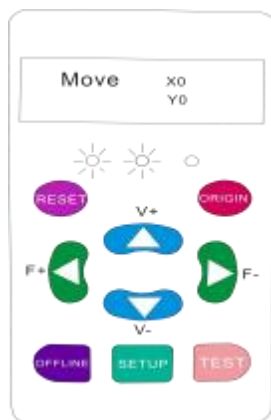
Reset BUTTON	Resets by stopping the cutter, and setting the origin of the carriage arm to its rightmost position.
Offline/Leave/Option BUTTON	Accesses the Offline/Pause mode.
SETUP BUTTON	Accesses the Setup mode.
TEST/Move BUTTON	Will cut a small test shape so that the current force and speed settings of the cutter can be tested. You can use this to determine the proper cutting speed and force settings needed for different materials without wasting large amounts of material from cutting full designs.
ORIGIN BUTTON	Used to test z-axis functionality (by dropping the blade down if the carriage is functioning properly) or to set a new origin point when the machine is in its Offline mode
V+ / V- BUTTONS	Adjusts the cutting speed. A cutting speed of 300 mm/s is a reasonable default speed that can be used for most cuts. When working with smaller and more detailed images, a slower speed may be required. When working with larger and less detailed images, a higher speed can be used to shorten the operation time.
F+ / F- BUTTONS	Adjusts the cutting force. A cutting force of 100g is a good general starting place to work from when trying to determine the force needed for a specific material. All cuttable materials will differ in the amount of force needed so proper testing should always be made to determine the amount of force to use. The amount of force used should be enough to fully penetrate the material to be cut while not enough to cut through the backing material.



KI Model



SK Model



EH Model



KH Model

Offline mode is used to reposition the cutting material and blade so that a new starting position can be set for the next design. Offline mode can also be accessed while the cutter is in operation and will pause the current cutting process. Although changes can be made to the material and blade positions if Offline /Pause mode is accessed during cutting, making changes to either setting is not normally recommended.

Reset BUTTON	Resets by stopping the cutter, and setting the origin of the carriage arm to its rightmost position.
Offline/Leave/Option BUTTON	Ignores any changes that have been made to the material or blade positions and exits Offline/Pause mode, returning the cutter to the main screen. Resumes any cutting that was taking place when Offline/Pause mode was entered.
SETUP BUTTON	Has no function in this mode.
TEST/Move BUTTON	Accepts any changes that have been made to the material or blade positions and exits Offline /Pause mode returning the cutter to the main screen. Resumes any cutting that was taking place when Offline /Pause mode was entered from the new blade/material positions.
ORIGIN BUTTON	Accepts any changes that have been made to the material or blade positions and exits Offline /Pause mode returning the cutter to the main screen. Resumes any cutting that was taking place when Offline /Pause mode was entered from the new blade/material positions.
V+ / V- BUTTONS	Reposition the material by moving the feed rollers. After movements are made, you can confirm the changes by pressing the TEST or ORIGIN buttons or cancel by pressing the OFFLINE/PAUSE button.
F+ / F- BUTTONS	Reposition the blade by moving the carriage arm. After movements are made you can confirm the changes by pressing the TEST or ORIGIN buttons or cancel by pressing the OFFLINE/PAUSE button.

1. Place the roll on top of the stand rollers.

For heat press vinyl, please flip the roll.



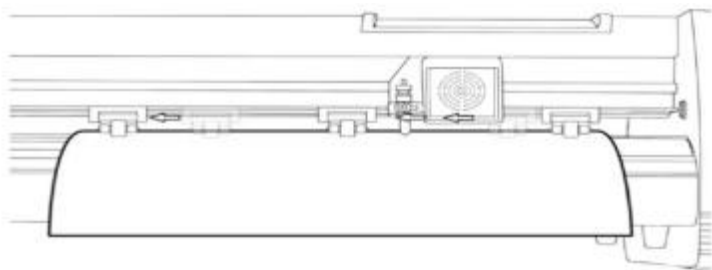
2. Release the pinch rollers release levers.



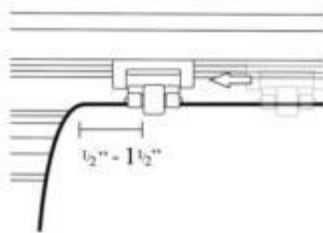
3. Feed the vinyl underneath the pinch rollers (if working from a single sheet instead of a roll, the vinyl can also be fed from the front).



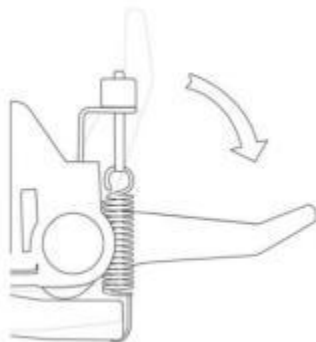
4. Adjust the pinch rollers so there is one roller located on each side of the vinyl (and, on models with 3 or more rollers, one roller near the center). Avoid lowering a pinch roller to the gap between the two feed rollers.



5. Leave a gap of between $1\frac{1}{2}$ " - $1\frac{1}{2}$ " from the edge of the roller and the edge of the vinyl on both sides.



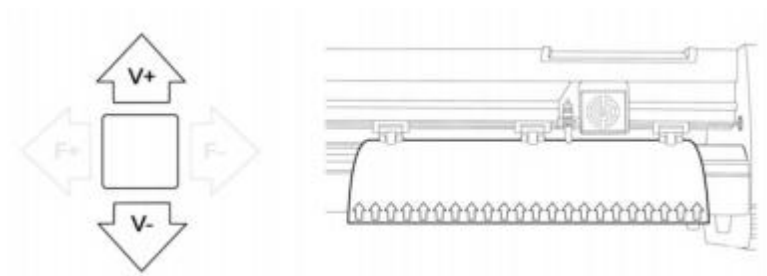
6. Engage the Pinch Rollers by pushing down on the Pinch Roller Release Levers.



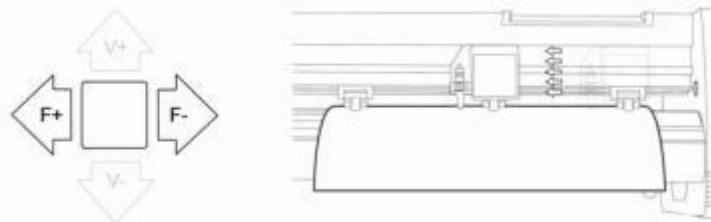
If the cutter is not already on, turn it on now.

If you would like to change the position of where the cut will be made:

1. Press the OFFLINE/PAUSE button to enter offline mode.
2. Adjust the vinyl to where you want to make your cut to start by using the Up and Down arrow keys on the control panel.



3. Now, adjust the blade to where you want your cut to start by using the Left and Right arrow keys.



4. Now press the Origin button to tell the cutter that this is the location where you would like the cut to begin.



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII How to connect products to software

Attach the power cord to the cutter and then plug in the unit and turn on the power.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

INSTALLING VINYL MASTER SOFTWARE

It comes bundled with SignMaster software, an easy-to-use software with the tools to help you take your projects from concept to a ready-to-cut computer image file. The driver is automatically installed during software installation. You do not need to install the driver separately.

VIII. Software and driver installation

1. First download the installer via the link below.

<https://get.signmaster.software>



(pic 1)



(pic 2)

2. Double click to open the downloaded application.(pic 3)



(pic 3)

3. After opening optical drive, click Install Software (pic 4)

Click on the icon in the red box

Select the language



(pic 4-1)

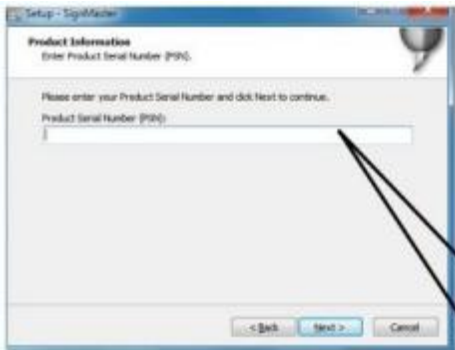


(pic 4-2)



Enter the PSN code

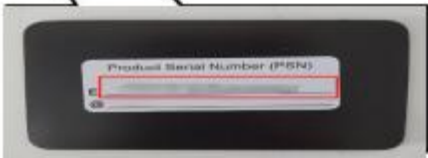
Agree to click next



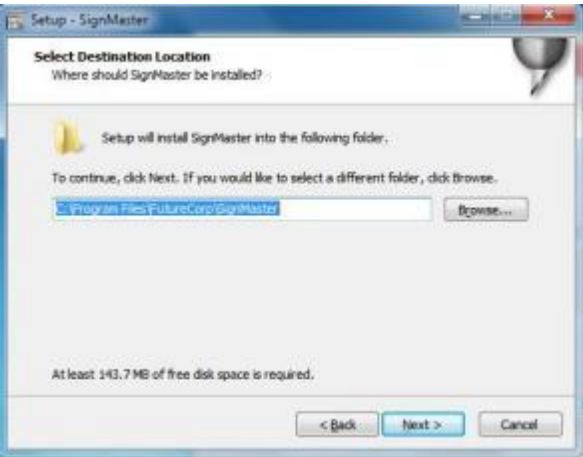
(pic 4-3)



(pic 4-4)



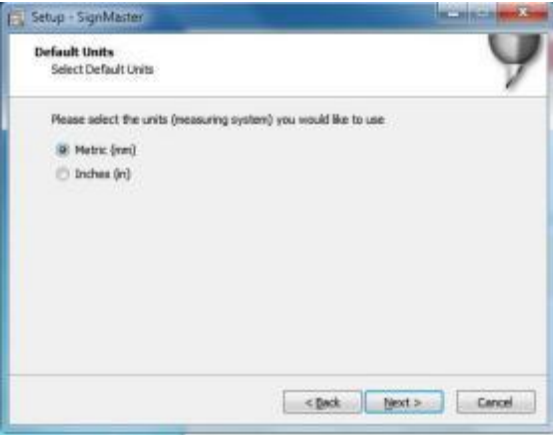
Default installation path, click next



(pic 4-5)



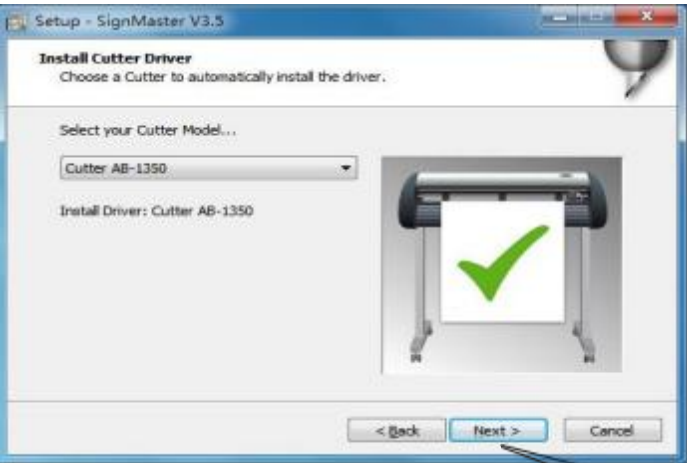
Select the unit



(pic 4-6)



Select machine model

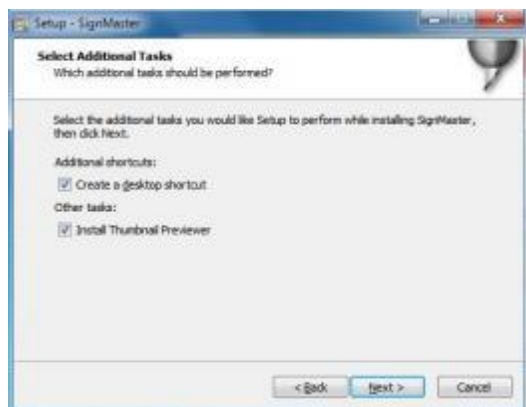


(pic 4-7)



The selected machine model can be viewed in the label above the machine power socket

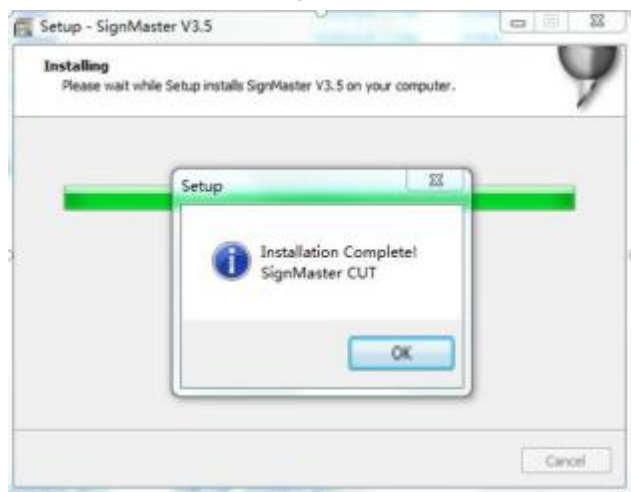
Next



(pic 4-8)



The installation is complete



(pic 4-10)



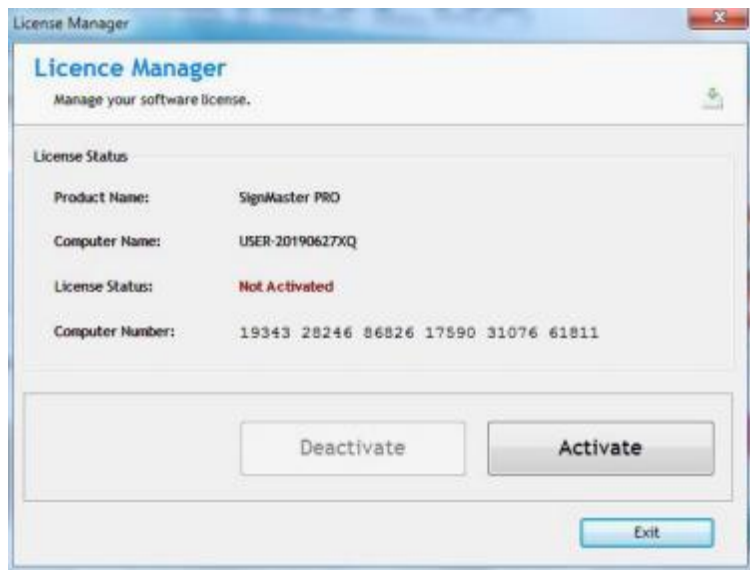
This activation window appears when you open the software



(pic 4-11)



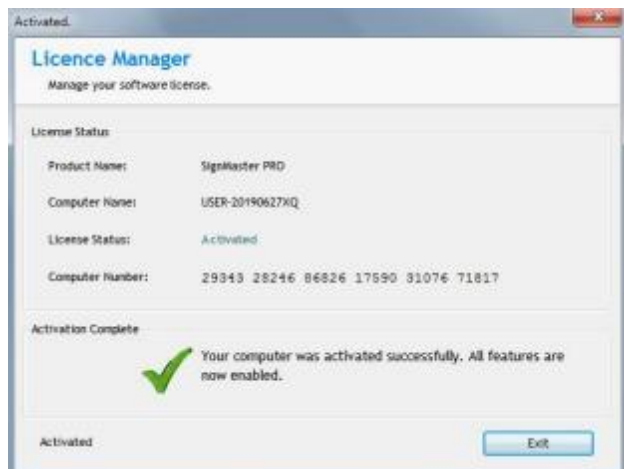
Click activate and enter your email twice



(pic 4-12)



Activation successful, exit



(pic 4-13)

IX. Connection of software and machine

1. Open the software, select cut content, and click send to the cutting plotter
Click the cutter icon in the red box



(pic 5-1)



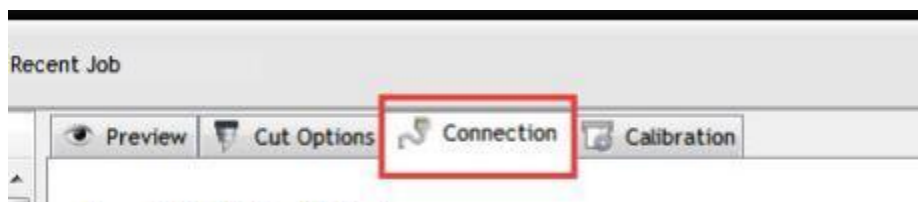
Click properties



(pic 5-2)



Click connect



(pic 5-3)



Select machine model



(pic 5-4)



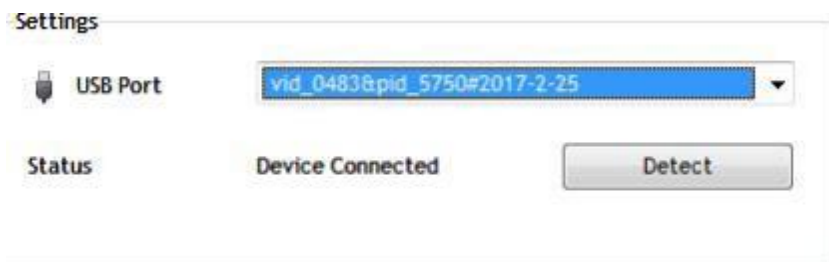
Select Direct USB Port



(pic 5-5)



Drop-down select driver



(pic 5-6)



Click finish



(pic 5-7)

Click cut now



(pic 5-8)



Click cut now



(pic 5-9)



The output is completed, the cutting plotter is cutting



(pic 5-10)

Note: Specific operation can refer to USB flash drive operation video, including as follows

1. Ordinary cutting video
2. Automatic contour video
3. Automatic deviation correction video
4. Software installation video

X.Troubleshooting

1.The computer does not have the CD drive cannot load the CD installation software how to do.

Solution: The software installation package is included in the usb flash drive. You can also download the software from the following

link:https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaster_UniverDSR_35_GW.exe

2. Product cannot connect to software.

Solution:Software port Settings, as shown below:



3.Paper deviation occurred during cutting.

Solution: Because the tension of paper press is inconsistent, rotate the two yellow copper nuts on each paper press to the same height, then the pressure is balanced, as shown below:



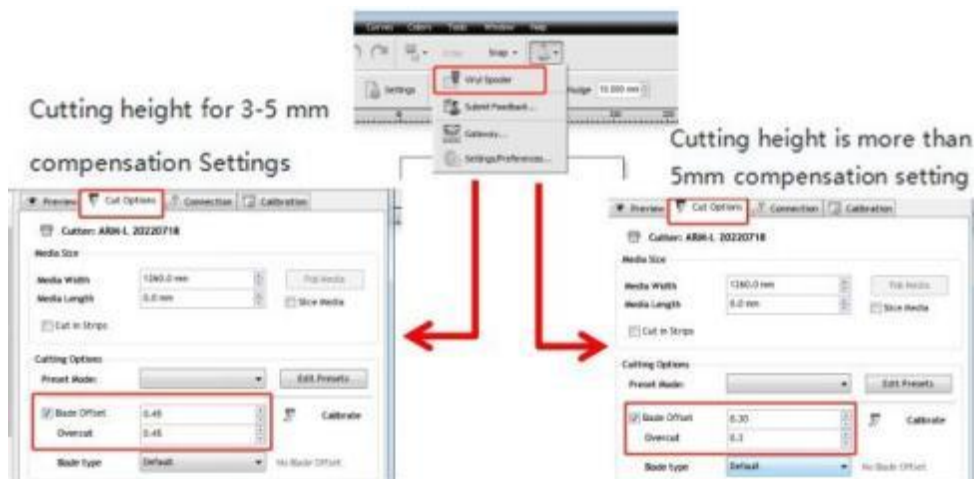
High inconsistency



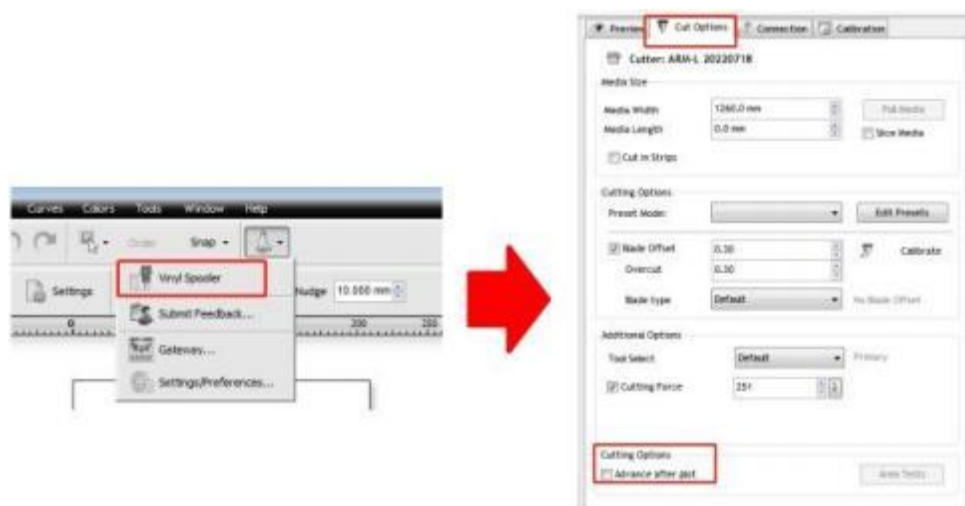
Rotate to the same height

4.The effect of small graphics cutting is not ideal.

Solution: When the cutting height is 3-5 mm letters, the software compensation value is set to 0.45 and the speed is adjusted to 400mm/s. When the cutting height is more than 5 mm letters, the software compensation value is set to 0.3 and the speed is adjusted to 600mm/s or more.



5. Often repeated cutting, cutting before automatic paper and other problems.
 Solution: Cancel the automatic paper feeding function after cutting in the software, as shown below:



6. The cutting process stops and does not return to the origin.
 Solution: Do not use any data conversion connector. Data may be lost and the cutting process may stop. Please plug the data line directly into the computer interface.

FCC Information

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- 1) This product may cause harmful interference.
- 2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.

Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.

This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the distance between the product and receiver.
- Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.

VIII CORRECT DISPOSAL



This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX
-----------	------------	--

EC	REP	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.
-----------	------------	--

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support



Technischer Support und E- Garantiezertifikat www.vevor.com/support

SCHNEIDEN PLOTTER

Wir engagieren uns weiterhin für bieten Ihnen Werkzeuge mit wettbewerbsfähigen Preis.
"Speichern Halb", "Halber Preis " oder andere ähnliche Ausdrücke verwendet von uns nur stellt dar ein
Die geschätzten Einsparungen, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu
den großen r erzielen könnten
Top-Marken und tut nicht bedeutet nicht zwangsläufig, alle Kategorien von Werkzeugen angeboten
von uns. Sie
Sind Bitte überprüfen Sie sorgfältig, wenn Sie eine Bestellung aufgeben mit uns wenn du Sind
tatsächlich sparen die Hälfte im Vergleich zu den Top-Großmarken.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**SCHNEIDEN
PLOTTER**

Modell : 720- Serie , 870- Serie , 1350- Serie



BRAUCHEN HILFE? KONTAKT UNS!

Haben Produkt Fragen? Brauchen technisch Unterstützung? Bitte fühlen frei Zu Kontakt uns:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat ate
www.vevor.com/support

Dies ist das Original Anweisung, bitte alles lesen Handbuch Anweisungen

sorgfältig vor der Inbetriebnahme. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts soll unterliegen dem

Produkt Sie erhalten. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir nicht informiere
dich nochmal ob es Technologien oder Software gibt Updates zu
unserem Produkt.

I .Grundlegende Sicherheit Regeln



WARNUNG : Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen, Anweisungen, Illustrationen und Spezifikationen mit diesem Gerät geliefert . Nichtbefolgen aller Anweisungen aufgeführt unten kann dazu führen zu Stromschlägen, Feuer und/oder ernst Verletzung.

1. Schutz Material muss sein **ENTFERNT** bevor Sie den Schneidekopf einschalten Plotter.
2. Überprüfen Sie die Etikett auf dem Rückseite des Plotter zur Bestätigung Das Die bewertet Stromspannung erforderlich durch die Plotter entspricht der Spannung des Stromnetzes Base.
3. Erstens Stellen Sie sicher, dass die Netzschalter ist aus, dann stecken Sie den Stromversorgung hinein geerdet Steckdose.
4. Betreiben Sie kein Gerät mit einem beschädigten Kabel oder Stecker oder nach dem Gerät Fehlfunktionen oder beschädigt sein auf jeden Benehmen. Gerät zurückgeben Zu Die nächstgelegene autorisierte Serviceeinrichtung zur Überprüfung, Reparatur oder Anpassung .
5. Typ X-Anhang: Wenn das Netzkabel beschädigt ist, Es muss Sei ersetzt durch einen spezielles Kabel oder eine Baugruppe erhältlich bei Hersteller oder es ist Service Agent.
6. Bitte tun Sie nicht berühren Netzkabel mit nassem Hände zu vermeiden elektrisch Schock.
7. Bitte nur verwenden Sie die Netzkabel , Datenkabel mit diesem Produkt, oder vom Hersteller zugelassen Ersatz.
8. Tun nicht im Freien verwenden. **INNEN NUR VERWENDEN**
9. Bitte tun Sie nicht fallen lassen Metallgegenstände und Flüssigkeiten in die Maschine zu vermeiden Fehlfunktion.
10. Nach dem Herunterfahren muss noch 5 Sekunden warten Zu drehen An Die Schneiden Plotter erneut, sonst se es wird Schäden verursachen Die Schneiden Plotter.
11. Bei Gewitter schalten Sie die Netzschalter auf OFF und ziehen Sie den Stecker Die Netzkabel.

12. Bitte tun Sie nicht privat ändern die Komponenten des Herstellers.

13. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Recht auf Änderung Produktspezifikationen ohne vorherige Ankündigung .

14. Die nur Hersteller trägt die rechtlichen Verpflichtungen der Produkt selbst verkauft an Die Benutzer und nicht andere Verluste tragen, die durch die Fehlfunktion der Produkte.

15. Ohne unser Unternehmen Erlaubnis , keine Teil von Das Handbuch dürfen Sei kopiert oder übertragen auf jeden Name.

16. Tun NICHT ziehen Die Wagen von Hand .

17. Wenn Dort Ist ein abnormal Klang nach Stromversorgung An Die Maschine ,
Bitte drehen aus Schalten Sie sofort die Stromversorgung aus und kontaktieren Sie
den Kundendienst Abteilung für Feedback.

18. Dieses Gerät kann Sei gebraucht von Kindern ab 8 Jahre Und über Und
Personen mit reduziert körperliche, sensorische oder geistige Fähigkeiten
oder Mangel von

Erfahrung und Wissen wenn sie haben unter Aufsicht gestellt wurde oder
Anweisung betreffend Verwendung des Geräts auf sichere Weise und
verstehen die Gefahren beteiligt. Kinder sollen nicht mit dem Gerät
spielen. Reinigung Und Benutzer

Die Instandhaltung nicht Sei von Kindern ohne Aufsicht gemacht.

19. Enge Überwachung ist notwendig, wenn ein Gerät verwendet wird von oder
nahe Kinder. Kinder sollen nicht das Gerät benutzen. Reinigung und Benutzer
Wartung soll nicht Sei gemacht von Kindern.

20. Zum Schutz vor Feuer, Stromschlag oder persönlich Verletzung, Tun nicht
tauchen Schnüre, elektrisch Stecker oder Geräte in Wasser oder anderen
Flüssigkeiten.

21. **WARNUNG :**

SA"

Klinge ist sehr scharf. Bitte berühren Sie nicht die Klinge direkt mit
dein Hand, sonst wird Ihr Finger Sei verletzt und die Spitze wird Sei
unverblümt. Und halten Sie die Laube auf der Klinge, wenn Sie entfernen Es.

II .Angelegenheiten Aufmerksamkeit benötigen

Um sicherzustellen, dass die Betreiber kann korrekt verwenden Die Plotter zu
verhindern Schaden Zu Die Plotter, folgen Sie bitte den Anweisungen mit den
folgenden Markierungen.

1. Sorgen Sie für Sicherheit verwenden Methoden



Warnung

Unsachgemäßer Betrieb kann Ergebnis In
Verletzung.

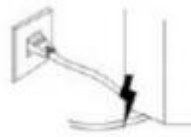
Unsachgemäßer Betrieb kann Ursache Schaden
Zu Die Maschine.



Passt auf Zu

Unsachgemäßer Betrieb Mai Ergebnis In
persönlich Verletzung oder Schäden an anderen
Objekten.

2.Symbol Beschreibung

	Warnung	
	Symbol zeigt an, dass Benutzer müssen pass gut auf. Die Bild auf Die links bedeutet "Sei vorsichtig von elektrischen Schock".	
	Tun nicht verwenden Netzteil t das tut nicht treffen Die Nennspannung. Mit einem unqualifiziert Stromversorgung kann einen Brand verursachen oder elektrisch Schock.	
	Wenn die Maschine Rauch, Geruch oder Lärm Und andere abnorme Umstände, Bitte Schalten Sie das Gerät sofort aus, nicht verwenden. Verwenden in diesem Zustand kann einen Brand verursachen oder elektrisch Schock.	
	Tun nicht einstecken oder entfernen Leistung Stecker, wenn Die Leistung Ist An. Trennen Sie den Netzstecker ziehen, während Leistung ist auf Willen beschädigen die Maschine.	
	Sicherstellen Maschinenerdung. Stromschlag oder mechanischer Fehler wenn nicht geerdet.	
	Tun nicht zerlegen, reparieren oder beheben Maschine. Tun so wird Ergebnis in feuer oder elektrische schock, resultierende In persönlich Verletzung.	
	Zahlen Aufmerksamkeit auf	
	Der Maschine kann nicht eindringen hinein Flüssigkeiten, fallen hinein Metallgegenstände usw. Diese Objekte können Brände verursachen.	
	Tun Spitze nicht zerstören oder ersetzen Die Original Leistung Kabel, und tun nicht zulassen, dass die Leistung Kabel Zu Sei übermäßig gebogen, gezogen, gebunden oder gedrückt unter schweren Objekte. Tun Dies könnte die Leistung liefern, einen elektrischen Schock oder Ursache A Feuer.	



**Wenn der Schnitt Plotter wird nicht Sei
verwendet für eine**

**lange Zeit, Bitte ziehen Sie den Stecker
Netzkabel von die Steckdose.**

Andernfalls wird es Ursache A Feuer.



	Beim Betrieb nicht legen Sie Ihre Hand ds An Die Spule. Das kann verursachen Verletzung.	
	Der Maschine sollte Sei platziert auf na stabil Oberfläche. Andernfalls Maschine wird fallen, was bei Verletzungen.	
	Wann Ziehen Sie das Netzkabel aus der Die Steckdose, die Stecker sollte Sei gezogen, nicht die Kabel. Ziehen am Kabel dürfen Ursache elektrisch Schock oder Feuer .	
	Es Ist verboten, verwenden bei Gewittern u nd Blitzwetter. Zu vermeiden Blitzschäden an der Maschine.	
	Vor Einfügen der Netzstecker , prüfen ob die Versorgungsspannung und Leistung Kabel sind Normal. Stellen Sie sicher, dass keine Ausnahmen vor Du Stecker im Gerät.	

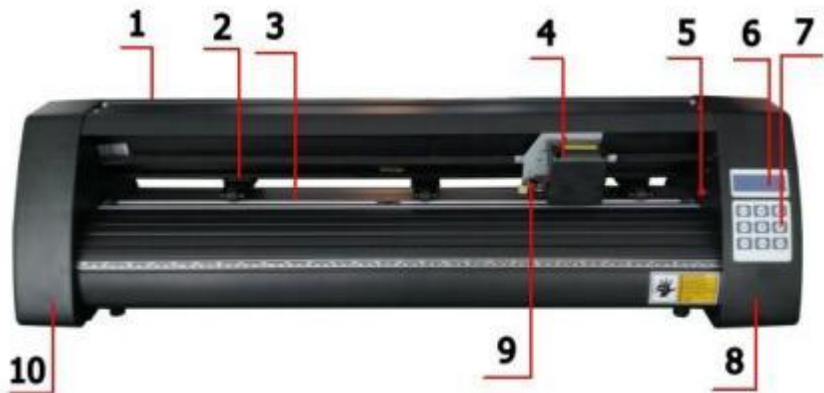
Inhalt

I .Vorsichtsmaßnahmen	2
II . Einführung für MA in Teile	3-6
III . Technische Parameter	7-8
IV . Produktexplosionsdiagramm 9-12.....	
V .Klingenbaugruppe	13-15
VI . Anwendung Die Produkt	16-22
VII .So verbinden Sie Produkte mit Software	23
VIII . Software und Treiber Installation	24-29
IX . Verbindung von Software und Maschine	29-32
X .Fehlerbehebung	32-34

I . Vorsichtsmaßnahmen

1. Schutz Material muss Sei ENTFERNT vor dem Einschalten der Schneide Plotter .
2. Überprüfen Sie die Etikett auf dem Rückseite der Plotter zu bestätigen Das Die bewertet Stromspannung erforderlich von t er Plotter passt die Spannung der Leistung Base.
3. Erstens Stellen Sie sicher, dass die Netzschalter ist aus, dann stecken Sie den Leistung liefern in geerdeten Steckdose.
4. Bitte nicht berühren Netzkabel mit nassen Hände zu vermeiden elektrisch Schock .
5. Bitte nur verwenden Sie die Netzkabel, Datenkabel ausgestattet mit Das Produkt, oder vom Hersteller zugelassen Ersatz s.
6. Bitte nicht fallen lassen Metallgegenstände und Flüssigkeiten int o die Maschine Zu vermeiden Fehlfunktion.
7. Nach dem Herunterfahren müssen Sie weitere 5 Sekunden warten, um drehen An Die Schneiden Plotter erneut . Andernfalls es wird Schäden verursachen Die Schneiden Plotter.
8. Bei Gewitter schalten Sie die Netzschalter auf OFF und ziehen Sie den Stecker Die Leistung Kabel.
9. Bitte nicht privat ändern die Komponenten des Herstellers.
10. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Recht auf Veränderung Produktspezifikationen ohne vor beachten.
11. Die nur Hersteller trägt die rechtlichen Verpflichtungen der Produkt selbst verkauft zum Benutzer und nicht andere Verluste tragen verursacht von Die Fehlfunktion von t er Produkte.
12. Ohne unser Unternehmen erlauben , NEIN Teil von Das Handbuch dürfen Sei kopiert oder übertragen auf jeden Name.
13. Tun NICHT ziehen Die Wagen von Hand .
14. Wenn es ist ein ungewöhnliches Geräusch nach dem Einschalten An Die Maschine, Bitte drehen aus dem Leistung sofort und kontaktieren Sie den Kundendienst für Rückmeldung.

II . Einführung für Haupt Teile



KH Modell

1. Abdeckung für Schiene Führung	2. Prise Rolle Bausatz
3. Rolle für Fütterung Papier	4. Wagen
5. Zurücksetzen schalten	6. Bildschirm
7. Schaltflächen	8. Die Rechts Abdeckung
9. Klinge Klemme	10. Die links Abdeckung

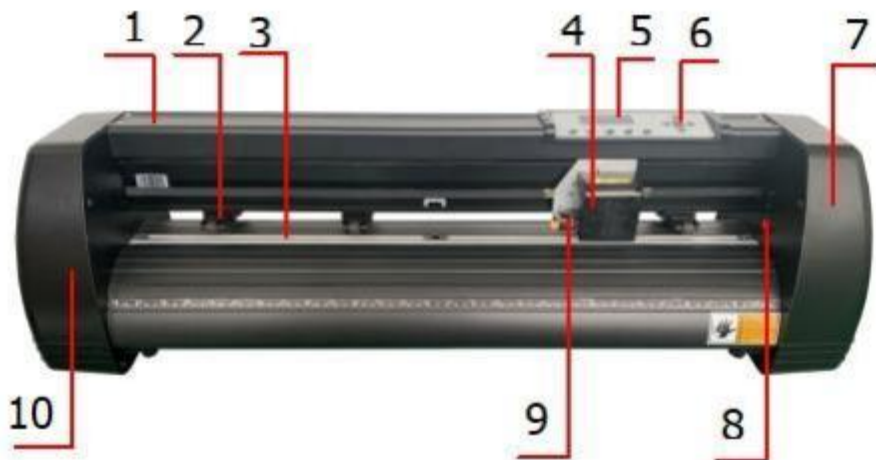


Links Seite



Rechts Seite

11. Macht Verbindung
12. Sicherung Halter
13. Macht schalten
14. USB Hafen
15. COM Hafen



KI Modell

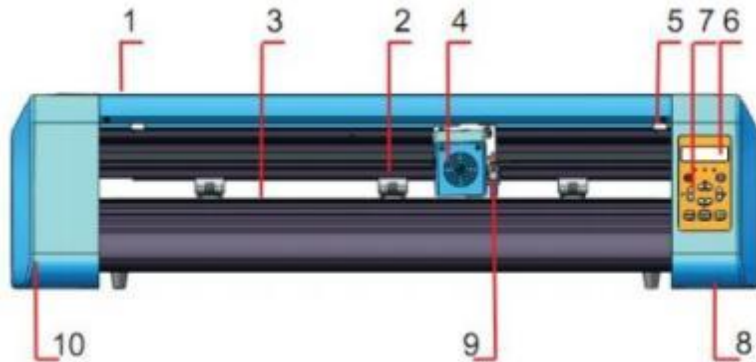
1. Abdeckung für Schiene Führung	2. Prise Rolle Bausatz
3. Rolle für Fütterung Papier	4. Wagen
5. Bildschirm	6. Schaltflächen
7. Die Rechts Abdeckung	8. Zurücksetzen schalten
9. Klinge Klemme	10. Die links Abdeckung



Linke Seite

Rechts Seite

11. Macht Verbindung
12. Sicherung Halter
13. Macht schalten
14. USB Hafen
15. COM Hafen

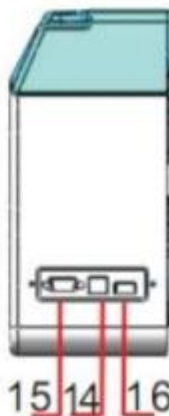


EH Modell

1. Abdeckung für Schiene Führung	2. Prise Rolle Bausatz
3. Rolle für Fütterung Papier	4. Wagen
5. Zurücksetzen schalten	6. Bildschirm
7. Schaltflächen	8. Die Rechts Abdeckung
9. Klinge Klemme	10. Die links Abdeckung



Linke Seite



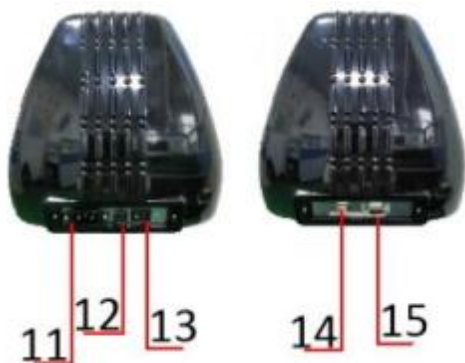
Rechts Seite

11. Macht Verbindung
12. Sicherung Halter
13. Macht schalten
14. USB Hafen
15. COM Hafen
16.U- Disk Hafen



SK Modell

1. Abdeckung für Schiene Führung	2. Prise Rolle Bausatz
3. Rolle für Fütterung Papier	4. Wagen
5. Bildschirm	6. Schaltflächen
7. Die Rechts Abdeckung	8. Zurücksetzen schalten
9. Klinge Klemme	10. Die links Abdeckung



Links Seite

Rechts Seite

11. Macht Verbindung
12. Sicherung Halter
13. Macht schalten
14. USB Hafen
15. COM Hafen

III . Technische Parameter

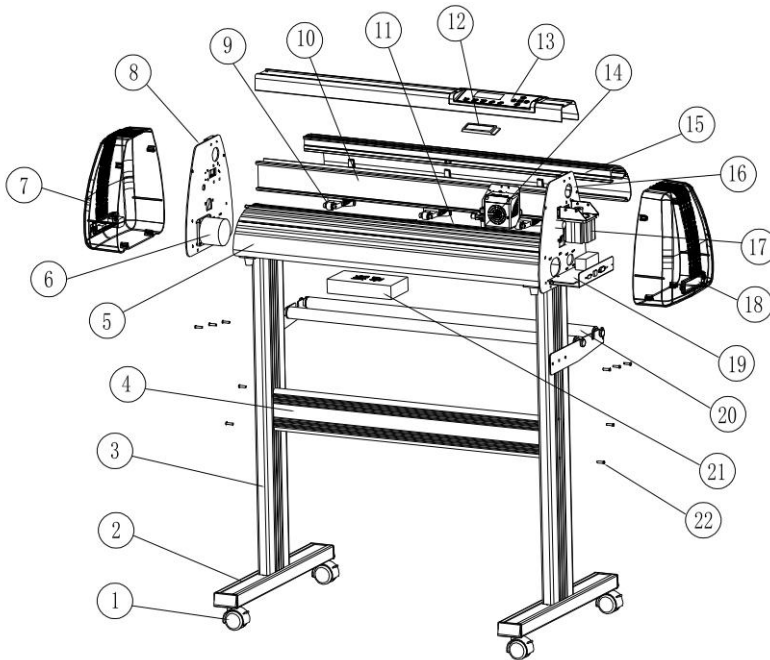
Mod ell Artikel	720	870	1350
Max. Einzugsbreite	720 mm	870 mm	1350 mm
Max. Schnitt Breite	615 mm	765 mm	1245 mm
Schnittstärke	$\leq 1 \text{ mm}$		
Geschwindigkeit/Druck	20-800 mm /s 20-500 g		
Puffer	1-4M		
LCD Anzeige	CN / EN		
Echtzeit Geschwindigkeit Einstellen	Unterstützung		
Schnittstelle	COM + USB / COM + USB +U- DISK		
Nachschneidefunktion	Unterstützung		
Nachschnittgenauigkeit	$\pm 0,1 \text{ mm}$		
Sprachformat	DMPL/HPGL		
Stromspannung	Wechselstrom 85–264 V , 50/60 Hz , MAX 100W		

Zubehör Kasten

	Artikel	Menge	Einheit
1	Schneiden Plotter	1	Satz
2	Stromversorgung Kabel	1	PC
3	Klinge	1	Kasten
4	Klinge Halter	1	PC
5	Stift Halter	1	PC
6	Ball Stift Kern	1	PC
7	COM-Anschluss Kabel	1	PC
8	USB Kabel	1	PC
9	Schlüssel	1	PC
10	USB Treiber	1	PC
11	Halterungsschrauben	1	Tasche

Zu schützen die Maschine, verwenden nur die Zubehör in diesem Zubehör Kasten

IV . Produktexplosionsdiagramm

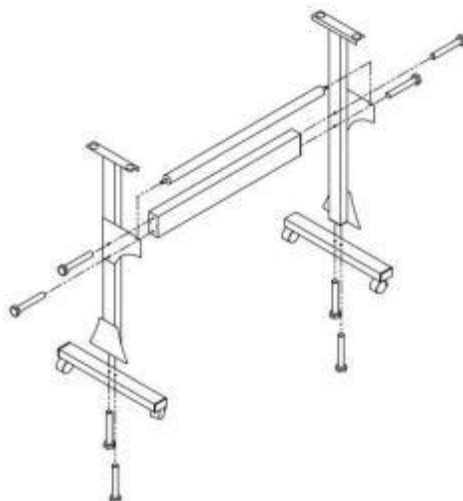


Artikel nr.	Beschreibung	Menge	Artikel nr.	Beschreibung	Menge
1	Universalrad	4	12	Anzeige	1
2	Bein	2	13	Bedienfeld	1
3	Spalte	2	14	Tranchiermesser	1
4	Strahl	Siehe Hinweis	15	Rückseitige Abdeckung	1
5	Vordere Abdeckplatte	1	16	Rechtes Wandpaneel	1
6	Y-Achsen-Motor	1	17	X-Achsen-Motor	1
7	Linkes Gehäuse	1	18	Rechtes Gehäuse	1
8	Linkes Wandpaneel	1	19	Hauptplatine	1
9	P -Zoll-Walze	Siehe Hinweis	20	Papierhalter	2
10	Schiene	1	21	Stromversorgung	1
11	Schutzstreifen	1	22	Schraube (Paket)	1

#Parts4 Beam Menge : 720er -Serie und 870 sind 1 Stück; 1350er -Serie sind 2 Stück

#Parts9 P- Zoll-Walze Menge : 720er- Serie und 870 sind 3 Stück; 1350er -Serie sind 4 Stück.

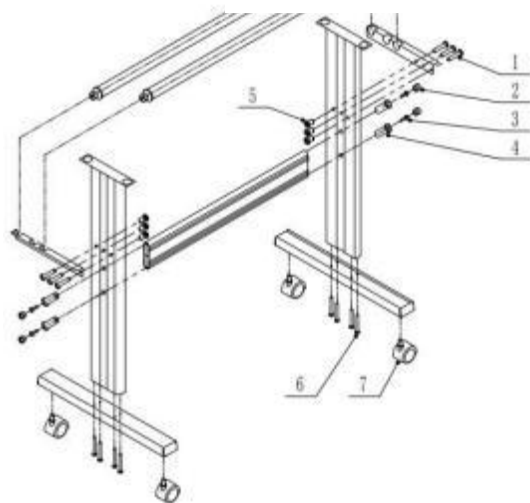
1-1 Eisen Diagramm zur Montage der Halterung



1. M6*40 Verhexen Bolzen

8pcs

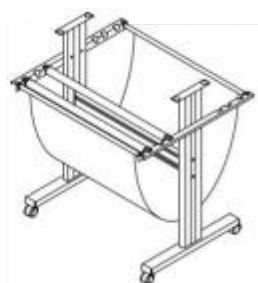
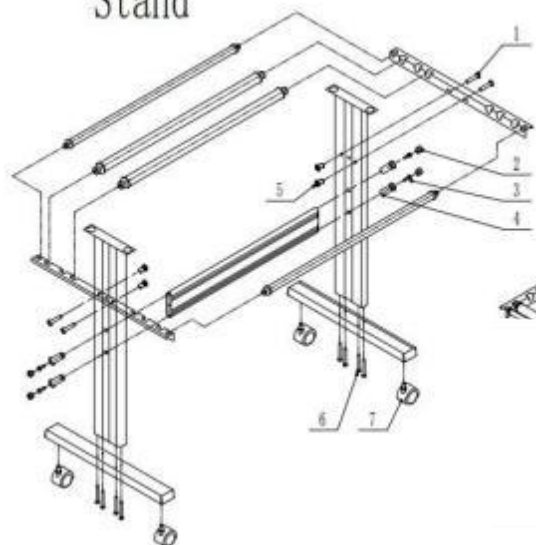
1-2 Al Diagramm zur Montage der Halterung Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

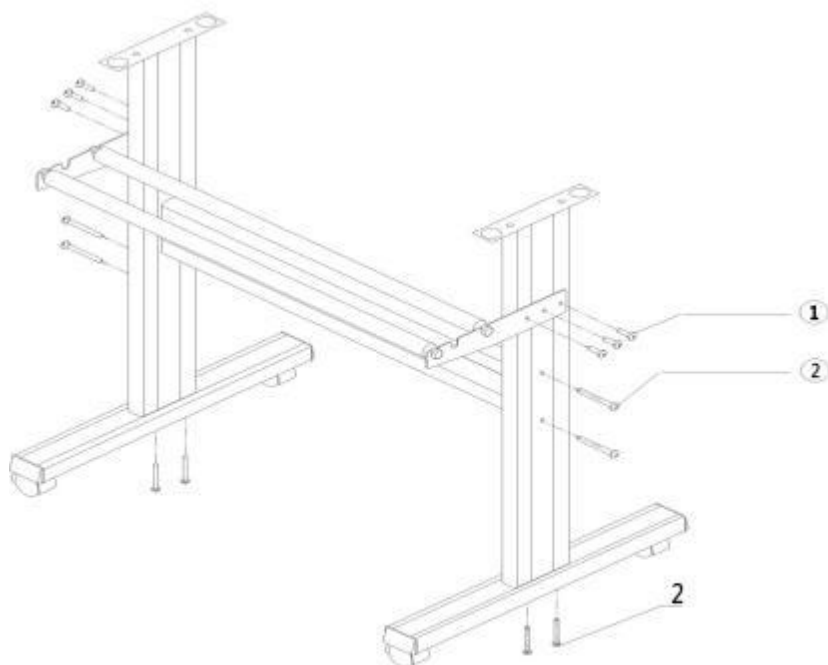
Stand

Diagramm



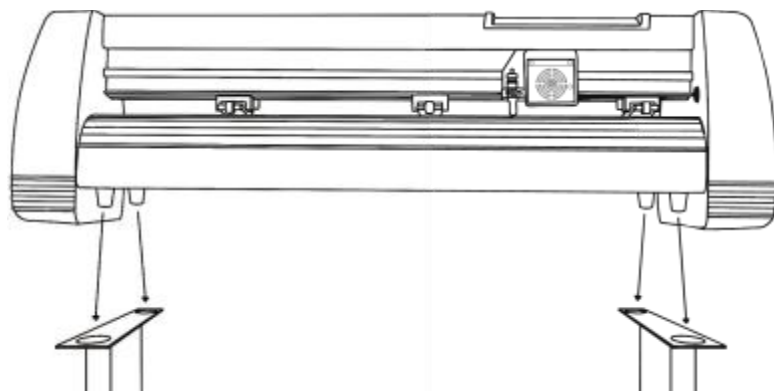
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 KI Diagramm zur Montage der Halterung



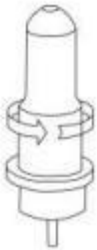
- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2:1 Installieren Sie die Maschine auf der Halterung

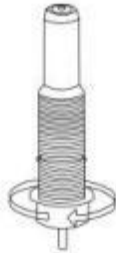


V . Klingenbaugruppe

1 Abschrauben
Die Kappe aus
dem Klinge
Wagen.



2 Satz Die
Messingring auf
Die Klinge
Beförderung
zum
voll runter
Position.



3 Entfernen Die
Schutzhülle
von einem neu
Klinge.



4 Einfügen Die
Klinge in die
Oberseite der
Klingenwagen.



5 Schraube Die Kappe
zurück auf die
Klingenwagen.



6 Den Schlitten
einstellen Kappe bis zum
Klinge Ist
hervorstehend ca. 1/64
von ein Zoll .



7 Passen Sie die
Messing Ring bis es
passt gemütlich
gegen die Kappe.
Diese Wille helfen
halten Sie die Kappe
In Ort während des
Betriebs.



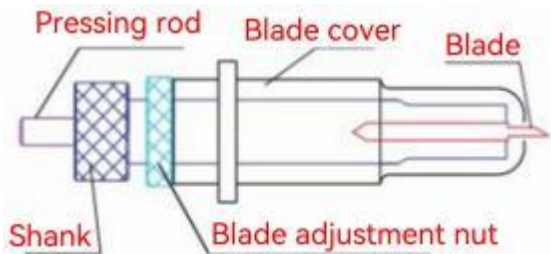
Klingen sollten Sei alle 6 ersetzt Monate. Ihre Klinge möglicherweise benötigen
Zu Sei ersetzt öfter, wenn Sie dickere Material, wie als Herde, funkeln, oder
Reflektoren.

1) . Zusammenbauen Die Klinge hinein Die Halter . Siehe als unten :

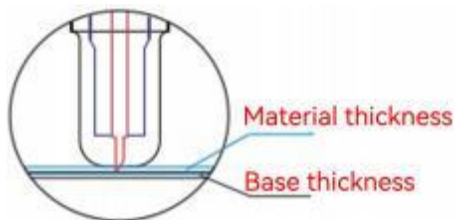
(Darstellungsansicht)



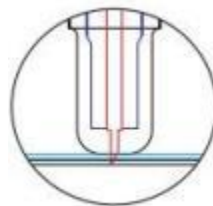
(Explosionszeichnung)



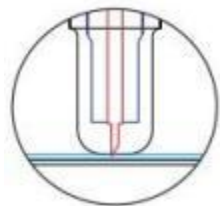
2). Lösen Sie die Klingeneinstellung Nuss und Drehen Sie den Schaft, um anpassen Die Länge von die exponierten Klingenspitze. Bestimmen Sie die Spitze Länge entsprechend der Dicke der Material.



Richtig



Klingenspitze ist zu lang



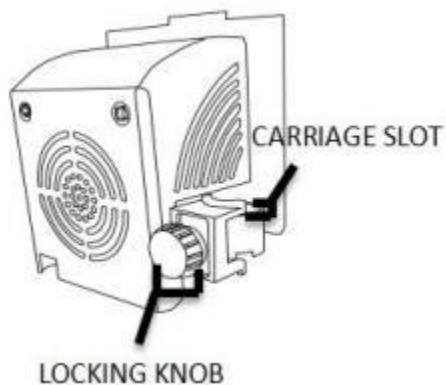
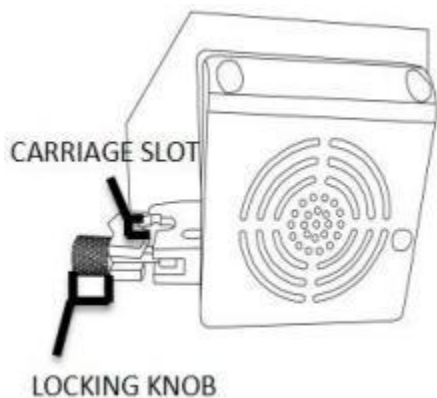
Klingenspitze ist zu kurz

3) Drücken Sie die Drücken Stange, wenn Sie die Klinge. Herausnehmen Die Klinge Wann Es ist ausgesetzt.



Tipps :

Tun nicht berühren Klingenspitze mit dem Finger. Andernfalls wird Ihr Finger Sei verletzt und die Spitze Wille Sei unverblümt .



SCHLITTENSCHLITZ

Hält die Klingenwagen In Ort.

VERRIEGELUNG KNOPF
Wagen Schlitz für

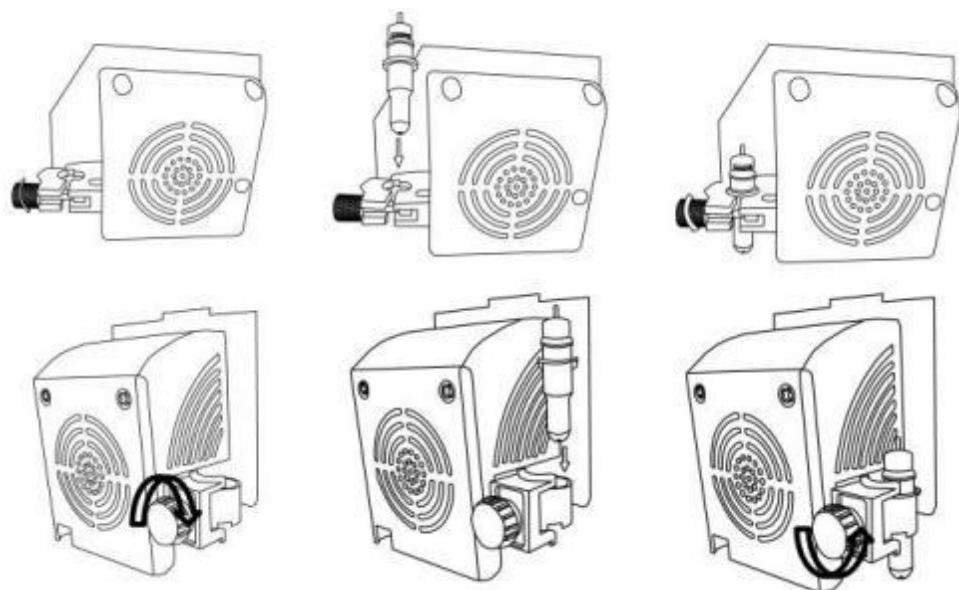
Ermöglicht Zugang Zu Die Klinge / Stift

Austausch/Ersatz von Wagen.

1 Lösen Sie die
Verriegelung kn ob auf
dem Wagen Arm.

2 Platzieren Sie die
Klinge Wagen in den
Wagenarm.

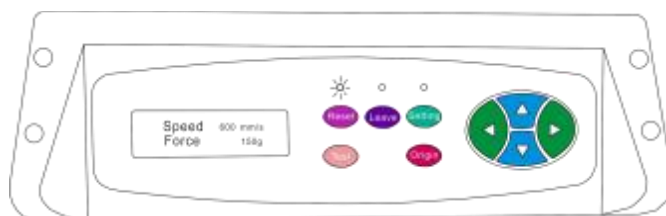
3 Ziehen Sie die
Verriegelung fest Knopf
am Wagenarm.



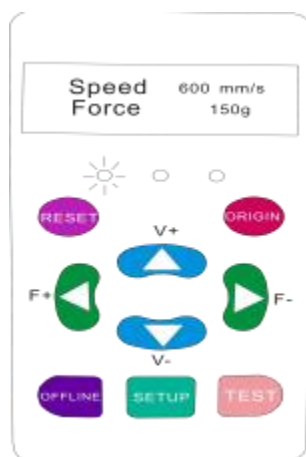
VI .Wie man Verwenden Sie das Produkt



KI Modell



SK Modell



EH Modell



KH Modell

Der Der Hauptbildschirm des Cutters ermöglicht Ihnen legen Sie die hauptsächlich Einstellungen der Cutter einschließlich der Optionen für Schnittgeschwindigkeit und Schnittkraft. Es ermöglicht Ihnen auch, einen Test auszuscheiden Muster oder überprüfen Sie die Menge der Kraft, die Ist momentan Satz.

Zurücksetzen TASTE und Einstellung Die

Zurücksetzungen von Stoppen Die Fräser

	Herkunft des Wagens Arm zu es ist ganz rechts Position.
Offline/Verlassen/Option TASTE	Zugriff auf die Offline/Pause-Funktion Modus.
SETUP-TASTE	Ruft das Setup auf Modus.
TEST/Verschieben TASTE	Wird einen kleinen Test schneiden t Form Also Das Die aktuell und Geschwindigkeitseinstellungen der Cutter dürfen Sei getestet. Sie können dies verwenden zu bestimmen Die richtig Schnittgeschwindigkeits- und Krafteinstellungen benötigt für anders Materialien ohne Verschwendung groß Materialmengen aus Schneiden voll Designs.
HERKUNFT TASTE	Wird zum Testen der Z-Achsen- Funktionalität verwendet (durch Ablegen Die Klinge nach unten wenn der Wagen funktioniert richtig) oder um eine neu Herkunft Punkt Wann Die Maschine Ist In es ist offline Modus
V+ / V- TASTEN	Passt Die Schneiden Geschwindigkeit . A Schneiden Geschwindigkeit von 300 mm/s ist ein angemessene Standardgeschwindigkeit, die dürfen Sei wird für die meisten Schnitte verwendet. Beim Arbeiten mit kleiner Und ausführlichere Bilder, eine langsamere Geschwindigkeit Mai Sei erforderlich. Bei der Arbeit mit größer und weniger detailliert Bilder, ein höhere Geschwindigkeit kann Sei gebraucht Zu die Operation verkürzen Zeit .
F+ / F- TASTEN von 100 g	Passt Die Schneiden Kraft . Eine Schneiden Gewalt ist ein guter General Startplatz von wo aus gearbeitet werden kann beim Versuch, die Kraft zu bestimmen benötigt für A spezifisch Material. Alle schneidbar Materialien

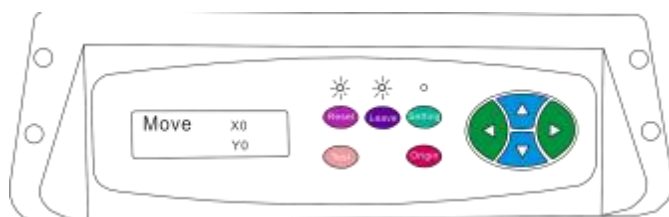
unterscheiden sich in der Menge der Kraft benötigt Also

Eine ordnungsgemäße Prüfung sollte immer Sei gemacht zu

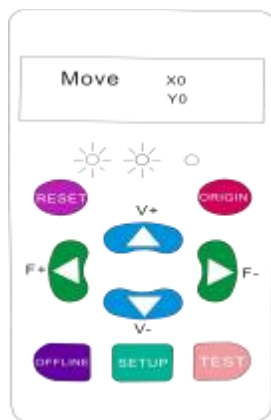
Bestimmen Sie die Kraft, die verwenden. Die Die verwendete Kraft sollte Sei genug Zu voll durchdringen die Material zu schneiden, während nicht genug Zu schneiden durch die Trägermaterial .



KI Modell



SK Modell



EH Modell



KH Modell

Offline Modus Ist gewöhnt an Positionieren Sie den Schnitt neu Material und Klinge, so dass A neu

Start Position kann für das nächste Design festgelegt werden. Offline Modus kann Auch Sei aufgerufen während der Fräser in Betrieb und wird pausieren Sie die aktuell Schneiden Verfahren. Obwohl Änderungen können vorgenommen werden an Material und Klinge Positionen wenn Offline / Pause Modus Ist während des

Schneidens aufgerufen, Änderungen an den Einstellungen vornehmen Ist nicht normalerweise empfohlen.

Ursprung des Wagenarms Zu es ist

ganz rechts Position.

Offline/Verlassen/Option
TASTE

Ignoriert alle Änderungen, die haben
gewesen gemacht zu das Material oder
Klinge Positionen Und Ausgänge
Offline-/Pausenmodus, Rückgabe des Fräasers
Zu Die Hauptbildschirm. Setzt alle Schnitte
fort , die War
Einnahme Ort, wenn Offline/Pause Modus
war eingegeben.

SETUP-TASTE

Hat keine Funktion in diesem Modus.

TEST/Verschieben TASTE

Akzeptiert alle Änderungen, die haben
gewesen gemacht Zu das Material oder Klinge
Positionen Und Ausgänge Offline /Pause-
Modus Zurückgeben des Fräasers Zu Die
hauptsächlich Bildschirm. Setzt alle
Schneidvorgänge fort, die Einnahme
Ort im Offline-/Pausenmodus War
eingegeben aus dem neu Klinge/Material
Positionen.

HERKUNFT TASTE

Akzeptiert alle Änderungen, die haben
gewesen gemacht Zu das Material oder Klinge
Positionen Und Ausgänge Offline /Pause-
Modus Zurückgeben des Fräasers Zu Die
hauptsächlich Bildschirm. Setzt alle
Schneidvorgänge fort, die Einnahme
Ort im Offline-/Pausenmodus War
eingegeben aus dem neu Klinge/Material
Positionen.

Zurücksetzen TASTE
Fräser und Einstellung Die

Zurücksetzungen von Stoppen Die

Ursprung des Wagenarms Zu es ist
ganz rechts Position.

V+ / V- TASTEN

Positionieren Sie die Material von Bewegungen
des Futters Rollen. Nach Bewegungen sind
gemacht, du dürfen Bestätigen Sie die
Änderungen von Drücken der TEST- oder
HERKUNFT Tasten oder Abbrechen von
Drücken der
OFFLINE/PAUSE Taste.

F+ / F- TASTEN

Positionieren Sie die Klinge durch
Verschieben der Wagen Arm. Nach
Bewegungen sind dich gemacht dürfen
Bestätigen Sie die Änderungen von Drücken
der TEST- oder HERKUNFT Tasten oder
Abbrechen von Drücken der
OFFLINE/PAUSE Taste.

1. Platz Die rollen An Spitze von
Die Standrollen .

Für Wärme Vinyl drücken, bitte drehen Sie



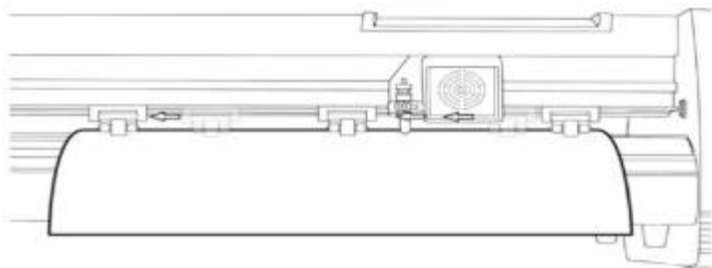
2. Freigabe Die Prise Rollen
Entriegelungshebel .



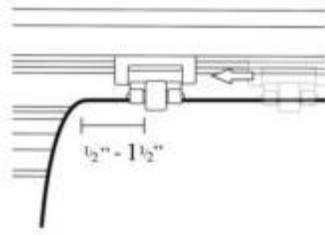
3. Futter Die Vinyl darunter Die
Andruckrollen (wenn Sie von einem
einzel Blatt anstelle eines Rolle,
das Vinyl dürfen Auch Sei von vorne
zugeführt).



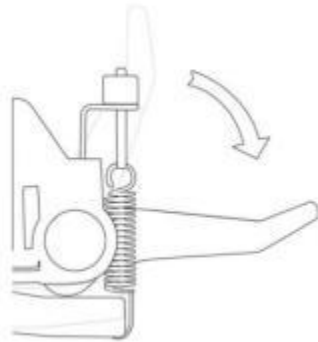
4. Passen Sie die Andruckrollen, so dass ist eins Rolle befindet sich auf jede
Seite der Vinyl (und , auf Modelle mit 3 oder mehr Rollen , eine Rolle nahe Die
Mitte). Vermeiden Senkung eine Andruckrolle zum Spalt zwischen Die zwei Futter
Rollen.



5. Verlassen A Lücke von zwischen 1/2" -1 1/2" vom Rand des Rolle Und Die Rand des Vinyls auf beide Seiten.



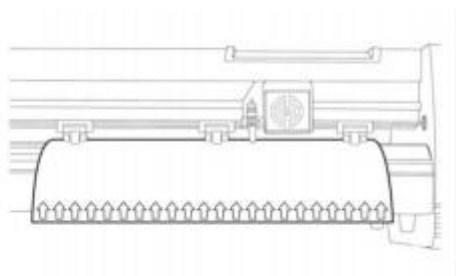
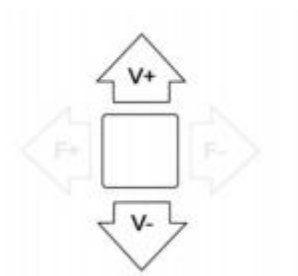
6. Engagieren Die Prise Walzen von Drücken auf die Prise Rolle Freigegeben Hebel.



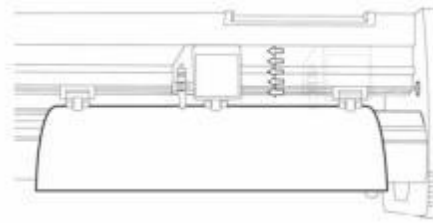
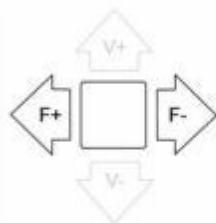
Wenn der Fräser Ist nicht bereits eingeschaltet ist , Es An Jetzt.

Wenn Du würde wie Zu ändern Die Position von Wo Die schneiden Wille Sei gemacht:

1. Drücken Sie Die OFFLINE / PAUSE Taste Zu eingeben offline -Modus .
2. Anpassen Die Vinyl Zu Wo Du wollen Zu machen dein schneiden Zu Start von mit Die Hoch und Abwärtspfeil Tasten auf Die Kontrolle Panel .



3. Nun passen Sie Die Klinge Zu Wo Du wollen dein schneiden Zu Start von mit Die Links und Pfeil nach rechts Tasten.



4. Jetzt Drücken Sie die Origin-Taste Taste, um dem Cutter mitzuteilen Das Das Ist Die Standort Wo Du würde wie der Schnitt Zu beginnen .



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII So verbinden Sie sich Produkte zu Softw sind

Schließen Sie das Netzkabel an den Cutter an und Stecker im Einheit Und drehen
An Die Leistung.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

INSTALLATION DER VINYL MASTER-SOFTWARE

Es wird mit der SignMaster-Software geliefert, einer benutzerfreundlichen Software mit der Werkzeuge Zu helfen Ihnen, Ihre Projekte vom Konzept bis zur ready-to-cut Computer Bild Datei. Der Treiber wird automatisch während der Softwareinstallation installiert. Sie nicht nötig Installieren Sie den Treiber separat.

VIII . Software und Treiber Installation

1. Erstens herunterladen Die Installateur über Die Link unten .
<https://get.signmaster.software>



(Bild 1)



(Bild 2)

2. Doppelt klicken Zu offen Die heruntergeladen Anwendung . (Bild 3)

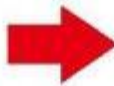


(Bild 3)

3. Nachher Öffnung optisch Laufwerk , klicken Sie auf Installieren Software (Bild 4)
Klicken An Die Symbol In Die Rot Kasten Wählen Die Sprache



(pic 4-1)

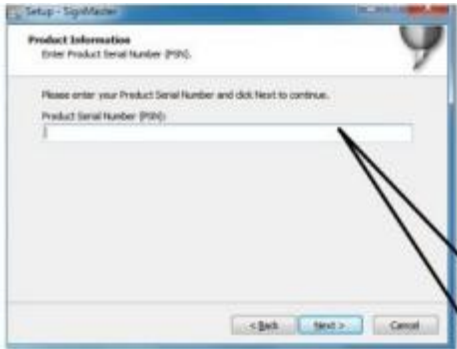


(pic 4-2)



Eingeben Die PSN Code
nächste

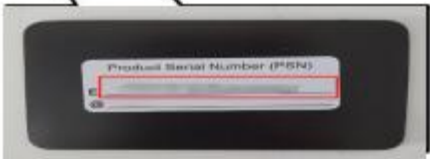
Zustimmen Zu klicken



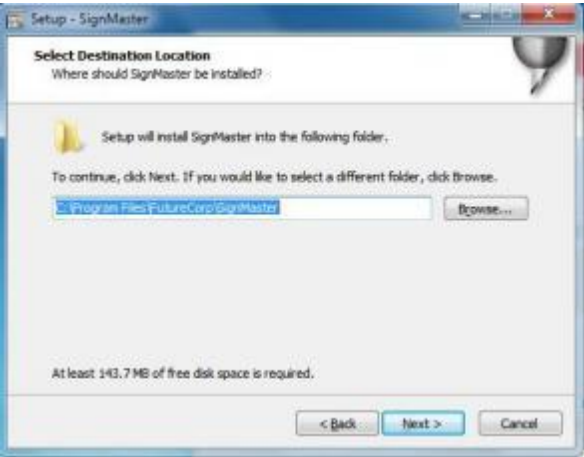
(pic 4-3)



(pic 4-4)



Standard Installation Pfad , klicken Sie nächste



(Bild 4-5)



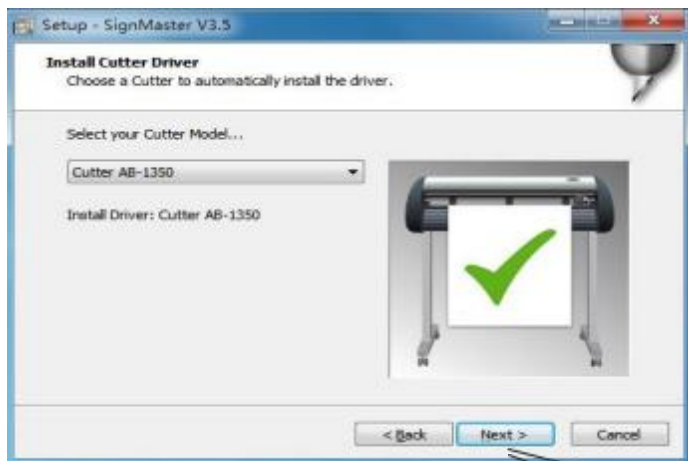
Wählen Sie die Einheit



(Bild 4-6)



Wählen Maschine Modell



(pic 4-7)



Der ausgewählte Cutter
In der Modellbox
Sichtbar
In der Etikette oben
Der Cutter
Buchse

Nächste



(Bild 4-8)



Der Installation ist abgeschlossen



(Bild 4-10)



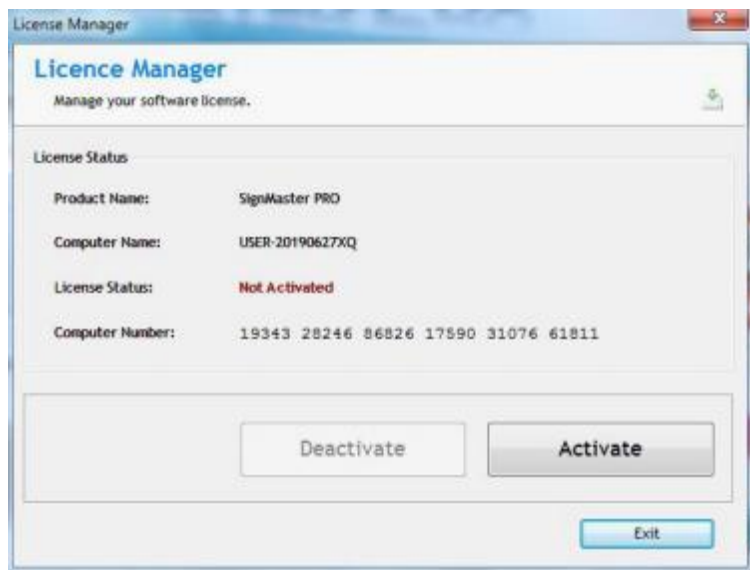
Dieses Aktivierungsfenster erscheint, wenn Sie die Software öffnen



(Bild 4-11)



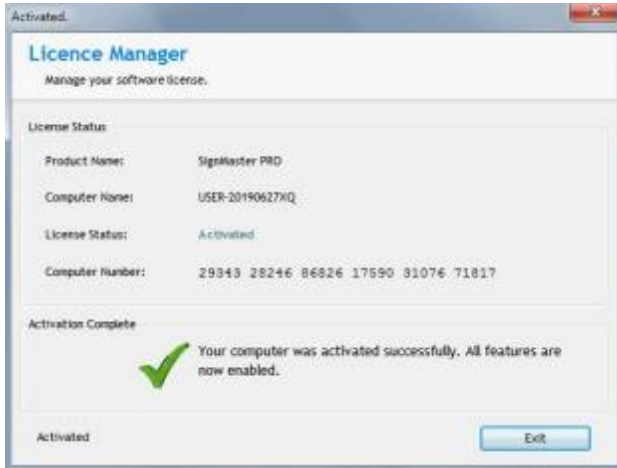
Klicken Sie auf „Aktivieren“ und geben Sie Ihre E-Mail zweimal



(Bild 4-12)



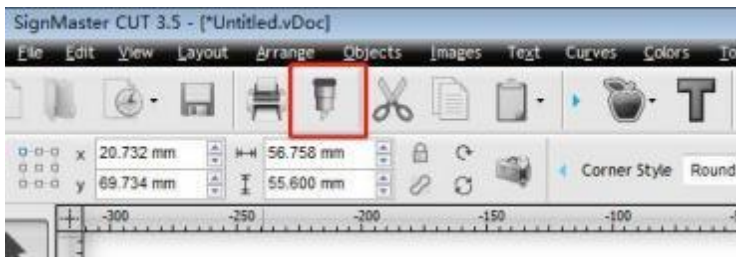
Aktivierung erfolgreich, beenden



(Bild 4-13)

IX . Verbindung von Software und Maschine

1.Öffnen Sie die Software, wählen Sie den ausgeschnittenen Inhalt aus und klicken schicken zum Schneiden Grundstück ter Klicken Sie auf den Cutter Symbol im Rot Kasten



(Bild 5-1)



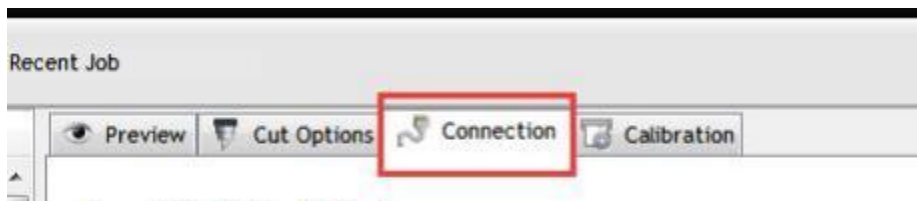
Klicken Eigenschaften



(Bild 5-2)



Klicken verbinden



(Bild 5-3)



Wählen Maschine Modell



(Bild 5-4)



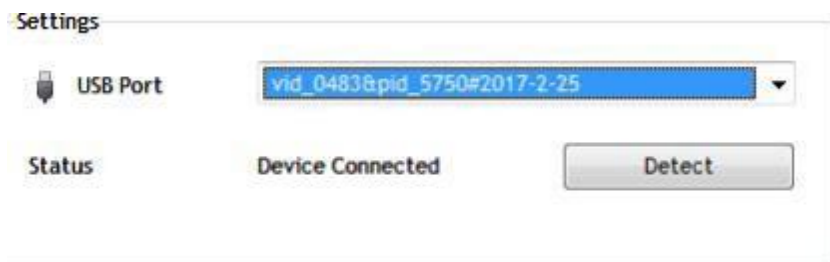
Wählen Direkt USB Hafen



(Bild 5-5)



Dropdown-Auswahltreiber



(Bild 5-6)



Klicken beenden



Klicken schneiden Jetzt



(Bild 5-7) (Bild 5-8)



Klicken schneiden Jetzt



(Bild 5-9)



Die Ausgabe ist abgeschlossen, der Schnitt Plotter Ist Schneiden



(Bild 5-10)

Hinweis: Bestimmte Vorgänge können beziehen sich auf USB-Flash-Laufwerk-Betrieb Video, einschließlich als folgt

1. Gewöhnlich Schneiden Video
2. Automatisches Konturvideo
3. Automatische Abweichungskorrektur Ionenvideo
4. Software Installationsvideo

X .Fehlerbehebung

1. Der Computer nicht habe das CD-Laufwerk kann nicht laden Sie die CD Installation Software wie man Tun.

Lösung: Die Software Installationspaket ist enthalten im USB-Stick fahren. Sie können Laden Sie die Software auch von der folgenden

Link : https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaster_UniverDSR_35_GW.exe

2. Das Produkt kann keine Verbindung herstellen zu Software.

Lösung: Software-Port-Einstellungen, wie zeigen n unten:



3. Beim Schneiden kam es zu einer Papierabweichung.

Lösung: Da die Spannung des Papiers Presse ist inkonsistent, drehen Sie die zwei Gelb Kupfermuttern auf jedem Papier drücken, um die gleiche Höhe, Dann Die Druck Ist ausgewogen, wie gezeigt unten:



Hohe Inkonsistenz



Drehen Sie zum Dasselbe Höhe

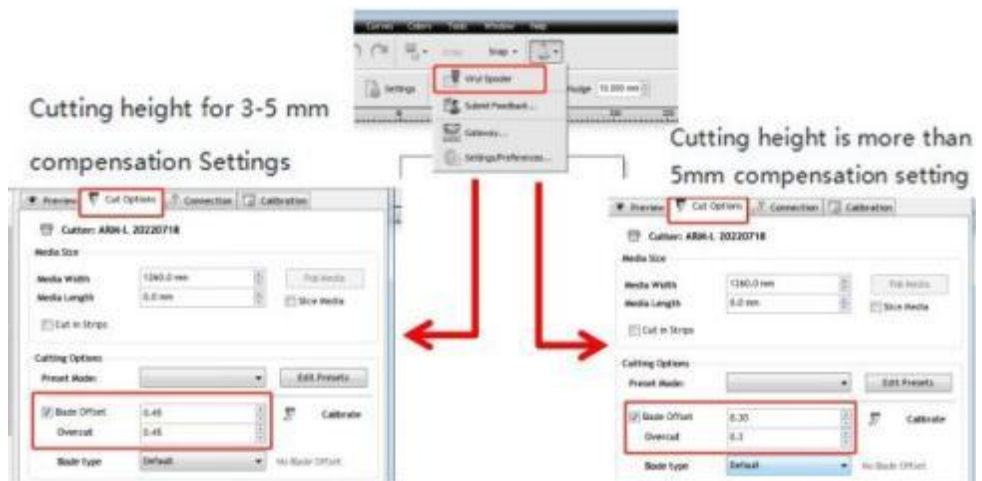
4. Der Effekt des Schneidens kleiner Grafiken Ist nicht Ideal.

Lösung: Wenn der Schnitt Höhe ist 3-5 mm Buchstaben, die Software Entschädigung

Wert Ist Satz auf 0,45 und Die Geschwindigkeit Ist angepasst bis 400 mm /s.

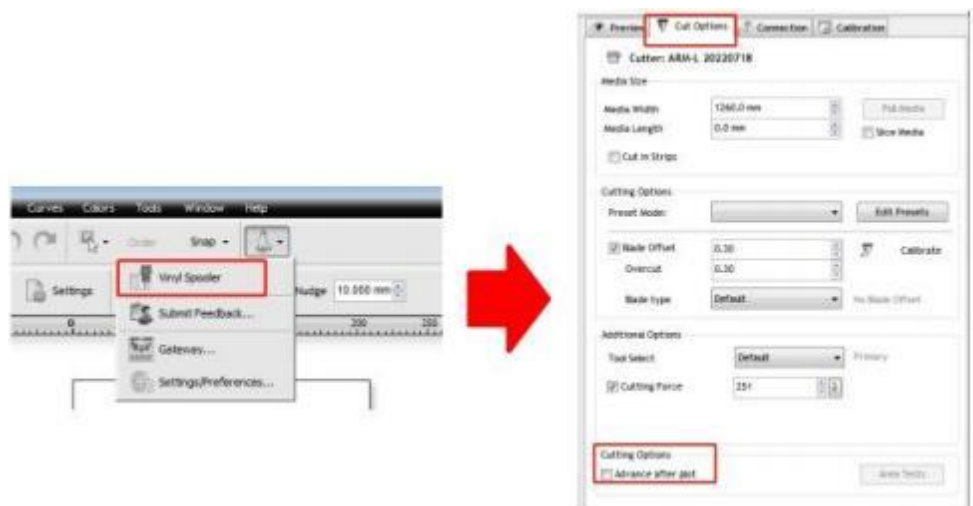
Wann Die Schneiden Höhe ist mehr als 5 mm Buchstaben, der Software-

Kompensationswert Ist Satz Zu 0,3 Und die Geschwindigkeit Ist angepasst bis 600 mm / s oder mehr .



5.Oft wiederholtes Schneiden, Schneiden vor der automatischen Papier und andere Probleme.

Lösung: Deaktivieren Sie die automatische Papierzufuhrfunktion nach dem Schneiden im Software, wie abgebildet unten:



6.Das Schneiden Prozess stoppt und nicht zurück zu Die Herkunft.

Lösung: nicht Verwenden Sie einen beliebigen Datenkonvertierungsanschluss.
Daten Mai Sei verloren und Die Schneiden Verfahren kann aufhören. Bitte
Stecken Sie die Daten Linie direkt in den Computer Schnittstelle.

FCC Information

ACHTUNG: Änderungen oder Änderungen nicht ausdrücklich genehmigt durch die Party Verantwortliche für die Einhaltung der Vorschriften können die Berechtigung des Benutzers, o betreiben Sie die Ausrüstung!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC Regeln. Betrieb ist Gegenstand Zu Die die folgenden zwei Bedingungen:

- 1) Dies Produkt kann verursachen schädliche Störungen.
- 2) Dies Produkt muss jede akzeptieren Interferenz erhalten, einschließlich Störungen, die kann zu unerwünschten Operation n.

WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt nicht ausdrücklich genehmigt von Die Die für die Einhaltung verantwortliche Partei könnte die Berechtigung des Benutzers, arbeiten Die Produkt.

Hinweis: Dieses Produkt hat wurde getestet und entspricht den Die Grenzen für A Klasse B digitales Gerät gemäß Teil 15 der FCC Regel s, Diese Grenzen sind entworfen, um bieten vernünftig Schutz vor schädlich Eingriffe in eine Wohnen Installation.

Das Produkt erzeugt, verwendet und kann strahlen Hochfrequenzenergie und Wenn nicht installiert und gebraucht in Übereinstimmung mit der Anweisungen, kann schädliche

Eingriffe in Funkkommunikation. Allerdings gibt es Ist keine Garantie, dass Störungen werden nicht auftreten in einem bestimmte Installation. Wenn dies Produkt Ursache schädliche Störungen an Radio oder Fernsehen Empfang , der bestimmt werden von Drehen der Produkt aus- und einschalten , Benutzer ist ermutigt zu versuchen Zu richtig Die

Störungen durch einen oder mehr von dem folgende Maßnahmen.

- Neuausrichtung oder Standortwechsel Empfang eine Antenne.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt Und Empfänger.
- Verbinden Sie die das Produkt an eine Steckdose an A Schaltung anders aus Das Zu welche Die Empfänger ist verbunden.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio/TV Techniker für Hilfe.

VIII RICHTIG ENTSORGUNG



Das Produkt unterliegt der Bestimmung von europäisch Richtlinie

2012/19/EG.

Das Symbol, das einen Wheelie zeigt Behälter durchgestrichen weist darauf hin, dass die Produkt erfordert separate Ref- Use-Sammlung im europäisch Union. Dies gilt für die Produkt und sämtliches Zubehör mit diesem Symbol gekennzeichnet . Produkte markiert als solch Mai nicht entsorgt werden mit normaler Hausmüll Aber muss genommen werden, um A Sammlung Sammelstelle für elektrische und elektronische Geräte.

Adresse : Shuangchenglu 803 Nong 11 Hao 1602A-1609 Shi ,
Baoshanqu , Shanghai 200000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert nach USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250 , 9166
Anaheim Ort, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH-BERATUNG BESCHRÄNKT.

C/ O YH Beratung Beschränkt Büro 147, Zenturio Haus ,
London Road , Staines - upon - Thames , Surrey , TW 18
4 AX



E -CrossStu GmbH
Mainzer Landstr . 69,
60329 Frankfurt am
Hauptsächlich.



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat ate
www.vevor.com/support



Support technique et Certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

COUPE TRACEUR

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils compétitifs prix.

"Sauvegarder Moitié", "Moitié Prix " ou toute autre expression similaire utilisée par nous seulement représente un

Estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux principaux

grandes marques et fait pas signifie nécessairement couvrir tous les catégories d'outils offert par nous. Vous

sont nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous êtes passer une commande auprès de nous si tu sont réellement économiser la moitié par rapport aux plus grandes marques.

Modèle : Série 720 , série 870 , Série 1350



BESOIN Besoin d'aide ? Contactez-nous **NOUS!**

Avoir produit des questions? Besoin technique soutien? S'il te plaît sentir gratuit à contact nous:

Support technique et Certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

C'est l'original instruction, s'il vous plaît lisez tout manuel instructions soigneusement avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement son manuel d'utilisation. L'apparence du produit doit être soumis à la produit que vous reçu. S'il vous plaît pardonnez nous que nous ne le ferons pas vous informer à nouveau s'il existe une technologie ou un

logiciel mises à jour sur notre produit.

I .Sécurité de base Règles



AVERTISSEMENT : Lisez tous les avertissements de sécurité, instructions, illustrations et caractéristiques fourni avec cet appareil. Le non-respect de toutes les instructions répertorié ci-dessous peut entraîner en cas de choc électrique, d'incendie et/ou sérieux blessure.

1. Protecteur matériel doit être supprimé avant d'allumer la coupe traceur.
2. Vérifiez le étiquette sur le face arrière du traceur pour confirmer que le noté tension requis par le traceur correspond à la tension de l'alimentation base.
3. Premièrement assurez-vous que le interrupteur d'alimentation est éteint, alors branchez le alimentation électrique dans fondé prise de courant.
4. N'utilisez aucun appareil dont le boîtier est endommagé. cordon ou prise ou après le appareil dysfonctionnements, ou a été endommagé dans n'importe quel manière. Retourner l'appareil à le centre de service agréé le plus proche pour examen, réparation ou ajustement t.
5. Pièce jointe de type X : Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par un cordon spécial ou assemblage disponible auprès du fabricant ou c'est service agent.
6. S'il vous plaît faites ne pas toucher le cordon d'alimentation avec de l' eau mains à éviter électrique choc.
7. Veuillez seulement utiliser le cordon d'alimentation , câble de données fourni avec ceci produit, ou approuvé par le fabricant remplaçants.
8. Faire pas utiliser à l'extérieur. **INTÉRIEUR À UTILISER UNIQUEMENT**
9. S'il vous plaît faites ne pas laisser tomber objets métalliques et liquides dans le machine éviter mauvais fonctionnement.
10. Après l'arrêt, vous il faut attendre encore 5 secondes à tourner sur le coupe encore un compteur, sinon cela causera des dommages à le coupe traceur.
11. En cas d'orage, tournez le interrupteur d'alimentation sur OFF et débrancher le cordon d'alimentation.
12. S'il vous plaît faites pas modifier en privé le composants du fabricant.
13. Le fabricant se réserve le droit droit de changer spécifications du produit sans préavis .

14. Le fabricant uniquement porte les obligations légales de la produit elle-même vendue à le utilisateurs, et fait pas supporter d'autres pertes causées par le mauvais fonctionnement de la produits.

15. Sans notre l' entreprise permis , non partie de ce manuel peut être copié ou transmis dans n'importe quel nom.

16. Faire PAS traîner le transport par main .

17. Si là est un anormal son après alimenter sur le machine , s'il te plaît tourner désactivé l' alimentation immédiatement et contactez le service après-vente département pour un retour d'information.

18.Cet appareil peut être utilisé par des enfants âgés de 8 ans et au-dessus de et personnes atteintes de réduit capacités physiques, sensorielles ou mentales ou manque de

expérience et connaissance s'ils avoir reçu une supervision ou instruction concernant utilisation de l'appareil de manière sûre et comprendre le dangers impliqués. Les enfants doivent pas jouer avec l'appareil.

Nettoyage et utilisateur

l'entretien doit pas être fabriqué par des enfants sans surveillance.

19.Surveillance étroite est nécessaire lorsqu'un appareil est utilisé par ou près enfants. Les enfants doivent pas utiliser l'appareil. Nettoyage et utilisateur entretien devoir pas être fait par les enfants.

20. Pour se protéger contre le feu, les chocs électriques ou personnel blessure, faire pas immerger cordes, électrique prises ou appareils dans l'eau ou autre liquides.

21. **AVERTISSEMENT :**

SA"

est très tranchante. Veuillez ne pas toucher la lame directement avec ton main, sinon, votre doigt va être blessé et la pointe sera être émoussé. et tenir le tonnelle sur le lame quand tu retirer il.

II .Questions nécessitant une attention

Pour garantir que le l'opérateur peut correctement utiliser le traceur à prévenir dommage à le traceur, veuillez suivre les instructions avec les éléments suivants marques.

1. Assurer la sécurité utiliser méthodes

 avertissement	Un fonctionnement incorrect peut résultat dans blessure.
	Une mauvaise utilisation peut cause dommage à le machine.



Faites attention à

Mauvais fonctionnement peut résultat dans
personnel blessure ou dommages causés à
d'autres objets.

2. Symbole Description

	avertissement	
	Symbole indique que utilisateurs besoin de faites très attention. Le image sur le gauche signifie « Être » prudent de l'électrique choc".	
	Faire ne pas utiliser un alimentation qui fait pas rencontrer le tension nominale. Utiliser un sans réserve l'alimentation électrique peut provoquer un incendie ou électrique choc.	
	Si la machine dégage de la fumée, une odeur, bruit et autre anormal circonstances, s'il te plaît éteindre immédiatement, ne pas utiliser. Utiliser dans ces conditions peut provoquer un incendie ou électrique choc.	
	Faire ne pas brancher ni retirer le pouvoir brancher quand le pouvoir est sur. Débrancher le prise d'alimentation pendant que le pouvoir est sur la volonté endommager le machine.	
	Assurer mise à la terre de la machine. Choc électrique ou défaillance mécanique si non mis à la terre.	
	Faire ne pas démonter, réparer ou rectifier le machine. Faire comme ça va résultat en cas d'incendie ou de choc électrique, résultant dans personnel blessure.	
	Payer attention à	
	Le machine peut ne pas pénétrer dans liquides, automne dans objets métalliques, etc. Ces objets peuvent provoquer des incendies.	
	Faire ne pas détruire ou remplacer la dentelle le original pouvoir cordon, et faire ne pas permettre à pouvoir corde à être excessivement courbé, tiré, attaché ou pressé sous forte objets. Faire comme cela pourrait endommager le pouvoir fournir, provoquer une électricité	

	choc ou causer un feu.	
	Si la coupe le traceur va pas être utilisé pour un longue durée, s'il te plaît débrancher le cordons d'alimentation de la prise. Sinon, ça va cause un feu.	

	Lors de l'utilisation, ne pas mets ton mains sur le bobine. Ce peut causer blessure.	
	Le la machine devrait être placé sur na écurie surface. Sinon le la machine tombera, ce qui entraînera en cas de blessure.	
1	Quand débrancher le cordon d'alimentation de le prise, la la prise devrait être tiré, pas le câble. Tirer sur le câble peut cause électrique choc ou le feu .	
1	Il est interdit de utiliser dans les orages et temps orageux. À éviter dégâts causés par la foudre machine.	
1	Avant insertion du prise d'alimentation, vérifier si la tension d'alimentation et pouvoir les câbles sont normale. Assurez-vous qu'il y a aucune exception avant toi prise dans le appareil.	

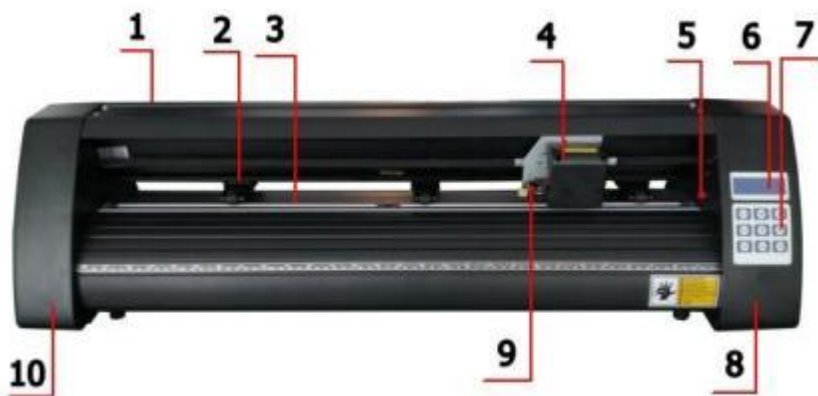
Contenu

I .Précautions	2
II . Introduction pour le master en parties	3 à 6
III . Technique paramètres	7-8
IV . Diagrammed'explosion du produit	9-12
V .Ensemble de lames	13-15
VI . Comment utiliser le produit	16-22
VII .Comment connecter les produits à logiciel	23
VIII . Logiciels et conducteur installation	24-29
IX . Connexion du logiciel et machine	29-32
X .Dépannage	32-34

I . Précautions

1. Protecteur matériel doit être supprimé avant d'allumer la coupe traceur .
2. Vérifiez le étiquette sur le face arrière de la traceur à confirmer que le noté tension requis par le le traceur correspond à la tension du pouvoir base.
3. Premièrement assurez-vous que le interrupteur d'alimentation est éteint, alors branchez le pouvoir fournir dans la terre prise de courant.
4. S'il te plaît, fais-le ne pas toucher le cordon d'alimentation mouillé mains à éviter électrique choc .
5. S'il vous plaît seulement utiliser le cordon d'alimentation, câble de données fourni avec ce produit, ou approuvé par le fabricant remplacement s.
6. S'il te plaît, fais-le ne pas laisser tomber objets métalliques et liquides dans le machine à éviter mauvais fonctionnement.
7. Après l'arrêt, vous il faut attendre encore 5 secondes pour tourner sur le coupe encore un comploteur. Sinon , cela causera des dommages à le coupe traceur.
8. En cas d'orage, tournez le interrupteur d'alimentation sur OFF et débrancher le pouvoir corde.
9. S'il te plaît, fais-le pas modifier en privé le composants du fabricant.
10. Le fabricant se réserve le droit droit de changer spécifications du produit sans avant avis.
11. Le fabricant uniquement porte le obligations légales de la produit elle-même vendue au utilisateurs, et fait pas supporter d'autres pertes causé par le mauvais fonctionnement de la produits.
12. Sans notre l' entreprise permis , Non partie de ce manuel peut être copié ou transmis dans n'importe quel nom.
13. Faire PAS traîner le transport par main .
14. S'il y a il y a un bruit anormal après la mise sous tension sur le machine, s'il te plaît tourner hors de la pouvoir immédiatement et contactez le service après-vente pour retour.

II . Introduction pour le principal parties



KH Modèle

1. Couverture pour rail guide	2. Pincer rouleau trousse
3. Rouleau pour alimentation papier	4. Transport
5. Réinitialiser changer	6. Écran
7. Boutons	8. Le droite couverture
9. Lame serrer	10. Le gauche couverture

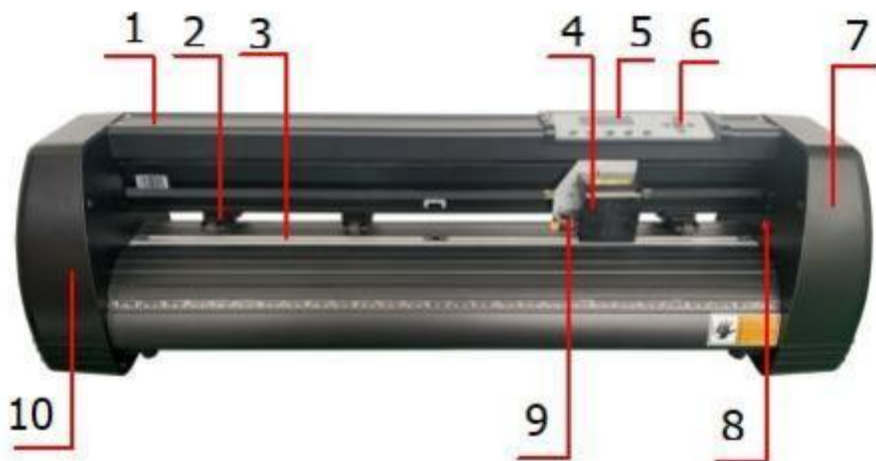


Gauche côté



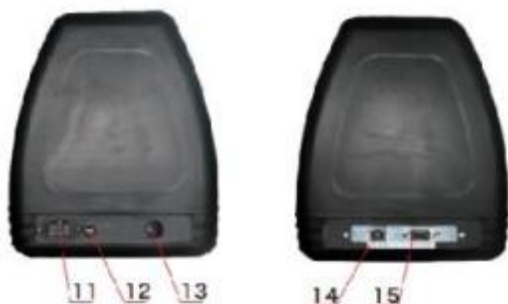
Droite côté

11. Puissance connexion
12. Fusible titulaire
13. Puissance changer
14. USB port
15. COM port



KI Modèle

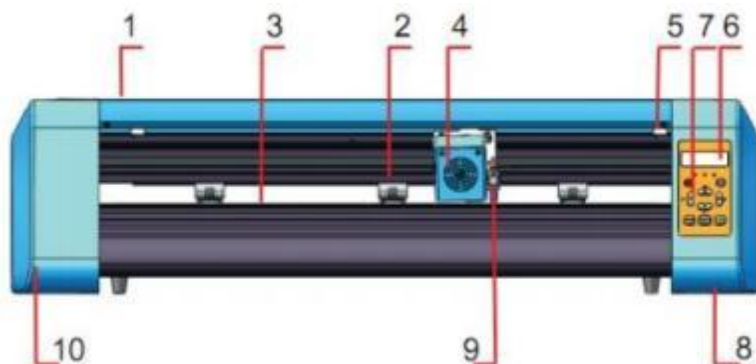
1. Couverture pour rail guide	2. Pincer rouleau trousse
3. Rouleau pour alimentation papier	4. Transport
5. Écran	6. Boutons
7. Le droite couverture	8. Réinitialiser changer
9. Lame serrer	10. Le gauche couverture



Côté gauche

Droite côté

11. Puissance connexion
12. Fusible titulaire
13. Puissance changer
14. USB port
15. COM port

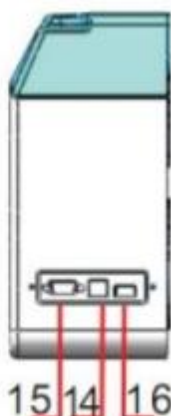


EH Modèle

1. Couverture pour rail guide	2. Pincer rouleau trousse
3. Rouleau pour alimentation papier	4. Transport
5. Réinitialiser changer	6. Écran
7. Boutons	8. Le droite couverture
9. Lame serrer	10. Le gauche couverture



Côté gauche



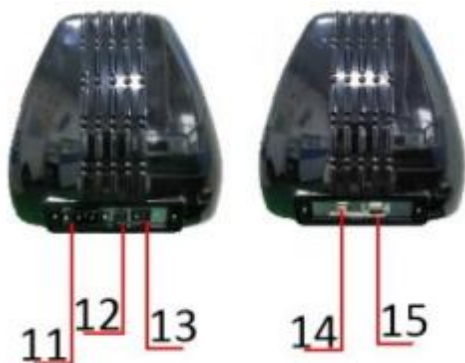
Droite côté

11. Puissance connexion
12. Fusible titulaire
13. Puissance changer
14. USB port
15. COM port
Disque 16.U port



SK Modèle

1. Couverture pour rail guide	2. Pincer rouleau trousse
3. Rouleau pour alimentation papier	4. Transport
5. Écran	6. Boutons
7. Le droite couverture	8. Réinitialiser changer
9. Lame serrer	10. Le gauche couverture



Gauche côté

Droite côté

11. Puissance connexion
12. Fusible titulaire
13. Puissance changer
14. USB port
15. COM port

III . Paramètres techniques

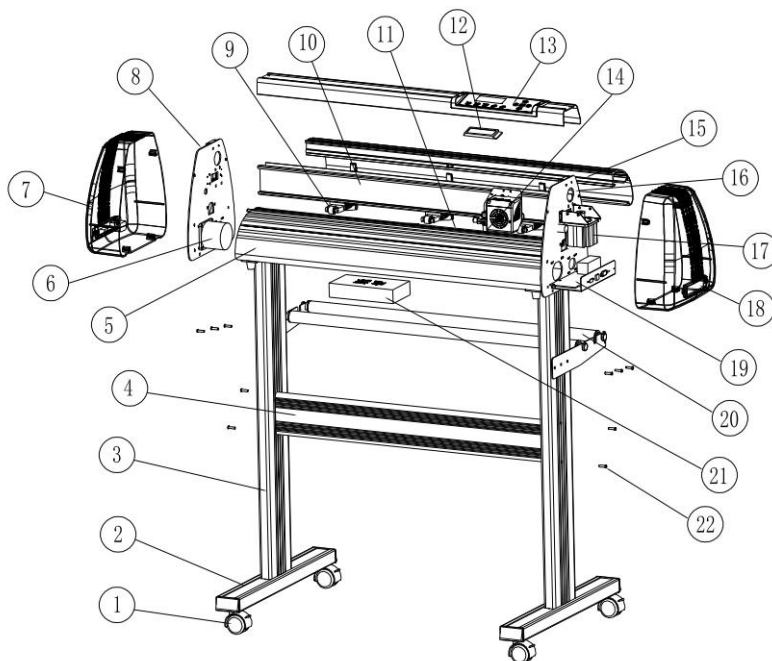
Mod èle Article	720	870	1350
Largeur d'alimentation max.	720 mm	870 mm	1350 mm
Coupe max. largeur	615 mm	765 mm	1245 mm
Épaisseur de coupe	≤ 1 mm		
Vitesse/Pression	20-800 mm /s 20-500g		
Tampon	1-4M		
écran LCD afficher	CN / EN		
En temps réel Vitesse réglage	Soutien		
Interface	COM + USB / COM + USB + U- DISK		
Fonction de recoupe	Soutien		
Précision de la découpe	± 0,1 mm		
Format de langue	DMPL/HPGL		
Tension	CA 85-264 V , 50/60 Hz , MAX 100W		

Accessoire boîte

	Article	Quantité	Unité
1	Coupe traceur	1	Ensemble
2	Alimentation électrique câble	1	PC
3	Lame	1	Boîte
4	Lame titulaire	1	PC
5	Stylo titulaire	1	PC
6	Balle stylo cœur	1	PC
7	connexion COM câble	1	PC
8	USB câble	1	PC
9	Clé	1	PC
10	USB conducteur	1	PC
11	Vis de support	1	Sac

À protéger le machine, utiliser seulement le accessoires dans cet accessoire boîte

IV . Diagramme d'explosion du produit

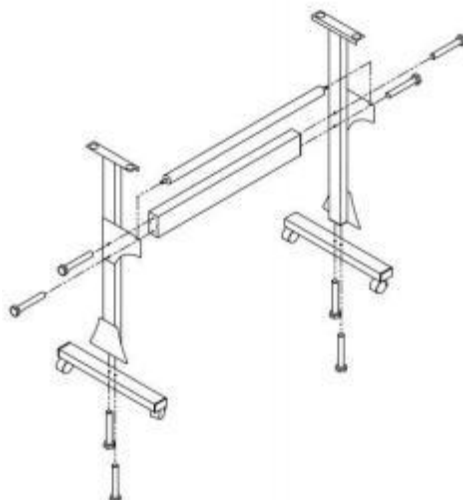


Numer o d'article e	Description	Qté	Numer o d'article e	Description	Qté
1	Roue universelle	4	12	Afficher	1
2	Jambe	2	13	Panneau de contrôle	1
3	Colonne	2	14	Couteau à découper	1
4	Faisceau	Voir note	15	Panneau de couverture arrière	1
5	Panneau de couverture avant	1	16	Panneau mural droit	1
6	moteur de l'axe Y	1	17	moteur de l'axe X	1
7	Boîtier gauche	1	18	Boîtier droit	1
8	Panneau mural gauche	1	19	Carte mère	1
9	Rouleau de pouces P	Voir note	20	Porte-papier	2
10	Rail	1	21	Alimentation électrique	1
11	Bande de protection	1	22	Vis (paquet)	1

#Parts4 Poutre Quantité : les séries 720 et 870 sont 1 pièce ; la série 1350 est 2 pièces

#Parts9 Rouleau de poutre P Qté : les séries 720 et 870 sont composées de 3 pièces ; la série 1350 est composée de 4 pièces.

1-1 Fer schéma d'assemblage du support

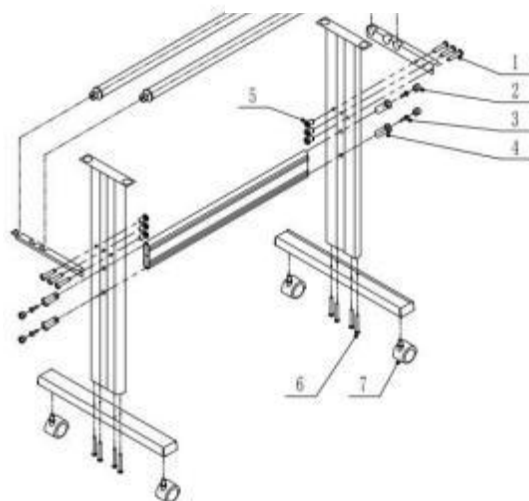


1. M6*40 Hex boulons

8pcs

1-2 AI schéma d'assemblage du support

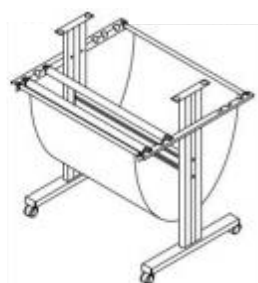
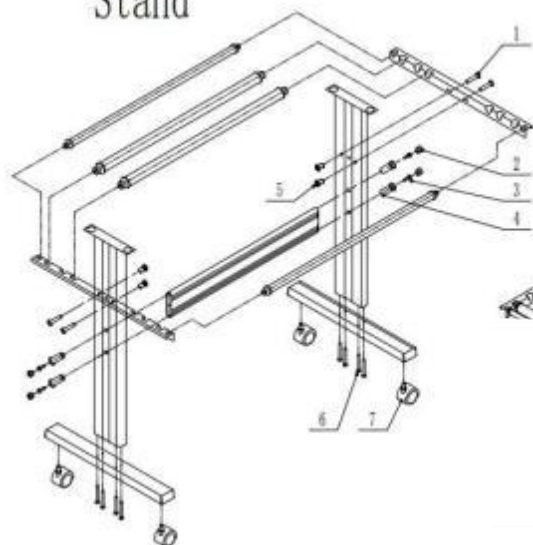
Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

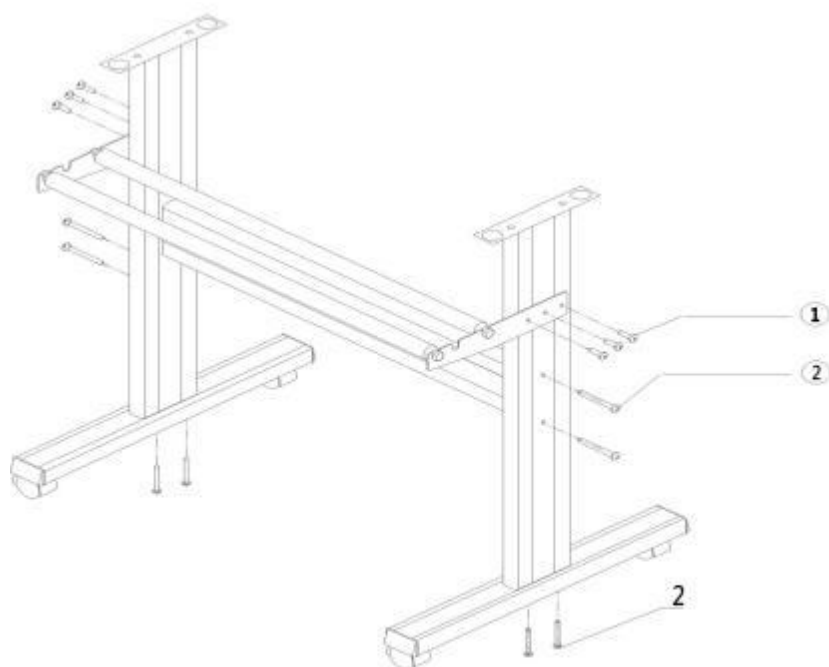
Stand

diagramme



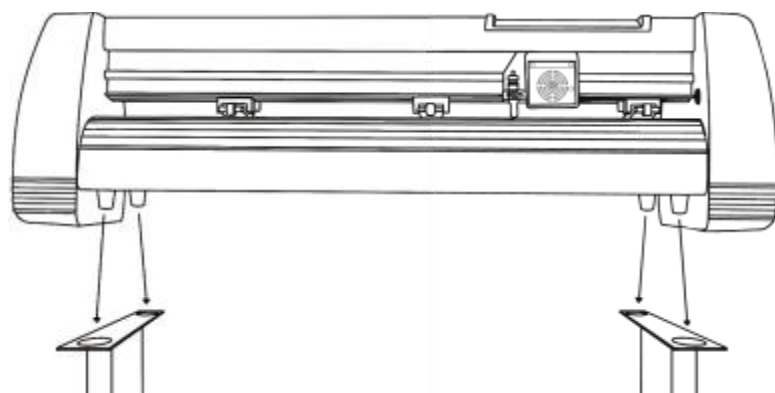
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 1A schéma d'assemblage du support



- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2-1 Installez le machine sur le support

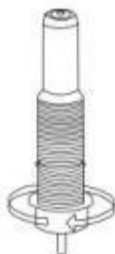


V . Assemblage de lames

1 Dévisser le
casquette du lame
transport.



2 assembler le
anneau en laiton
sur le lame
transport vers le
pleineme
nt vers le
bas
position.



3 Retirer le
housse de
protection
d'un nouveau lame.



4 Insérer le lame
dans le haut de
la chariot à lame.



5 vis le capuchon dos
sur le chariot à lame.



6 Ajuster le chariot
capuchon jusqu'à ce que
le lame est
saillant
approximativement ly
1/64 de un pouce .



7 Ajuster le laiton
anneau jusqu'à ce qu'il
convient
confortablement
contre le bouchon.
Ceci volonté aide
garder le capuchon
dans lieu pendant le
fonctionnement.



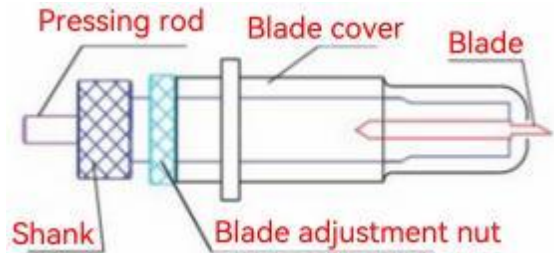
Les lames doivent être remplacé tous les 6 mois. Votre lame peut avoir besoin à être remplacé plus souvent si vous coupez plus épais matériel, tel comme troupeau, paillettes, ou réfléchissants.

1) . Assemble le lame dans le titulaire . Voir comme ci-dessous :

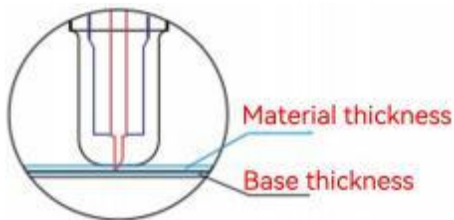
(Vue d'apparence)



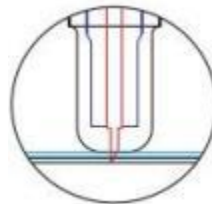
(Vue éclatée)



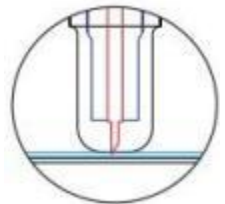
2). Desserrez le réglage de la lame noix et faire tourner la tige pour ajuster le longueur de les exposés pointe de lame. Déterminer la pointe longueur selon la épaisseur de la matériel.



Correct



pointe de la lame c'est trop long



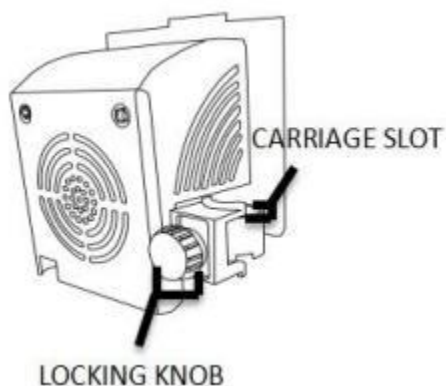
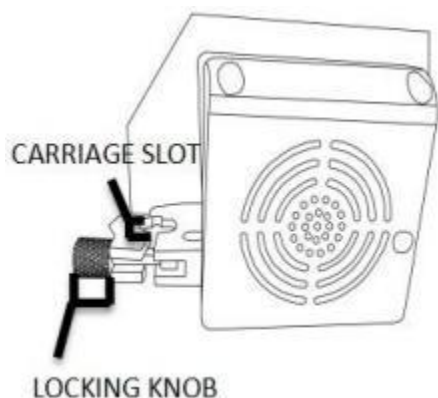
pointe de la lame est trop court

3) Appuyez sur le pressage tige lorsque vous souhaitez changer la lame.
Retirez le lame quand il est exposé.



Conseils :

Faire ne pas toucher le pointe de la lame avec le doigt. Sinon, votre doigt être blessé et la pointe volonté être émoussé .



FENTE DE CHARIOT

Contient le chariot porte-lame dans lieu.

VERROUILLAGE BOUTON
transport machines à sous pour

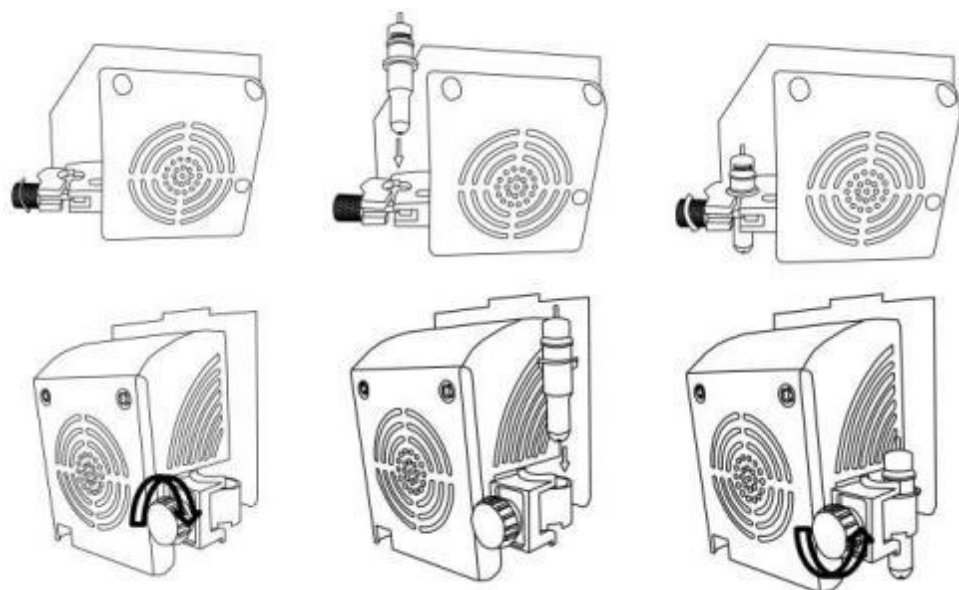
Permet accéder à le lame / stylo

échanger/remplacer des voitures.

1 Desserrer le verrouillage
bouton ob sur le chariot
bras.

2 Placer la lame transport
dans le bras du chariot.

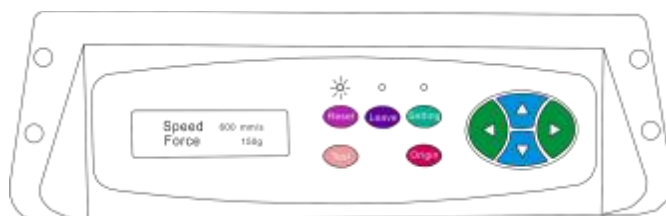
3 Serrez le verrouillage
bouton sur le bras du
chariot.



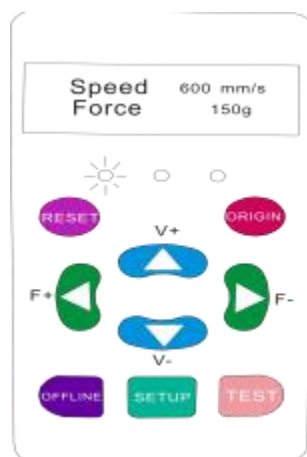
VI .Comment faire utiliser le produit



KI Modèle



SK Modèle



EH Modèle



KH Modèle

Le l'écran principal du cutter vous permet de définir le principal paramètres de la coupeur
y compris les options de vitesse et de force de coupe. Il permet également de couper un test modèle ou vérifier le montant de force qui est actuellement ensemble.

Réinitialiser BOUTON paramètre le

Réinitialisations par arrêt le coupeur , et

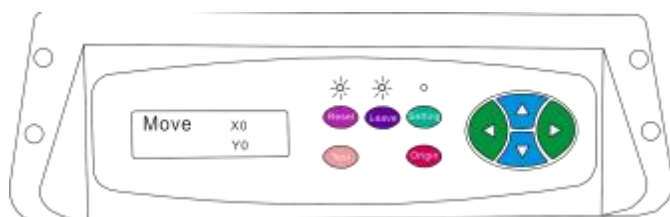
origine du chariot bras à c'est à
l'extrême droite position.

Hors ligne/Quitter/Option BOUTON	Accède au mode Hors ligne/Pause mode.
BOUTON DE CONFIGURATION	Accède à la configuration mode.
TEST/Déplacer BOUTON	Je vais couper un petit test forme donc que le actuel réglages de force et de vitesse de la coupeur peut être testé. Vous pouvez utiliser ceci pour déterminer le approprié réglages de vitesse et de force de coupe nécessaire pour différent matériaux sans gaspillage grand quantités de matière provenant couper complètement dessins.
ORIGINE BOUTON	la fonctionnalité de l'axe z (en laissant tomber le lame vers le bas si le chariot fonctionne correctement) ou pour définir un nouveau origine indiquer quand le machine est dans c'est hors ligne mode
V+ / V- BOUTONS	Ajuste le coupe vitesse . UN coupe vitesse de 300 mm/s est un vitesse par défaut raisonnable qui peut être utilisé pour la plupart des coupes. Lorsque vous travaillez avec plus petit et plus détaillé images, une vitesse plus lente peut être requis. Lorsque vous travaillez avec plus grand et moins détaillé images, un une vitesse plus élevée peut être utilisé à raccourcir l'opération temps .
F+ / F- BOUTONS	Ajuste le coupe force . Une coupe forcer de 100g est un bon général point de départ travailler à partir de lorsqu'on essaie de déterminer la force nécessaire pour un spécifique Matériau. Tout découpable matériels

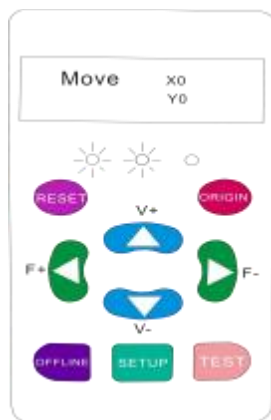
différent dans le montant de force nécessaire
donc
des tests appropriés doivent toujours être fait
pour
déterminer la quantité de force à appliquer
utiliser. Le
la quantité de force utilisée doit être assez à
pleinement pénétrer le matériel à être couper
pendant pas assez à couper à travers le
matériau de support .



KI Modèle



SK Modèle



EH Modèle



KH Modèle

Hors ligne mode est habitué repositionner la coupe matériel et lame pour que un nouveau

départ la position peut être définie pour la conception suivante. Hors ligne le mode peut aussi être accédé pendant que le coupeur est en opération et sera mettre en pause le actuel coupe processus. Bien que des modifications peuvent être apportées à la matériel et lame postes si hors ligne / pause mode est accessible

pendant la coupe, apporter des modifications à l'un ou l'autre paramètre est pas normalement recommandé.

Réinitialiser BOUTON
paramètre le

Réinitialisations par arrêt le coupeur , et

origine du bras de chariot à c'est à
l'extrême droite position.

Hors ligne/Quitter/Option
BOUTON

Ignore tous les changements qui avoir a été
fait pour le matériau ou lame postes et
sorties

Mode hors ligne/pause, retour du cutter à le
écran principal. Reprend toute coupe qui était
prise endroit où Hors ligne/Pause le mode
était entré.

BOUTON DE
CONFIGURATION

A aucune fonction dans ce mode.

TEST/Déplacer BOUTON

Accepte toutes les modifications qui avoir a
été fait à le matériau ou lame postes et sorties
Hors ligne /Mode pause retour du cutter à le
principal écran. Reprend toute coupe qui a été
prise

placer en mode hors ligne/pause était entré
de la nouveau lame/matériau postes.

ORIGINE BOUTON

Accepte toutes les modifications qui avoir a
été fait à le matériau ou lame postes et sorties
Hors ligne /Mode pause retour du cutter à le
principal écran. Reprend toute coupe qui a été
prise

placer en mode hors ligne/pause était entré
de la nouveau lame/matériau postes.

V+ / V- BOUTONS

Repositionner le matériel par déplacer le fil
rouleaux. Après les mouvements sont fait, toi
peut confirmer les modifications par en
appuyant sur TEST ou ORIGINE boutons ou
annuler par en appuyant sur le
HORS LIGNE/PAUSE bouton.

Réinitialiser BOUTON
paramètre le

Réinitialisations par arrêt le coupeur , et

origine du bras de chariot à c'est à
l'extrême droite position.

F+ / F- BOUTONS

Repositionner le lame en déplaçant le
transport bras. Après les mouvements sont
t'a fait peut
confirmer les modifications par en appuyant
sur TEST ou ORIGINE boutons ou annuler
par en appuyant sur le
HORS LIGNE/PAUSE bouton.

1. Lieu le rouler sur haut de le rouleaux de support .

Pour la chaleur presse vinyle, s'il vous plaît er.



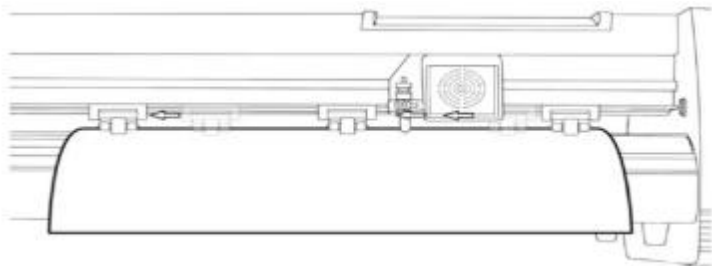
2. Libération le pincer rouleaux leviers de déverrouillage .



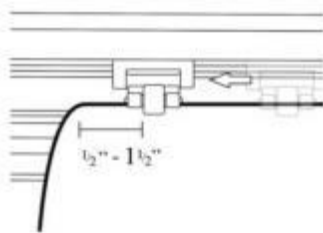
3. Nourrir le vinyle dessous le rouleaux presseurs (si vous travaillez à partir d'un célibataire feuille au lieu d'un rouler, le vinyle peut aussi être alimenté par l'avant).



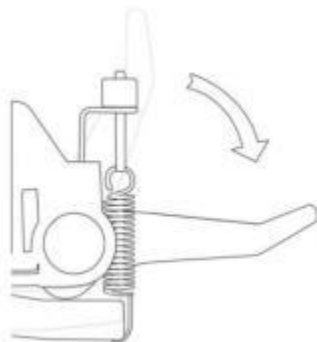
4. Ajuster le rouleaux presseurs donc là est un rouleau situé sur chaque côté de la vinyle (et , sur modèles avec 3 ou plus rouleaux , un rouleau près le centre). Éviter abaissement un rouleau presseur dans l'espace entre le deux flux rouleaux.



5. Quitter un écart de entre 1/2"-1 1/2"
du bord de la rouleau et le bord du
vinyle sur les deux côtés.



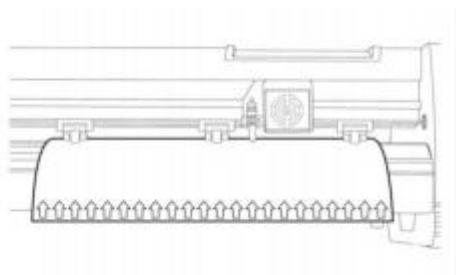
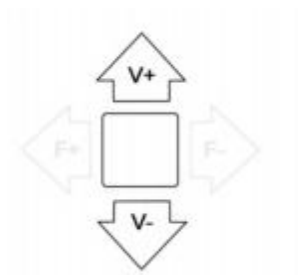
6. Engage le Pincer Rouleaux par en
appuyant sur le Pincer Rouleau
Libérer
Leviers.



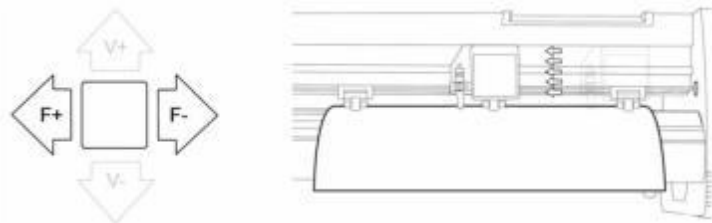
Si le coupeur est pas déjà allumé, allumez il sur maintenant.

**Si toi serait comme à changement le position de où le
couper volonté être fait:**

1. Appuyez sur le HORS LIGNE / PAUSE bouton à entrer hors ligne mode .
2. Ajuster le vinyle à où toi vouloir à faire ton couper à commencer par en utilisant
le En haut et flèche vers le bas clés allumées le contrôle panneau .



3. Maintenant , ajustez le lame à où toi vouloir ton couper à commencer par en utilisant le Gauche et flèche droite clés.



4. Maintenant appuyez sur l'origine bouton pour indiquer au cutter que ce est le emplacement où toi serait comme la coupe à commencer .



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII Comment se connecter des produits aux logiciels

Fixez le cordon d'alimentation au cutter, puis prise dans le unité et tourner sur le pouvoir.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

INSTALLATION DU LOGICIEL VINYL MASTER

Il est livré avec le logiciel SignMaster, un outil facile à utiliser logiciel avec le outils à vous aider à prendre votre projets du concept à la réalisation ordinateur prêt à couper image déposer. Le pilote est automatiquement installé lors de l'installation du logiciel. Vous ne pas besoin de installer le pilote séparément.

VIII . Logiciel et pilote installation

1. Premièrement télécharger le installateur via le lien ci -dessous .

<https://get.signmaster.software>



(photo 1)



(photo 2)

2. Double cliquez à ouvrir le téléchargé application .(photo 3)



(photo 3)

3. Après ouverture optique conduire , cliquer Installer Logiciel (photo 4)

Cliquez sur le icône dans le rouge boîte

Sélectionner le langue



(pic 4-1)

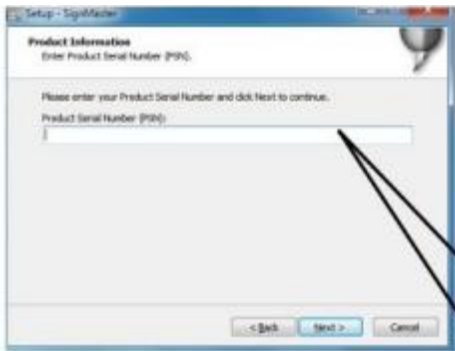


(pic 4-2)



Entrer le PSN code

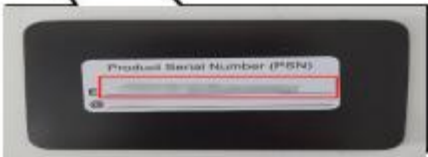
Accepter à cliquez suivant



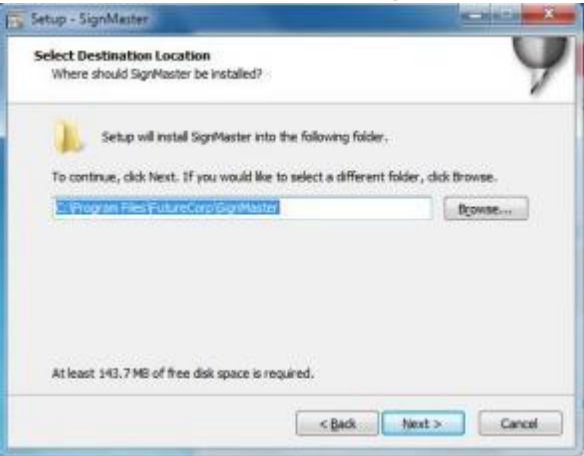
(pic 4-3)



(pic 4-4)



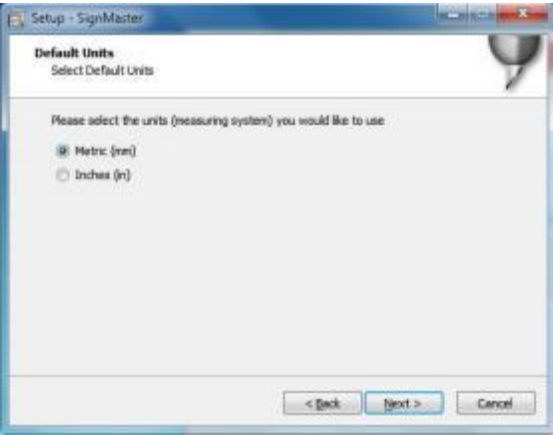
Défaut installation chemin , cliquez suivant



(photo 4-5)



Sélectionnez le unité



(photo 4-6)



Sélectionner machine modèle



(pic 4-7)



T il choisi m ach dans
et m odelcan être
voir éd.
dans le étiquette ci-
dessus le
m ach dans et païe euh

douille

Suivant



(photo 4-8)



Le installation est complet



(photo 4-10)



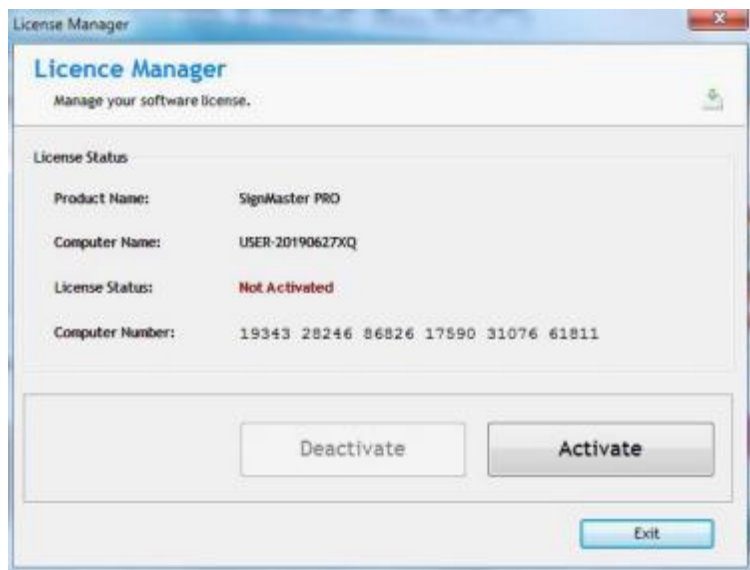
Cette fenêtre d'activation apparaît lorsque vous ouvrez le logiciel



(photo 4-11)



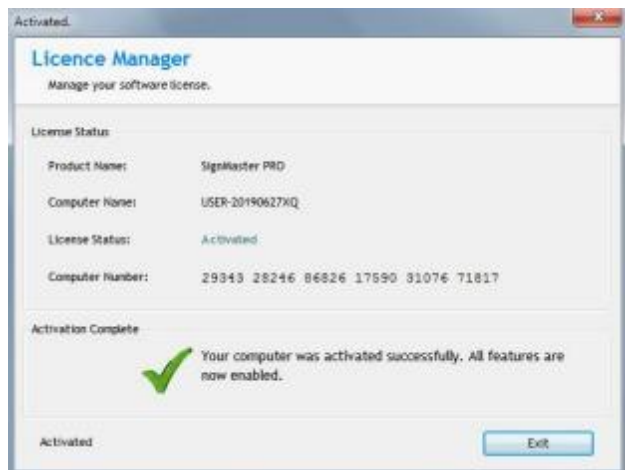
Cliquez sur activer et entrez votre e-mail deux fois



(photo 4-12)



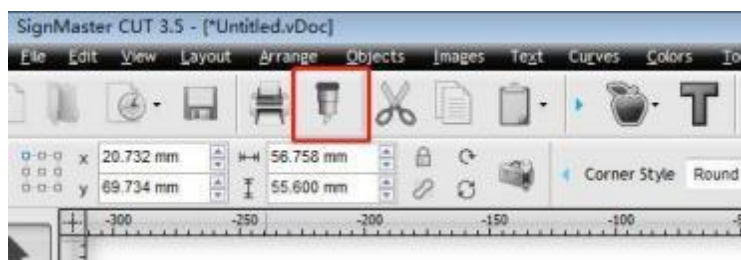
Activation réussie, sortie



(photo 4-13)

IX . Connexion du logiciel et machine

1.Ouvrez le logiciel, sélectionnez le contenu coupé et cliquez envoyer au coupe intrigue ter Cliquez sur le cutter icône dans le rouge boîte



(photo 5-1)



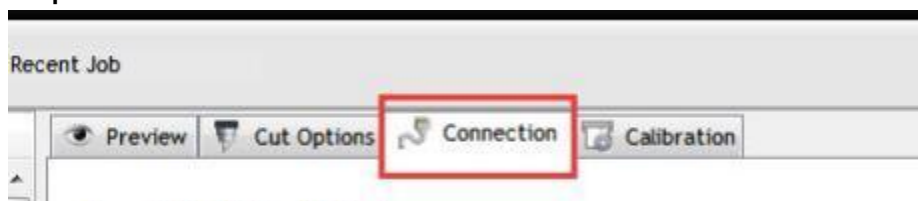
Cliquez propriétés



(photo 5-2)



Cliquez connecter



(photo 5-3)



Sélectionner machine modèle



(photo 5-4)



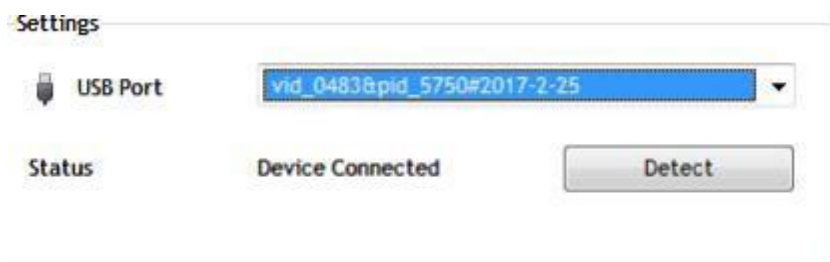
Sélectionner Direct USB Port



(photo 5-5)



Sélectionnez le pilote dans la liste déroulante



(photo 5-6)



Cliquez finition



Cliquez couper maintenant



(photo 5-7) (photo 5-8)



Cliquez couper maintenant



(photo 5-9)



La sortie est terminée, la coupe traceur est coupe



(photo 5-10)

Remarque : une opération spécifique peut se référer à Fonctionnement d'une clé USB vidéo, y compris comme suit

1. Ordinaire coupe vidéo
- Vidéo de contour automatique
3. Correction automatique de l'écart vidéo
4. Logiciel vidéo d'installation

X .Dépannage

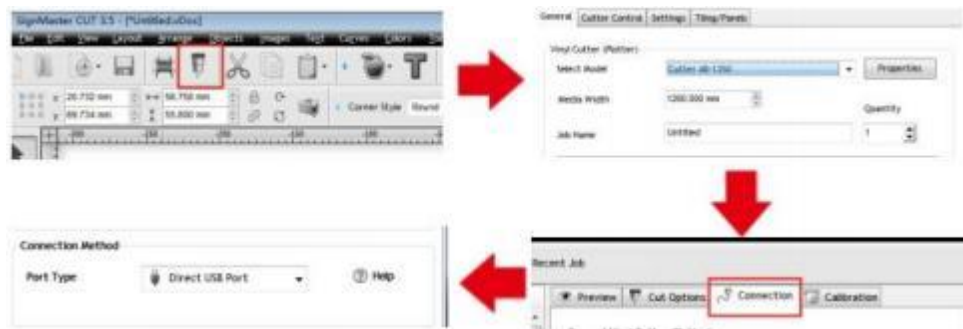
1. L'ordinateur fait pas avoir le lecteur de CD ne peut pas charger le CD installation logiciel comment faire faire.

Solution : Le logiciel le package d'installation est inclus dans le clé USB conduire. Vous pouvez télécharger également le logiciel à partir des éléments suivants

lien : https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaster_UniverDSR_35_GW.exe

2. Le produit ne peut pas se connecter à logiciel.

Solution : Paramètres du port logiciel, comme montrer ci-dessous:



3. Une déviation du papier s'est produite lors de la découpe.

Solution: Parce que la tension du papier la presse est incompatible, faire pivoter le deux jaune écrous en cuivre sur chaque papier appuyez sur le même hauteur, alors le pression est équilibré, comme indiqué ci-dessous:



Forte incohérence

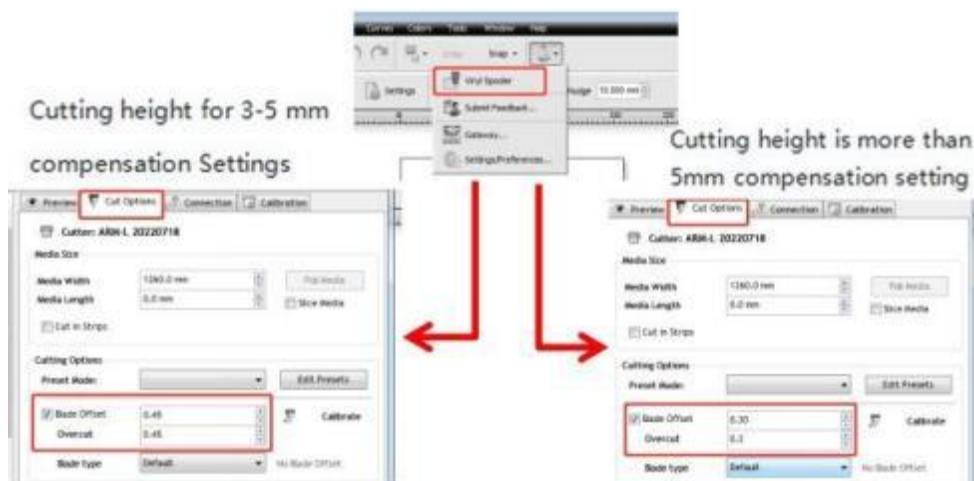


Tournez vers le même hauteur

4. L'effet de la découpe de petits graphiques est pas idéal.

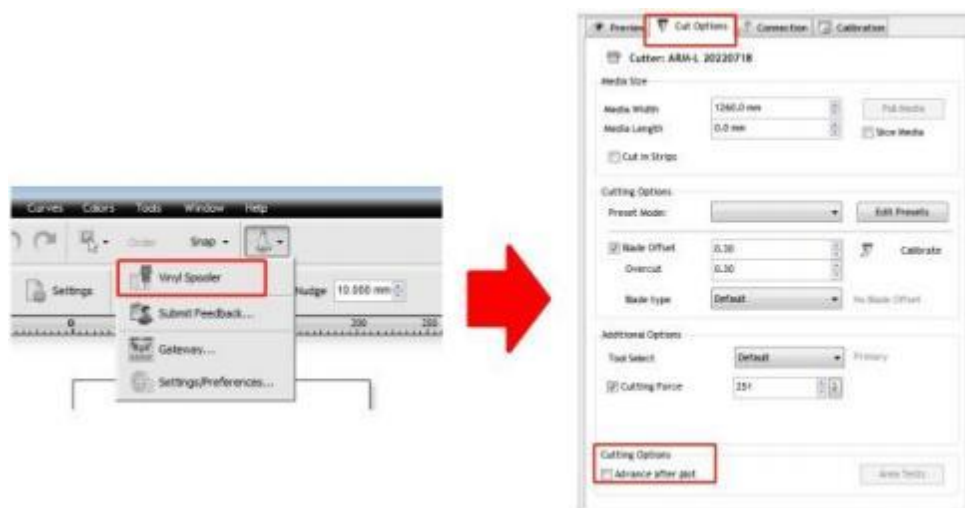
Solution : Lorsque la coupe hauteur est 3-5 lettres mm , les logiciel compensation

valeur est ensemble à 0,45 et le vitesse est ajusté jusqu'à 400 mm /s. Quand le coupe la hauteur est plus que 5 lettres mm, la valeur de compensation du logiciel est ensemble à 0,3 et la vitesse est ajusté jusqu'à 600 mm / s ou plus .



5. Coupes et découpages souvent répétés avant automatique papier r et autre problèmes.

Solution : Annuler l'automatique fonction d'alimentation papier après la découpe dans le logiciel, comme indiqué ci-dessous:



6. La coupe le processus s'arrête et fait pas retour à le origine.

Solution : faire pas utilisez n'importe quel connecteur de conversion de données. Données peut être perdu et le coupe processus peut s'arrêter. S'il te plaît brancher les données ligne directement dans l'ordinateur interface.

FCC Information

ATTENTION : Des modifications ou modifications non expressément approuvées par la fédération responsable de la conformité pourraient annuler la l'autorité de l'utilisateur à o faire fonctionner le équipement!

Cet appareil est conforme à Partie 15 des FCC Règles. Fonctionnement est sujet à le les deux conditions suivantes :

- 1) Ceci produit peut causer interférence nuisible.
- 2) Ceci produit doit accepter tout ingérence reçu, y compris interférence qui peut provoquer des effets indésirables opération .

AVERTISSEMENT : Les changements ou modifications apportés à ce produit pas expressément approuvées par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le l'autorité de l'utilisateur à fonctionner le produit.

Remarque : Ceci produit a ont été testés et jugés conformes le limites pour un Classe appareil numérique B conformément à Partie 15 des FCC Règles , celles-ci les limites sont conçu pour fournir raisonnable protection contre nocif interférence dans un Résidentiel installation.

Ce le produit génère, utilisations et canettes rayonner l'énergie radiofréquence, et si pas installé et utilisé conformément à la instructions, peut causer des effets nocifs

interférence avec communications radio. Cependant, il y a est aucune garantie que

l'interférence sera ne se produit pas dans un installation particulière. Si cela le produit fait cause interférence nuisible à radio ou télévision réception , qui peut être déterminé par tourner le produit éteint et rallumé , le l'utilisateur est encouragé à essayer à correct le

interférence par un ou plus de e suivant mesures.

- Réorienter ou déplacer le recevoir une tenna.
- Augmenter la distance entre les produit et récepteur.
- Connectez le produit à une prise sur un circuit différent depuis que à lequel le le récepteur est connecté.
- Consultez le revendeur ou un technicien expérimenté radio/télévision technicien pour assistance.

VIII CORRECT ÉLIMINATION



Ce produit est soumis à la disposition de européen Directif 2012/19/CE.

Le symbole montrant un wheelie poubelle traversée indique que le produit nécessite une séparation ref utiliser la collection dans le européen Union. Ceci s'applique à la produit et tous les accessoires marqué de ce symbole I. Produits marqué comme tel peut pas être jeté avec déchets ménagers normaux, mais doit être pris à un collection point de recyclage des appareils électriques et électroniques appareils.

Adresse : Shuangchenglu 803 nong 11 hao 1602A-1609 shi ,
baoshanqu , shanghai 200000 CN.

Importé en AUS : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, EASTBOIS
NSW 2122 Australie

Importé à États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250 , 9166
Anaheim Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITÉ.
C/ O YH Consultant Limité Bureau 147, Centurion
Maison , Londres Route , Staines - upon - Thames ,
Surrey , TW 18 4 AX



E- CrossStu GmbH
Mayence Landstr .69,
60329 Francfort-sur-le-
Main Principal.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Support technique et Certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support



Technische ondersteuning en E -garantiecertificaat www.vevor.com/support

SNIJDEN PLOTTER

Wij blijven ons inzetten voor u voorzien van tools met concurrerende prijs.
"Redden Half", "Halve prijs " of andere soortgelijke uitdrukkingen die worden gebruikt door ons alleen
vertegenwoordigt een
Schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in
vergelijking met de belangrijkste
topmerken en doet niet betekent noodzakelijkerwijs alles te bestrijken categorieën van
gereedschappen aangeboden door ons. Jij
Zijn vriendelijk eraan herinnerd om zorgvuldig te controleren wanneer u een bestelling plaatsen bij ons
als je Zijn
daadwerkelijk besparen de helft vergeleken met de grote topmerken.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SNIJDEN PLOTTER

Model : 720- serie , 870- serie , 1350- serie



BEHOEFTE HULP? CONTACT ONS!

Hebben product vragen? Behoeftetech nisch steun? Alsjeblieft gevoel vrij naar contact ons:

Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat ate
www.vevor.com/support

Dit is het origineel instructie, lees alles alstublieft handmatig instructies voorzichtig vóór gebruik. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product zal onderworpen zijn aan de product dat u ontvangen. Vergeef me alsjeblieft ons dat we niet zullen u opnieuw informeren als er technologie of software is updates over onze

product.

I .Basisveiligheid Regels



WAARSCHUWING : Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, illustraties en specificaties die bij dit apparaat geleverd worden . Het niet volgen van alle instructies vermeld onderstaand kan resulteren bij elektrische schokken, brand en/of serieus blessure.

1. Beschermend materiaal moet zijn VERWIJDERD voordat u het snijwerk inschakelt plotter.
2. Controleer de etiket op de achterkant van de plotter om te bevestigen Dat de beoordeeld spanning vereist door de plotter komt overeen met de spanning van het vermogen baseren.
3. Ten eerste zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar is uit, dan sluit de voeding naar binnen geaard stopcontact.
4. Gebruik geen enkel apparaat met een beschadigde koord of plug of na de apparaat storingen, of heeft beschadigd zijn in welke dan ook wijze. Apparaat retourneren naar de dichtstbijzijnde geautoriseerde servicefaciliteit voor onderzoek, reparatie of aanpassing .
5. Type X-bevestiging: Als het netsnoer is beschadigd, Het moeten zijn vervangen door een speciaal koord of montage verkrijgbaar bij de fabrikant of zijn dienst tussenpersoon.
6. Doe alsjeblieft niet aanraken netsnoer met water handen om te vermijden elektrisch schok.
7. Gelieve alleen gebruik de netsnoer , datakabel voorzien van deze product, of door de fabrikant goedgekeurd vervangingen.
8. Do niet buiten gebruiken. **BINNEN ALLEEN GEBRUIKEN**
9. Doe alsjeblieft niet laten vallen metalen voorwerpen en vloeistoffen in de machine vermijden storing.
10. Nadat u bent uitgeschakeld, moet nog 5 seconden wachten naar draai op de snijden plotter opnieuw, anders zie het zal schade veroorzaken aan de snijden plotter.
11. Bij onweer, draai de schakelaar op UIT en de stekker eruit trekken de netsnoer.

12. Doe alsjeblieft niet privé wijzigen de componenten van de fabrikant.

13. Fabrikant behoudt zich het recht voor recht om te veranderen productspecificaties zonder voorafgaande kennisgeving .

14. De alleen fabrikant draagt de wettelijke verplichtingen van de product zelf verkocht aan de gebruikers, en doet niet andere verliezen dragen die zijn veroorzaakt door de storing van de producten.

15. Zonder ons bedrijf vergunning , nee deel van dit handmatig kan zijn gekopieerd of overgedragen in welke dan ook naam.

16. Do NIET sleuren de koets door hand .

17. Als daar is een abnormaal geluid na aandrijven op de machine , Alsjeblieft draai uit de stroom onmiddellijk en neem contact op met de aftersales afdeling voor feedback.

18.Dit apparaat kan zijn gebruikt door kinderen van 8 jaar En boven En personen met verminderd fysieke, zintuiglijke of mentale vermogens of gebrek van

ervaring en kennis als ze hebben onder toezicht hebben gestaan of instructie betreft gebruik van het apparaat op een veilige manier en begrijpen de gevaren betrokken. Kinderen zullen niet met het apparaat spelen. Schoonmaak En gebruiker

onderhoud zal niet zijn gemaakt door kinderen zonder toezicht.

19. Nauwlettend toezicht is noodzakelijk wanneer een apparaat wordt gebruikt door of in de buurt van kinderen. Kinderen zullen niet Gebruik het apparaat.

Reiniging en gebruiker onderhoud zullen niet zijn gemaakt door kinderen.

20. Ter bescherming tegen brand, elektrische schokken of persoonlijk blessure, Doen niet onderdompelen koorden, elektrisch stekkers of apparaten in water of andere vloeistoffen.

21. WAARSCHUWING :

SA"

-mes is erg scherp. Raak het niet aan. blad direct met jouw hand,

anders zal uw vinger zijn gewond en de punt zal zijn bot. En houd de priesel op de mes wanneer je verwijderen Het.

II .Zaken aandacht nodig hebben

Om ervoor te zorgen dat de operator kan correct gebruik de plotter naar voorkomen schade naar de plotter, volg de instructies met het volgende merken.

1. Zorg voor veiligheid gebruik methoden

 waarschuwing	Onjuiste bediening kan resultaat in blessure.
	Onjuiste bediening kan oorzaak schade naar de machine.



Let op naar

Onjuiste bediening kunnen resultaat in
persoonlijk letsel of schade aan andere objecten.

2.Symbol Beschrijving

	waarschuwing	
	Symbool geeft aan dat gebruikers nodig hebben om Let goed op. De foto op de links betekent "Wees voorzichtig van elektrische schok".	
	Doen geen gebruik maken van een voeding die dat doet niet ontmoeten de nominale spanning. Met behulp van een ongekwalificeerd stroomvoorziening kan brand veroorzaken of elektrisch schok.	
	Als de machine rook, geur of andere schadelijke stoffen afgeeft, lawaai En andere abnormale omstandigheden, Als blijft onmiddellijk uitschakelen, doe niet gebruik. Gebruik in deze toestand kan brand veroorzaken of elektrisch schok.	
	Doen niet aansluiten of verwijderen stroom stekker wanneer de stroom is op. Het loskoppelen van de stekker in het stopcontact terwijl de stroom is op wil schade aan de machine.	
	Ervoor zorgen aarding van de machine. Elektrische schok of mechanisch falen indien niet geaard.	
	Doen niet demonteren, repareren of corrigeren van de machine. Doen zoals dit zal resultaat bij brand of elektrische schokken, resulterend in persoonlijk blessure.	
	Betalen aandacht voor	
	De machine kan niet doordringen naar binnen vloeistoffen, val naar binnen metalen voorwerpen, enz. Deze objecten kunnen branden veroorzaken.	
	Doen niet vernietigen of vervangen van kant de origineel stroom koord, en doe niet toestaan dat de stroom koord naar zijn overdreven gebogen, getrokken, vastgebonden of geperst onder zware objecten. Doen op deze manier kan de stroom levering, een elektrische schok of oorzaak A	

	vuur.	
	Als het snijden plotter zal niet zijn gebruikt voor een lange tijd, Alsjeblieft trek de stekker uit het stopcontact netsnoer van het stopcontact. Anders zal het oorzaak A vuur.	

	Bij gebruik, doe niet zet je hand ds op de haspel. Dit kan veroorzaken blessure.	
	De machine zou moeten zijn geplaatst op na stabiel oppervlak. Anders de machine zal vallen, resulterend met een blessure.	
	Wanneer het netsnoer loskoppelen van de stopcontact, de stekker moet zijn getrokken, niet de kabel. Aan de kabel trekken kan oorzaak elektrisch schok of vuur .	
	Het is verboden om gebruik bij onweer en bliksemweer. Om te voorkomen bliksemschade aan de machine.	
	Voor het invoegen van de stekker , controleer of de voedingsspanning en stroom kabel zijn normaal. Zorg ervoor dat er geen uitzonderingen voor Jij plug in de apparaat.	

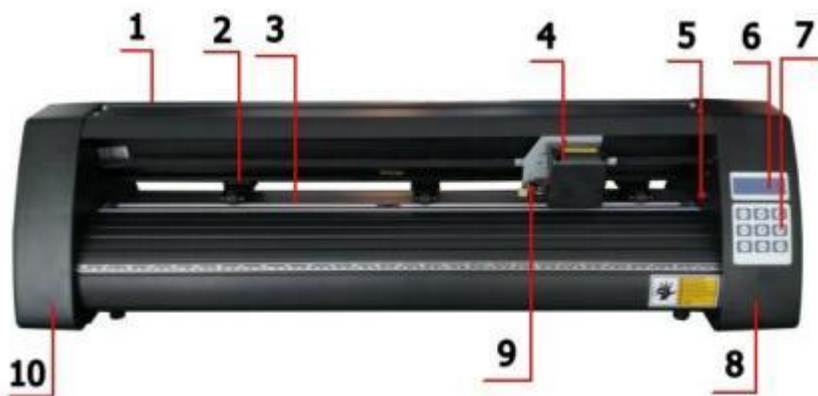
Inhoud

I .Voorzorgsmaatregelen	2
II . Inleiding voor ma in delen	3-6
III . Technisch parameters	7-8
IV . Productexplosiediag ram	9-12
V .Bladmontage	13-15
VI . Hoe te gebruiken de product	16-22
VII .Hoe producten aan te sluiten op software	23
VIII . Software en bestuurder installatie	24-29
IX . Verbinding van software en machine	29-32
X .Problemen	oplossen 32-34

I . Voorzorgsmaatregelen

1. Beschermend materiaal moeten zijn VERWIJDERD voordat u het snijwerk inschakelt plotter .
2. Controleer de etiket op de achterkant van de plotter naar bevestigen Dat de beoordeeld spanning vereist door de plotter komt overeen met de spanning van de stroom baseren.
3. Ten eerste zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar is uit, dan sluit de stroom levering in geaard stopcontact.
4. Doe het alsjeblieft niet aanraken netsnoer met natte handen aan voorkomen elektrisch schok .
5. Alleen alstublieft gebruik de netsnoer, datakabel voorzien van dit product, of door de fabrikant goedgekeurd vervanging s.
6. Doe het alsjeblieft niet laten vallen metalen voorwerpen en vloeistoffen in de machine naar voorkomen storing.
7. Nadat u bent uitgeschakeld, moet nog 5 seconden wachten om draai op de snijden plotter opnieuw. Anders , het zal schade veroorzaken aan de snijden plotter.
8. Bij onweer de schakelaar op UIT en de stekker eruit trekken de stroom koord.
9. Doe het alsjeblieft niet privé ely veranderen de componenten van de fabrikant.
10. Fabrikant behoudt zich het recht voor recht om te veranderen productspecificaties zonder voorafgaand kennisgeving.
11. De alleen fabrikant draagt de wettelijke verplichtingen van de product zelf verkocht naar de gebruikers, en doet niet andere verliezen dragen veroorzaakt door de storing van de producten.
12. Zonder ons bedrijf vergunning , Nee deel van dit handmatig kan zijn gekopieerd of overgedragen in welke dan ook naam.
13. Doen NIET sleuren de koets door hand .
14. Als er is een abnormaal geluid na het inschakelen op de machine, Alsjeblieft draai van de stroom onmiddellijk contact op met de aftersalesafdeling voor feedback.

II . Inleiding voor hoofd onderdelen



KH Model

1. Dekking voor spoor gids	2. Kneep rol set
3. Rol voor voeden papier	4. Koets
5. Reset schakelaar	6. Scherm
7. Knoppen	8. De rechts omslag
9. Blad klem	10. De links omslag

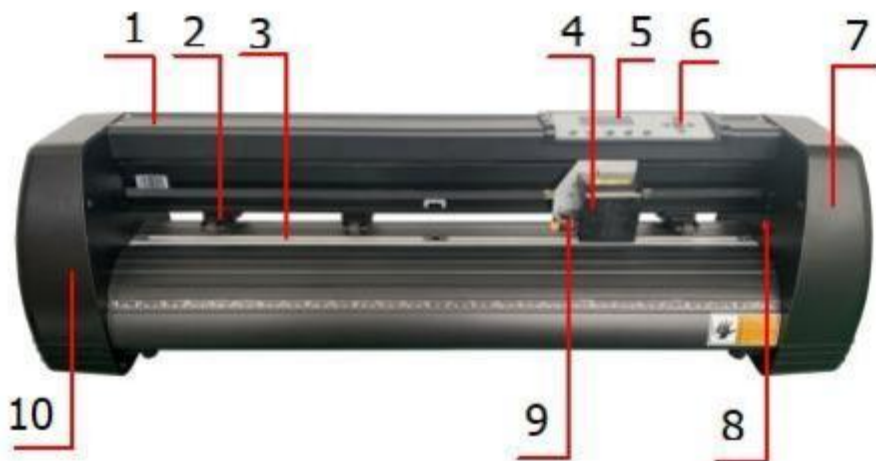


Links kant



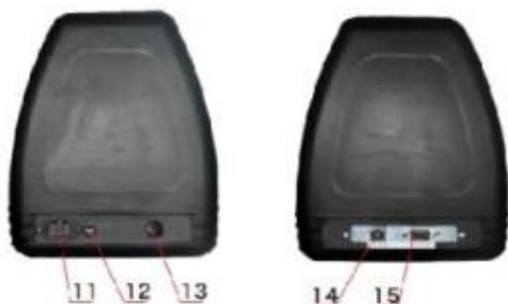
Rechts kant

11. Macht verbinding
12. Zekering houder
13. Macht schakelaar
14. USB haven
15. COM haven



KI Model

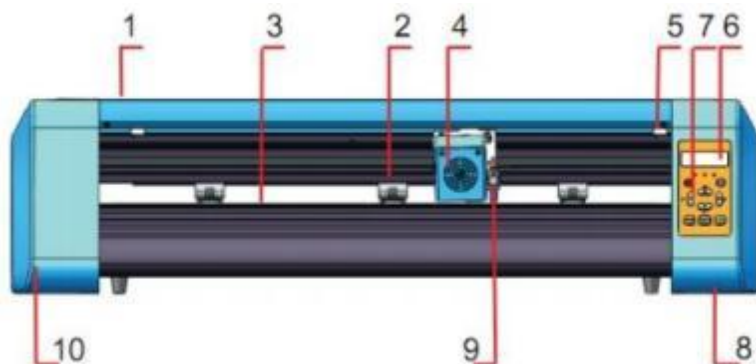
1. Dekking voor spoor gids	2. Kneep rol set
3. Rol voor voeden papier	4. Koets
5. Scherm	6. Knoppen
7. De rechts omslag	8. Reset schakelaar
9. Blad klem	10. De links omslag



Linkerkant

Rechts kant

11. Macht verbinding
12. Zekering houder
13. Macht schakelaar
14. USB haven
15. COM haven

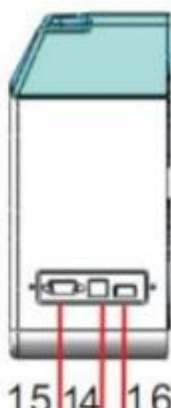


EH Model

1. Dekking voor spoor gids	2. Kneep rol set
3. Rol voor voeden papier	4. Koets
5. Reset schakelaar	6. Scherm
7. Knoppen	8. De rechts omslag
9. Blad klem	10. De links omslag



Linkerkant



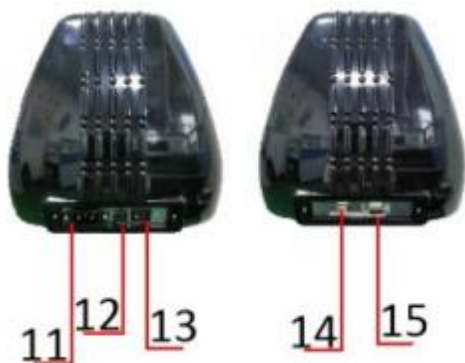
Rechts kant

11. Macht verbinding
12. Zekering houder
13. Macht schakelaar
14. USB haven
15. COM haven
16. U- schijf haven



SK Model

1. Dekking voor spoor gids	2. Kneep rol set
3. Rol voor voeden papier	4. Koets
5. Scherm	6. Knoppen
7. De rechts omslag	8. Reset schakelaar
9. Blad klem	10. De links omslag



Links kant

Rechts kant

11. Macht verbinding
12. Zekering houder
13. Macht schakelaar
14. USB haven
15. COM haven

III . Technische parameters

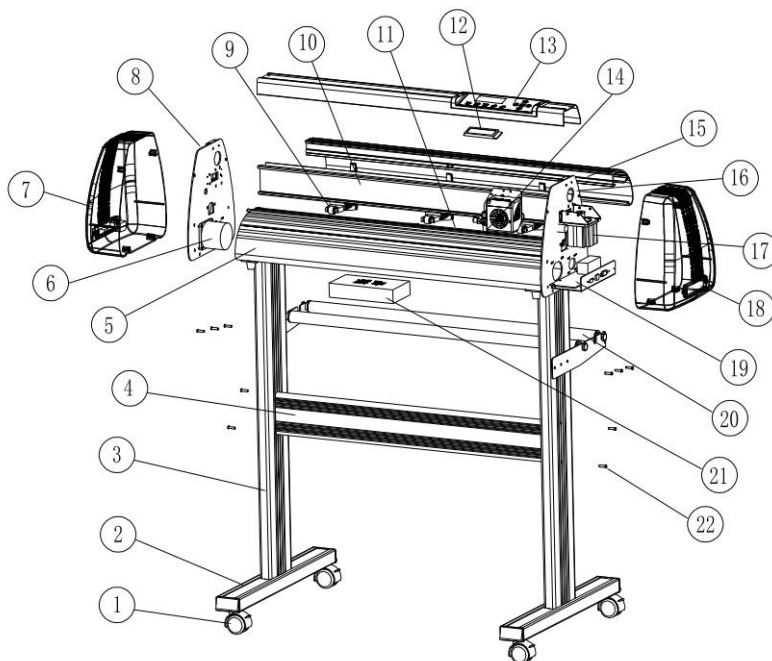
Mod el Item	720	870	1350
Maximale invoerbreedte	720 mm	870 mm	1350 mm
Max. snijvermogen breedte	615 mm	765 mm	1245 mm
Snijdikte	$\leq 1 \text{ mm}$		
Snelheid/Druk	20-800 mm /s 20-500 g		
Buffer	1-4M		
LCD weergave	CN / EN		
Echte tijd Snelheid aanpassen	Steun		
Interface	COM + USB / COM + USB +U- DISK		
Hersnijfunctie	Steun		
Nauwkeurigheid bij het opnieuw snijden	$\pm 0,1 \text{ mm}$		
Taalformaat	DMPL/HPGL		
Spanning	Wisselstroom 85-264V , 50/60 Hz , MAXIMAAL 100W		

Accessoire doos

	Item	Hoeveelheid	Eenheid
1	Snijden plotter	1	Set
2	Voeding kabel	1	pc
3	Blad	1	Doos
4	Blad houder	1	pc
5	Pen houder	1	pc
6	Bal pen kern	1	pc
7	COM-verbinding kabel	1	pc
8	USB kabel	1	pc
9	Moersleutel	1	pc
10	USB bestuurder	1	pc
11	Beugelschroeven	1	Tas

Naar bescherm de machine, gebruik alleen de accessoires in dit accessoire doos

IV . Product-explosiediagram

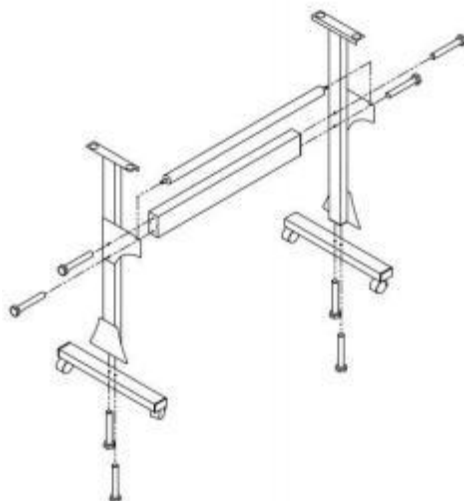


Artikel nr.	Beschrijving	Aantal	Artikelnr.	Beschrijving	Aantal
1	Universeel wiel	4	12	Weergave	1
2	Been	2	13	Bedieningspaneel	1
3	Kolom	2	14	Voorsnijmes	1
4	Straal	Zie opmerking	15	Achterpaneel	1
5	Voorpaneel	1	16	Rechter wandpaneel	1
6	Y-as motor	1	17	X-as motor	1
7	Linker behuizing	1	18	Rechter behuizing	1
8	Linker wandpaneel	1	19	Moederbord	1
9	P inch rol	Zie opmerking	20	Papierhouder	2
10	Spoor	1	21	Voeding	1
11	Beschermstrip	1	22	Schroef (pakket)	1

#Parts4 Balk Aantal : 720- serie en 870 zijn 1 stuk; 1350 -serie is 2 stuks

#Parts9 P inch rol Aantal : 720- serie en 870 zijn 3 stuks; 1350 -serie is 4 stuks.

1-1 Ijzer beugel montage schema

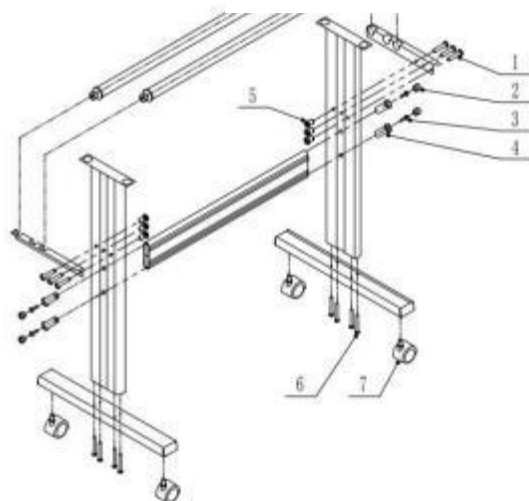


1. M6*40 Hex bouten

8pcs

1-2 Al beugel montage schema

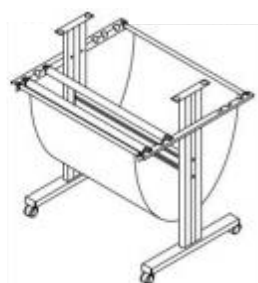
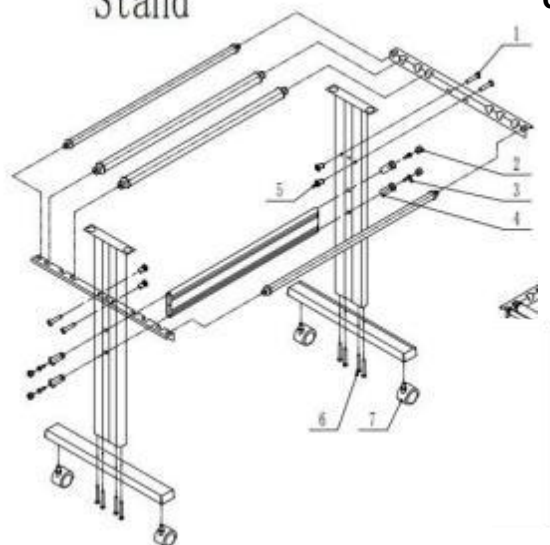
Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

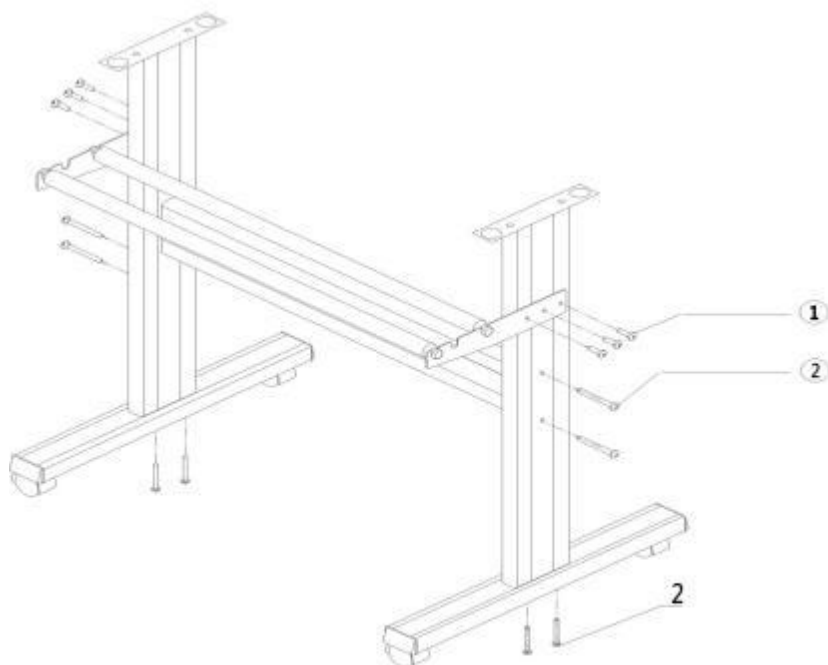
Stand

diagram



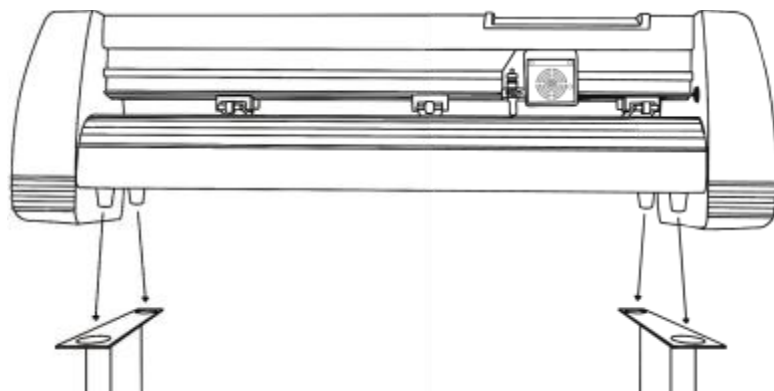
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 KI beugel montage schema



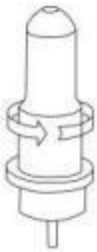
- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2-1 Installeer de machine op de beugel

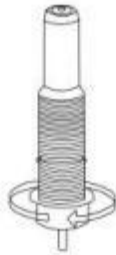


V . Bladmontage

1 Losdraaien de dop van de blad koets.



2 Set de messing ring op de blad koets naar de volledig omlaag positie.



3 Verwijderen de beschermhoes van een nieuw blad.



4 Invoegen de mes in de bovenkant van de meswagen.



5 schroeven de pet rug op de meswagen.



6 Pas de wagen aan pet tot de blad is ongeveer uitstekend 1/64 van een duim .



7 Pas de messing ring totdat het past knus tegen de dop. Deze zullen hulp

houd de pet in plaats tijdens de werking.



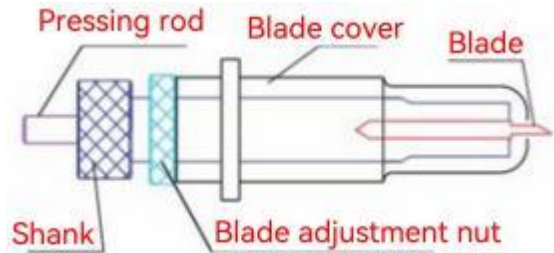
Messen moeten zijn elke 6 vervangen maanden. Jouw mes kan nodig zijn naar zijn vervangen vaker als je dikker snijdt materiaal, zoals als kudde, schitteren, of reflectieven.

1) . In elkaar zetten de blad naar binnen de houder . Zie als onderstaand :

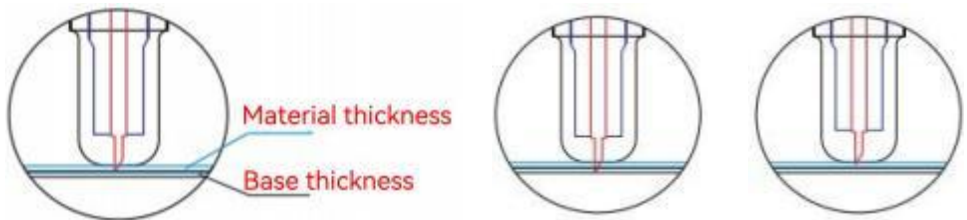
(Uiterlijk weergave)



(Explodeerde weergave)



2). Maak de mesverstelling moer en draai de schacht naar aanpassen de lengte van de blootgestelde punt van het blad. Bepaal de tip lengte volgens de dikte van de materiaal.



Juist

Bladpunt is te lang

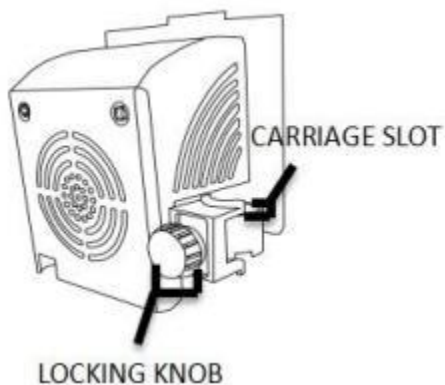
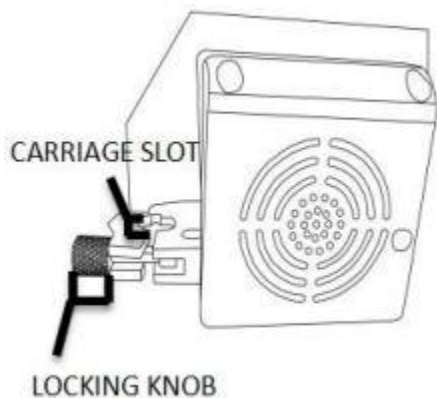
Bladpunt is te kort

3) Druk op de drukken staaf als je de mes. Uitnemen de blad wanneer Het wordt blootgesteld.



Tips :

Doen niet aanraken bladpunt met de vinger. Anders zal uw vinger zijn gewond en de punt zullen zijn bot .



VOERTUIGSLOT

Houdt de meswagen in plaats.

VERGRENDELING KNOP
koets sleuven voor

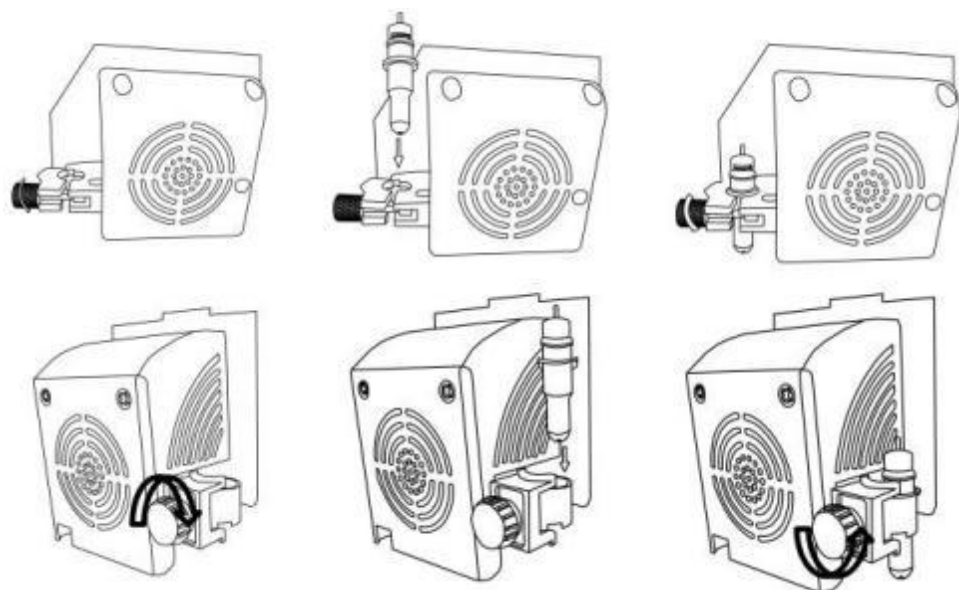
Staat toe toegang naar de mes / pen

het uitwisselen/vervangen van rijtuigen.

1 Maak de vergrendeling
los kn ob op de wagen
arm.

2 Plaats het mes koets in
de wagenarm.

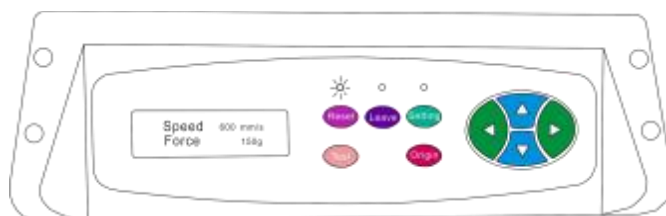
3 Draai de vergrendeling
vast knop op de
wagenarm.



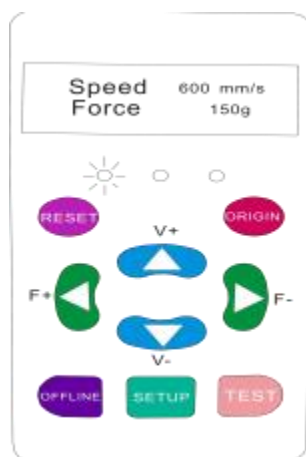
VI .Hoe te gebruik het product



KI Model



SK Model



EH Model



KH Model

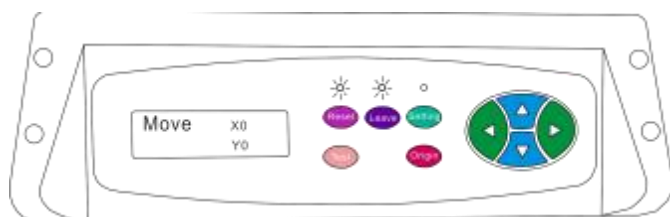
De Met het hoofdscherm van de snijplotter kunt u : de voornaamst instellingen van de snijder inclusief de opties voor snijnsnelheid en snijkracht. Het maakt het ook mogelijk om een test te knippen patroon of controleer het bedrag van kracht die is momenteel set.

Reset KNOP	Resetten door stoppen de snijder , en instelling de oorsprong van de wagen arm naar zijn uiterst rechts positie.
Offline/Verlaten/Optie KNOP	Geeft toegang tot de offline/pauze-modus modus.
INTELKNOP	Geeft toegang tot de installatie modus.
TEST/Verplaatsen KNOP	Zal een kleine test doen vorm Dus Dat de huidig kracht- en snelheidsinstellingen van de snijder kan zijn getest. Je kunt dit gebruiken bepalen de juist snijsnelheid- en krachtinstellingen nodig voor verschillend materialen zonder verspilling groot hoeveelheden materiaal van volledig snijden ontwerpen.
OORSPRONG KNOP	de functionaliteit van de z-as te testen (door te laten vallen de mes naar beneden als de wagen functioneert (correct) of om een nieuw oorsprong punt wanneer de machine is in het is offline modus
V+ / V- KNOPPEN	Aanpassen de snijden snelheid . A snijden snelheid van 300 mm/s is een redelijke standaardsnelheid die kan zijn gebruikt voor de meeste sneden. Bij het werken met kleiner En meer gedetailleerd afbeeldingen, een lagere snelheid kunnen zijn vereist. Bij het werken met groter en minder gedetailleerd afbeeldingen, een hogere snelheid kan zijn gebruikt naar de operatie verkorten tijd .
F+ / F- KNOPPEN van 100 gram	Aanpassen de snijden kracht . Een snijden kracht is een goede generaal startplaats om vanuit te werken bij het proberen de kracht te bepalen nodig voor A specifiek materiaal. Alle snijbare materialen zal verschillen in de hoeveelheid van kracht nodig Dus een goede test moet altijd zijn gemaakt om

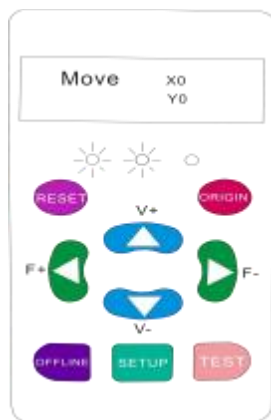
bepaal de hoeveelheid kracht die nodig is
gebruik. De
hoeveelheid kracht die gebruikt moet worden
zijn genoeg naar volledig doordringen in de
materiaal om te zijn snijden terwijl niet
genoeg naar snee door de
ondersteuningsmateriaal .



KI Model



SK Model



EH Model



KH Model

Offline modus is vroeger het snijvlak opnieuw positioneren materiaal en mes zodat A nieuw

beginnend positie kan worden ingesteld voor het volgende ontwerp. Offline modus kan Ook zijn toegankelijk terwijl de snijder is in werking en zal pauzeer de huidige snijden proces. Hoewel er kunnen wijzigingen worden aangebracht aan de materiaal en blad posities indien offline / pauze modus is toegankelijk tijdens het

snijden, wijzigingen aanbrengen in een van beide instellingen is niet normaal
gesproken
aanbevolen.

Reset KNOP de	Resetten door stoppen de snijder , en instelling oorsprong van de wagenarm naar zijn uiterst rechts positie.
Offline/Verlaten/Optie KNOP	Negeert alle wijzigingen die hebben geweest gemaakt om het materiaal of blad posities En uitgangen Offline/Pauze-modus, het terugbrengen van de snijder naar de hoofdscherm. Hervat elk snijproces dat was nemen plaats wanneer Offline/Pauze modus was binnengekomen.
INSELKNOP	Heeft geen functie in dit modus.
TEST/Verplaatsen KNOP	Accepteert alle wijzigingen die hebben geweest gemaakt naar het materiaal of blad posities En uitgangen Offline /Pauzmodus het terugbrengen van de snijder naar de voornaamst scherm. Hervat elk snijwerk dat was nemen plaats wanneer offline/pauzmodus was ingevoerd van de nieuw mes/materiaal posities.
OORSPRONG KNOP	Accepteert alle wijzigingen die hebben geweest gemaakt naar het materiaal of blad posities En uitgangen Offline /Pauzmodus het terugbrengen van de snijder naar de voornaamst scherm. Hervat elk snijwerk dat was nemen plaats wanneer offline/pauzmodus was ingevoerd van de nieuw mes/materiaal posities.

Reset KNOP
de

Resetten door stoppen de snijder , en instelling

oorsprong van de wagenarm naar zijn
uiterst rechts positie.

V+ / V- KNOPPEN

Herpositioneer de materiaal door het
verplaatsen van de feed rollen. Nadat de
bewegingen zijn gemaakt, jij kan bevestig de
wijzigingen door door op TEST te drukken
of OORSPRONG knoppen of annuleren door
door op de
OFFLINE/PAUZE knop.

F+ / F- KNOPPEN

Herpositioneer de blad door het verplaatsen
van de koets arm. Nadat de bewegingen
zijn je gemaakt kan
bevestig de wijzigingen door door op TEST
te drukken of OORSPRONG knoppen of
annuleren door door op de
OFFLINE/PAUZE knop.

1. Plaats de rollen op bovenkant van de staande rollen.

Voor warmte pers vinyl, draai de rollen.



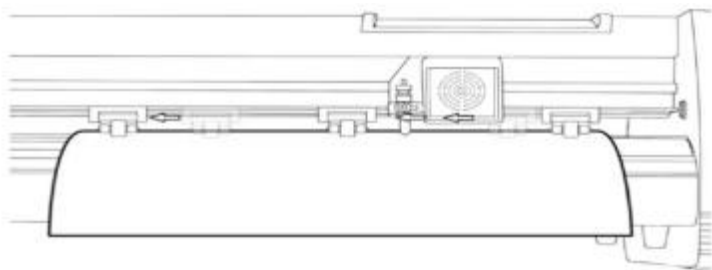
2. Vrijgeven de kneep rollen ontgrendelingshendels .



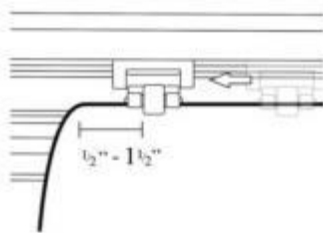
3. Voeren de vinyl onder de knijprollen (als u vanuit een enkel laken in plaats van een rol, het vinyl kan Ook zijn (van voren gevoed).



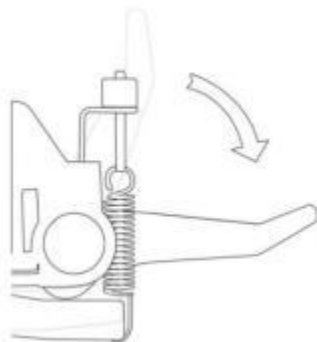
4. Pas de knijprollen zodat er is één rol gelegen op elk kant van de vinyl (en , op modellen met 3 of meer rollen , één rol in de buurt van de centrum). Voorkomen verlagen een knijprol naar de opening tussen de twee feeds rollen.



5. Verlaten A gat van tussen $1/2''$ - $1\ 1/2''$ vanaf de rand van de rol En de rand van het vinyl op beide kanten.



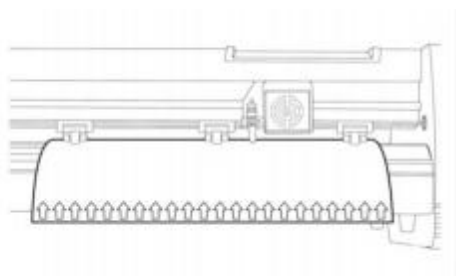
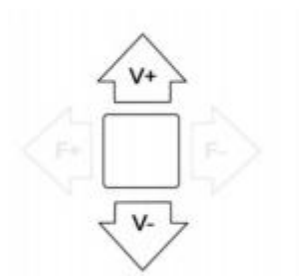
6. Betrekken de Kneep Rollen door naar beneden duwen op de Kneep Rol Uitgave Hefbomen.



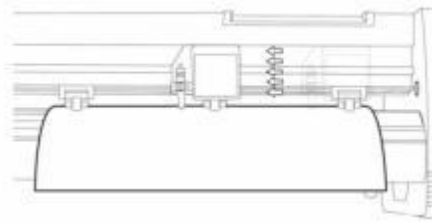
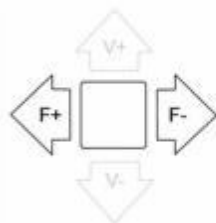
Als de snijder is nog niet aan, zet Het op nu.

Als Jij zou leuk vinden naar wijziging de positie van waar de snee zullen zijn gemaakt:

1. Druk op de OFFLINE / PAUZE knop naar binnenkomen offline modus .
2. Aanpassen de vinyl naar waar Jij wil naar maken jouw snee naar begin door met behulp van de Omhoog en pijltje omlaag sleutels op de controle paneel .



3. Pas nu aan de blad naar waar Jij wil jouw snee naar begin door met behulp van de Links en pijl naar rechts sleutels.



4. Nu druk op de oorsprong knop om de snijder te vertellen Dat dit is de locatie waar Jij zou zoals de snit naar smeken om mee te doen.



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII Hoe te verbinden producten naar software zijn

Sluit het netsnoer aan op de snijder en plug in de eenheid En draai op de stroom.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

VINYL MASTER-SOFTWARE INSTALLEREN

Het wordt geleverd met SignMaster-software, een gebruiksvriendelijke software met de hulpmiddelen naar u helpen uw projecten van concept tot een opnieuw een snijcomputer afbeelding bestand. De driver wordt automatisch geïnstalleerd tijdens de software-installatie. U hoeft dit niet te doen. niet nodig om installeer de driver afzonderlijk.

VIII . Software en driver installatie

1. Eerste downloaden de installateur via de link onderstaand .

<https://get.signmaster.software>



(foto 1)



(foto 2)

2. Dubbele klik naar open de gedownload toepassing .(foto 3)



(foto 3)

3. Na opening optisch rijden , klikken Installeren Software (foto 4)

Klik op de icon in de rood doos

Selecteer de taal



(pic 4-1)

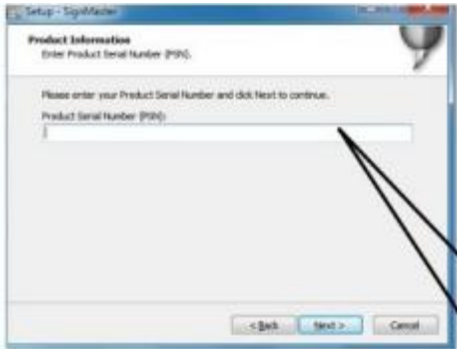


(pic 4-2)



Binnenkomen de PSN code
klik volgende

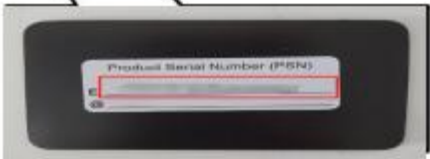
Mee eens zijn naar



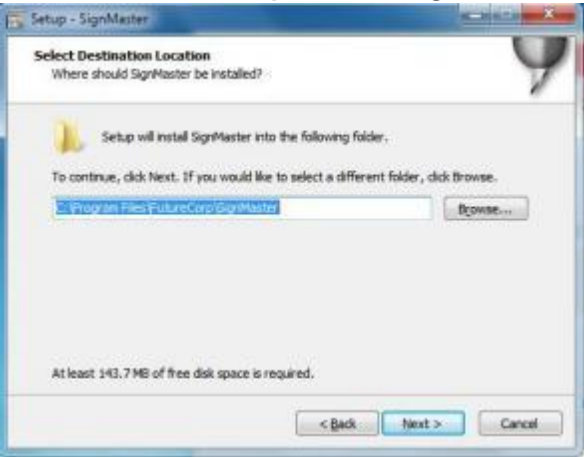
(pic 4-3)



(pic 4-4)



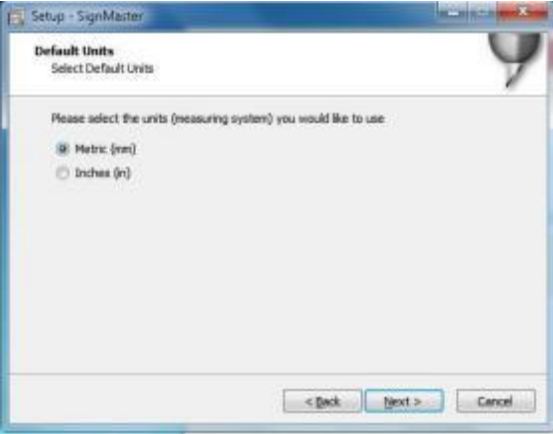
Standaard installatie pad , klik volgende



(foto 4-5)



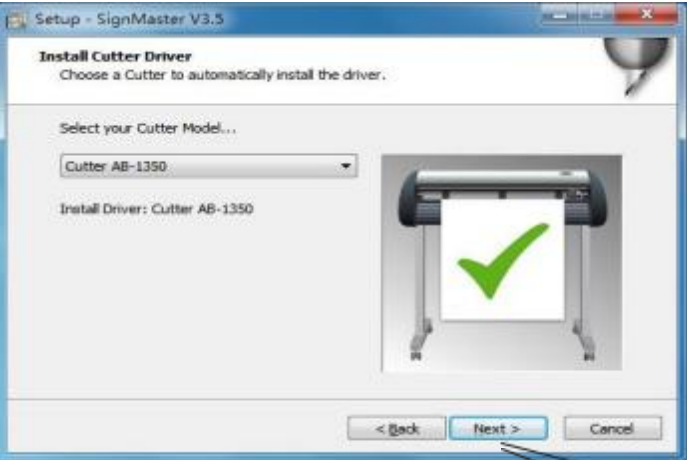
Selecteer de eenheid



(foto 4-6)



Selecteer machine model

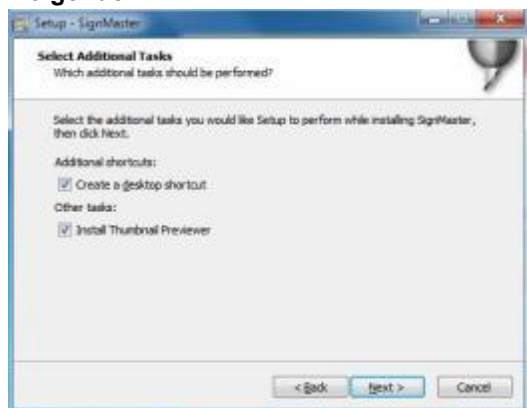


(pic 4-7)



THij gekozen m ach in
en m modelcan zijn
weergave ed
in de labelboven de
m ach in en Pauw haar
stopcontact

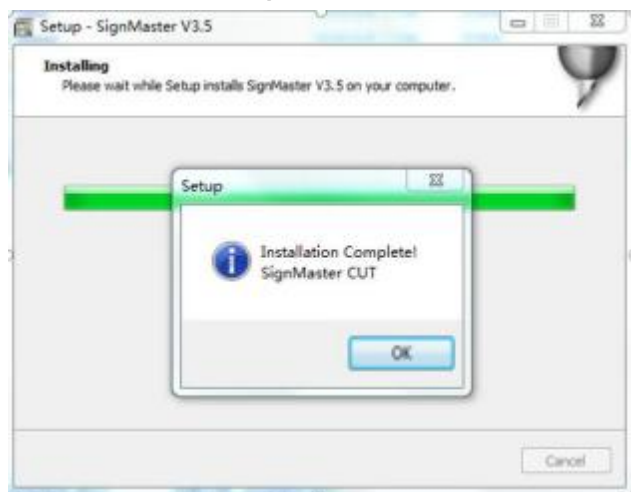
Volgende



(foto 4-8)



De installatie is compleet



(foto 4-10)



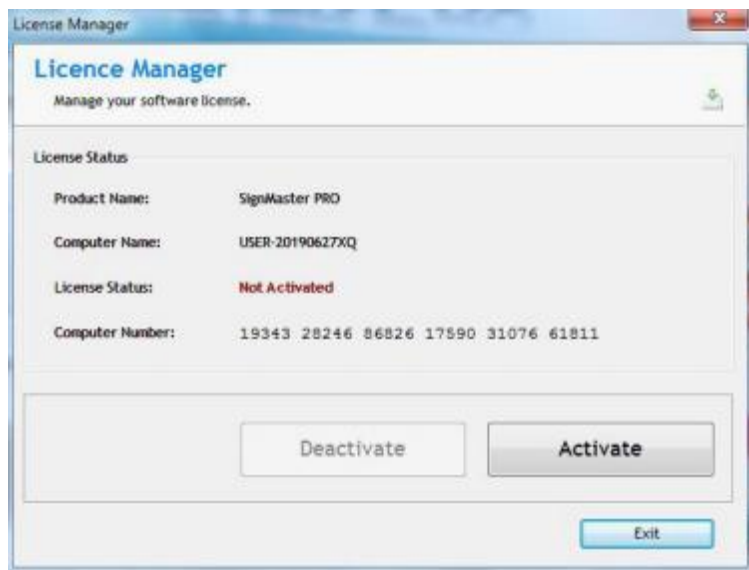
Dit activeringsvenster verschijnt wanneer u de software opent



(foto 4-11)



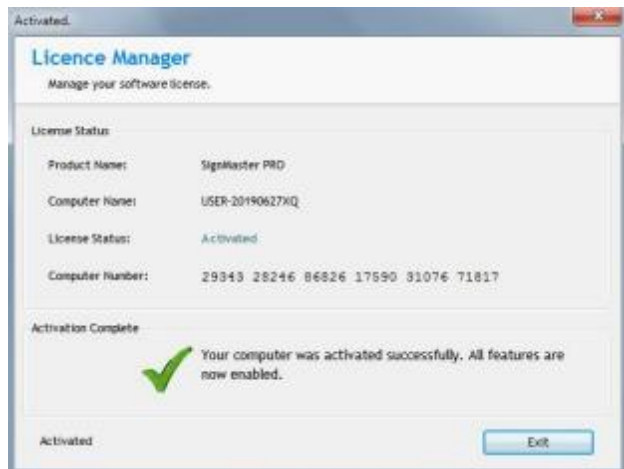
Klik op activeren en voer uw e-mail tweemaal



(foto 4-12)



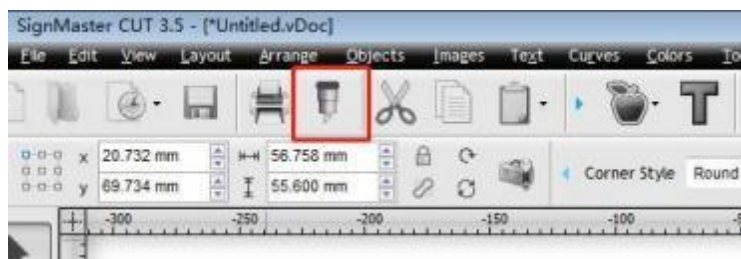
Activering succesvol, afsluiten



(foto 4-13)

IX . Verbinding van software en machine

1. Open de software, selecteer de te knippen inhoud en klik versturen naar de snijden plot ter Klik op de snijder icon in de rood doos



(foto 5-1)



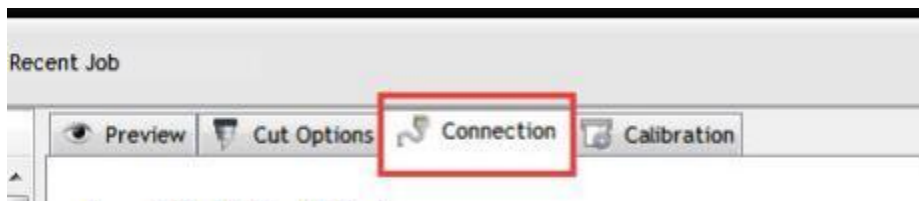
Klik eigenschappen



(foto 5-2)



Klik verbinden



(foto 5-3)



Selecteer machine model



(foto 5-4)



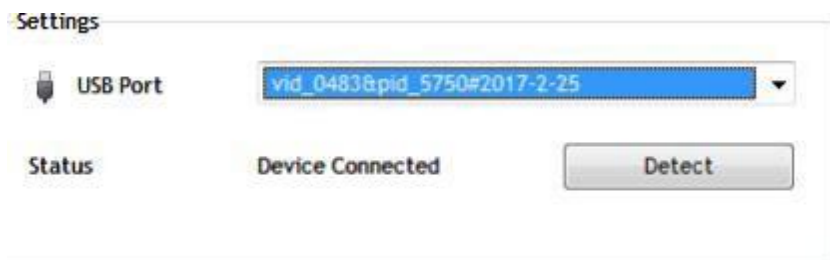
Selecteer Direct USB Haven



(foto 5-5)



Keuzemenu voor driver selecteren



(foto 5-6)



Klik finish



(foto 5-7) (foto 5-8)



Klik snee nu



Klik snee nu



(foto 5-9)



De uitvoer is voltooid, het snijden plotter is snijden



(foto 5-10)

Let op: specifieke bediening kan verwijzen naar Werking van USB-flashstation video, inbegrepen als volgt

1. Gewoon snijden video
2. Automatische contourvideo
3. Automatische afwijkiingscorrectie ionenvideo
4. Software installatievideo

X .Probleemoplossing

1.De computer doet niet heb het cd-station kan niet laad de CD installatie software hoe te Doen.

Oplossing: De software installatiepakket is inbegrepen in de usb-flash rijden. Je kunt download ook de software van de volgende

link: https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaster_r_UniverDSR_35_GW.exe

2. Product kan geen verbinding maken met software.

Oplossing: Softwarepoortinstellingen, zoals toon n onderstaand:



3. Er is een papierafwijking opgetreden tijdens het snijden.

Oplossing: Omdat de spanning van papier pers is inconsistent, draai de twee geel koperen moeren op elk papier druk op dezelfde hoogte, Dan de druk is in evenwicht, zoals weergegeven onderstaand:



Hoge inconsistentie

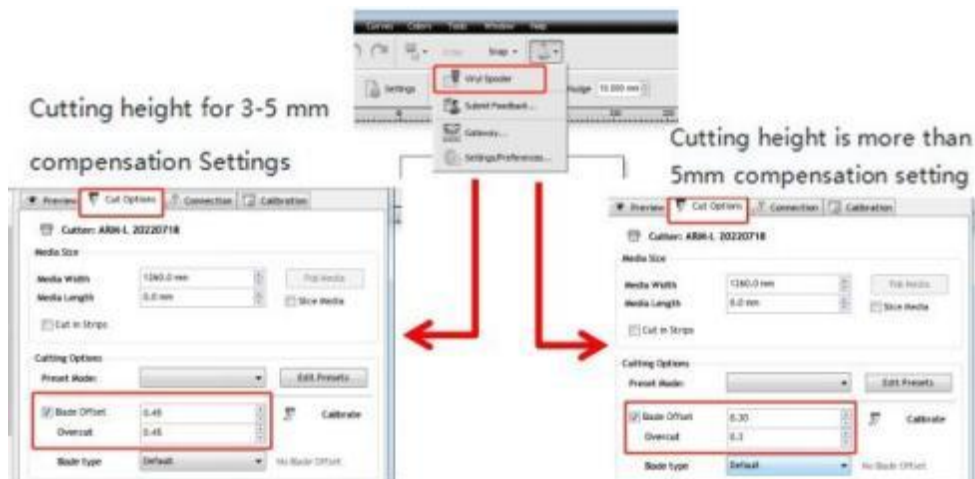


Draai naar de dezelfde hoogte

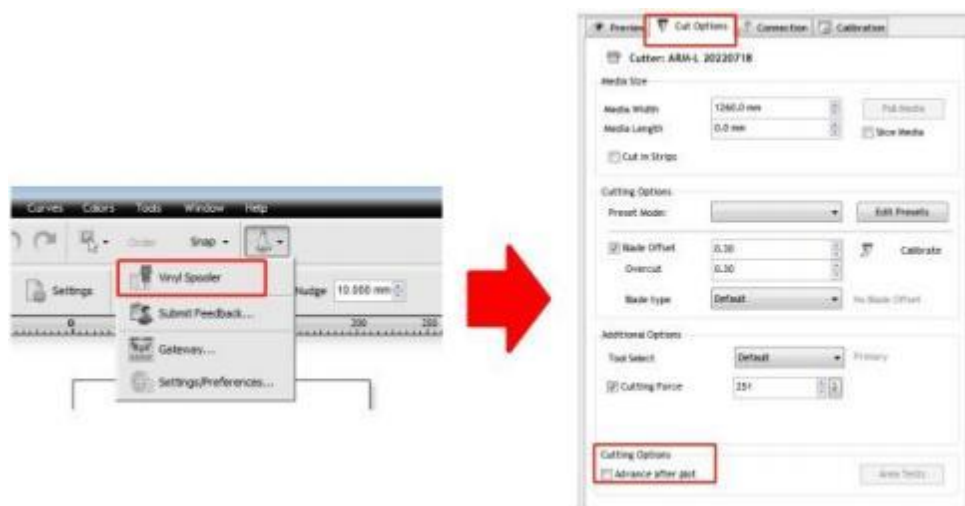
4. Het effect van kleine grafische snijbewerkingen is niet ideaal.

Oplossing: Wanneer het snijden hoogte is 3-5 mm letters, de software compensatie

waarde is set tot 0,45 en de snelheid is aangepast tot 400 mm /s. Wanneer de snijden hoogte is meer dan 5 mm letters, de softwarecompensatiewaarde is set naar 0,3 En de snelheid is aangepast tot 600 mm / s of meer .



5. Vaak herhaald snijden, snijden voor automatisch papier en ander problemen.
Oplossing: Annuleer de automatische papierinvoerfunctie na het snijden in de software, zoals weergegeven onderstaand:



6. Het snijden proces stopt en doet niet terug naar de oorsprong.
Oplossing: Doe niet Gebruik een willekeurige dataconversieconnector.
Gegevens kunnen zijn verloren en de snijden proces kan stoppen. Alsjeblieft sluit de gegevens aan lijn direct in de computer interface.

FCC Informatie

LET OP: Wijzigingen of wijzigingen niet uitdrukkelijk goedgekeurd door de feest verantwoordelijk voor de naleving kan de bevoegdheid van de gebruiker om de bediening uitvoeren

apparatuur!

Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC Regels. Bediening is onderworpen naar de de volgende twee voorwaarden:

- 1) Dit product kan veroorzaken schadelijke interferentie.
- 2) Dit product moet elke interferentie ontvangen, inbegrepen inmenging die kan ongewenste effecten veroorzaken operatie n.

WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan deze product niet uitdrukkelijk goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kan de overeenkomst ongeldig verklaren bevoegdheid van de gebruiker om bedienen de product.

Let op: Dit product heeft getest en in overeenstemming bevonden met de li mits voor A Klas B digitaal apparaat overeenkomstig Deel 15 van de FCC Regels , Deze limieten zijn ontworpen om voorzien redelijk bescherming tegen schadelijk inmenging in een residentieel installatie.

Dit product genereert, gebruikt en kan uitstralen radiofrequentie-energie, en als niet geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, kan schadelijk zijn

inmenging in radiocommunicatie. Er is echter is geen garantie dat interferentie zal niet voorkomen in een bepaalde installatie. Als dit product doet oorzaak schadelijke interferentie met radio of televisie receptie , die kan worden bepaald door het draaien van de product uit en aan , de gebruiker is aangemoedigd om poging naar juist de

inmenging door een of meer van de volgend maatregelen.

- Heroriënteren of verplaatsen van de ontvangen een tenna.
- Vergroot de afstand tussen de product En ontvanger.
- Sluit de product naar een stopcontact op A circuit verschillend van Dat naar welke de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio/televisie technicus lan voor bijstand.

VIII CORRECT BESCHIKBAARHEID



Dit product is onderworpen aan de bepaling van Europese Richtlijn

2012/19/EG.

Het symbool dat een wheelie laat zien bak is doorkruist geeft aan dat de product vereist aparte ref gebruik collectie in de Europese Unie. Dit geldt voor de product en alle accessoires gemarkeerd met dit symbool I. Producten gemarkeerd als zo een kunnen niet worden weggegooid met normaal huishoudelijk afval, Maar moet worden meegenomen naar A verzameling punt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten apparaten.

Adres : Shuangchenglu 803 nong 11 hao 1602A-1609 shi ,
baoshanqu , shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250 , 9166
Anaheim Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING BEPERKT.
C/ O YH Advies Beperkt Kantoor 147, Centurion Huis ,
Londen Weg , Staines - upon - Thames , Surrey , TW 18 4
AX



E- CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69 ,
60329 Frankfurt am
Voornaamst.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat
ate www.vevor.com/support



Teknisk support och E- garanticertifikat www.vevor.com/support

SKÄRANDE PLOTTER

Vi fortsätter att vara engagerade i förse dig med konkurrenskraftiga verktyg pris.

"Spara "Half", "Half Price " eller andra liknande uttryck som används av oss endast representerar en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de större toppmärken och gör inte nödvändigtvis innebära att täcka alla kategorier av verktyg erbjuds av oss. Du är vänligen påminns om att noggrant kontrollera när du är gör en beställning hos oss om du är faktiskt spara hälften i jämförelse med de största varumärkena.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**SKÄRANDE
PLOTTER**

Modell : 720- serien, 870- serien 1350 - serien



BEHOV HJÄLP? KONTAKTA USA!

Ha produkt frågor? Behov teknisk stöd? Behaga känsla gratis till kontakta oss:

Teknisk support och E- garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är originalet instruktion, vänligen läs alla manuell instruktioner försiktigt före användning. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara föremål för produkt du mottagen. Förlåt mig oss att vi inte kommer meddela dig igen om det finns någon teknik eller programvara uppdateringar om våra

produkt.

I Grundläggande säkerhet Regler



VARNING : Läs alla säkerhetsvarningar, instruktioner, illustrationer och specifikationer medföljer denna apparat. Underlåtenhet att följa alla instruktioner listad nedan kan resultera i elektriska stötar, brand och/eller allvarlig skada.

1. Skyddande material måste vara borttagen innan du slår på skärningen plotter.
2. Kontrollera etiketten på baksidan av plotter för att bekräfta att de betygsatt spänning nödvändig av den plotter matchar spänningen på strömmen bas.
3. För det första se till att strömbrytare är avstängd, då anslut strömförsörjning till grundad eluttag.
4. Använd inte någon apparat med en skadad sladd eller plugg eller efter den apparat fungerar inte, eller har blivit skadad i vilken som helst sätt. Returnera apparaten till de närmaste auktoriserade serviceverkstad för undersökning, reparation eller justering
5. Typ X-tillbehör: Om nätsladden är skadad, det måste vara ersatt av en specialsladd eller montering tillgänglig från tillverkare eller dess service ombud.
6. Gör det gärna inte röra vid nätsladd med vått händer att undvika elektrisk chock.
7. Vänligen endast använd nätsladd , datakabel försedd med detta produkt, eller tillverkargodkänd ersättare.
8. Gör inte använda utomhus. INOMHUS ENDAST FÖR ANVÄNDNING
9. Gör det gärna inte tappa metallföremål och vätskor in i maskin att undvika felfunktion.
10. Efter att du har stängt av måste vänta ytterligare 5 sekunder till sväng på de skärande plotter igen, annars se det kommer att orsaka skada på de skärande plotter.
11. Vid åskväder, vrid på strömbrytaren till AV och dra ur de strömsladden.
12. Gör det inte ändra privat tillverkarens komponenter.
13. Tillverkaren förbehåller sig rätt att ändra sig produktspecifikationer utan förhandsbesked .
14. Den endast tillverkare bär rättsliga skyldigheter för produkt själv såldes till de användare, och gör inte bära andra orsakade förluster av den felfunktion av

produkter.

15. Utan vår företags tillstånd , nej del av detta manuell burk vara kopierad eller överförs i vilken som helst namn.

16. Gör INTE dra de transport av handen .

17. Om det är en onormal ljud efter driver på de maskin , behaga sväng av stäng av strömmen omedelbart och kontakta kundtjänsten avdelning för feedback.

18. Denna apparat kan vara begagnad av barn i åldern från 8 år och ovan och personer med nedsatt fysiska, sensoriska eller mentala förmågor eller brist av

erfarenhet och kunskap om de ha har fått tillsyn eller instruktion rörande användning av apparaten på ett säkert sätt och förstå faror inblandade.

Barn ska nej t leka med apparaten. Rengöring och användare

underhåll ska inte vara gjorda av barn utan tillsyn.

19. Noggrann övervakning är nödvändigt när någon apparat används av eller nära barn. Barn ska inte använda apparaten. Rengöring och användare underhåll skall inte vara gjord av barn.

20. För att skydda mot brand, elektriska stötar eller personlig skada, do inte fördjupa sladdar, elektrisk kontakter eller apparater i vatten eller annat vätskor.

21. **VARNING :**

SA"

-bladet är mycket vasst. Rör inte vid blad direkt med din handen, annars kommer ditt finger att vara skadad och spetsen kommer vara trubbig. och håll berså på blad när du ta bort det.

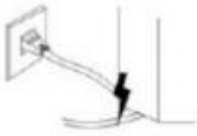
II .Matters behöver uppmärksamhet

För att säkerställa att operatören kan korrekt använda de plotter till förhindra skada till de plotter, följ instruktionerna instruktioner med följande märken.

1. Säkerställ säkerheten använda metamfetamin

 varning	Felaktig användning kan resultat i skada.
	Felaktig användning kan orsaka skada till de maskin.
 Var uppmärksam till	Felaktig användning maj resultat i personlig skada eller skador på andra föremål.

2. Symbol Beskrivning

	varning	
	Symbol indikerar att användare behöver var uppmärksam. Den bild på de vänster betyder "Var försiktig av elektrisk chock".	
	Do inte använda en strömförsörjning som det gör inte möta de märkspänning. Använda en okvalificerad strömförsörjningen kan orsaka brand eller elektrisk chock.	
	Om maskinen avger rök, lukt, buller och andra onormala omständigheter, behaga stäng av strömmen omedelbart, gör inte använda. Använda i detta tillstånd kan orsaka brand eller elektrisk chock.	
	Do inte ansluta eller ta bort driva anslut när de driva är på. Att koppla ur strömkontakten medan driva är på vilja skada maskin.	
	Säkerställa maskinjordning. Elektrisk stöt eller mekaniskt fel om inte jordad.	
	Do inte demontera, reparera eller åtgärda maskin. Do så här kommer resultat vid brand eller elektrisk stöt, resulterande i personlig skada.	
	Betala uppmärksamhet på	
	De maskinburk inte penetrera till vätskor, falla till metallföremål etc. Dessa objekt kan orsaka bränder.	
	Do inte förstöra eller ersätta de original driva sladd, och gör inte tillåta driva sladd till vara överdrivet böjd, drog, knuten eller pressad under tung föremål. Do så här kan skada driva förse, orsaka en elektrisk chock eller orsaka en brand.	



Om skärningen plottern kommer inte vara används för en

lång tid, behaga koppla ur strömsladd från uttaget.

Annars kommer det orsaka en brand.



	Gör följande när du använder inte lägg din hand ds på de rulle. Detta kan orsaka skada.	
	De maskinen bör vara placerad på na stabil yta. Annars maskinen kommer att falla, vilket resulterar i i skada.	
	När dra ur strömsladden från de uttaget, den kontakten bör vara drog, inte den kabel. Dra i kabeln burk orsaka elektrisk chock eller eld .	
	Det är förbjudet att använda i åskväder och blixtväder. För att undvika blixtskador på maskin.	
	Före sätter in strömkontakt , kontrollera om strömförsörjningsspänningen och driva kabeln är normal. Se till att det finns inga undantag före du plugg i anordning.	

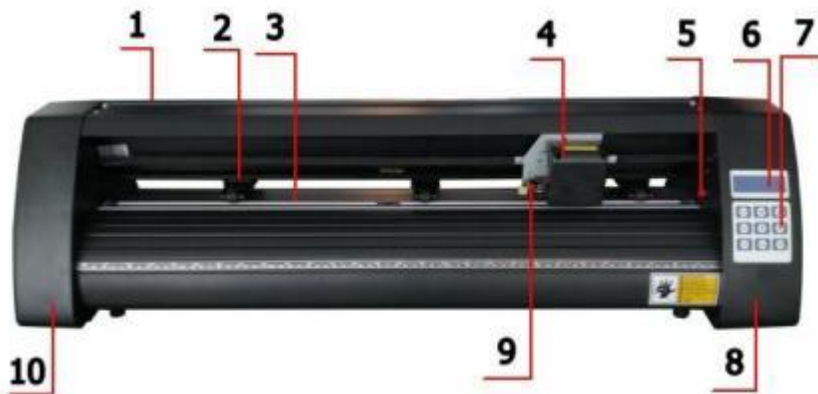
Innehåll

I .Försiktighetsåtgärder	2
II . Introduktion för masterexamen delar	3-6
III . Teknisk parametrar	7-8
IV . Produktexplosionsdiagram ram	9-12
V . Knivaggregat	13-15
VI . Hur man använder de produkt	16-22
VII .Hur man ansluter produkter till programvara	23
VIII . Programvara och förare installation	24-29
IX . Anslutning av programvara och maskin	29-32
X .Felsökning	32-34

I . Försiktighetsåtgärder

1. Skyddande material måste vara borttagen innan du slår på skärningen plotter .
2. Kontrollera etiketten på baksidan av plotter till bekräfta att de betygsatt spänning nödvändig av t han plottern matchar spänningen på driva bas.
3. För det första se till att strömbrytare är avstängd, då anslut driva förse till jordad eluttag.
4. Snälla gör det inte röra vid nätsladd med våt händer till undvika elektrisk chock .
5. Vänligen bara använd strömsladd, datakabel försedd med detta produkt, eller tillverkargodkänd ersättnings -s.
6. Snälla gör det inte tappa metallföremål och vätskor in i maskin till undvika felfunktion.
7. Efter att du har stängt av måste vänta ytterligare 5 sekunder sväng på de skärande plotter igen. Annars , det kommer att orsaka skada på de skärande plotter.
8. Vid åskväder, vrid strömbrytaren till AV och dra ur de driva sladd.
9. Snälla gör det inte privat ely ändra tillverkarens komponenter.
10. Tillverkaren förbehåller sig rätt att ändra produktspecifikationer utan tidigare varsel.
11. Den endast tillverkare bär rättsliga skyldigheter för produkt själv sålde till användare, och gör inte bära andra förluster orsakade av de felfunktion av han produkter.
12. Utan vår företags tillstånd , inga del av detta manuell burk vara kopierad eller överförs i vilken som helst namn.
13. Do INTE dra de transport av handen .
14. Om det finns är ett onormalt ljud efter att ha strömsatts på de maskin, behaga sväng av driva omedelbart och kontakta eftermarknadsavdelningen för feed-back.

II . Introduktion för huvudsakliga delar



KH Modell

1. Täck över för järnväg guide	2. Nypa roller utrustning
3. Roller för matning papper	4. Transport
5. Återställa växla	6. Skärm
7. Knappar	8. Den rätt täcka
9. Blad klämma	10. Den vänster täcka

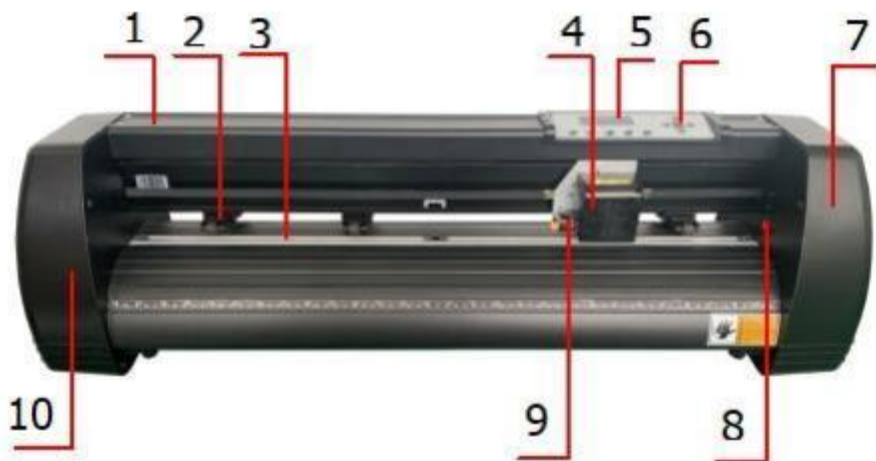


Vänster sida



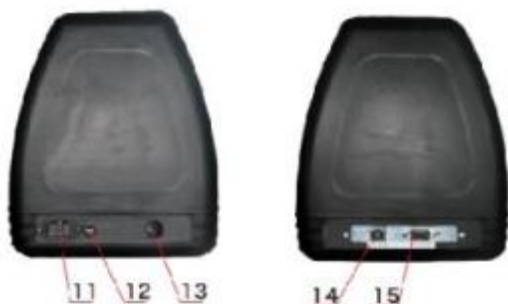
Rätt sida

11. Kraft förbindelse
12. Säkring hållare
13. Makt växla
14. USB hamn
15. KOM hamn



KI Modell

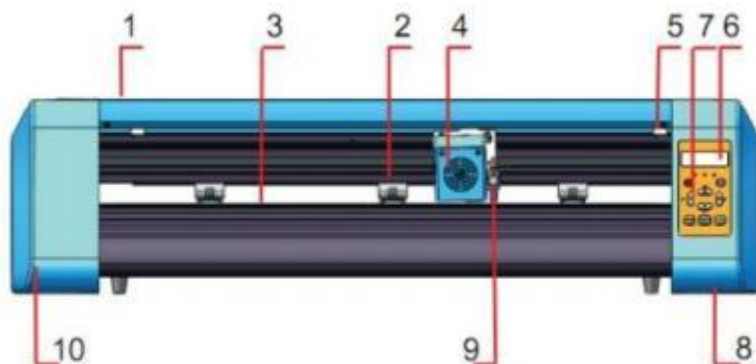
1. Täck över för järnväg guide	2. Nypa roller utrustning
3. Roller för matning papper	4. Transport
5. Skärm	6. Knappar
7. Den rätt täcka	8. Återställa växla
9. Blad klämma	10. Den vänster täcka



Vänster sida

Rätt sida

11. Kraft förbindelse
12. Säkring hållare
13. Makt växla
14. USB hamn
15. KOM hamn

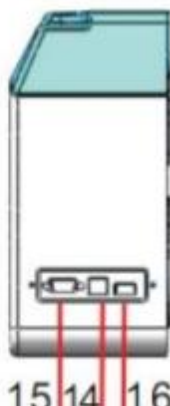


VA Modell

1. Täck över för järnväg guide	2. Nypa roller utrustning
3. Roller för matning papper	4. Transport
5. Återställa växla	6. Skärm
7. Knappar	8. Den rätt täcka
9. Blad klämma	10. Den vänster täcka



Vänster sida



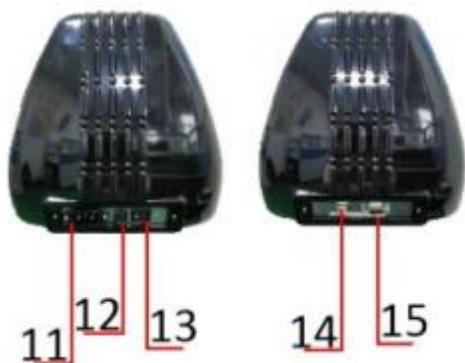
Rätt sida

11. Kraft förbindelse
12. Säkring hållare
13. Makt växla
14. USB hamn
15. KOM hamn
16. U -disk hamn



SK Modell

1. Täck över för järnväg guide	2. Nypa roller utrustning
3. Roller för matning papper	4. Transport
5. Skärm	6. Knappar
7. Den rätt täcka	8. Återställa växla
9. Blad klämma	10. Den vänster täcka



Vänster sida

Rätt sida

11. Kraft förbindelse
12. Säkring hållare
13. Makt växla
14. USB hamn
15. KOM hamn

III . Tekniska parametrar

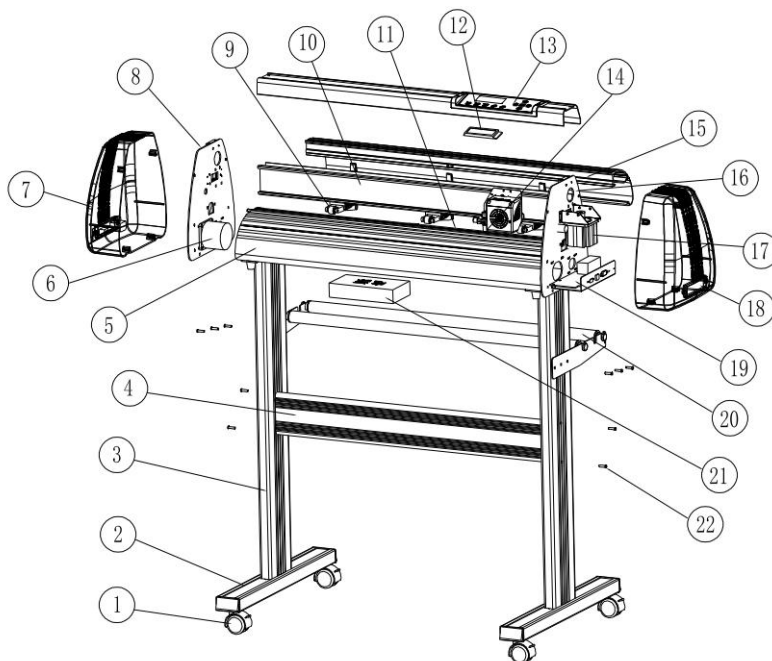
Mod ell Punkt	720	870	1350
Max matningsbredd	720 mm	870 mm	1350 mm
Max. skärning bredd	615 mm	765 mm	1245 mm
Skärtjocklek	$\leq 1 \text{ mm}$		
Hastighet/Tryck	20–800 mm /s 20–500 g		
Buffert	1–4 miljoner		
LCD-skärm visa	KN / EN		
Realtid Hastighet justeras	Stöd		
Gränssnitt	COM + USB / COM + USB + U -DISK		
Omskärningsfunktion	Stöd		
Noggrannhet vid omskärning	$\pm 0,1 \text{ mm}$		
Språkformat	DMPL/HPGL		
Spänning	AC 85-264V , 50/60 Hz MAX 100W		

Åtföljande låda

	Punkt	Kvantitet	Enhet
1	Skärande plotter	1	Uppsättning
2	Strömförsörjning kabel	1	Dator
3	Blad	1	Låda
4	Blad hållare	1	Dator
5	Penna hållare	1	Dator
6	Boll penna kärna	1	Dator
7	COM-anslutning kabel	1	Dator
8	USB kabel	1	Dator
9	Skiftnyckel	1	Dator
10	USB förare	1	Dator
11	Fästeskruvar	1	Väska

Till skydda maskin, använda bara den tillbehör i detta tillbehör låda

IV . Produktexplosionsdiagram

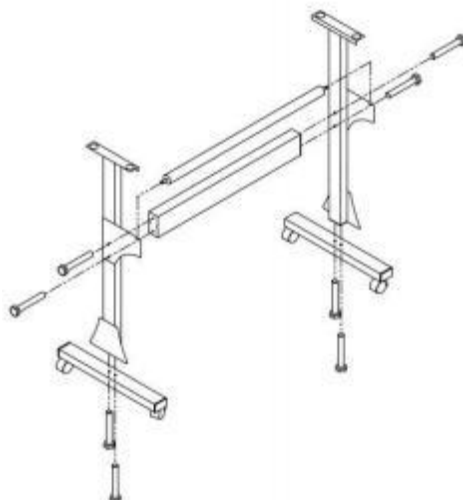


Artikelnummer	Beskrivning	Antal	Artikelnnummer	Beskrivning	Antal
1	Universalhjul	4	12	Visa	1
2	Ben	2	13	Kontrollpanel	1
3	Kolumn	2	14	Skärkniv	1
4	Balk	Se anmärkning	15	Bakre täckpanel	1
5	Frontpanel	1	16	Höger väggpanel	1
6	Y-axelmotor	1	17	X-axelmotor	1
7	Vänster hölje	1	18	Höger hölje	1
8	Vänster väggpanel	1	19	Moderkort	1
9	P -tums rulle	Se anmärkning	20	Pappershållare	2
10	Järnväg	1	21	Strömförsörjning	1
11	Skyddsremsa	1	22	Skruv (paket)	1

#Delar4 Stråle Antal : 720- serien och 870 är 1 st; 1350 -serien är 2 st

#Delar9 P -tumsvals Antal : 720- serien och 870 är 3 st; 1350 -serien är 4 st.

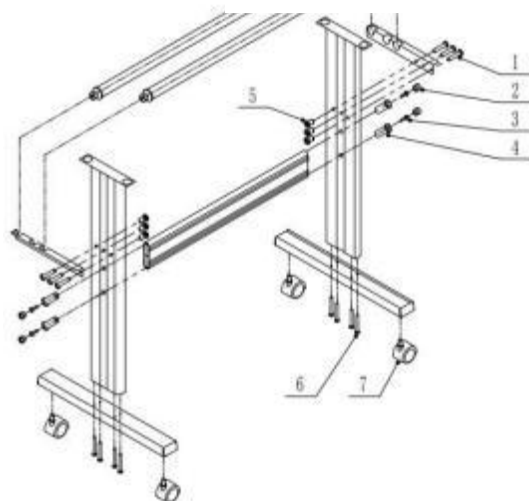
1-1 Järn monteringsschema för fäste



1. M6*40 Hexagon bultar

8pcs

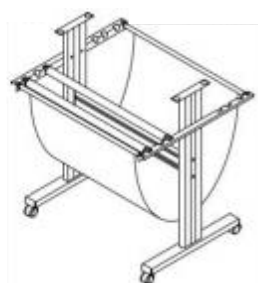
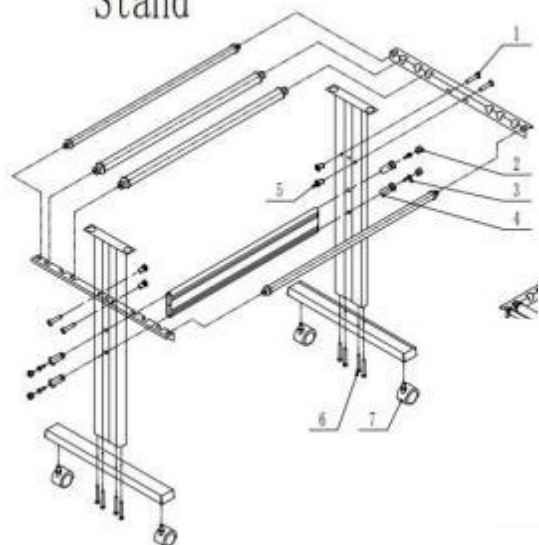
1-2 Al monteringsschema för fäste Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

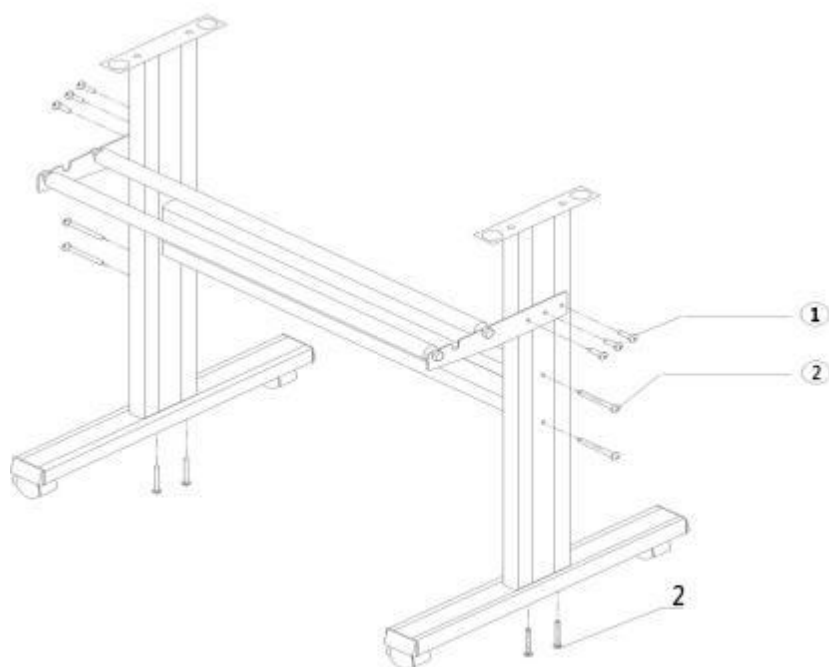
Stand

diagram



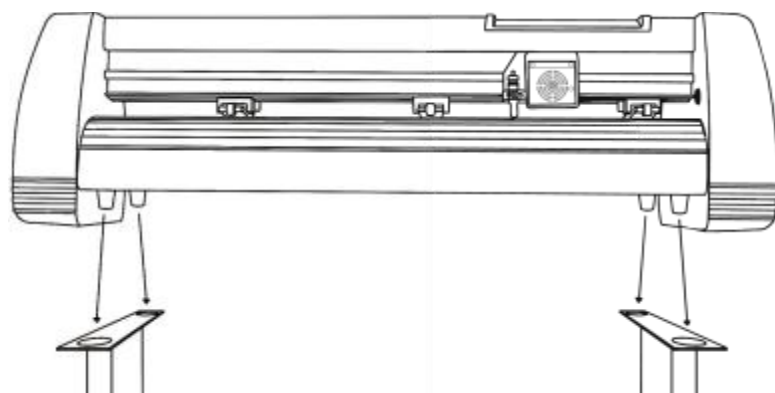
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 AI monteringsschema för fäste



- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2-1 Installera maskin på fästet



V . Bladmontering

1 Skruva loss de mössa från blad transport.



2 uppsättningar de mässingsring på de blad vagn till fullt ner placera.



3 Ta bort de skyddande lock från en ny blad.



4 Infoga de bladet i toppen av bladvagn.



5 Skruv de lock tillbaka på bladvagn.

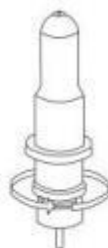


6 Justera vagnen lock tills den blad är utskjutande ungefärligt 1/64 av en tum .



7 Justera mässing ringa tills det passar tätt igen st locket. Detta vilja hjälp

behålla lock i plats under drift.



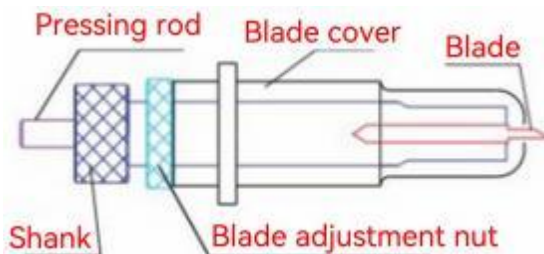
Bladen bör vara byts ut var 6:e månader. Ditt blad kan behöva till vara ersatt oftare om du skär tjockare material, sådant som flock, glitter, eller reflexer.

1) Montera de blad till de hållare . Se som nedan :

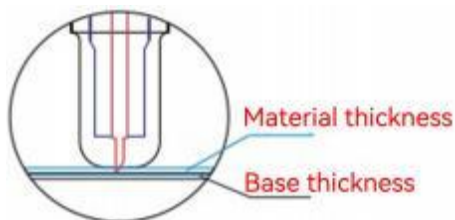
(Utseendevy)



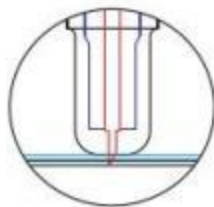
(Sprängskiss)



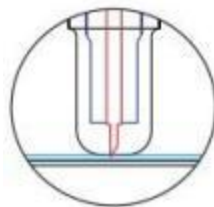
2). Lossa bladjustering nöt och rotera skaftet för att justera de längd av den exponerade bladspetsen. Bestäm spetsen längd enligt tjocklek av material.



Rätta



Bladspetsen är för lång



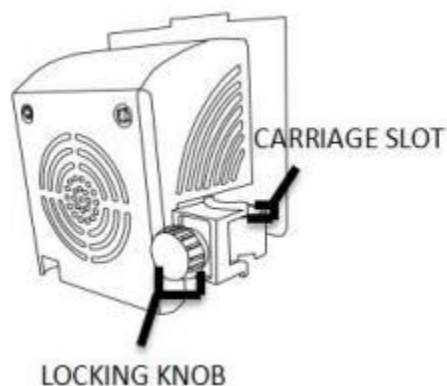
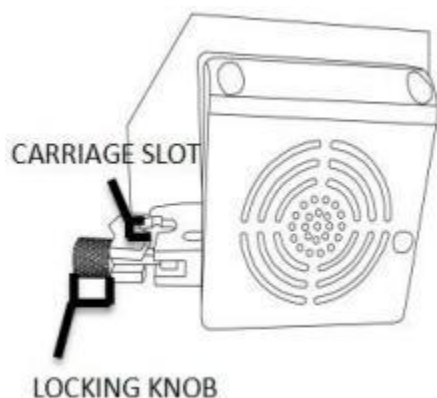
Bladspetsen är för kort

3) Tryck på brådsnkande stång när du vill byta blad. Ta ut de blad när det är exponerad.



Tips :

Do inte röra vid bladspetsen med fingret. Annars kommer ditt finger att vara skadad och spetsen vilja vara trubbig .



VAGNSPLÅT

Håller bladvagn i plats.

LÅSNING KNOPP

slots för

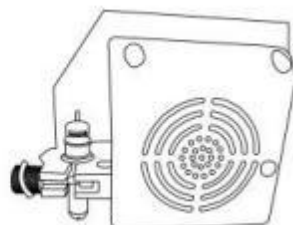
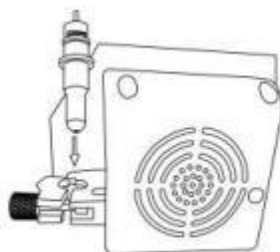
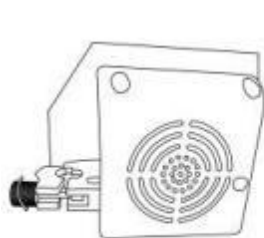
Tillåter tillträde till de blad / penna transport

byte/utbyte av vagnar.

1 Lossa låsningen kn ob
på vagnen ärm.

2 Placera bladet transport
in i vagnsarmen.

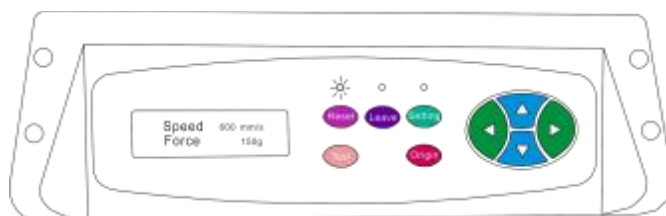
3 Dra åt låsningen knopp
på vagnsarmen.



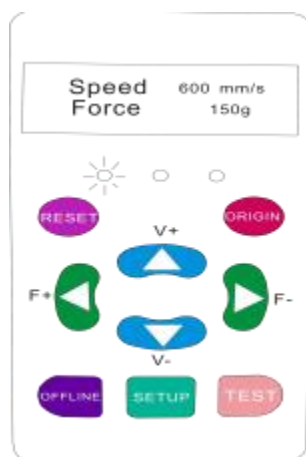
VI .Hur man använd produkten



KI Modell



SK Modell



VA Modell



KH Modell

De huvudskärmen på skäraren låter dig ställ in huvudsaklig inställningar av fräs inklusive alternativ för skärhastighet och skärkraft. Det låter dig också klippa ett test mönster eller kontrollera mängden av kraft som är för närvarande uppsättning.

Återställa KNAPP
de

Återställer av stoppa de skärare och miljö

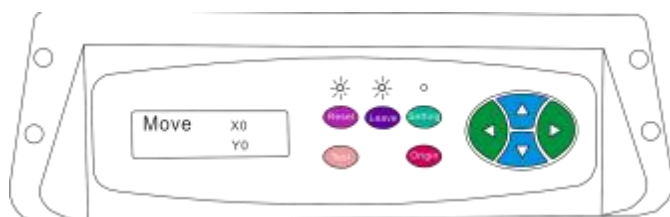
vagnens ursprung armen till dess
längst till höger placera.

Offline/Lämna/Alternativ BUTTON	Åtkomst till Offline/Paus läge.
INSTÄLLNINGSKNAPP	Åtkomst till installationsprogrammet läge.
TEST/Flytta KNAPP	Kommer att göra ett litet test form så att de nuvarande och hastighetsinställningar av fräs burk vara testad. Du kan använda detta att bestämma de rätt skärhastighet och kraftinställningar behövs för olik material utan slöseri stor mängder material från skära f ull designer.
URSPRUNG KNAPP	Används för att testa z-axelns funktionalitet (genom att släppa de bladet ner om vagnen fungerar korrekt) eller för att ställa in en ny ursprung punkt när de maskin är i det är offline läge
V+ / V- KNAPPAR	Justerar de skärande hastighet . En skärande hastighet av 300 mm/s är en rimlig standardhastighet som burk vara används för de flesta snitt. När man arbetar med mindre och mer detaljerad bilder, en lägre hastighet maj vara krävs. När man arbetar med större och mindre detaljerad bilder, en högre hastighet kan vara begagnad till förkorta operationen tid e.
F+ / F- KNAPPAR 100 g	Justerar de skärande kraft . A skärande tvinga av är en bra general startplats att arbeta från när man försöker bestämma kraften behövs för en specifik material. Allt skärbart material kommer att skilja sig åt i belopp av kraft behövs så korrekt testning bör alltid vara gjord till

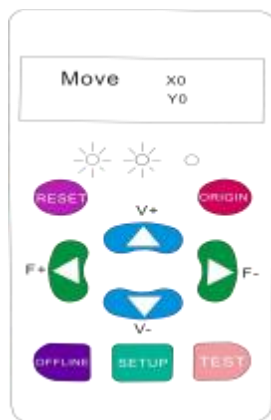
bestämma mängden kraft som ska användning.
Den
mängden kraft som används bör vara
tillräckligt till fullt penetrera material att vara
skära medan inte tillräckligt till skära genom
stödmaterial .



KI Modell



SK Modell



VA Modell



KH Modell

Off-line läge är van vid omplacera skäret material och blad så att en ny startande Positionen kan ställas in för nästa design. Off-line läge kan också vara åtkomna medan skäraren är i drift och kommer att pausa nuvarande skärande behandla. Även om ändringar kan göras i material och blad positioner om offline / pausa läge är åtkomliga under skärning, göra ändringar i någon av inställningarna är inte normalt

rekommenderad.

Återställa KNAPP
de

Återställer av stoppa de skärare och miljö

ursprunget till vagnarmen till dess

längst till höger placera.

Offline/Lämna/Alternativ
BUTTON

Ignorerar alla ändringar som ha varit gjord till materialet eller blad positioner och utgångar Offline-/pausläge, returnera skäraren till de huvudskärmen. Återupptar all skärning som var tagande plats när Offline/Pausa läget var inträdde.

INSTÄLLNINGSKNAPP

Har ingen funktion i detta läge.

TEST/Flytta KNAPP

Accepterar alla ändringar som ha ve varit gjord till materialet eller blad positioner och utgångar Off-line /Pausläge återlämnar c-uttalet till de huvudsaklig skärm. Återupptar eventuell klippning som var tagande plats i offline-/pausläge var inträdde från ny blad/material positioner.

URSPRUNG KNAPP

Accepterar alla ändringar som ha ve varit gjord till materialet eller blad positioner och utgångar Off-line /Pausläge återlämnar c-uttalet till de huvudsaklig skärm. Återupptar eventuell klippning som var tagande plats i offline-/pausläge var inträdde från ny blad/material positioner.

V+ / V- KNAPPAR

Flytta om material av flyttar matningen rullar. Efter att rörelserna är gjord, du burk bekräfta ändringarna av trycka på TEST- eller URSPRUNG knappar eller avbryt av genom att trycka på OFFLINE/PAUSA knapp.

Återställa KNAPP
de

Återställer av stoppa de skärare och miljö

ursprunget till vagnarmen till dess
längst till höger placera.

F+ / F- KNAPPAR

Flytta om blad genom att flytta transport
ärm. Efter att rörelserna är gjorda dig burk
bekräfta ändringarna av trycka på TEST-
eller URSPRUNG knappar eller avbryt av
genom att trycka på
OFFLINE/PAUSA knapp.

1. Plats de rulla på bästa av de stårrullar .

För värme press vinyl, vänligen vänd på ru



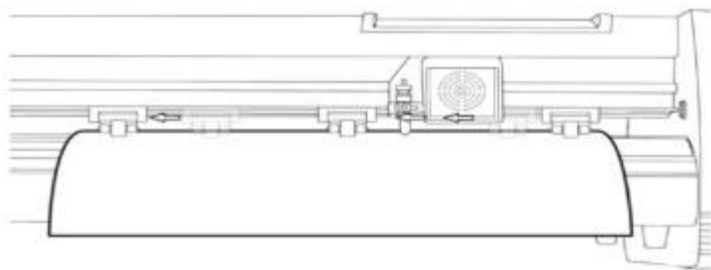
2. Släpp de nypa rullar frigöringsspakar .



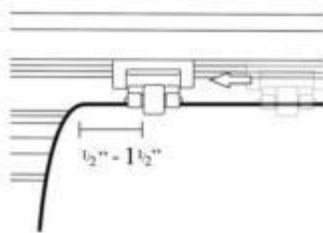
3. Matning de vinyl under de tryckrullar (om man arbetar från en s singel ark istället för en rulle, vinylen burk också vara matas framifrån).



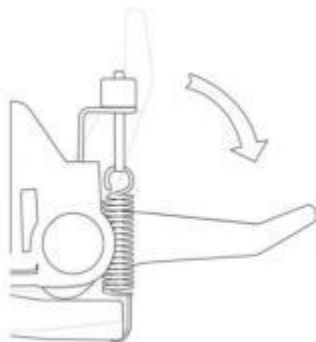
4. Justera klämrullar så där är en roller belägen på varje sida av vinyl (och , på modeller med 3 eller mer rullar , en roller nära de centrum). Undvika sänkning en klämrulle till springan mellan de två matningar rullar.



5. Lämna en gap av mellan 1/2" och 1 1/2" från kanten av roller och de kant av vinylen på både sidor.



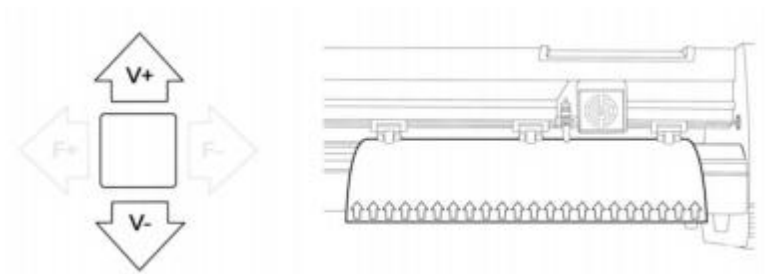
6. Engagera dig de Nypa Rullar av trycka ner på Nypa Roller Slappna av Hävstänger.



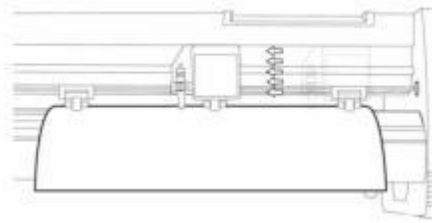
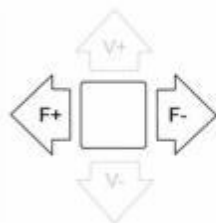
Om skäraren är inte redan påslagen, slå på det på nu.

Om du skulle som till ändra de placera av där de skära vilja vara gjord:

1. Tryck de OFFLINE / PAUSA knapp till skriva in off-line läge .
2. Justera de vinyl till där du brist till göra din skära till start av använder de Upp och nedåtpil tangenterna på de kontrollera panel .



3. Justera nu de blad till där du brist din skära till start av använder de Vänster och högerpil nycklar.



4. Nu tryck på Ursprunget knapp för att berätta för skäraren att detta är de plats där du skulle som snittet till be in.



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII Hur man ansluter produkter till mjukvara är

Anslut nätsladden till skäraren och sedan plugg i enhet och sväng på de driva.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

INSTALLATION AV VINYL MASTER-PROGRAMVARAN

Den levereras med SignMaster-programvara, en lättanvänd programvara med verktyg till hjälpa dig att ta din projekt från idé till färdig att skära dator bild fil. Drivrutinen installeras automatiskt under programinstallationen. Du gör det. inte behöver installera drivrutinen separat.

VIII . Programvara och drivrutin installation

1. Först ladda ner de installatör via de länk nedan .

<https://get.signmaster.software>



(bild 1)



(bild 2)

2. Dubbel klick till öppna de nedladdad applikation . (bild 3)



(bild 3)

3. Efter öppning optisk kör , klicka Installera Programvara (bild 4)

Klick på de ikon i de röd låda

Välja de språk



(pic 4-1)

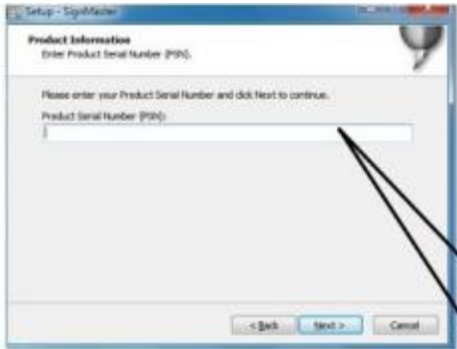


(pic 4-2)



Skriva in de PSN koda
nästa

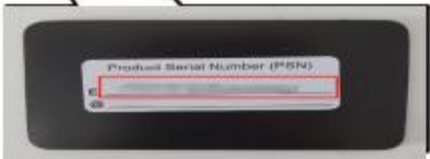
Komma överens till klick



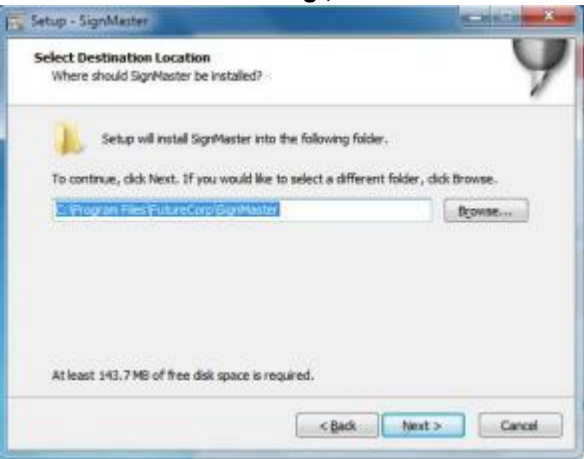
(pic 4-3)



(pic 4-4)



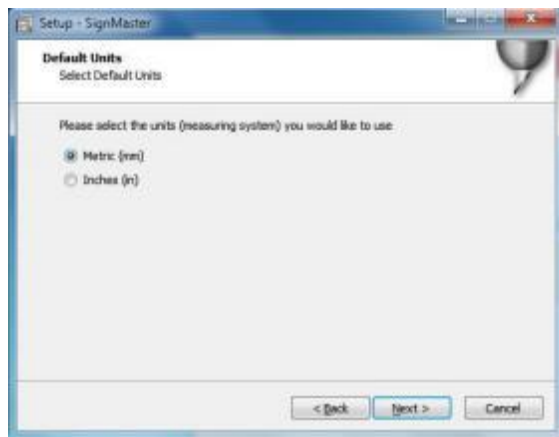
Standard installation väg , klicka nästa



(bild 4-5)



Välj enhet



(bild 4-6)



Välja maskin modell

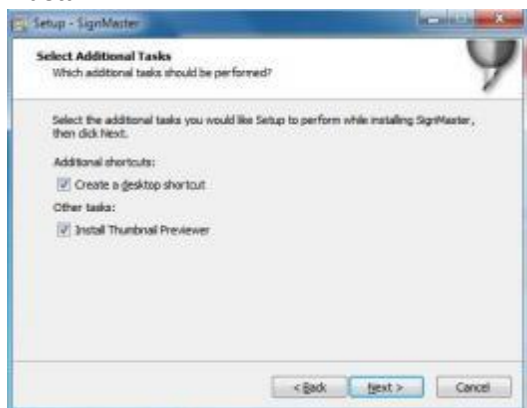


(pic 4-7)



Tha n vald m achi e
modellburk vara se
utg.
i de etikett ovan de
m achi e p a j e r uttag

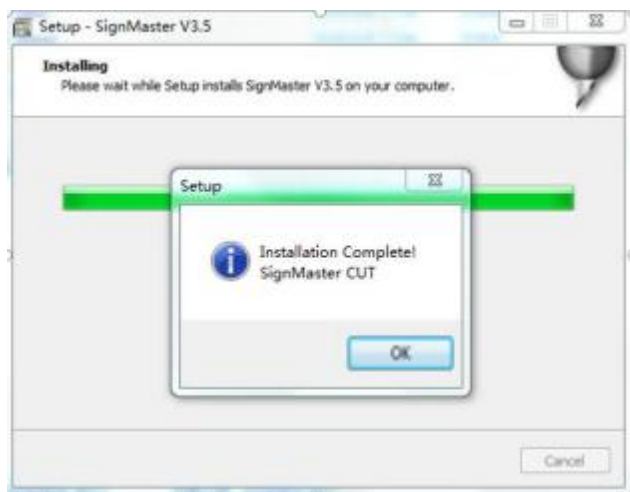
Nästa



(bild 4-8)



De installation är klar



(bild 4-10)



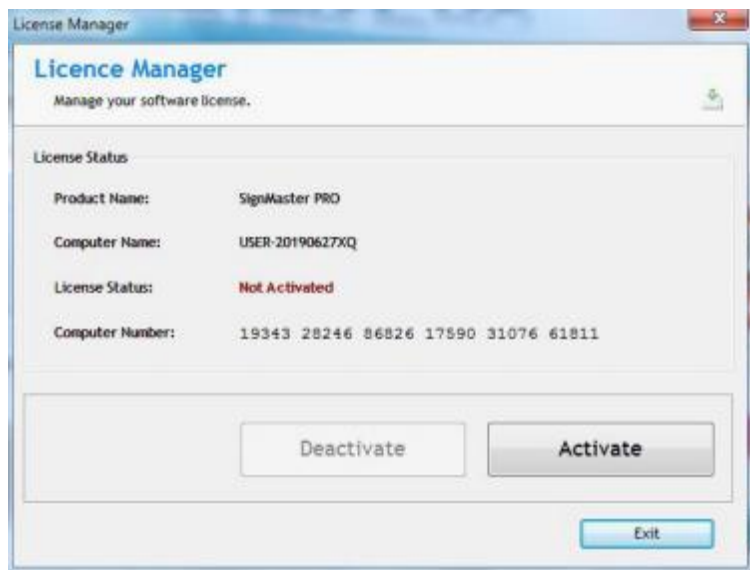
Det här aktiveringsfönstret visas när du öppnar programvaran



(bild 4-11)



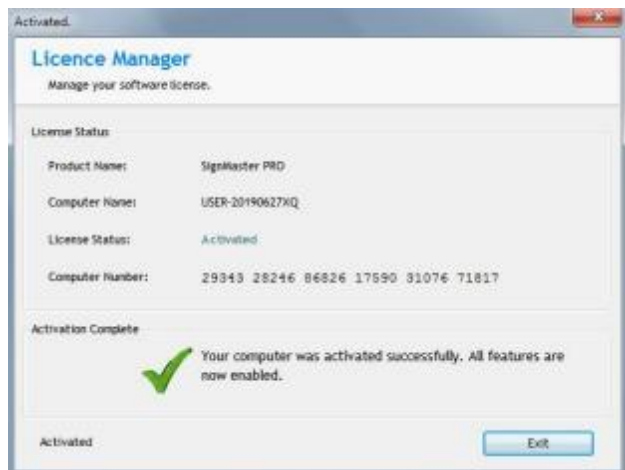
Klicka på aktivera och ange din e-post dubbelt



(bild 4-12)



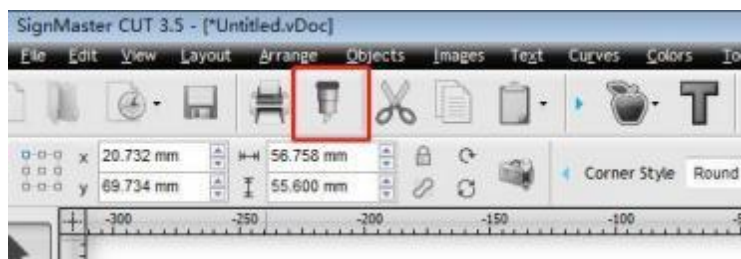
Aktivering lyckades, avsluta



(bild 4-13)

IX . Anslutning av programvara och maskin ne

1. Öppna programvaran, välj klipp ut innehåll och klick skicka till skärande plotter Klicka på skäraren ikon i den röd låda



(bild 5-1)



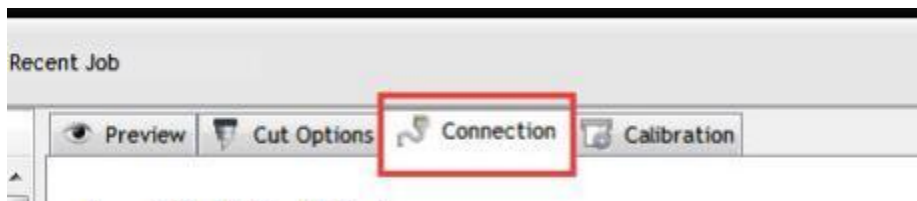
Klick egenskaper



(bild 5-2)



Klick ansluta



(bild 5-3)



Välja maskin modell



(bild 5-4)



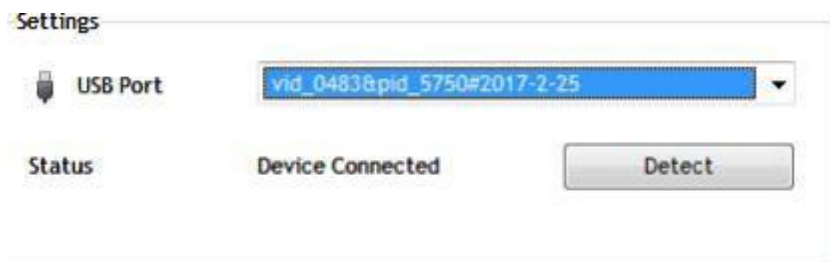
Välja Direkt USB Hamn



(bild 5-5)



Drivrutin i rullgardinsmenyn



(bild 5-6)



Klick avsluta



Klick skära nu



(bild 5-7) (bild 5-8)



Klick skära nu



(bild 5-9)



Utgången är klar, skärningen plotter är skärande



(bild 5-10)

Obs: Specifik operation kan referera till USB-minnesfunktion video, inklusive som följer

1. Vanlig skärande video
2. Automatisk konturvideo
3. Automatisk avvikelsekorrigering jonvideo
4. Programvara installationsvideo

X .Felsökning

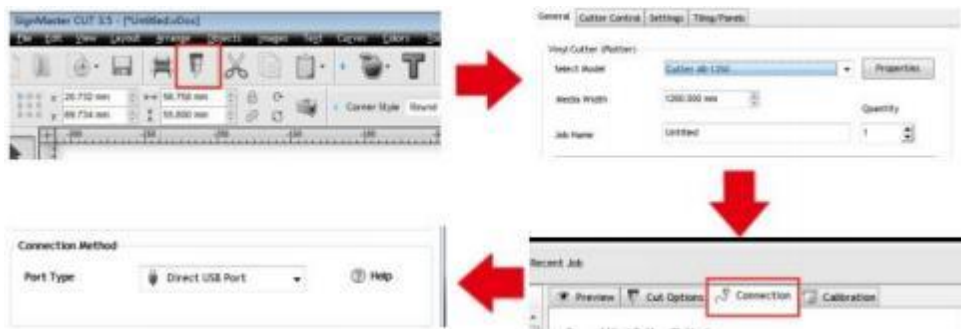
1. Datorn gör det inte ha CD-enheten kan inte ladda CD-skiva installation programvara hur man do.

Lösning: Programvaran installationspaket ingår i USB-minne kör. Du kan ladda även ner programvaran från följande

länk: https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaster_UniverDSR_35_GW.exe

2. Produkten kan inte ansluta till programvara.

Lösning: Programvaruportinställningar, som visas nedan:



3. Pappersavvikelse uppstod under skärning.

Lösning: Eftersom pappersspänningen tryck är inkonsekvent, rotera två gul kopparmutter på varje papper tryck på samma höjd, sedan de tryck är balanserad, som visas nedan:



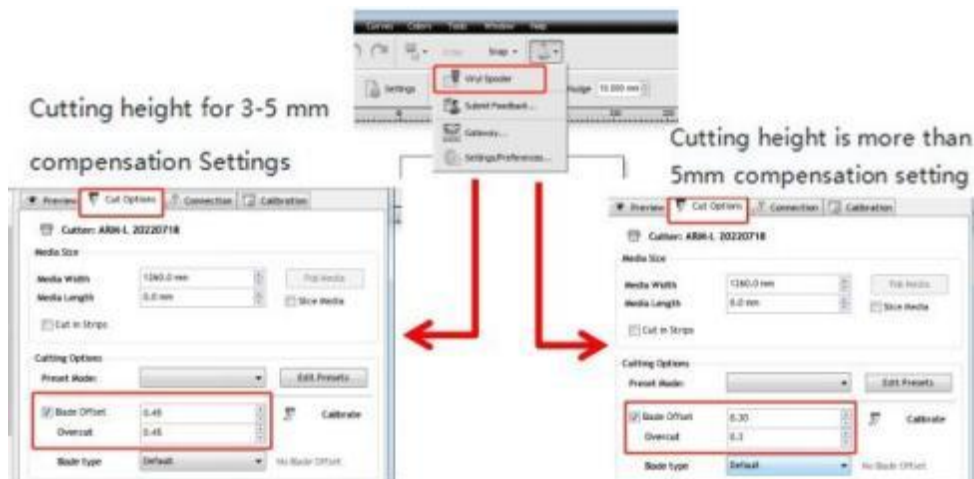
Hög inkonsekvens



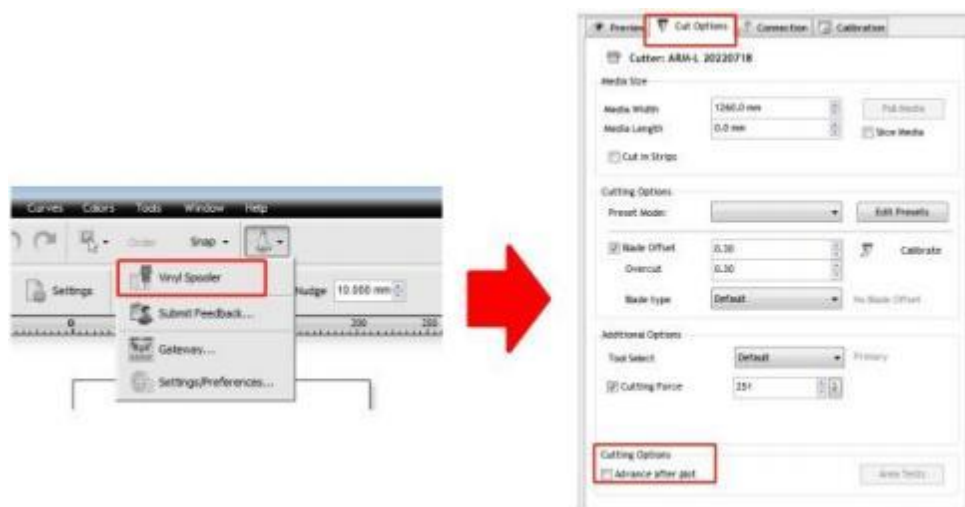
Rotera till samma höjd

4. Effekten av att skära ut små bilder är inte idealisk.

Lösning: När skärningen höjd är 3-5 mm -bokstäverna, programvara ersättning värde är uppsättning till 0,45 och de hastighet är justerad till 400 mm /s. När de skärande höjden är mer än 5 mm bokstäver, mjukvarukompensationsvärdet är uppsättning till 0,3 och hastigheten är justerad till 600 mm / s eller mer .



5. Ofta upprepad skärning, skärning före automatisk papper r och andra problem.
Lösning: Avbryt den automatiska pappersmatningsfunktion efter skärning i programvara, som visas nedan:



6. Skärningen processen stannar och gör inte återvända till de ursprung.
Lösning: Gör inte använd valfri datakonverteringsanslutning. Data maj vara förlorad och de skärande behandla kan sluta. Behaga anslut datan linje direkt in i datorn gränssnitt.

FCC Information

WARNING: Ändringar eller modifieringar inte uttryckligen godkända av den ansvariga för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda utrustning!

Denna enhet uppfyller Del 15 av de FCC Regler. Drift är föremål till de följande två villkor:

- 1) Detta produkt kan orsaka skadlig störning.
- 2) Detta produkt måste acceptera vilken som helst interferens mottagen, inklusive störningar som kan orsaka oönskade operationer.

WARNING: Ändringar eller modifieringar av detta produkt inte uttryckligen godkänd av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens behörighet att fungera med produkt.

Obs: Detta produkt har testats och befunnits uppfylla de Limiterna för en Klass B digital enhet enligt Del 15 av de FCC Reglerna, Dessa gränserna är utformad för att förse skälig skydd mot skadlig störningar i en bostads-installation.

Detta produkten genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om inte installerad och begagnad i enlighet med instruktioner, kan orsaka skadliga

störningar till radiokommunikation. Emellertid finns det är ingen garanti för att störningar kommer inte förekomma i en särskild installation. Om detta produkten gör orsaka skadlig störning till radio eller television mottagning, vilket kan vara bestämd av vrida produkten av och på, användaren är uppmuntras att försök till rätta de

störning av en eller mer av följande åtgärder.

- Omorientera eller flytta mottagande antenna.
- Öka avståndet mellan produkt och mottagare.
- Anslut produkten till ett uttag på en krets olik från att till som den mottagaren är ansluten.
- Rådfråga återförsäljaren eller en erfaren radio/TV tekniker för bistånd.

VIII KORREKT FÖRFOGANDE



Detta produkt är föremål för bestämmelserna om europeisk Direktiv

2012/19/EG.

Symbolen som visar en wheelie soptunna korsad genom indikerar att produkt kräver separat samling av referensanvändning i europeisk Unionen. Detta gäller för produkt och alla tillbehör markerad med denna symbol I. Produkter markerad som sådan maj inte kasseras med vanligt hushållsavfall, men måste tas till en

samling återvinningspunkt för elektrisk och elektronisk utrustning enheter.

Address : Shuangchenglu 803 nong 11 hao 1602A-1609 shi ,
baoshanqu , shanghai 200000 CN.

Importerad till Australien: SIHAO AB PTY LTD, 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250 , 9166
Anaheim Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 91730



YH-KONSULTATION BEGRÄNSAD.

C/ O YH Konsulttjänster Begränsad Kontor 147,
Centurion Hus , London Väg , Staines - upon - Thames ,
Surrey , TW18 4AX



E- CrossStu GmbH
Mainzer Landstr . 69,
60329 Frankfurt am
Huvudsaklig.



Teknisk support och E- garanticertifikat
www.vevor.com/support



Soporte técnico y Certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

CORTE TRAZADOR

Seguimos comprometidos con Le proporcionamos herramientas con ventajas competitivas. precio. "Ahorrar Mitad", "Mitad de Precio " o cualquier otra expresión similar utilizada por a nosotros solo representa un Estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales Las mejores marcas y lo hace no necesariamente significa cubrir todo categorías de herramientas ofrecido por Nosotros. Tú son Le recordamos que debe verificar cuidadosamente cuando esté Realizar un pedido con a nosotros si usted son realmente ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas principales.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

CORTE TRAZADOR

Modelo : Serie 720 Serie 870 Serie 1350



NECESIDAD ¿AYUDA? CONTACTO ¡A NOSOTROS!

Tener producto ¿preguntas? Necesidad técnico ¿apoyo? Por favor sentir gratis a contacto a nosotros:

Soporte técnico y Certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Este es el original instrucción, Por favor lea todo manual instrucciones con cuidado Antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto... estar sujeto a la producto que usted recibió. Por favor perdona nosotros que no lo haremos informarle nuevamente Si hay alguna tecnología o software

actualizaciones sobre nuestro producto.

I .Seguridad básica Normas



ADVERTENCIA : Lea todas las advertencias de seguridad, instrucciones, ilustraciones y presupuesto suministrado con este aparato. Incumplimiento de todas las instrucciones listado abajo puede resultar en caso de descarga eléctrica, incendio y/o grave lesión.

1. Protector material debe ser remoto Antes de encender el corte trazador.
2. Verifique el etiqueta en el parte trasera de la trazador para confirmar eso el calificado Voltaje requerido por el trazador coincide con el voltaje de la fuente de alimentación base.
3. En primer lugar Asegúrese de que el interruptor de encendido está apagado, entonces enchufar el fuente de alimentación en conectado a tierra toma de corriente.
4. No utilice ningún aparato que tenga una carcasa dañada. cordón o enchufar o después de la aparato funciona mal o tiene estar dañado en cualquier manera. Devolver el aparato a el el centro de servicio autorizado más cercano para su examen, reparación o ajuste t.
5. Accesorio tipo X: Si el cable de alimentación está dañado, él debe ser reemplazado por un Cable o conjunto especial disponible en el fabricante o es servicio agente.
6. Por favor hazlo No tocar el cable de alimentación con w et manos para evitar eléctrico choque.
7. Por favor solamente utilizar el cable de alimentación , cable de datos provisto de este producto, o aprobado por el fabricante reemplazos.
8. Hacer no Uso al aire libre. INTERIOR SOLO PARA USO EXCLUSIVO
9. Por favor hazlo no dejar caer objetos metálicos y líquidos En el máquina Para evitar Funcionamiento defectuoso.
10. Después de apagar, usted debe esperar otros 5 segundos a doblar en el corte Conspirador de nuevo, de lo contrario causará daños a el corte trazador.
11. En caso de tormenta eléctrica, gire la interruptor de encendido en OFF y desenchufar el cable de alimentación.
12. Por favor hazlo no cambiar de forma privada componentes del fabricante.

13. El fabricante se reserva el derecho a cambiar especificaciones del producto sin previo aviso .

14.El solo fabricante lleva el obligaciones legales de la producto se vendió a sí mismo el usuarios, y lo hace no soportar otras pérdidas causadas por el Funcionamiento defectuoso del productos.

15. Sin nuestro de la empresa permiso , no parte de este manual poder ser copiado o transmitido en cualquier nombre.

16. Hacer NO arrastrar el carro por mano .

17. Si allá es un anormal sonido después Alimentando en el máquina , por favor doblar apagado Apague inmediatamente la alimentación y póngase en contacto con el servicio posventa. departamento Para retroalimentación.

18. Este aparato puede ser usado por niños de entre 8 años y arriba y personas con reducido capacidades físicas, sensoriales o mentales o falta de

experiencia y conocimiento Si ellos tener se les ha dado supervisión o instrucción sobre uso del aparato de forma segura y entender el peligros involucrados. Los niños deberán no Jugar con el aparato. Limpieza y usuario

El mantenimiento deberá no ser realizado por niños sin supervisión.

19. Supervisión estrecha es necesario cuando se utiliza cualquier aparato por o cerca niños. Los niños deberán no utilizar el aparato. Limpieza y usuario mantenimiento deber no ser hecho por los niños.

20. Para protegerse contra incendios, descargas eléctricas o personal lesión, hacer no sumergirse cuerdas, eléctrico enchufes o electrodomésticos en agua u otro líquidos.

21. **ADVERTENCIA :**

SA" es muy afilada. No la toque. cuchilla directamente con su mano, de lo contrario, tu dedo estará ser herido y la punta se ser desafilado. y Sostenga el cenador en el cuchilla cuando tu eliminar él.

II . Asuntos necesitando atención

Para garantizar que la El operador puede correctamente usar el trazador a prevenir daño a el plotter, por favor siga las instrucciones con lo siguiente marcas.

1. Garantizar la seguridad usar métodos

 advertencia	Una operación incorrecta puede resultado en lesión.
	Una operación incorrecta puede causa daño a el máquina.



Prestar atención a

Operación incorrecta puede resultar en
personal lesionado o daños a otros objetos.

2.Símbolo Descripción

	advertencia	
	Símbolo indica que usuarios necesidad de Presta mucha atención. El imagen en el izquierda significa "Ser cuidadoso de electricidad choque".	
	Hacer no usar un fuente de alimentación que hace no encontrarse el tensión nominal. Usando un no cualificado La fuente de alimentación puede provocar un incendio. o eléctrico choque.	
	Si la máquina emite humo, olor, ruido y otras anomalías circunstancias, por favor Apague inmediatamente, haga no usar. Usar en esta condición puede provocar un incendio o eléctrico choque.	
	Hacer No enchufe ni retire el fuerza enchufe cuando el fuerza es en. Desconectando el enchufe de alimentación mientras el fuerza está en la voluntad dañar el máquina.	
	Asegurar puesta a tierra de la máquina. Descarga eléctrica o falla mecánica Si no está conectado a tierra.	
	Hacer no desmontar, reparar o rectificar el máquina. Hacer Así será resultado en caso de incendio o descarga eléctrica, resultante en personal lesión.	
	Pagar atención a	
	El La máquina puede no penetrar en líquidos, caer en objetos metálicos, etc. Estos objetos pueden provocar incendios.	
	Hacer No destruir ni repetir el encaje el original fuerza cordón, y hacer No permitir el fuerza cable a ser excesivamente doblado, tirado, atado o presionado bajo fuerte objetos. Hacer Como esto podría dañar el fuerza suministrar, causar una descarga eléctrica choque o causa a fuego.	



Si el corte El conspirador lo hará no ser usado para un

mucho tiempo, por favor desenchufe el cable de alimentación de el zócalo.

De lo contrario, lo hará. causa a fuego.



	Durante el funcionamiento, no no Pon tu manos en el carrete. Este puede causar lesión.	
	El La máquina debería ser colocado en na estable superficie. De lo contrario, el La máquina se caerá, lo que provocará en lesión.	
	Cuando desenchufando el cable de alimentación de el zócalo, el El enchufe debe ser tirado, no el cable. Tirando del cable poder causa eléctrico choque o fuego .	
	Él es prohibido usar en tormentas eléctricas y clima relámpago Para evitar daños causados por rayos a la máquina.	
	Antes insertando el enchufe de alimentación , comprobar si el voltaje de la fuente de alimentación y fuerza Los cables son normal. Asegúrese de que haya sin excepciones antes tú enchufar en el dispositivo.	

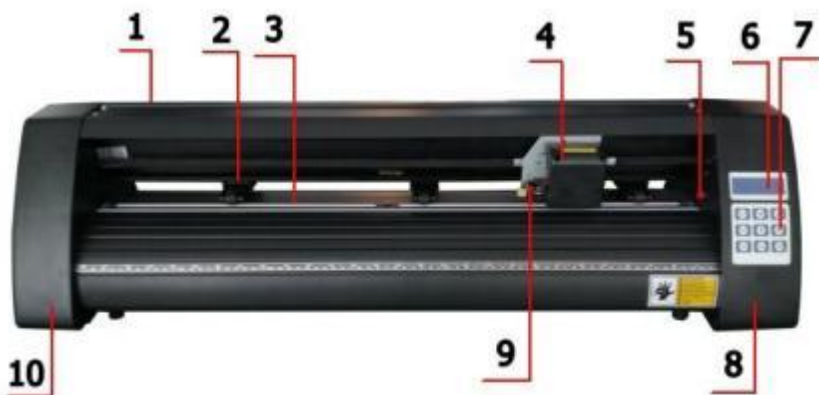
Contenido

I .Precauciones	2
II . Introducción para ma en partes	3-6
III . Técnico parámetros	7-8
IV . Diagrama de explosión del producto	9-12
V .Conjunto de cuchillas	13-15
IV . Cómo utilizar el producto	16-22
VII .Cómo conectar productos a software	23
VIII . Software y conductor instalación	24-29
IX . Conexión de software y máquina	29-32
X .Solución de problemas	32-34

I . Precauciones

1. Protector material debe ser remoto Antes de encender la máquina de corte trazador .
2. Verifique el etiqueta en el parte trasera del trazador a confirmar eso el calificado Voltaje requerido por el El trazador coincide con el voltaje de la fuerza base.
3. En primer lugar Asegúrese de que el interruptor de encendido está apagado, entonces enchufar el fuerza suministrar en tierra toma de corriente.
4. Por favor hazlo No tocar el cable de alimentación con mojado manos a evitar eléctrico choque .
5. Por favor solamente utilizar el cable de alimentación, cable de datos provisto de este producto, o aprobado por el fabricante reemplazo s.
6. Por favor hazlo no dejar caer objetos metálicos y líquidos en el máquina a evitar Funcionamiento defectuoso.
7. Después de apagar, usted Debe esperar otros 5 segundos para doblar en el corte conspirador de nuevo. De lo contrario , causará daños a el corte trazador.
8. En caso de tormenta eléctrica, gire la interruptor de encendido en OFF y desenchufar el fuerza cable.
9. Por favor hazlo no cambiar de forma privada componentes del fabricante.
10. El fabricante se reserva el derecho derecho a cambiar especificaciones del producto sin previo aviso.
11. El solo fabricante lleva el obligaciones legales de la producto se vendió por sí mismo hacia usuarios, y lo hace no soportar otras pérdidas causado por el Funcionamiento defectuoso del productos.
12. Sin nuestro de la empresa permiso , No parte de este manual poder ser copiado o transmitido en cualquier nombre.
13. Hacer NO arrastrar el carro por mano .
14. Si hay Es un sonido anormal después de encender en el máquina, por favor doblar fuera de la fuerza inmediatamente y póngase en contacto con el departamento de posventa para comentario.

II . Introducción para el principal regiones



KH Modelo

1. Cubierta para carril guía	2. Pellizco rodillo equipo
3. Rodillo para alimentación papel	4. Carro
5. Reiniciar cambiar	6. Pantalla
7. Botones	8. El bien cubrir
9. Cuchilla abrazadera	10. El izquierda cubrir

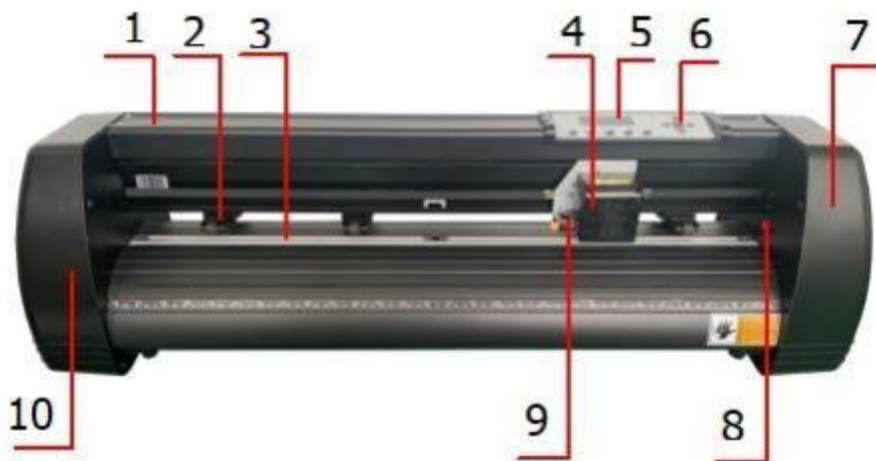


Izquierda lado



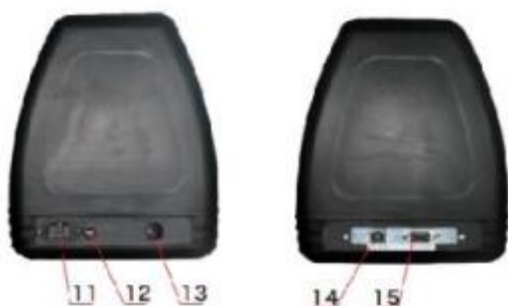
Bien lado

11. Poder conexión
12. Fusible titular
13. Poder cambiar
14. USB puerto
15.COM puerto



KI Modelo

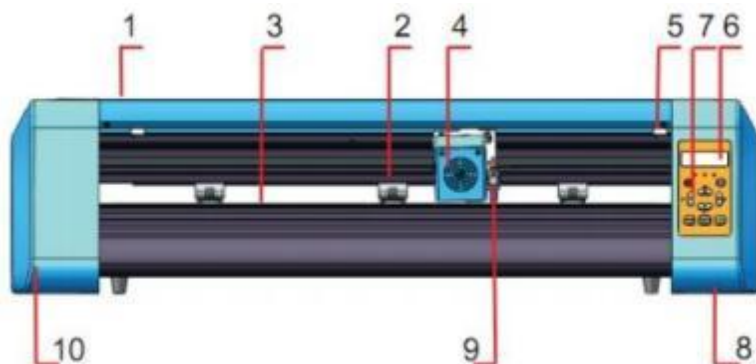
1. Cubierta para carril guía	2. Pellizco rodillo equipo
3. Rodillo para alimentación papel	4. Carro
5. Pantalla	6. Botones
7. El bien cubrir	8. Reiniciar cambiar
9. Cuchilla abrazadera	10. El izquierda cubrir



Lado izquierdo

Bien lado

11. Poder conexión
12. Fusible titular
13. Poder cambiar
14. USB puerto
15.COM puerto

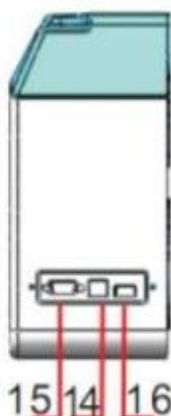


EH Modelo

1. Cubierta para carril guía	2. Pellizco rodillo equipo
3. Rodillo para alimentación papel	4. Carro
5. Reiniciar cambiar	6. Pantalla
7. Botones	8. El bien cubrir
9. Cuchilla abrazadera	10. El izquierda cubrir



Lado izquierdo



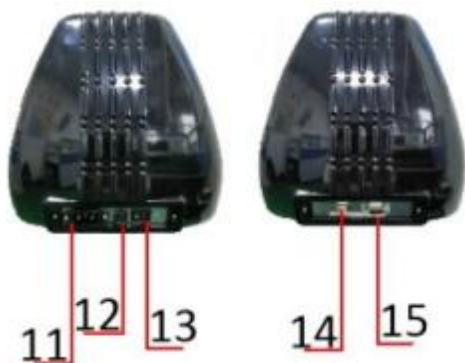
Bien lado

11. Poder conexión
12. Fusible titular
13. Poder cambiar
14. USB puerto
15.COM puerto
16.Disco U puerto



SK Modelo

1. Cubierta para carril guía	2. Pellizco rodillo equipo
3. Rodillo para alimentación papel	4. Carro
5. Pantalla	6. Botones
7. El bien cubrir	8. Reiniciar cambiar
9. Cuchilla abrazadera	10. El izquierda cubrir



11. Poder conexión
12. Fusible titular
13. Poder cambiar
14. USB puerto
15.COM puerto

Izquierda lado

Bien lado

III . Parámetros técnicos

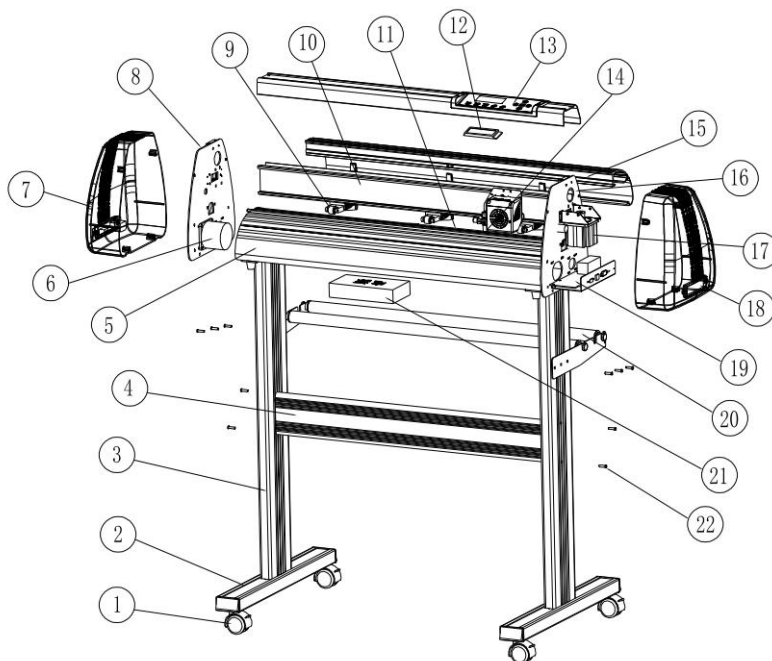
Mod elo Artículo	720	870	1350
Ancho máximo de alimentación	720 milímetros	870 milímetros	1350 milímetros
Corte máx. ancho	615 milímetros	765 milímetros	1245 milímetros
Espesor de corte	$\leq 1 \text{ mm}$		
Velocidad/Presión	20-800 mm /s 20-500 gramos		
Buffer	1-4M		
Pantalla LCD mostrar	CN / EN		
Tiempo real Velocidad ajustando	Apoyo		
Interfaz	COM + USB / COM + USB + U -DISCO		
Función de re-corte	Apoyo		
Precisión de corte	$\pm 0,1 \text{ mm}$		
Formato de idioma	DMPL/HPGL		
Voltaje	CA 85-264 V , 50/60 Hz, MÁXIMO 100W		

Accesorio caja

	Artículo	Cantidad	Unidad
1	Corte trazador	1	Colocar
2	Fuente de alimentación cable	1	Ordenador personal
3	Cuchilla	1	Caja
4	Cuchilla titular	1	Ordenador personal
5	Bolígrafo titular	1	Ordenador personal
6	Pelota bolígrafo centro	1	Ordenador personal
7	Conexión COM cable	1	Ordenador personal
8	USB cable	1	Ordenador personal
9	Llave	1	Ordenador personal
10	USB conductor	1	Ordenador personal
11	Tornillos de soporte	1	Bolsa

A proteger el máquina, usar Sólo el accesorios en este accesorio caja

IV . Diagrama de explosión del producto

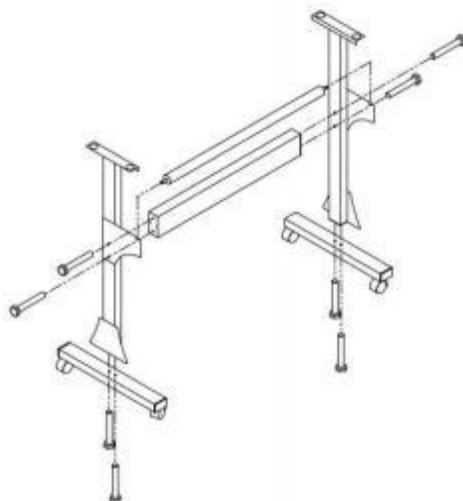


N.º de artículo	Descripción	Cantidad	N.º de artículo	Descripción	Cantidad
1	Rueda universal	4	12	Mostrar	1
2	Pierna	2	13	Panel de control	1
3	Columna	2	14	cuchillo de trincar	1
4	Haz	Ver nota	15	Panel de cubierta trasera	1
5	Panel de cubierta frontal	1	16	Panel de pared derecho	1
6	Motor del eje Y	1	17	Motor del eje X	1
7	Carcasa izquierda	1	18	Carcasa derecha	1
8	Panel de pared izquierdo	1	19	Placa madre	1
9	Rodillo de pulgada P	Ver nota	20	Portapapeles	2
10	Carril	1	21	Fuente de alimentación	1
11	Tira protectora	1	22	Tornillo (paquete)	1

#Parts4 Viga Cantidad : Las series 720 y 870 son 1 unidad; la serie 1350 son 2 unidades

#Parts9 Rodillo de pulgada P Cantidad : Las series 720 y 870 son 3 piezas; la serie 1350 es 4 piezas.

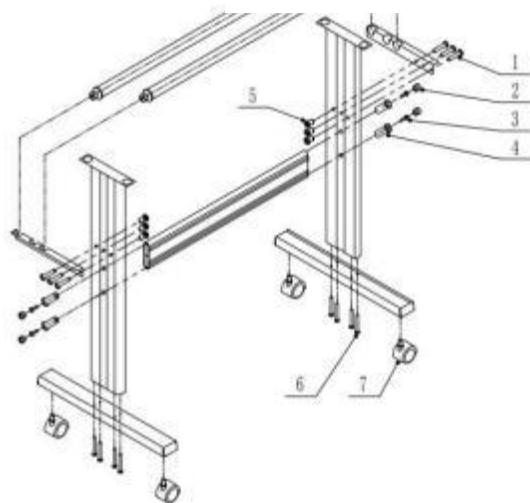
1-1 Hierro Diagrama de montaje del soporte



1. M6*40 Maleficio pernos

8pcs

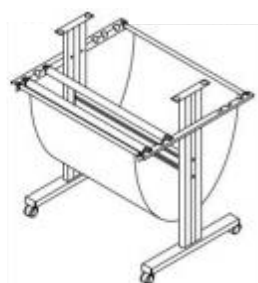
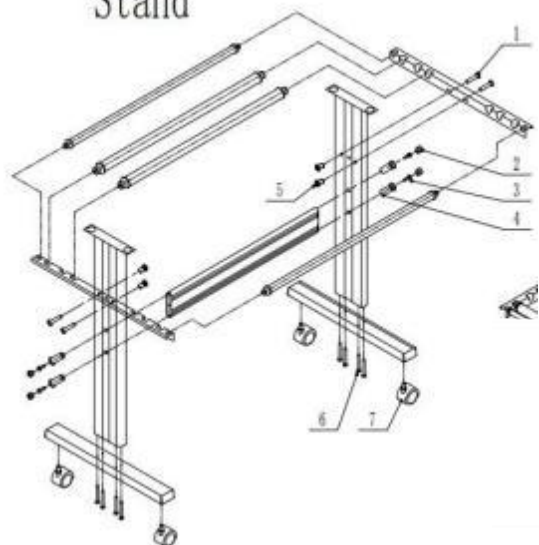
1-2 Alabama Diagrama de montaje del soporte Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

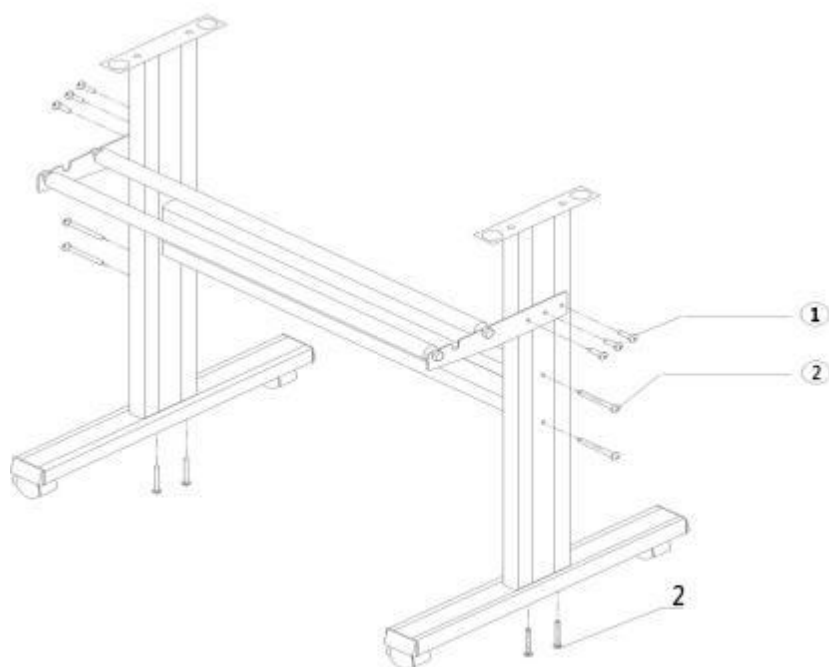
Stand

diagrama



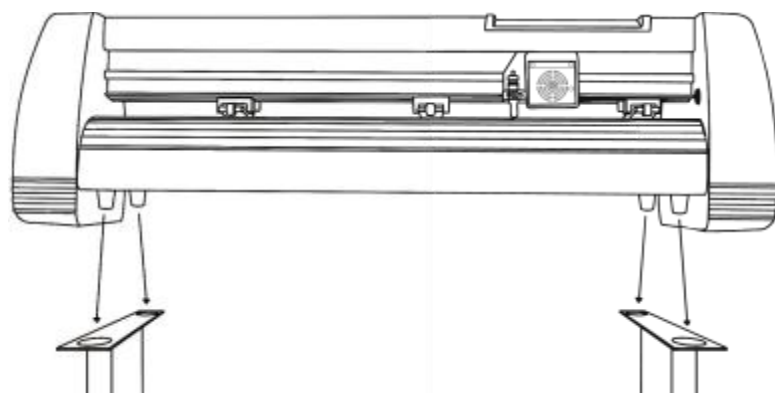
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 Al Diagrama de montaje del soporte



- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2-1 Instalar el máquina en el soporte et



V . Conjunto de cuchillas

1 Destornillar el gorra de la cuchilla carro.



2 Jugar el anillo de latón en el cuchilla carruaje a la completa mente abajo posición.



3 Eliminar el cubierta protectora de un nuevo cuchilla.



4 Insertar el cuchilla en la parte superior del carro de cuchillas.



5 Tornillos el tapa atrás En el carro de cuchillas.



6 Ajustar el carro tapa hasta el cuchilla es sobresaliendo aproximadamente 1/64 de un pulgada .



7 Ajustar el latón anillo hasta que encaja cómodamente contra la gorra. Esta voluntad ayuda mantener el tapa en lugar Durante el funcionamiento.



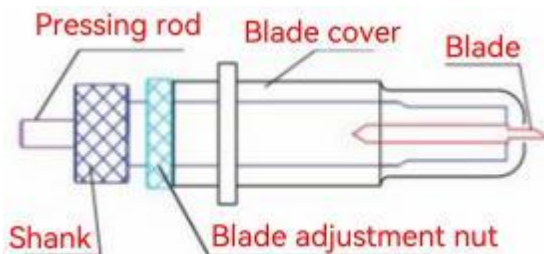
Las cuchillas deben ser reemplazado cada 6 meses. Tu espada Puede que necesite a ser reemplazado con más frecuencia si el corte es más grueso material, tal como rebaño, resplandecer, o reflectantes.

1) . Ensamblar el cuchilla en el titular . Ver como abajo :

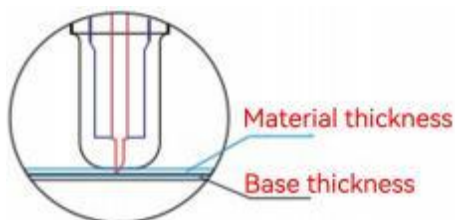
(Vista de apariencia)



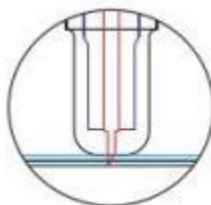
(Vista despiezada)



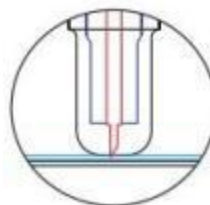
2). Aflojar el ajuste de la cuchilla nuez y Gire el vástago para ajustar el longitud de los expuestos punta de la cuchilla. Determinar la propina longitud según la espesor del material.



Correcto



Punta de la hoja es demasiado largo



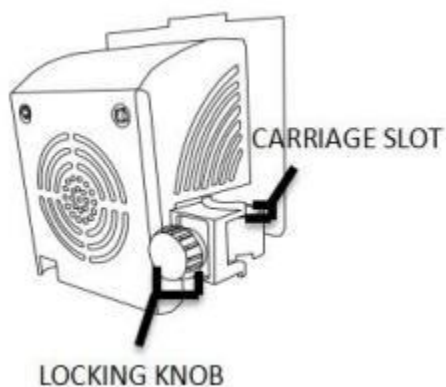
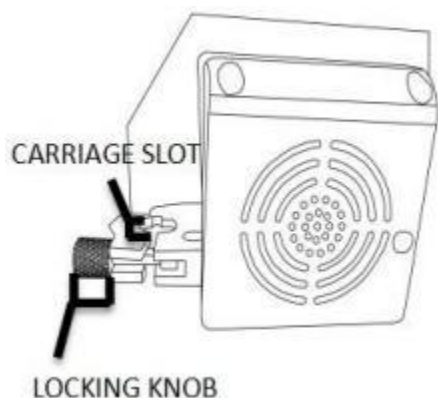
Punta de la hoja es demasiado corto

3) Presione el prensado Varilla cuando quieras cambiar la cuchilla. Sacar el cuchilla cuando él está expuesto.



Consejos :

Hacer No tocar el punta de la hoja con el dedo. De lo contrario, el dedo... ser herido y la punta voluntad ser desafilado .



RANURA DE CARRO

Sostiene el carro de cuchillas en lugar.

CIERRE PERILLA
ranuras para

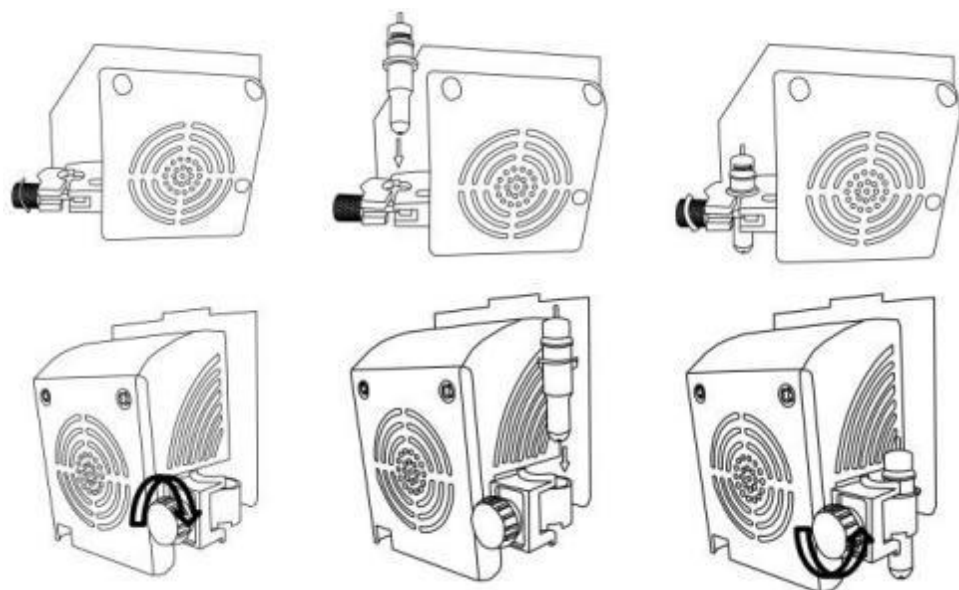
Permite acceso a el cuchilla / bolígrafo carro

Intercambio/reemplazo de carros.

1 Afloje el bloqueo perilla
ob en el carruaje brazo.

2 Coloque la cuchilla
carro en el brazo del carro.

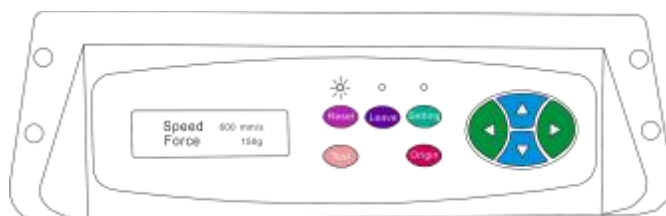
3 Apriete el bloqueo
perilla en el brazo del
carro.



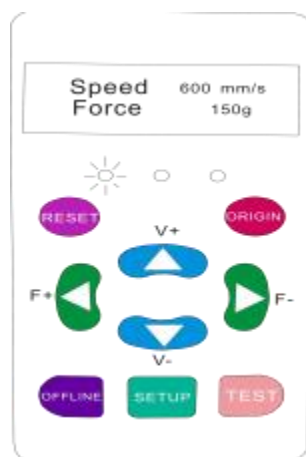
VI .Cómo utilizar el producto



KI Modelo



SK Modelo



EH Modelo



KH Modelo

El La pantalla principal del cortador le permite establecer el principal ajustes del cortador

Incluyendo las opciones de velocidad de corte y fuerza de corte. También permite cortar una prueba. patrón o comprobar la cantidad de fuerza que es actualmente colocar.

Reiniciar BOTÓN
configuración el

Restablecimientos por parada el cortador , y

origen del carro brazo a es más a la
derecha posición.

Desconectado/Salir/Opción BOTÓN	Accede al modo Desconectado/Pausa modo.
BOTÓN DE CONFIGURACIÓN	Accede a la configuración modo.
PRUEBA/Mover BOTÓN	Cortaré una pequeña prueba t forma entonces eso el actual ajustes de fuerza y velocidad del cortador poder ser Probado. Puedes usar esto Para determinar el adecuado ajustes de velocidad y fuerza de corte necesario para diferente materiales sin desperdiciar grande cantidades de material de corte completo diseños.
ORIGEN BOTÓN	funcionalidad del eje z (dejando caer el hoja hacia abajo Si el carro está funcionando correctamente) o para establecer una nuevo origen punto cuando el máquina es en Está fuera de línea modo
V+ / V- BOTONES	Ajustes el corte velocidad . A corte velocidad de 300 mm/s es un velocidad predeterminada razonable que poder ser Se utiliza para la mayoría de los cortes. Al trabajar con menor y más detallado imágenes, una velocidad más lenta puede ser requerido. Al trabajar con más grande y menos detallado imágenes, una una mayor velocidad puede ser usado a acortar la operación tiempo .
F+ / F- BOTONES gramos	Ajustes el corte fuerza . A corte fuerza de 100 es un buen general lugar de partida Para trabajar desde al intentar determinar la fuerza necesario para a específico Material. Todo cortable. materiales

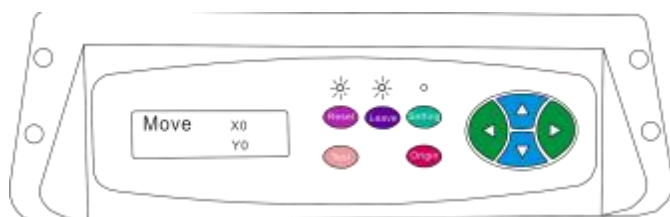
difierirán en el cantidad de fuerza necesario
entonces

Las pruebas adecuadas siempre deben ser
hecho a

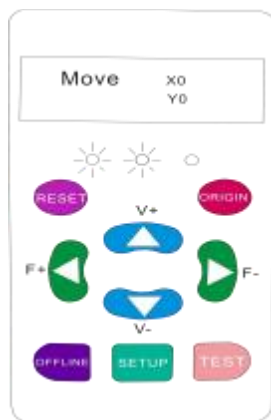
determinar la cantidad de fuerza a aplicar uso. El
La cantidad de fuerza utilizada debe ser
suficiente a completamente penetrar el
material a ser cortar mientras no suficiente a
cortar A través de la material de soporte .



KI Modelo



SK Modelo



EH Modelo



KH Modelo

Desconectado modo es solía hacerlo reposicionar el corte material y cuchilla para que a nuevo

a partir de La posición se puede establecer para el siguiente diseño.

Desconectado el modo puede también ser accedido mientras el cortador está en funcionamiento y lo hará pausar el actual corte proceso. A pesar de Se pueden realizar cambios en el material y cuchilla posiciones Si está desconectado/Pausa

modo es accedido durante el corte, realizar cambios en cualquiera de las configuraciones es no normalmente recomendado.

Reiniciar BOTÓN configuración el	Restablecimientos por parada el cortador , y origen del brazo del carro a es más a la derecha posición.
Desconectado/Salir/Opción BOTÓN	Ignora cualquier cambio que tener estado hecho a el material o cuchilla posiciones y salidas Modo fuera de línea/pausa, devolviendo el cortador a el pantalla principal. Reanuda cualquier corte que era tomando lugar cuando Fuera de línea/Pausa El modo era entró.
BOTÓN DE CONFIGURACIÓN	Tiene sin función En esto modo.
PRUEBA/Mover BOTÓN	Acepta cualquier cambio que tener estado hecho a el material o cuchilla posiciones y salidas Desconectado /Modo pausa devolviendo el cortador a el principal pantalla. Reanuda cualquier corte que se haya realizado tomando colocar cuando esté en modo sin conexión/pausa era entró desde nuevo hoja/material posiciones.
ORIGEN BOTÓN	Acepta cualquier cambio que tener estado hecho a el material o cuchilla posiciones y salidas Desconectado /Modo pausa devolviendo el cortador a el principal pantalla. Reanuda cualquier corte que se haya realizado tomando colocar cuando esté en modo sin conexión/pausa era entró desde nuevo hoja/material posiciones.

Reiniciar BOTÓN
configuración el

Restablecimientos por parada el cortador , y

origen del brazo del carro a es más a
la derecha posición.

V+ / V- BOTONES

Reposicionar el material por moviendo la
alimentación rodillos. Después de los
movimientos son hecho, tu poder confirmar
los cambios por Presionando el botón TEST
o ORIGEN botones o cancelar por
presionando el
FUERA DE LÍNEA/PAUSA botón.

F+ / F- BOTONES

Reposicionar el cuchilla moviendo el carro
brazo. Después de los movimientos son te
hizo poder
confirmar los cambios por Presionando el
botón TEST o ORIGEN botones o cancelar
por presionando el
FUERA DE LÍNEA/PAUSA botón.

1. Lugar el rollo en arriba de el Rodillos de soporte .

Para el calor vinilo prensado, Por favor, da



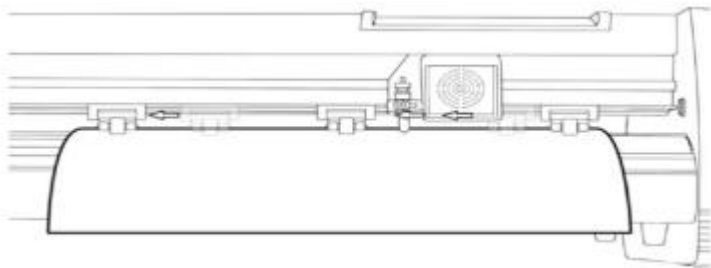
2. Liberación el pellizco rodillos palancas de liberación .



3. Alimentación el vinilo debajo el Rodillos de presión (si se trabaja desde un soltero hoja En lugar de una rollo, el vinilo poder también ser alimentado desde el frente).

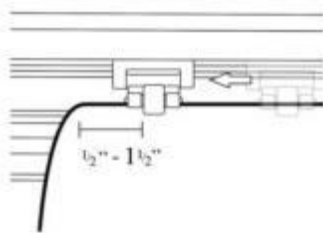


4. Ajustar el rodillos de presión para que es uno rodillo Ubicado en cada lado del vinilo (y , en modelos con 3 o más rodillos , uno rodillo cerca el centro). Evitar encapotado un rodillo de presión en el hueco entre el dos alimentaciones rodillos.

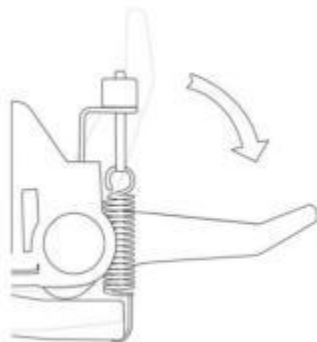


5. Salir a brecha de entre 1/2"-1 1/2"

Desde el borde de la rodillo y el borde del vinilo en ambos lados.



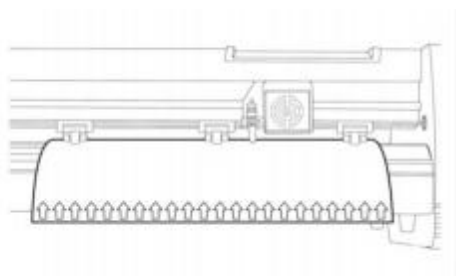
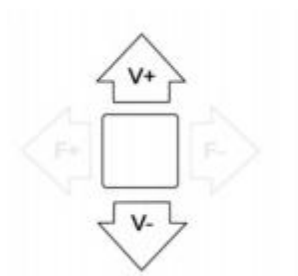
6. Involucrarse el Pellizco Rodillos por empujando hacia abajo el Pellizco Rodillo Liberar Palancas.



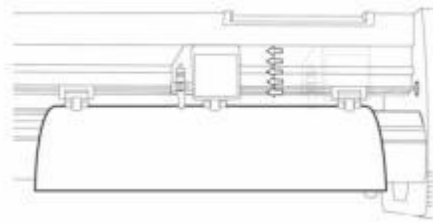
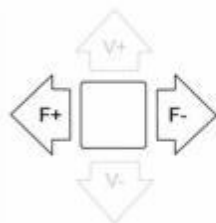
Si el cortador es No está ya encendido, enciéndelo él en ahora.

Si tú quería como a cambiar el posición de dónde el cortar voluntad ser hecho:

1. Prensa el FUERA DE LÍNEA / PAUSA botón a ingresar desconectado modo .
2. Ajustar el vinilo a dónde tú desear a hacer su cortar a comenzar por usando el Arriba y flecha hacia abajo llaves encendidas el control panel .



3. Ahora , ajuste el cuchilla a dónde tú desear su cortar a comenzar por usando el Izquierda y flecha derecha llaves.



4. Ahora presione el Origen botón para avisarle al cortador eso este es el ubicación dónde tú quería me gusta el corte a comenzar .



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII Cómo conectarse productos para software

I

Conecte el cable de alimentación al cortador y luego enchufar en el unidad y doblar en el fuerza.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

INSTALACIÓN DEL SOFTWARE VINYL MASTER

Viene con el software SignMaster, una herramienta fácil de usar. software con el herramientas a ayudarle a tomar su Proyectos desde el concepto hasta la computadora lista para usar imagen archivo. El controlador se instala automáticamente durante la instalación del software. no es necesario instalar el controlador por separado.

VIII . Software y controlador instalación

1. Primero descargar el instalador a través de el enlace abajo .

<https://get.signmaster.software>



(foto 1)



(foto 2)

2. Doble hacer clic a abierto el descargado aplicación .(foto 3)



(foto 3)

3. Después apertura óptico conducir , haga clic Instalar Software (foto 4)

Hacer clic en el icono en el rojo caja

Seleccionar el idioma



(pic 4-1)

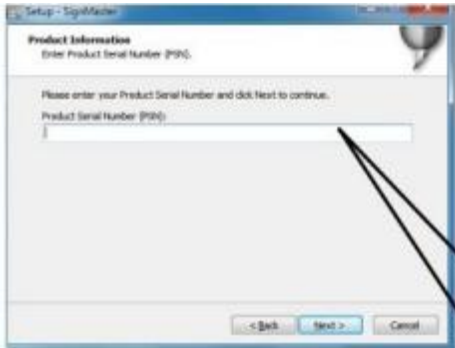


(pic 4-2)



Ingresar el PSN código
próximo

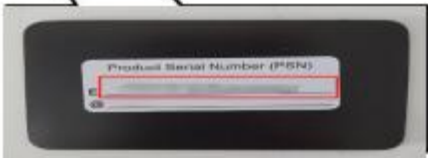
Aceptar a hacer clic



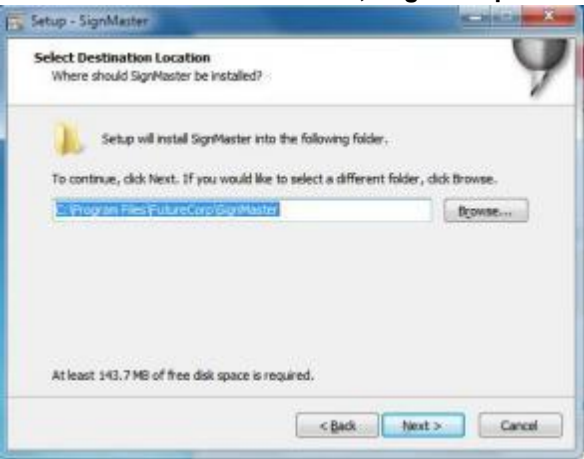
(pic 4-3)



(pic 4-4)



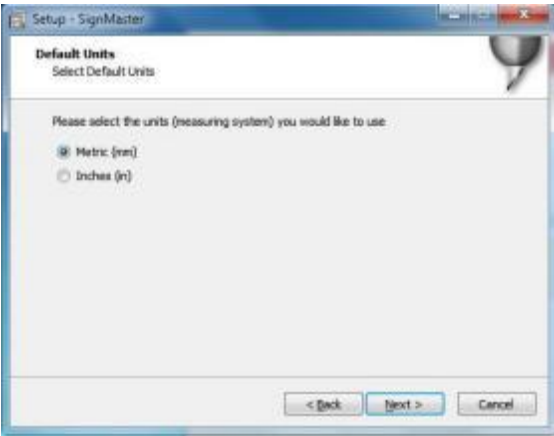
Por defecto instalación ruta , haga clic próximo



(foto 4-5)



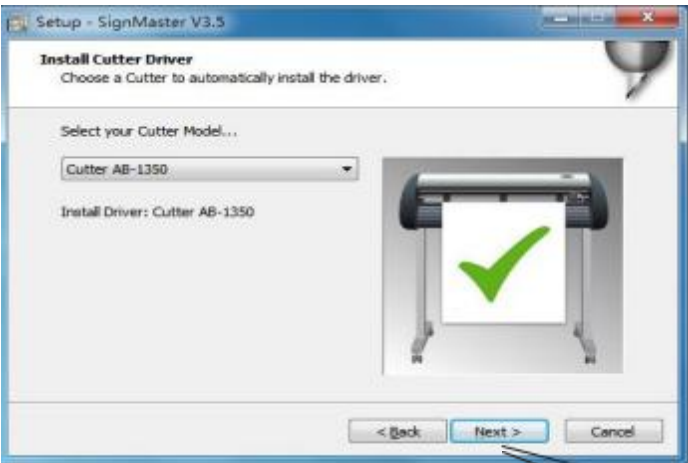
Seleccione el unidad



(foto 4-6)



Seleccionar máquina modelo



(pic 4-7)



T él seleccionado cada uno en mi modelo m ser vista ed en el etiqueta arriba el cada uno en mi pag Ay eh

enchufe

Próximo



(imagen 4-8)



El instalación está completo



(imagen 4-10)



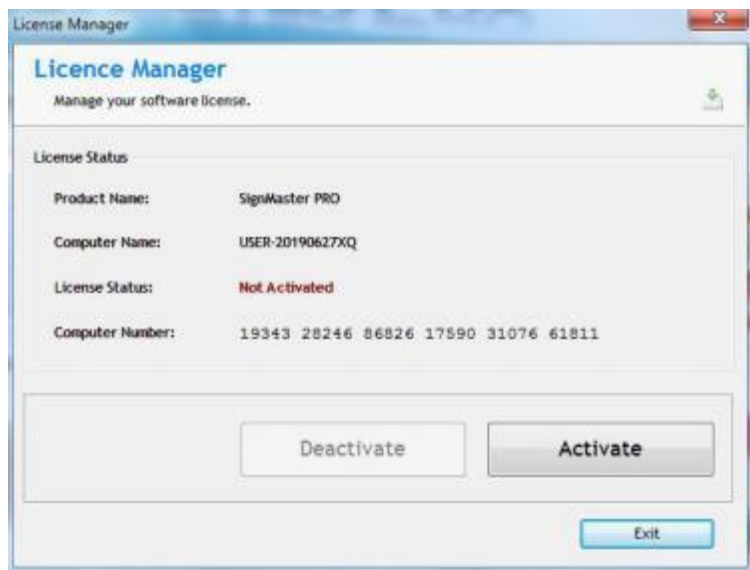
Esta ventana de activación aparece cuando abres el software.



(imagen 4-11)



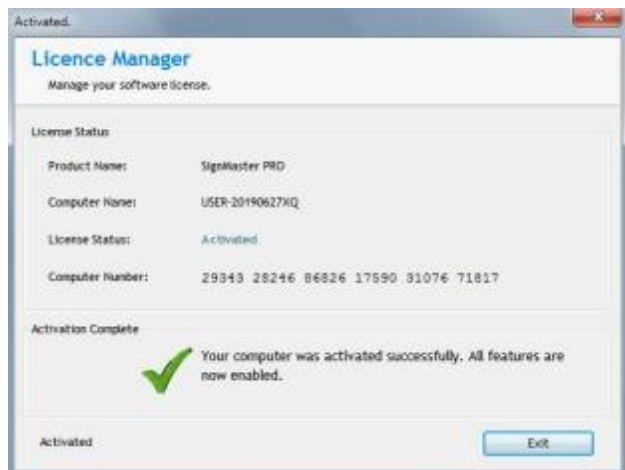
Haga clic en activar e ingrese su correo electrónico dos veces



(imagen 4-12)



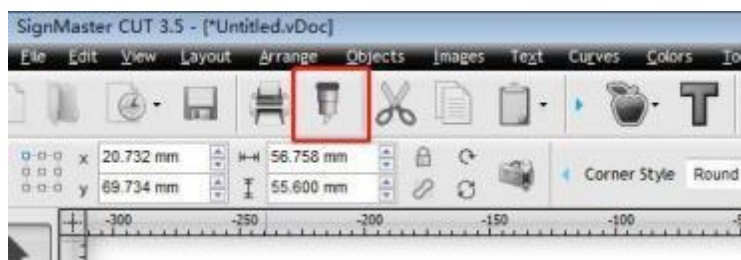
Activación exitosa, salir



(imagen 4-13)

IX . Conexión de software y máquina

1. Abra el software, seleccione cortar contenido y hacer clic enviar hacia corte trama ter Haga clic en el cortador icono en el rojo caja



(foto 5-1)



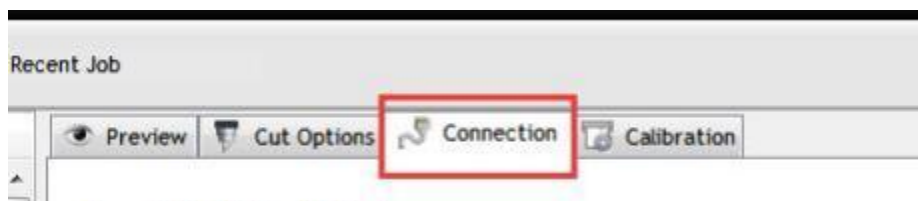
Hacer clic propiedades



(foto 5-2)



Hacer clic conectar



(foto 5-3)



Seleccionar máquina modelo



(foto 5-4)



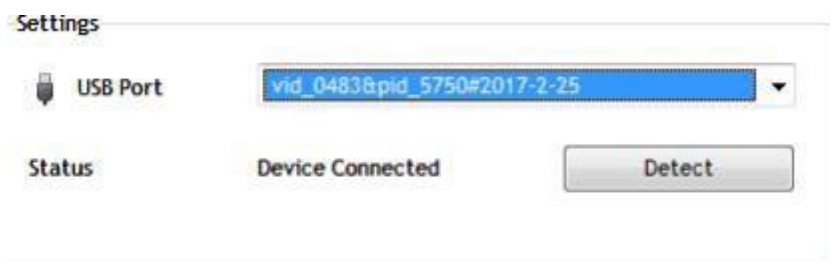
Seleccionar Directo USB Puerto



(foto 5-5)



Controlador de selección desplegable



(foto 5-6)



Hacer clic finalizar



Hacer clic cortar ahora



(foto 5-7) (foto 5-8)



Hacer clic cortar ahora



(foto 5-9)



La salida Se completa el corte . trazador es corte



(foto 5-10)

Nota: Se puede realizar una operación específica referirse a Funcionamiento de la unidad flash USB video, incluido como Sigue

1. Ordinario corte video
2. Vídeo de contorno automático
3. Corrección automática de desviación de vídeo
4. Software Vídeo de instalación

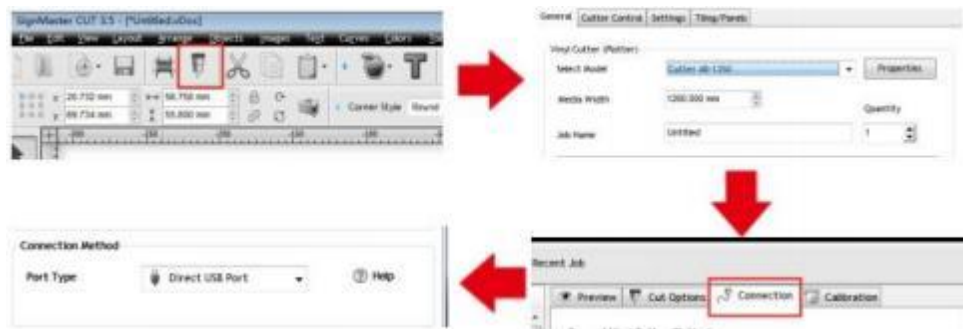
X .Solución de problemas

1.La computadora no no tengo la unidad de CD no puedo cargar el CD instalación software Cómo hacer.

Solución: El software El paquete de instalación está incluido en el memoria USB Conducir. Puedes También descargue el software desde el siguiente Enlace : https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaste_UniverDSR_35_GW.exe

2. El producto no se puede conectar a software.

Solución: Configuración del puerto de software, como mostrar n abajo:



3. Se produjo una desviación del papel durante el corte.

Solución: Porque la tensión del papel La prensa es inconsistente, girar el dos amarillo Tuercas de cobre en cada una papel presione al mismo altura, entonces el presión es equilibrado, como se muestra abajo:



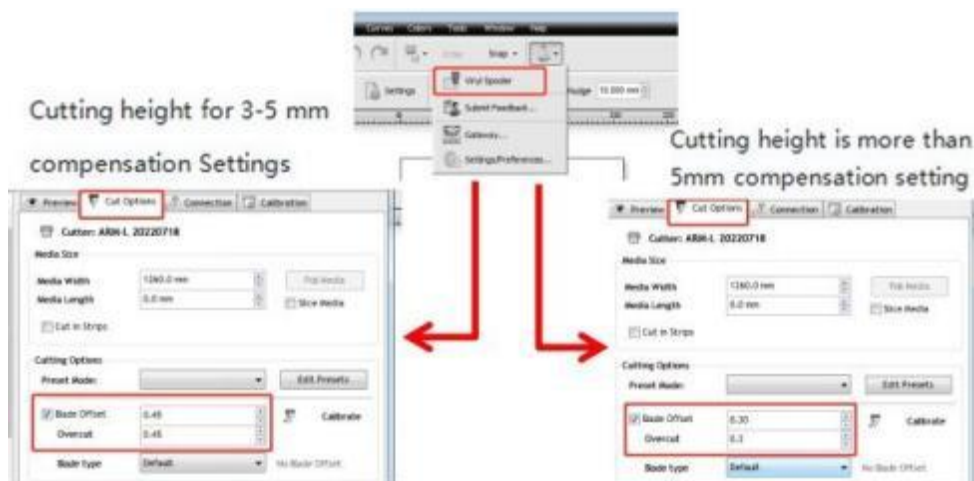
Alta inconsistencia



Girar hacia el mismo altura

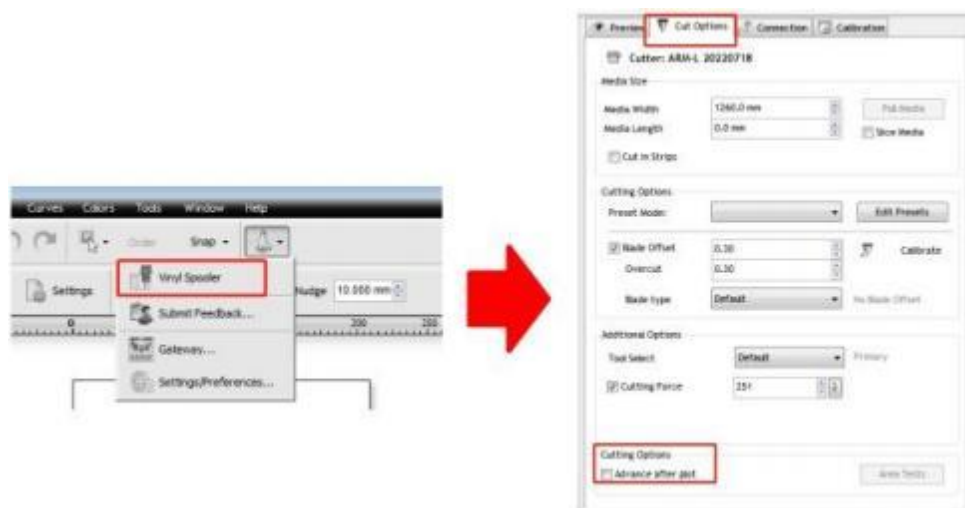
4. El efecto del corte de gráficos pequeños. es no ideal.

Solución: Cuando el corte altura tiene 3-5 mm letras, las software compensación valor es colocar a 0,45 y el velocidad es equilibrado hasta 400 mm /s. Cuando el corte La altura es más que 5 letras mm, el valor de compensación del software es colocar a 0.3 y la velocidad es equilibrado hasta 600 mm / s o más .



5. Cortes repetidos con frecuencia, cortes antes del automático papel r y otro problemas.

Solución: Cancelar la configuración automática Función de alimentación de papel después del corte en el software, como se muestra abajo:



6.El corte El proceso se detiene y no volver a el origen.

Solución:Hacer no Utilice cualquier conector de conversión de datos. Datos puede ser perdido y el corte proceso puede detenerse. Por favor conecte los datos línea directamente en la computadora interfaz.

Comisión Federal de Comunicaciones (FCC)

Información

PRECAUCIÓN: Los cambios o modificaciones no aprobado expresamente por el fabricante responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para operar el equipo!

Este dispositivo cumple con Parte 15 de los Comisión Federal de Comunicaciones (FCC) Reglas. Operación está sujeto a el las siguientes dos condiciones:

- 1) Esto producto puede causar interferencia dañina.
- 2) Esto producto debe aceptar cualquier interferencia recibió, incluido interferencia que Puede causar efectos no deseados operación .

ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto no expresamente aprobado por el La parte responsable del cumplimiento podría anular el la autoridad del usuario para funcionar el producto.

Nota: Esto producto tiene Se ha probado y se ha comprobado que cumple con el límites para a Clase Dispositivo digital B conforme a Parte 15 de los Comisión Federal de Comunicaciones (FCC) Reglas , Estas Los límites son Diseñado para proporcionar razonable protección contra dañino interferencia en una Residencial instalación.

Este producto genera, usos y latas irradiar energía de radiofrecuencia, y si no instalado y usado de conformidad con la instrucciones, Puede causar daños interferencia a comunicaciones por radio. Sin embargo, hay es No hay garantía de que

la interferencia será no ocurrir en un instalación particular. Si esto el producto hace causa interferencias perjudiciales a radio o televisión recepción , que puede ser determinado por girando el producto apagado y encendido, el El usuario es alentado a intentar a correcto el

interferencia de uno o Más de eso siguiente medidas.

- Reorientar o reubicar el recepción una antena.
- Aumentar la distancia entre los producto y receptor.
- Conectar el producto a una toma de corriente a circuito diferente de eso a cual el el receptor es conectado.

· Consulte al distribuidor o a un técnico experimentado. radio/televisión técnico para asistencia.

VIII CORRECTO DESECHO



Este producto está sujeto a la disposición de europeo Directiva

2012/19/CE.

El símbolo que muestra un caballito contenedor cruzado indica que el producto requiere separado Colección de uso de referencia en el europeo Unión. Esto se aplica a la producto y todos los accesorios marcado con este símbolo. Productos marcado como semejante puede no ser descartado con residuos domésticos normales, pero debe ser llevado a a recopilación punto de reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos dispositivos.

Dirección : Shuangchenglu 803 nong 11 hao 1602A-1609 shi ,
baoshanqu , shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD, 1 CALLE ROKEVA EASTWOOD
Nueva Gales del Sur 2122 Australia

Importado a Estados Unidos: Sanven Technology Ltd., Suite 250 ,
9166 Anaheim Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITADO.
C/ O YH Consultante Limitado Oficina 147, Centurión
Casa , Londres Carretera , Staines - upon - Thames ,
Surrey , TW 18 4 AX



E- CrossStu Sociedad Limitada
Maguncia Calle Landstr .
69, 60329 Fráncfort del
Meno Principal.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y Certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support



Supporto tecnico e Certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

TAGLIO PLOTTER

Continuiamo ad impegnarci per fornirti strumenti competitivi prezzo.

"Salva Metà", "Metà prezzo " o altre espressioni simili utilizzate di noi soltanto rappresenta UN la stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati strumenti con noi rispetto ai principali

i migliori marchi e fa non significa necessariamente coprire tutto categorie di strumenti offerto di noi. Tu Sono si ricorda gentilmente di verificare attentamente quando si è effettuare un ordine con noi se tu

Sono
effettivamente risparmiando la metà rispetto ai marchi più importanti.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TAGLIO PLOTTER

Modello : serie 720 , serie 870 , serie 1350



BISOGNO AIUTO? CONTATTO NOI!

Avere prodotto domande? Bisogno tecnico supporto? Per favore
Tatto gratuito A contatto noi:

Supporto tecnico e Certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Questo è l'originale istruzione, per favore leggi tutto manuale istruzioni accuratamente prima dell'uso. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto deve essere soggetto al prodotto tu ricevuto. Per favore perdonami noi che non lo faremo ti informo di nuovo se ci sono tecnologie o software aggiornamenti sul

nostro prodotto.

I .Sicurezza di base Regole



ATTENZIONE : Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, istruzioni, illustrazioni e specifiche fornito con questo apparecchio. Mancato rispetto di tutti istruzioni elencato sotto può risultare in caso di scossa elettrica, incendio e/o serio infortunio.

1. Protettivo materiale deve essere RIMOSSO prima di accendere il taglio plotter.
2. Controllare il etichetta sul lato posteriore del plotter per confermare Quello IL valutato voltaggio necessario dal plotter corrisponde alla tensione di alimentazione base.
3. Innanzitutto assicurarsi che il interruttore di alimentazione è spento, quindi collegare il Alimentazione elettrica in a terra presa di corrente.
4. Non utilizzare alcun apparecchio con un cavo danneggiato corda o tappo O dopo il apparecchio malfunzionamenti, o ha essere danneggiato in qualsiasi maniera. Restituire l'apparecchio A IL centro di assistenza autorizzato più vicino per l'esame, la riparazione o aggiustamento t.
5. Allegato di tipo X: Se il cavo di alimentazione è danneggiato, Esso dovere Essere sostituito da un cavo o assemblaggio speciale disponibile presso produttore o suo servizio agente.
6. Per favore, fallo non toccare il cavo di alimentazione con umidità mani da evitare elettrico shock.
7. Si prega solo utilizzare il cavo di alimentazione , cavo dati fornito con questo prodotto, O approvato dal produttore sostituzioni.
8. Fare non utilizzare all'aperto. INTERNO SOLO PER USO
9. Per favore, fallo non cadere oggetti metallici e liquidi nel macchina per evitare malfunzionamento.
10. Dopo lo spegnimento, tu bisogna aspettare altri 5 secondi A giro SU IL taglio plotter di nuovo, altrimenti causerà danni a IL taglio plotter.
11. Durante i temporali, girare il interruttore di alimentazione su OFF e staccare la spina IL cavo di alimentazione.
12. Per favore, fallo non cambiare privatamente il componenti del produttore.

13. Il produttore si riserva il diritto al cambiamento specifiche del prodotto senza preavviso .

14. Il solo produttore porta il obblighi legali del prodotto si è venduto a IL utenti e fa non sopportare altre perdite causate dal malfunzionamento del prodotti.

15. Senza Nostro dell'azienda permesso , no parte Di Questo manuale Potere Essere copiato o trasmesso in qualsiasi nome.

16. Fare NON lagna IL trasporto di mano .

17. Se Là È UN anormale suono Dopo alimentazione SU IL macchina , Per favore giro spento immediatamente l'alimentazione e contattare il servizio post-vendita dipartimento per un feedback.

18. Questo apparecchio può Essere usato da bambini di età compresa tra 8 anni E Sopra E persone con ridotto capacità fisiche, sensoriali o mentali O mancanza Di

esperienza e conoscenza se loro Avere è stata data supervisione o istruzione riguardante utilizzo dell'apparecchio in modo sicuro e capire il pericoli coinvolti. I bambini devono non giocare con l'elettrodomestico. Pulizia E utente

la manutenzione deve non Essere fatto da bambini senza supervisione.

19. Supervisione attenta è necessario quando si utilizza un qualsiasi apparecchio di O vicino bambini. I bambini devono non utilizzare l'apparecchio. Pulizia e utente manutenzione deve non Essere fatto dai bambini.

20. Per proteggere da incendi, scosse elettriche o personale infortunio, Fare non immergere corde, elettrico spine o elettrodomestici in acqua o altro liquidi.

21. **ATTENZIONE :**

SA" è molto affilata. Si prega di non toccare la lama direttamente con tuo mano, altrimenti il tuo dito Essere ferito e la punta sarà Essere smussare. E tenere il percolato sul lama quando tu rimuovere Esso.

II .Matters che necessita di attenzione

Per garantire che il l'operatore può correttamente utilizzo IL plotter a impedire danno A IL plotter, per favore segui le istruzioni istruzioni con quanto segue segni.

1. Garantire la sicurezza utilizzo metanfetamine

 avvertimento	Un funzionamento improprio può risultato In infortunio.
	Un funzionamento improprio può causa danno A IL macchina.



Fai attenzione A

Funzionamento improprio Maggio risultato In
personale infortunio o danni ad altri oggetti.

2. Simbolo Descrizione

	avvertimento	
	Simbolo indica che utenti bisogno di prestare molta attenzione. Il immagine su IL sinistra significa "Sii attento di elettrico "shock".	
	Fare non usare un alimentatore che fa non Incontrare IL tensione nominale. Utilizzando un non qualificato l'alimentatore può causare incendi O elettrico shock.	
	Se la macchina emette fumo, odore, rumore E altro anormale circostanze, Per favore spegnere immediatamente, fare non utilizzo. Utilizzo in questa condizione può causare incendi o elettrico shock.	
	Fare non collegare o rimuovere il energia collegare quando IL energia È SU. Scollegare il spina di alimentazione mentre il energia è su volontà danneggiare il macchina.	
	Garantire messa a terra della macchina. Scossa elettrica o guasto meccanico se non collegato a terra.	
	Fare non smontare, riparare o rettificare il macchina. Fare come questo sarà risultato in caso di incendio o scossa elettrica, risultante In personale infortunio.	
	Paga attenzione a	
	IL la macchina può non penetrare in liquidi, autunno in oggetti metallici, ecc. Questi oggetti possono causare incendi.	
	Fare non distruggere o sostituire il pizzo IL originale energia corda e fai non permettere il energia corda A Essere eccessivamente piegato, tirato, legato o premuto sotto pesante oggetti. Fare come questo potrebbe danneggiare il energia fornitura, causare un elettrico shock o causa UN fuoco.	



Se il taglio il plotter sarà non Essere utilizzato per un

a lungo, Per favore staccare la spina cavo di alimentazione da la presa.

Altrimenti sarà causa UN fuoco.



	Durante il funzionamento, fare non metti il tuo mani SU IL bobina. Questo può causare infortunio.	
	IL la macchina dovrebbe Essere posto su na stabile superficie. Altrimenti il la macchina cadrà, con conseguente in caso di infortunio.	
	Quando scollegare il cavo di alimentazione da IL presa, la la spina dovrebbe Essere tirato, non il cavo. Tirando il cavo Potere causa elettrico shock o fuoco .	
	Esso È vietato utilizzo nei temporali e tempo con fulmini. Per evitare danni da fulmine al macchina.	
	Prima inserendo il spina di alimentazione, controllare se la tensione di alimentazione e energia i cavi sono normale. Assicurati che ci siano nessuna eccezione Prima Voi tappo nel dispositivo.	

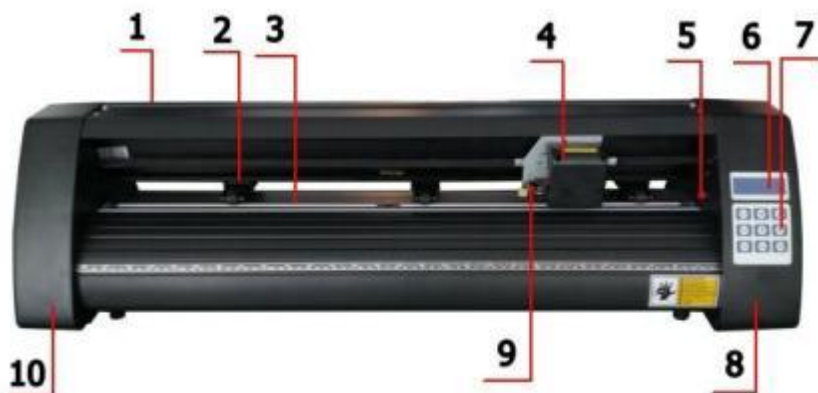
Contenuto

I .Precauzioni	2
II . Introduzione per ma in parti	3-6
III . Tecnico parametri	7-8
IV . Diagrammadi esplosione del prodotto	9-12
V .Gruppo lama	13-15
VI . Come usare IL prodotto	16-22
VII .Come collegare i prodotti a software	23
VIII . Software e autista installazione	24-29
IX . Collegamento del software e macchina	29-32
X .Risoluzione	dei problemi 32-34

I . Precauzioni

1. Protettivo materiale dovere Essere RIMOSSO prima di accendere il taglio tracciatore .
2. Controllare il etichetta sul lato posteriore del plotter a confermare Quello IL valutato voltaggio necessario da lui il plotter corrisponde alla tensione del energia base.
3. In primo luogo assicurarsi che il interruttore di alimentazione è spento, poi collegare il energia fornitura in terra presa di corrente.
4. Per favore, fallo non toccare il cavo di alimentazione con acqua mani a Evitare elettrico shock .
5. Per favore solo utilizzare il cavo di alimentazione, cavo dati fornito di Questo prodotto, O approvato dal produttore sostituzione s.
6. Per favore, fallo non cadere oggetti metallici e liquidi int o il macchina A Evitare malfunzionamento.
7. Dopo lo spegnimento, tu bisogna aspettare altri 5 secondi per giro SU IL taglio di nuovo il plotter. Altrimenti , causerà danni a IL taglio plotter.
8. Durante i temporali, girare il interruttore di alimentazione su OFF e staccare la spina IL energia corda.
9. Per favore, fallo non cambiare privatamente il componenti del produttore.
10. Il produttore si riserva il diritto al cambiamento specifiche del prodotto senza precedente avviso.
11. Il solo produttore porta il obblighi legali del prodotto venduto da solo al utenti e fa non sopportare altre perdite causato di IL malfunzionamento del lui prodotti.
12. Senza Nostro dell'azienda permesso , NO parte Di Questo manuale Potere Essere copiato o trasmesso in qualsiasi nome.
13. Fare NON lagna IL trasporto di mano .
14. Se c'è si sente un suono anomalo dopo l'accensione SU IL macchina, Per favore giro fuori dal energia immediatamente e contattare il reparto post-vendita per feedback.

II . Introduzione per il principale parti



KH Modello

1. Copertura per sbarra guida	2. Pizzico rullo kit
3. Rullo per alimentazione carta	4. Trasporto
5. Reset interruttore	6. Schermo
7. Pulsanti	8. Il Giusto copertina
9. Lama MORSETTO	10. Il Sinistra copertina

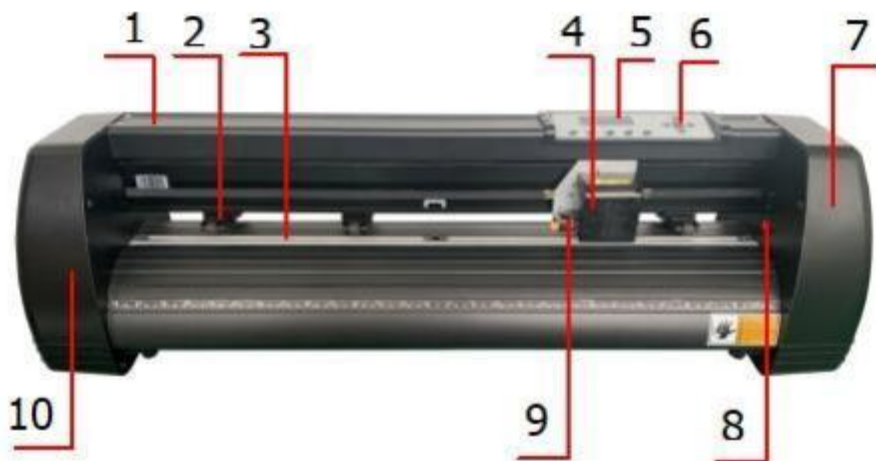


Sinistra lato



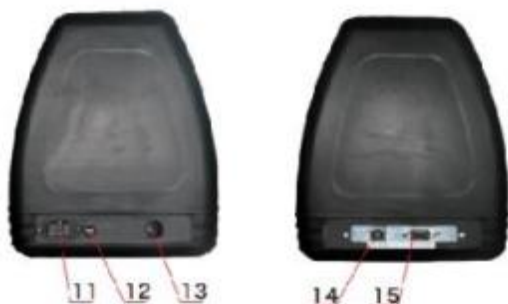
Giusto lato

11. Potere connessione
12. Fusibile titolare
13. Potere interruttore
14. USB porta
15. COM porta



KI Modello

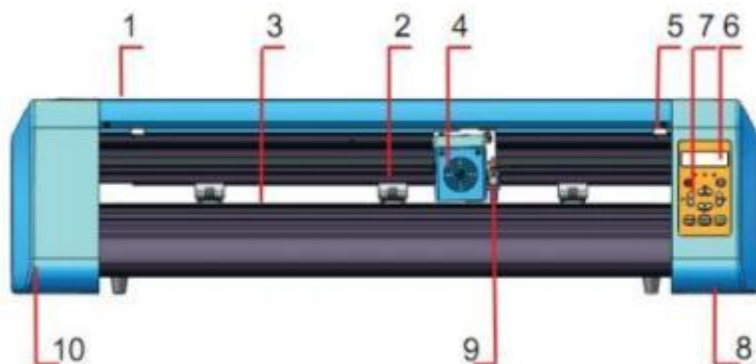
1. Copertura per sbarra guida	2. Pizzico rullo kit
3. Rullo per alimentazione carta	4. Trasporto
5. Schermo	6. Pulsanti
7. Il Giusto copertina	8. Reset interruttore
9. Lama MORSETTO	10. Il Sinistra copertina



Lato sinistro

Giusto lato

11. Potere connessione
12. Fusibile titolare
13. Potere interruttore
14. USB porta
15. COM porta

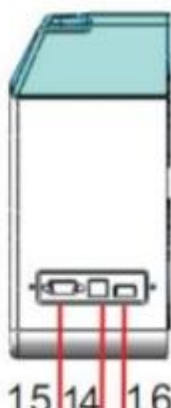


EH Modello

1. Copertura per sbarra guida	2. Pizzico rullo kit
3. Rullo per alimentazione carta	4. Trasporto
5. Reset interruttore	6. Schermo
7. Pulsanti	8. Il Giusto copertina
9. Lama MORSETTO	10. Il Sinistra copertina



Lato sinistro



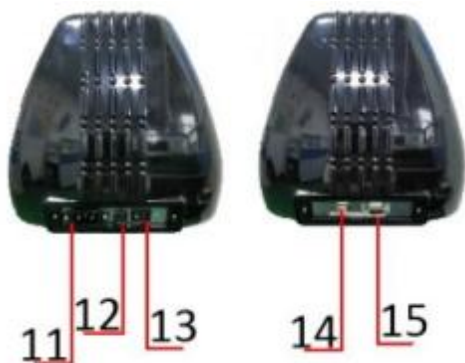
Giusto lato

11. Potere connessione
12. Fusibile titolare
13. Potere interruttore
14. USB porta
15. COM porta
16. U- disco porta



SK Modello

1. Copertura per sbarra guida	2. Pizzico rullo kit
3. Rullo per alimentazione carta	4. Trasporto
5. Schermo	6. Pulsanti
7. Il Giusto copertina	8. Reset interruttore
9. Lama MORSETTO	10. Il Sinistra copertina



11. Potere connessione
12. Fusibile titolare
13. Potere interruttore
14. USB porta
15. COM porta

Sinistra lato

Giusto lato

III . Parametri tecnici

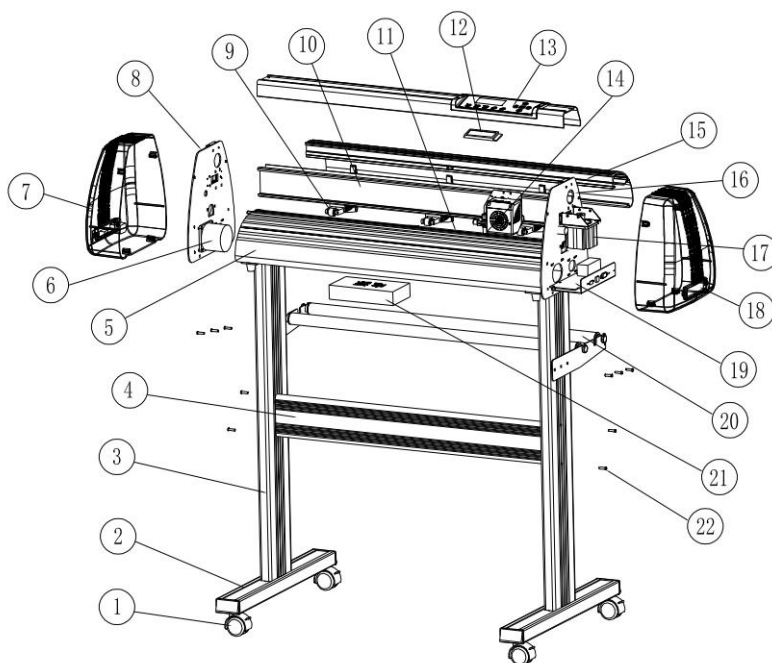
Mod ello Articolo	720	870	1350
Larghezza di alimentazione massima	720 millimetri	870 millimetri	1350 millimetri
Taglio massimo larghezza	615 millimetri	765 millimetri	1245 millimetri
Spessore di taglio	≤ 1 millimetro		
Velocità/Pressione	20-800 mm /s 20-500 g		
Respingente	1-4 milioni		
LCD display	CN / EN		
In tempo reale Velocità regolazione	Supporto		
Interfaccia	COM + USB / COM + USB + U- DISK		
Funzione di ritaglio	Supporto		
Precisione di ritaglio	$\pm 0,1$ millimetri		
Formato della lingua	DMPL/HPGL		
Voltaggio	CA 85-264 V , 50/60 Hz , MASSIMO 100W		

Accessorio scatola

	Articolo	Quantità	Unità
1	Taglio plotter	1	Impostato
2	Alimentazione elettrica cavo	1	PC
3	Lama	1	Scatola
4	Lama titolare	1	PC
5	Penna titolare	1	PC
6	Palla penna nucleo	1	PC
7	Connessione COM cavo	1	PC
8	USB cavo	1	PC
9	Chiave inglese	1	PC
10	USB autista	1	PC
11	Viti della staffa	1	Borsa

A proteggere il macchina, utilizzo solo il accessori in questo accessorio scatola

IV . Diagramma di esplosione del prodotto

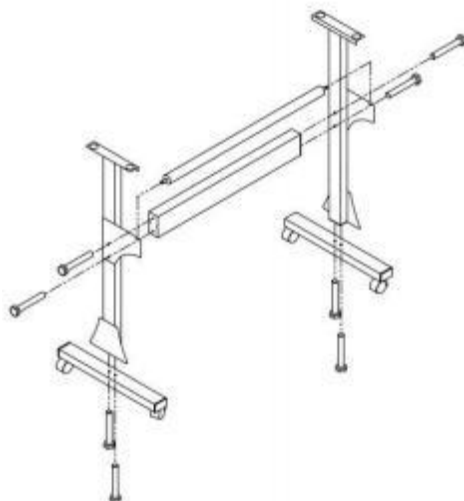


Articolo n.	Descrizione	Quantità	Articolo n.	Descrizione	Quantità
1	Ruota universale	4	12	Display	1
2	Gamba	2	13	Pannello di controllo	1
3	Colonna	2	14	Coltello da intaglio	1
4	Trave	Vedi nota	15	Pannello di copertura posteriore	1
5	Pannello di copertura frontale	1	16	Pannello della parete destra	1
6	Motore asse Y	1	17	Motore asse X	1
7	Rivestimento sinistro	1	18	Rivestimento destro	1
8	Pannello della parete sinistra	1	19	Scheda madre	1
9	Rullo da pollice P	Vedi nota	20	Porta carta	2
10	Sbarra	1	21	Alimentazione elettrica	1
11	Striscia protettiva	1	22	Vite (pacchetto)	1

#Parts4 Trave Quantità : la serie 720 e 870 sono 1 pezzo; la serie 1350 è 2 pezzi

#Parts9 Rullo da 9 pollici Quantità : le serie 720 e 870 sono 3 pezzi; la serie 1350 è 4 pezzi.

1-1 Ferro schema di montaggio della staffa

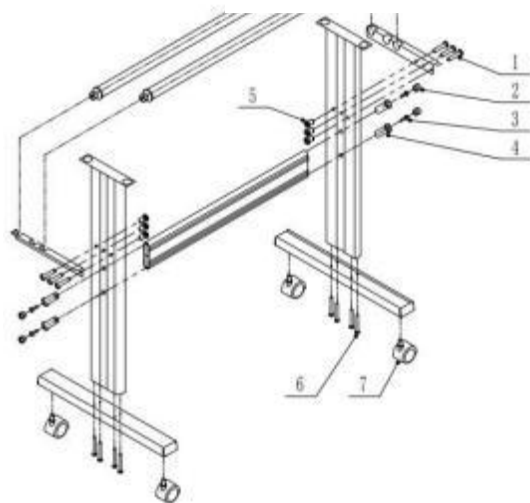


1. M6*40 Esagono bulloni

8pcs

1-2 Al schema di montaggio della staffa

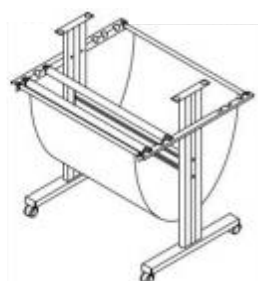
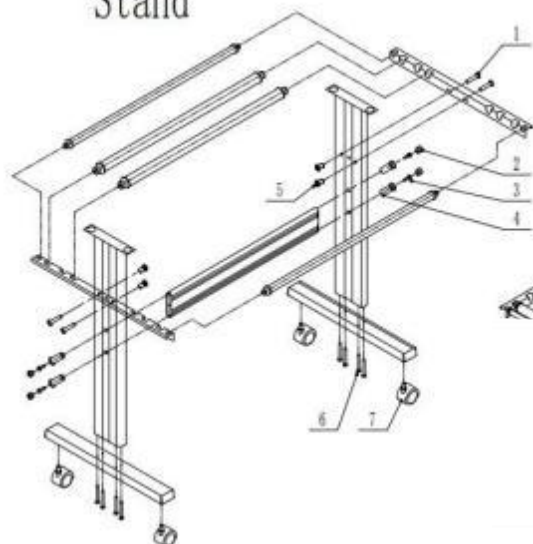
Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

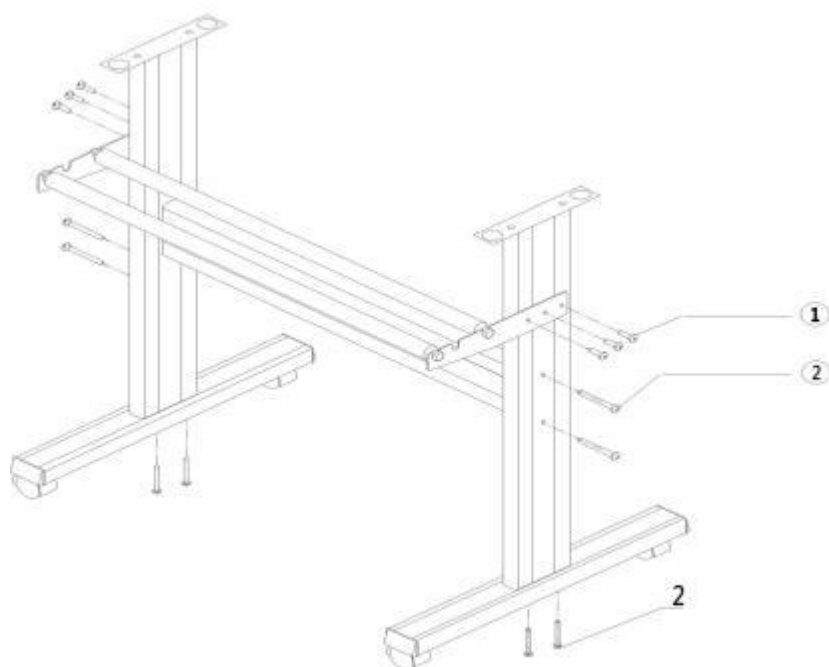
Stand

diagramma



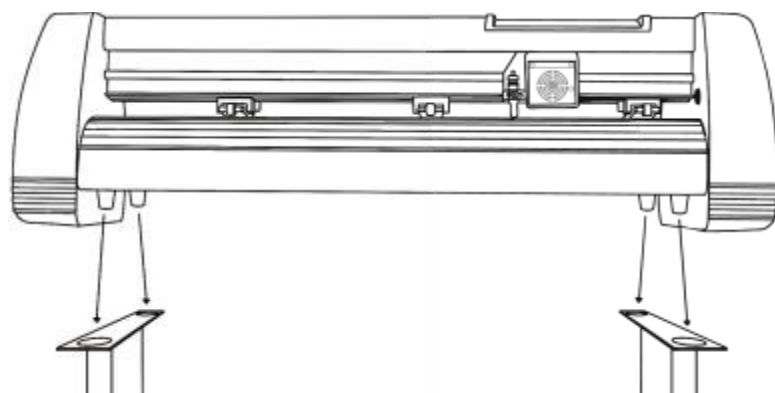
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 intelligenza artificiale schema di montaggio della staffa



- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2-1 Installare il macchina sulla staffa et

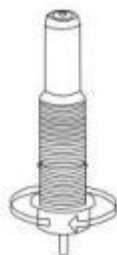


V . Gruppo lame

1 Svitare IL tappo dal lama trasporto.



2 Impostati IL anello di ottone su IL lama carrozza per il completa mente giù posizione.



3 Rimuovere IL copertura protettiva da un nuovo lama.



4 Inserire IL lama nella parte superiore del carrello porta lama.



5 Vite IL berretto Indietro sul carrello porta lama.



6 Regolare il carrello berretto fino al lama È sporgente approssimativamente ly 1/64 Di UN pollice .



7 Regolare il ottone squillo finché non si adatta comodamente contro il tappo. Questo Volere aiuto mantenere il berretto In posto durante il funzionamento.



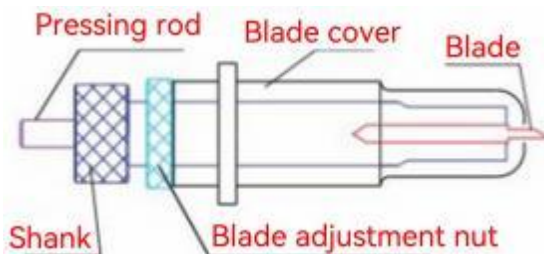
Le lame dovrebbero Essere sostituito ogni 6 mesi. La tua lama potrebbe essere necessario A Essere sostituito più spesso se si taglia qualcosa di più spesso materiale, come COME gregge, luccichio, O riflettenti.

1) . Assemblare IL lama in IL titolare . Vedi COME sotto :

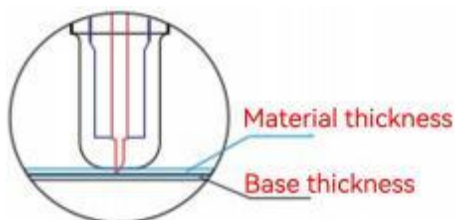
(Vista dell'aspetto)



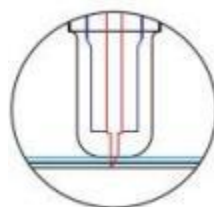
(Vista esplosa)



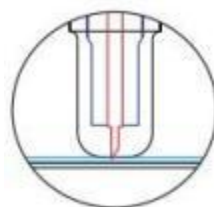
2). Allentare il regolazione della lama noce e ruotare il gambo per regolare IL lunghezza Di l'esposto punta della lama. Determina la punta lunghezza secondo il spessore del materiale.



Corretto



Punta della lama è troppo lungo



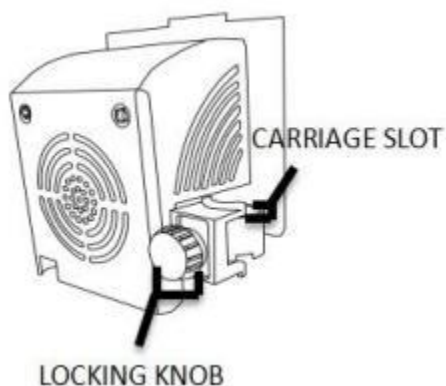
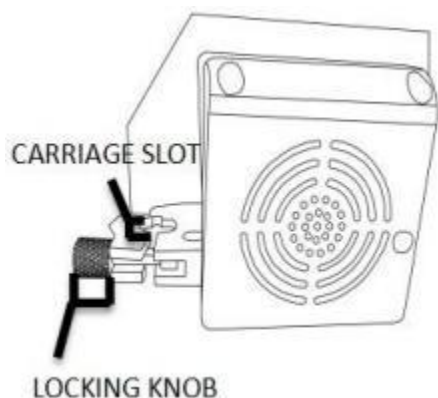
Punta della lama è troppo corto

3) Premere il tasto pressante asta quando vuoi cambiare il lama. Togliere IL lama Quando Esso è esposto.



Suggerimenti :

Fare non toccare il punta della lama con il dito. Altrimenti, il tuo dito Essere ferito e la punta Volere Essere smussare .



SLOT PER CARROZZE

Tiene il carrello porta lama In posto.

BLOCCAGGIO MANOPOLA
trasporto slot per

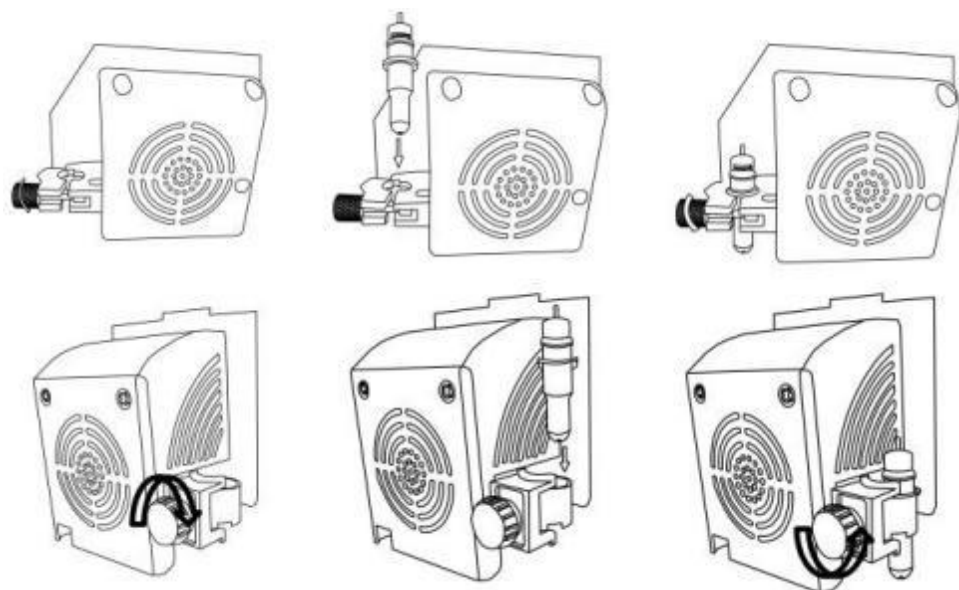
Consente accesso A IL lama / penna

cambio/sostituzione delle carrozze.

1 Allentare il bloccaggio
sapere ob sulla carrozza
braccio.

2 Posizionare la lama
trasporto nel braccio del
carrello.

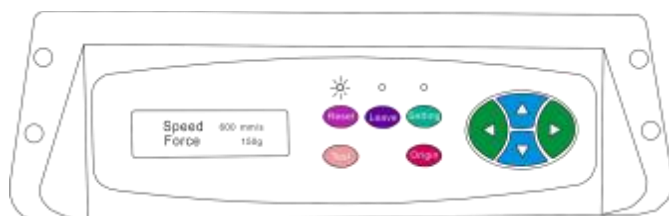
3 Stringere il bloccaggio
manopola sul braccio del
carrello.



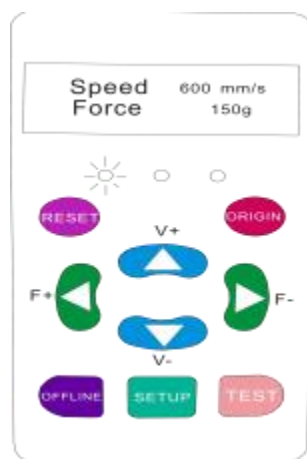
VI .Come fare utilizzare il prodotto



KI Modello



SK Modello



EH Modello



KH Modello

IL La schermata principale del cutter consente di impostare il principale impostazioni del taglierina comprese le opzioni di velocità e forza di taglio. Permette anche di tagliare un test modello o controlla l'importo di forza che È attualmente impostato.

Reset PULSANTE
collocamento IL

Ripristina di fermandosi IL taglierina , e

origine della carrozza braccio a suo
più a destra posizione.

Offline/Esci/Opzione BOTTONE	Accede a Offline/Pausa modalità.
PULSANTE DI CONFIGURAZIONE	Accede alla configurazione modalità.
TEST/Spostamento PULSANTE	Taglierà un piccolo test t forma COSÌ Quello IL attuale impostazioni di forza e velocità del taglierina Potere Essere testato. Puoi usare questo determinare IL corretto impostazioni di velocità e forza di taglio necessario per diverso materiali senza sprechi grande quantità di materiale da taglio completo progetti.
ORIGINE PULSANTE	la funzionalità dell'asse z (lasciando cadere IL lama verso il basso se la carrozza sta funzionando correttamente) o per impostare un nuovo origine punto Quando IL macchina È In è offline modalità
V+ / V- BOTTONI	Regola IL taglio velocità . UN taglio velocità di 300 mm/s è un velocità predefinita ragionevole che Potere Essere utilizzato per la maggior parte dei tagli. Quando si lavora con più piccolo E più dettagliato immagini, una velocità più lenta Maggio Essere richiesto. Quando si lavora con più grande e meno dettagliato immagini, una una velocità maggiore può Essere usato A abbreviare l'operazione tempo .
F+ / F- BOTTONI	Regola IL taglio forza . Una taglio forza Di 100 g è un buon generale punto di partenza lavorare da quando si cerca di determinare la forza necessario per UN specifico materiale. Tutto tagliabile materiali

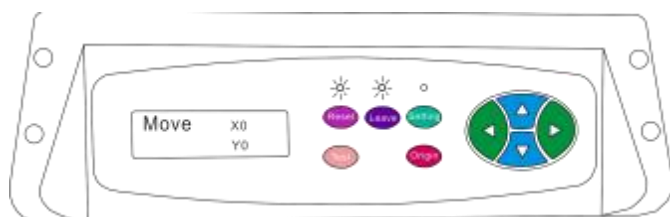
differiranno nel quantità di forza necessario COSÌ
i test adeguati dovrebbero sempre Essere fatto
per

determinare la quantità di forza da applicare
utilizzare. Il

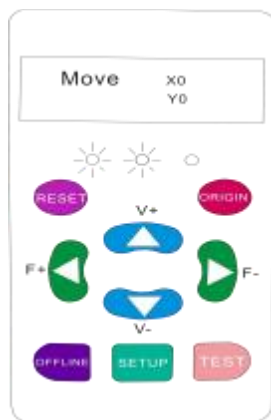
la quantità di forza utilizzata dovrebbe Essere
Abbastanza A completamente penetrare il
materiale da essere tagliare mentre non
Abbastanza A taglio attraverso il materiale di
supporto.



KI Modello



SK Modello



EH Modello



KH Modello

Fuori linea modalità È abituato a riposizionare il taglio materiale e lama in modo che UN nuovo

di partenza la posizione può essere impostata per il progetto successivo. Fuori linea la modalità può Anche Essere acceduto mentre il cutter è in funzione e sarà mettere in pausa il attuale taglio processo. Sebbene è possibile apportare modifiche al materiale e lama posizioni se offline /Pausa modalità È a cui si

accede durante il taglio, apportare modifiche a entrambe le impostazioni. È non normalmente raccomandato.

Reset PULSANTE
collocamento IL

Ripristina di fermandosi IL taglierina , e

origine del braccio del carrello A suo
più a destra posizione.

Offline/Esci/Opzione
BOTTONE

Ignora tutte le modifiche che Avere stato
fatto per il materiale o lama posizioni E uscite
Modalità offline/pausa, restituendo la
taglierina A IL schermata principale. Riprende
qualsiasi taglio che era
prendendo luogo quando Offline/Pausa la
modalità era entrato.

PULSANTE DI
CONFIGURAZIONE

Ha nessuna funzione in questo modalità.

TEST/Spostamento PULSANTE

Accetta tutte le modifiche che Avere stato
fatto A il materiale o lama posizioni E uscite
Fuori linea /Modalità pausa restituendo il cutter
A IL principale schermo. Riprende qualsiasi
taglio effettuato prendendo
posizione in modalità Offline/Pausa era
entrato dal nuovo lama/materiale posizioni.

ORIGINE PULSANTE

Accetta tutte le modifiche che Avere stato
fatto A il materiale o lama posizioni E uscite
Fuori linea /Modalità pausa restituendo il cutter
A IL principale schermo. Riprende qualsiasi
taglio effettuato prendendo
posizione in modalità Offline/Pausa era
entrato dal nuovo lama/materiale posizioni.

V+ / V- BOTTONI

Riposizionare il materiale di spostare il feed
rulli. Dopo che i movimenti sono fatto, tu
Potere confermare le modifiche di premendo
il tasto TEST o ORIGINE pulsanti o annulla
di premendo il
OFFLINE/PAUSA pulsante.

Reset PULSANTE
collocamento IL

Ripristina di fermandosi IL taglierina , e

origine del braccio del carrello A suo
più a destra posizione.

F+ / F- BOTTONI

Riposizionare il lama spostando il trasporto
braccio. Dopo che i movimenti sono ti ha
fatto Potere
confermare le modifiche di premendo il tasto
TEST o ORIGINE pulsanti o annulla di
premendo il
OFFLINE/PAUSA pulsante.

1. Luogo IL rotolo SU superiore Di
IL rulli di supporto .

Per il calore stampa vinile, per favore gira i



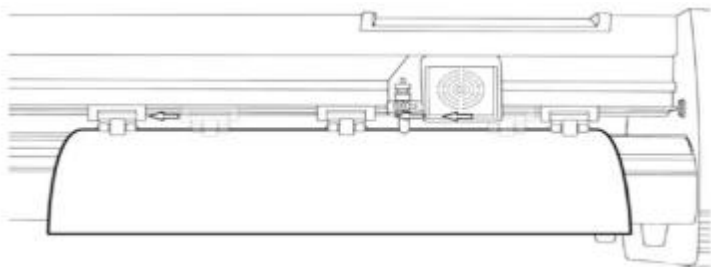
2. Rilascio IL pizzico rulli leve di
rilascio .



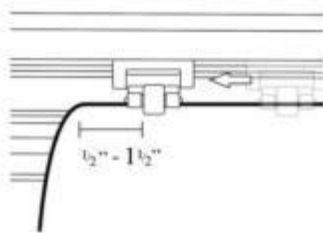
3. Alimentazione IL vinile sotto IL rulli
di pressione (se si lavora da un
separare foglio invece di un rotolo,
il vinile Potere Anche Essere
alimentati frontalmente).



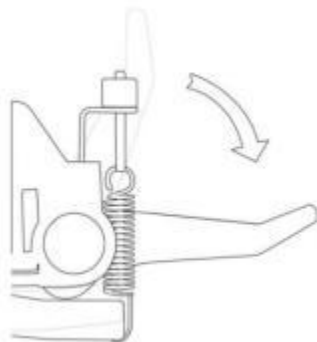
4. Regolare il rulli di pressione quindi lì è uno rullo situato su ogni lato del vinile (e , su modelli con 3 o Di più rulli , uno rullo vicino IL centro). Evitare abbassamento un rullo di pressione per lo spazio fra IL due mangimi rulli.



5. Lasciare UN spacco Di tra 1/2"-1 1/2" dal bordo del rullo E IL bordo del vinile su Entrambi lati.



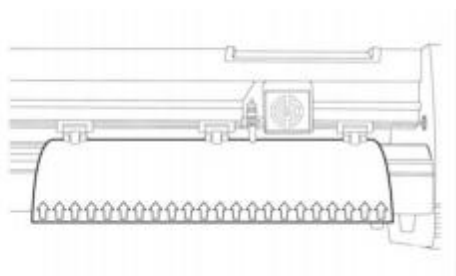
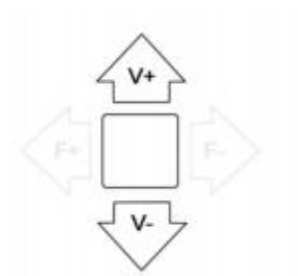
6. Coinvolgere IL Pizzico Rulli di spingendo verso il basso Pizzico Rullo Pubblicazione Leve.



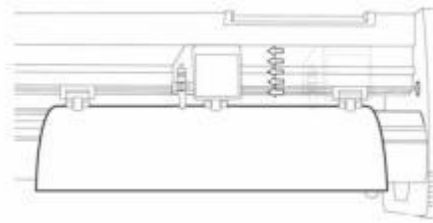
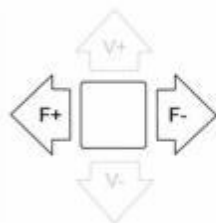
Se il cutter È non già acceso, accendi Esso SU Ora.

Se Voi volevo Piace A modifica IL posizione Di Dove IL taglio Volere Essere fatto:

1. Premere IL OFFLINE / PAUSA pulsante A entrare non in linea modalità .
2. Regolare IL vinile A Dove Voi Volere A Fare tuo taglio A inizio di usando IL Su e freccia giù chiavi accese IL controllare pannello .



3. Ora , regola IL lama A Dove Voi Volere tuo taglio A inizio di usando IL Sinistra e freccia destra chiavi.



4. Adesso premere l'Origine pulsante per dire al cutter Quello Questo È IL posizione Dove Voi volevo come il taglio A inizio .



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII Come connettersi prodotti per il software sono

Collegare il cavo di alimentazione al cutter e quindi tappo nel unità E giro SU IL energia.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

INSTALLAZIONE DEL SOFTWARE VINYL MASTER

Viene fornito in bundle con il software SignMaster, un software facile da usare software con il utensili A aiutarti a prendere il tuo progetti dal concept alla realizzazione computer pronto per il taglio immagine file. Il driver viene installato automaticamente durante l'installazione del software. non c'è bisogno di installare il driver separatamente.

VIII . Software e driver installazione

1. Primo scaricamento IL installatore tramite IL collegamento sotto .
<https://get.signmaster.software>



(foto 1)



(foto 2)

2. Raddoppiare clic A aprire IL scaricato applicazione .(foto 3)



(foto 3)

3. Dopo apertura ottico guidare , fare clic Installare Software (foto 4)
Clic SU IL icona In IL rosso scatola Selezionare IL lingua



(pic 4-1)

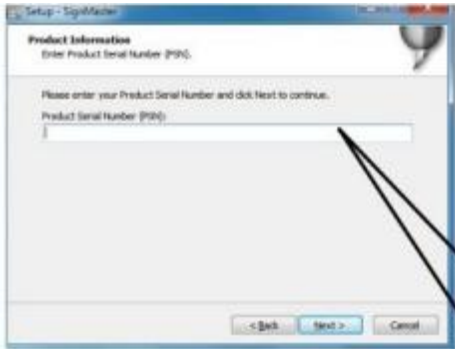


(pic 4-2)



Entra IL PSN codice
Prossimo

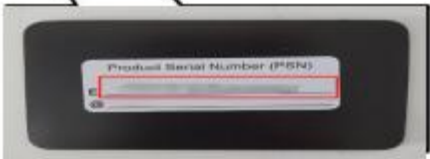
Essere d'accordo A clic



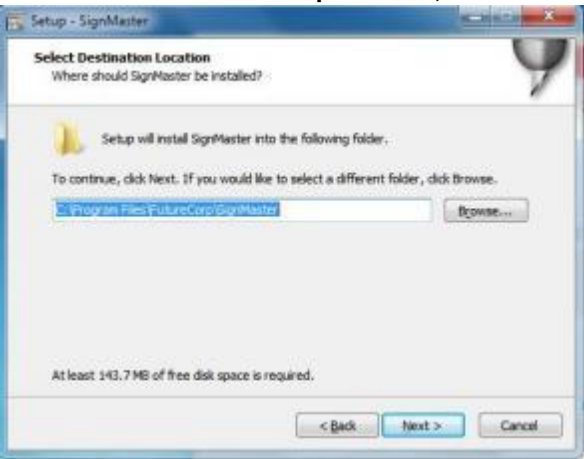
(pic 4-3)



(pic 4-4)



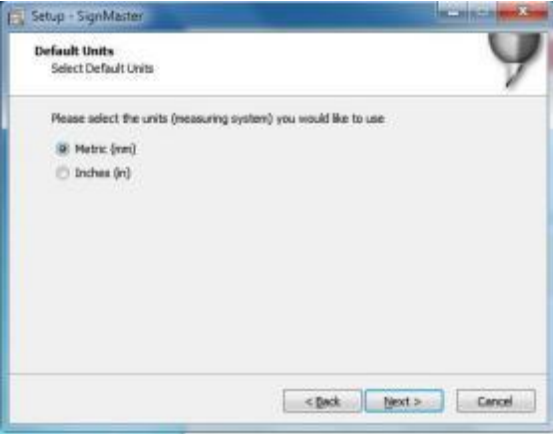
Predefinito installazione percorso , clicca Prossimo



(foto 4-5)



Seleziona il unità



(foto 4-6)



Selezionare macchina modello



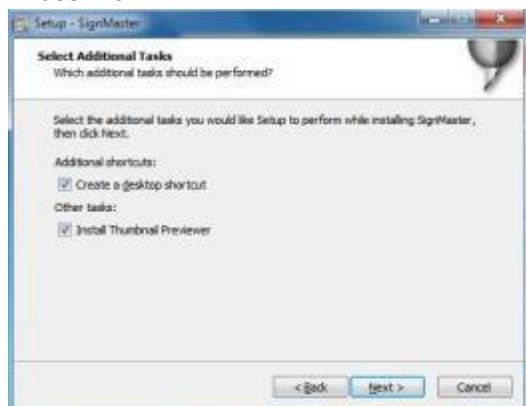
(pic 4-7)



T Lui selezionato m
ach Ine m odelcan
Essere
visualizzazione ed
In IL etichetta sopra
IL

m a c h I n e P o r a l u i P R E S A

Prossimo



(foto 4-8)



IL installazione è completo



(foto 4-10)



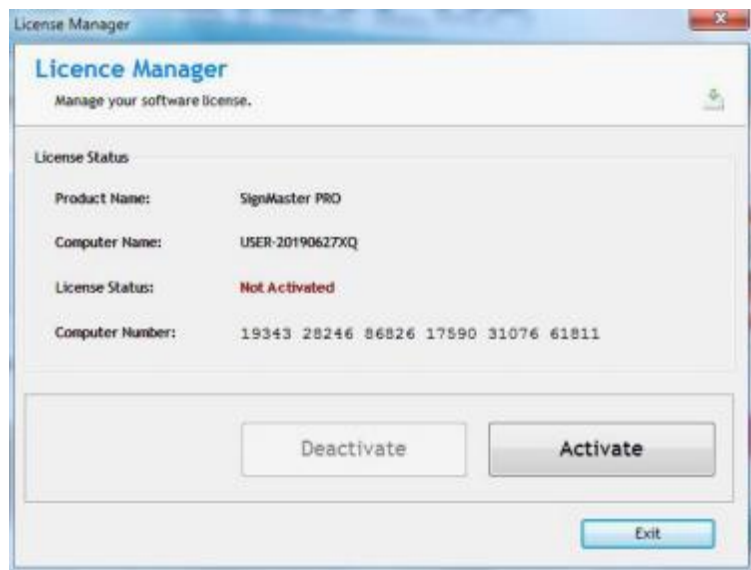
Questa finestra di attivazione appare quando si apre il software



(foto 4-11)



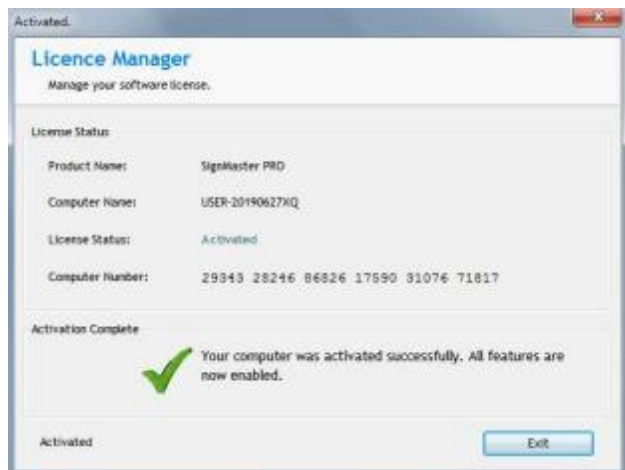
Clicca su attiva e inserisci il tuo e-mail due volte



(foto 4-12)



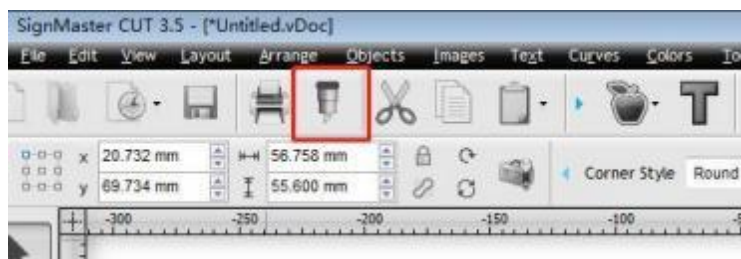
Attivazione riuscita, esci



(foto 4-13)

IX . Collegamento del software e macchina ne

1. Aprire il software, selezionare il contenuto tagliato e clic Inviare al taglio trama ter Fare clic sul taglierino icona nel rosso scatola



(foto 5-1)



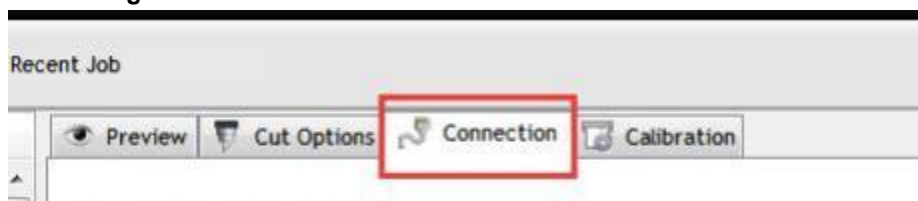
Clic proprietà



(foto 5-2)



Clic collegare



(foto 5-3)



Selezionare macchina modello



(foto 5-4)



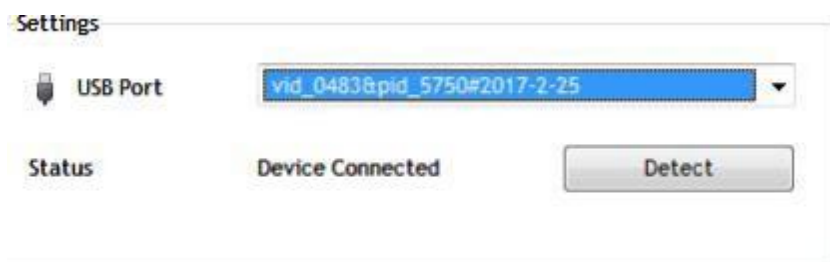
Selezionare Diretto USB Porta



(foto 5-5)



Driver di selezione a discesa



(foto 5-6)



Clic fine



(foto 5-7) (foto 5-8)

Clic taglio Ora



Clic taglio Ora



(foto 5-9)



L'uscita è completato, il taglio plotter È taglio



(foto 5-10)

Nota: operazione specifica può fare riferimento a Funzionamento della chiavetta USB video, compreso COME segue

1. Ordinario taglio video

2. Video di contorno automatico

Video ionico di correzione automatica della deviazione

4. Software video di installazione

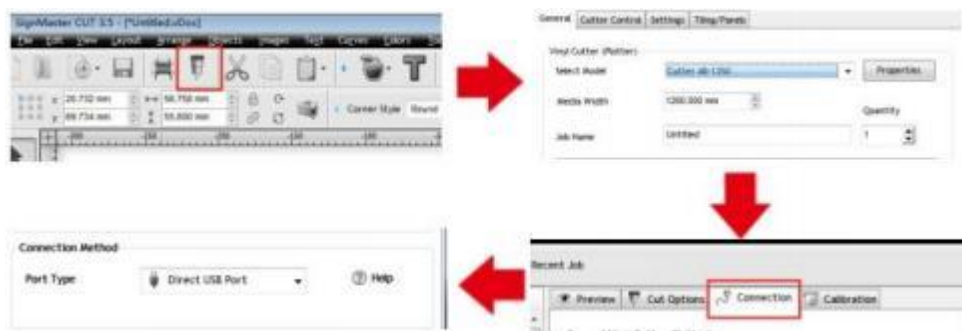
X .Risoluzione dei problemi

1. Il computer fa non avere l'unità CD non può caricare il CD installazione software come fare Fare.

Soluzione: il software il pacchetto di installazione è incluso nel chiavetta USB guidare.
Puoi scarica anche il software dal seguente collegamento :
https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaster_UniverDSR_35_GW.exe

2. Il prodotto non può connettersi a software.

Soluzione: Impostazioni della porta software, come mostra n sotto:



3. Si è verificata una deviazione della carta durante il taglio.

Soluzione: Poiché la tensione della carta la stampa è incoerente, ruotare il due giallo dadi di rame su ciascuna carta premere allo stesso modo altezza, Poi IL pressione È equilibrato, come mostrato sotto:



Elevata incoerenza

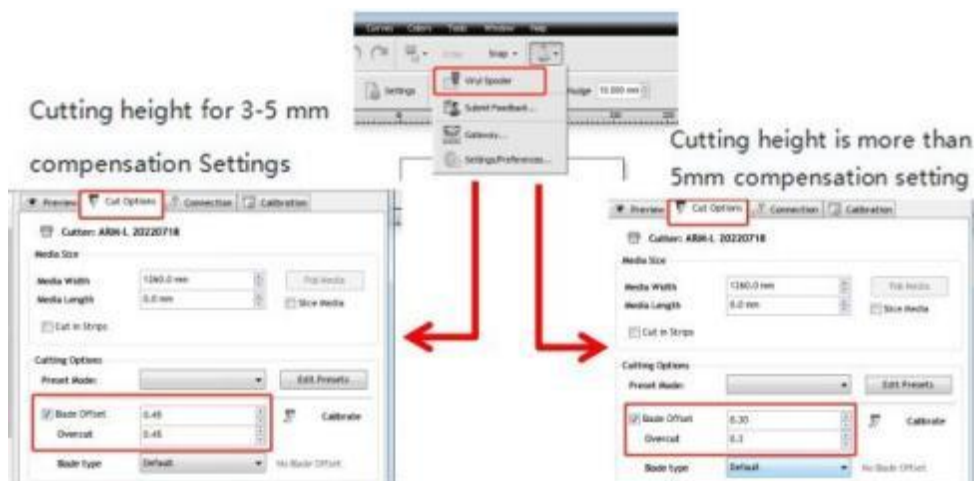


Ruota verso il Stesso altezza

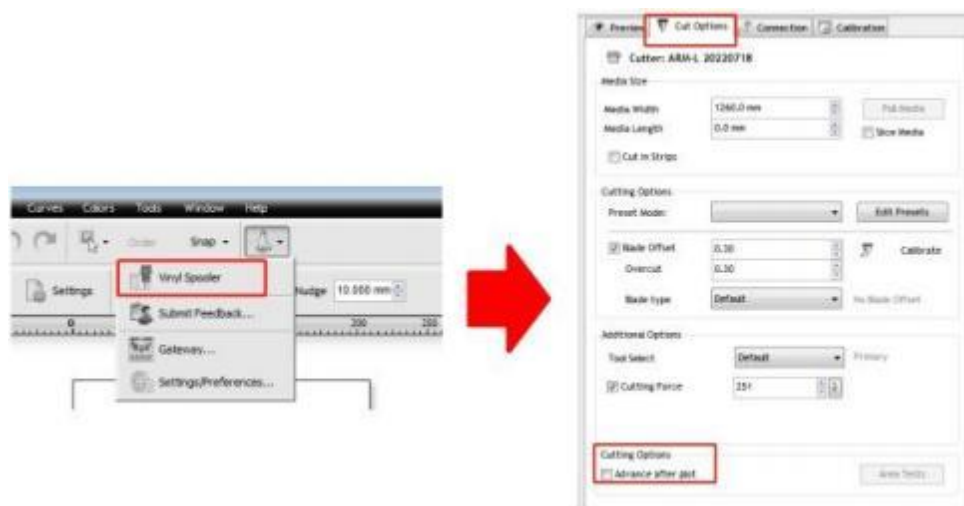
4. L'effetto del piccolo taglio grafico È non ideale.

Soluzione: Quando il taglio altezza è 3-5 lettere mm , il software compensazione

valore È impostato a 0,45 e IL velocità È aggiustato a 400 mm /s. Quando IL taglio l'altezza è più di 5 mm lettere, il valore di compensazione del software È impostato A 0,3 E la velocità È aggiustato a 600 mm / s O Di più .



5. Taglio ripetuto spesso, taglio prima dell'automatico carta r e altro problemi.
Soluzione: annullare l'automatico funzione di alimentazione della carta dopo il taglio nel software, come mostrato sotto:



6. Il taglio il processo si ferma e fa non tornare a IL origine.
Soluzione: fare non utilizzare qualsiasi connettore di conversione dati. Dati Maggio Essere perso e IL taglio processo potrebbe fermarsi. Per favore collegare i dati linea direttamente nel computer interfaccia.

FCC Informazioni

ATTENZIONE: Modifiche o modifiche non espressamente approvato dal festa responsabile della conformità potrebbe invalidare il l'autorità dell'utente a operare il attrezzatura!

Questo dispositivo è conforme a Parte 15 del FCC Regole. Operazione è soggetto A IL seguenti due condizioni:

- 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.
- 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuto, compreso interferenza che può causare effetti indesiderati operazione n.

ATTENZIONE: Cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvato di IL la parte responsabile della conformità potrebbe invalidare il l'autorità dell'utente a operare IL prodotto.

Nota: questo prodotto ha sono stati testati e ritenuti conformi IL li mits per UN Classe B dispositivo digitale ai sensi di Parte 15 del FCC Regola s, Queste i limiti sono progettato per fornire ragionevole protezione contro dannoso interferenza in un Residenziale installazione.

Questo il prodotto genera, usi e può irradiare energia a radiofrequenza e Se non installato e usato in conformità con il istruzioni, può causare danni interferenza a comunicazioni radio. Tuttavia, li È nessuna garanzia che l'interferenza sarà non si verifica in un installazione particolare. Se questo il prodotto fa causa interferenze dannose per radio o televisione ricezione , che può essere determinato di girando il prodotto spento e acceso , il l'utente è incoraggiato a Tentativo A corretto IL

interferenza da parte di uno o più di th e seguente misure.

- Riorientare o riposizionare il ricevere una tenna.
- Aumentare la distanza tra prodotto E ricevitore.
- Collegare il prodotto a un punto vendita su UN circuito diverso da Quello A Quale IL il ricevitore è collegato.
- Consultare il rivenditore o un esperto radio/TV tecnico per assistenza.

VIII CORRETTO DISPOSIZIONE



Questo prodotto è soggetto alla fornitura di europeo Direttiva 2012/19/CE. Il simbolo che mostra un'impennata bidone attraversato indica che il prodotto richiede separato ref usa la raccolta nel europeo Unione. Questo vale per l' prodotto e tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo . Prodotti contrassegnato come come Maggio non essere scartato con normali rifiuti domestici, Ma deve essere portato a UN collezione punto di riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche dispositivi.

Indirizzo : Shuangchenglu 803 nong 11 hao 1602A-1609 shi ,
baoshanqu , shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

Importato in Stati Uniti: Sanven Technology Ltd., Suite 250 , 9166
Anaheim Posto, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITATO.
C/ O YH Consulenza Limitato Ufficio 147, Centurione
Casa , Londra Strada , Staines - upon - Thames , Surrey ,
TW 18 4 AX



E- CrossStu GmbH
Magonza Landstr . 69,
60329 Francoforte sul
Meno Principale.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e Certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support



Wsparcie techniczne i Certyfikat E-Gwarancji www.vevor.com/support

CIĘCIE SPISKOWIEC

Nadal jesteśmy zaangażowani w zapewniamy Ci narzędzia konkurencyjne cena.
"Ratować Połową", „Połowa ceny ” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia przez nas tylko
reprezentuje jakiś
Szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z
innymi dużymi sklepami.
najlepsze marki i robi nie koniecznie oznaczać pokrycie wszystkiego kategorii narzędzi oferowany
przez nas. Ty
Czy uprzejmie przypominamy o dokładnym sprawdzeniu, kiedy jesteś składanie zamówienia u nas
jeśli ty Czy
faktycznie oszczędzając o połowę w porównaniu z wiodącymi markami.

Model : seria 720 , seria 870 , seria 1350



POTRZEBOWAĆ POMOCY? KONTAKT NAS!

Mieć produkt pytania? Potrzebować techniczny wsparcie? Proszę
czuć bezpłatny Do kontakt nas:

Wsparcie techniczne i Certyfikat gwarancji elektronicznej
www.vevor.com/support

To jest oryginał instrukcja, proszę przeczytać wszystko podręcznik
instrukcje

ostrożnie przed użyciem. VEVOR zastrzega sobie prawo do
jednoznacznej interpretacji naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu
powinien podlegać
produkt, który otrzymane. Proszę wybaczyć nas, że nie będziemy

poinformuję cię ponownie czy istnieje jakaś technologia lub oprogramowanie aktualizujące nasz produkt.

I .Bezpieczeństwo podstawowe Zasady



OSTRZEŻENIE : Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i specyfikacje dostarczonych wraz z tym urządzeniem. Nieprzestrzeganie wszystkich instrukcji katalogowanych poniżej może skutkować w przypadku porażenia prądem, pożaru i/lub poważny obrażenia.

1. Ochronny tworzywo musi być REMOVED przed włączeniem cięcia spiskowiec.
2. Sprawdź etykieta na tylnej stronie ploter do potwierdzenia To ten oceniony woltaż wymagany przez spiskowiec pasuje do napięcia zasilania opierać.
3. Po pierwsze upewnij się, że wyłącznik zasilania jest wyłączony, to podłącz zasilacz do uziemionego gniazdka elektrycznego.
4. Nie należy używać żadnego urządzenia, którego obudowa jest uszkodzona. sznurek lub wtyczka. Lub po urządzenie ma awarię lub zostało uszkodzone w jakimkolwiek sposób. Zwróć urządzenie Do ten najbliższego autoryzowanego serwisu w celu przeprowadzenia kontroli, naprawy lub modyfikacji .
5. Złącznik typu X: Jeśli przewód zasilający jest uszkodzony, To musisz Być zastąpiony przez specjalny przewód lub zespół dostępny w sklepie producent lub jego pracownik agent.
6. Proszę, zrób to nie dotykać przewód zasilający z mokrym ręką, aby uniknąć elektrycznego zaszokowania.
7. Proszę tylko użyj przewód zasilający , kabel danych zaopatrzony w to produkt, Lub zatwierdzony przez producenta części zamienne.
8. Rób nie stosować na zewnątrz. WNEŹ TYLKO DO UŻYTKU
9. Proszę, zrób to nie upuścić przedmioty metalowe i płyny do maszyny aby uniknąć awarii.
10. Po wyłączeniu, musisz poczekać jeszcze 5 sekund Do zakrętu NA ten cięcie ploter ponownie, w przeciwnym razie spowoduje uszkodzenie ten cięcie spiskowiec.
11. Podczas burzy wyłącz przełącznik zasilania w pozycji WYŁ. i wyjąć wtyczkę ten przewód zasilający.
12. Proszę, zrób to nie prywatnie zmieniać komponenty producenta.

13. Producent zastrzega sobie prawo do: prawo do zmiany specyfikacji produktu bez wcześniejsze powiadomienie .

14. Ten tylko producent nosi obowiązki prawne produkt sam się sprzedał ten użytkowników i robi nie ponieść inne straty spowodowane przez awaria z produkty.

15. Bez nasz firmy pozwolenie , nie część z Ten podręcznik Móc Być skopiowano lub przekazane w jakimkolwiek nazwa.

16. Zrób NIE ciągnąć ten przewóz przez ręka .

17. Jeśli Tam Jest jakiś nieprawidłowy dźwięk Po zasilanie NA ten maszyna ,
Proszę zakręć wyłączony natychmiast odłącz zasilanie i skontaktuj się z działem
obsługi posprzedażowej dział w celu uzyskania opinii.

18.To urządzenie może Być używany przez dzieci w wieku od 8 lat I powyżej
I osoby z zmniejszony zdolności fizyczne, sensoryczne lub umysłowe Lub
brak z

doświadczenie i wiedza jeśli oni Posiadać otrzymał nadzór lub instrukcja
dotyczący korzystanie z urządzenia w bezpieczny sposób i zrozumieć
zagrożenia zaangażowane. Dzieci powinny nie bawić się urządzeniem.
Czyszczenie I użytkownik

konserwacja powinna nie Być wykonane przez dzieci bez nadzoru.

19. Ścisły nadzór jest konieczne, gdy używane jest jakiegokolwiek urządzenie przez
Lub w pobliżu dzieci. Dzieci powinny nie używać urządzenia. Czyszczenie i
użytkownik konserwacja być nie Być zrobiony przez dzieci.

20. Aby chronić się przed ogniem, porażeniem prądem elektrycznym lub osobisty
obrażenia, Do nie zanurzać spodnie sztruksowe, elektryczny wtyczki lub
urządzenia w wodzie lub innym płyny.

21. OSTRZEŻENIE :

SA jest bardzo ostre. Proszę nie dotykać ostrze bezpośrednio z twój dłoń,
w przeciwnym razie palec będzie Być ranny i końcówka będzie Być tępy. I
trzymać altana na ostrze, kiedy ty usunąć To.

II .Sprawy wymagający uwagi

Aby zapewnić, że operator może prawidłowo używać ten ploter do zapobiegać
szkoda Do ten plotter, proszę postępować zgodnie z instrukcje z następującymi
znaki.

1. Zapewnij bezpieczeństwo używać metamfetaminy

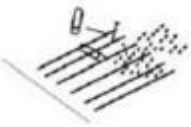
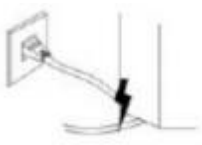
 ostrzeżenie	Nieprawidłowa obsługa może wynik W obrażenia.
	Nieprawidłowa obsługa może przyczyna szkoda Do ten maszyna.



Uważać na Do

Nieprawidłowa obsługa może wyniknąć w osobisty uraz lub uszkodzenia innych obiektów.

2.Symbol Opis

	ostrzeżenie	
	Symbol wskazuje, że użytkownicy potrzebować zwrócić szczególną uwagę. zdjęcie na ten lewy oznacza „Bądź” ostrożny z elektrycznego zaszokować".	
	Do nie używać zasilacz, który to robi nie poznać ten napięcie znamionowe. Korzystanie z niewykwalifikowany zasilacz może spowodować pożar lub elektryczny zaszokować.	
	Jeżeli maszyna wydziela dym, zapach, hałas i inne nieprawidłowe okoliczności, Proszę natychmiast wyłączyć zasilanie, zrób to nie używać. Używać w tym stanie może spowodować pożar lub elektryczny zaszokować.	
	Do nie podłączać ani nie wyjmować moc podłącz kiedy ten moc Jest NA. Odłączanie wtyczkę zasilającą, podczas gdy moc jest na woli uszkodzić maszynę.	
	Zapewnić uziemienie maszyny. Porażenie prądem lub awaria mechaniczna jeśli nie jest uziemiony.	
	Do nie rozbierać, naprawić lub naprawić maszynę. Do tak będzie wynik w przypadku pożaru lub porażenia prądem, wynikły w osobisty obrażenia.	
	Płacić uwagę na	
	Ten maszyna może nie przenikać do płyny, jesień do przedmioty metalowe itp. Te obiekty mogą powodować pożary.	
	Do nie niszczyć ani nie podrabiać koronki ten oryginalny moc sznur i zrób nie pozwalając moc sznur Do Być nadmiernie zgięty, pociągnięty, związany lub wciśnięty pod ciężkim obiekty. Do w ten sposób można uszkodzić moc dostarczać, spowodować porażenie	

	elektryczne zaszokować lub powodować A ogień.	
	Jeśli cięcie plotter będzie nie Być używany do długo, Proszę odłączyć przewód zasilający z gniazdo. W przeciwnym razie tak będzie przyczyna A ogień.	

	Podczas obsługi należy: nie położyć swoje ręka ds NA ten rolka. Ten może powodować obrażenia.	
	Ten maszyna powinna Być umieszczony na stabilny powierzchnia. W przeciwnym razie maszyna upadnie, co spowoduje w przypadku kontuzji.	
	Gdy odłączenie przewodu zasilającego od ten gniazdo, wtyczka powinna Być pociągnięty, nie ten kabel. Pociągnięcie za kabel Móc przyczyna elektryczny zaszokować lub ogień .	
	To Jest zabronione używać w burze i pogoda z błyskawicami. Aby uniknąć uszkodzenia spowodowane piorunem maszyna.	
	Zanim wkładanie sprawdź wtyczkę zasilania czy napięcie zasilania i moc kable są normalna. Upewnij się, że są bez wyjątków zanim Ty wtyczka w urządzenie.	

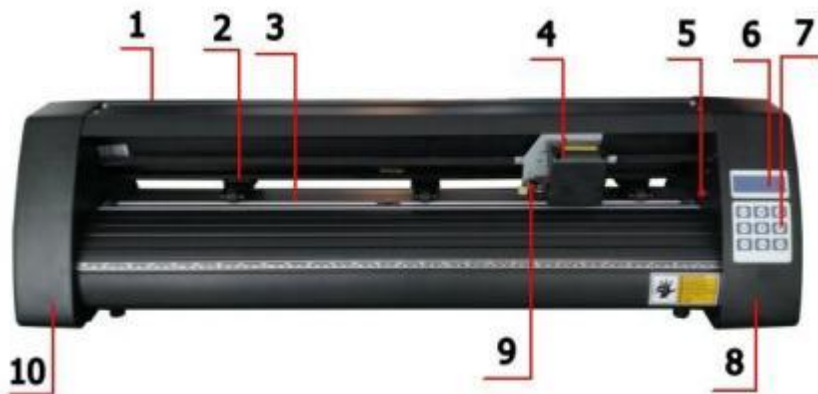
Zawartość

I .Środki ostrożności	2
2 . Wprowadzenie do głównego części	3-6
III . Techniczny parametry	7-8
IV . Diagnoza wybuchu produktu ram	9-12
V .Zespół ostrzy	13-15
VI . Jak używać ten produkt	16-22
VII Jak podłączyć produkty do oprogramowanie	23
VIII . Oprogramowanie i kierowca instalacja	24-29
IX . Połączenie oprogramowania i maszyna	29-32
X .Rozwiązywanie	problemów 32-34

I . Środki ostrożności

1. Ochronny tworzywo musieć Być REMOVED przed włączeniem cięcia ploter .
 2. Sprawdź etykieta na tylna strona z ploter do potwierdzać To ten oceniony woltaż wymagany przez niego ploter dopasowuje napięcie moc opierać.
 3. Po pierwsze upewnij się, że wyłącznik zasilania jest wyłączony, ten podłącz moc dostarczać do uziemienia gniazdko elektryczne.
 4. Proszę, zrób to nie dotykać przewod zasilający z mokrym ręce do unikać elektryczny szok .
 5. Proszę tylko użyj przewód zasilający, kabel danych zaopatrzone w Ten produkt, Lub zatwierdzony przez producenta zamiennik s.
 6. Proszę, zrób to nie upuścić przedmioty metalowe i płyny do środka maszyna Do unikać awaria.
 7. Po wyłączeniu, muszę poczekać jeszcze 5 sekund zakręt NA ten cięcie znowu plotter. W przeciwnym razie, spowoduje uszkodzenie ten cięcie spiskowiec.
 8. Podczas burzy należy wyłączyć przełącznik zasilania w pozycji WYŁ. i wyjąć wtyczkę ten moc sznur.
 9. Proszę, zrób to nie prywatna zmiana komponenty producenta.
 10. Producent zastrzega sobie prawo do: prawo do zmiany specyfikacji produktu bez wcześniejszy ogłoszenie.
 11. Ten tylko producent nosi obowiązki prawne produkt sam się sprzedał do użytkowników i robi nie ponieść inne straty spowodowany przez ten awaria z tego produkty.
 12. Bez nasz firmy zezwolenie , NIE część z Ten podręcznik Móc Być skopiowano lub przekazane w jakimkolwiek nazwa.
 13. Do NIE ciągnąć ten przewóz przez ręka .
 14. Jeśli tam to nienormalny dźwięk po włączeniu zasilania NA ten maszyna, Proszę zakręt z dala od moc natychmiast i skontaktuj się z działem obsługi posprzedażowej
- informacja zwrotna.

2 . Wprowadzenie do głównego strony



KH Model

1. Okładka Do kolej przewodnik	2. Szczypta wałek zestaw
3. Wałek Do karmienie papier	4. Przewód
5. Nastawić przełącznik	6. Ekran
7. Pikolax	8. Ten Prawidłowy okładka
9. Ostrze zacisk	10. Ten lewy okładka

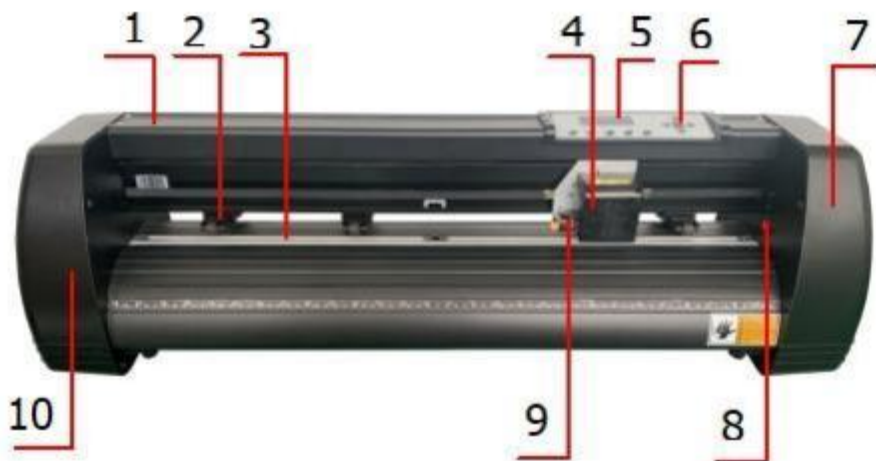


Lewy strona



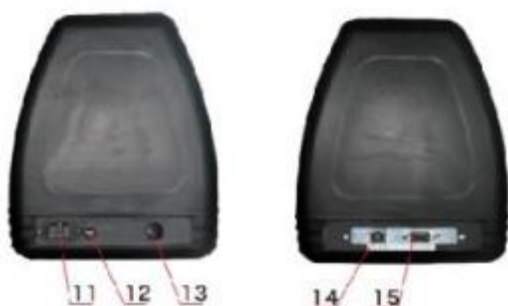
Prawidłowy strona

11. Moc połączenie
12. Bezpiecznik uchwyt
13. Moc przełącznik
14. USB port
15. KOM port



KI Model

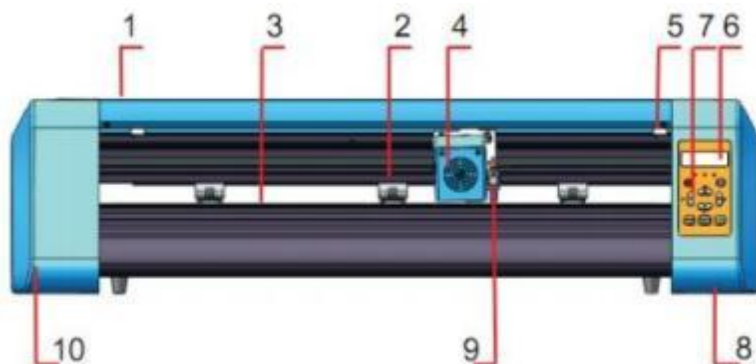
1. Okładka Do kolej przewodnik	2. Szczypta wałek zestaw
3. Wałek Do karmienie papier	4. Przewód
5. Ekran	6. Pikolak
7. Ten Prawidłowy okładka	8. Nastawić przełącznik
9. Ostrze zacisk	10. Ten lewy okładka



Lewa strona

Prawidłowy strona

11. Moc połączenie
12. Bezpiecznik uchwyt
13. Moc przełącznik
14. USB port
15. KOM port

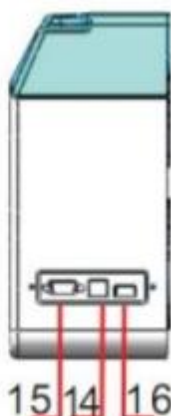


EH Model

1. Okładka Do kolej przewodnik	2. Szczypta wałek zestaw
3. Wałek Do karmienie papier	4. Przewóz
5. Nastawić przełącznik	6. Ekran
7. Pikolak	8. Ten Prawidłowy okładka
9. Ostrze zacisk	10. Ten lewy okładka



Lewa strona



Prawidłowy strona

11. Moc połączenie
12. Bezpiecznik uchwyt
13. Moc przełącznik
14. USB port
15. KOM port
16. Dysk U port



SK Model

1. Okładka Do kolej przewodnik	2. Szczypta wałek zestaw
3. Wałek Do karmienie papier	4. Przewód
5. Ekran	6. Pikolak
7. Ten Prawidłowy okładka	8. Nastawić przełącznik
9. Ostrze zacisk	10. Ten lewy okładka



11. Moc połączenie
12. Bezpiecznik uchwyt
13. Moc przełącznik
14. USB port
15. KOM port

Lewy strona

Prawidłowy strona

III . Parametry techniczne

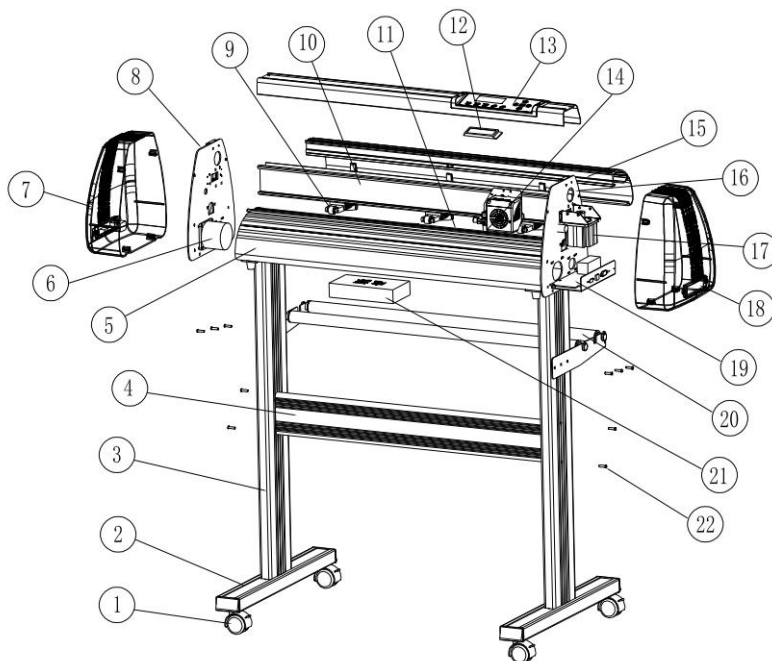
Mod el Przedmiot	720	870	1350
Maksymalna szerokość podawania	720 mm	870 mm	1350 mm
Maks. cięcie szerokość	615 mm	765 mm	1245 mm
Grubość cięcia	≤ 1 mm		
Prędkość/Ciśnienie	20-800 mm /s 20-500g		
Bufor	1-4M		
LCD wyświetlacz	CN / EN		
W czasie rzeczywistym Prędkość naregulowanie	Wsparcie		
Interfejs	COM + USB / COM + USB + U -DISK		
Funkcja ponownego cięcia	Wsparcie		
Dokładność ponownego cięcia	± 0,1 mm		
Format języka	DMPL/HPGL		
Voltaż	Prąd zmienny 85-264 V 50/60 Hz , MAKS . 100 W		

Akcesorium skrzynka

	Przedmiot	Ilość	Jednostka
1	Cięcie spiskowiec	1	Ustawić
2	Zasilacz kabel	1	Komputer
3	Ostrze	1	Skrzynka
4	Ostrze uchwyt	1	Komputer
5	Pióro uchwyt	1	Komputer
6	Piłka pióro rdzeń	1	Komputer
7	Połączenie COM kabel	1	Komputer
8	USB kabel	1	Komputer
9	Klucz do nakrętek	1	Komputer
10	USB kierowca	1	Komputer
11	Śruby wspornika	1	Torba

Do chronić maszyna, używać tylko akcesoria w tym akcesorium skrzynka

IV . Schemat wybuchu produktu

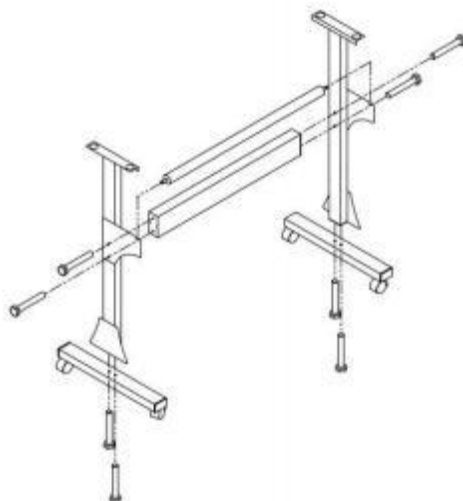


Numer pozycji	Opis	Ilość	Numer pozycji	Opis	Ilość
1	Koło uniwersalne	4	12	Wyświetlacz	1
2	Noga	2	13	Panel sterowania	1
3	Kolumna	2	14	Nóż do rzeźbienia	1
4	Belka	Zobacz notatkę	15	Tylny panel pokrywy	1
5	Panel przedniej okładki	1	16	Prawy panel ścienny	1
6	Silnik osi Y	1	17	Silnik osi X	1
7	Lewa obudowa	1	18	Prawa obudowa	1
8	Lewy panel ścienny	1	19	Płyta główna	1
9	Walek szczypcowy	Zobacz notatkę	20	Uchwyt na papier	2
10	Kolej	1	21	Zasilacz	1
11	Pasek ochronny	1	22	Śruba (pakiet)	1

#Parts4 Belka Ilość : seria 720 i 870 to 1 szt.; seria 1350 to 2 szt.

#Parts9 Rolka całowa P Ilość : seria 720 i 870 zawierają 3 sztuki; seria 1350 zawiera 4 sztuki.

1-1 Żelazo schemat montażu wspornika

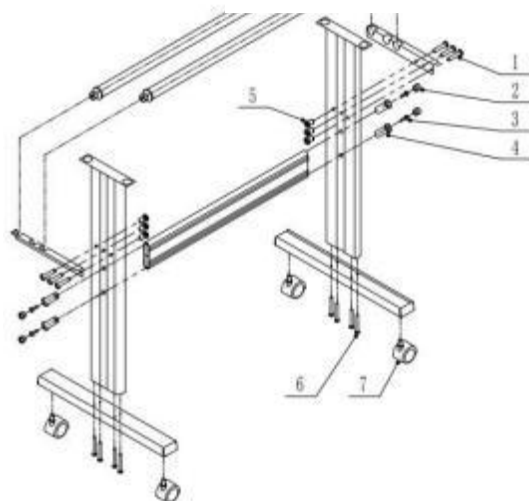


1. M6*40 Kłótwa śruby

8pcs

1-2 Glin schemat montażu wspornika

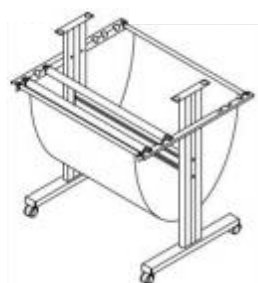
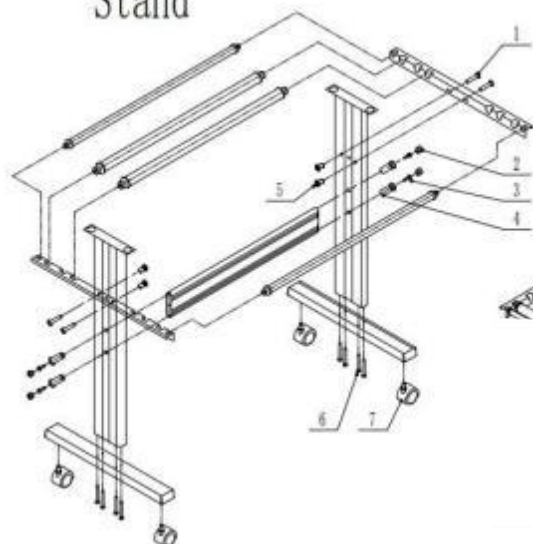
Stand



1		*6
2		*4
3		*4
4		*4
5		*6
6		*8
7		*4

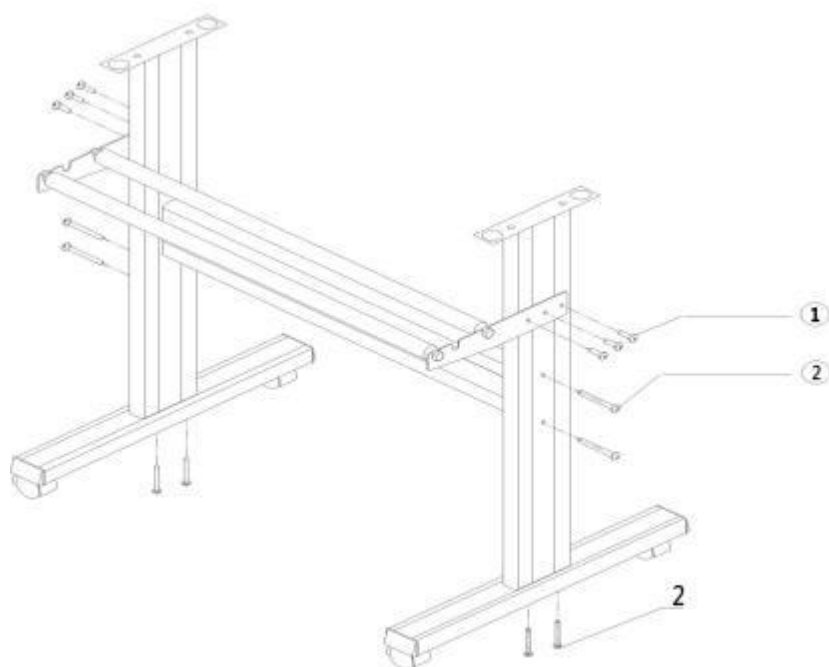
Stand

Diagram



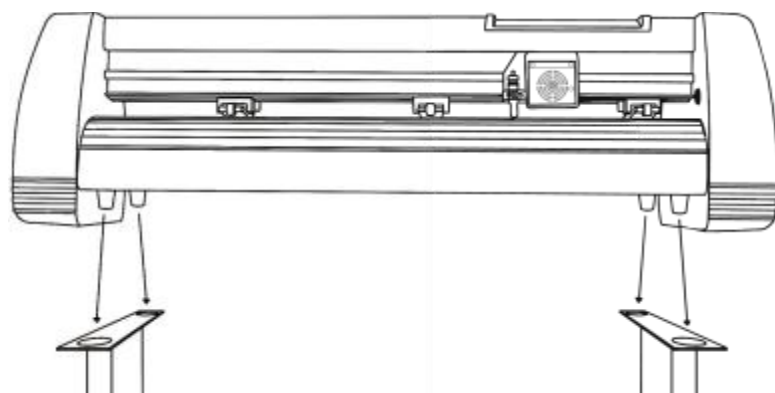
1		*4
2		*4
3		*4
4		*4
5		*4
6		*8
7		*4

1-4 Sztuczna inteligencja schemat montażu wspornika



- | | |
|----------------------------|------|
| 1. Self-tapping screw 4*16 | 6pcs |
| 2. Self-tapping screw 4*40 | 8pcs |

2-1 Zainstaluj maszyną na uchwycie et



V . Zespół ostrza

1 Odkręcić ten czapka z ostrze przewóz.



2 Zestawy ten pierścień mosiężny na ten ostrze przewóz do w pełni w dół pozycja.



3 Usunąć ten osłona ochronna z nowy ostrze.



4 Wstawić ten ostrze w górę z wózek na ostrze.



5 śrub ten czapka z powrotem na wózek na ostrze.



6 Dostosuj wózek czapka aż do ostrze Jest wystający w przybliżeniu 1/64 z jakiś cal .



7 Dostosuj mosiądz pierścień aż do tego pasuje przytulnie przeciwko czapka. To będzie pomoc zachować czapka W miejsce podczas operacji.



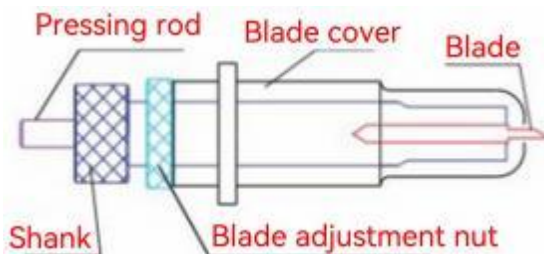
Ostrza powinny Być wymieniane co 6 miesięcy. Twoje ostrze może potrzebować Do Być zastąpić aced częściej, jeśli kroisz grubsze włosy materiał taki Jak trzoda, blask, Lub odblaski.

1) . Gromadzić się ten ostrze do ten posiadacz . Zobacz Jak poniżej :

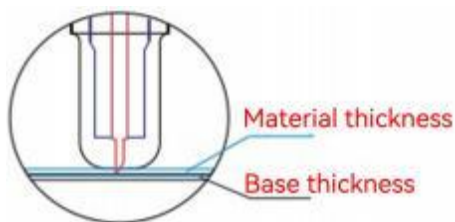
(Widok wyglądu)



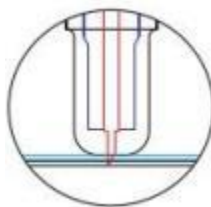
(Widok rozstrzelony)



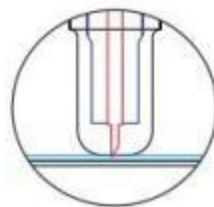
2). Rozluźnij regulacja ostrza orzech i obrócić trzonek do regulować ten długość z odsłonięty końcówka ostrza. Określ końcówkę długość zgodnie z grubość z tworzywo.



Prawidłowy



Końcówka ostrza jest
zbyt długi



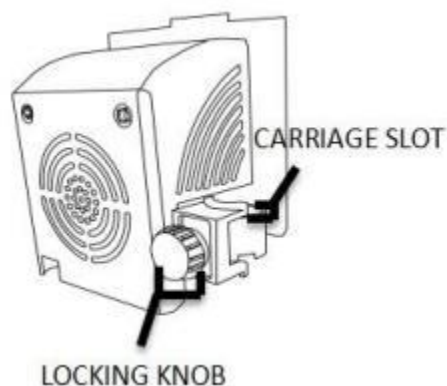
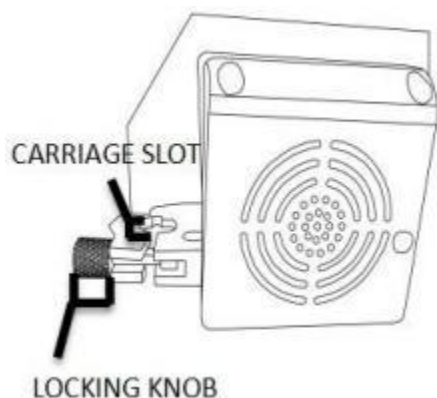
Końcówka ostrza
jest za krótki

3) Naciśnij pilny pręt, gdy chcesz zmienić ostrze. Wyjmij ten ostrze Kiedy To jest wystawiony.



Porady :

Do nie dotykać końcówka ostrza palcem. W przeciwnym razie palec będzie Być ranny i końcówka będzie Być tępy .



SZCZELINA WÓZKOWA

Trzyma wózek na ostrze W miejsce.

ZAMYKAJĄCY POKRĘTŁO
długopis przewóz sloty Do

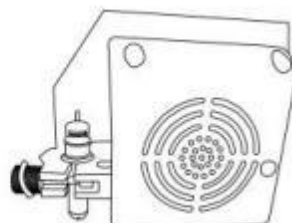
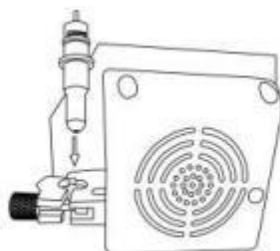
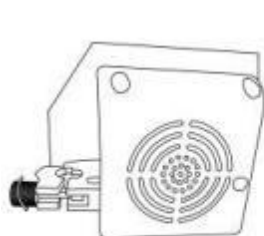
Pozwala dostęp Do ten ostrze /

wymiana/wymiana wagonów.

1 Rozluźnij blokadę znać
ob na wozie ramię.

2 Umieść ostrze przewóz
do ramienia wózka.

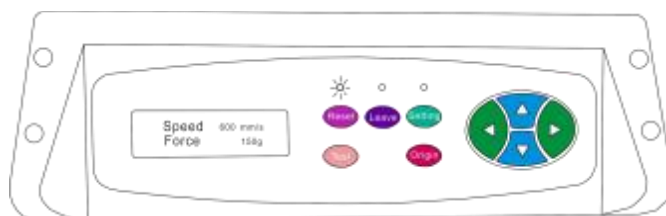
3 Dokręć blokadę pokrętło
na ramieniu wózka.



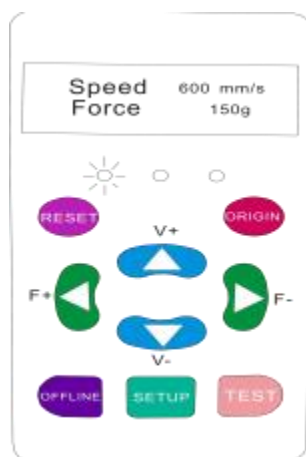
VI .Jak użyj produktu



KI Model



SK Model



EH Model



KH Model

Ten główny ekran noża pozwala na ustawić główne ustawienia z nożem, w tym opcje prędkości i siły cięcia. Pozwala również na wycięcie testu wzoru lub sprawdzić wartość siły, która jest obecnie ustawiona.

Nastawić PRZYCISK
ustawienie ten

Resetuje przez zatrzymanie ten nóż i

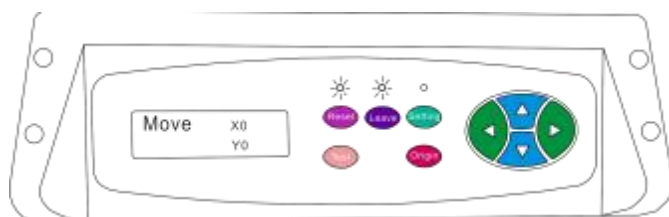
pochodzenie powozu ramię do jego
najbardziej na prawo pozycja.

Offline/Wyjdź/Opcja PRZYCISK	Dostęp do trybu offline/pauzy tryb.
PRZYCISK KONFIGURACJI	Dostęp do konfiguracji tryb.
TEST/Ruch PRZYCISK	Przeprowadzimy mały test kształt Więc To ten aktualny ustawienia siły i prędkości z nóż Móc Być przetestowane. Możesz tego użyć ustalić ten właściwy ustawienia prędkości i siły cięcia wymagany Do różny materiałów bez marnowania duży ilości materiału z cięcie pełne projekty.
POCHODZENIE PRZYCISK	funkcjonalności osi Z (upuszczając ten ostrze w dół jeśli powóz działa (prawidłowo) lub ustawić nowy pochodzenie punkt Kiedy ten maszyna Jest W jest offline tryb
V+ / V- PIKOLAK	Dostosowuje ten cięcie prędkość . A cięcie prędkość z 300 mm/s jest rozsądna domyślna prędkość, która Móc Być używany do większości cięć. Podczas pracy z mniejszy I bardziej szczegółowo obrazy, wolniejsza prędkość móc Być wymagane. Podczas pracy z większe i mniej szczegółowy obrazy, a wyższa prędkość może Być używany Do skrócić operację czas .
F+ / F- PIKOLAK	Dostosowuje ten cięcie siła .A cięcie siła z 100g jest dobrym generałem miejsce startowe do pracy z próbując określić siłę wymagany Do A specyficzny Materiał. Wszystkie nadają się do cięcia przybory będzie się różnić w kwota siły wymagany Więc właściwe testowanie powinno zawsze Być zrobiony do

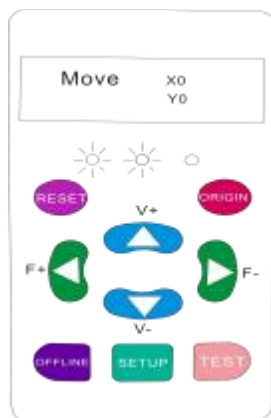
określić ilość siły, jaką należy zastosować
używać. Ten
ilość użytej siły powinna być wystarczająco
Do w pełni wniknąć materiał do bycia ciąć
podczas nie wystarczająco Do cięcie przez
materiał podkładowy .



KI Model



SK Model



EH Model



KH Model

Niedostępny tryb Jest wykorzystywany do zmienić położenie cięcia materiał i ostrze, aby A nowy startowy pozycję można ustawić na potrzeby następnego projektu. Niedostępny tryb może Również Być uzyskano dostęp podczas gdy nóż jest w eksploatacji i będzie wstrzymać aktualny cięcie proces. Chociaż można wprowadzać zmiany

materiał i ostrze pozycje jeśli offline /pauza tryb Jest dostępne podczas cięcia,
wprowadzanie zmian w dowolnym ustawieniu Jest nie normalnie
zalecony.

Nastawić PRZYCISK
ustawienie ten

Resetuje przez zatrzymanie ten nóż i

pochodzenie ramienia wózka Do jego
najbardziej na prawo pozycja.

Offline/Wyjdź/Opcja
PRZYCISK

Ignoruje wszelkie zmiany, które Posiadać
został zrobiony do materiał lub ostrze pozycje
I wyjścia

Tryb offline/pauzy, zwrot noża Do ten ekran
główny. Wznawia każde cięcie , które był
nabierający miejsce kiedy Offline/Pauza
tryb był wprowadzono.

PRZYCISK KONFIGURACJI

Ma brak funkcji w tym tryb.

TEST/Ruch PRZYCISK

Akceptuje wszelkie zmiany, które Posiadać
został zrobiony Do materiał lub ostrze pozycje
I wyjścia Niedostępny /Tryb pauzy zwrot noża
Do ten główny ekran. Wznawia każde cięcie,
które zostało wykonane nabierający
miejsce, gdy tryb Offline/Pauza był wszedł z
nowy ostrze/materiał pozycje.

POCHODZENIE PRZYCISK

Akceptuje wszelkie zmiany, które Posiadać
został zrobiony Do materiał lub ostrze pozycje
I wyjścia Niedostępny /Tryb pauzy zwrot noża
Do ten główny ekran. Wznawia każde cięcie,
które zostało wykonane nabierający
miejsce, gdy tryb Offline/Pauza był wszedł z
nowy ostrze/materiał pozycje.

V+ / V- PIKOLAK

Zmień położenie tworzywo przez
przenoszenie kanału rolki. Po ruchach są
zrobiony, ty Móc potwierdź zmiany przez
naciskając przycisk TEST lub
POCHODZENIE przyciski lub anuluj przez
naciskając
OFFLINE/PAUZA przycisk.

Nastawić PRZYCISK
ustawienie ten

Resetuje przez zatrzymanie ten nóż i

pochodzenie ramienia wózka Do jego
najbardziej na prawo pozycja.

F+ / F- PIKOLAK

Zmień położenie ostrze przesuwając
przewóz ramię. Po ruchach są stworzył cię
Móc
potwierdź zmiany przez naciskając przycisk
TEST lub POCHODZENIE przyciski lub
anuluj przez naciskając
OFFLINE/PAUZA przycisk.

1. Miejsce ten rolka NA szczyt z ten rolki stojące .

Na ciepło prasa winylowa, proszę odwrócić



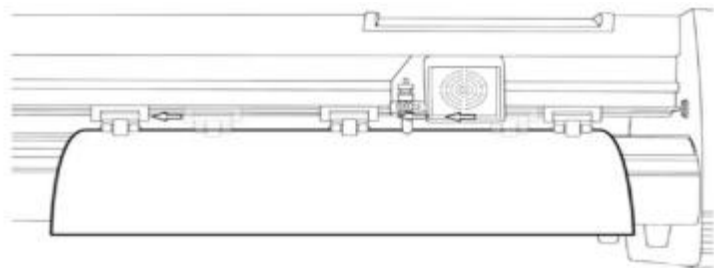
2. Wydanie ten szczypta rolki dźwignie zwalniające .



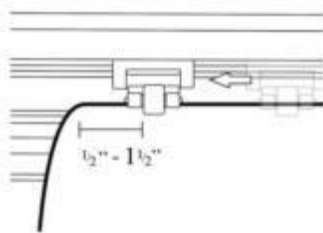
3. Podawanie ten winyl pod ten rolki dociskowe (jeśli pracujesz z pojedynczy arkusz zamiast rolka, winyl Móc Również Być (podawane od przodu).



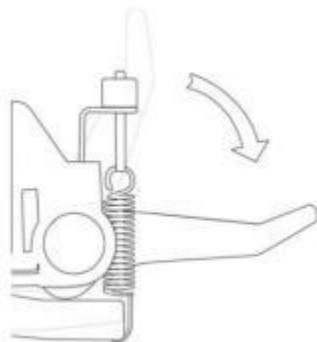
4. Dostosuj rolki dociskowe, więc tam jest jeden wałek znajduje się na każdy strona z winyl (i , na modele z 3 lub więcej rolki , jeden wałek w pobliżu ten środek). Unikać opuszczenie wałek dociskowy do szczeliny między ten dwa kanały rolki.



5. Wyjdź A luka z między 1/2"-1 1/2" z krawędzi wałek I ten krawędź winylu na Zarówno boki.



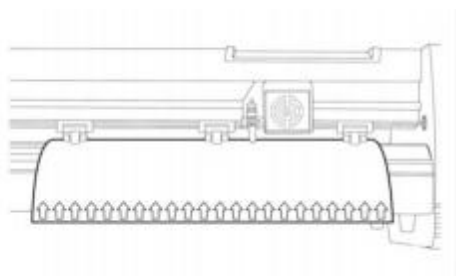
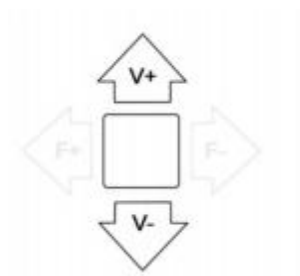
6. Zaangażuj się ten Szczypta Rolki przez naciskając w dół Szczypta Wałek Uwolnienie Dźwignie.



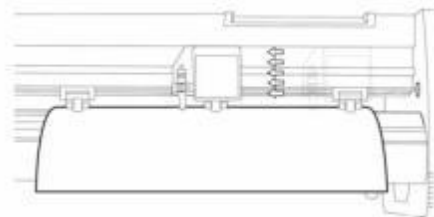
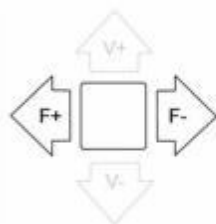
Jeśli nóż Jest nie jest już włączony, włącz To NA Teraz.

Jeśli Ty zrobiłbym tak jak Do zmiana ten pozycja z Gdzie ten cięcie będzie Być zrobiony:

1. Naciśnij ten OFFLINE / PAUZA przycisk Do Wchodzić nieaktywny tryb .
2. Regulować ten winyl Do Gdzie Ty chcesz Do robić swój cięcie Do start przez używając ten W górę i strzałka w dół klucze na ten kontrola panel .



3. Teraz dostosuj ten ostrze Do Gdzie Ty chcesz twój cięcie Do start przez używając ten Lewy i strzałka w prawo klawiatura.



4. Teraz naciśnij Origin przycisk do informowania noża To Ten Jest ten lokalizacja Gdzie Ty zrobiłbym lubię cięcie Do zaczynać .



When choosing a starting location for your design, remember that the process will start in the bottom right area of the design. Please leave enough room to the left of and behind the starting location to finish your cut.

If you would like to make other adjustments to the pressure, speed, or other settings you can do so now. If you are setting up for your first cut with the machine then the default values should be a good starting point.

If you make any adjustments to your cutter, make sure that you return to the main screen before you attempt to cut.

VII Jak się połączyć produkty do oprogramowania są

Podłącz przewód zasilający do noża, a następnie wtyczka w jednostka I zakręt NA ten moc.



If you are using a Serial Cable to connect your cutter to a computer then no further setup is necessary. Simply connect one end of the cable to the cutter and the other end to a computer and setup is complete. If you have more than one serial connection on your computer or you are experiencing communication issues between your cutter and computer then you may wish to verify that the correct COM port is being used in your software setup, but for most users the COM port will be COM1.



If using the USB Cable to connect your cutter to a computer:

INSTALOWANIE OPROGRAMOWANIA VINYL MASTER

W zestawie znajduje się oprogramowanie SignMaster, które jest łatwe w obsłudze oprogramowanie z narzędzia Do pomóc ci wziąć twoje projekty od koncepcji do komputer gotowy do cięcia obraz plik. Sterownik jest instalowany automatycznie podczas instalacji oprogramowania. nie trzeba zainstaluj sterownik osobno.

VIII Oprogramowanie i sterowniki instalacja

1. Pierwszy pobierać ten instalator przez ten połączyć poniżej .
<https://get.signmaster.software>



(zdjęcie 1)



(zdjęcie 2)

2. Podwójnie trzask Do Otwarte ten pobrano aplikacja .(zdjęcie 3)



(zdjęcie 3)

3. Po otwór optyczny jedź , kliknij Zainstalować Oprogramowanie (zdjęcie 4)
Trzask NA ten ikona W ten czerwony skrzynka Wybierać ten język



(pic 4-1)

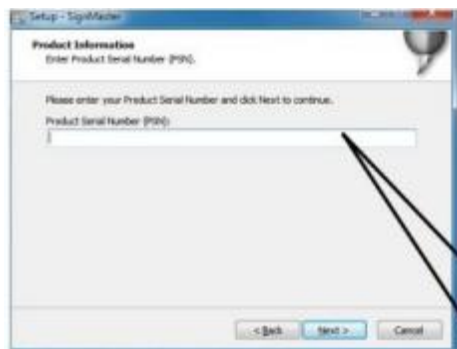


(pic 4-2)



Wchodzić ten PSN kod
Następny

Zgadzać się Do trzask



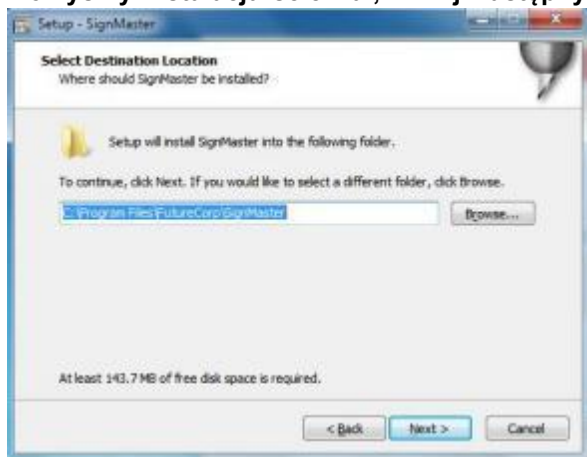
(pic 4-3)



(pic 4-4)



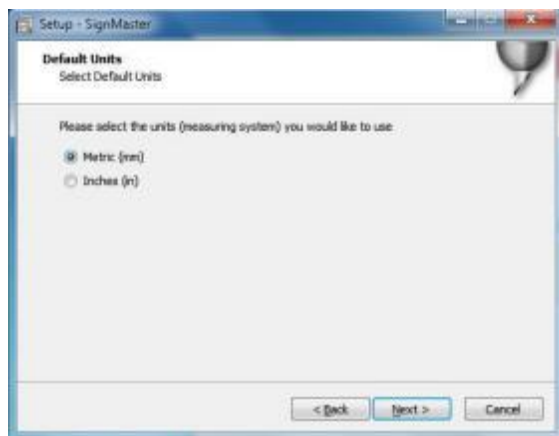
Domyślny instalacja ścieżka , kliknij Następny



(zdjęcie 4-5)



Wybierz jednostka



(zdjęcie 4-6)



Wybierać maszyną model

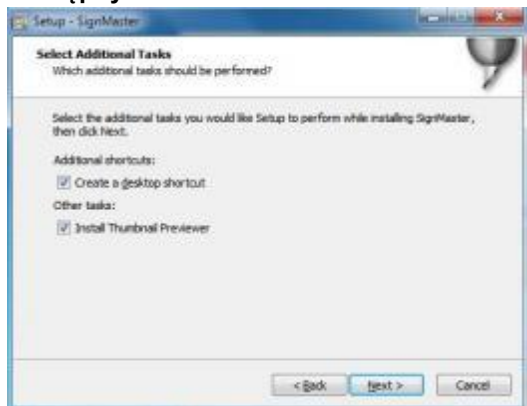


(pic 4-7)



T On wybrany m ach W mi
model odelcan Być
pogląd ed
W ten etykietapowyżej
ten
m ach W mi Pow er gniazdo

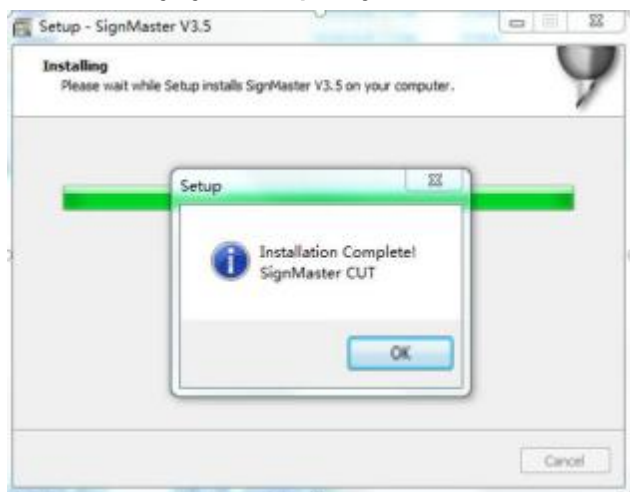
Następny



(zdjęcie 4-8)



Ten instalacja jest kompletny



(zdjęcie 4-10)



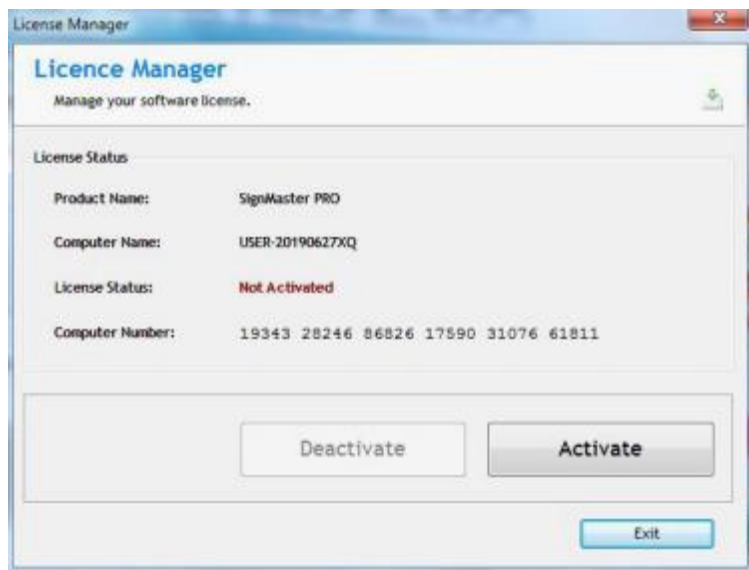
To okno aktywacji pojawia się po otwarciu oprogramowania



(zdjęcie 4-11)



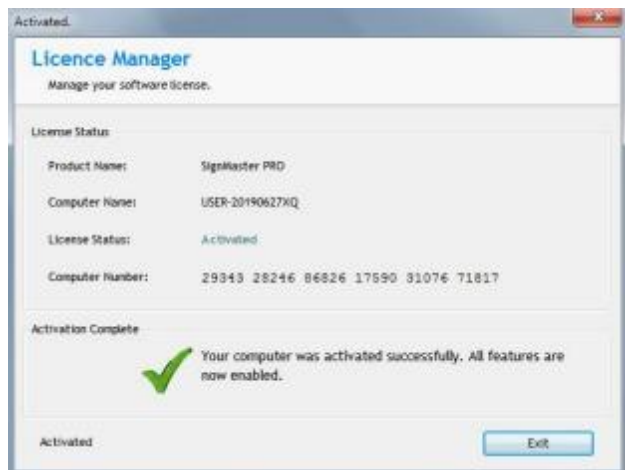
Kliknij „Aktywuj” i wprowadź swoje e-mail dwa razy



(zdjęcie 4-12)



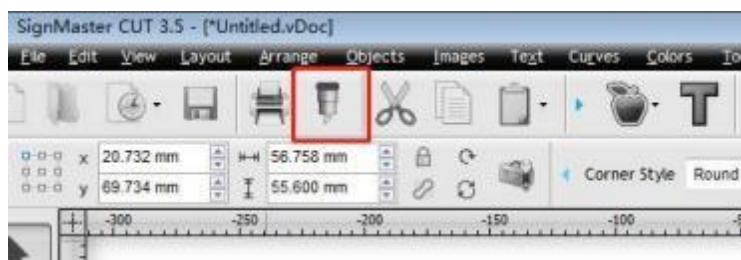
Aktywacja pomyslna, wyjście



(zdjęcie 4-13)

IX . Połączenie oprogramowania i machi ne

1. Otwórz oprogramowanie, wybierz opcję Wytnij zawartość i trzask wysłać do cięcia działka ter Kliknij obcinak ikona w czerwony skrzynka



(zdjęcie 5-1)



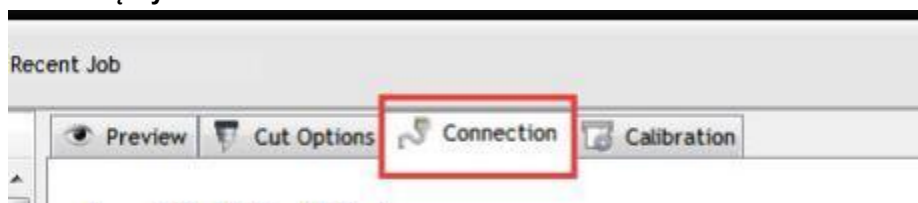
Trzask właściwości



(zdjęcie 5-2)



Trzask łączyć



(zdjęcie 5-3)



Wybierać maszyną model



(zdjęcie 5-4)



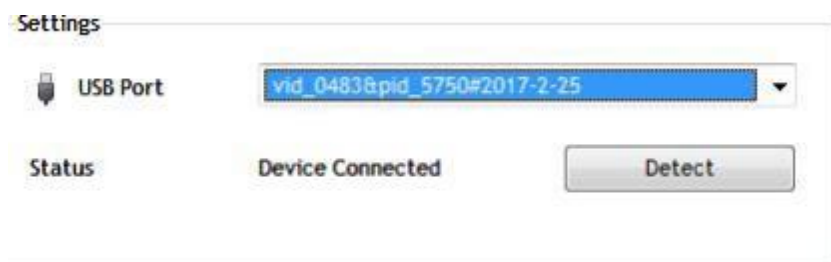
Wybierać Bezpośredni USB Port



(zdjęcie 5-5)



Wybierz sterownik z listy rozwijanej



(zdjęcie 5-6)



Trzask skończyć



Trzask cięcie Teraz



(zdjęcie 5-7) (zdjęcie 5-8)



Trzask cięcie Teraz



(zdjęcie 5-9)



Wyjście jest zakończone, cięcie spiskowiec Jest cięcie



(zdjęcie 5-10)

Uwaga: Można wykonać określoną operację odnosić się do Obsługa dysku flash USB video, w tym Jak następuje

1. Zwykły cięcie wideo
2. Automatyczne wideo konturowe
3. Automatyczna korekcja odchylenia obrazu wideo
4. Oprogramowanie film instruktażowy

X .Rozwiązywanie problemów

1.Komputer to robi nie mieć napęd CD nie mogę załaduj płyta CD instalacja oprogramowanie jak Do.

Rozwiązanie: Oprogramowanie pakiet instalacyjny jest dołączony w pamięć flash USB Jedź. Możesz również pobrać oprogramowanie z następujących źródeł
łącze: https://fcws6.com/downloads/signmaster/SignMaster_UniverDSR_35_GW.exe

2. Produkt nie może się połączyć oprogramowanie.

Rozwiązanie: Ustawienia portu oprogramowania, jak pokaz n poniżej:



3. Podczas cięcia wystąpiło odchylenie papieru.

Rozwiązanie: Ponieważ napięcie papieru prasa jest niezgodny, obrócić dwa żółty nakrętki miedziane na każdym papier naciśnij do tego samego wysokość, Następnie ten ciśnienie Jest
zrównoważony, jak pokazano poniżej:



Wysoka niespójność

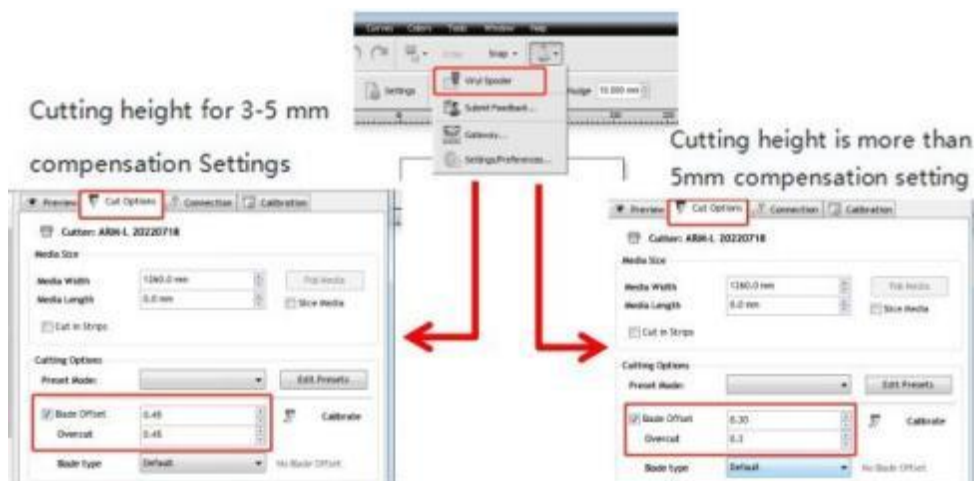


Obróć do To samo wysokość

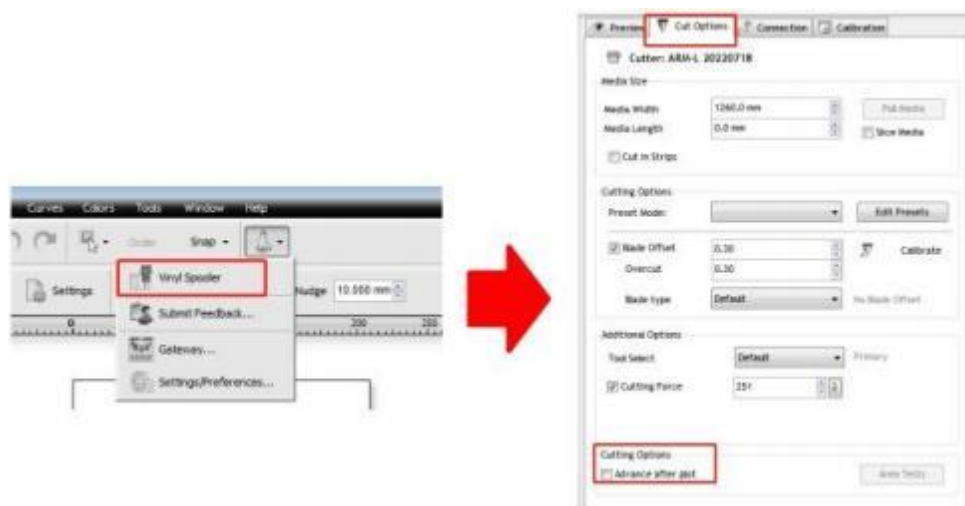
4.Efekt cięcia małych grafik Jest nie ideal.

Rozwiązanie: Kiedy cięcie wysokość jest 3-5 mm litery, oprogramowanie
odszkodowanie

wartość Jest ustawić do 0,45 i ten prędkość Jest dostosowany do 400 mm /s. Gdy ten cięcie wysokość to ponad 5 mm litery, wartość rekompensaty oprogramowania Jest ustawić Do 0,3 I prędkość Jest dostosowany do 600 mm / s Lub więcej .



5. Często powtarzane cięcie, cięcie przed automatycznym papier r i Inny problemy.
 Rozwiązanie: Anuluj automatyczne funkcja podawania papieru po cięciu w oprogramowanie, jak pokazano poniżej:



6. Cięcie proces zatrzymuje się i działa nie powrót do ten pochodzenie.
 Rozwiązanie: Zrób nie użyj dowolnego łącznika konwersji danych. Dane mogą być zgubiony i ten cięcie proces może się zatrzymać. Proszę podłączyć dane linia bezpośrednio do komputera interfejs.

FCC Informacja

UWAGA: Zmiany lub modyfikacje nie zostało wyraźnie zatwierdzone przez impreza odpowiedzialny za zgodność może unieważnić uprawnienia użytkownika do do operowania

sprzęt!

To urządzenie jest zgodne z Część 15 z FCC Zasady. Operacja jest przedmiotem Do ten następujące dwa warunki:

- 1) To produkt może powodować szkodliwe zakłócenia.
- 2) To produkt musi zaakceptować wszelkie ingerencja otrzymane, w tym zakłócenia, które może powodować niepożądane operacja n.

OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje niniejszego produkt nie wyraźnie zatwierdzony przez ten strona odpowiedzialna za zgodność może unieważnić uprawnienia użytkownika do działać ten produkt.

Uwaga: To produkt ma zostały przetestowane i uznane za zgodne z ten li mits dla A Klasa Urządzenie cyfrowe B zgodnie z Część 15 z FCC Zasady te ograniczenia są zaprojektowany do dostarczać rozsądny ochrona przed szkodliwy ingerencja w mieszkaniowy instalacja.

Ten produkt generuje, używa i może promieniować energia o częstotliwości radiowej i Jeśli nie zainstalowany i używany zgodnie z instrukcje, może powodować szkodliwe

zakłócenia w komunikacja radiowa. Jednakże istnieje Jest nie ma gwarancji, że zakłócenia będą nie występuje w konkretnej instalacji. Jeśli to produkt działa przyczyna szkodliwe zakłócenia radio lub telewizja odbiór jonowy, który może być zdecydowanym przez obracając wyłączanie i włączanie produktu , użytkownik jest zachęcany do próbować Do prawidłowy ten

zakłócenia przez jeden lub więcej tego następny środki.

- Zmiana orientacji lub lokalizacji otrzymujący tenna .
- Zwiększ odległość między produkt I odbiornik.
- Podłącz produkt do punktu sprzedaży na A okrażenie różny z To Do Który ten odbiornik jest połączony.
- Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym radio/telewizja technik Do pomoc.

VIII POPRAWNIE SPRZEDAŻ



Ten produkt podlega przepisom europejskiej Dyrektywy 2012/19/WE. Symbol przedstawiający wheelie kosze przekroczony wskazuje, że produkt wymaga osobnego kolekcjonowania w europejskim Związku. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produkty oznaczone jako takie nie mogą być wyrzucone z normalnymi odpadami domowymi, ale należy zabrać do A kolekcjonowania punktu recyklingu sprzętu elektrycznego i elektronicznego urządzenia.

Adres : Shuangchenglu 803 nong 11 hao 1602A-1609 shi ,
baoshanqu , szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD Nowa Południowa Walia 2122 Australia

Zaimportowano do USA: Sanven Technology Sp. z o.o., Apartament
250 , 9166 Anaheim Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING OGRANICZONY.
C/ O YH Ordynacyjny Ograniczony Biuro 147, Centurion
Dom , Londyn Road , Staines - upon - Thames , Surrey ,
TW 18 4 AX



E- CrossStu Sp. z o.o.
Mainzer Landstr . 69,
60329 Frankfurt am
Główny.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Wsparcie techniczne i Certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support**