

SAGA-420I

SAGA-720I/IP

SAGA-1350I/IP

SAGA-420II/IIP

SAGA-720II/IIP

SAGA-1350II/IIP

SAGA-1750II/IIP

欢迎使用 saga 刻字机！

注意：

我们保留对本说明书进行合理更改的权利，任何个人或单位不能对本说明书进行拷贝，宣传等商业用途，如果对本说明书有任何异议，建议等，请与我们联系。

请在安装，使用前仔细阅读本说明书，按照本说明书，你将很容易去正确安装，使用我们的刻字机产品，任何非正确使用对机器和使用者造成的伤害，我们不承担相应责任。

1、警示

首次使用刻字机请务必仔细阅读本说明的各个细节。

- 不要让带磁性的物体靠近刻字机，有可能会对刻字机造成伤害。
- 在刻字机运行过程中，不要插、拔数据线，电源线，可能会对刻字机造成不必要的损坏。
- 当刻字机没有使用时，将压纸器松开。
- 当刻字机处于使用状态，不要将手或身体其他部位放在小车旁边。
- 不要试图打开机器，并试图改造机器内部结构。
- 避免液体或金属进入刻字机内部。
- 确保电源接地。
- 确保使用电压在机器额定电压 10% 以内波动，同时确保电压的稳定性。
- 机器长时间不使用，请将电源线拔掉。
- 机器在使用过程中，千万不要用手触摸刻刀，以免造成伤害。
- 机器在使用过程前，请务必调整好刻刀的高度。
- 将机器放在远离小孩的位置，以免对小孩和机器造成伤害。
- 在任何时候，注意刻刀对手指或身体其他部位的伤害。
- 把机器放在稳定，平整的表面。
- 不要在闪电，强雷时是用刻字机，以免造成伤害。
- 无论机器处于什么状态下，请勿用手移动小车，以免对机器造成伤害。

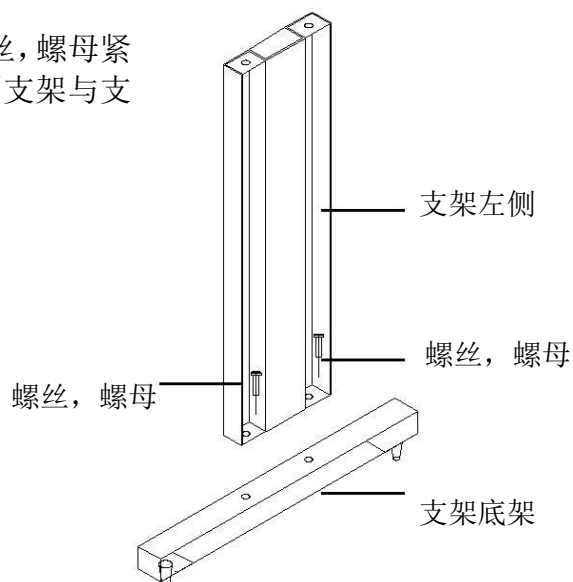
2、配件

拆开包装后，请确认包含以下配件

- 刻字机一台
- 刻字机支架一个
- 电源线一根
- USB 线一根
- RS-232 串口线一根
- 刀座一个
- 笔座一个
- 保险丝一个
- 刻刀一盒
- 说明书光盘一个，带 USB 打印驱动

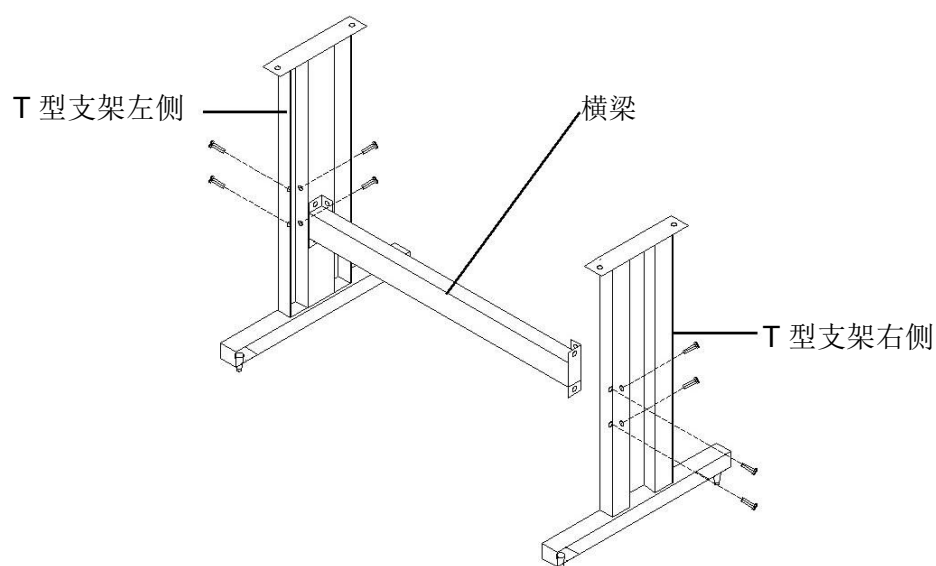
3、支架的安装（对 720,1350,1750 的机器），请根据以下步骤安装支架 步骤 1

请将左侧支架与支架底架用螺丝，螺母紧密连接，重复该步骤，将右侧支架与支架底架连接。



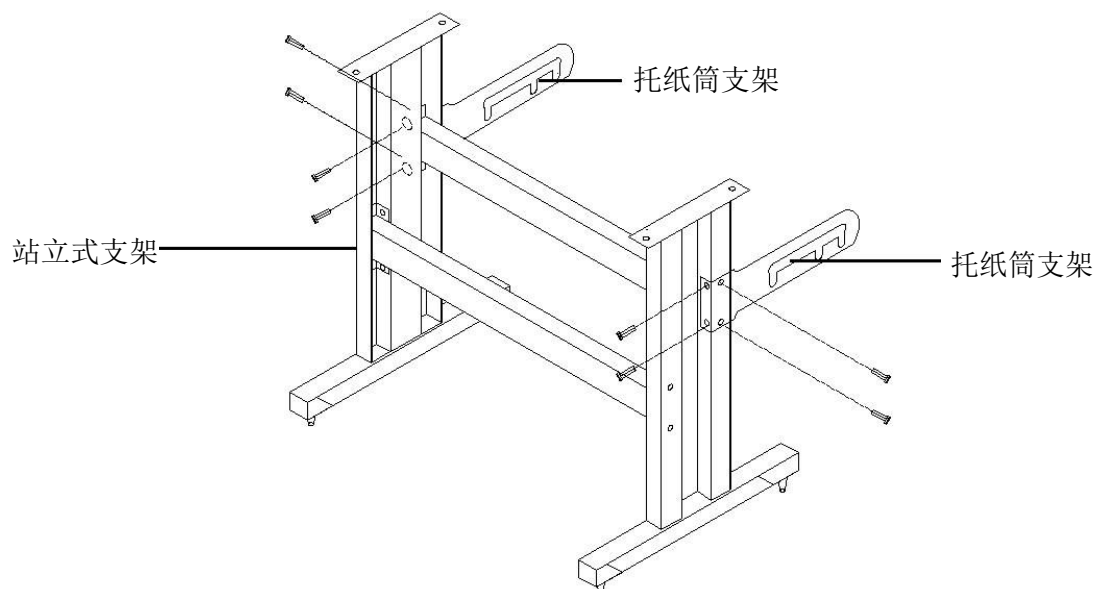
步骤 2

请将横梁与 T 型支架右侧连接，注意第一个横梁，螺丝螺母不要安装太紧，等第二根 横梁安装好后一起连接紧。



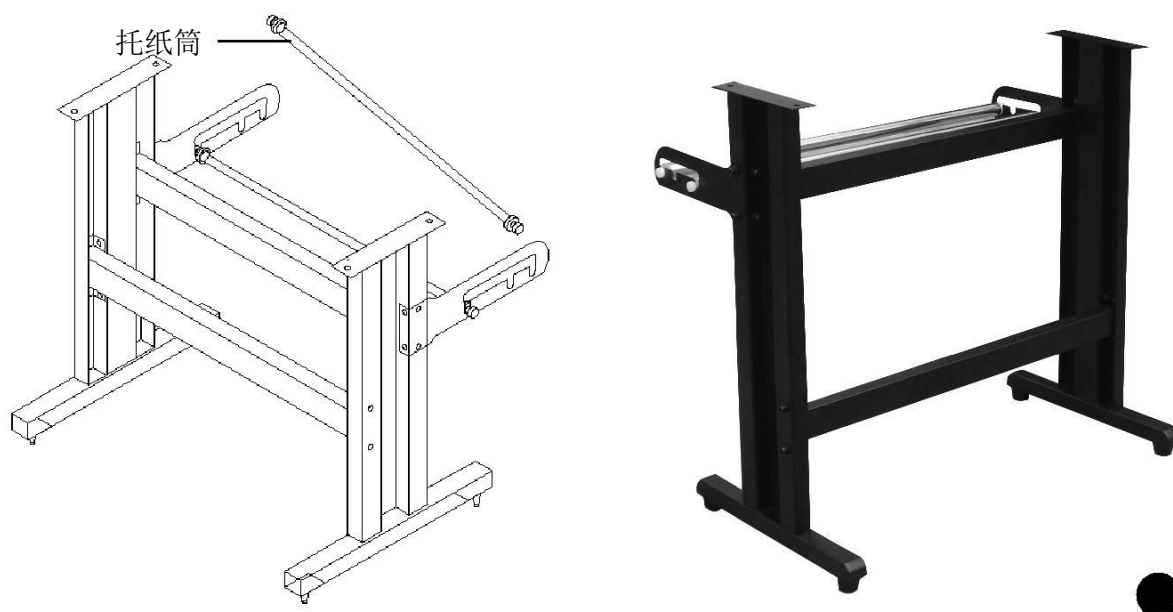
步骤 3

将站立式支架与托纸筒支架连接



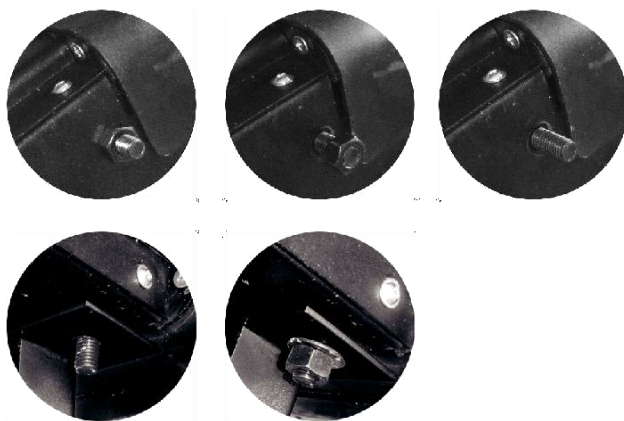
步骤 4

将托纸筒放入托纸筒支架，支架完成完整，见右下角完整图片



步骤 4

连接机器与支架



将机器底部的 4 个螺母松开, 然后将螺栓部分放入支架 的 4 个孔, 将螺母从支架孔下面将螺母拧紧, 完成机器连接。

4、刻刀安装

警告:

注意刻刀对手指和身体其他部分造成伤害.

注意

刻刀是影响刻字效果的一个重要部件, 出现以下情况请更换刻刀:

- 刻刀尖部出现损坏.
- 刻刀尖部出现磨损并影响刻字效果.
- 当加大切割压力, 仍然无法很好刻透即时贴



步骤 1/步骤 2/步骤 3

- 1, 将刻刀从刀座底部放入
- 2, 用调节螺母调节刻刀到合适位置, 然后用自锁螺母锁紧
- 3, 压刀座顶部的调节栓取出刻刀



步骤 1



步骤 2



步骤 3

什么是正确的刻刀深度

刻刀正确深度意思是，刻刀刚好刻透即时贴表面一层，而不会刻透即时贴背面，通常为 0.1mm，



正确设置刻刀深度



刻刀过长



刻刀过浅

不同的即时贴需要的刻刀深度不同，请根据不同即时贴设置不同的刻刀深度。

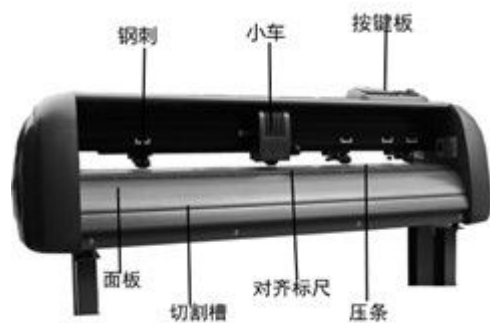
步骤 4

将刀座放在小车右侧对应的刀座夹里，并将刀座固定好。

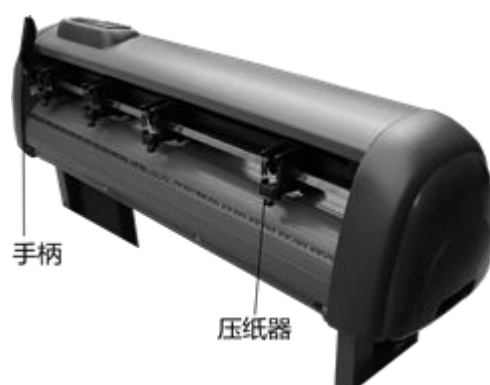


5、刻字机外观说明

5.1 正面



5.2 背面



5.3 左罩壳



电源线接头
电源开关

5.4 右罩壳



串口接口 (RS-232)
USB 接口

5.5 按键板



5.6 按键板功能说明

LCD 显示屏: 显示功能和信息

Reset: 结束运行, 重新开始输入工作, 相当于开机重启

Option: 功能按键

Set: 设置键, 改缩放比例, 角度倾斜, 反光值等

Test: 测试键, 测试机器工作的时需要的刻刀压力

Laser: 开启或关闭红光

▲ **Speed:** 提高速度

▼ **Speed:** 降低速度

◀ **Force:** 增大压力

▶ **Force:** 减小压力

Enter : 确认按键

6、 安装、测试

6.1 刻字机设置

请确保机器放在平整, 稳固的地面上, 保持使用环境干净、干燥。

- 该刻字机适用于 110/220V 电压, 请务必和对应电压配套使用。
- 打开电源开关, 小车会左右移动进行开机自检, 如果需要调整小车的位置, 请按照按键板的左右键来调整小车的位置, 切记不要用手移动小车。

6.2 用随刻字机所配套的 USB 线或是 RS-232 串口线, 连接刻字机和电脑。

6.2-1 安装数据线, USB2.0

该数据线适用于 MAC, Windows2000/2007 和 Windows XP 。

不支持 Windows95/98/Me 系统。

请确保刻字机使用配套软件, 如 Dragoncut, Flexi 软件, Artcut, signcut 等。

6.2-2 如何安装 USB 打印驱动

注意：请先安装 USB 打印驱动程序再连接刻字机。

- 双击光盘中 **setup.exe**, 电脑将自动安装 USB 驱动作为一个新的端口, COM1 或 COM2
- USB 端口要和电脑的端口设置一致
- 如果是 32 位的系统可以直接安装, 如果是 64 位的系统, 请以管理员的身份进行安装。

注意：

有部分客人反馈, 如果第二次使用 USB 端口和第一次安装时的 USB 端口不同, 可能会出现传输错误, 请务必使用第一次安装时的 USB 端口, 否则可能需要再次安装 USB 驱动程序。

6.3 如何使用软件

6.3-1 如何使用文泰软件, 请参考文泰使用说明书。

6.3-2 如何使用安装 Signcut, 请参考 Signcut 使用说明书。

6.3-3 如何使用 Dradoncut, 请参考 Dragoncut 使用说明书。

6.3-4 如何使用 Flexi 软件, 请参考 Flexi 使用说明书。

6.3-5 如何使用外挂程序, 请参考外挂程序使用说明书。

6.4 如何安装即时贴

- 确保每次从机器的后侧放入即时贴。
- 向上搬动手柄直到与钢刺有一定的间隙, 放入即时贴, 将即时贴调整到合适的位置, 放下手柄, 在开始使用之前, 要把压纸器放到和钢刺对应的地方, 导轨上的压轮标可以帮助定位。
- 安装即时贴一定要放置平整, 防止使用过程中扭曲, 变形, 导致不能正常工作。机器前后的罩壳上都有刻度标尺, 方便对齐, 可以帮助在刻字过程中即时贴不出现或纸出现小的偏移。
- 因为即时贴的宽度和机器进纸的宽度可能不一样, 可以根据纸张的大小放在合适的位置, 不一定要从最左或右开始, 注意刻刀的原点是你放置小车的位置, 所以可以通过按键移动小车至你想要的起点。

6.5 原点设定

打开刻字机电源开关, 放置好即时贴后, 你需要设置刻刀的原点, 刻刀的原点就是切割的起始点。

- 打开电源开关后, 小车位置要根据切割需要调整到合适的位置, 请参考以下步骤。
- 切换按键板上 **On/Off line** 键至 **Off line** 状态, 调节按键板上面的 4 个方向箭头, 上下左右移动至所需位置, 建议原点设置在即时贴的右下角, 党员点被确定后, 按按键板上的 **Enter** 确认, 原点设置成功。

6.6 如何设置机器参数

压力:

按键板上的 **Force** 是用来调节压力的, 如果想增加压力, 按左侧的 **Force** 键, 如果需要减小压力, 按右侧的 **Force** 键。

针对不同的切割材料, 要选择不同的压力, 要保证好的切割效果, 要调试好合适的刻刀深度, 情使用高质量的刻刀, 刻刀深度和压力要在开始工作前按 **Test** 键测试, 看刻刀切割的结果和你要求的效果是否一致。

速度:

按键板上的 **Speed** 键是用来调节速度的, 如果想要提高速度, 按左侧的 **Speed** 键, 如果想要减低速度, 按右侧的 **Speed** 键, 对切割尺寸小时, 建议使用小压力和低速度, 以保证切割的精度, 如果对精度要求不是很高的, 想要提高效率, 可以选择高速度进行切割, 压力不要设置太大, 会影响效果, 刚刚好就可以。

波特率 (BaudRate):

波特率是电脑和可自己之间的传输速率, 所有机器的默认值都是 38400, 在电脑里也要设置成 38400, 如果参数设置错误, 或导致传输错误。

缩放比例 (XP/YP):

出厂时已经设置好, 请不要改动, 否则会导致切割的尺寸不对。

倾斜角度 (Tool Offest):

这个主要是针对巡边机器, 切割轮廓有偏移的情况下。

反光值 (Sensitivity):

是根据纸张的反光强度进行调整的, 材料的反光强度比较大就把值设置的小点, 反之就设置的大一点。

风扇的大小 (Fan setting) :

这个是巡边机器使用的，可以根据这个调节风扇的风力大小。
如果再切割过程中想要暂停切割按 **Test** 键，想要结束按 **Reset** 键。

6.7 切割测试

- 按按键板上的 **Test** 键进行切割测试，测试图形是一个正方形内部一个三角形。
- 切割测试的目的，主要是为了测试刀压和刻刀深度是否合适，合适的标准是刻刀磕头即时贴表面一层，但不会损伤即时贴背面。
- 如果即时贴背面被刻透，可能是刻刀深度太深，或者压力太大，请调整刻刀深度和刀。
- 如果没有刻透，可能刻刀深度不够，或者压力太小，请调整深度或压力。

7、 切割后如何应用

7.1.

首先将所需要的切割内容以外的部分去掉，建议使用 镊子或薄刀片来完成该工作，以免对即时贴带胶水背 面造成损伤。

建议用转印膜经行切割内容的转移。



7.2.

在将转印膜上的切割内容转移到所需位置时，建议使用 刮板，刮板可以是切割内容被转移的更平整，更牢固。



8、刻刀

刻刀是很锋利的，容易对人体造成伤害，请注意安全使用

- 务必将刻刀放在小孩不能触摸到的地方。
- 为了避免伤害，任何时候使用刻刀，请注意安全。
- 刻刀在没有使用前，刻刀头部有塑料软套保护，如果刻刀头部碰到坚硬的物体，如玻璃，石头等，或造成刻刀损坏，进而影响使用。
- 刻刀深度调整非常重要，如果深度太深，不仅会损坏即时贴别面，同时也容易对刻刀造成损伤。
- 根据切割材料的不同，挑选不同的刻刀。
- 刻刀出现磨损是，为了保证切割效果，请更换刻刀。

9、日常保养

9.1 清理、保养刻字机

为保证可自己切割效果，有必要对刻字机进行清理，保养。

注意：清理刻字机前请一定要关闭电源，不用过硬的刷子进行清理，否则容易对机器或部件产生划伤或造成损坏。

温馨建议：

- 使用无毛绒软布对机器表面进行清洁。
- 使用无毛绒软布对校车进行清洁。
- 使用无毛绒软布对压纸器等进行清洁
- 使用无毛绒软布对支架进行清洁。

9.2 小车横梁的清洁

- 关闭电源，清洁横梁正面，可以用手缓慢移动小车来完成对横梁全面的清理。
- 移动压纸器，对横梁背面进行完整的清理。
- 建议使用软刷对横梁进行清理。

9.3 清洁压纸器

使用无绒毛软布对压纸器进行清洁，在清洁过程中，尽量避免压纸器上下移动。

温馨提示：

对机器及部件的清洁是非常有必要的，这样能保证机器正常，高效的使用。

10、刻字机的相关参数

10.1 伺服巡边刻字机相关参数

型号	SAGA-420IIP	SAGA-720IIP	SAGA-1350IIP	SAGA-1750IIP
最大媒体宽度	420mm	720mm	1350mm	1750mm
最大切割宽度	330mm	630mm	1200mm	1660mm
精度	+/-0,01m	+/-0,01m	+/-0,01m	+/-0,01m
连接器	USB/RS-232	USB/RS-232	USB/RS-232	USB/RS-232
驱动方式	DC 伺服	DC 伺服	DC 伺服	DC 伺服
电力消耗	<100w	<100w	<100w	<100w
环境温度	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃
尺寸	66×33×32cm	97×34×43cm	160×34×41cm	207×36×51cm
毛重/净重	10/9kgs	27.5/25kgs	38/35kgs	52/47kgs

10.2 步进自动巡边刻字机相关参数

型号	SAGA-720IP	SAGA-1350IP
最大媒体宽度	720mm	1350mm
最大切割宽度	630mm	1200mm
精度	+/-0,01m	+/-0,01m
连接器	USB/RS-232	USB/RS-232
驱动方式	步进电机	步进电机
电力消耗	<100w	<100w
环境温度	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃
尺寸	97×34×43cm	160×34×41cm
毛重/净重	27.5/25kgs	38/35kgs

10.3 伺服刻字机相关参数

型号	SAGA-490II	SAGA-720II	SAGA-1350II	SAGA-1750II
最大媒体宽度	420mm	720mm	1350mm	1750mm
最大切割宽度	330mm	630mm	1200mm	1660mm
精度	+/-0,01m	+/-0,01m	+/-0,01m	+/-0,01m
连接器	USB/RS-232	USB/RS-232	USB/RS-232	USB/RS-232
驱动方式	DC 伺服	DC 伺服	DC 伺服	DC 伺服
电力消耗	<100w	<100w	<100w	<100w
环境温度	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃
尺寸	66×33×32cm	97×34×43cm	160×34×41cm	207×36×51cm
毛重/净重	10/9kgs	27.5/25kgs	38/35kgs	52/47kgs

10.4 步进刻字机的相关参数

型号	SAGA-420I	SAGA-720I	SAGA-1350I
最大媒体宽度	420mm	720mm	1350mm
最大切割宽度	330mm	630mm	1200mm
精度	+/-0,01m	+/-0,01m	+/-0,01m
连接器	USB/RS-232	USB/RS-232	USB/RS-232
驱动方式	步进电机	步进电机	步进电机
电力消耗	<100w	<100w	<100w
环境温度	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃	+5℃-+35℃
尺寸	66×33×32cm	97×34×43cm	160×34×41cm
毛重/净重	10/9kgs	27.5/25kgs	38/35kgs

11、参见问题及原因

11.1 为什么切割时走纸不流畅

压力太大, 刻刀深度过深, 纸张太软, 或者面板太脏, 都会导致切割时走纸不顺畅, 压力大小可以根据压纸器上的弹簧调节, 同时也要根据按键板上的压力调节键来调节, 刻刀深度要根据之上的厚度来调整, 以切透而不损坏背面为标准, 纸张质量差或者过软会在切割国正在发生扭曲、变形, 影响切割效果, 请使用高质量的的材料。

11.2 为什么刻绘不正常

软件设置必须和机器设备配套, 比如波特率, 机器和软件都要设置成 **38400**, 另外如果在传输过程中软件突然关闭, 也会导致刻绘 出现问题, 另外如果连接刻字机的电脑有病毒, 也可能会出现刻绘不正常。

11.3 为什么会走纸偏差

- 纸张放置位置不准确, 请根据刻度尺参考对齐。
- 机器罩壳不够干净, 会导致走纸时出现受力不均, 从而导致走纸偏差。
- 压纸器出现损坏, 或者压纸器的受力不均。
- 压纸器和钢刺之间的压力过小会导致走纸容易偏差。
- 纸张质量不好, 切割时容易扭曲变形, 从而导致走纸偏差。

11.4 为什么会出现都是切割内容现象

即时贴被缠绕的太紧, 速度太快, 压力太大, 刻刀深度太深, 容易出现丢失现象。

11.5 为什么同一切割内容会出现不同的切割路径。

- 刀/笔座，如果没有安装牢固，会出现该问题，请务必安牢刀/笔座。
- 刻刀没有被牢固的安装到刀座里面，容易出现该问题，请务必拧紧固定刻刀的螺丝

11.6 为什么刻出的字会出现起皱现象

切割速度不要快，除非是大的图案或字。一般建议速度在 300mm/s 的切割速度为最佳，以保证切割效果，刻刀质量不好，或者刻刀出现损坏，建议使用高质量的刻刀，刻刀受损后要及时更换新的刻刀，刀/笔座没有安装牢固，压力过大。

11.7 切割小的字

改刻字机会根据切割字的大小自动调整速度，在切割小字的时候，建议使用低速，压力不要太大，否则会影响切割效果。



温馨提示;

如果按照说明书无法完成安装，测试，请联系你的代理商。