**纸盒打样机操作规程**

一、操作步骤

1、检查加密狗是否插入电脑主板。

2、打开电源，打开真空泵气压阀门，检查气压是否正常。

3、启动打样机专用电脑，进入界面，双击软件图标。

4、检查打样机工作台面，检查滑动轨道，确保无异物。

5、“在数控纸箱机加工中心”的界面下，单击“导入”面板，导入需要加工的图形尺寸。

6、双击“加工”面板，单击“复位”按钮后，单击“回调刀位”按钮根据加工纸板的厚度选择不同压线宽度的压线轮，手动更换。

7、把待割样的纸板放在工作台面上，根据图形确定纸板瓦楞方向，根据幅面大小合理摆放，纸边与机器边缘相平行，单击X+,X-,Y+,Y-,把数控头移到纸板的左边缘上，确定割样起点位置，光标右面和Y轴上面为加工区域。

8、确定加工区域后，单击“原点”按钮。

9、单击“真空”按钮，吸风打开后，观察纸板是否被吸附，如果是翘曲纸板，需用其它板片把待割样纸板的四周覆盖以便增大吸附强度。

10、单击“开始加工”按钮，时刻观注机器移动情况，根据压线深浅调节加工头旋转盘，顺时针旋转为压轮放高，压线变浅，逆时针旋转，压轮放低，压线变深。同样也适应于刀具的调节。

11、如出现异常情况，单击“加工暂停”或“停止”按钮，待异常排除后，原单击“加工暂停”的，单击“加工继续”按钮，在原停止地继续加工。如原单击“停止”按钮的，恢复加工时必须重新确定割样起点，重复第7，第8步。

12、纸板切口应平整，若纸板底部边缘有锯齿状表明刀具不锋利，需更换刀具。

13、加工完成后，把数控头移到纸板外，取出割样件，清理工作台面，除去台面灰尘与纸屑。

14、单击“复位”使加工数控头移到原位。

二、安全注意事项

1、在进行加工时，不可将头、手及身体靠近机器平台以上，以免被运动中的机器碰伤。

2、当出现紧急情况时请按下机体上的紧急按钮或关闭控制箱上的电源开关，停止机器，先排除故障的原因，并确保安全性，再重新开机。

3、非技术人员许可，不得自行开启机器控制箱，擅自更改、拆卸回或自行修理机器及控制箱。

4、接通电源后不得用手推动机头以及Y轴横梁。

5、遵守规定的电压。

6、为了安全生产以及避免机器受干扰，机器、控制箱、真空泵、电脑必须接地线（大地）。