通利动漫
TONG LI ANIMATION
官方网址:www.tonglianimation.com

疯狂剪刀

使用说明书

实物与本说明书中的图片若有不同，以实物为准。

⚠ 警告

- 请务必详阅本<使用说明书>，以确保正确安装操作本机台。
- 请妥善保存本<使用说明书>，并置于容易参阅的地方。
- 本机台框体、零件等若有变更，恕不另行通知。

广州通利动漫科技有限公司
GUANG ZHOU TONG LI ANIMATION TECHNOLOGY CO.,LTD.

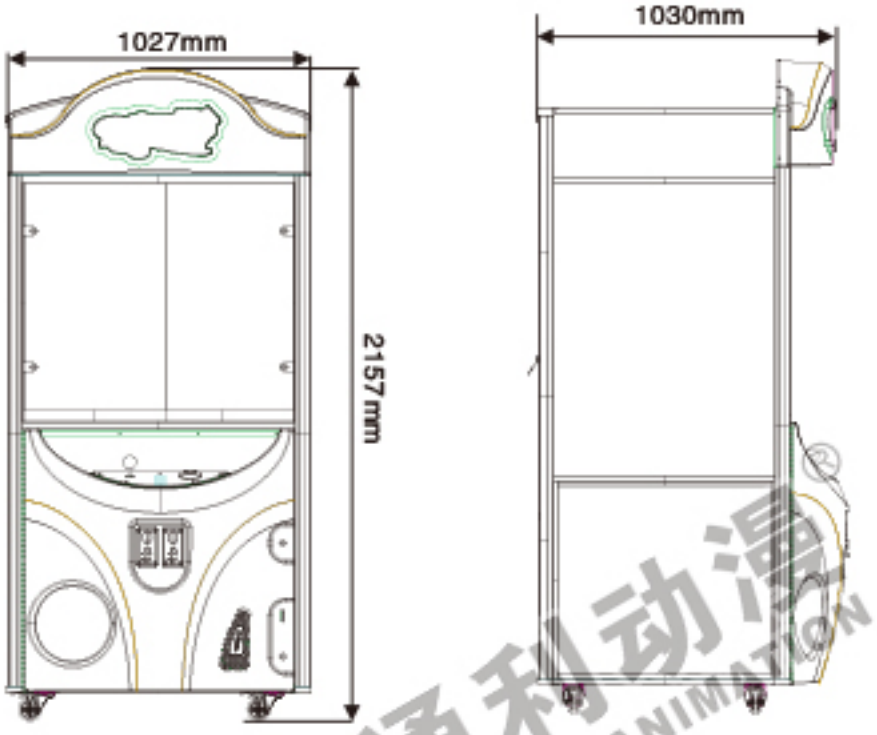
目 录

1. 机台简介.....P02
1–1. 机台尺寸.....P02
1–2. 零 件.....P02
2. 游戏方法.....P03
2–1.游戏介绍.....P03
3. 游戏设置与测试模式.....P04
3 –1.系统设定.....P04
3–2.操作功能速查表.....P05
3–3.系统测试.....P06
3–4.定位点示意图.....P09
3–5.礼品机率设定.....P09
3–6.营收记录功能介绍.....P11
3–7.定位点与累计营收关系图(存入).....P13
3–8.定位点与累计营收关系图(领出).....P14
4.剪刀调整与Y轴定位校正模式.....P15
5.DIP SW设定说明.....P18
6.机台配线.....P19
7.故障判断及排除.....P21
7–1.故障代码.....P21
7–2.机台一般常见问题.....P22
8.基本维护保养.....P26
9. 产品保修条例.....P27

通利动漫® TONG LI ANIMATION

1.机台简介

1-1.机台尺寸



尺寸 (W x D x H)	1027 x1030 x 2157(mm)
重量 (kg)	160kg
电压	AC 220V
额定功率	240 W

1-2.零件

编号	部件名称	规格	数量
1	交流电源线		1
2	钥匙 TS-001		2
3	钥匙 TS-002		1
4	3mm 内六角扳手		1
5	2.5mm 内六角扳手		1
6	说明书		1
7	红棉绳		200
8	刚针		200
9	刀片		3
10	刀片压板		3

通利动漫 TONGLI ANIMATION

2.游戏方法

2-1.游戏介绍

玩法说明:

1.投币后使用摇杆让剪刀左右移动,让剪刀对准选定的礼品.

2.按住按钮不放,剪刀会往前冲.

3.您只有一次机会,当你放开按钮时,剪刀会停止前进,并启动剪刀剪线.

4.剪刀停留的位置,以及放开按钮的时间点,相关绳子被切断,获取礼品或是错失得到礼品的良机.

5.如果绳子位于刀锋边缘或刀锋已磨损,绳子将不能被一次切断.

游戏特色:

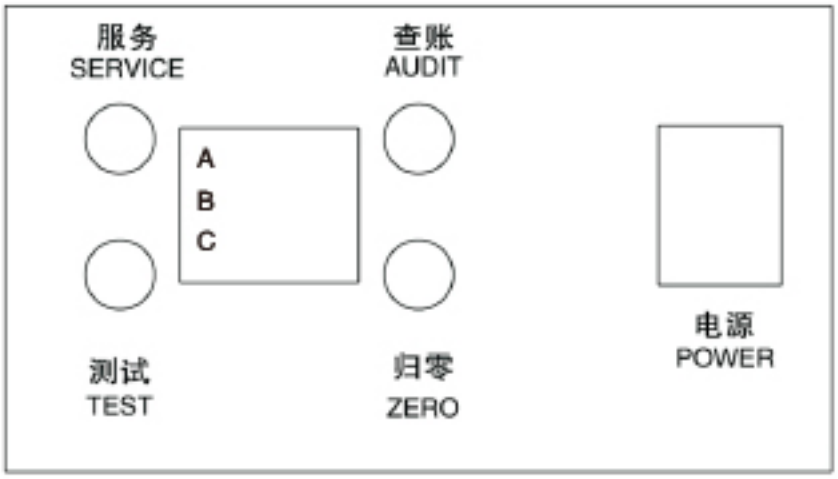
1.礼品机台，使用剪刀方式，剪断吊于线上的礼品，考验玩家的目视准度.

通利动漫® TONG LI ANIMATION

3.游戏设置与测试模式

3–1.系统设定

***电子码表及按键位置图**



A：投币器1计数值

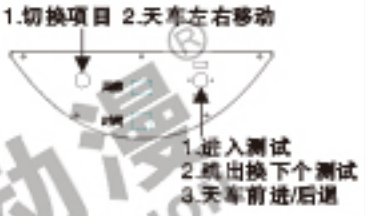
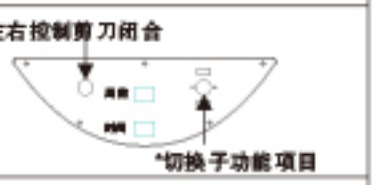
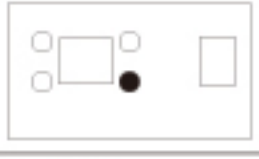
B：投币器2计数值

C：出奖计数值

***主控台显示器说明**

通利动漫 TONGLI ANIMATION

3-2.操作功能速查表

序号	功能	按钮	操作方法（附图）
1	礼品机率与营收清除设定 子功能： 礼品机率设定 营收是否清除	左上角	
2	系统测试	左下角	
	子功能: 10.音效测试 20.灯光测试 30.天车测试 40.落物电眼测试 50.异常出奖		
3	剪刀校正	左边两颗 一起按	
	子功能: 10.剪刀开合（更换刀片）		 *于此功能右下角按钮:清除剪线累计次数
	20.Y轴校正		*请参考"剪刀调整模式"说明
4	营收查询	右上角	
5	营收清除	右下角	

注:当所有设定完毕后,荧幕显示4444闪烁,请关闭电源重新开机.

通利动漫 TONG LI ANIMATION

3-3.系统测试

*进入【测试模式】：按住“测试键”，然后重新开机.
重新开机后，“时间”显示器会显示号码，再放开测试键.

显示号码	测试模式	进入测试	换下个测试
10	音效测试	取物键	取物键
20	灯光测试	取物键	取物键
30	天车测试	取物键	取物键（连按两下）
40	落物电眼测试	取物键	取物键
50	异常出奖	取物键	取物键

(1)音效测试模式

①.当"时间"显示器显示10,按下"取物键"进入测试,此时显示器将会显示11.

②.停留在同一组号码时,喇叭会不断重新播放该音乐.

③.左右摇动摇杆,可以切换测试音乐项目.

④.当按下"取物键"可切换至下一个测试项目.

显示号码	音效内容
11	投币音效
12	警报声
13	爆炸声
14	游戏进行音效
15	前进音效
16	回程音乐
17	中奖音乐
18	待机音乐
19	结束音乐

通利动漫® TONGLI ANIMATION

(2)灯光测试模式

①.当"时间"显示器显示20,按下"取物键"进入测试,此时显示器将会显示21.

②.左右摇动摇杆,可以切换灯光项目.

③.当按下"取物键"可切换至下一个测试项目.

显示号码	灯光内容
21	剪刀头灯LED 1
22	剪刀头灯LED 2
23	剪刀头灯LED 3
24	剪刀头灯霹雳灯模式1
25	剪刀头灯霹雳灯模式2
26	取物指示灯
27	左右条灯霹雳灯模式1
28	左右条灯霹雳灯模式2

(3)天车测试模式

①.当"时间"显示器显示30,按下"取物键"进入测试.

②.天车马达无法运作时会发出警报.此时"局数"显示器与"时间"显示器会显示00

③."局数"显示器与"时间"显示器组成000~999,表示X轴位置.

④.左右摇动摇杆,可控制天车左右移动.

⑤.按住"取物键"可使天车前进,放开"取物键"时,天车会向后退回原点.

⑥.连按两下"取物键"天车会回归原点,并切换至下一个测试项目.

显示号码	动作名称	对应按钮
30	天车左移	摇杆左摇
	天车右移	摇杆右摇
	天车前进	取物按钮(按住)
	天车后退	取物按钮(放开)
	天车复归与离开	取物按钮(连按两下)

(4)落物电眼测试模式

①.当"时间"显示器显示40,按下"取物键"进入测试,此时显示器将会显示41,
礼品在经过电眼会发出声响.

②.左右摇动摇杆,可以切换落物电眼的测试项目.

③.当按下"取物键"可切换至下一个测试项目.

显示号码	动作名称
41	电眼是否可以侦测礼品
42	测试落物电眼传感器是否故障

(5)异常出奖查询模式

①.当"时间"显示器显示50,按下"取物键"进入异常出奖查询模式,此时"局数"显示器与"时间"显示器会组成4位数显示方式,显示目前所统计的异常出奖计数.

■清除"异常出奖"数值:

[1]当按下"测试键"可将异常出奖计数归零

[2]清除时"时间"显示器会显示11,22,33,44,55计数后,
即完成异常出奖归零并离开测试模式,重新开机!

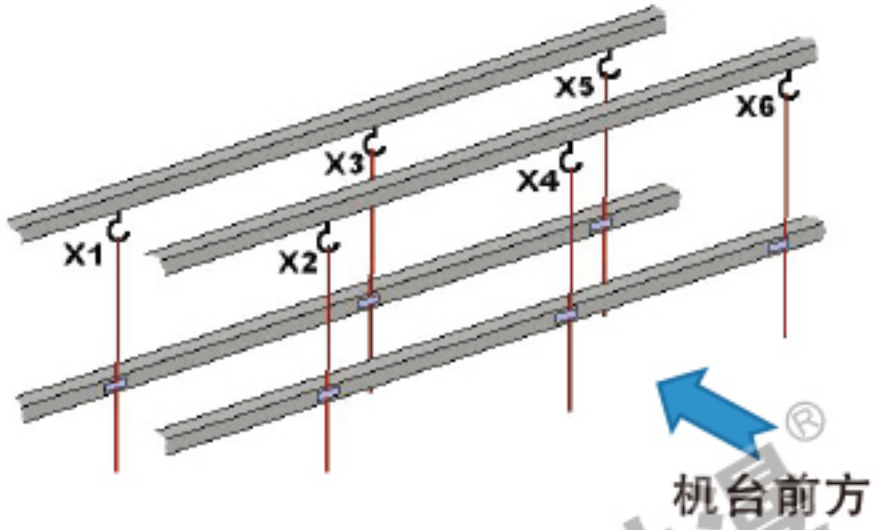
■不清除"异常出奖"数值:

[1]按下"取物键"略过异常出奖计数查询，并且离开测试模式，重新开机!

注:当所有设定完毕后,荧幕显示4444闪烁,请关闭电源重新开机.

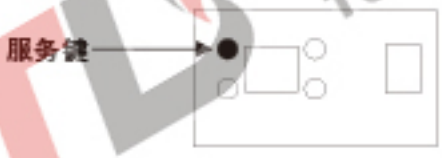
通利动漫 TONG LI ANIMATION

3-4.定位点示意图



3-5.礼品机率设定

“局数”显示器与“时间”显示器的礼品机率设定数值表达方式：



进入礼品机率与营收清除设定：按住服务键后重新开机.

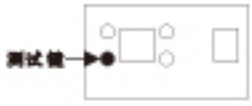
通利动漫 TONG LI ANIMATION

a.礼品机率设定项目

显示号码	输入点名称
	X1礼品机率设定
	X2礼品机率设定
	X3礼品机率设定
	X4礼品机率设定
	X5礼品机率设定
	X6礼品机率设定

(1) 按“取物键”切换进入奖品设定→“局数”与“时间”显示器组合显示01~900.
(2) 左右摇动摇杆，变更数值，按“取物键”存档切换至下一项目.
(3) 最后一项调整后，进入下页[营收清除模式].

b.单个营收记录清零

显示号码	清除营收	略过不修改
营收A	按测试键	按取物键
营收B		
营收C		

(1) 按“取物键”不变更营收.
(2) 按“测试键”清除营收累积，并切换至下一项目.

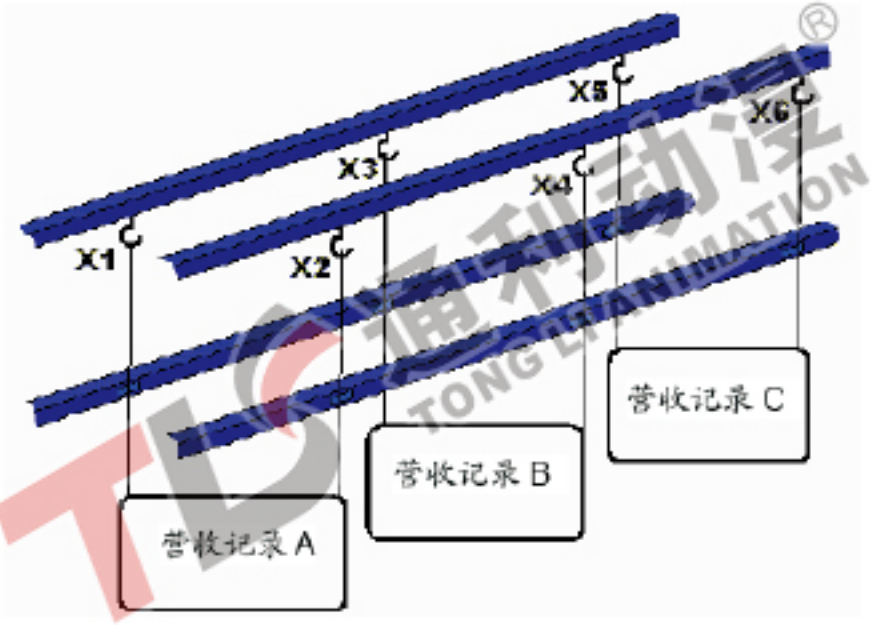
注:最后离开礼品机率设定模式，荧幕显示4444闪烁,请关闭电源重新开机.

3-6.营收记录功能介绍

a.关于营收记录的功能：

营收记录的主要功能就是储存玩家所玩游戏的次数，玩家总共玩了几次游戏，全部都会被累积记录在营收之中，如此可以借由玩家所游玩的次数来统计，玩家所投入的金额是否符合所设定的礼品机率，进而判定，是否达到所希望的金额才出奖.

借由营收内部所累计的游戏次数来推断，在什么金额区域该套用什么样的出奖机率来搭配出奖的效果.



由上图所示：

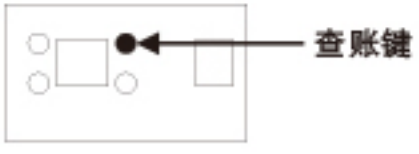
(1)本机提供六个坐标定位点，分别为X1~X6.机台共分为三个营收记录系统.

(2)X1,X2游玩次数记录在营收A，X3,X4记录在营收B，X5,X6记录在营收C.

(3)当剪刀剪X1,X2坐标的礼品，游戏次数将存入营收记录A.

(4)当剪刀剪X3,X4坐标的礼品，游戏次数将存入营收记录B.

(5)当剪刀剪X5,X6坐标的礼品，游戏次数将存入营收记录C.



进入[营收查账模式]：按住查账键后重新开机.

b.营收查账模式

显示号码	输入点名称	
	显示营收A游玩次数	取物键：跳下个项目
	显示营收B游玩次数	
	显示营收C游玩次数	
	显示剪刀累计次数	

（1）“局数”与“时间”显示器组成4位数累计数值.

（2）按“取物键”切换至下一项目查询.

c.营收清除模式

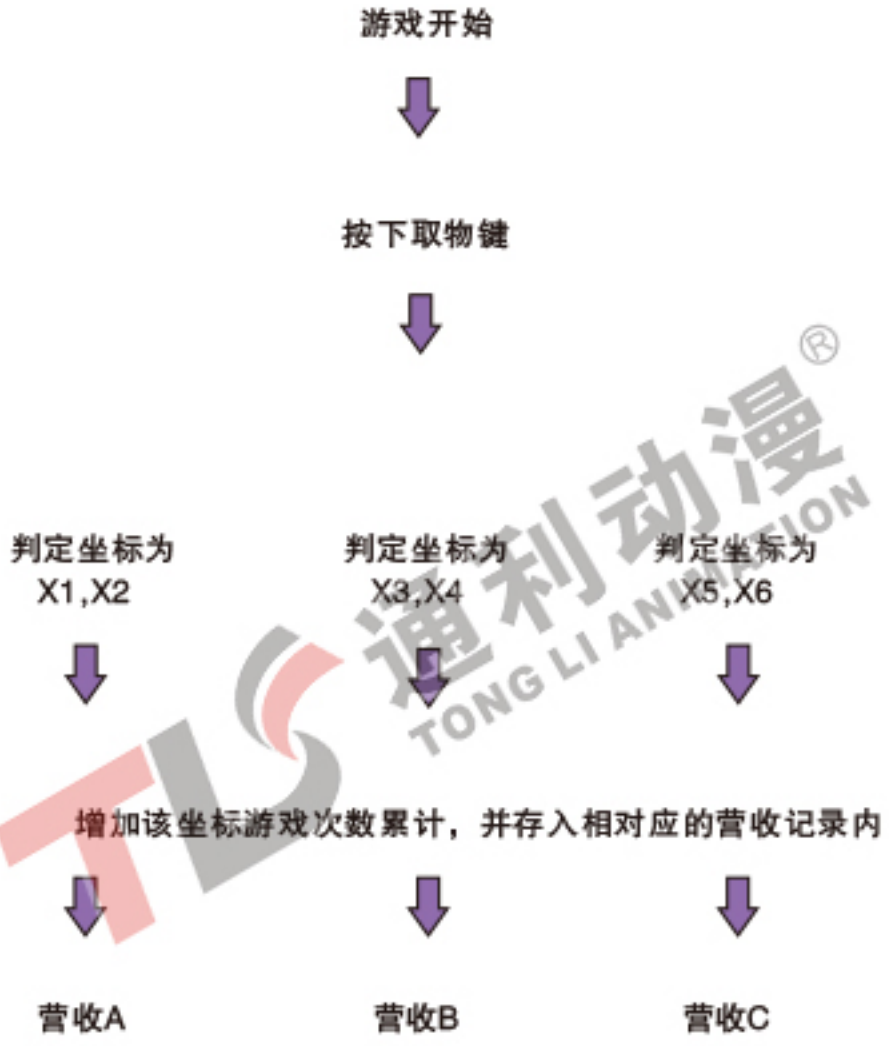
*若想一次清除游戏次数累计营收数值时，请参照以下步骤：

清除游戏次数累计营收数值：按住归零键后重新开机.时间显示器会显示由11,22,33,44,55计数后，开机！即完成营收A，营收B，营收C的清除动作!

注:当所有设定完毕后,荧幕显示4444闪烁,请关闭电源重新开机.

通利动漫® TONG LI ANIMATION

3-7.定位点与累计营收关系图（存入）



游戏次数累计至相对应的营收账目内

X1,X2的游玩次数将会存入营收A

X3,X4的游玩次数将会存入营收B

X5,X6的游玩次数将会存入营收C

通利动漫® TONG LI ANIMATION

3-8.定位点与累计营收关系图（领出）

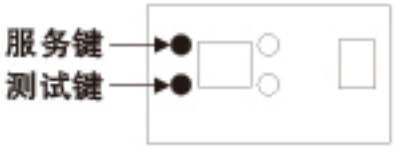
X1,X2的出奖机率数将由营收A扣除

X3,X4的出奖机率数将由营收B扣除

X5,X6的出奖机率数将由营收C扣除

通利动漫® TONG LI ANIMATION

4.剪刀调整与Y轴定位校正模式



（1）同时按住“服务键”与“测试键”后重新开机.
（2）显示器显示[10][00].
（3）再同时放开“服务键”与“测试键”.

a.进入剪刀调整模式:
(1)按"取物键"切换进入剪刀调整模式→剪刀会自动移动至X4坐标.
(2)左右摇动摇杆,改变马达转动方向(剪刀开闭).
(3)长按2秒"取物键"进入Y轴定位校正模式.
(4)此模式可用于更换刀片,更换刀片后,请按右下角归零键,可以将剪线次数归零.
PS:每跑一次剪线动作，主机板存储器会累加1,达5000次，于重新开机后会发出警报[55][55],当看到5555字样，请进入本功能清除.
如果想看目前刀片的使用次数，请到查账模式，看刀片累计数字可以得知.

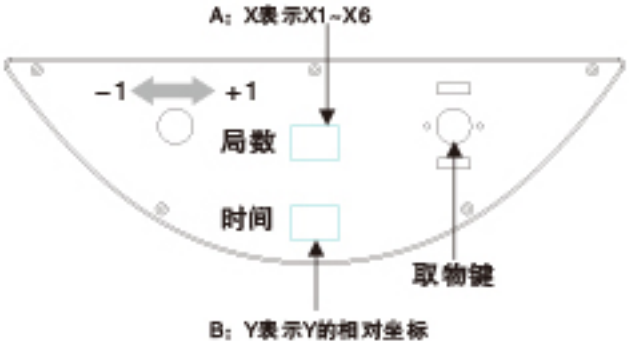
b.进入Y轴定位校正模式：显示器显示[20][00]

显示号码	动作名称	对应按钮
21	X1坐标Y轴定位调整	摇杆左右摇
22	X2坐标Y轴定位调整	摇杆左右摇
23	X3坐标Y轴定位调整	摇杆左右摇
24	X4坐标Y轴定位调整	摇杆左右摇
25	X5坐标Y轴定位调整	摇杆左右摇
26	X6坐标Y轴定位调整	摇杆左右摇

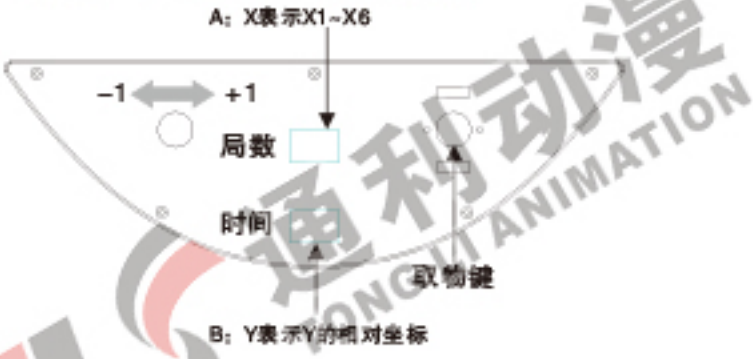
(1)按"取物键"切换进入[Y轴定位校正模式].
(2)剪刀会自动移至X1坐标.
(3)左右摇动摇杆，可调整剪刀Y轴位置（调整范围：-10~+10）.
(4)“负数以闪烁表示”.“调整数值显示在时间显示器上”.
(5)按“取物键”更新存储器内Y轴位置，前进至Y轴位置.
长按“取物键”存储Y轴位置，进入下一轴设定.
(6)设完X6坐标，长按“取物键”存储坐标，荧幕显示4444闪烁，等待手动重新开机.
(4)校正后，请按电子码表上的电源开关，确实关闭电源，等待数秒后重新开机.
此动作确保游戏机内所有参数的正确性，确保天车的动作正确.

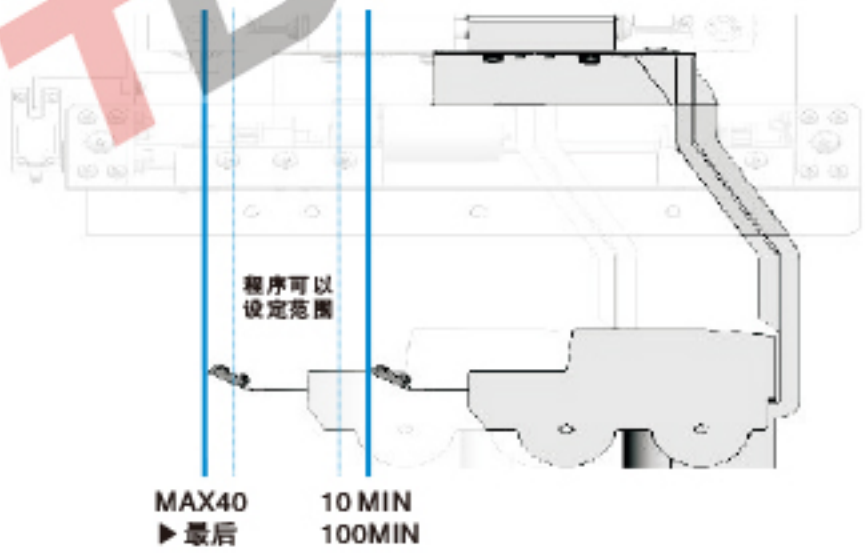
TL 通利动漫® TONG LI ANIMATION

可以调整的位置为-10~10，以后极限为原点
按取物键：车子后退，然后往前到刚刚设定的位置



长按取物键不放：车子后退，并且换下个礼品固定点

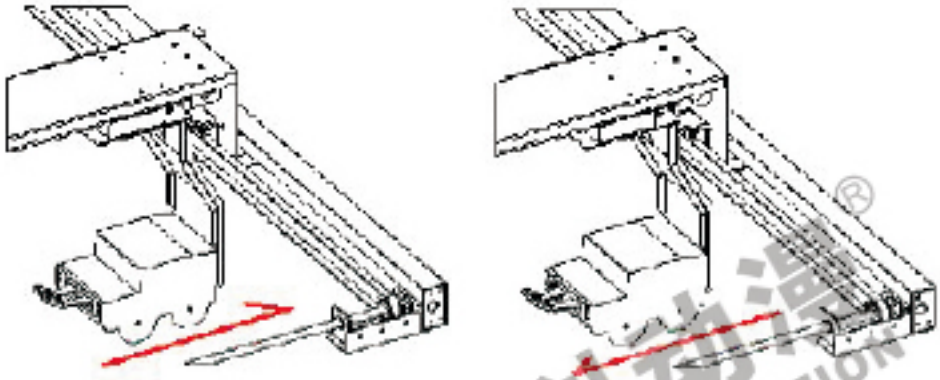




X1.X3.X5:(10~40)
X2.X4.X6:(100~135)

通利动漫 TONGLI ANIMATION

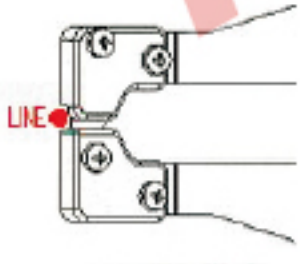
按下"取物键"使剪刀进行更新目前Y轴的坐标位置时,剪刀动作会先向后退至Y轴原点,再次向前推进至所设定的定位点.如下图:



调整要诀:

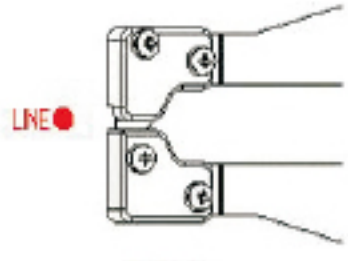
调整时,为了使Y轴定位更加的精准.在调整时,尽可能将剪刀的前端贴近红棉线,直到稍微触碰到红棉线为止.如图1所示为最佳.

图1



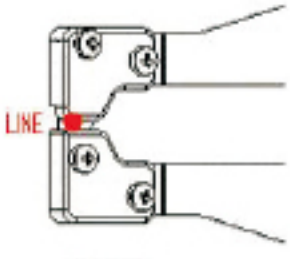
最佳位置

图2



尚需调整

图3



尚需调整

TL 通利动漫® TONG LI ANIMATION

5.DIP SW设定说明

DIP-SW1

功能	脚位	1	2	3	4	5	6	7	8
投币器1	1投1分	OFF	OFF						
	1投2分	ON	OFF						
	1投4分	OFF	ON						
	1投5分	ON	ON						
几分玩1次（玩1次扣几分）	1分					OFF	OFF		
	2分					ON	OFF		
	3分					OFF	ON		
	4分					ON	ON		
局数记忆清除	Y							ON	
	N							OFF	
待机展示音乐	Y								ON
	N								OFF

*当指拨开关有变动时，必须重新开机.

DIP-SW2

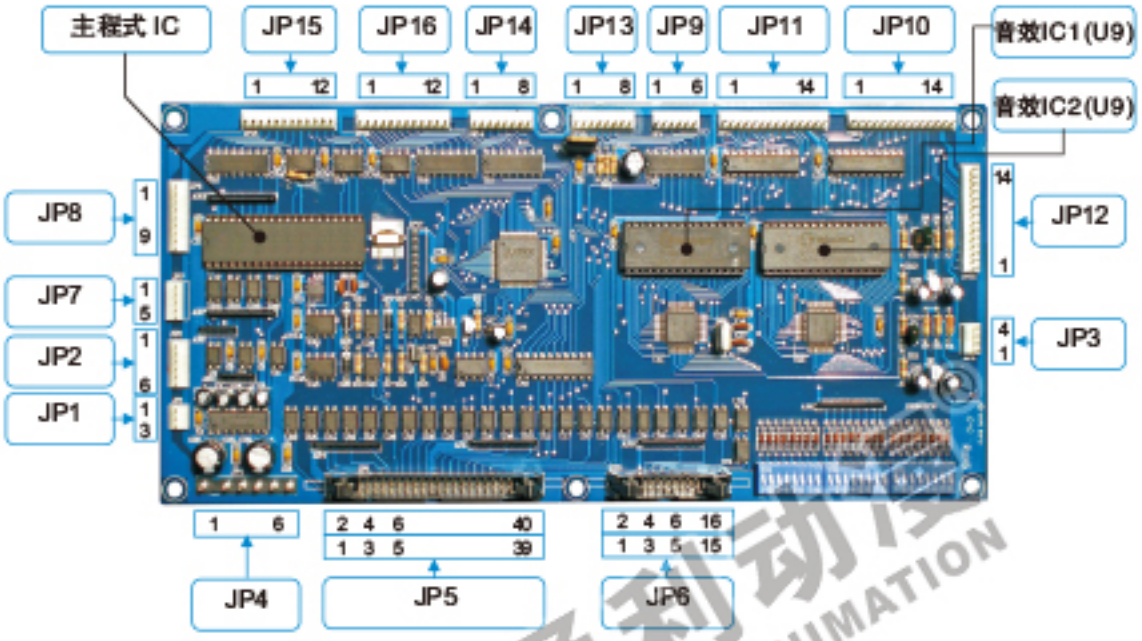
功能	脚位	1	2	3	4	5	6	7	8
游戏时间	15秒	OFF	OFF	OFF					
	20秒	ON	OFF	OFF					
	25秒	OFF	ON	OFF					
	30秒	ON	ON	OFF					
	35秒	OFF	OFF	ON					
	40秒	ON	OFF	ON					
	45秒	OFF	ON	ON					
	50秒	ON	ON	ON					
Auto Run	N				OFF				
	Y				ON				

*当指拨开关有变动时，必须重新开机.

通利动漫 TONG LI ANIMATION

6.机台配线

6-1.主机配线图



JP1(预留)	JP2(计步器 CLK)	JP3(声音输出)	JP4(电源输入)
1. NO USE 2. NO USE 3. NO USE	1. (黄) +12V 2. (绿) X 轴计数 3. (黑) GND 4. (黄) +12V 5. (蓝) Y 轴计数 6. (黑) GND	1. (白) 声音输出， 接放大器 IN 2. NO USE 3. (黑) GND 4. (黑) GND	1. (黄) +12V 2. (黄) +12V 3. (黑) GND 4. (黑) GND 5. (紅) +5V 6. (紅) +5V

JP5(检知类)			
1. (棕) 左极限 2. (黄) +12V 3. (灰) 右极限 4. (黄) +12V 5. (橙黑) 前极限 6. (黄) +12V 7. NO USE 8. (黄) +12V 9. (橙) 后极限 10. (黄) +12V	11. (白) 摇杆右 SW 12. (黄) +12V 13. NO USE 14. (黄) +12V 15. NO USE 16. (黄) +12V 17. (绿) 落物电眼 18. (黄) +12V 19. (粉紅) 摇杆左 SW 20. (黄) +12V	21. NO USE 22. (黑) GND 23. NO USE 24. (黑) GND 25. (蓝) 剪刀打开光眼 26. (黑) GND 27. X1 感测点 28. (黑) GND 29. X2 感测点 30. (黑) GND	31. X3 感测点 32. (黑) GND 33. (紫) 剪刀关闭电眼 34. (黑) GND 35. X4 感测点 36. (黑) GND 37. X5 感测点 38. (黑) GND 39. X6 感测点 40. (黑) GND

通利动漫 TONG LI ANIMATION

JP6(投币器)	JP7(彩票机)	JP8(出入表)	JP9(按键)
1. 投币器 1 2. (黑) GND 3. 投币器 2 4. (黑) GND 5. NO USE 6. (黑) GND 7. 电子码表 SW3 (预留) 8. (黑) GND 9. 电子码表 SW4 (预留) 10. (黄) +12V 11. NC 12. (黄) +12V 13. NC 14. (黄) +12V 15. (黄) +12V 16. (黄) +12V	1. +12V 2. (黑) GND 3. 彩票驱动 (元王) / 小飞球马达驱动 4. 彩票检知 / 小飞球检知 5. 彩票驱动 (佳威)	1. (黑) 试玩 GND 2. (棕) 试玩键 3. (黑) 测试 GND 4. (绿) 测试键 5. (黑) GND 6. (黄) +12V 7. (蓝) 入表 1 输出 8. (紫) 入表 2 输出 9.(灰) 出表输出	1. (黄) +12V 2. (棕) 前进按钮灯 3. NO USE 4. (蓝) 前进按钮 5. NO USE 6. (黑) GND
JP10(局数显示)	JP11(测试用显示 1)	JP12(测试用显示 2)	JP13(装饰灯)
1. (棕) 显示资料 A2 2. (橙) 显示资料 B2 3. (绿) 显示资料 C2 4. (蓝) 显示资料 D2 5. (紫) 显示资料 A1 6. (灰) 显示资料 B1 7. (白) 显示资料 C1 8. (粉) 显示资料 D1 9. (棕黑) 显示 AA2 10. (橙黑) 显示 BB2 11. (绿黑) 显示 CC2 12. (紅) VCC 13. NC 14. (黑) GND	1. NC 2. NC 3. NC 4. NC 5. NC 6. NC 7. NC 8. NC 9. (棕) 显示 DD2 10. (橙) 显示 AA1 11. (绿) 显示 BB1 12. (紅) VCC 13. NC 14. (黑) GND	1. NC 2. NC 3. NC 4. NC 5. NC 6. NC 7. NC 8. NC 9. (蓝) 显示 CC2 10. (白) 显示 DD1 11. NC 12. NC 13. NC 14. NC	1. (黄) +12V 2. (黄) +12V 3. (棕) LED-1 4. (橙) LED-2 5. (绿) LED-3 6. NC 7. (黑) GND 8. (黑) GND
JP14(预留)	JP15(马达类)	JP16(马达类)	
NO USE	1. (黄) +12V 2. (黄) +12V 3. (棕) X 轴 CCW 4. (橙) Y 轴 CCW 5. NO USE 6. (灰) X 轴刹车 7. (白) Y 轴刹车 8. (绿) X 轴马达 9. (蓝) Y 轴马达 10. NO USE 11. NO USE 12. NO USE	1. (棕) 剪刀马达 ON 2. (橙) 剪刀马达 CCW 3. (绿) 剪刀马达刹车 4. NO USE 5. NO USE 6. NO USE 7. NO USE 8. NO USE 9. 落物电眼致能 10. NO USE 11. (黄) +12V 12. (黄) +12V	

通利动漫® TONG LI ANIMATION

7.故障判断及排除

7-1.故障代码

代号	故障原因	对策
1	入表(1)故障	检查出入表接线与主机板JP8 Pin7接线是否正常， 若接线正常请更换出入表.
2		
3	出表故障	检查出入表接线与主机板JP8 Pin9接线是否正常， 若接线正常请更换出入表.
4	投币器(1)故障	检查投币器接线与主机板JP6 Pin1接线电源连接是否正常， 若接线正常请更换投币器.
5		
6	存储器故障	请立即联络本公司，取得主机板更换信息.
7	剪刀闭合 动作异常	(1)检查剪刀马达接线是否松脱 (2)检查闭合感测电眼接线 (3)检查闭合电眼是否故障
8	剪刀打开 动作异常	(1)检查剪刀马达接线是否松脱 (2)检查开启位置感测电眼接线 (3)检查开启位置电眼是否故障
9	Y轴归零点 异常	(1)检查Y轴马达接线是否松脱或是故障 (2)零点位置电眼接线是否松脱或是故障
10	X轴归零点 异常	(1)检查X轴马达接线是否松脱或是故障 (2)零点位置电眼接线是否松脱或是故障
11	落物电眼 故障	检查落物电眼与主机板JP16 Pin9，JP5 Pin17接线 是否正常,若接线正常请更换落物电眼板.
12~14	系统异常	如果发生，请将发生的过程记录后，与经销商处理.
15		
31	礼品机率1异常修改	请重新设定第一位的礼品金额，因为已经变回预设值100
32	礼品机率2异常修改	请重新设定第二位的礼品金额，因为已经变回预设值100
33	礼品机率3异常修改	请重新设定第三位的礼品金额，因为已经变回预设值100
34	礼品机率4异常修改	请重新设定第四位的礼品金额，因为已经变回预设值100
35	礼品机率5异常修改	请重新设定第五位的礼品金额，因为已经变回预设值100
36	礼品机率6异常修改	请重新设定第六位的礼品金额，因为已经变回预设值100
55	剪线累计次数 已超过5000次	请更换刀片

注：1.故障码31~36表示礼品金额已经被改变，出厂预设值100次
请修改礼品金额到达你想要的数值.

2.故障码31~36表示机器重新开机之后，出奖率以100次计算.
如果此金额没有经过修改，将发生礼品异常出奖导致营业的亏损.

7-2.机台一般常见问题

1.悬挂礼品的方式:用一条两端带环的红棉绳(长度约240mm),一端挂在礼品架挂钩上(如图1),另一端与别针及礼品相串连(如图2),最后将红棉绳固定在礼品架压板内(如图3)即可.

图1

图2

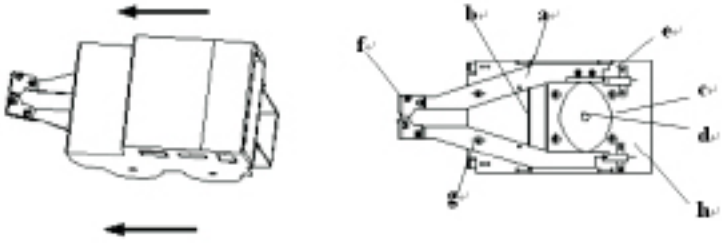
图3

2.打开剪刀盒外盖的方式:剪刀盒外观如下图，剪刀罩取下方式是先向上微微拉起，再向前拉出

各部位零件说明：a.压板 b.固定板刀片 c.剪刀机构马达 d.剪刀马达座 e.外盖.

按下图箭头方向打开上盖，注意必须向刀片方向取出，打开上盖后可以看到剪刀机构马达.接触金属片时需小心，边缘锋利会割伤皮肤.

各部位零件说明：a.剪子（压板侧）b.弹簧柱 c.凸轮 d. 马达轴 e.电眼
f.剪子（刀片侧）g.钉 h.底板 i.垫块



通利动漫 TONGLI ANIMATION

3.剪刀校正方式:

(1).按住"服务键"+"测试键"后开机.

(2).显示器B显示10,同时自动执行剪刀自我测试.

(3).待剪刀自我测试结束后,按下"取物键",进入剪刀校正模式.

(4).移动摇杆,向左剪刀开,向右剪刀合.

(5).移动摇杆向左,让剪刀至最开,且左光遮断器灯亮,若没有暗请调整光遮断器位置,如图1所示.

(6).摇杆向右,让剪刀闭合,且右光遮断器灯亮,此时剪刀刚好闭合,且用线试剪时不能断,如图2所示.

(7).当按下"取物键"凸轮会转动,转至左光遮断器暗且试剪的线后会断,但剪刀机构不能变形,调整凸轮和螺丝间隙到合适位置.

*螺丝正旋越多,则剪刀闭合越紧,注意过多会造成剪刀机构变形.

*螺丝逆旋越多,则剪刀闭合越松,注意过多会造成剪刀机构剪不断线.

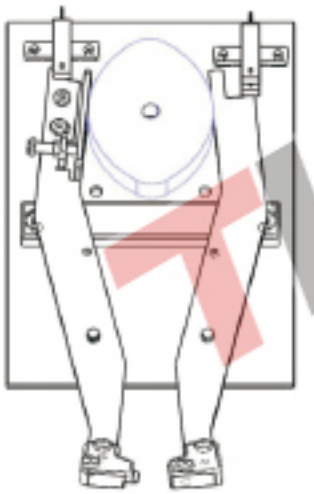
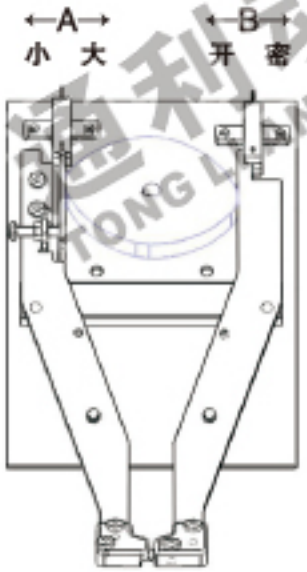


图1



A电眼

向外：剪刀打开的距离越小

向内：剪刀打开的距离越大

B电眼

向外：刀闭合的距离越密合

向内：剪刀闭合的距离越张开

图2

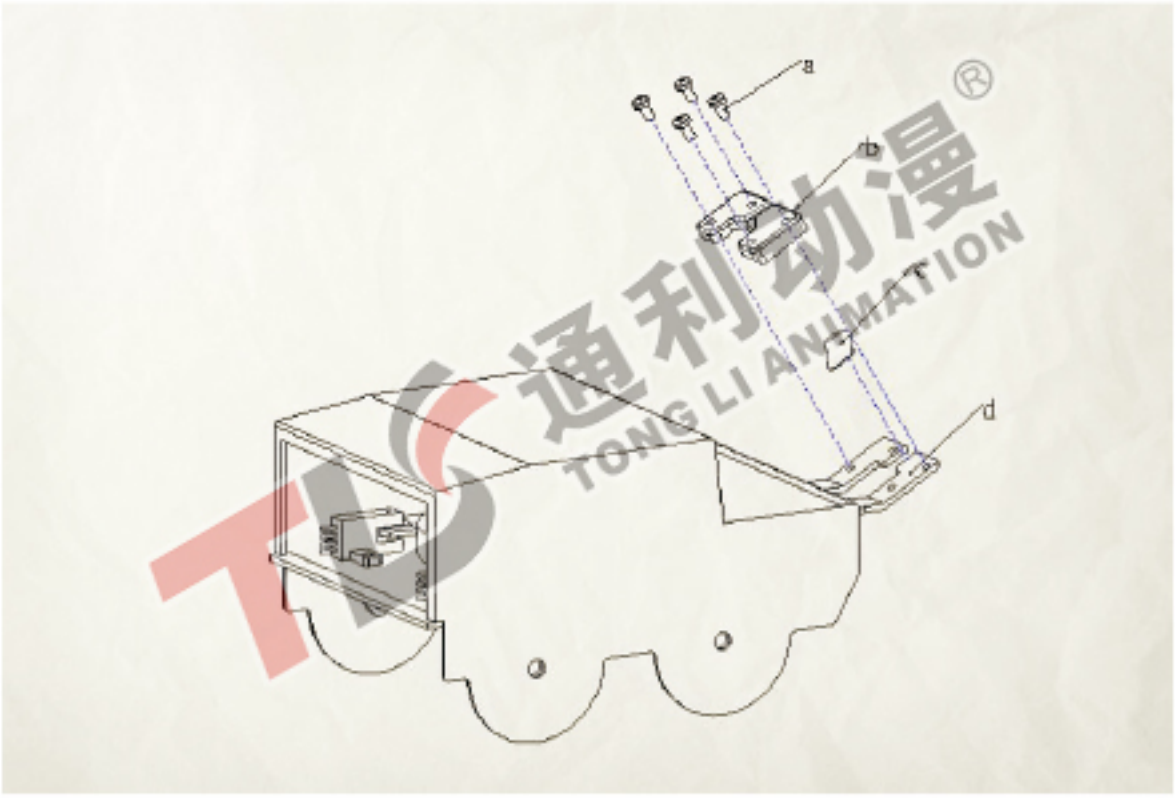
通利动漫® TONG LI ANIMATION

4.更换刀片方式：

（1）更换刀片前需要切断电源.

（2）用十字起子将螺丝松开后，将刀片盖取下，之后取出刀片.

（2）更换刀片后依步骤1将其反方向装置即可，更换刀片时，人员要站到可清楚看到刀片的位置以防受伤.约5000次游戏后需更换刀片，但如果不能轻松切开时需及时更换.

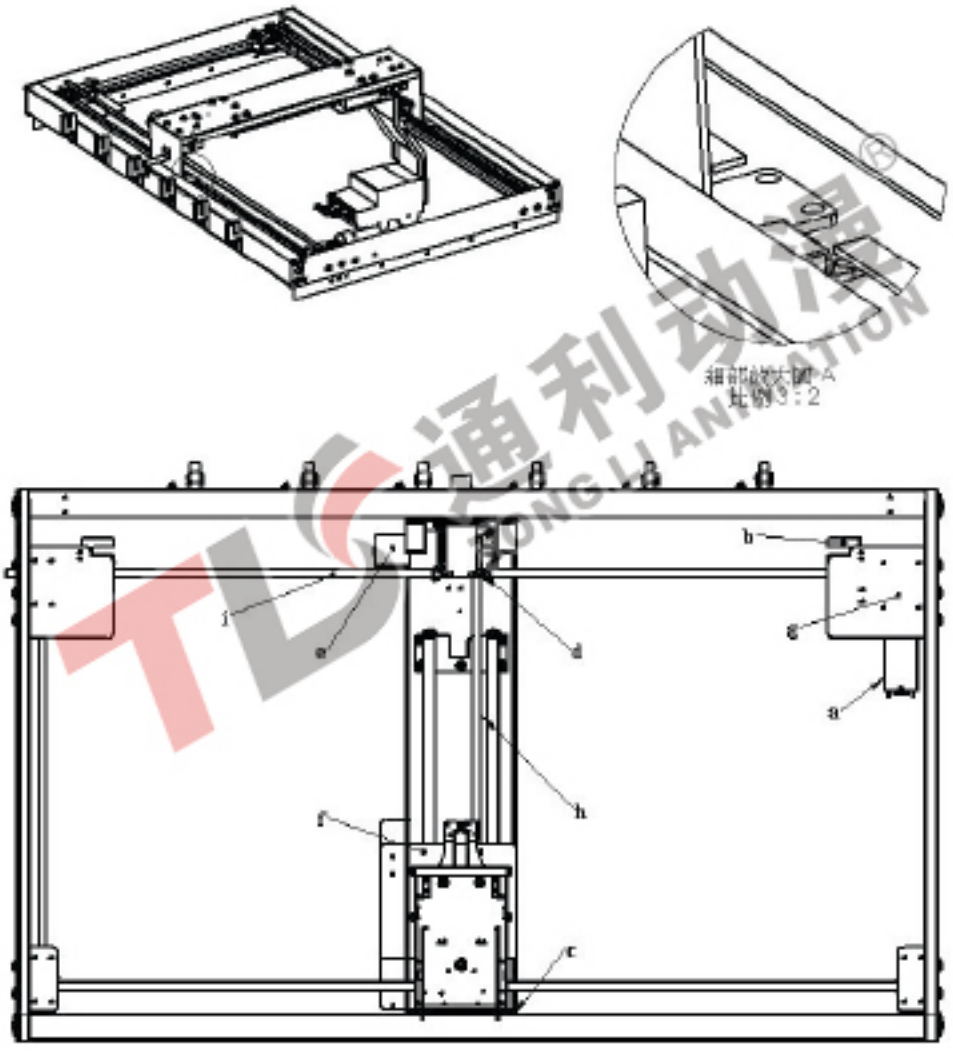


通利动漫®
TONG LI ANIMATION

5.天车调整方式:移动件调整通过拉紧束绳(如图)直到皮带被拉紧,但是要注意皮带需适当,否则会出现马达转速减少或马达出现异响.

* 电源开启时不能触摸滑块以免受伤.

天车组图示



a.x轴马达 b.电眼(x轴) c.滑轮 d.调整束绳 e.Y轴马达(含电眼)
f.天车固定座 g.电眼固定座 h.Y轴皮带 i.x轴皮带

通利动漫 TONG LI ANIMATION

8.基本维护保养

项目	保养方式	保养周期	注意事项
框体内部清洁	使用干布用一般清洁剂擦拭 并清除内部脏污及灰尘	依污损状 况做清洁	1.勿使用强酸强碱的清洁剂 2.勿以水直接冲洗，以免造 成内部机械及电子损坏
框体外部清洁	使用干布用一般清洁剂擦拭 并清除内部脏污及灰尘	依污损状 况做清洁	1.勿使用强酸强碱的清洁剂 2.勿以水直接冲洗，以免造 成内部机械及电子损坏
玻璃清洁	使用干布用一般清洁剂擦拭 清洁即可	依污损状 况做清洁	1.勿使用强酸强碱的清洁剂 2.勿以水直接冲洗，以免造 成内部机械及电子损坏
刀片	用油布擦拭即可	依使用频率 做保养更换	1.避免直接接触刀刃以免割伤 2.刀片生锈或不够锋利时需 更换刀片
轨道保养	X轴及Y轴动作的轨道用 干布擦拭并上油保养	1个月1次	勿以湿抹布擦拭或水清洗
时规皮带检查	检查时规皮带是否松脱龟裂	1个月1次	时规皮带及皮带轮不可上油
灯管亮度检查	检查灯管亮度是否正常	1个月1次	如有损坏需更换灯管或安定器
电源线检查	检查外部电源线有无破损龟裂	1周1次	勿直接碰触破损处以免触电

通利动画 TONG LI ANIMATION

9.产品保修条例

尊敬的客户：

您好！

感谢您购买<广州通利动漫科技有限公司>的产品！我们会不断提高产品及服务的质量，为您提供更优质、高效、专业的产品及售后服务。为了保护您的合法权益，请仔细阅读本说明书全文，详细了解本公司为您提供的服务内容及获取方式，如没有按照本说明书要求而造成产品或配件损坏的，本公司不负责保修，只提供有偿更换产品或配件的服务。

一、保修条款

本产品实行电子部件质量问题12月保修政策，即自您购买本公司产品之日（以正式购货收据的日期为准，下同）起12个月内（含）。

二、不能享受免费保修的情况

在您购买产品后，如果属于下列原因中的任何一种而导致产品出现故障或损坏时，本公司不按照保修条款的内容提供服务，而为您提供有偿服务。

1、整机或部件已经超出标准保修承诺的免费保修期限。
2、LCD液晶屏表面人为原因划伤、漏液、破裂等等。
3、用户未按本说明书要求，错误安装、保管及使用造成的产品故障或损坏的。
4、非本公司认证的维修机构人员维修，客户人为处理（操作失误、划伤、搬运碰碰、水湿、输入不合适电压等等）而导致产品故障或损坏的。
5、无有效保修凭证及有效的购货凭证的。
6、保修凭证和购货凭证被擅自涂改的。
7、保修凭证上的产品型号和编号与商品实物不相符的。
8、使用非本公司提供或指定的配件而导致故障或损坏的。
9、因自然灾害等不可抗力（如地震、火灾等）原因导致故障或损坏的。

三、服务方式

1、产品出现故障，请您拨打本公司认证服务机构的电话报修。
2、产品故障维修，必须先把故障件邮寄回我司，并提供相关的购货凭证。

四、特别提醒

1、保修过程中更换下来的配件归本公司所有。
2、有偿服务包括维修的人工费和维修材料费。
3、如需要查询任何产品相关信息（产品操作方法，规格说明，维修方式及本公司授权维修站等），请与本公司客服中心联系。

五、服务与支持

1、有关最新信息请随时登陆本公司网站www.tonglianimation.com
2、技术支持及售后服务热线：020-39960806/020-23885090

备忘录

通利动漫®
TONG LI ANIMATION

产品名称：疯狂剪刀
出品商：广州通利动漫科技有限公司
生产地址：广州市番禺区东环街迎星东路143号星力动漫产业园H19号
版本：Ver1.0
版权所有 不得翻印