



版本: VER. 2.0

使用说明书

实物与本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。
- 本机台柜体、零件等若有变更, 恕不另行通知。

特别提醒：

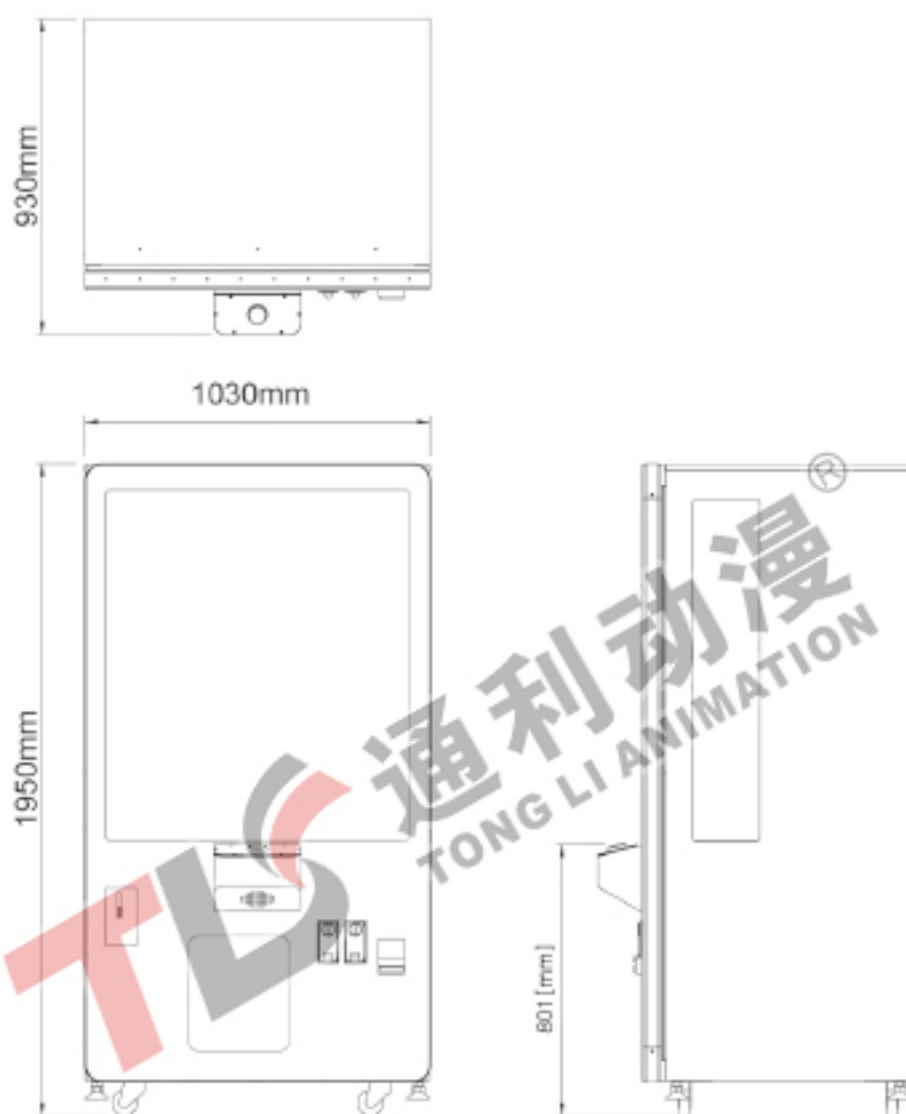
本机台投入之营业之前必须进行“校准”，因为它直接关系到中奖机率。“校准”具体操作步骤，请查阅本说明书第14页6-4第2项。



1. 产品规格和标签位置.....	P02
1-1. 尺寸.....	P02
1-2. 参数.....	P02
1-3. 零件名称和标签位置.....	P03
1-4. 粘贴位置示意图.....	P04
1-5. 机台配件.....	P04
2. 安装.....	P05
2-1. 安装空间.....	P05
2-2. 安装说明.....	P06
3. 产品特点与优点.....	P07
4. 玩家说明.....	P07
5. 设定流程图.....	P08
5-1. 状态菜单图.....	P08
5-2. 测试菜单图.....	P08
5-2. 设定菜单图.....	P09
6. 设置说明书.....	P10
6-1. 机台设置.....	P10
6-2. 状态菜单.....	P10
6-3. 设定菜单.....	P12
6-4. 测试模式.....	P15
6-5. 故障代码(控台面板显示).....	P17
7. 产品保修条例.....	P18

1. 产品规格和标签位置

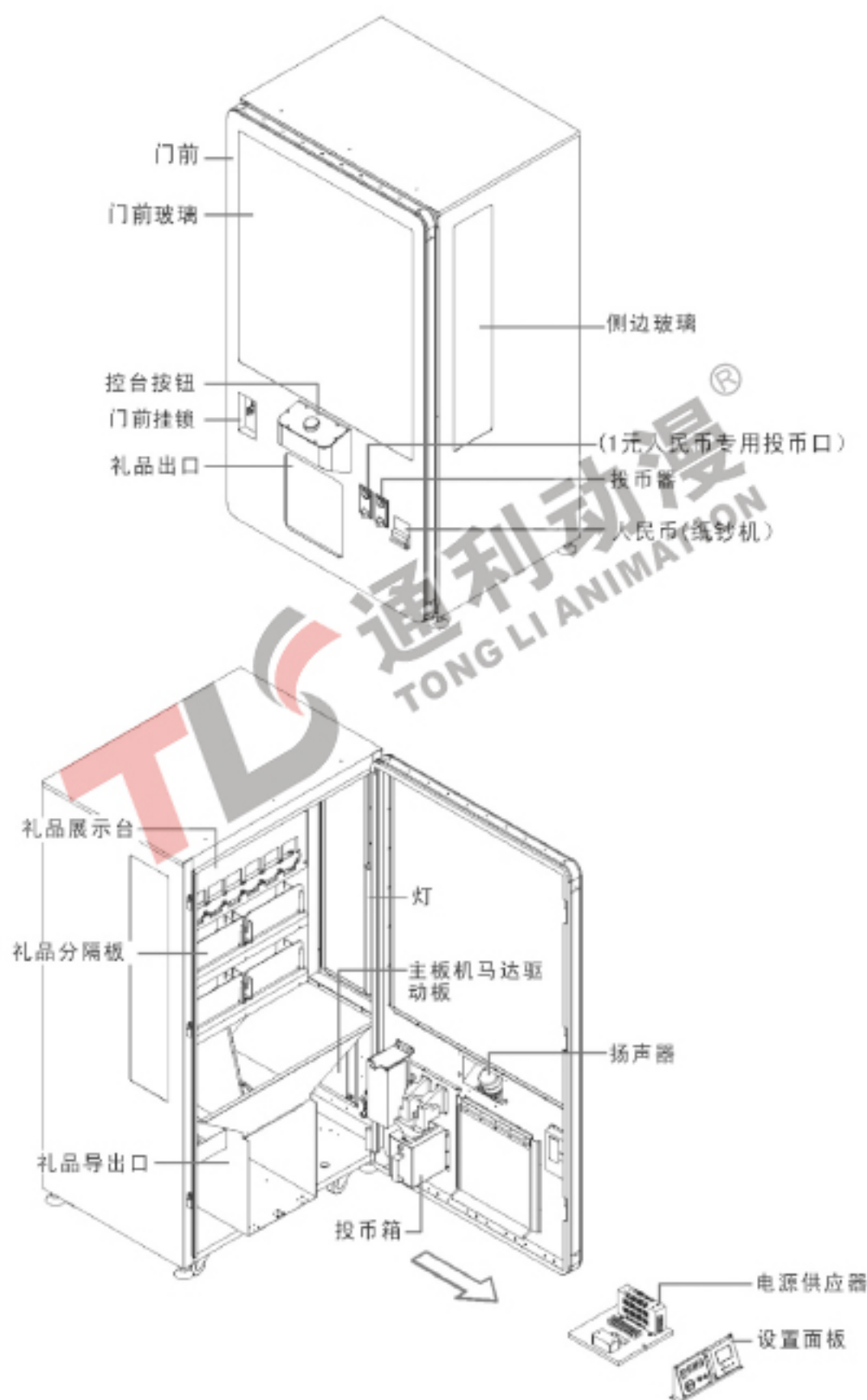
1-1. 尺寸



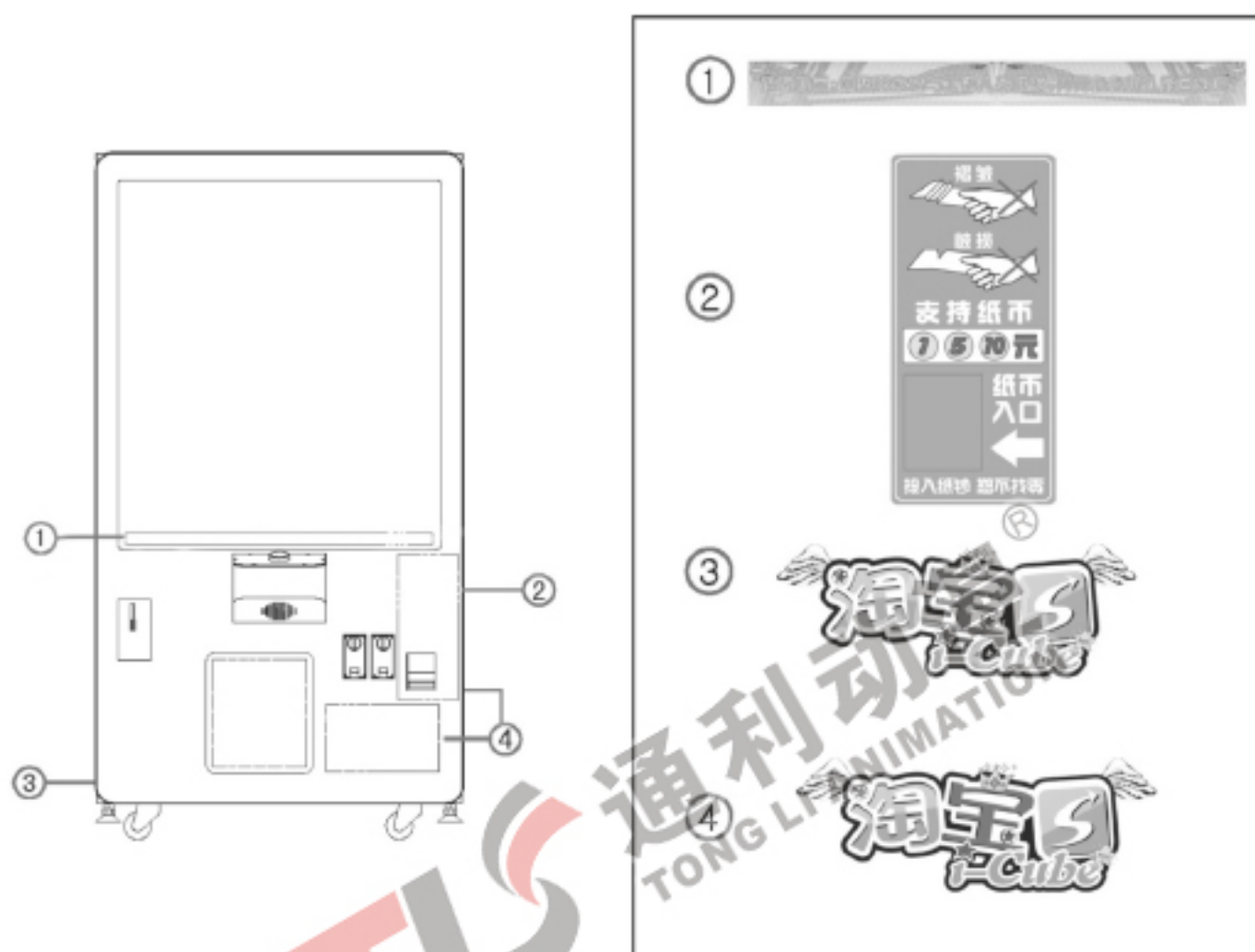
1-2. 参数

尺寸(LxWxH)	1030 x 930 x 1950(mm)
包装尺寸(LxWxH)	1070 x 970 x 2050 (mm)
毛重/净重(kg)	260kg /230kg
电压	AC 220V
频率范围	60Hz
额定功率	350W
保险丝	AC 2500/6.3A

1-3. 零件名称和标签位置



1-4. 粘贴位置示意图



1-5. 机台配件

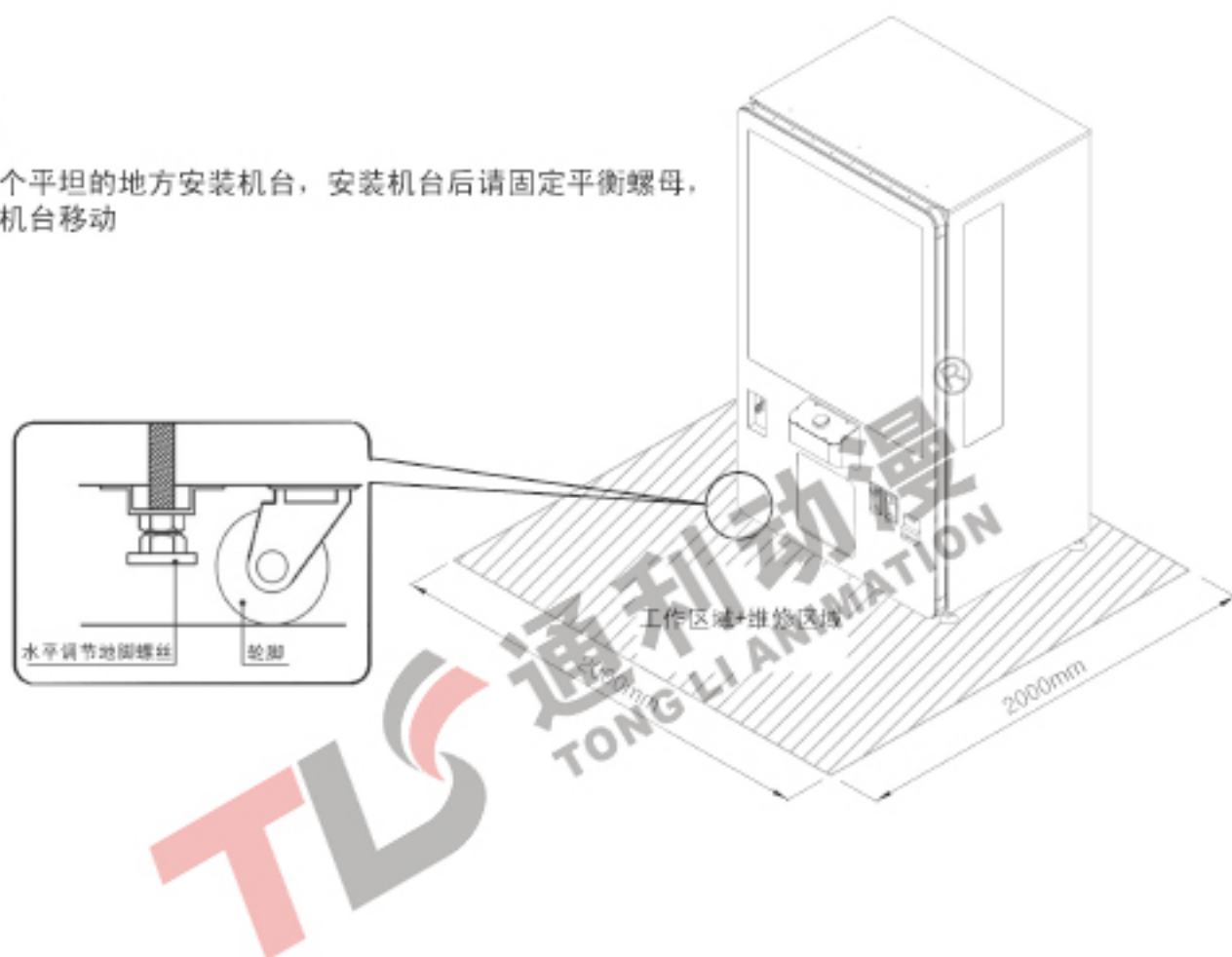
数字	零件名称	说明	数量
1	交流电源线	220V 	1
2	钥匙	TS-777钥匙 挂锁 (大小各一把) 	3
3	L形内六角扳手	1.5mm 	2
4	L形内六角扳手	2.5mm 	1
5	说明书		1

2. 安装

2-1. 安装空间

注意

- 请找个平坦的地方安装机台，安装机台后请固定平衡螺母，防止机台移动

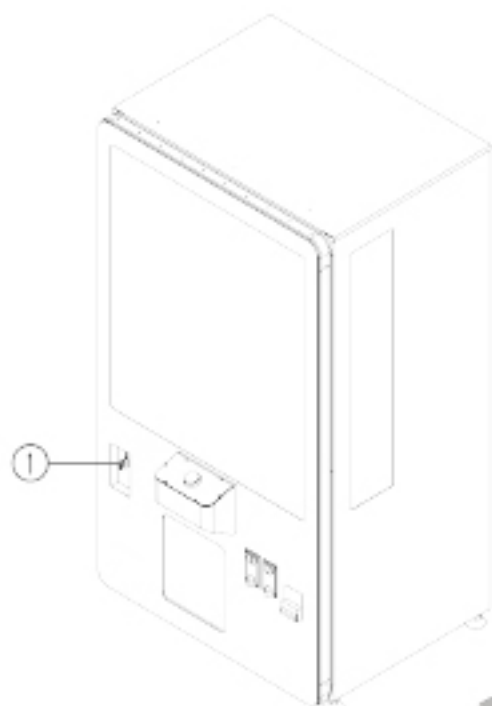


2-2. 安装注意事项

- * 请注意：机台安装环境温度最好保持在 -10° 到 45° 之间
如果安装位置温度不是在这个范围之内可能会出现其他问题。

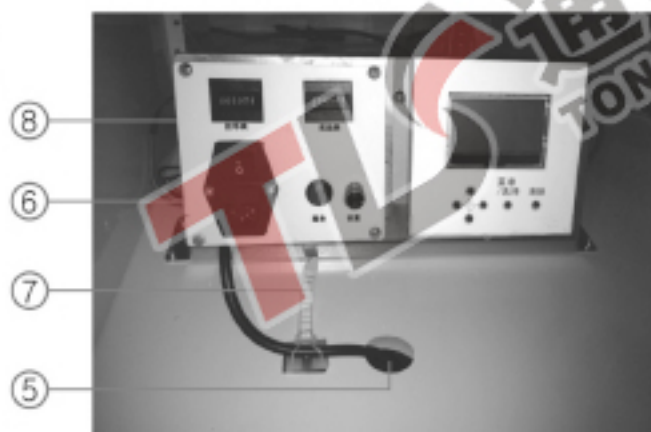
2-2. 安装说明

1



- 向上推动门栓将前门打开。

2



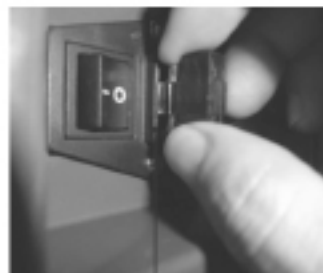
- ⑤ 利用框体内部孔接AC电源线
- ⑥ 插入AC电源线
- ⑦ 利用固定好的扎带固定好AC电源线
- ⑧ 开启电源确保机台正常工作

3

■ 更换电源接入盒保险丝(AC250V/6.3A)



用一字螺丝刀打开
保险管(内有AC250V/6.3A保险丝)



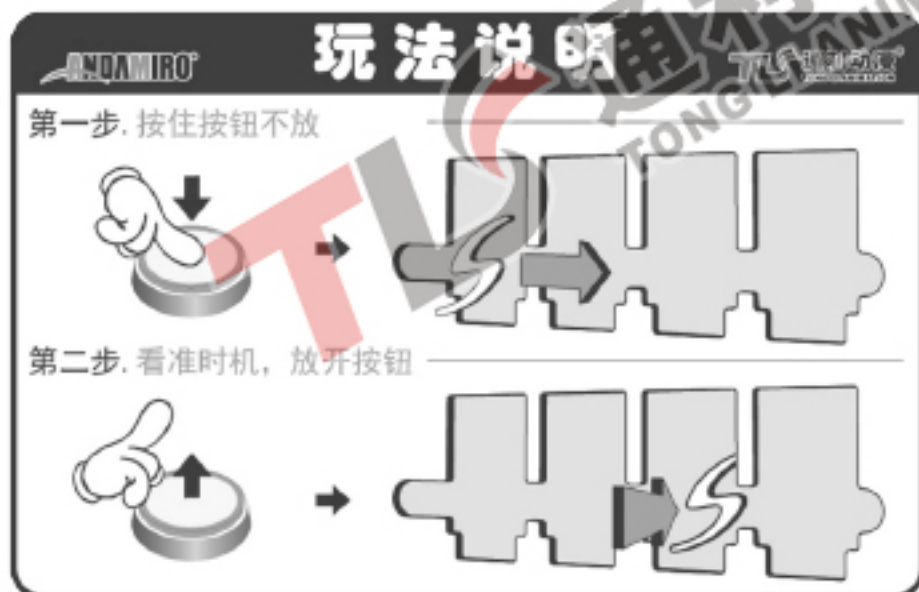
保险丝(AC250V/6.3A)

用一字螺丝刀将电源接入盒处的保险管位置打开，取出保险丝(AC250V/6.3A)进行更换。

3. 产品特点与优点

- 3-1. 本产品为礼品兑奖游戏时，可以调节电机达到精确概率的设置。
- 3-2. 相比其他礼品机，本机内部宽阔，方便展示礼品和管理礼品。
- 3-3. 机台装有摇晃报警器。
- 3-4. 中奖机率最大可以设置9999次。
- 3-5. 同比其他竞争产品，本机可选礼品的规格大小更广泛。
- 3-6. 时尚的外观设计、极具震撼力的视觉冲击，不失为一款性价比较高的豪华产品。

4. 玩法说明

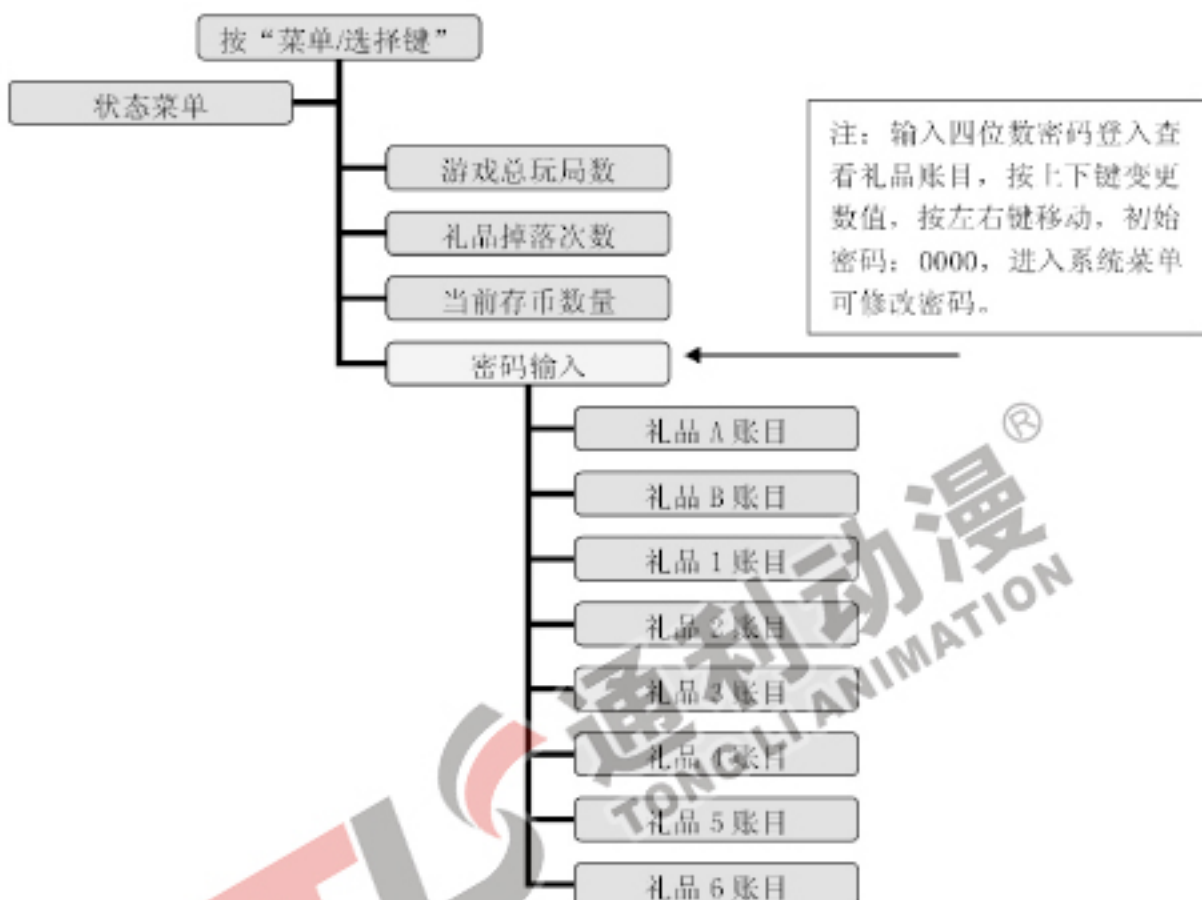


- 4-1. 选择数字格或A、B格内的礼品。
- 4-2. 选好目标按下按钮，S形状推杆就会往右移动。
- 4-3. S形将要停留在所选择的目标格时松开按钮，S形推杆会进入对应的目标格洞内并推出相应格内的礼品。
- 4-4. S形推杆，如果没有进入目标格洞内，游戏失败并结束。

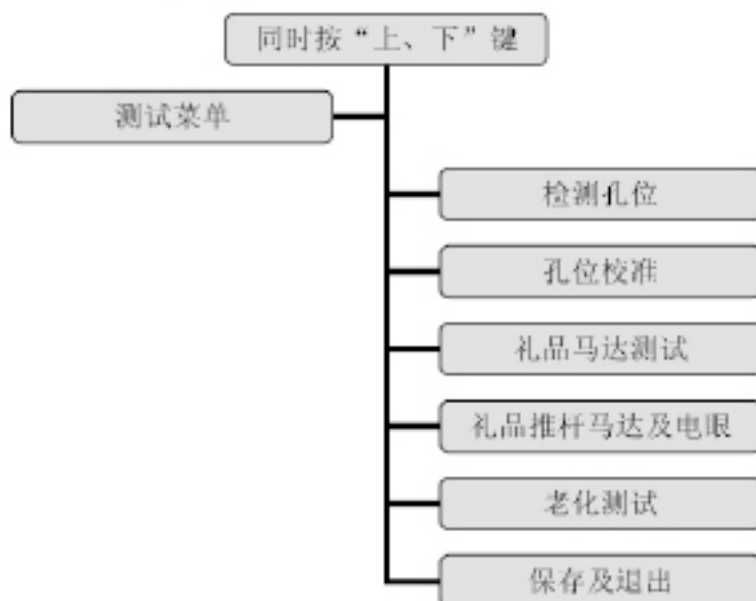
5. 设定流程

菜单操作说明

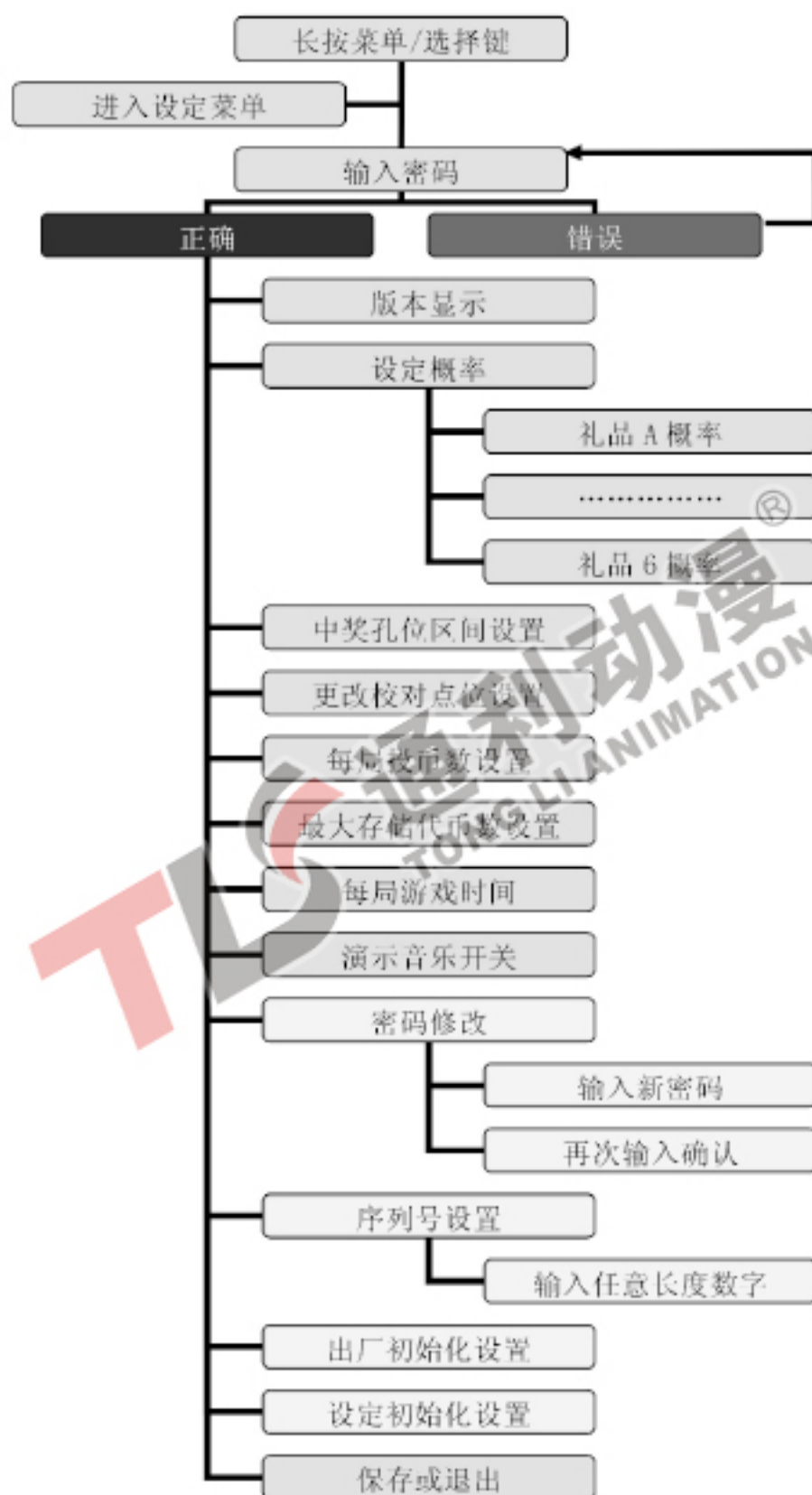
1、状态菜单



2、测试菜单



3、设定菜单

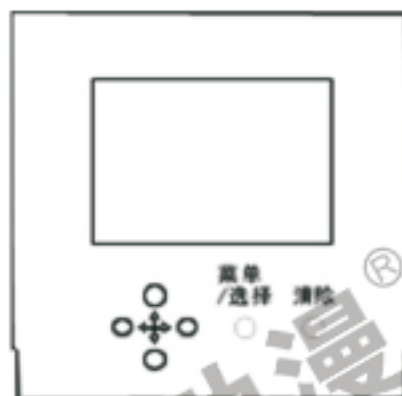
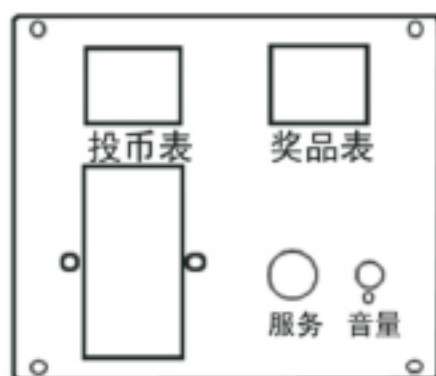


6. 设置说明书

6-1. 机台设置

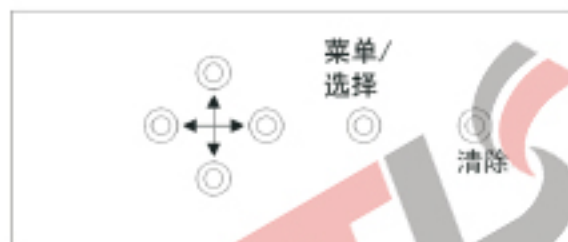
1. 操作方法

- 1 设置面板是查看机台的状态更改或保存用户设置的相关参数。并有测试功能
通电后显示如下画面并显示程序版本



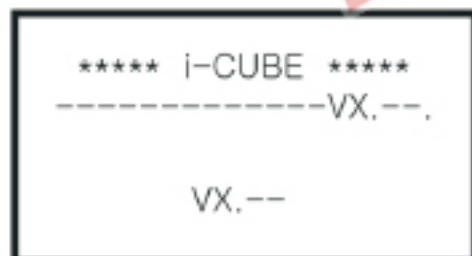
[操控面板]

2. 按钮操作



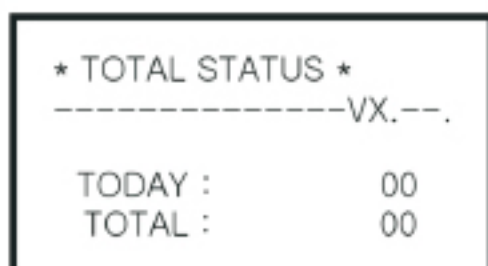
- 由上/下/左/右/选择/清除键组成
- 所有按钮分为一般按钮和 Long-Key(长按)来区分并操作
- 1) [↑/↓] 上/下键: 更改资料
- 2) [←/→] 左/右键: 加减改变相关参数
长按住键时数值差会快速变化
- 3) 选择按钮: 选择功能/更改值/设定
- 4) 清除按钮: 将设置值初始化/进行校队功能

- * 设置面板是查看机台的状态更改或保存用户设置的相关参数并有测试功能
通电后显示如下画面并显示程序版本



6-2. 状态菜单

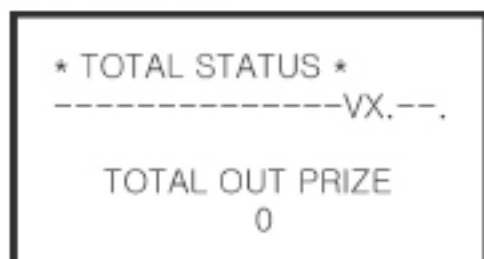
1. 游戏尝试次数



- 'TODAY' 为当天游戏次数, 如需初始化设置
长按清除键即可。

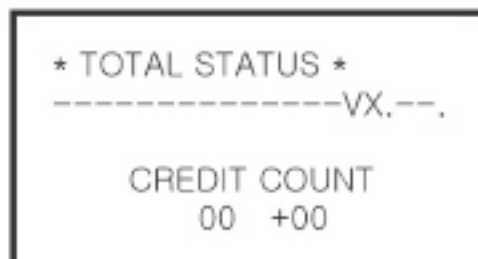
'TOTAL' 为游戏总数, 需出厂模式方可初始化,
最多可显示6位数字, 999999最大数值。

2. 奖品数量累积



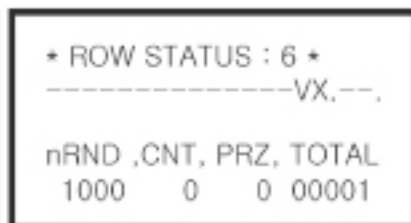
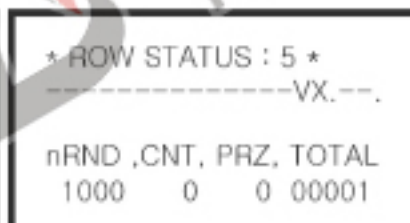
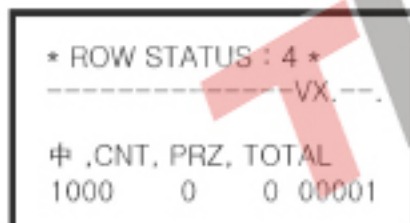
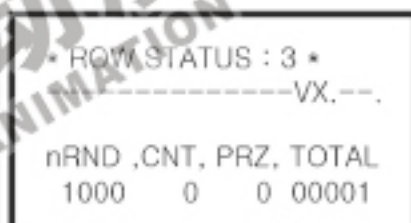
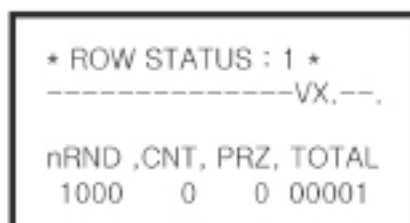
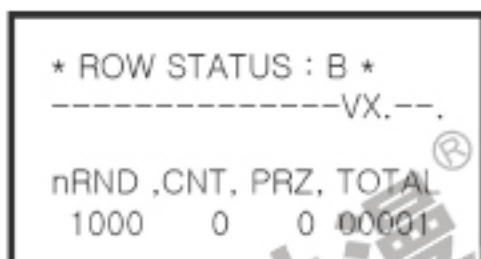
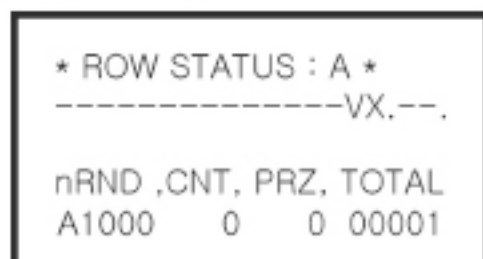
- 如果挑战成功，相对应的礼品会推出，并计数。
- 长按清除键可以初始化
- 最多可显示3位数值，999最大数值

3. 局数



- 两位数显示。设置菜单中显示设定的存币数量
- 前面 00为时间投币数量，后面 +00 为实际可玩代币数量
- 控台的 Credit FND上显示总共数量。

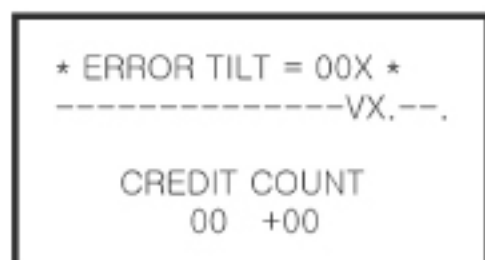
4. 获奖产品数（A~6行号）



RND : 设定概率 最多 9999
 CNT : 设定挑战局数 最多9999
 PRZ : 中奖局数 最多 999
 TOTAL : 总共挑战局数 最多 99999
 显示A 或 B为概率之前出奖次数 A为1次 B为2次
 {Up},{Dn} 锁定状态/解锁状态
 n : 锁定状态/ o : 解锁状态

(例: 设定概率为10局 从10局开始 从'n'转为 'o', (Unlock) 即解锁状态)
 另外 设定概率为10局, 但是直到30局无法成功 解锁状态一直维持到所设定10局概率中出为止。

5. Error Tilt 尝试局数



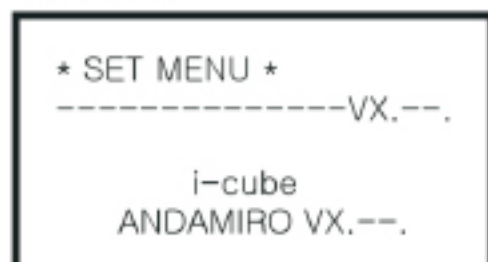
X : Error Tilt 尝试局数

Tilt Error 发生1局以上时, Error Event 进行10秒后装转换成正常模式.

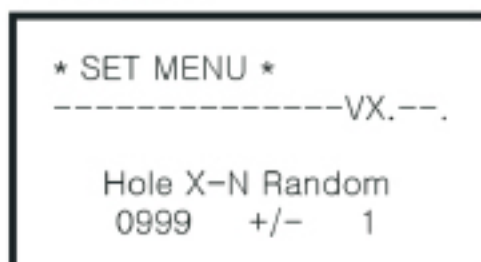
尝试局数 初始化 : 在"Credit"画面, 长按清除键.

6-3. SET UP MENU 设定菜单 : 正常模式下长按[SELECT]

[版本显示]



1. 设定概率



* 如何设置概率

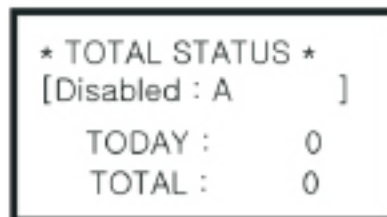
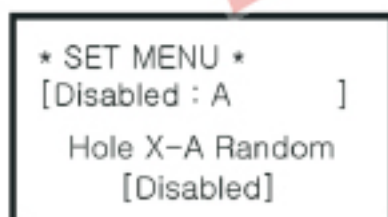
*** 概率设置范围为 1~9999, 可以通过改变数值来改变概率.
默认值为 0999.

- 1) 按下选择按键进入设置概率模式, 显示为 "[0999]"
- 2) 用上下按键调节参数, 右侧的1显示为 10, 100, 1000
- 3) 选择想设置的数字单位后, 通过 {<}, {>} Button 改变数值, 可精确到0~9
{<} : 为增加, {>} : 为减少
- 4) 设置完成后需再次按下选择按键

* 关闭出奖品功能

当机台的 Prizebox (礼品箱) 出现问题时, 例如 MOTOR (马达), FRONT/RARE SW (微动开关) 等配件不良而不能出礼品的情况, 可关闭出礼品功能.

- 1) 按下选择按键进入设置概率模式, 将显示 "[0999]"
- 2) 通过 {Up}, {Dn} Button 调节数值, 右侧的1显示为 10, 100, 1000
- 3) 通过 {<}, {>} Button 改变设置概率, 可精确到 0~9
{<} : 增加, {>} : 减少
- 4) 如 概率值设置为0 出现以下画面. (例: A 孔)



5) 如果确认停止功能, 请按选择按键

6) 当出礼品的功能修复正常后, 需重新设置概率值

2. 中奖孔区间设置



判断挑战成功点之左右区间设置
可设置3~7
默认值为4

3. 更改校队初始化位置

* SET MENU *
-----VX,---,

Offset : 000
PRESS CLEAR BUTTON

从左到右的顺序校准位置，第一次运行时点的位置测试

- 1) 默认值为 000, 调节范围为-20~+20
- 2) 按 [SELECT] Button进入设置概率变动模式，显示为 "[000]"。
- 3) 按 [<], [>] Button改变设置概率。
[<] : 增加, [>] : 减少
- 4) 设置完成后按 选择键。

4. 代币-局数设置

* SET MENU *
-----VX,---,

Credit Set
1 Credit 1 Coin

默认值是4币一局，设置范围1~10。

5. 纸币每一次代币数

* SET MENU *
-----VX,---,

<1> Coin per Bill
1-Bill = 1 Coin

纸钞机投进 1 元时的 计数值。
默认值为1，可设置到1~20

6. 代币数限制设置

* SET MENU *
-----VX,---,

Credit Limit
Max Credit = 20

默认值为 20, 可以1~100变动。
如投入所设定值以上的代币/纸币 时将被限制。

7. 限制游戏时间设置

* SET MENU *
-----VX,---,

Time Limit
30 Sec

默认值为30秒，可以从10~60秒之间变动

8. 幸运礼品设置 (选项)

* SET MENU *
-----VX,---,

Mercy Prize
off

- 1) Default=Off (不出礼品), On (出1个)
- 2) 按选择按键进入设置概率变动模式，显示为 "[Off]"
- 3) 通过 [<], [>] Button更改
[<] : On, [>] : Off
- 4) 设置完成后按下 选择按键

9. 演示声音设置

* SET MENU *
-----VX,---,

Demo Sound
On

Demo Sound On/Off Setting 演示声音开/关
Default默认设置为=On

10. 保存设置并退出

* SET MENU *
Save & Cancel
Press [SEL] & [CLR]

按选择键设置保存并退出
长按选择键不保存并退出

6-4. TEST MENU 测试模式:正常模式时 上/下键 同时长按

1. 检测孔位

* TEST MENU *
-----VX,--.

Test All Rows

按清除键检测孔位校对
机台正面控台面板上显示 "ts tn", "n"表示每个孔的数字/英文字母。
完成后显示为 "do nE"

2. Calibration 校准

* TEST MENU *
-----VX,--.

Calibration
0 (CLR=Reset)

按清除键校对。
校准画面如下, 显示各孔之成功中奖局数 此数据非常重要
将3~6为基本默认值, 如未达到及超过时将会对概率有影响, 这时
将要调整推杆上的 "s"亚克力。

* TEST MENU *
-----VX,--.

Hole : 1 2 3 A B 4 5 6
CNT : 0 0 0 0 0 0 0

* 如不是 3~6时
1) 2以下时, 解开推杆上的 "s"形亚克力往逆时针方向调整。
2) 7以上时, 按1) 点方法顺时针方向调整校对。
校对时机台正面控台面板显示显示为 "Ca tn", "n"为每个孔的数字/英文字母, 完成后显示为 "do nE"。

3. Prize Motor Test礼品马达测试

* TEST MENU *
-----VX,--.

Prize Motor
ALL (CLR=PUSH)

*** 测试设置在礼品格的马达及微动开关是否正

- 1) 默认值是 "ALL", 按清除键礼品格8个马达同时运转往前推进开始测试,
当8个礼品都到了礼品格内, 装置的微动开关处后自动停止。
- 如复位到开始位置点, 再次按清除键8个礼品格的马达同时退回。
- 当8个礼品都到了礼品格内, 装置的微动开关处后, 自动退回并停止
按下清除键时将会反复测试。
- 2) 为了选择A-6中的某一个马达进行, 按选择键进行选择, ALL变成[ALL]
时被选中。
- 3) 按[<], [>]键进行切换, [ALL]会在A~6之间进行变化, 例如例换到了[1]
再次按选择键, [1]变成1, 这时按清除键就只有1的礼品格在进行测试。

4. 测试礼品推杆马达及电眼

* TEST MENU *

-----VX,---.

Motor Test
Press SELECT Button

*** 按选择键按钮显示如下画面, 并进入Test Mode(测试模式), 说明感应到了礼品杆的 Rear SW, 礼品杆的 Origin SW.

* TEST MENU *

-----VX,---.

-- S2 X0 RL -- --
Press CLEAR TO Exit

1) 推杆马达及电眼测试

1-A) 为了测试推杆, 按如下按键: [←]: 往左移动, [→]: 往右移动/[Up]: 前进, [Dn]: 后退

1-B) 移动推杆时电眼开始感应, 显示所选电眼并有感应效果音。
若再次移动另外电眼再次感应, 之前所感应的电眼显示为 "--"

1-C) 显示4项,

表示为 X0: 起始感应, RL: 附近感应, ML: 中间感应, FL: 前面感应

1-D) 马达及电眼测试结束后, 按清除键转换为 [Motor Test]画面。

* TEST MENU *

-----VX,---.

S1 S2 X0 RL ML FL
Press CLEAR TO Exit

5. Aging Test 老化测试

* TEST MENU *

-----VX,---.

Aging Test
Press SELECT Button

*** 根据礼品格的概念, 按正常程序测试机台老化状况

- 1) 按取消键显示以下画面进行老化测试
- 2) 老化测试 直至关闭电源一直都会反复测试

* TEST MENU *

-----VX,---.

Entering Aging Test

6. 出厂初始化设置



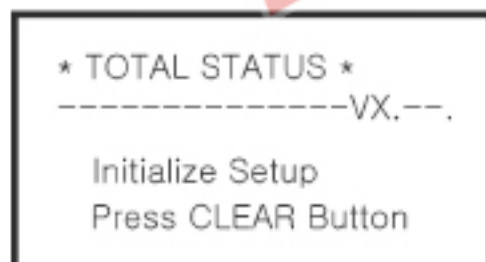
按清除键，所有设置将更改为出厂初始化设置同时校准
校准画面如下图并显示每个孔中奖次数，此数据非常重要。
3~6为基本默认值，如达不到或超出将影响概率。
这时需调整推杆前的“S”亚克力。

* 如不能3~6时

- 1) 2以下时，解开礼品杆上的“S”形亚克力逆时针方向调整。
- 2) 7以上时，调整为顺时针方向再次校准。

开始校准时机台正面控台面板上显示为“Ca tn”，“n”表示各孔的数字/英文字母 结束后显示为“do nE”
接着按选择键，开始进入“Test All Rows”功能测试，机台控台平面上显示“ts tn”，“n”表示各孔的数字/英文字母
结束后显示“do nE”

7. 设定初始化设置



长按清除键设置菜单里的所有设置和部分游戏资料将初始化
(校准/总和/代币-局数的数据除外)

8. 测试菜单保存及退出



按选择键，保存并退出
长按清除键，不保存并退出

6-5. 故障代码(控台平板显示)

故障编码	故障内容
1.EE-12	首页设置显示错误
2.EE-13	电眼不良
3.EE-14	游戏底部感应错误（检测传感器）
4.EE-Fn	礼品格电源开关/马达错误，n代表：孔号（A, B, 1, 2, 3, 4, 5, 6）
5.EE-rn	礼品格电源开关/马达错误，n代表：孔号（A, B, 1, 2, 3, 4, 5, 6）
6.EE-08	出礼品马达或电源错误
7.EE-09	指示推杆错误
8.EE-15	防震动报警，禁止摇晃机

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

礼品机游戏机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、搬运磕碰、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：020-23885899

备忘录



备忘录



备忘录





产品名称: 淘宝S

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119号

版本: Ver.2.0

版权所有 不得翻印