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

花韵

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

1-3. 安全注意事项.....P03

1-3. 操作注意事项.....P03

2. 游戏方法.....P04

2-1.游戏介绍.....P04

2-2.礼品送出注意事项.....P04

3. 游戏设置与测试模式.....P05

3-1.部件结构说明.....P05

3-2.操作说明.....P05

3-3.主板接线表.....P07

3-4.参数设置说明.....P09

4.菜单选项说明.....P10

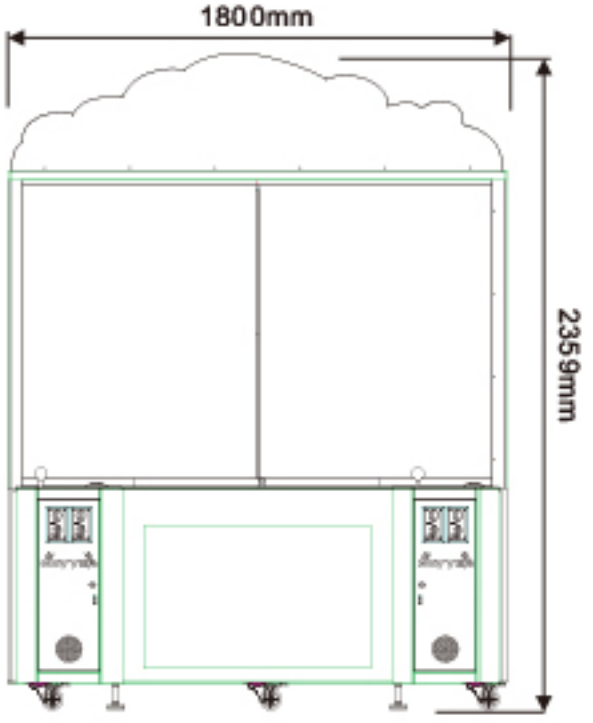
5.整机线材示意图.....P16

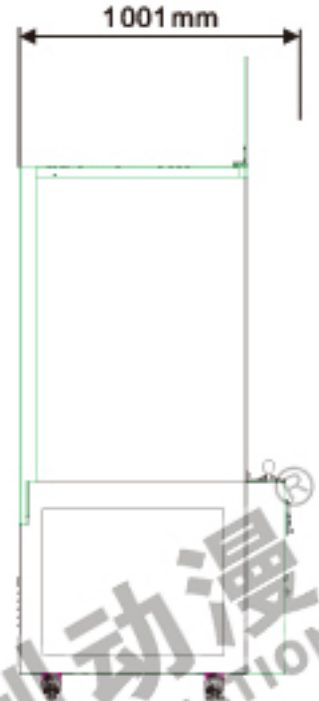
6. 产品保修条例.....P19

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)	2359*1800*1001 (mm)
重量 (kg)	350kg
电压	AC 220V
额定功率	510W

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-005		2
3	钥匙 TS-006		2
4	3mm 内六角扳手		1
5	2.5mm 内六角扳手		1
6	说明书		1
7	绳子		2
8	别针		400
9	刀片		10
10	剪刀垫片		10
11	小槽光眼		2
12	玻璃门钥匙888		2

通利动漫 TONG LI ANIMATION

1–3.安装注意事项

1.此机台适合在室内使用，不宜在户外使用。

2.当机台安装妥当后，机台应平稳地安放在地面。

3.不可随意拆卸、组装、移动机台。

4.在机台搬动前必须先关断电源，并拔掉电源线。

5.机台须安放在平整的地面上，不可放置在光滑、不稳定或震动严重的地方。

6.不可将机台放置在高温或易产生火花的设备附近。

7.机台上不可放置杂物，电源线不可被重物压住。

8.不可把机台内的电器部分暴露在外面。

1–4.操作注意事项

1.在接通电源之前一定要先检查电源插头和电源线是否完好，检查电压是否适合本机要求。

2.电源电压必须根据机台后盖上要求电压使用。

3.进行维护和检修时一定要将电源断开。

4.非专业人员不得随意拆卸本机。

5.当替换器件时请选用合适的配件。

6.当拔出电源线时，应抓住插头拔出，不能抓住电线拔出。

7.不能用湿手插拔插头，不能用力拉伸、扭曲电源线。

通利动漫® TONG LI 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：

此机台为出礼品机台，使用剪刀的玩法，剪断吊于礼品绳上的礼品，考验玩家手脑协调能力及目视准度。

2-2.礼品送出注意事项

1.在安装或搬运时必须进行礼品位置校准，如有需要请进行位置调整。

2.下段管槽内没有吊线时，切勿进行类比位置调整。

3.位置校准后，必须重启主机。

4.每周最少一次进行位置校准确认。

5.检查礼品检测开关是否工作正常。

6.在安装或搬运时必须进行礼品位置校准，如有需要请进行位置调整。

7.下段管槽内没有吊线时，切勿进行类比位置调整。

8.位置校准后，必须重启主机。

9.每周最少一次进行位置校准确认。

10.检查礼品检测开关是否工作正常。

通利动漫® TONG LI ANIMATION

3.游戏设置与测试模式

3–1.部件结构说明

LCD:显示游戏一局需投的币数.

摇杆：控制天车左右移动.

出礼品口:游戏结束后，玩家所得礼品从此口出来.

开关电源：提供整机电源，提供+5V,+12V直流电源.

电源接入盒：连接外部电源，为机台供电所用.

主板：主程序运作系统，控制各部件工作.

投币器：投入代币装置.

喇叭：为机台提供音效.

游戏常用数据说明:

投币数：记录机台自开始使用以来实际投币的总数.

出礼品A数：记录机台自开始使用以来所出礼品A的总数.

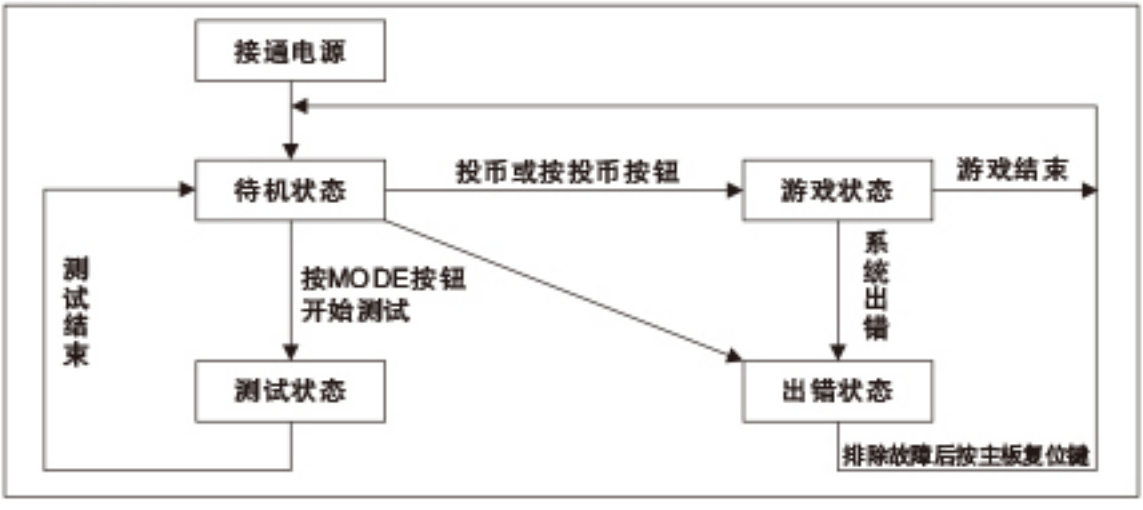
出礼品B数：记录机台自开始使用以来所出礼品B的总数.

出礼品C数：记录机台自开始使用以来所出礼品C的总数.

3–2.操作说明

机台工作时，共有四个状态：待机状态、测试状态、游戏状态、出错状态.

测试流程图



通利动漫 TONG LI ANIMATION

（1）接通电源：检查电源插头和电源线是否完好，检查电压是否适合本机要求，确认无误后，接通电源.

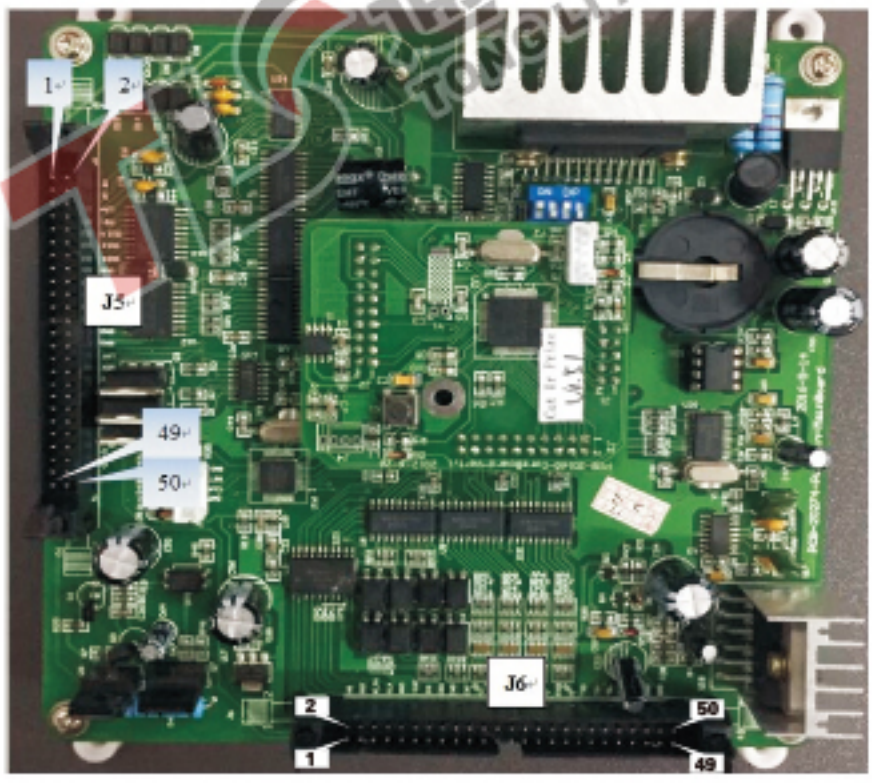
（2）游戏状态：游戏时，液晶屏幕显示游戏剩余时间.

（3）待机状态：液晶显示屏显示玩一局游戏需要投入的币数，同时播放待机音乐.按住小键盘MODE按钮整机可进入测试状态，投币可使整机进入游戏状态.

（4）测试状态中，可显示系统信息，进行参数设置和礼品格位置校准，测试机台输入、输出是否正常工作，音乐是否正常等.待机状态时，按MODE按钮，进入测试模式，再按MODE按钮，则返回待机状态.

（5）出错状态：机台会响起警报声（报警声音可以通过设置参数禁止或播放），机台显示相关的错误信息，可根据错误信息查出错误原因，解决错误后，重启机台即可.

附录部分



通利动漫 TONGLI ANIMATION

3-3.主板接线表

插头编号	引脚编号	引脚颜色	功能说明	I/O口编号	I/O在机台中用途说明
J5（输出端口）	PIN 1	0.3-Brown（棕色）	Speaker +（喇叭+）	---	
	PIN 2	0.3-White（白色）	Speaker -（喇叭-）	---	
	PIN3	0.3-Blue（蓝色）	DC MOTOR #1 POWER +	---	礼品球电机电源正极
	PIN4	0.3-Yellow（黄色）	+12V Output（+12V 电源输入）	---	+12V
	PIN 5	0.3-Black（黑色）	DC MOTOR #1 POWER -	---	礼品球电机电源负极
	PIN6	0.3-Yellow（黄色）	+12V Output（+12V 电源输入）	---	
	PIN7	0.3-Brown（棕色）	DC MOTOR #2 POWER +	---	推杆电机与左右电机电源正极
	PIN 8	0.3-Yellow（黄色）	+12V Output（+12V 电源输出）	---	
	PIN 9	0.3-Black（黑色）	DC MOTOR #2 POWER -	---	推杆电机与左右电机电源负极
	PIN 10	0.3-Yellow（黄色）	+12V Output（+12V 电源输出）	---	
	PIN 11	0.3-Red（红色）	RED LED DRIVE（红色LED灯）	---	
	PIN 12	0.3-Yellow（黄色）	+12V Output（+12V 电源输出）	---	
	PIN 13	0.3-Green（绿色）	GREEN LED DRIVE（绿色LED灯）	---	
	PIN 14	0.3-Yellow（黄色）	+12V Output（+12V 电源输出）	---	
	PIN 15	0.3-Blue（蓝色）	BLUE LED DRIVE（蓝色LED灯）	---	
	PIN 16	0.3-Yellow（黄色）	+12V Output（+12V 电源输出）	---	
	PIN 17	0.3-Black（黑色）	Stepping Motor Power-	---	上下步进电机电源负极
	PIN 18	0.3-Blue（蓝色）	Stepping Motor Power+	---	上下步进电机电源正极
	PIN 19	0.3-Green（绿色）	Serial Output CLK（串行驱动时钟输出）	---	
	PIN 20	0.3-Brown（棕色）	Serial Output DAT（串行驱动数据输出）	---	
	PIN 21	0.3-White（白色）	Serial Output LATCH（串行驱动锁存输出）	---	
	PIN 22	0.3-Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 23	0.3-Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 24	0.3-Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 25	0.3-Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 26	0.3-Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 27	0.3-Brown（棕色）	Output（驱动输出）	OUT0	投币码表
	PIN 28	0.3-Pink（粉红）	Output（驱动输出）	OUT 1	礼品A 码表
	PIN 29	0.3-Orange（橙色）	Output（驱动输出）	OUT2	礼品B 码表
	PIN 30	0.3-SkyBlue（淡蓝）	Output（驱动输出）	OUT3	礼品C 码表
	PIN 31	0.3-Green（绿色）	Output（驱动输出）	OUT4	向后按钮指示灯
	PIN 32	0.3-Blue（蓝色）	Output（驱动输出）	OUT5	向右按钮指示灯
	PIN 33	0.3-Purple（紫色）	Output（驱动输出）	OUT6	GSM电源控制
	PIN 34	0.3-Gray（灰色）	Output（驱动输出）	OUT7	剪刀控制电机
	PIN 35	0.3-Brown（棕色）	Output（驱动输出）	OUT8	
	PIN 36	0.3-Pink（粉红）	Output（驱动输出）	OUT9	
	PIN 37	0.3-Orange（橙色）	Output（驱动输出）	OUT10	
	PIN 38	0.3-SkyBlue（淡蓝）	Output（驱动输出）	OUT11	
	PIN 39	0.3-Green（绿色）	Output（驱动输出）	OUT12	
	PIN 40	0.3-Blue（蓝色）	Output（驱动输出）	OUT13	

福利动漫 FORTUNE ANIMATION

插头编号	引脚编号	引脚颜色	功能说明	I/O口编号	I/O在机台中用途说明
J5（输出端口）	PIN41	0.3–Purple（紫色）	Output（驱动输出）	OUT14	
	PIN42	0.3–Gray（灰色）	Output（驱动输出）	OUT15	
	PIN43	0.3–Brown（棕色）	Output（驱动输出）	OUT16	
	PIN44	0.3–Brown/White（棕白）	Output（驱动输出）	OUT17	
	PIN45	0.3–Orange（橙色）	Output（驱动输出）	OUT18	天车左右电机控制输出+
	PIN46	0.3–Orange/White（橙白）	Output（驱动输出）	OUT19	天车左右电机控制输出–
	PIN47	0.3–Green（绿色）	Output（步进电机驱动输出）A+	---	步进电机A+
	PIN48	0.3–Green/White（绿白）	Output（步进电机驱动输出）A–	---	步进电机A–
	PIN49	0.3–Blue（蓝色）	Output（步进电机驱动输出）B+	---	步进电机B+
	PIN50	0.3–Blue/White（蓝白）	Output（步进电机驱动输出）B–	---	步进电机B–
J6（输入端口）	PIN1	0.3–Brown（棕色）	键盘时钟输出	---	KEYPAD时钟输出
	PIN2	0.3–Pink（粉红）	LCD指令/数据控制输出	---	LCD指令/数据控制输出
	PIN3	0.3–Orange（橙色）	LCD片选控制输出	---	LCD片选控制输出
	PIN4	0.3–SkyBlue（淡蓝）	LCD复位控制输出	---	LCD复位控制输出
	PIN5	0.3–Purple（紫色）	键盘串行输入	---	KEYPAD数据输入
	PIN6	0.3–Brown（棕色）	键盘锁存控制输出	---	KEYPAD锁存控制输出
	PIN7	0.3–White（白色）	LCD串行数据输出	---	LCD串行数据输出
	PIN8	0.3–Green（绿色）	LCD串行时钟输出	---	LCD串行时钟输出
	PIN9	0.3–Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN10	0.3–Green（绿色）	RS485(TR+)	---	预留
	PIN11	0.3–Purple（紫色）	Rs232 RX输入	---	
	PIN12	0.3 – Blue（蓝色）	RS485(TR–)	OUT8	预留
	PIN13	0.3–Brown/White（棕白）	Input（信号输入）	IN0	投币器信号输入
	PIN14	0.3–Red/White（红白）	Input（信号输入）	IN1	礼品检测输入
	PIN15	0.3–Orange/White（橙白）	Input（信号输入）	IN2	掘机报警
	PIN16	0.3–Yellow/White（黄白）	Input（信号输入）	IN3	A1检测开关
	PIN17	0.3–Green/White（绿白）	Input（信号输入）	IN4	A2检测开关
	PIN18	0.3–Blue/White（蓝白）	Input（信号输入）	IN5	B1检测开关
	PIN19	0.3–Purple/White（紫白）	Input（信号输入）	IN6	B2检测开关
	PIN20	0.3–Gray/White（灰白）	Input（信号输入）	IN7	C1检测开关
	PIN21	0.3–Brown/White（棕白）	Input（信号输入）	IN8	C2检测开关
	PIN22	0.3–Red/White（红白）	Input（信号输入）	IN9	向后控制按钮
	PIN23	0.3–Orange/White（橙白）	Input（信号输入）	IN10	向左控制按钮
	PIN24	0.3–Yellow/White（黄白）	Input（信号输入）	IN11	向右控制按钮
	PIN25	0.3–Green/White（绿白）	Input（信号输入）	IN12	前限位光耦
	PIN26	0.3–Blue/White（蓝白）	Input（信号输入）	IN13	
	PIN27	0.3–Purple/White（紫白）	Input（信号输入）	IN14	左限位光耦
	PIN28	0.3–Gray/White（灰白）	Input（信号输入）	IN15	左右计数光耦
	PIN29	0.3–Brown/White（棕白）	Input（信号输入）	IN16	剪刀打开检测开关
	PIN30	0.3–Red/White（红白）	Input（信号输入）	IN17	

JONG LI ANIMATION

插头编号	引脚编号	引脚颜色	功能说明	I/O口编号	I/O在机台中用途说明
J6（输入端口）	PIN31	0.3–Orange/White（橙白）	Input（信号输入）	IN 18	
	PIN 32	0.3–Yellow/White（黄白）	Input（信号输入）	IN 19	
	PIN 33	0.3–Green/White（绿白）	Input（信号输入）	IN 20	
	PIN 34	0.3–Blue/White（蓝白）	Input（信号输入）	IN 21	
	PIN 35	0.3–Purple/White（紫白）	Input（信号输入）	IN 22	
	PIN 36	0.3–Gray/White（灰白）	Input（信号输入）	IN 23	
	PIN 37	0.3–Gray（灰色）	TTL 输入（SRXD）	---	
	PIN 38	0.3–Green（绿色）	TTL 输入（STXD）	---	
	PIN 39	0.3–Purple（紫色）	RS232 TX（PIN3）	---	接GSM模块的接收端
	PIN 40	0.3–Green（绿色）	RS485（TR+）	---	
	PIN41	0.3–Gray（灰色）	RS232 RX（PIN2）	---	接GSM模块的发送端
	PIN 42	0.3–Blue（蓝色）	RS485（TR–）	---	
	PIN 43	0.3–Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 44	0.3–Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 45	0.3–White（白色）	+3.3V Output（+3.3V 电源输出）	---	接LCD电源输入
	PIN 46	0.3–Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 47	0.3–Red（红色）	+5V Output（+5V 电源输出）	---	接小键盘电源输入
	PIN 48	0.3–Black（黑色）	GND（电源地）	---	
	PIN 49	0.3–Red（红色）	+5V Output（+5V 电源输入）	---	
	PIN 50	0.3–Black（黑色）	GND（电源地）	---	

3–4.参数设置说明

1.任何时候长按小键盘的清零按钮3秒以上，则清除系统参数（注：只能清除投币、出奖数等参数，系统设置的参数不变）及报警故障信息.

2.待机状态

（1）按小键盘的确认按钮显示当前音量，按VOL+按钮增加音量，按VOL–按钮减少音量.屏幕第四行会显示当前的音量数值，数值越大，声音越大.注：当声音调得过大时，受功放功率所限，声音会有所失真.

（2）按小键盘的MODE按钮则进入测试状态，再按MODE按钮则返回待机状态.（注：如果参数设置选项“密码验证”设置为“允许”，则要求输入密码才能进入测试状态.如果“密码验证”设置为“禁止”，则“输入密码”选项输入不起作用）

3.测试状态

（1）按ENTER按钮则进入下一级菜单，按EXIT按钮则返回上一级菜单.

（2）在菜单选择时，按DOWN按钮则选择下一菜单项，按UP按钮则选择上一菜单项.例如，待机状态按MODE按钮进入测试状态，此时屏幕第一行反白显示（系统信息），第二行显示（参数设置），第三行显示（I/O测试），第四行显示（天车校准），此时按DOWN按钮，则第二行显示（参数设置）反白显示，表示当前选中了此菜单选项.按UP按钮则又选中第一行反白显示.当菜单选项超过四项时，菜单会上翻或下翻显示.

（3）在参数设置时,按UP按钮则增加选项值,按DOWN按钮则减少选项值.

4.菜单选项说明

1.系统信息（显示系统信息）

在当前菜单选项下，按ENTER按钮进入下一级菜单，则屏幕显示如下：

机台编号
程序版本
生成日期
统计信息

选中以上前三项菜单项，按ENTER按钮则显示对应的信息，当选中“统计信息”时，则进入下一级菜单，显示如下：

入币总数：XXXXX
礼品A出奖数：XXXXX
礼品B出奖数：XXXXX
礼品C出奖数：XXXXX

第一行表示当前机台投入的总币数为XXXXX.
第二行表示当前机台礼品A的礼品输出数量为XXXXX.
第三行表示当前机台礼品B的礼品输出数量为XXXXX.
第四行表示当前机台礼品C的礼品输出数量为XXXXX.
注：以左右移动方向作基准，最左边的两个礼品位置为礼品A，中间的两个礼品位置为礼品B，最右边的两个礼品位置为礼品C.统计信息内容不能使用CLEAR按钮清除，只能使用主菜单项中的（恢复出厂设置）参数来清除.

2.参数设置（设置系统各项参数值）

在当前菜单选项下，按ENTER按钮进入下一级菜单，则屏幕显示如下：

币数设置
背景音乐播放间隔
报警声音播放时间
游戏时间

选中以上任一菜单项，按ENTER按钮则进入下一级菜单，再使用UP或DOWN按钮来改变菜单项的数值.
例如：选中（币数设置），按ENTER按钮进入下一级菜单，屏幕第一行显示（币数设置），第二行显示2币/局，表示当前游戏设置为需要投2个币才可以玩1局游戏.按DOWN按钮一次，则第二行显示为3币/局，按UP按钮一次，则第二行显示为1币/局，按EXIT按钮退出，则自动保存此参数.按照同样方法可以设置各种参数.
当菜单选项超过四项时，按UP或DOWN按钮来上下滚动选取菜单项.

以下为各个菜单项的功能说明：

□币数设置：XX币/局，表示需要投币XX枚才可玩一局游戏，取值范围为1~10.
出厂默认值为：2币1局

□背景音乐播放间隔：表示待机状态下，每隔XX分钟播放一次音乐.如果为0则表示待机时从不播放音乐，取值范围为0~10.出厂默认值为：1分钟

□报警声音时间：表示报警发生时，报警声音播放的时间.为0表示不播放，以秒为单位，取值范围为0~600.出厂默认值为：10秒

□游戏时间：每局游戏的时间，以秒为单位，取值范围为30~90.出厂默认值为：30秒

□刹车距离：表示不允许出奖时，天车向前的移动距离，数值越大，出奖越困难.数值过小，则有可能会误出奖.建议使用出厂设置的默认值或微调.取值范围为0~200.出厂默认值为：70

□液晶对比度：表示屏幕显示的对比度，数值越大，对比度越强，建议使用出厂设置的默认值，取值范围为32~63.出厂默认值为：55

□奖局需投币数：3秒内连投X币，则可奖励1币或2币.出厂默认值为：无

□礼品A返奖率：每XXXXX局游戏，此礼品格才允许才出一次礼品，取值范围为1~5000.出厂默认值为：5000

□礼品B返奖率：每XXXXX局游戏，此礼品格才允许才出一次礼品，取值范围为1~5000.出厂默认值为：5000

□礼品C返奖率：每XXXXX局游戏，此礼品格才允许才出一次礼品，取值范围为1~5000.出厂默认值为：5000

□密码验证（允许或禁止，当设置为允许时，用户必须输入正确的密码才能进入测试状态,出厂默认值为：禁止）

□输入密码（6位数字密码输入,出厂默认值为：000000，只有“密码验证”选项为“允许”才起作用）

3.I/O测试（输入、输出及语音测试）

在当前菜单选项下，按ENTER按钮进入下一级菜单，则屏幕显示如下：

输入测试
输出测试
语音测试
步进电机测试

输入测试说明：选中（输入测试）菜单项，按ENTER按钮进入下一级菜单，屏幕显示输入端口0~23的状态，此处的0~23对应主板J6上I/0编号IN0~IN23.黑块表示有效，空白表示无效.例如：控制台上的向上按钮输入端口号为8（请查阅接线表），按住按钮，端口号8右侧显示黑块，表示输入有效，松开按钮，端口号8右侧显示空白，表示输入无效.同样方法，可以根据接线表测试各个端口的输入，以检查接线是否正确.

输出测试说明：选中（输出测试）菜单项，按ENTER按钮进入下一级菜单，屏幕显示输出端口0~19的状态，此处的0~19对应主板J5上I/0编号OUT0~OUT23.黑块表示有输出，空白表示无输出.例如：控制台上的向上按钮指示灯输出端口号为3（请查阅接线表），按DOWN或UP按钮移到端口号3，按下ENTER一次，端口号3右侧显示黑块，表示输出有效，此时控制台上的向上按钮指示灯点亮，再按ENTER按钮一次，端口号3右侧显示空白，表示输出无效.同时控制台上的向上按钮指示灯熄灭.同样方法，可以根据接线表测试各个端口的输出，以检查接线是否正确.

注：端口号0和1分别为码表输出，为窄脉冲输出，按ENTER按钮，此两个端口右侧可能无黑块显示，但码表会跳动一次，表示输出有效.部分输出由于受限位开关影响，有可能输出无效.如端口号19为天车向右输出，但如果此时电机已经在最右处，则按下ENTER按钮，输出端口19也无输出.

语音测试说明：选中（语音测试）菜单项，按ENTER按钮进入下一级菜单，屏幕第一行显示（语音测试），第二行显示（第X段），表示当前测试第X段音乐.按UP或DOWN改变测试的语音段号进行语音测试，每切换到不同段号，则播放当前段的音乐一次.

步进电机测试：选中（步进电机测试）菜单项，按ENTER按钮进入下一级菜单，按UP或DOWN可使用步进电机前移或后移.

4.天车校准

*在校准天车X，Y位置时按ENTER按钮，系统会保存设置的参数，同时剪刀会自动剪一次测试。

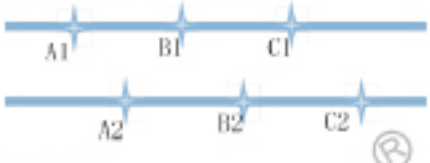
*机台使用前进行调试和检测以下：

（1）.确定悬挂礼品杆及剪刀天车是否固定牢固；

（2）.礼品绳要绑定于礼品杆上方的凸槽上；

（3）.礼物体积不能过大，礼物与礼物之前需预留空间，在剪刀剪断绳子时礼物才能自然掉落，绳子的长度要足够让剪刀可以进行剪断动作。

（4）.挂礼物的两个不锈钢杆位置划分：



（5）.剪刀位置的校准和参数设置

a.待机模式下，按下MODE按键进入参数设置.

b.选择天车校准子菜单，按ENTER进入下一级菜单。

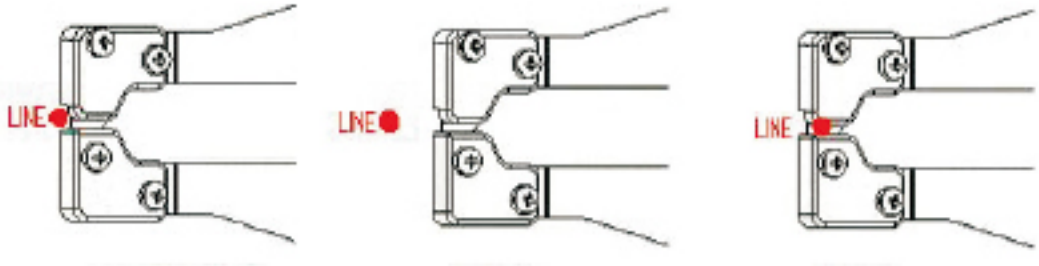
c.A1位置校准：X代表水平位置，通过UP和DOWM按键控制天车左右移动，VOL+和VOL-按键控制天车前后移动，当位置1的绳子刚好处于剪刀的两边刀片中间时，按下ENTER按键保存此时参数；

d.位置校准的参数保存后，当前的数据与最后的数据保持一致，如下图：

f.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　　图2　　图3



最佳位置　　尚需调整　　尚需调整

(6).位置校准后，再次进行检测

此时可以按ENTER测试一下剪刀两个刀片的中间刀尖刚好碰到红绳，但不能剪断绳子。如果不能，则重新调整，直到用ENTER测试剪刀两个刀片的中间刀尖能刚好碰到红绳但不能剪断绳子为止。同样按EXIT保存参数退出。使用同样方法，进行其它礼品格的校准。

注：因为机械结构精度及机器磨损问题，当前校准位置的X轴与上次校准位置数值有可能会存在一定的误差，属正常现象。

注：当所有礼品格校准完毕后，在主菜单中选中（天车测试），按ENTER进入下级菜单进行天车位置测试，任意选中一项，等待3秒左右，天车会自动移动刚才设置好的位置进行测试。如果测试位置与校准位置有偏差，请重新进行校准再测试。依次测试所有礼品位置。

5.天车测试

在当前菜单选项下，按ENTER按钮进入下一级菜单，则屏幕显示如下：

A1测试
A2测试
B1测试
B2测试

按DOWN或UP按钮上下滚动菜单，选中需要测试的礼品位置，等待约3秒钟，天车会自动移动到定义的礼品位置进行测试.

6.老化测试

在当前菜单选项下，按ENTER按钮进入，则屏幕第二行显示（测试累计时间），第三行显示XX小时XX分XX秒（此时间为机台累计的老化测试时间，只能用恢复出厂设置菜单项清零），老化测试期间，天车会自动对6个礼品的位置进行测试.此功能主要用于工厂测试机台使用.

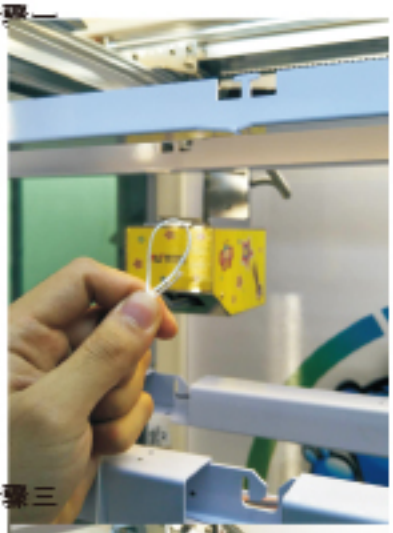
7.恢复出厂设置

在当前菜单选项下，按ENTER按钮进入下一级菜单，此菜单只有两个选项（确认/取消），如果选确认，按MODE退出时系统会自动恢复到出厂设置的默认参数，请慎用！

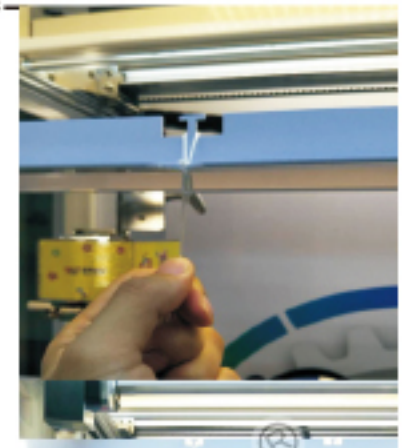
通利动漫 TONG LI ANIMATION

8.挂礼品步骤示意图

步骤一



步骤二



步骤三

步骤四

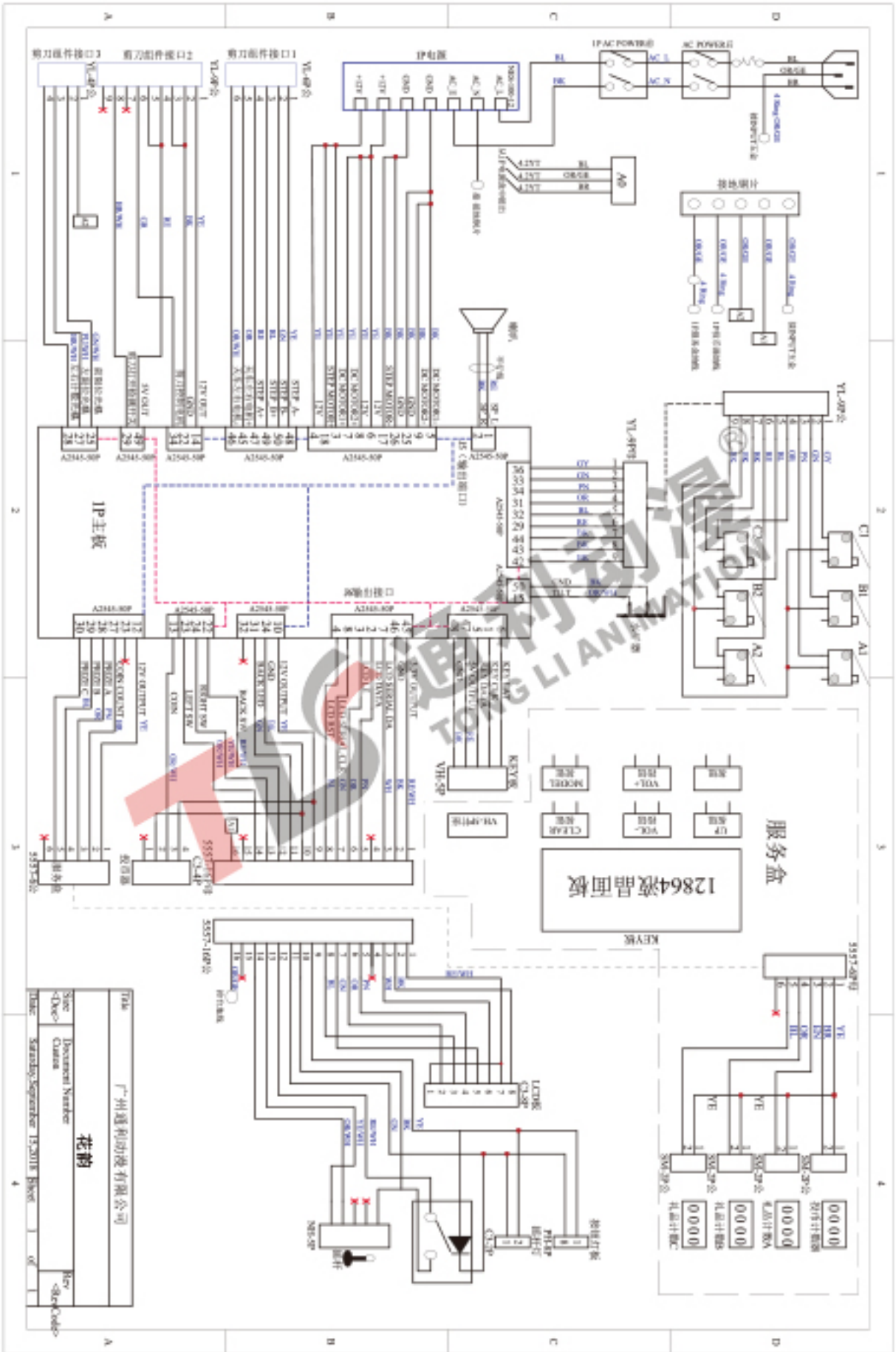
礼品悬挂小知识：

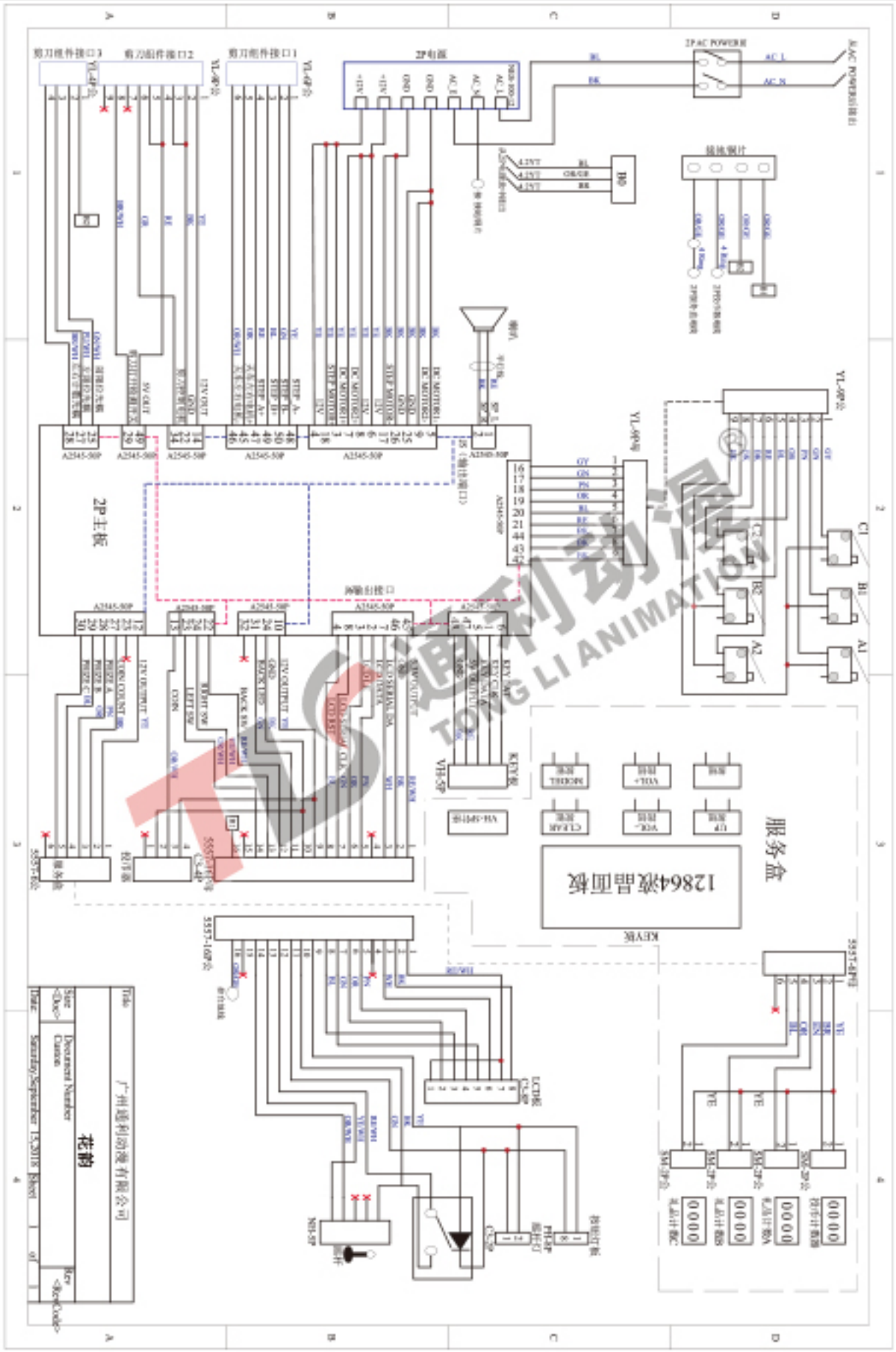
(×)

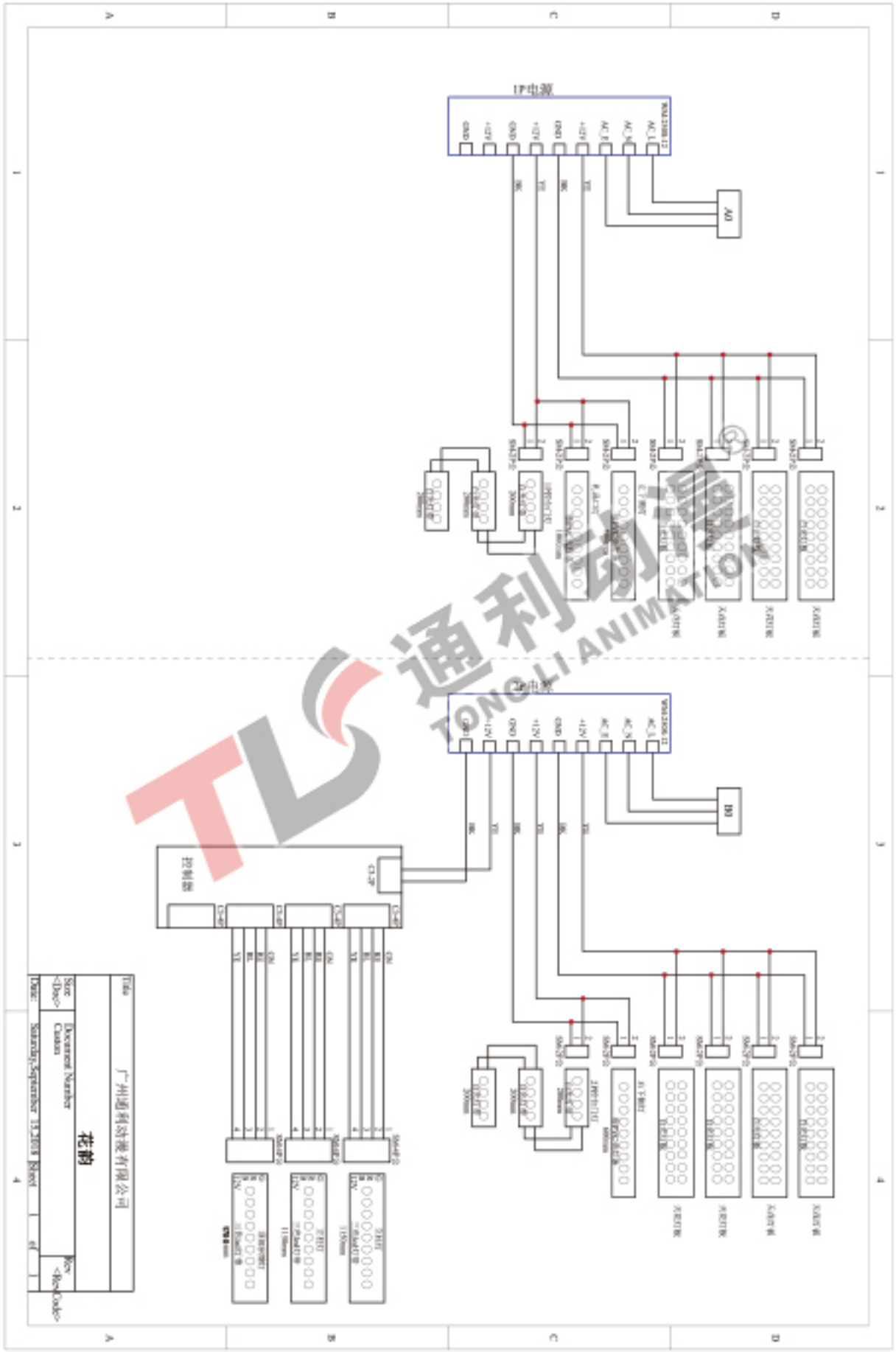
(√)

注意：本机台的性能、说明书内容、程序如有更改，恕不另行通知！

5.整机线材示意图




2P主板
12864液晶面板
服务盒
广州通利动漫有限公司
TONG LI ANIMATION


通利动画
TONGLI ANIMATION
Title
广州通利动画有限公司
花粉
Size
<Doc>
Document Number
Custom
Rev
<RevCode>
Date: Saturday, September 15, 2018 Sheet of

6.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

备忘录

通利动漫®
TONG LI ANIMATION

产品名称：花韵
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