

疯狂剪刀2代



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

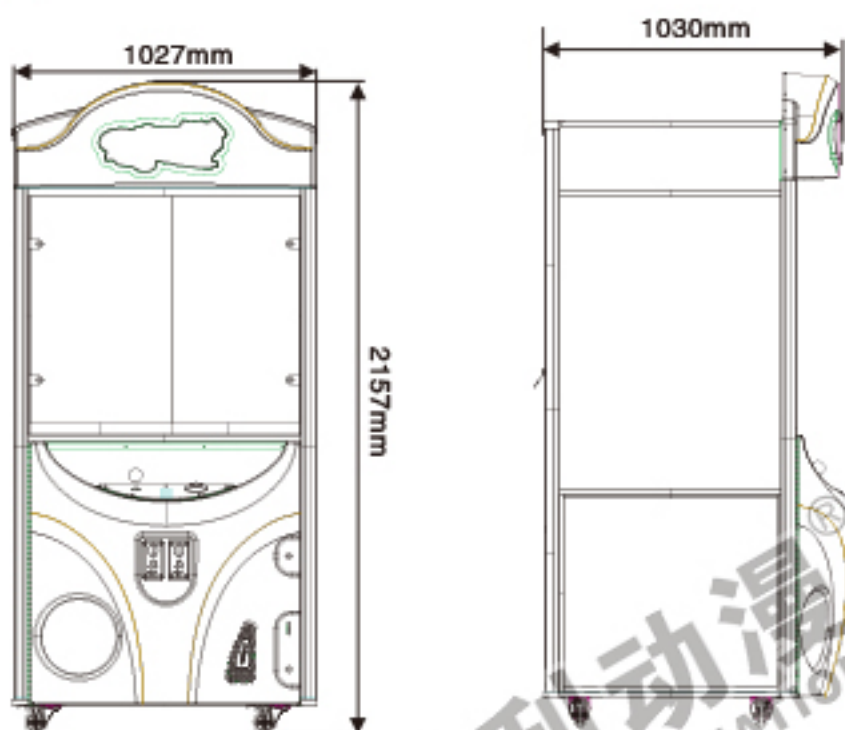
- 请务必详阅本<使用说明书>，以确保正确安装操作本机台。
- 请妥善保存本<使用说明书>，并置于容易参阅的地方。
- 本机台框体、零件等若有变更，恕不另行通知。

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. 部件结构说明.....	P04
3-2. 操作说明.....	P04
3-3. 主板接线表.....	P06
3-4. 参数设置说明.....	P08
4. 菜单选项说明.....	P09
5. 整机线材示意图.....	P15
6. 产品保修条例.....	P17

1.机台简介

1-1.机台尺寸



尺寸 (W x D x H)	1027 x 1030 x 2157 (mm)
重量 (kg)	160kg
电压	AC 220V
额定功率	185 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-002		2
3	钥匙 TS-003		2
4	钥匙 TS-004		2
5	3mm 内六角扳手		1
6	2.5mm 内六角扳手		1
7	说明书		1
8	绳子	1 卷	1
9	别针		200
10	刀片		5
11	剪刀垫片		5
12	小槽光眼		1

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.

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.

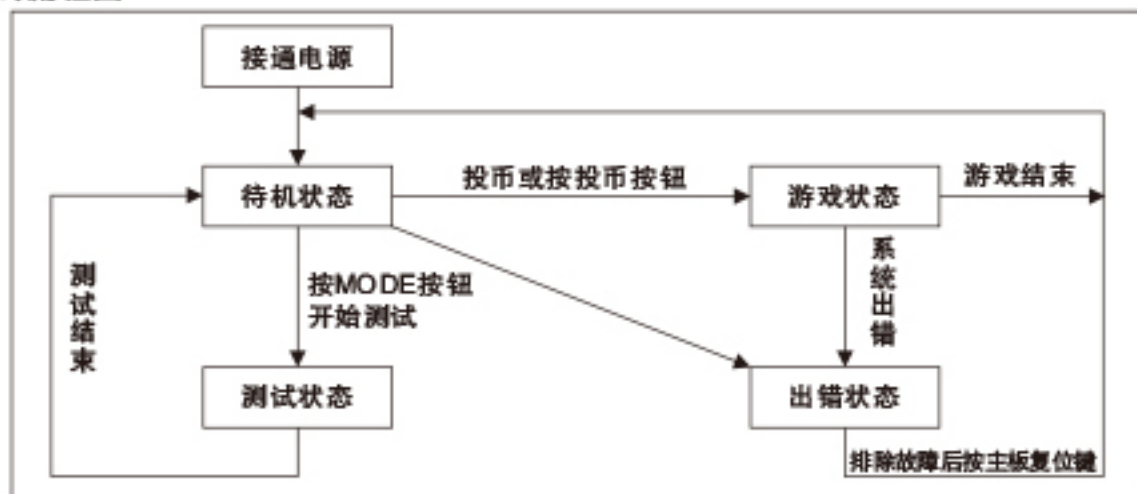
出礼品C数:记录机台自开始使用以来所出礼品C的总数.

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.

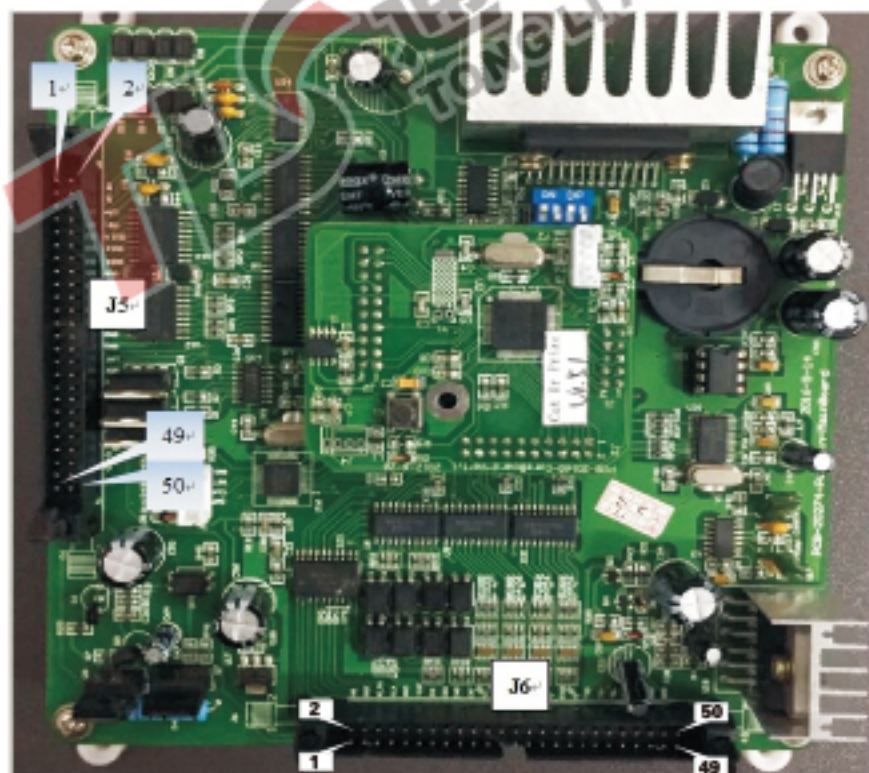


测试流程图



- (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



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 接口)	PIN 1	0.3-Brown (棕色)	Speaker + (喇叭+)	----	
	PIN 2	0.3-White (白色)	Speaker - (喇叭-)	----	
	PIN 3	0.3-Blue (蓝色)	DC MOTOR #1 POWER +	----	礼品球电机电源正极
	PIN 4	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
	PIN 6	0.3-Yellow (黄色)	+12V Output (+12V 电源输入)	----	
	PIN 7	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)	OUT 0	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)	OUT 2	礼品B 码表
	PIN 30	0.3-SkyBlue (淡蓝)	Output (驱动输出)	OUT 3	礼品C 码表
	PIN 31	0.3-Green (绿色)	Output (驱动输出)	OUT 4	向后按钮指示灯
	PIN 32	0.3-Blue (蓝色)	Output (驱动输出)	OUT 5	向右按钮指示灯
	PIN 33	0.3-Purple (紫色)	Output (驱动输出)	OUT 6	GSM电源控制
	PIN 34	0.3-Gray (灰色)	Output (驱动输出)	OUT 7	剪刀控制电机
	PIN 35	0.3-Brown (棕色)	Output (驱动输出)	OUT 8	
	PIN 36	0.3-Pink (粉红)	Output (驱动输出)	OUT 9	
	PIN 37	0.3-Orange (橙色)	Output (驱动输出)	OUT 10	
	PIN 38	0.3-SkyBlue (淡蓝)	Output (驱动输出)	OUT 11	
	PIN 39	0.3-Green (绿色)	Output (驱动输出)	OUT 12	
	PIN 40	0.3-Blue (蓝色)	Output (驱动输出)	OUT 13	

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-Black (黑色)	GND (电源地)	----	
	PIN11	0.3-Purple (紫色)	SDA (外接LED灯带数据输入)	----	
	PIN12	0.3-Gray (灰色)	Output (驱动输出)	OUT8	
	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	摇机报警
	PIN16	0.3-Yellow/White (黄白)	Input (信号输入)	IN3	
	PIN17	0.3-Green/White (绿白)	Input (信号输入)	IN4	
	PIN18	0.3-Blue/White (蓝白)	Input (信号输入)	IN5	
	PIN19	0.3-Purple/White (紫白)	Input (信号输入)	IN6	
	PIN20	0.3-Gray/White (灰白)	Input (信号输入)	IN7	
	PIN21	0.3-Brown/White (棕白)	Input (信号输入)	IN8	
	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	

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-Grey/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+)	----	
	PIN 41	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/O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/O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.

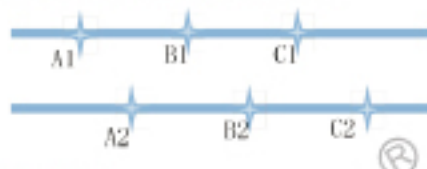
步进电机测试：选中（步进电机测试）菜单项，按ENTER按钮进入下一级菜单，按UP或DOWN可使用步进电机前移或后移.

4.天车校准

*在校准天车X,Y位置时按VOL+按钮,系统会保存设置的参数,按VOL-按钮天车会自动剪刀一次动作测试,此功能仅适用于Y位置的校准.

*机台使用前进行调试和检测以下:

- (1).悬挂礼物的两条不锈钢杆和两条保持礼物平衡不摇晃的不锈钢杆要安装牢固.
- (2).礼物要绑定与不锈钢杆.
- (3).礼物体积不能过大,礼物与礼物之间需预留空间,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

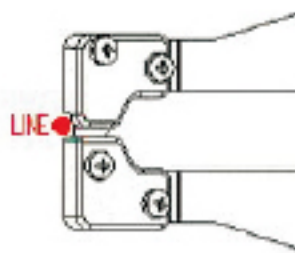
- a.待机模式下,按下MODE按键进入参数设置.
- b.选择SET COORDINATE子菜单
- c.A1的水平位置校准: Set A1 Pos X, X代表水平位置,通过UP和DOWN按键控制天车左右移动,当位置1的绳子刚好处于剪刀的两片中间时,按下VOL+按键保存此时参数.
- d.LV1的垂直位置校准: Set A1 Pos Y, Y代表垂直位置,通过UP和DOWN按键控制天车前后移动,当剪刀的两个刀片的中刀尖刚好碰到红绳,但不能剪断绳子时,按VOL-可以进行测试,按下VOL+按键保存此时参数.
- e.位置校准的参数保存后,当前的数据与最后的数据保持一致,如下图:



f.调整要诀:

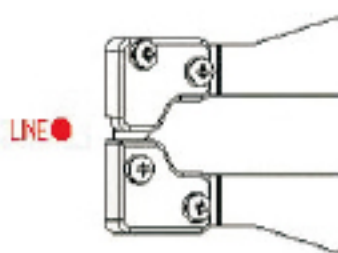
调整时,为了使Y轴定位更加的精准.在调整时,尽可能将剪刀的前端贴近红棉线,直到稍微触碰到红棉线为止.如图1所示为最佳.

图1



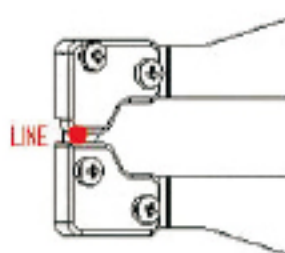
最佳位置

图2



尚需调整

图3



尚需调整

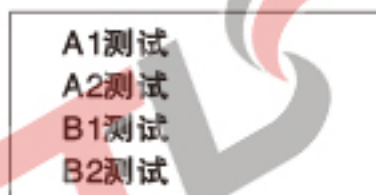
(6).位置校准后，再次进行检测

此时可以按VOL-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VOL-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.同时按VOL+保存成参数退出，使用同样方法，进行其他礼品格的校准.

注：对礼品格位置的Y校准时，要求剪刀位置尽量贴近挂礼品的红绳，以刀口刚刚碰到红绳为准，以保证礼品返奖率的准确性.而且只有在礼品格位置的Y校准，VOL-才能测试剪刀动作.X校准时，VOL-按钮无效.另外，因为机械结构精度及机器磨损问题，当前校准位置的数值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.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.依此测试所有礼品位置.

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：



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！

8.挂礼品步骤示意图

步骤一



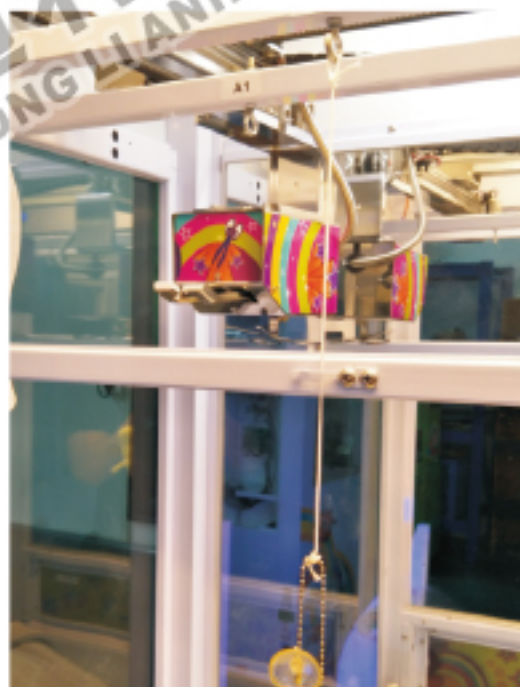
步骤二



步骤三

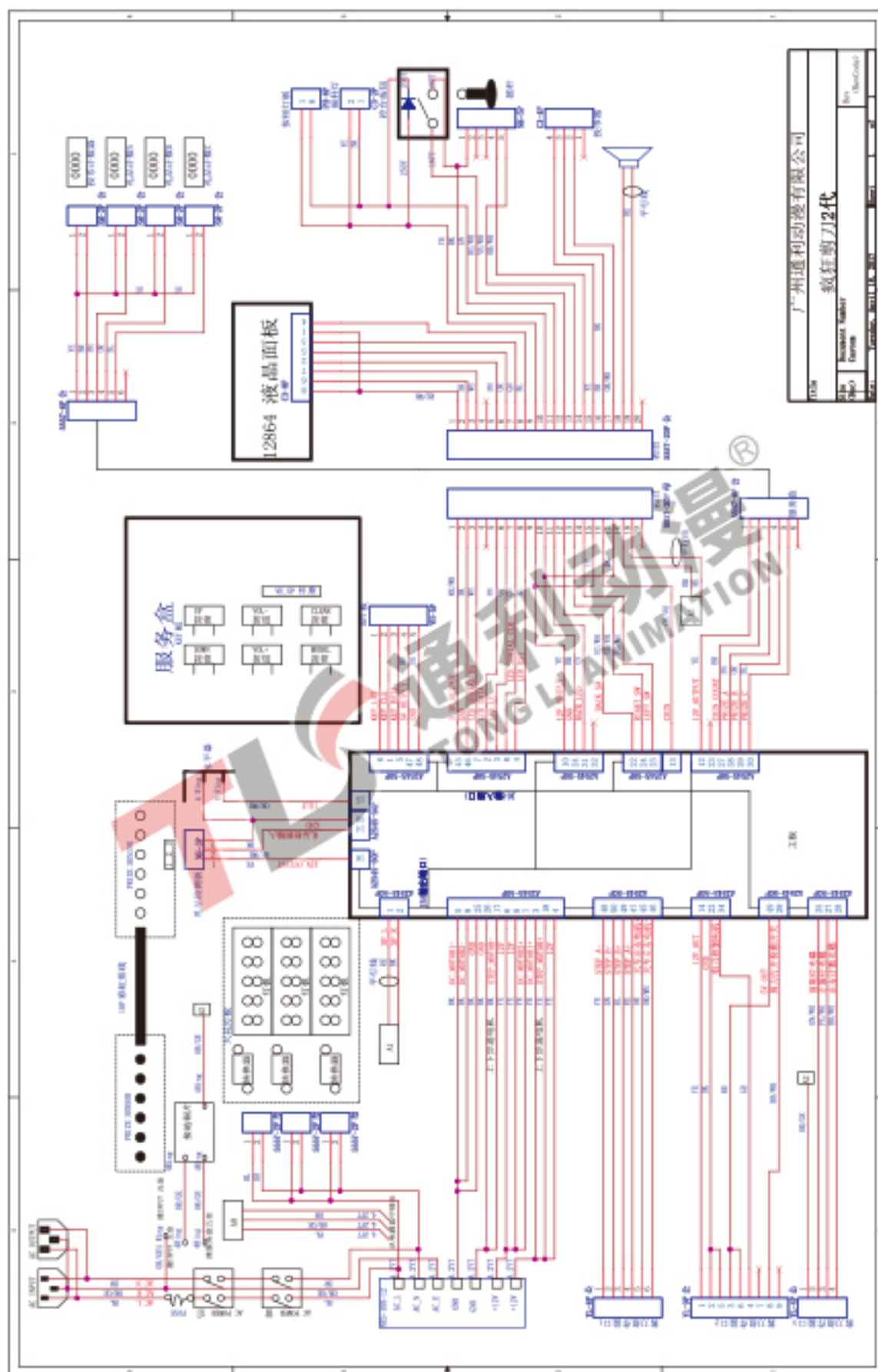


步骤四



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



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：020-39960806/020-23885090

备忘录



备忘录



备忘录





产品名称：疯狂剪刀2代

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