

多米诺 A-Plus 键盘机器

常用操作和维护保养

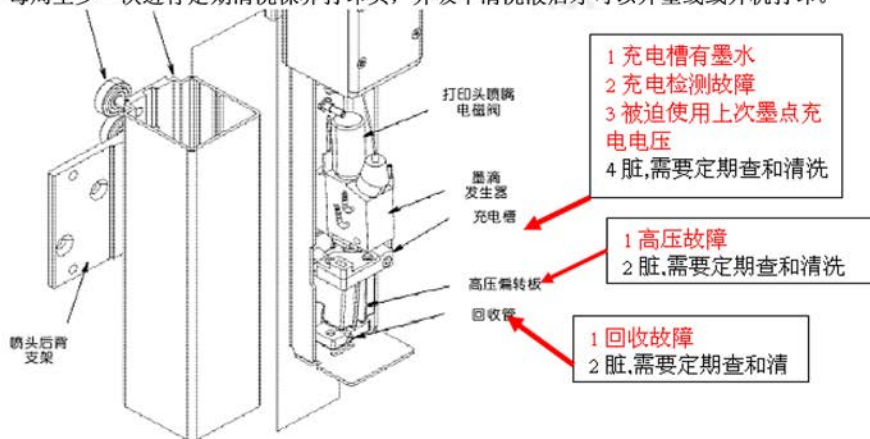
1、多米诺 A-Plus 系列喷码机的正常开、关机要求：

☞ 正常开机：**两按两等**（先按电源开关——耐心等待，在按墨线开关——在耐心等待）**或按墨线开关**

☞ 正常关机：**两按两等**（先按墨线开关——**一定耐心等待**、按电源开关等关电源）**或按电源开关，等待**

- 在显示“**喷墨机正在关机**”到“**喷码机待机**”过程中——>用清洗瓶往回收管口加入 5 毫升的清洗液，以便回收管清洗更干净——>这样在下此开机或长时间停机再开机时，开机就非常顺利。
- 要清洗喷头的充电槽、高压偏转板、回收管等，建议在关机后再清洗。

2、每周至少一次进行定期清洗保养打印头，并吸干清洗液后才可以开墨线或开机打印。



关于打印头部分：如果碰到红色报警，最简单处理方式如下：

- 正常关机,关闭电源(最好记录故障报警内容。
- 检查和清洗打印头可以清洗的部件(打印头倾斜向下),清洗后吸干清洗液。
- 正常开机观察情况
- 如不正常,请马上联系贵司维护人员
- 如有疑问,请打电话咨询后再处理:

☎ 全国免费技术支持热线 400-036-9896

3、可以通过打印头的放大镜观察来调整分裂点，至少保证要 2~4 个圆点墨滴

4、更换溶剂盒可以在喷码机处于生产打印中进行更换，不需要停机。要及时更换。

5、电子系统的空气过滤网需要每个月至少一次进行清理灰尘，以便通风正常。

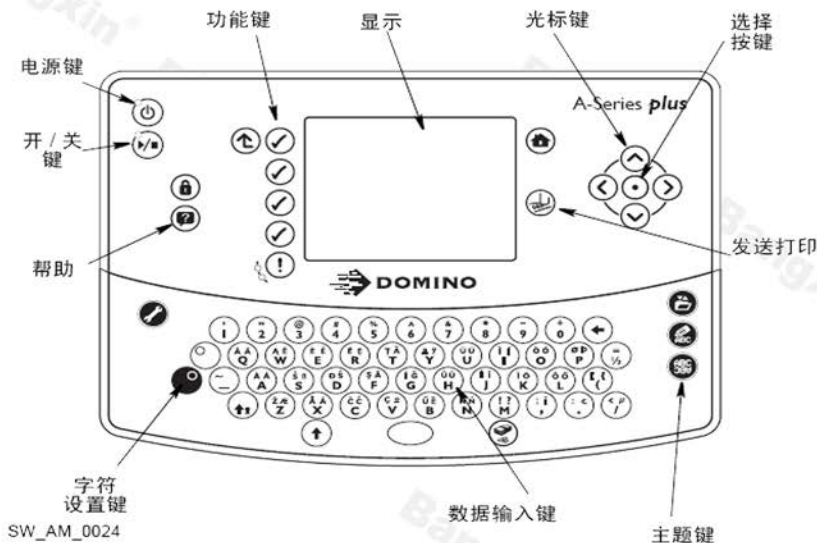
6、⚠ 注意事项

☞ 如果在 15 天内不使用，建议每 10 天按“正常开机的程序”进行开墨线运行 10 分钟左右，关机时往回收口加入清洗液，以便润滑墨路保持墨路畅通。三个月以上不开机，建议清洗管路并封装保存。



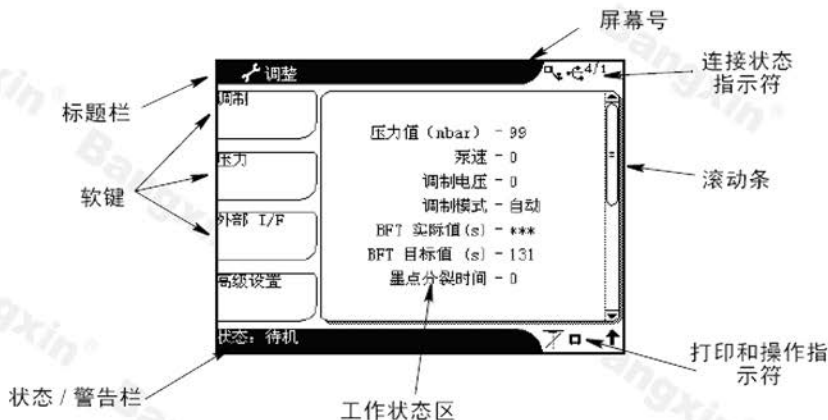
多米诺 A-Plus 键盘喷码机的面板和菜单介绍

QVGA 前面板的主要分区如下图所示。



前面板键盘布局

显示屏的基本结构如下。

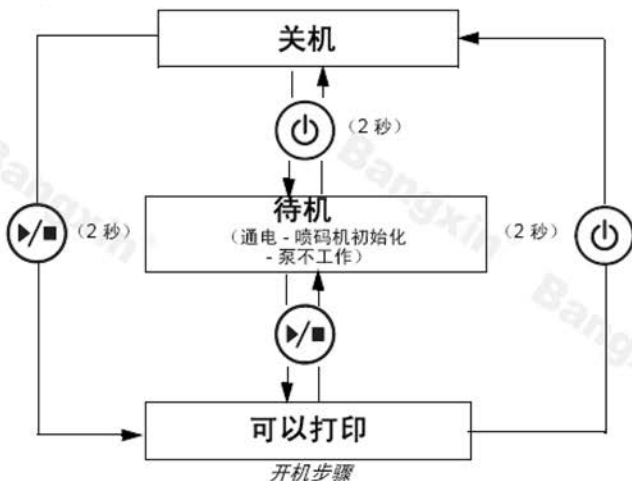


显示屏显示 (QVGA)

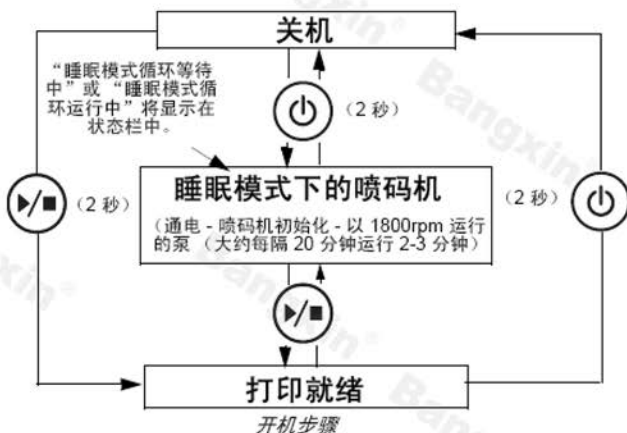


一、多米诺 A-Plus 喷码机的开、关机程序的步骤:

对于 QVGA 和 SVGA 前面板, 开机步骤所使用的按钮相同; 如下所示。



白墨机特别说明, 不要关电源要待机



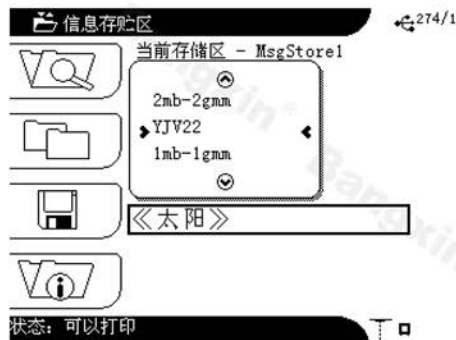
二、 信息存储菜单:

生产前如果选择新的内容或需要选择后进行修改一些,那需要先进行选择信息后,再检查是否要修改否

在主菜单开始(见图一)——>按  ——>进入(图二)界面,在图二界面进行选择需要的打印信息,比如 YJV22 8.7/15KV; YJV22 等等——>按  确定键



(图一)



(图二)

——>被选择的信息被自动调到  编辑界面,检查信息是否正确(如需要修改进行修改)——>如都正确和要进行打印该信息,才可按  键。(一定检查信息内容正确否,才能按  键,否则无法补救)

(说明:按  键后,序列号自动从设定的起始值开始。如要从固定值开始打印,才要进行复位序列号)

(备注:只有进行修改后如要进行保存——>才按  ,在弹出界面给它取个名字,以便下次可以使用

了。如果没有改变如何内容,按  ,那将是全部清除。要重新选择信息调到  编辑界面)

三、 编辑打印信息菜单:

1、按“铅笔”标志键  ,进入如下(图三)界面(不同信息可以指定对应速度软件格式,一机多用)

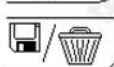


ABC 编辑打印信息菜单

265/1



GJ 2: 1
20090501
2012.05.12



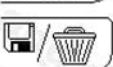
状态: 可以打印

ABC 编辑打印信息菜单

265/1



2: 1
123456
ER56TTUI



状态: 待机

(图三)

2、按删除键, 可能直接清除信息, 或弹出一个新界面, 要求按“清除信息”

- 如要求 12 点和 16 点中文字, 可以直接输入中文, 按蓝色键+空格键进行切换。有“简”提示, 注意: 各种输入法都有指示, 包括字母大小写, 大写字母时
- 如是 7 点和 9 点、12 点、16 点特别中文字, 那需要按以下第 4 步, 进行使用输入“插入图案”

3、按——>按——>进入以下界面, 按要求选择图案如有其他中文字, 同样重复

比如 Npd116 对应“福建南平太阳电缆股份有限公司”————— (在打印过程中不要按选择图案



4、其他信息输入, 从面板上直接输入, 光标长短、光标粗细、序列号 (计米) 输入说明如下:

- 光标长短的设置方法

按——>按——>进入以下界面, 可以选择 7 或 16——>按“确定”

- 粗体光标的设置方法

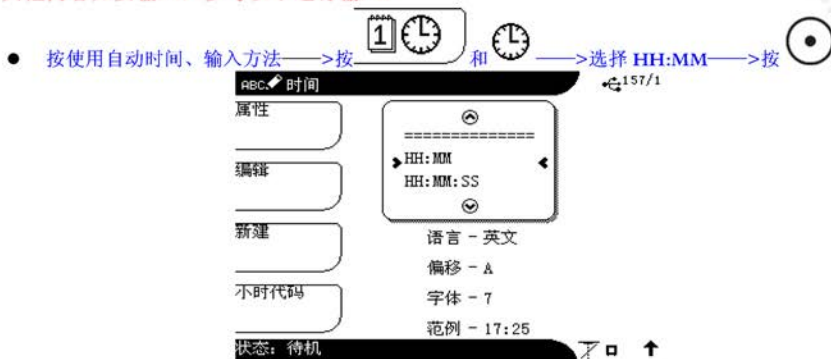
按——>按——>进入以下界面, 把光标变粗 1 倍——>按“确定”



● 序列号（计米）的设置方法



5、其他内容如要输入，参考以下进行输入：



四、 更换墨水箱的步骤：





——>按弹出的界面进行操作，关闭电源，更换新的墨水箱——>换后按电源开关自动排气，等排气结束后就可以进行其他操作了，如关电源或开墨线进行生产打印了。

五、打印参数菜单（有关打印要求设置菜单）：

1、打印内容的颠倒或翻转控制(整体变量)：



共 4 种组合：开开、开关、关开、关关，只有一种是达到要求的。

2、改变字高的最基本 2 种方法（整体变量）：

》***在其他没有改变的情况下，改变打印头与产品的距离，越远字越高。打印头在不碰到产品的情况下，建议离产品距离在 1~1.5 厘米以内，一个手指距离，否则要高些。

》***在其他没有改变的情况下，“改变字高”，设置值越大，字越高（50~99 之间调整）



3、改变“打印延时”，一般设在 30~50 之间，不要再改变，保证打印位置在要求地方，是通过调整产品检测器在产品上的位置来控制具体打印位置。



按   ——>在弹出界面, 按  ——>在弹出界面, 按 “打印延时”

4、粗体打印设置（整体变量）

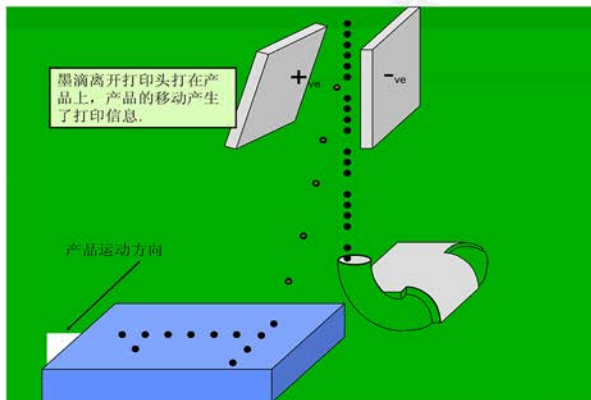
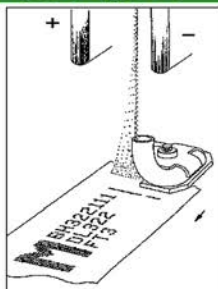
按   ——>在弹出界面, 按  ——>在弹出界面, 按 “方向/粗体/字间距” ——>在弹出界面, 按 “AAA”

5、如安装同步器，改变字宽不起作用

按   ——>在弹出界面, 按  ——>按  ——>在弹出界面, 进行修改

电场偏转式连续喷印技术概述

- 振荡分裂, 形成墨滴
- 墨滴经过充电槽带上不同的电量。
- 带电墨滴进入高压电场, 受电场力的作用发生偏转。
- 每个墨滴所带的电量不同, 偏转的位置不同, 形成了点阵字符或图案。
- 不带电的墨滴进入回收管, 返回墨水箱



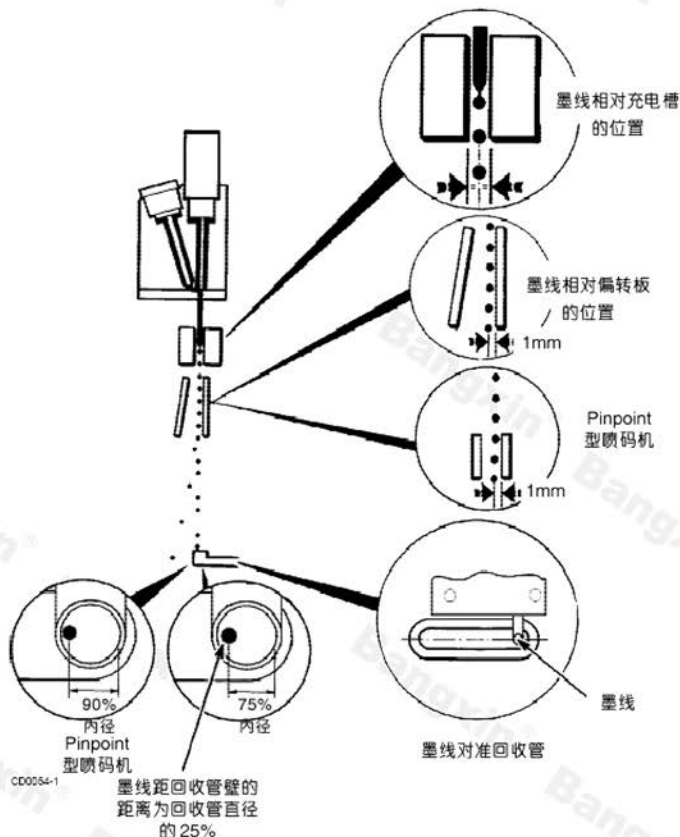
六、调整墨线情况和墨线位置要求

调墨线时建议先取出充电槽，以便更容易调整墨线。调好墨线后轻轻装回充电槽（如过一旋螺丝就紧，那说明没有对上，得逆时间转螺丝几圈后再旋螺丝，以免滑牙）



9(a). 墨线正确位置

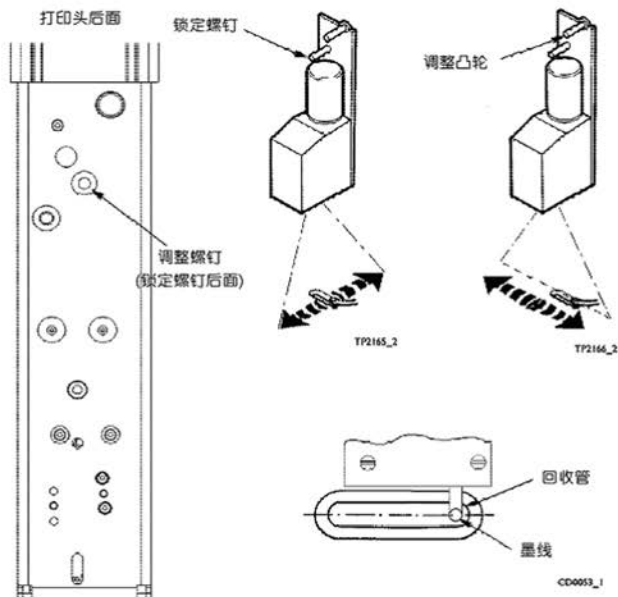
打开墨线，检查墨线进入回收管的位置(如下图所示)。如果墨线位置不正确，则应进行第6-16页的墨线位置调整。



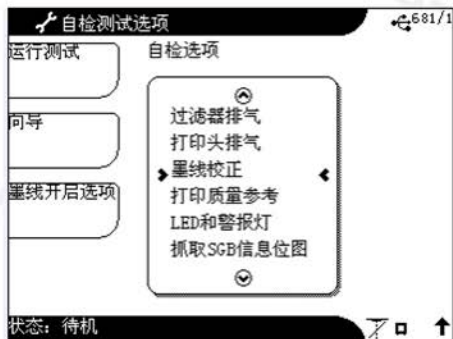
喷头的正确位置



9(b) 检查墨线位置



先按屏幕上的 功能键——>进入以下界面后，在按 ——>按“诊断”——>按“墨线校正”——>按“运行测试”——>按提示操作——>按“墨线开关”，观察墨线是否从喷嘴出来，墨线后进行调整（类似手动操作功能）——>调好了按“通过”



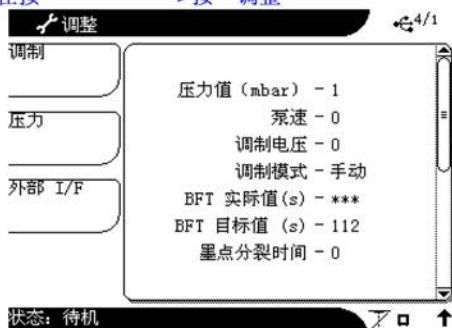
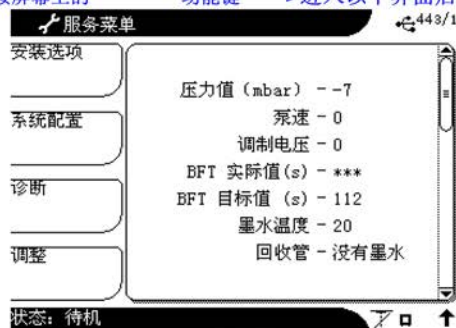
如要自动打通喷嘴，则进行如下操作：

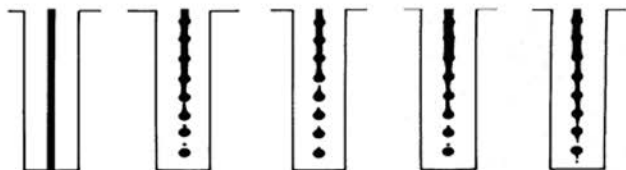
先按屏幕上的  功能键——>进入以下界面后，在按  ——>按“诊断”——>按“清洗喷嘴”——>按“运行测试”，观察墨线是否从喷嘴出来：



七、调整电压和墨路压力调整菜单如下：

先按屏幕上的  功能键——>进入以下界面后，在按  ——>按“调整”





(三)、高压故障检查步骤和处理方式

现象或原因	排除方法
高压偏转板上有墨水或比较潮湿	清洗高压偏转板,擦干或晾干后再开机,一般高压故障可以消除
高压偏转板上没有墨水且干净不潮湿,但开机时就报高压故障	检查墨线和充电槽的位置是否正确

(四) 字打缺检查步骤和处理方式

字打缺

- 字打缺指的是如下两种情况,即有些墨点没有打印出来被回收管所遮挡或被高压板所遮挡

ABCDEFGHIJKLMN O P Q R S T U V W X Y Z
 ABCDEFGHIJKLMN O P Q R S T U V W X Y Z

• 下面一排缺点

ABCDEFGHIJKLMN O P Q R S T U V W X Y Z
 ABCDEFGHIJKLMN O P Q R S T U V W X Y Z

• 上面一排缺点

• 在处理这问题前,一定要先判断没打出的墨点是靠近回收管还是远离回收管,一般情况下是靠近回收管缺点,个别情况下才会有远离回收管缺点

字打花

- 字打花的情况如下,通常的原因是墨点充点不好造成的



- 如上情况是比较严重的,有的只是个别字有写打花

(五)、粘度故障检查步骤和处理方式



墨水粘度故障

- 当墨水的粘度BFT目前值的值超过墨水BFT设置值 ± 32 时,喷码机会报“墨水粘度故障”
- 通常情况下这报警只是警告性报警,墨线开关的黄灯会亮,提示操作者注意这事件,并设法解决这个问题.这种情况下喷码机暂时可以不影响打印,但如让这问题继续下去,即BFT目前值和BFT设置值越差越多,则有可能会造成如下问题:
 - 1,字打缺(最常见)
 - 2,字打花(较少见)除非这机器的状态本身就不好

处理方式: 1、如果稀? 开机运行挥发溶剂, 或用电吹风吹。

2、如果稠? 可以人工先加一些溶剂或检查稀释过滤器。

BFT 实际就是球落下的时间的英文缩写。

