

MÁY IN DATE CÔNG NGHIỆP CIJ

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY IN PHUN CÔNG NGHIỆP D20



*Xin cảm ơn quý khách hàng đã sử dụng sản phẩm của Công ty máy in Inknova. Công ty chúng tôi sẽ cung cấp cho quý khách dịch vụ bảo hành tốt nhất, chu đáo nhất. Nếu trong quá trình sử dụng quý khách có nhu cầu trợ giúp về sản phẩm xin liên hệ với chúng tôi qua đường dây nóng **0969.68.69.11** để được hỗ trợ tốt nhất về kỹ thuật.*

MÁY IN PHUN DATE D20

Kính gửi Quý khách hàng!

Hướng dẫn này chứa thông tin rất hữu ích về cách vận hành Máy in phun của bạn. Vui lòng đọc kỹ Hướng dẫn này. Phiên bản tài liệu này bao gồm hầu hết các thay đổi và mô tả trong đó tương ứng với các máy in được trang bị phiên bản phần mềm này.

Vì máy và các tùy chọn có thể được tùy chỉnh, sản phẩm giao cho bạn tùy thuộc vào đơn đặt hàng cụ thể của bạn. Vì vậy, một số mô tả hoặc minh họa có thể hơi khác so với thiết bị của bạn. Vì chúng tôi cần theo kịp tiến bộ công nghệ mới, chúng tôi có quyền đưa ra các thay đổi trong thiết kế và giải pháp kỹ thuật được áp dụng. Theo quan điểm trên, không có dữ liệu, hình minh họa hoặc mô tả nào được thực hiện. Nếu máy in của bạn được trang bị các tùy chọn không được mô tả hoặc minh họa trong Hướng dẫn hoặc nếu bạn có các truy vấn bổ sung sau khi đọc Hướng dẫn, vui lòng liên hệ với bất kỳ đại diện nào của công ty chúng tôi để biết thêm thông tin.

YÊU CẦU AN TOÀN!

Tất cả các nỗ lực đã được đưa vào thiết kế máy in này một cách cẩn thận và làm cho nó an toàn và đáng tin cậy. Tuy nhiên, hoạt động an toàn của thiết bị được điều

chính bởi nhận thức của người dùng và tuân thủ các quy tắc và biện pháp phòng ngừa an toàn sau đây.

Máy nên được vận hành bởi các nhân viên đã được đào tạo. Khuyến cáo rằng hoạt động của máy in được giám sát.

1. Một bình chữa cháy được thiết kế để dập tắt các thiết bị điện và đám cháy dung môi dễ cháy phải được đặt trong tầm với của thiết bị.
2. Không được vận hành thiết bị trong phòng có nguy cơ cháy nổ.
3. Không được in đè lên các sản phẩm có nhiệt độ vượt quá 100°C tại thời điểm in.
4. Không cho phép các thiết bị sản xuất lửa hoặc tia lửa trong khu vực nơi thiết bị hoạt động.
5. Dây cáp nguồn phải được kết nối với ổ cắm nơi sử dụng chân nối đất. Hiệu quả của tiếp đất phải tuân theo các tiêu chuẩn áp dụng. Ngoài ra, trong một số trường hợp, thiết bị đầu cuối nối đất của máy in cần được kết nối một cách thích hợp (theo hướng dẫn được đưa ra trong phần Kết nối).
6. Khi điện áp cao xảy ra trong máy in, đảm bảo rằng tất cả các trong phần điện của hệ thống và bên trong đầu phun được thực hiện sau khi tắt nguồn.
7. Đầu ra của đầu phun không được hướng vào người, động vật hoặc vật vô tình trong thời gian hoạt động để tránh làm văng mực vào bất cứ ai hoặc bất cứ thứ gì.
8. Quần áo bảo hộ và có thể là kính bảo vệ cần được cảnh báo bởi những người thực hiện bất kỳ công việc nào trên hệ thống mực.
9. Không nên sử dụng các bình nhựa để rửa vì chúng có tĩnh điện. Nên sử dụng các bình kim loại.
10. Không khí bị nhiễm dung môi nên được hút ra bên ngoài tòa nhà thông qua ống thông gió.

11. Không được để mực, dung môi, nước rửa (hoặc chất thải còn lại sau khi rửa đầu phun) trong các bình mở vì những chất lỏng dễ cháy này có thể bốc cháy từ các nguồn lửa vô tình.

THẬN TRỌNG!

Tĩnh điện được thu thập bởi mọi người (ví dụ như trên quần áo bằng nhựa hoặc trên tóc của họ) có thể phóng vào mực hoặc nước rửa khi chúng bị hở. Mực và chất tẩy rửa dễ cháy và có thể bắt lửa! Do đó, các bình mở chứa chất lỏng dễ cháy, phóng tĩnh điện bằng cách chạm vào vỏ máy in kim loại hoặc một vật kim loại khác được nối với trái đất.

Trong trường hợp tai nạn ...

'Khi xảy ra sự cố tràn mực hoặc dung môi, chất lỏng bị đổ phải được lau bằng một miếng vật liệu thấm nước và sau đó được xử lý tuân thủ các quy định về hỏa hoạn, sức khỏe và an toàn tại nơi làm việc (HSE).

'Nếu quần áo đã bị văng mực, hãy loại bỏ nó càng sớm càng tốt.

'Mắt hay da mắt có bị kích ứng không:

- MẮT cần được rửa sạch bằng nước chảy trong ít nhất 15 phút, sau đó bạn nên đi khám bác sĩ mắt.
- DA cần được rửa bằng nước và xà phòng.

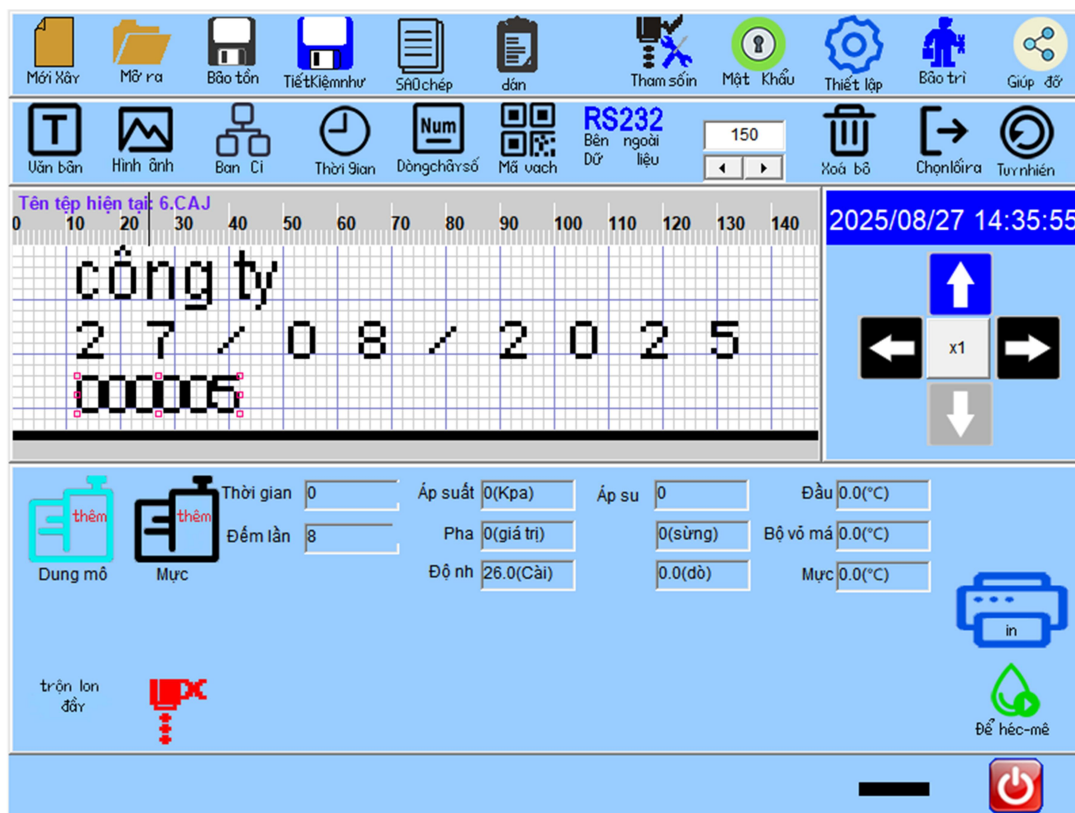
I. GIỚI THIỆU VỀ MÁY.

- **Máy in phun date D20** thương hiệu Inknova được sản xuất tại Việt Nam và phân phối trên toàn quốc. Máy được ứng dụng trong nhiều lĩnh vực **Máy Đóng Gói, máy thực phẩm, máy dược phẩm và nhiều ngành công nghiệp khác**. Các sản phẩm của chúng tôi đều được kiểm tra kỹ lưỡng và vận hành thực tế để luôn đảm bảo chất lượng tốt nhất trước khi bàn giao thiết bị cho khách hàng.

1. Thông Số Kỹ Thuật

– Điện áp	220/50Hz.
– Công suất điện	135W.
– Điều kiện môi trường	4 – 40 ⁰ C
– Độ ẩm	0 – 90% (không đọng sương)
– Chiều cao ký tự	1.2-15 mm.
– Số lượng dòng in	1 ~ 4 dòng.
– Hệ điều hành	Windows 7
– Bộ nhớ máy	SSD - 60GB.
– Kết nối	Cảm biến quang, Encoder, COM, HDMI, USB, VGA.
– Số chấm dẫn	34 chấm
– Tốc độ in phun	max 150 m/ph in 1 dòng 5x7, chấm dẫn 9. max 50 m/ph in 2 dòng 5x7, chấm dẫn 19. max 20 m/ph in 4 dòng 5x7, chấm dẫn 34
– Khoảng cách in	10 – 20 mm.
– Hướng in	- bình thường, in ngược, in đảo ngược, đổ đảo ngược - đầu phun quay 360 ⁰ .
– Ký tự in	chữ (A-Z và a-z), số 0-9, ký tự (~ ' ! @ # \$ % ^ & * () _ - + = { [] \ : ; ' " < , > . ? /). in số lô, ngày, tháng, thời gian thực. In QR, in mã vạch, in hình ảnh
– Font chữ in	Nét chấm các kích thước 5x7, 7x9, 8x8, 8x16, 12x12, 16x16, 24x24. Font chữ hệ thống của Windows
– Tiêu thụ mực	~ 180 triệu ký tự in/lít (cỡ 5x7)
– Tỷ lệ pha	1 mực ~ 6 dung môi.
– Tiêu thụ dung môi	~ 68 giờ hoạt động/lít dung môi
– Kích thước miệng phun	13 x 3,5 mm.
– Chất liệu in	giấy, nhựa, kim loại, thủy tinh, gỗ, ...
– Kích thước máy	335 x 400 x 680 mm.
– Trọng lượng máy	20 kg.

CÁC BƯỚC BẬT VÀ TẮT MÁY CƠ BẢN



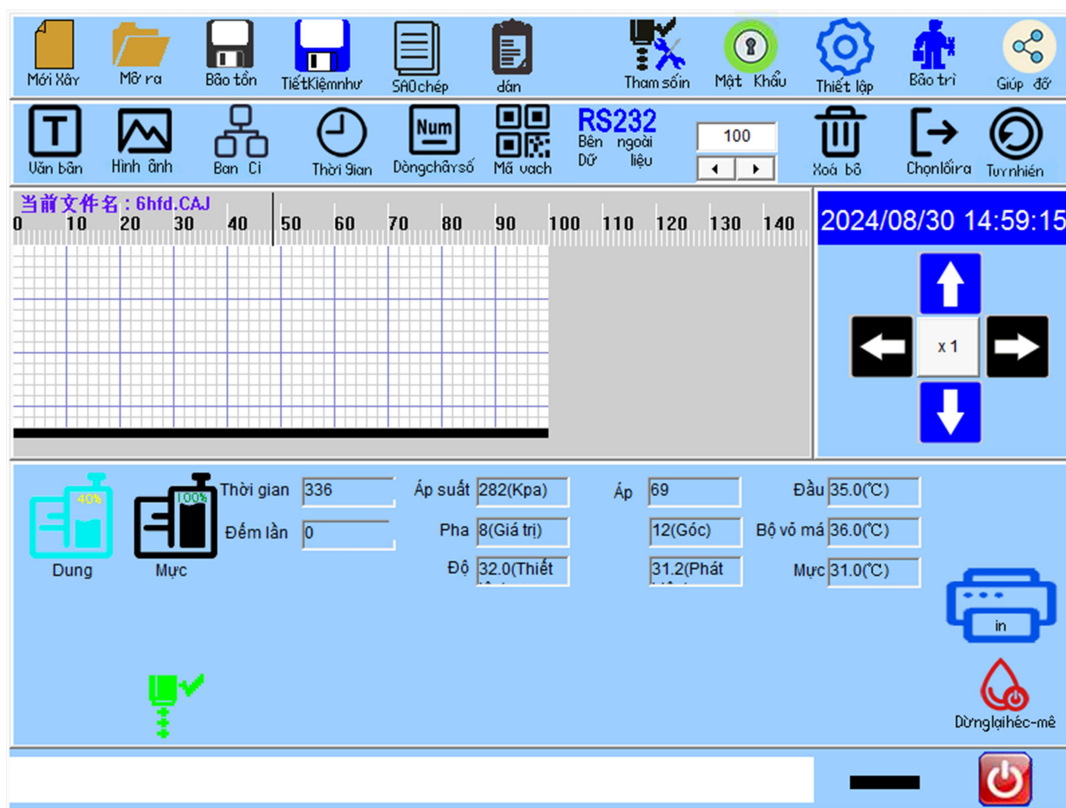
Hình 1.1: Màn hình bật máy D20

Bật máy:

1. Mở nắp đầu phun và kiểm tra xem vòi có sạch hay không. Nếu chưa sạch, hãy dùng dung môi rửa để làm sạch vị trí đầu ra mực của đầu phun, bộ điện cực sắc, bộ lái tia, ống hồi mực và các vị trí xung quanh (Lưu ý không rửa dung môi trực tiếp vào các vị trí dây điện, dây dẫn,...). Sau khi vệ sinh xong, hãy làm khô bên trong đầu phun.
2. Bật công tắc nguồn ở bên trái thân máy chính.
3. Sau khi máy tính khởi động, máy sẽ tự động vào phần mềm in như hình trên, kiểm tra trạng thái mực và dung môi còn hay hết (như hình ảnh trên là hết và chưa có mực trong bình pha ~ máy mới).
4. Cấp mực và dung môi theo tiêu chuẩn vào máy (nếu máy đã và đang sử dụng bỏ qua bước này).

5. Nhấn vào  để lên mực, biểu tượng trạng thái lên mực sẽ là tia mực màu đen . Sau khoảng 5 phút, quá trình lên mực sẽ hoàn thành, biểu tượng trạng thái lên mực sẽ là tia mực màu xanh .
6. Kiểm tra lại đầu phun xem có sạch hay không, nếu mực phun lệch hoặc làm bắn đầu phun hãy chỉnh sửa và vệ sinh lại. Nếu đã sạch thì đóng nắp đầu phun lại và lắp đặt lên giá đỡ đầu phun.
7. Cài đặt nội dung cần in.
8. Bấm vào  để bắt đầu in.
9. Thử in
10. Tiến hành in đồng loạt.

Tắt máy:

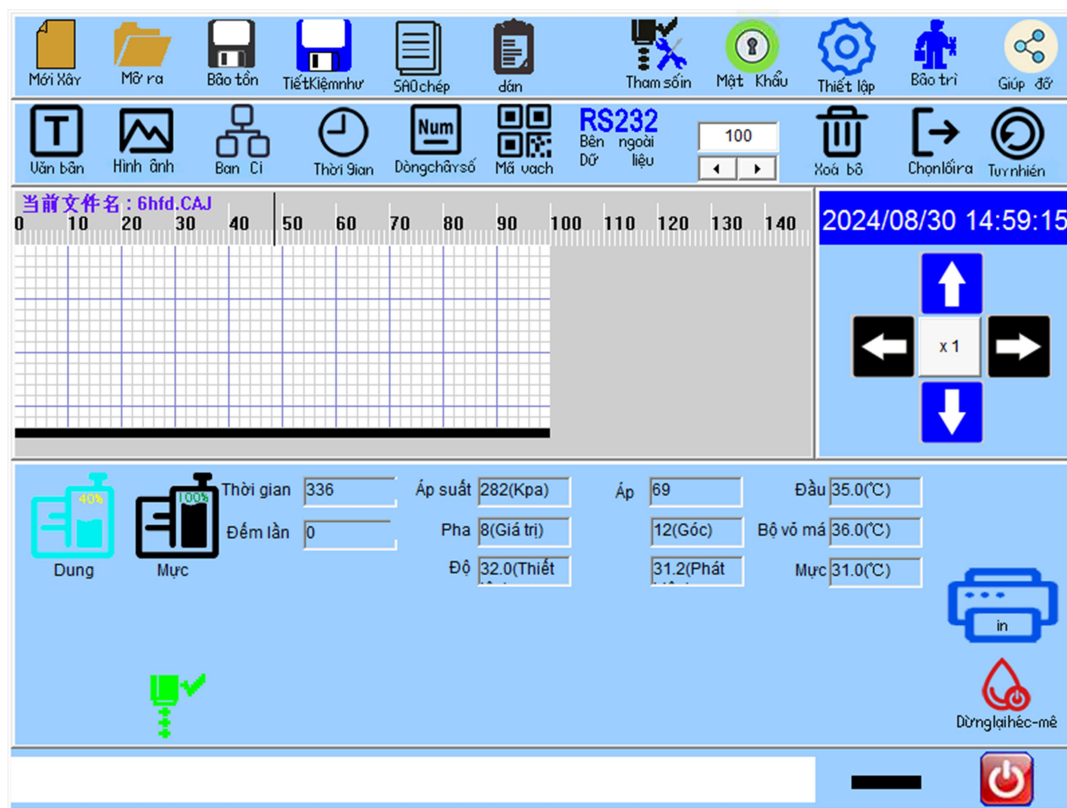


Hình 1.2 Màn hình sau khi lên mực

1. Đầu tiên cần dừng in, nhấn . Mỗi khi nhấn dừng, máy sẽ hỏi lại có chính xác muốn dừng in không, nhấn nút YES để xác nhận dừng in.
2. Nhấn  để thu mực, máy tiếp tục hỏi có chắc chắn muốn dừng và thu mực không, nếu không nhấn NO để tiếp tục chạy, nếu có Nhấn YES và chờ khoảng 5 phút, khi đó áp suất sẽ trở về 0, biểu tượng trạng thái lên mực sẽ chuyển về màu đỏ 
Lưu ý: *Việc thu mực về trước khi tắt máy là bắt buộc để đảm bảo hệ thống vòi phun và đường ống đã được thu hồi mực và vệ sinh sạch sẽ nhằm tránh tắc đường ống hoặc súng phun mực dẫn đến các sự cố và có thể không sử dụng được máy.*
3. Tắt phần mềm in  và tắt máy tính theo cách thông thường của máy tính Windows7 (vào start -> Shutdown).
4. Tắt công tắc nguồn phía bên trái máy in.
5. Tháo nắp đầu phun ra và kiểm tra xem có bị bẩn mực hay không, nếu có hãy dùng dung môi làm sạch, lau khô và đặt lại vào giá đỡ đầu phun.

THAO TÁC VẬN HÀNH CHÍNH

Giao diện chính sau khi mở phần mềm



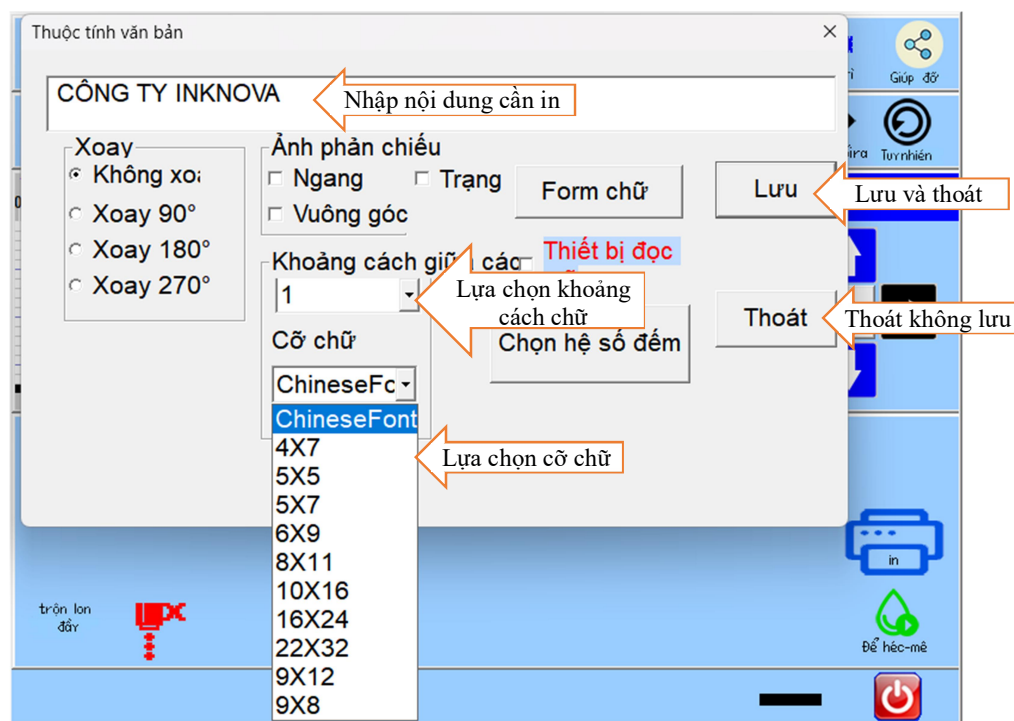
Hình 2.1: Màn hình máy sau khi lên mực

I. Sử dụng chức năng chỉnh sửa:

1. Tạo file nội dung mới:

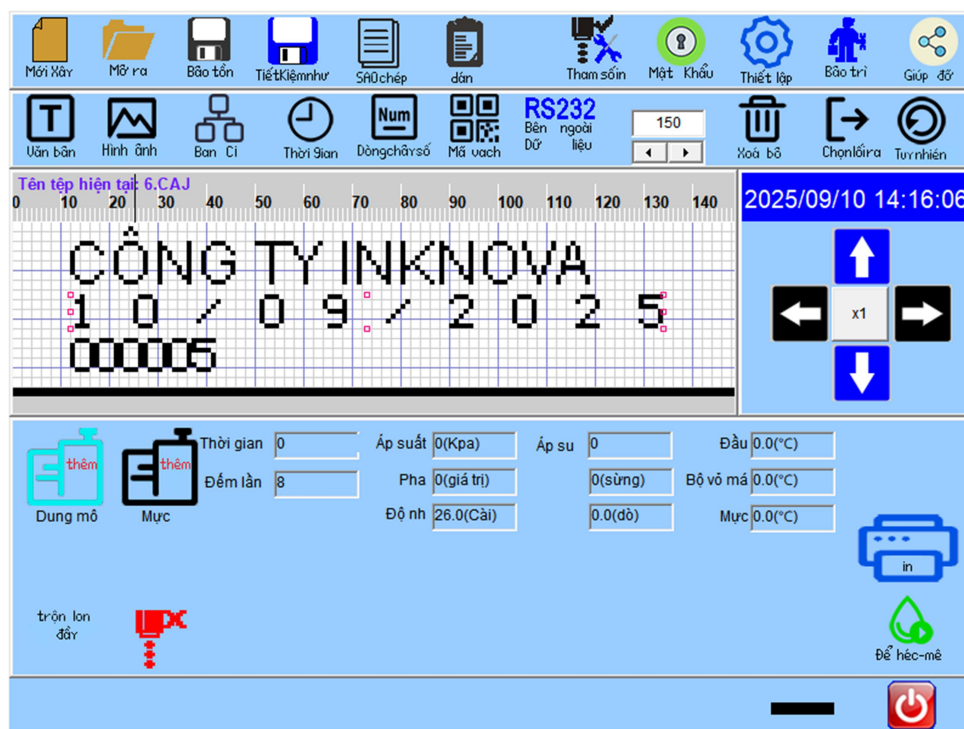
1.1. Tạo văn bản in mới:

- Bấm vào  sau đó chọn Văn bản  để tạo bản in mới và nhấp vào phần hiển thị trên màn hình máy tính để bắt đầu vào soạn thảo.
- Trong hộp thoại Văn bản có thể thay đổi các nội dung như: Thông tin text, xoay văn bản, hướng nhìn, khoảng cách giữa các ký tự, cỡ chữ theo các tiêu chuẩn của máy in phun thông thường như 4x7, 5x7, ...22x32, hoặc dạng chữ văn bản và chọn Font chữ theo tiêu chuẩn của Windows7 có sẵn,...



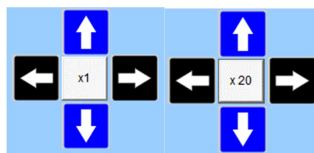
Hình 2.2: Màn hình nhập dữ liệu text

- Lặp lại các bước để có thể tạo được nhiều dòng.



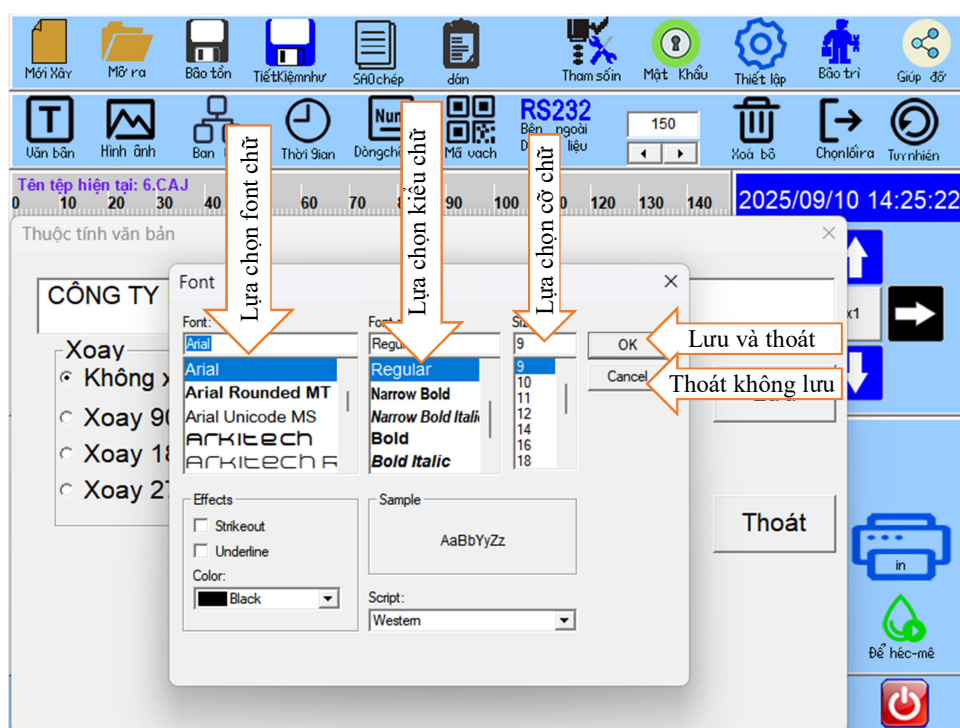
Hình 2.3: Màn hình sau khi nhập dữ liệu

- Nhấn vào nội dung chữ (sẽ hiển thị ô vuông nhỏ quanh phần chữ được chọn) và dùng phím mũi tên để di chuyển đến vị trí mong muốn.



- Có thể di chuyển số bước x1, x5, x10 và x20

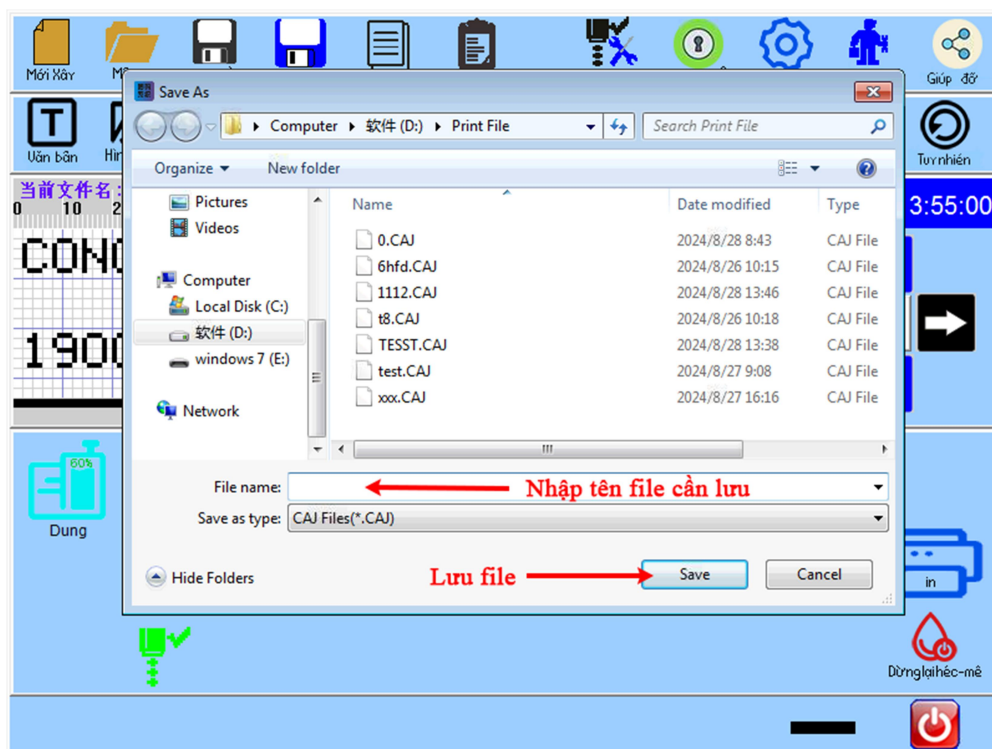
- Lựa chọn Font chữ window phù hợp nội dung cần in khi để cỡ chữ là dạng văn bản:



Hình 2.4: Màn hình chọn font chữ

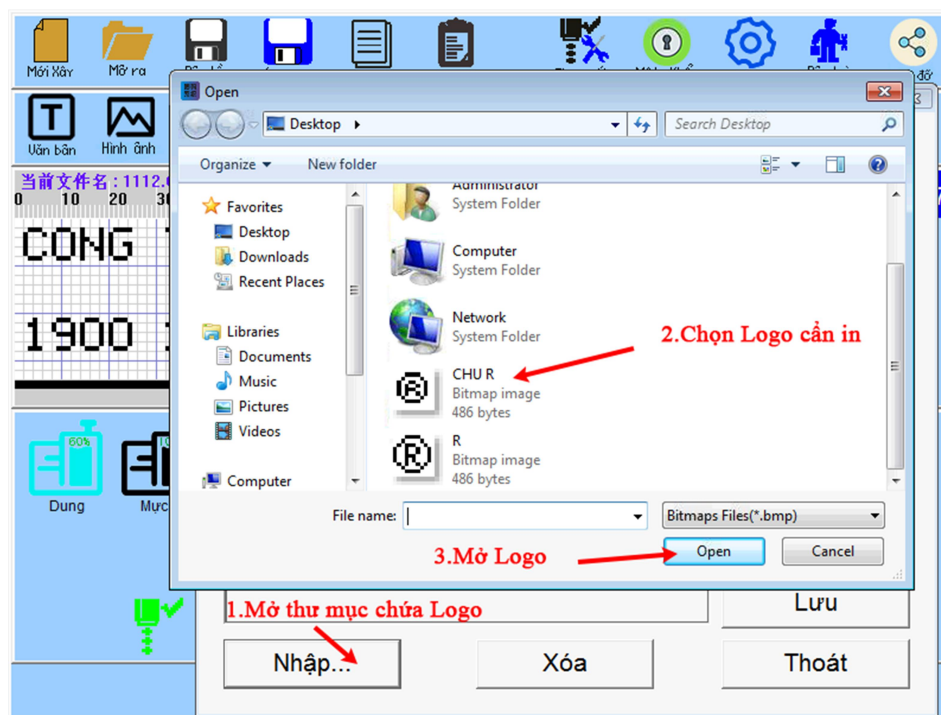
Trường hợp muốn sửa đổi nội dung bản in, nhấp đúp 2 lần vào nội dung cần sửa, máy sẽ chuyển về trang màn hình nhập liệu để chỉnh sửa

- Lưu tệp: Nhấp  để lưu vào file có sẵn hoặc  để lưu file mới.



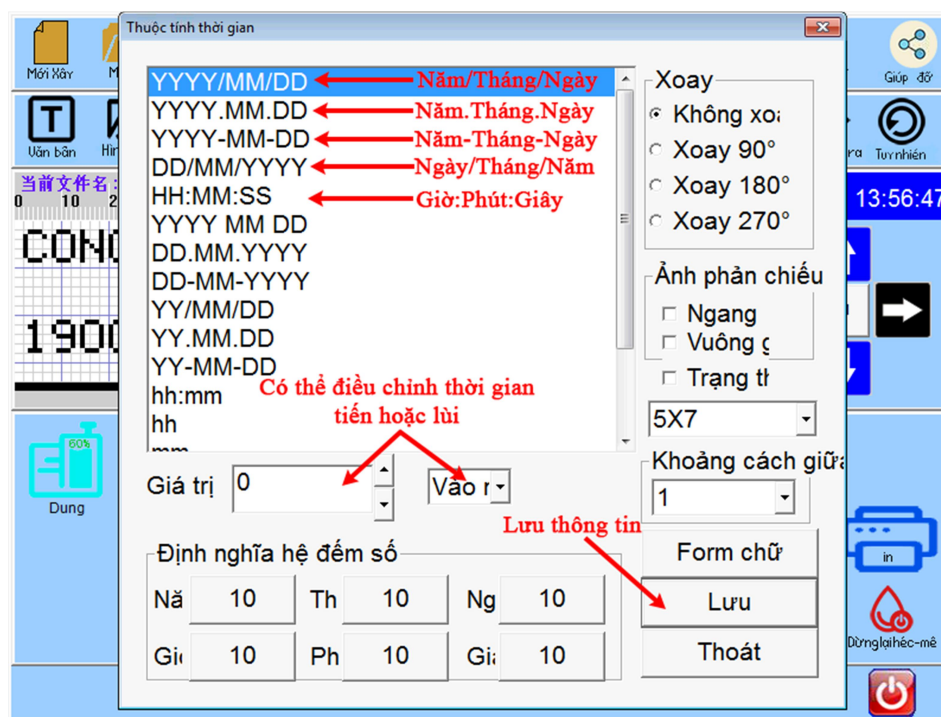
Hình 2.5: Màn hình lưu file in

- In Logo: Chọn Hình ảnh  để nhập logo (hỗ trợ hình ảnh định dạng BMP trong phạm vi chiều cao 34 điểm ảnh) sau đó nhấp vào phần hiển thị trên màn hình để bắt đầu.
- Tìm tới vị trí lưu file hình ảnh theo đường dẫn có thể là ổ D hoặc ở USB gắn ngoài (hình dưới)



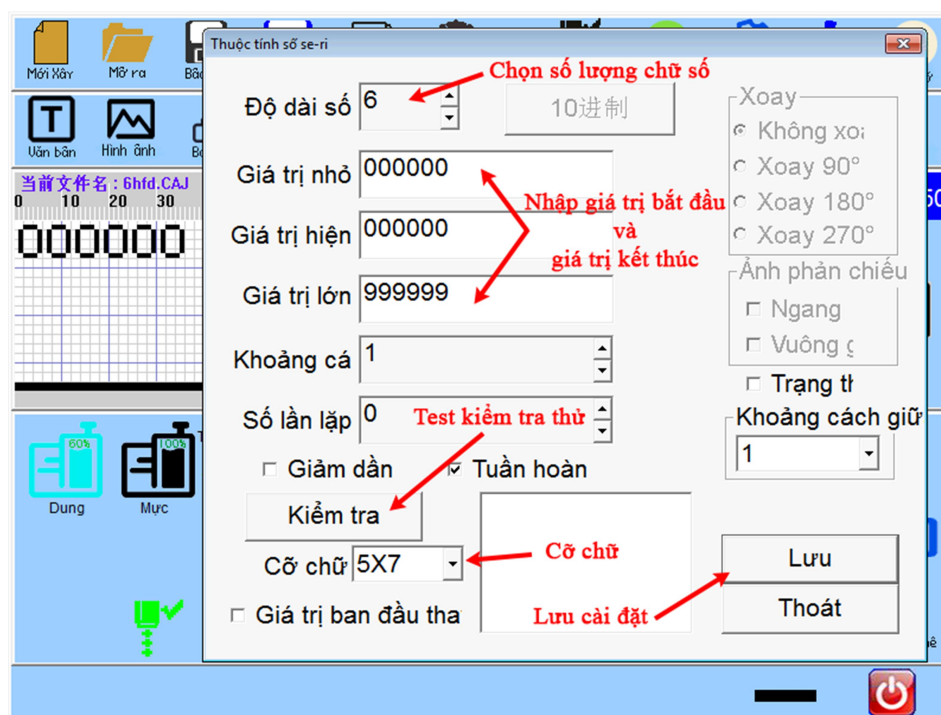
Hình 2.6: Màn hình nhập logo, hình ảnh BMP

- In thời gian thực: Nhấp vào biểu tượng thời gian  nhập vào phần hiển thị và chọn định dạng ngày tháng cần in.



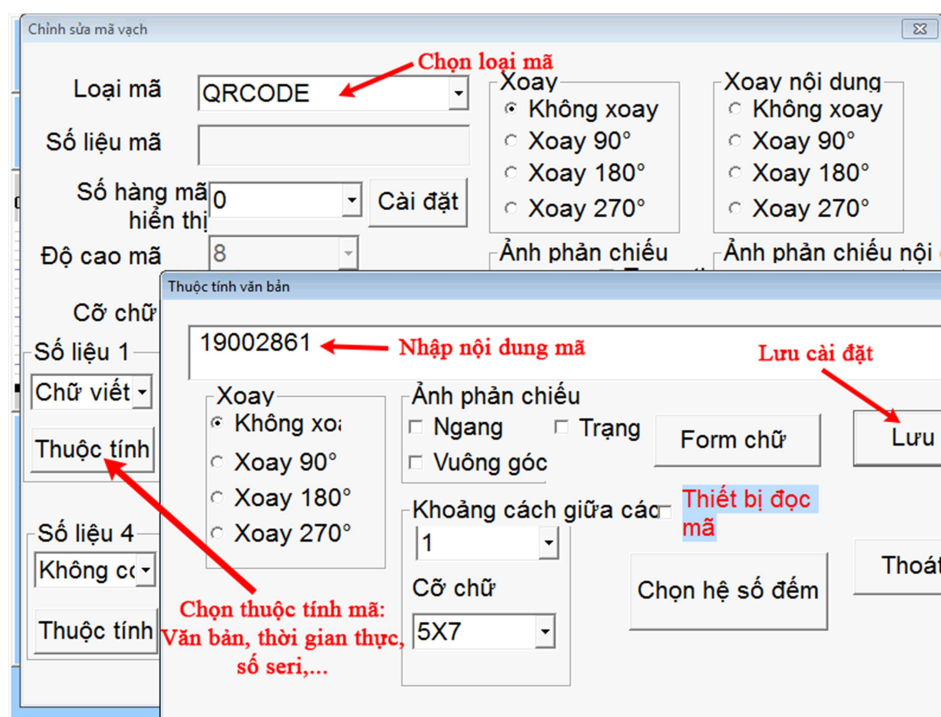
Hình 2.7: Màn hình nhập ngày tháng theo thời gian thực

- In số seri, số lượng sản phẩm: Nhấn  và điều chỉnh thông số phù hợp:



Hình 2.8: Màn hình nhập số đếm series

- In mã quét: Nhấn mã vạch  và điều chỉnh nội dung phù hợp:



Hình 2.9: Màn hình tạo hình ảnh mã quét QR

The screenshot shows a software window titled "Cài đặt độ dài hàng mã hiển thị" (Set display barcode length). It contains various settings for QR code generation. Red annotations highlight specific areas:

- Chọn loại mã (Choose code type):** Points to the "Loại mã" (Code type) dropdown menu, which is currently set to "QRCODE".
- số lượng hàng mã (Barcode quantity):** Points to the "Số hàng mã hiển thị" (Display barcode count) dropdown menu, which is set to "0".
- Chọn kích thước mã (Choose code size):** Points to the "Cỡ chữ mã" (Barcode font size) dropdown menu, which is set to "Tự động" (Automatic).
- Chọn kiểu mã và đặt nội dung mã (Choose code style and set code content):** Points to the "Số liệu 1" (Data 1) dropdown menu, which is set to "Thuộc tính" (Properties).

Other visible settings include:

- Loại mã (Code type):** QRCODE
- Số hàng mã hiển thị (Display barcode count):** 0
- Cỡ chữ mã (Barcode font size):** Tự động
- Số liệu 1 (Data 1):** Thuộc tính
- Số liệu 2 (Data 2):** Không có
- Số liệu 3 (Data 3):** Không có
- Số liệu 4 (Data 4):** Không có
- Số liệu 5 (Data 5):** Không có
- Số liệu 6 (Data 6):** Không có
- Độ cao mã (Barcode height):** 18
- Ảnh phản chiếu (Barcode reflection):** Không xoay (No rotation)
- Ảnh phản chiếu nội dung (Barcode content reflection):** Không xoay (No rotation)
- Cỡ chữ (Barcode font size):** 5X7
- Khoảng cách giữa (Barcode spacing):** 1
- Mức sửa lỗi (Error correction level):** L
- Form chữ (Barcode format):** Form chữ
- Lưu (Save)** and **Thoát (Exit)** buttons.

Hình 2.10: Màn hình tạo hình ảnh mã quét QR

II. Cài đặt thông số in:



Trên hình 2.1, nhấn vào biểu tượng tham số in để vào cài đặt các thông số in cần thiết

Thông số in

Thiết bị đồng: **Đóng c**

Đồng bộ: **0**

Đồng bộ: **0**

Đường kính b: **0.00**

Độ dài in mm: **0.00**

Phương thức in: **đếm**

Số bản in: **1**

Chế độ đếm: **Số lượt**

Khoảng cách: **850**

Chức năng phân cuộn: ☐ **Bắt đầu**

Tổng chiều d: **1**

Chiều dài: **1**

Tùy chọn bóng quang điện 1: **Mức thấp**

Hẹn giờ in: **500**

Time: **0**

☐ Đảo ngược ☐ Đảo ngược

Tùy chọn bóng quang điện 2: **Mức thấp**

Hẹn giờ in: **3**

Time: **0**

☐ Đảo ngược ☐ Đảo ngược

☐ Khoảng cách từ vòi đến: **0.0** mm

☐ Kích hoạt bộ đếm đồng

Xóa

Độ rộng: **0**

Độ cao: **10**

In đậm: **0**

Chấm dẫn: **34**

Chiều cao: **0**

☐ Đảo lộn trên dưới

Chất: **0**

Chế độ: **0**

0. Tiêu chuẩn

Liên tục in ấn trong chế độ đếm cảm ứng:

Tổng: **117**

Xóa

In thủ công

Lưu

Thoát

Hình 2.11: Giao diện cài đặt tham số in

1. Kết nối với các thiết bị đồng bộ: encoder.

Thiết bị đồng: **Đóng c**

Đồng bộ: **Đóng cửa**

Đồng bộ: **Mẫu thông**

Đồng bộ: **In cấp**

Đường kính b: **0.00**

Độ dài in mm: **0.00**

- Khi làm các sản phẩm có tốc độ di chuyển không đều thì cần kết nối với các thiết bị đọc như encoder.
- Cài đặt các thông tin của encoder giúp đồng bộ hóa và có thể đảm bảo độ chính xác khi in.

2. Phương thức in:

Phương thức in

Phương thức **đếm**

Số bản in **đếm**
Liên tiếp

Chế độ đếm **Số lượng**

Khoảng cách 850

Phương thức in

Phương thức **đếm**

Số bản in 1

Chế độ đếm **Số lượng**

Khoảng cách **Số lượng**
Đếm cảm

- Phương thức in:
 - Đếm: Với mỗi lần mắt cảm biến có tín hiệu, máy sẽ in ra số lượng bản in theo số lượng đã cài đặt.
 - Liên tiếp: In liên tục, không cần nhận tín hiệu từ mắt cảm biến.
 - Chế độ đếm:
 - Số lượng (số lần in): Bộ đếm sẽ tăng lên 1 với mỗi lần in
 - Đếm cảm biến: Bộ đếm sẽ tăng lên 1 với mỗi lần mắt cảm biến nhận được tín hiệu.
 - Khoảng cách in: Cài đặt số khoảng giãn cách giữa 2 lần in ở chế độ in liên tục.
- ## 3. Tùy chọn bóng quang điện (cài đặt thông số mắt cảm biến):

Tùy chọn bóng quang điện

Bóng

Hẹn giờ in

Time

☐ Đảo ngược ☐ Đảo ngược

Tùy chọn bóng quang điện

Bóng

Hẹn giờ in

Time

☐ Đảo ngược ☐ Đảo ngược

- Có 2 mức chọn tín hiệu cảm biến:
 - Mức thấp: Sau khi sản phẩm đi qua hết mắt cảm biến thì máy mới bắt đầu in.
 - Mức cao: Khi mắt cảm biến bắt đầu nhận được tín hiệu sản phẩm thì máy sẽ in luôn.
- Hẹn giờ in: Cài đặt độ trễ in sau khi mắt cảm biến nhận được tín hiệu sản phẩm.
- Đảo ngược: Chọn hướng in (thuận – ngược).
- Tùy chọn bóng quang điện 2 cài đặt tương tự như bóng quang điện 1 (sử dụng với các trường hợp dùng 2 cảm biến hành trình).

4. Thông số:

Thông tin thông số

Độ rộng

Độ cao

In đậm

Chấm dẫn

Chiều cao

☐ Đảo lộn trên c

Chất

Chế độ

0. Tiêu chuẩn

Thông tin thông số

Độ rộng

Độ cao

In đậm

Chấm dẫn

Chiều cao

☐ Đảo lộn trên c

Chất

Chế độ

0. Tiêu chuẩn

Thông tin thông số

Độ rộng

Độ cao

In đậm

Chấm dẫn

Chiều cao

☐ Đảo lộn trên c

Chất

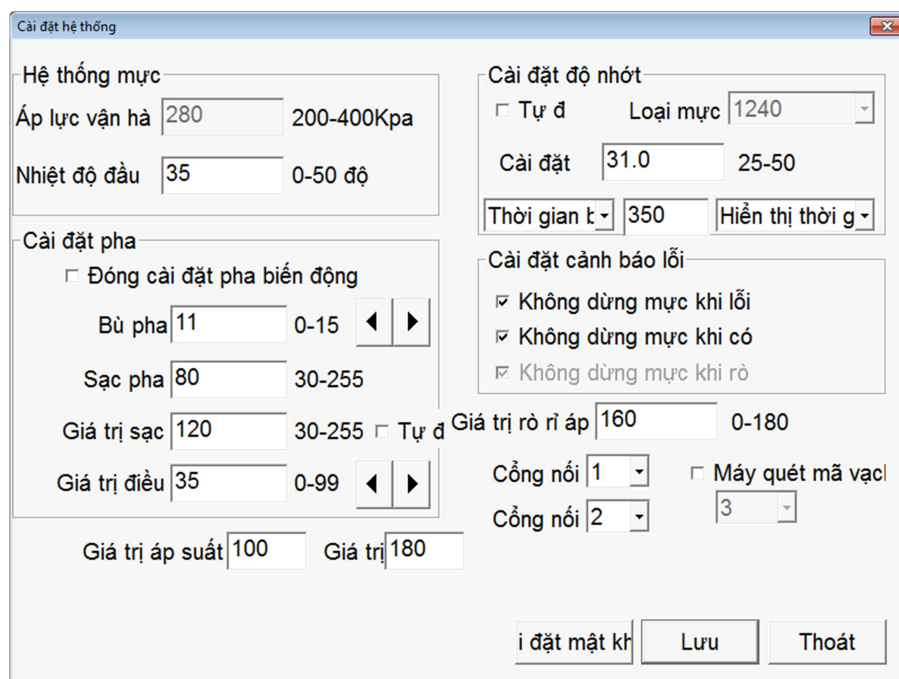
Chế độ

0. Tiêu chuẩn

- Độ rộng (Tốc độ in): Cài càng lớn thì in càng dài (đồng nghĩa với tốc độ in càng chậm).
- Độ cao (chiều cao chữ): Số càng lớn ký tự in càng cao (mặc định 10).
- In đậm: Số càng cao thì nét chữ càng đậm và to.
- Chấm dẫn điểm đọc (giới hạn kích thước chiều cao có thể in): giới hạn số điểm đọc có thể in được, cài đặt số chấm đọc càng ít thì tốc độ in càng cao.

- III. **CÀI ĐẶT HỆ THỐNG:** LƯU Ý: Các thông số cài đặt này đã được Nhà Sản Xuất thiết lập chuẩn, không thay đổi khi không có sự giám sát của nhà sản xuất để tránh xảy ra các sự cố không mong muốn.

Để cài đặt nhấn vào biểu tượng thiết lập trên màn hình máy , và giao diện thiết lập thông số hệ thống hiển thị ra.



Hình 2.12: Giao diện cài đặt thông số hệ thống

1. Hệ thống mực: Thiết lập các thông số áp suất để chạy máy.
 - Áp lực vận hành: Cài đặt áp lực để phun tia mực.
 - Nhiệt độ đầu phun: Cài đặt nhiệt độ mục tiêu để làm nóng đầu phun.
2. Cài đặt pha:

Cài đặt pha

☐ Đóng cài đặt pha biến động

Bù pha 0-15 ◀ ▶

Sạc pha 30-255

Giá trị sạc 30-255 ☐ Tự đ

Giá trị điều 0-99 ◀ ▶

Giá trị áp suất Giá trị

- Bù pha: Giá trị pha bù khi thiếu (mặc định là 11).
 - Sạc pha: Điện áp sạc pha mặc định ở đầu phun (mặc định là 80 – tùy từng máy sẽ có điện áp sạc pha phù hợp).
 - Giá trị sạc pha: Giá trị cân sạc ở đầu phun (mặc định là 120 – Tùy thuộc từng máy sẽ có giá trị sạc pha phù hợp).
 - Giá trị điều chỉnh (Thông số quan trọng): Giá trị điện áp sạc vào hạt mực để tạo hạt (hình dạng hạt, độ sắc nét của chữ phụ thuộc chính vào thông số này – Giá trị trong khoảng 25 - 55).
3. Giá trị áp suất: Giá trị giới hạn của điện áp cao, có tác dụng tách vị trí và phân chia hạt mực.
- Giá trị áp suất tối thiểu và tối đa của điện áp cao, tương ứng với chiều cao ký tự 1-10 sau 10 vạch chia bằng nhau
4. Cài đặt độ nhót:

Cài đặt độ nhót

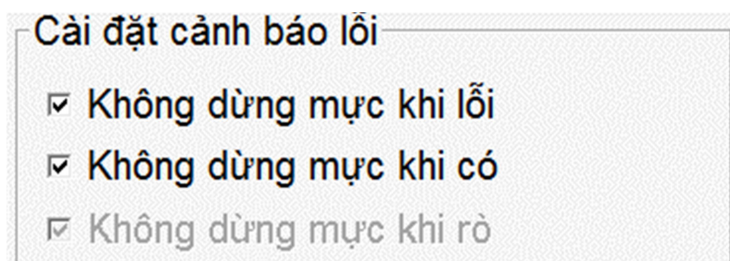
☐ Tự đ Loại mực

Cài đặt 25-50

Thời gian t Hiển thị thời g

Là giá trị độ nhớt mục tiêu của hỗn hợp mực sau khi pha, khi giá trị thực tế cao hơn giá trị mục tiêu thì dung môi sẽ được pha thêm để làm giảm độ nhớt cho đến khi gần đạt giá trị độ nhớt mục tiêu.

- Nếu chọn “TỰ ĐỘNG” thì giá trị độ nhớt mục tiêu sẽ được cài đặt dựa trên nhiệt độ thực tế của đầu phun.
5. Cài đặt cảnh báo lỗi: Các cài đặt liên quan đến vận hành máy khi máy phát hiện lỗi, có thể tùy chỉnh bật hoặc tắt.



- Khi ồng hồi báo lỗi hoặc tắc – Không dừng mực.
- Khi sạc điện áp lỗi – Không dừng mực.
- Khi rò rỉ điện áp – Không dừng mực.

IV. Bảo trì hệ thống và gỡ lỗi cho thiết bị:

Lưu ý: Không can thiệp hoặc thao tác phần bảo trì hệ thống này nếu không có sự hướng dẫn hoặc giám sát của kỹ thuật viên để tránh xảy ra các vấn đề lỗi phát sinh không mong muốn.

Để có thể vào được trang bảo trì cần đăng nhập vào “MẬT KHẨU TRUNG BÌNH”



- Bấm **Mật Khẩu** để vào trang đăng nhập.
- Chọn “Mật khẩu trung bình” và nhập mật khẩu “34346868” và đăng nhập.



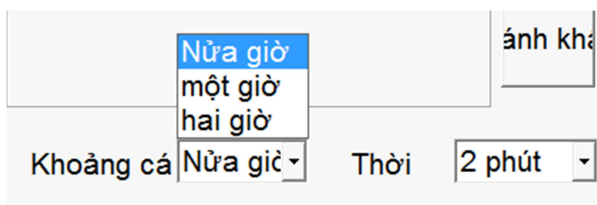
- Sau khi đăng nhập xong nhấn **Bảo trì** để vào trang bảo trì hệ thống
- Lưu ý: Chỉ có thể vào trang bảo trì khi đã thu mực.



Hình 2.13: Giao diện màn hình bảo trì thiết bị

1. Bảo trì thiết bị: Bao gồm các thao tác khởi động, vệ sinh máy in và đầu in phun.
 - Khởi động tẩy rửa máy in phun: Máy sẽ phun dung môi để tẩy rửa đường ống sau đó mới lên mực.
 - Ngừng cấp mực tẩy rửa: Máy sẽ ngừng dòng mực trước rồi phun dung môi để làm sạch đường ống.

- Khởi động nhanh máy in phun: Bật trực tiếp dòng mực mà không cần vệ sinh bằng dung môi.
 - Dừng cấp mực nhanh: Máy sẽ dừng dòng mực ngay mà không cần vệ sinh bằng dung môi.
 - Tẩy rửa đầu in phun: xịt nhẹ dung môi vào vị trí vòi phun, khi đó vòi phun sẽ hút dung môi từ bên ngoài vào (hỗ trợ vệ sinh vòi phun thủ công trong trường hợp vòi phun tắc mực).
 - Tẩy rửa ống nối đầu in phun: tự động làm sạch họng vòi phun.
 - Giá trị bơm về 0: Khi dừng máy và giá trị áp suất hiển thị trên giao diện chính khác 0, có thể sử dụng chức năng này để đặt lại về 0.
2. Gỡ lỗi: Sử dụng để kiểm tra và test thủ công các bơm và các van chức năng (chỉ sử dụng với kỹ thuật viên của công ty hoặc khi được kỹ thuật viên công ty Tân Minh cho phép).
3. Chức năng khuấy:

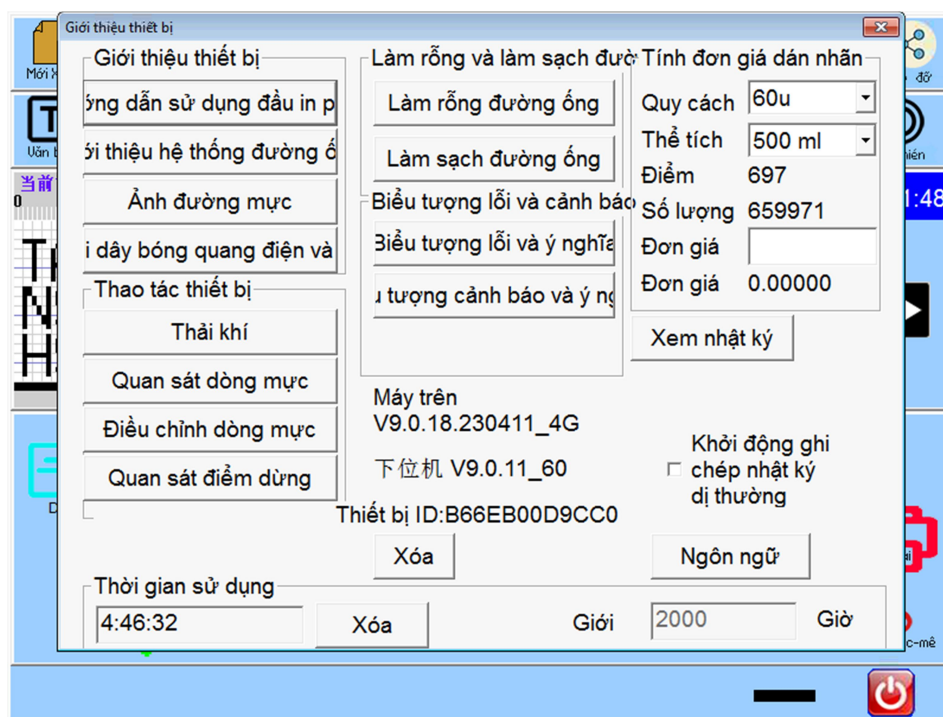


- Phân khuấy được sử dụng ở một số máy có chức năng khuấy, có tác dụng khuấy trộn hỗn hợp mực ở bình trộn, tránh phân tầng và lắng cặn ở một số loại mực đặc biệt

V. Giới thiệu thiết bị:

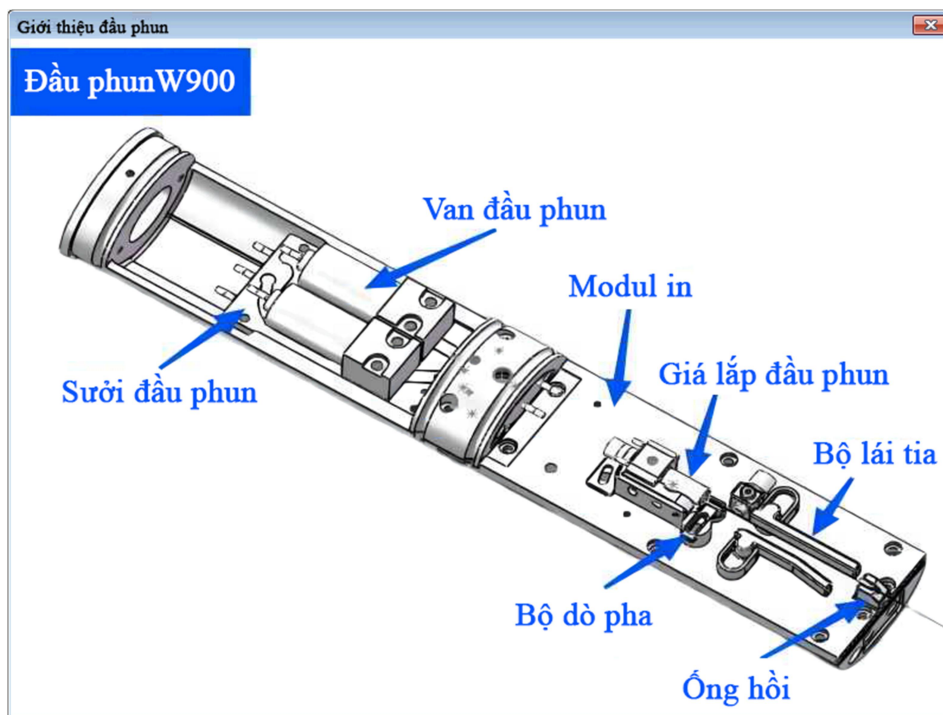


- Nhấn **Giúp đỡ** để vào trang giới thiệu thiết bị (trang giúp người vận hành có thể hiểu về máy in D20 này thông qua các chỉ dẫn, hình ảnh mô tả chi tiết ở các bộ phận chính của máy).



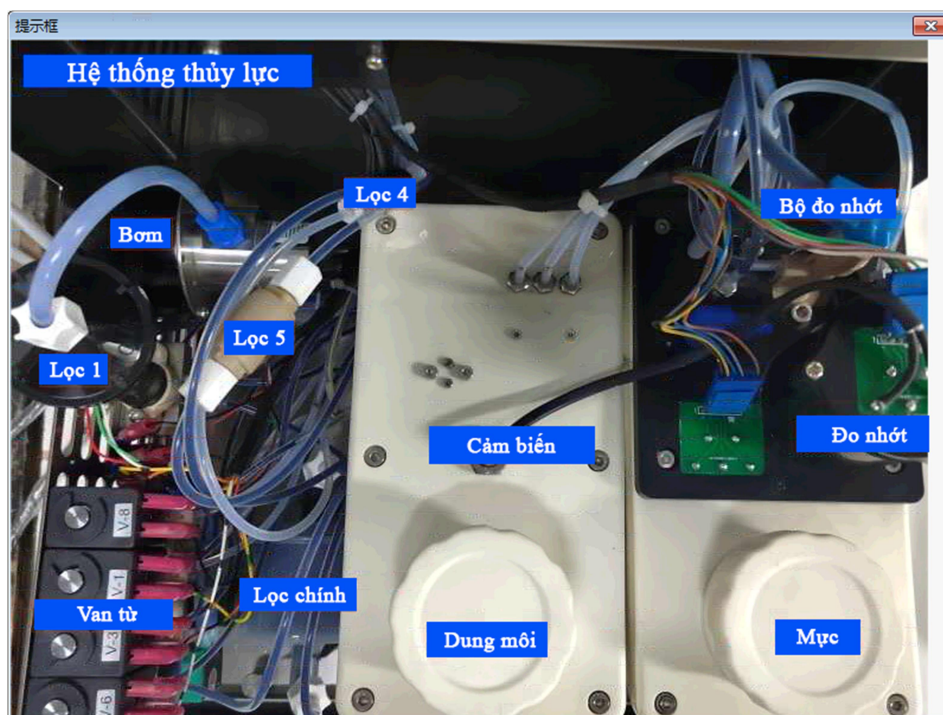
Hình 2.14: Giao diện màn hình giới thiệu về máy

- Bao gồm các thông tin giới thiệu máy, hướng dẫn quan sát, điều chỉnh mực, kiểm tra mã lỗi và kiểm soát lỗi,...
- 1. Giới thiệu thiết bị:
- Giới thiệu đầu phun:



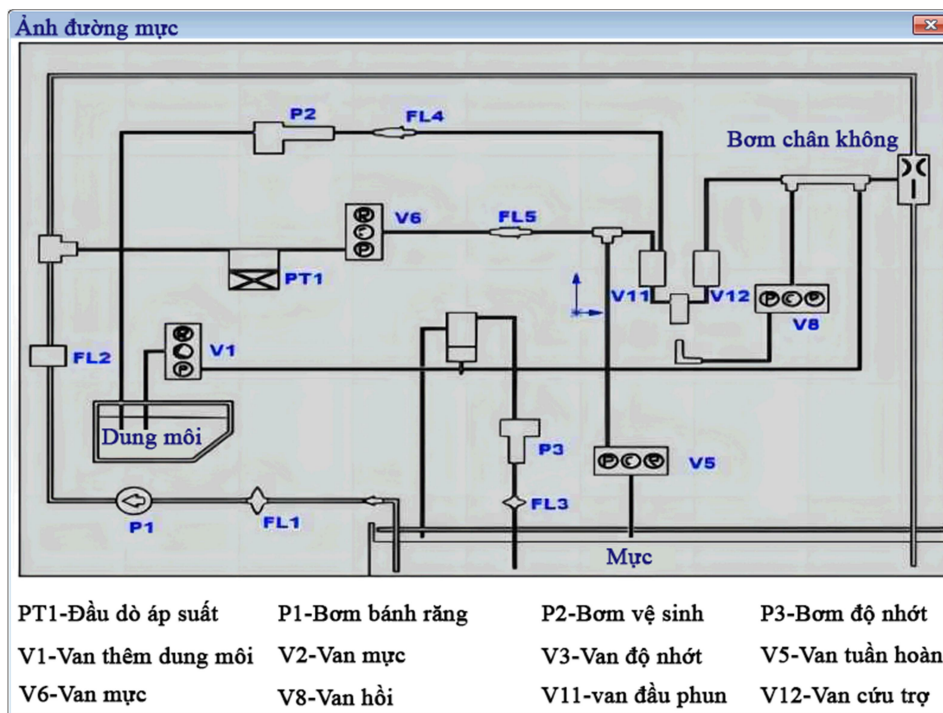
Hình 2.15: Giới thiệu về đầu phun

- Giới thiệu hệ thống đường ống:



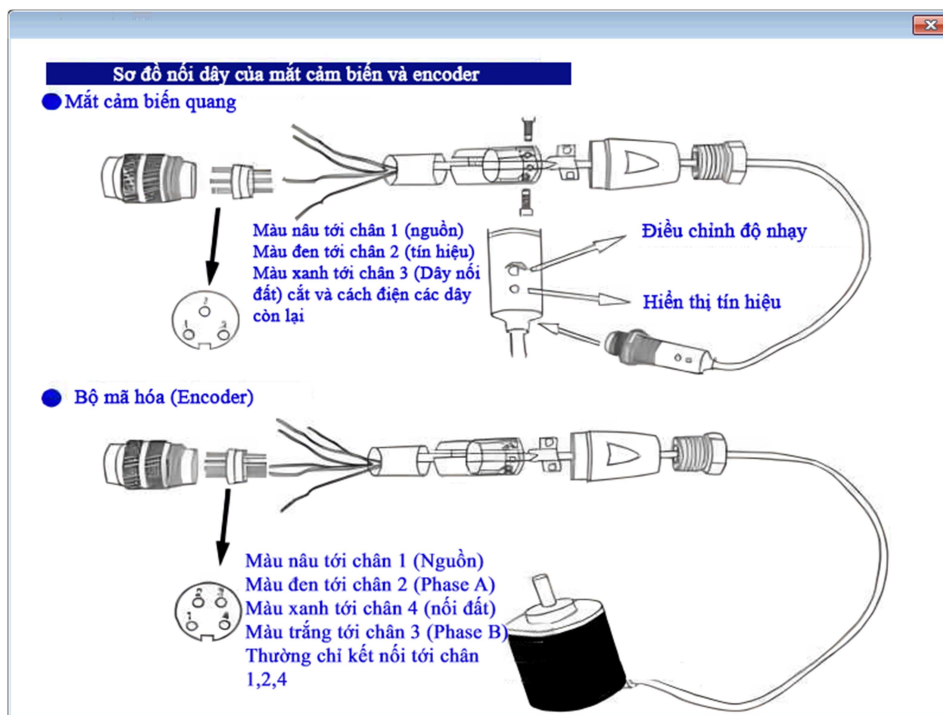
Hình 2.16: Giới thiệu về hệ thống mực

- Ảnh đường mực:



Hình 2.17: Giới thiệu về đường đi của mực

- Sơ đồ nối dây mắt cảm biến và Encoder:



Hình 2.18: Sơ đồ nối dây mắt quang điện và Encoder

2. Thao tác thiết bị:
- Thải khí (xả Air):

Xả khí

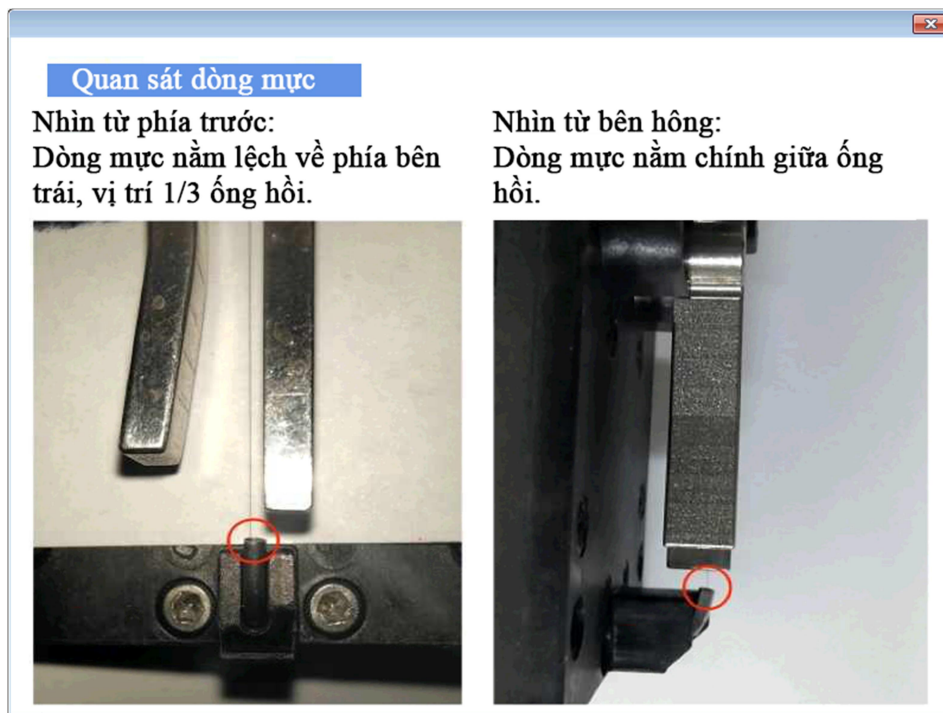
Sau khi thực hiện thao tác nạp mực thủ công, hãy xác định rằng mức dung dịch của bình mực và bình dung môi là ổn, sau đó có thể bắt đầu tiến hành xả khí của hệ thống đường ống, các bước thực hiện như sau:

1. Nhập mật khẩu để vào giao diện bảo trì.
2. Mở nắp đầu phun và đặt khay hứng chất thải dưới đầu phun để hứng mực được thải ra.
3. Mở “Bơm”, “Van 6”, “Van 11”, và “Van 12” liên tiếp để vận hành liên tục trong ba phút ở trạng thái này.
4. Sau khi chạy khoảng ba phút, mở “Van 7” và “Van 2”.
5. Sau khi chạy khoảng 15 giây, đóng “Van 7” và “Van 2”.
6. Sau khi chạy khoảng 30 giây, mở “Van 7” và “Van 2”.
7. Lặp lại bước “5-6” một lần nữa.
8. Thoát khỏi trạng “bảo trì” và kết thúc thao tác xả khí.

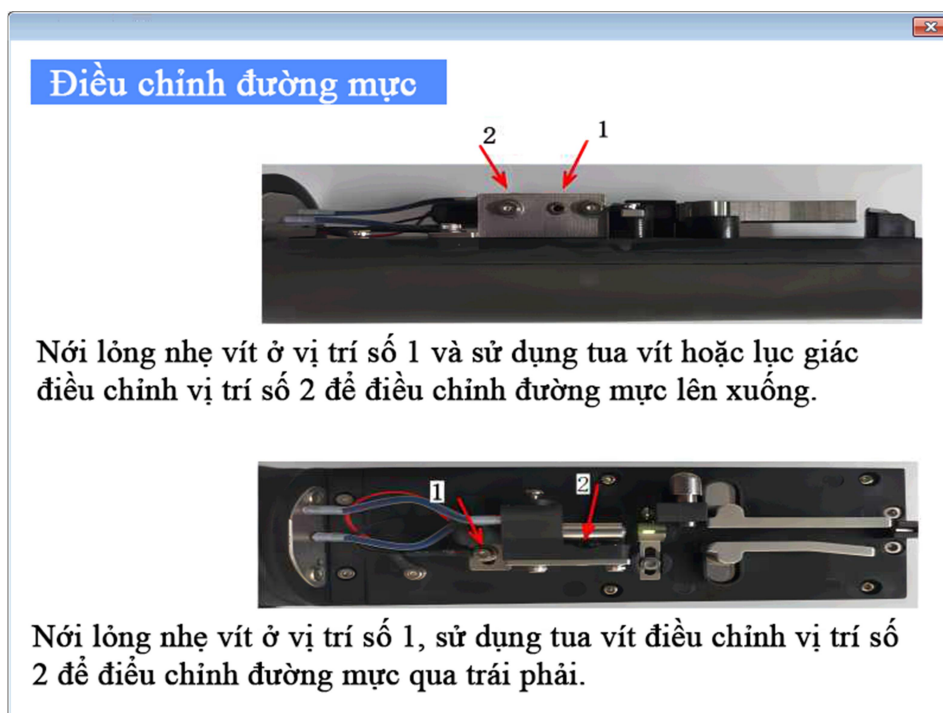
Chú ý:
Khi thực hiện bước thứ ba, lấy bộ đệm áp suất ra, giữ mũi tên lên trên và lắc nhẹ để không khí bên trong được xả ra hoàn toàn.

Hình 2.19: Hướng dẫn một số thao tác

- Quan sát dòng mực:

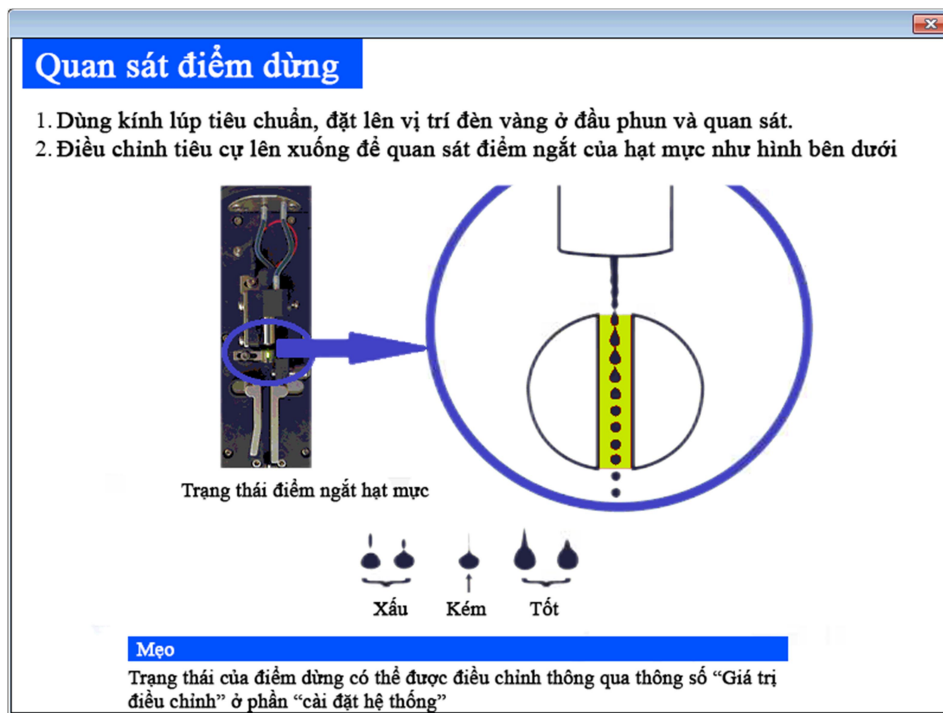


- Điều chỉnh dòng mực:



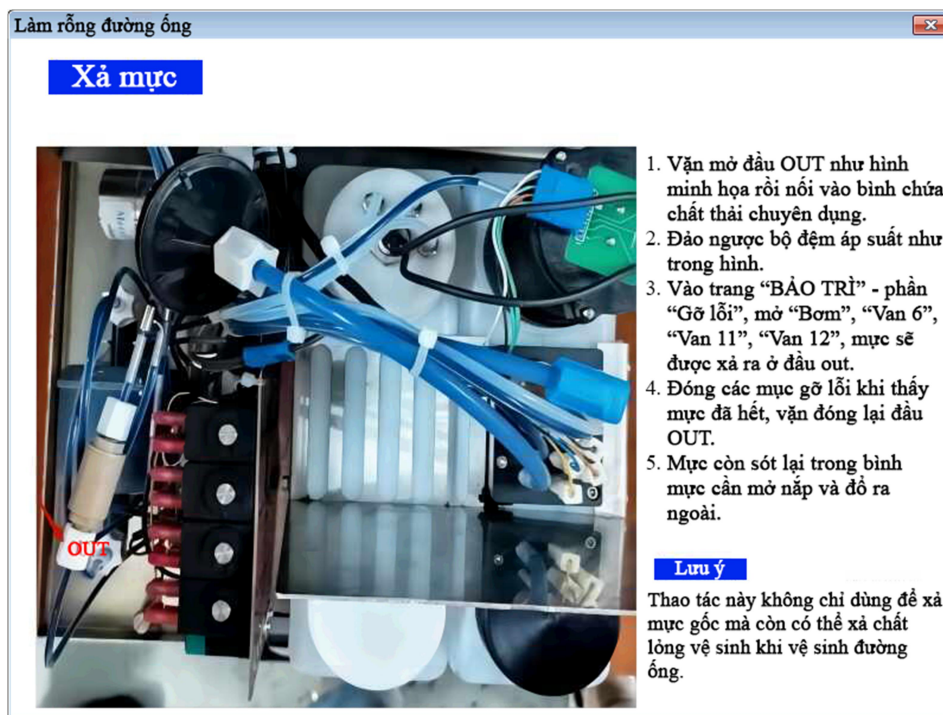
Hình 2.21: Hướng dẫn điều chỉnh súng phun

- Quan sát giọt mực ở phần nạp điện:



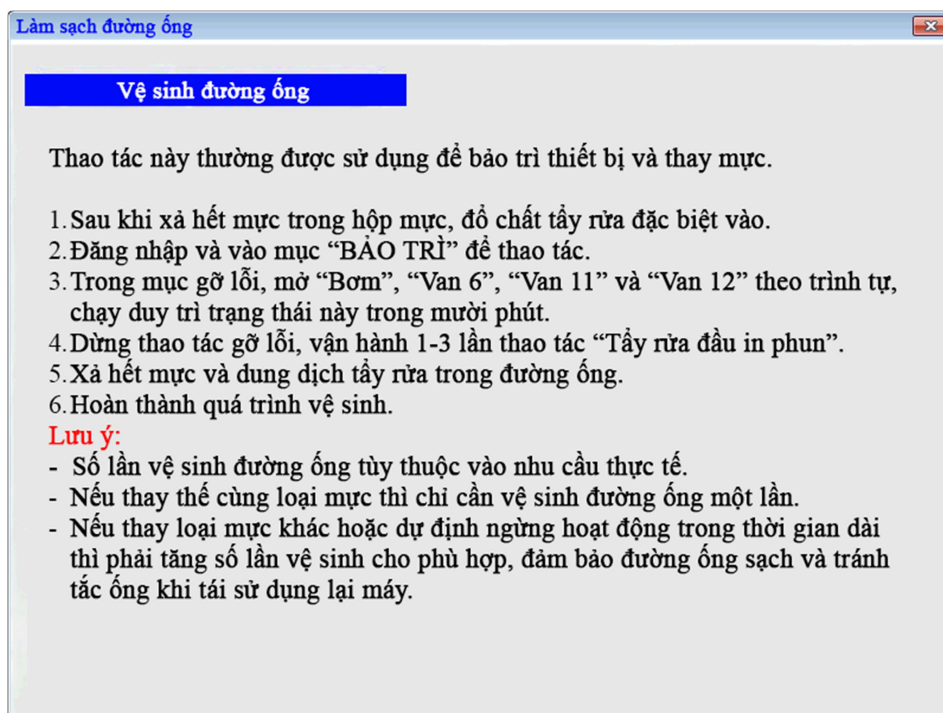
Hình 2.22: Hướng dẫn quan sát giọt mực

3. Vệ sinh và làm sạch đường ống:
 - Làm rộng đường ống (xả mực):



Hình 2.23: Hướng dẫn vệ sinh

- Làm sạch đường ống:



- 4. Biểu tượng lỗi và cảnh báo:

- Biểu tượng lỗi và ý nghĩa:

Biểu tượng lỗi			
Biểu tượng	Tên lỗi	Chẩn đoán	Cách kiểm tra - Khắc phục
	Bình mực rỗng	Hệ thống đường ống bị rò rỉ mực	Kiểm tra lại hệ thống bơm, đường dây và sửa chữa theo sự hướng dẫn của kỹ thuật viên
		Dung môi và mực bị khô do lâu ngày không sử dụng	Thêm mực mới cho đến khi hết biểu tượng lỗi
		Cảm biến mực bị kẹt hoặc bẩn	Tháo 2 van điện tử của mực và dung môi, sau đó vệ sinh bằng dung môi rửa
	Lỗi sắc	Vòi phun bị tắc	Tiến hành "vệ sinh vòi phun", lau khô và kiểm tra lại
		Hình dạng hạt mực chưa chuẩn	Tiến hành kiểm tra chất lượng và hình dạng hạt mực, điều chỉnh để đạt được chất lượng tốt nhất
		Vị trí đường mực không chính xác	Quan sát đường mực và điều chỉnh đến vị trí chuẩn
		Mực hết hạn hoặc bị bẩn	Xả hết mực cũ, vệ sinh và thay bằng mực mới
	Lỗi hồi mực	Bộ lọc bẩn làm suy giảm hiệu suất lọc	Làm sạch hệ thống đường ống, thay thế lọc và tham khảo ý kiến của kỹ thuật viên
		Đường mực không tới được ống hồi do tắc ống hồi hoặc tắc đầu phun	Tiến hành làm sạch vòi phun, làm sạch ống hồi, xả vòi phun, lau khô và bật lại máy

Hình 2.25: Hướng dẫn một số biểu tượng lỗi trên màn hình

- Biểu tượng cảnh báo và ý nghĩa:

Biểu tượng cảnh báo và ý nghĩa		
BIỂU TƯỢNG CẢNH BÁO		
Biểu tượng	Tên	Giải thích biểu tượng
	Đang in	Mực trong hệ thống đang chạy và máy in đã sẵn sàng in
	Dừng in	Mực trong hệ thống không chạy, máy ở trạng thái ngừng, không in được
	Thiếu dung môi	Dung môi bị thiếu, vui lòng bổ sung dung môi kịp thời
	Thiếu mực	Mực đang bị thiếu, vui lòng bổ sung mực kịp thời
	Nắp đầu phun mở	Nắp đầu phun đang bị mở, máy không thể in được, cảnh báo sẽ biến mất sau khi đóng nắp đầu phun lại
	Lỗi độ nhớt	Lỗi độ nhớt, dẫn đến chất lượng mực không chuẩn. Vui lòng xác nhận xem dung môi và mực Còn hay không. Nếu tất cả bình thường thì cảnh báo sẽ mất trong khoảng 20 phút, Vui lòng tham khảo ý kiến của kỹ thuật viên
	Bình đầy mực	Bình trộn bị đầy mực, nếu cảnh báo này xuất hiện quá 20 phút, hãy tham khảo kỹ thuật viên có liên quan để xử lý
	Tốc độ Encoder quá nhanh	Tốc độ của bộ Encoder hiện tại quá nhanh, cảnh báo có thể được loại bỏ bằng cách tăng chiều rộng phông chữ, giảm số lượng ma trận điểm dọc hoặc giảm khoảng cách Encoder.

5. Tính đơn giá sản phẩm:

- Tính tổng số sản phẩm có thể in cho thông số và kích thước theo yêu cầu cho 1 sản phẩm, giá trị thông số này chỉ là tương đối, chỉ mang tính chất tham khảo.

Tính đơn giá dán nhãn

Quy cách	60u
Thể tích	500 ml
Điểm	697
Số lượng	659971
Đơn giá	
Đơn giá	0.00000

Xem nhật ký

6. Chọn lựa ngôn ngữ:

- Để thuận tiện cho người sử dụng trong quá trình vận hành, máy được thiết kế và lập trình với nhiều ngôn ngữ, giúp người sử dụng dễ dàng kiểm soát và thao tác máy in.

Ngôn ngữ

- Nhấn **Ngôn ngữ** để chuyển đổi giữa các ngôn ngữ vận hành.
- Có 3 ngôn ngữ chính là:
 - Tiếng Việt.
 - Tiếng Trung.
 - Tiếng Anh