



EASYPRINT

THE THERMAL TRANSFER SOLUTION

Easyprint

用户手册

compact 32d

compact 32c

compact 53c

communicator II



目录

欧盟符合性声明	3
欧盟符合性声明	4
FCC 公告	5
欧洲 EMC 声明	5
健康与安全	6
标志	6
警告事项	7
注意事项	8
简介	9
概述	9
说明	9
使用目的	9
Compact 32d	9
Compact 32c / 53c	9
Communicator II	9
Compact 32d、32c 和 53c 系统规格	10
微型触摸屏	10
打码机规格	11
电源	12
Communicator II 系统规格	13
触摸屏	13
打码机规格	14
机械安装	16
安装要求	16
支架 - Compact 32d、32c 和 53c	16
将打码机安装在支架系统中	17
连接方式 - Compact 32d、32c 和 53c	18
连接方式 - Communicator II	19
设置打码机 - 最后步骤 (Compact 32d、32c 和 53c)	20
校准打码机	20

优化打印头	20
打印触发	22
测试打印、对齐和校准 - Compact 32d、32c 和 53c	22
测试打印 - Communicator II	22
操作	23
开机	23
关机	24
界面功能	25
编辑器界面	26
新建信息	27
选择现有信息	29
全局打印设置	30
节省模式	31
常见错误与说明	33
色带断裂	35
更换色带	36
设置色带类型	36
Compact 32d 色带安装步骤	37
Compact 32c / 53c 色带安装步骤	39
Communicator II 色带安装步骤	41
清洁打印头	42
清洁色带驱动辊	44
维护计划	45

欧盟符合性声明

欧盟符合性声明

编号: Doc-0010510_R01

制造商名称: Domino UK Limited

制造商地址: Bar Hill, Cambridge CB23 8TU。

本符合性声明由制造商全权负责发布。

声明对象: EASYPRINT Compact 32D、32C、53C (标记为 EASYPRINT 53 MK2) 打码机 (起始序列号为 VP944527) 和 EASYPRINT 触摸屏 (标记为 Compact TS) (起始序列号为 VTP018251)

上述声明对象符合以下欧盟协调法规中阐述的相关要求:

2014/35/EU: 低压指令

2014/30/EU: EMC 指令

2011/65/EU: RoHS 指令

EN 61000-6-2:2005 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-2 部分: 通用安全标准 - 工业环境抗扰度

EN 61000-6-4:2007/A1:2011 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-4 部分: 通用安全标准 - 工业环境下的辐射标准

EN 60950-1:2006/A2:2013 信息技术设备 - 安全 - 第 1 部分: 一般要求。

授权代表签名 Domino UK Limited。 Bar Hill, Cambridge,

日期: 2016 年 5 月 12 日

签名:

姓名和职位: Carl Busuttil-Reynaud, 总工程师

欧盟符合性声明

欧盟符合性声明

编号: Doc-0013588_R02

制造商名称: Domino UK Limited

制造商地址: Bar Hill, Cambridge CB23 8TU。

本符合性声明由制造商全权负责发布。

声明对象: Easyprint Communicator II 打码机 COM II 型 (2"/53mm) (起始序列号为 320L02M17G111881 和 320R02B18G111971) 和 COM II 型 (5"/128mm) (起始序列号为 320R05A18G111924 和 320L05L17G111852)

上述声明对象符合以下欧盟协调法规中阐述的相关要求:

2014/35/EU: 低压指令

2014/30/EU: EMC 指令。

EN 61000-6-2:2005 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-2 部分: 通用安全标准 - 工业环境抗扰度

EN 61000-6-4:2007/A1:2011 电磁兼容性 (EMC) - 第 6-4 部分: 通用安全标准 - 工业环境下的辐射标准

EN 60950-1:2006/A2:2013 信息技术设备 - 安全 - 第 1 部分: 一般要求。

授权代表签名

Domino UK Limited。 Bar Hill, Cambridge,

日期: 2018 年 2 月 28 日

签名:

名称: Carl Busuttill-Reynaud

职位: 集团总工程师

FCC 公告

本设备经过测试，符合联邦通信委员会 (FCC) 标准第 15 部分对 A 类数字设备的规定。这些规定可为在商业环境中工作的设备提供抵抗有害干扰的保护。本设备会产生、使用并可辐射射频能量，如未按手册规定进行安装和使用，则可能对无线电通信产生有害干扰。在居民区使用本设备可能会产生干扰，在这种情况下，用户应自行解决干扰问题。

如未经制造商许可擅自对本设备进行改动，可能会丧失设备使用资格。

欧洲 EMC 声明

在居民区使用本产品可能会造成干扰。使用者必须采取特别措施，减少电磁辐射，防止对广播和电视节目接收的干扰后，方可使用。

健康与安全

- 注意：
- (1) 在操作本打码机之前，请完整阅读产品手册（部件号 EPT009892）中的“健康与安全”部分。
 - (2) 除非另有说明，否则此处所提供的信息适用于全部打码机型号。

本打码机及其组成零件只能用于其出售、设计和安装的目的。不得将任何零件用于其他功能。

请阅读清洗液（部件号 WJ-111）的安全数据表（Safety Data Sheet/SDS）。在使用打码机之前，请阅读以下重要事项。危险信息按优先级分为警告事项和注意事项。

标志

本手册中使用了以下标志。若这些标志出现在某个操作步骤或说明事项的旁边，则其重要意义等同于书面警告或注意信息。



必须佩戴防护眼镜。



必须穿着防护工作服。使用合适的防护手套。请查看相关的安全数据表（Safety Data Sheet/SDS）。



请先断开连接，然后再进行维护或维修。



此步骤仅可由经过培训的人员完成。

警告事项

警告事项表示用户的健康与安全存在潜在危险。这些事项清楚地说明了各种危险的性质，及其规避方法。

警告：

- (1) 只有经过培训并获得授权的人员才能执行维护工作。请遵守所有法定电气安全规则和程序。请先断开打码机与主供电设备的连接，然后再取下盖子或尝试进行任何保养或维修工作，否则有触电危险。
- (2) 发热元件和周围区域在使用过程中会变得非常热。为了避免灼伤烧伤，切勿触碰打印头的发热元件部位。
- (3) 清洗液含有有机溶剂。请务必穿戴适宜的 PPE（防护眼镜和防护工作服），以避免接触到眼睛和皮肤。避免吸入蒸气。请勿在靠近溶剂的区域吸烟。
- (4) 更换色带时要小心，避免割伤手掌或手指。
- (5) 当打码机接通电源时，请勿接触打印头，因为运动部件可能导致受伤。
- (6) 更换可更换电池时，只可使用所指定的正确类型和额定功率的电池，否则可能会引起爆炸的危险。应根据电池制造商的说明处理用过的电池。
- (7) 为确保防止发生火灾，只能使用指定类型和额定功率的保险丝进行更换。
- (8) 为避免触电危险和设备损坏，在打码机通电时时，请勿在打码机上安装或取下任何接头（USB 除外）。
- (9) 插座存在触电危险。所有电子检查必须由具有资质的人员完成。

注意事项

注意事项表示存在设备损坏的危险。这些标志清楚地说明了危险的性质，及其规避方法。

注意：

- (1) 如果更换打印头而不设置新的电阻值，可能导致打印头的严重损坏。
- (2) 为避免损坏电缆或设备，请确保电缆走线避开任何运动部件。
- (3) 为避免损坏设备，请勿超过手册中说明的电源电压。
- (4) 为避免损坏打码机组件，只能使用软刷和无绒布。要进行清洁，请务必使用清洁笔（部件号 VPR0223）、清洗液（部件号 WJ-111）和打印头清洁布（部件号 MT25215）。请勿使用高压空气、废棉、磨砂材料、金属物体或脱脂清洁液体（如苯、丙酮）。
- (5) 为避免损坏打印头，请务必使用 Easyprint 备件、零件和耗材。
- (6) 请勿在没有打印色带材料的情况下运行打码机，这会损坏打印头。
- (7) 请勿使打码机或控制器沾水。

简介

概述

本文档介绍了 Easyprint Compact 32d、32c、53c 和 Communicator II 打码机的基本操作。

有关详细信息，请参阅产品手册（部件号 25320）。

说明

Easyprint Compact 32d、32c、53c 和 Communicator II 均是工业用热转印打码机 (TTO)。其组成部件为矩形打码机单元，其中包含热打印头和热敏色带。该打码机可通过选装的触摸屏、微型触摸屏或联网的 PC 进行控制。在热打印头和要标码的基片之间放置热感应色带即可实现打印。打印头产生的热量通过热感应色带进行传递，使油墨熔化并从其底部排出。油墨附着在基片上并快速冷却，从而实现永久打印。

使用目的

Easyprint Compact 32d、32c、53c 和 Communicator II 用于将变量数据、条形码和图像打印到柔性包装膜和标签上。

Compact 32d

Compact 32d 是一款入门级的紧凑型热转印打码机，具有 32 毫米宽的打印头。最大色带长度为 770 米，节省模式下的有效长度为 1925 米。

Compact 32c / 53c

Compact 32c / 53c 是一款通用型热转印打码机，具有两个打印头宽度可选（32 毫米和 53 毫米）。最大色带长度为 770 米，节省模式下的有效长度为 1925 米。

Communicator II

Communicator II 是一款高速热转印打码机，有两种打印头宽度可选（53 毫米和 128 毫米）。最大色带长度为 1600 米，节省模式下的有效长度为 3500 米。

Compact 32d、32c 和 53c 系统规格

微型触摸屏

类型	掌上型 5.7 英寸全彩色微型触摸屏 (640x480 分辨率)，配备扩展坞。
微型触摸屏尺寸 (mm)	170 x 127.9 x 33.7 (长 x 高 x 宽)
重量 (公斤)	0.385 公斤
连接方式	USB、以太网、 (mini USB 连接至打码机以获得电源 / 数据连接)
网络接口	以太网 10/100 base TX
附件	壁式支架
操作环境	5 - 40° C
湿度	相对湿度 20 - 80 % (非冷凝环境)

打码机规格

打印模式	间歇和连续
左手 / 右手	两种选择均可（15 分钟内可完成转换，无需额外部件）
打印分辨率	300 DPI
最大打印区域 (间歇模式 / IM)	32 毫米 / 53 毫米 x 55 毫米
最大打印区域 (连续模式 / CM)	32 毫米 / 53 毫米 x 500 毫米
打印速度 (最大) (间歇模式 / IM)	400 毫米 / 秒
速度范围 (连续模式 / CM)	10 毫米 / 秒 - 750 毫米 / 秒
打印重复速率 (最大)	6 次 / 秒 (打印长度 10 毫米)
色带驱动技术	i-Tech 色带驱动，使用特有的摇臂式拉力控制
最大色带长度	770 米 (节省模式下的有效长度最多为 1925 米)
色带节省模式	节省模式：最多可节省 60% 的色带，而不降低打印分辨率； 回卷模式：打印间隙小于 1 毫米； 字段模式：连续模式 (CM) 每次打印最宽 15 毫米 的色带，间歇模式 (IM) 每次打印最宽 50 毫米 的色带，打印过程中中止打印
打印功能	日期代码格式、偏移、班次代码、序列号生成
字体	大多数 TrueType 字体
控制器 / 硬件接口选项	不需要专用控制器。硬件接口选项：Easyprint 微型触摸屏 (通过 USB 电缆连接 - 热插拔)、共享微型触摸屏 (通过以太网电缆或网络连接)、PC 接口 (通过以太网电缆或网络连接)
连接方式	以太网 / USB x 2 / mini USB (为手持触摸屏供电 / 数据传输)
小心：	以太网接口中包括以太网供电输出。
输入端	开始打印信号，同步器

输出端	错误、就绪、色带不足、备用 (无电压触点)	
特殊功能	主 / 从打码机、密码保护、快速模式	
标签创建	自带或通过 EasyDesign 或 QuickDesign	
电源要求	90 伏 - 264 伏 交流电源, 50/60 赫兹; 或 24 伏的直流电源 (+/- 2%), 5 安培 (如果直接供电)	
尺寸:		
宽度:	218 毫米	
高度:	160 毫米	
厚度:	Compact 32d: 148.5 毫米	
	Compact 32c: 182 毫米	
	Compact 53c: 202 毫米	
重量:	Compact 32d:	5.6 公斤
	Compact 32c	6.4 公斤
	Compact 53c	7.3 公斤
温度要求	5° C 到 40° C	
湿度要求	20 - 80% 相对湿度 (非冷凝环境)	

电源

尺寸:	135 毫米 x 58 毫米 x 35 毫米
重量:	0.5 公斤
额定输入电压范围:	90-264 伏; 1.5 安培
输出电压:	+24 伏 直流
额定输出功率:	120 瓦, 可能会降低
工作温度:	0 到 +50° C, 可能会降低
存放温度:	-20° C 到 +85° C

Communicator II 系统规格

触摸屏

显示屏	10.4 英寸 SVGA 全彩色触摸屏
操作系统	Windows CE 7
尺寸 (毫米):	307 x 232 x 75 (长 x 高 x 宽)
IP 防护等级	按 IP55 设计
安装附件	各种支架
温度	5 - 45° C
湿度	10 - 90% (非冷凝环境)
供电电压	100 - 230 伏 交流
供电频率	20 瓦 50-60 赫兹
重量	2.85 公斤
安装	VESA 75 安装标准
以太网电缆	5 米 和 10 米

打码机规格

产品规格	Communicator II 53 毫米 打码机	Communicator II 128 毫米 打码机
打码机尺寸 (毫米)	260(长) 190(高) 225(宽)	260(长) 190(高) 305(宽)
打码机重量 (公斤)	12	12.5
打印区域 - IM (间歇模式):	53 毫米 x 115 毫米	128 毫米 x 115 毫米
打印区域 - CM (连续模式):	53 毫米 x 2700 毫米	128 毫米 x 1000 毫米
色带节省特性	最高 60% 的色带节省量 (间歇模式 / IM 和连续模式 / CM), 色带回卷使所用色带上的打印间隙小于 1 毫米。如果信息设计允许, 可重叠打印。	
打印速度 (间歇模式 / IM)	每秒最多打印 5 次 (基于双行打印)	
打印速度 (连续模式 / CM, 单位: 毫米 / 秒)	50 - 800 (正常模式) 500 - 1400 (快速模式)	
打印分辨率	300 DPI	
字符控制	实时时钟、文本 (true type 字体)、徽标条形码和图像	
图像格式	黑白 PCX、黑白 BMP	
用户界面	EasyView ; 可浏览网页的图形用户界面 (可用选项)	
标签创建	EasyDesign 电脑应用程序。也兼容 Connect+、Codesoft、Labelview、Prysm、QuickDesign	
连接方式	以太网、USB (用于 USB 记忆棒)、SD 卡 (仅用于打码机)、主机集成数字 I/O 接口。	
色带	兼容各种 Easyprint 色带。	
色带宽度	标准宽度: 30 毫米、55 毫米 和 130 毫米。 可根据需要提供其他宽度	
报警灯警报输出	一般错误和打码机可以打印状态	

打码机存储	2GB 内部 SD（安全数字）卡。最大 2GB 外部 SD 卡。外部 USB 没有限制。
电源	115 伏 ~ 230 伏 50/60 赫兹 - 保险丝规格为 UL 认证 4 安培慢速保险丝，尺寸 5 毫米 x20 毫米（4A T 5x20 UL）
压缩空气进气口最小气压	2 巴
压缩空气进气口最大气压	5 巴
压缩空气调节	2-5 巴（根据应用）
操作温度（摄氏度）	5° C ~ 40° C
色带长度	1600 米（经济模式下的有效长度最多为 3500 米）
认证	CE
IP 防护等级	IP44 防护等级设计（打印头开口封闭时）

注意：为保证供给的压缩空气洁净，Easyprint 要求遵循压缩空气洁净度标准 ISO 8573-1 6 3 2。

机械安装

安装要求

确保以下设备和控制信号可用：

注意： (1) Compact 32d、32c 和 53c 电源：120/240 VAC，50/60Hz，1.5A

(2) Communicator II 电源：115/230 VAC，50/60Hz

(1) 对于 Communicator II：压缩空气：2-5 巴，干燥，未污染。

注意：为保证供给的压缩空气洁净，Easyprint 要求遵循压缩空气洁净度标准 ISO 8573-1 6 3 2。

(2) 打印启动信号 - 建议使用无电压触点，在需要打印时闭合。

(3) 用于安装和操作的充足空间。

(4) 如果以连续模式使用打码机，则需要使用每毫米发出 12（或 12 的倍数）次脉冲的同步器来监控基片速度。（同步器随连续模式 / CM 的支架一起提供。）

支架 - Compact 32d、32c 和 53c

注意： (1) 有关必备工具列表，请参见支架工具包中提供的支架说明。

(2) 有关备件信息，请参见 www.easy-print.com。

支架覆盖宽度高达 900 毫米。可用的型号有：

- 窗型支架（对于 间歇模式 / IM 版和 连续模式 / CM 版）

注意： (1) 连续模式（CM）版包括同步器和连续模式（CM）轴组件。

(2) 连续模式下的橡胶棍组件尺寸以 100 毫米递增（305 毫米到 805 毫米），必须单独订购。

(3) Quick Release (QR) 托架组件（部件号 EPT006141）可用于直接将打码机安装到 Compact 32d、32c 和 53c 的组装式窗型支架上（IM 支架 EAS002706 和 CM 支架 EAS002717）。请在冲洗环境或其他需要定期取下打码机的应用环境中使用该组件。该组件的外形尺寸与标准打码机托架（部件号 5-0460258）相同，可与现有安装组件互换使用。

- 纸幅定位模块
- 贴标机支架（仅可用于间歇模式 / IM）

将打码机安装在支架系统中

Compact 32d、32c 和 53c

注意：(1) 必备工具：5 毫米 内六角扳手

(2) 将 Compact 32c / 53c 安装到支架系统上之前，取下色带盒，以便简化处理。

- (1) 使用四个 M6 螺钉（随支架提供），将打码机安装在支架系统中。
- (2) 将打码机安装在连续模式（CM）版支架中时，请确保打印头位于橡胶辊的顶点上方。

注意：要获得最佳打印质量，可稍后对打印头进行电子微调参见“[设置打码机 - 最后步骤（Compact 32d、32c 和 53c）](#)”（第 20 页）。

- (3) 为了施加正确的打印头压力，应确保打码机底座和橡胶辊或压板之间的高度约为 3 毫米。

注意：连接服务后，需要通过软件对打印头的精确高度进行电子调整。参见“[设置打码机 - 最后步骤（Compact 32d、32c 和 53c）](#)”（第 20 页）。

- (4) 当距离正确时，拧紧螺钉。
- (5) 安装电源。参见“[连接方式 - Compact 32d、32c 和 53c](#)”（第 18 页）。

Communicator II

- (1) 使用四个螺钉（M6 x 35 毫米）将打码机安装在支架系统中。

注意：将打码机安装在连续模式（CM）版支架中时，请确保打印头位于橡胶辊的顶点上方。对其进行调节从而达到最佳打印质量。

- (2) 使用随附的合适垫片调节橡胶辊或压板之间的高度。

注意：连接服务后，可能需要调节此高度。

- (3) 当距离正确时，拧紧螺钉。
- (4) 安装 I/O 盒和电源。参见“[连接方式 - Communicator II](#)”（第 19 页）。

连接方式 - Compact 32d、32c 和 53c

下图显示了打码机的一般连接方式。在本例中，微型触摸屏直接通过 USB 进行连接。

主电源 - 部件号
EPP002214SP

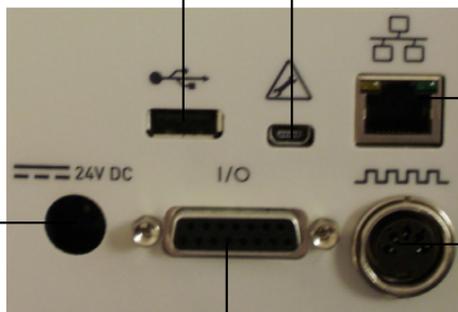


微型触摸屏连接到
USBA

微型 USB

以太网端口
(连接 PC 或网络)

小心：接口提供以
太网供电 (PoE)



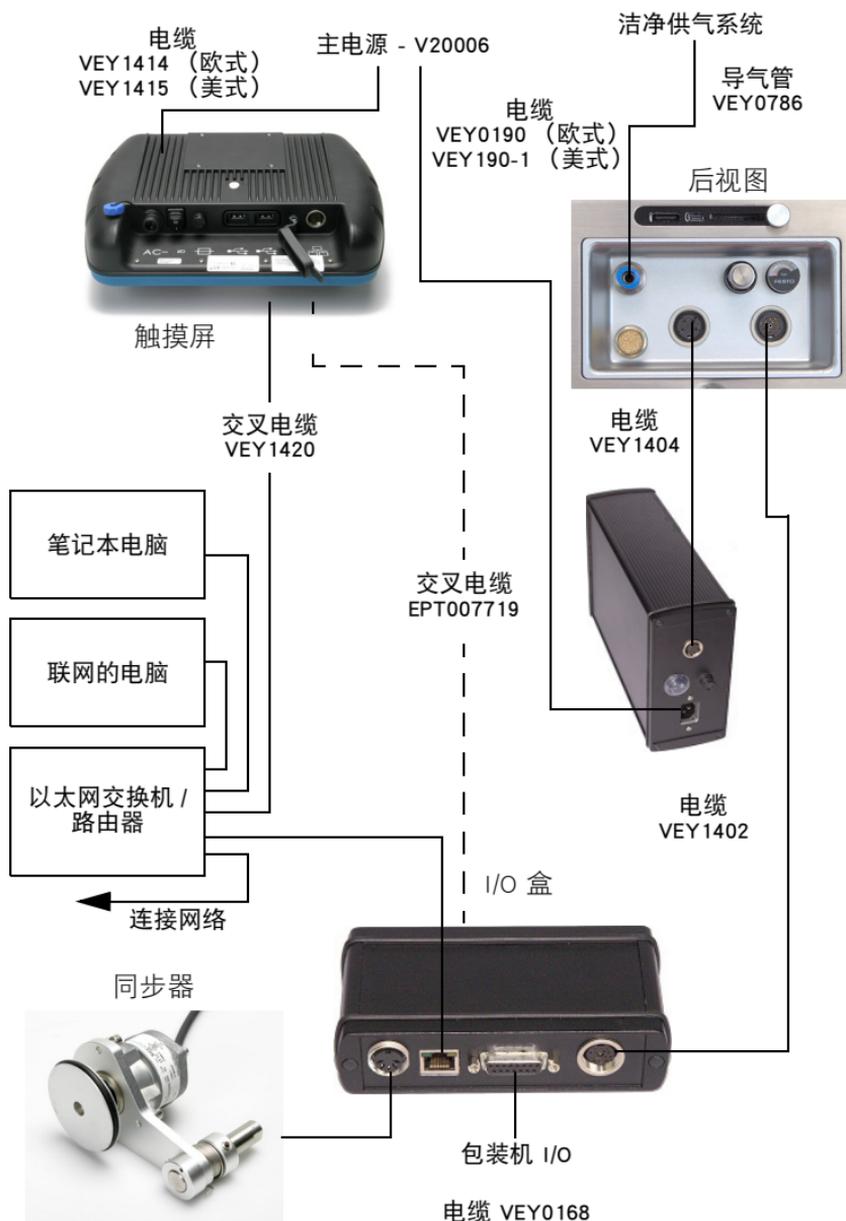
包装
机器
I/O 电缆
部件号
EDP002215SP



轴同步器

注意：后部 USBA 和 mini USB 连接共享一个端口，因而无法同时使用。

连接方式 - Communicator II



设置打码机 - 最后步骤 (Compact 32d、32c 和 53c)

- 注意：
- (1) 打码机在安装到生产线上前必须校准。请参见下文内容。
 - (2) 在充满灰尘的环境中，安装一个 V-Series 除尘吹气装置（部件号 EAS002970）非常有用。

校准打码机

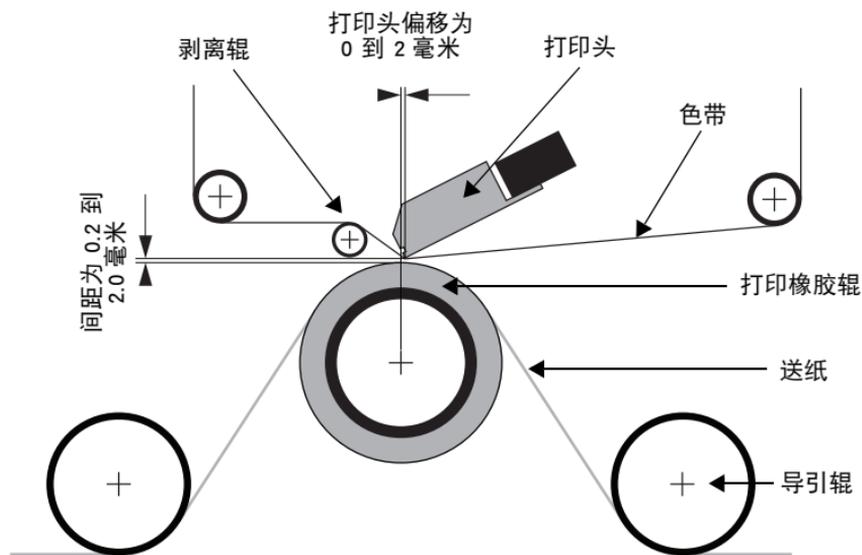
注意： 校准时，打印头必须完全伸展，请确保有足够的空间执行此功能。（在连续模式 / CM 中，打印头位置参数的设定必须允许此项操作；在间歇模式（IM）中，打印面应从打码机下移出。如果都无法实现，请从机架上取下打码机）。

在打码机工作温度条件下进行校准。转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并选择校准。

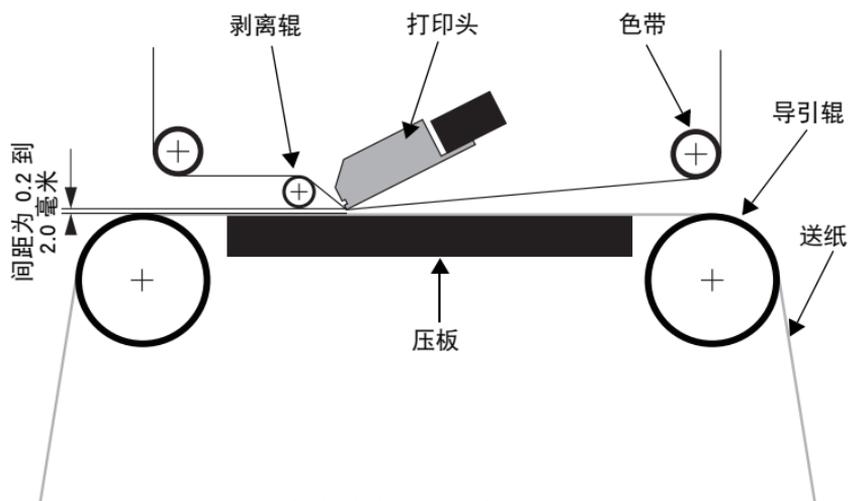
优化打印头

将打码机安装在机架上，优化打印头位置：

- (1) 转到设置 > 生产线设置 > 生产线移动，然后从生产线移动下拉菜单中选择连续模式 / CM（动态）或间歇模式 / IM（静态）。
 - (a) 对于连续模式 / CM 操作，请将同步器除值设为 0。当前只读线速度每隔几秒会更新一次。
- (2) 对于 Compact 32d、32c 和 53c 打码机：转到设置 > 生产线设置 > 打印头，然后使用对齐按钮自动设置打印头相对于打印辊的位置。如果必要，可手动调整打印头位置和打印头高度参数，以正确设置打印头与基材之间的距离值，对于 CM 和 IM，该数值均为 0.2-2mm。
- (3) 查看以下的连续模式（CM）和间歇模式 / IM 机架安装图：



机架安装 - 连续模式 (CM)



机架安装 - 间歇模式 (IM)

- (4) 根据需要在设置 > 生产线设置 > 打印触发中，设置打印触发。有关详细信息，参见“打印触发”（第 22 页）。
- (5) 请转到设置 > 生产线设置 > 打印头，然后设置打印头位置：
 - (a) 对于连续模式（CM）打码机类型，设置打印头位置使其高于打印辊。
 - (b) 对于间歇模式（IM）打码机类型，建议将打印头水平位置设置为 0。

打印触发

转到设置 > 生产线设置 > 打印触发

该菜单会有所变化，具体取决于打码机是在连续模式（CM）还是间歇模式（IM）中。

设置打印触发方式的详细信息：

(1) 触发方式：

- (a) 在连续模式（CM）中，从下拉菜单中选择打印触发源 - 外部输入，内部（距离）（打印触发关闭后，连续打印）或内部连续（选中有效信息且不存在错误或警告时，连续打印）。
- (b) 在间歇模式（IM）中，打印触发源选项包括外部输入、内部（时间）或内部连续。

注意：使用内部（距离 / 时间）选项时，距离 / 时间是通过额外的参数设定的。

- (c) 当打印触发打开时，电压很低，关闭后，电压会变高。
- (2) **激活状态：**默认情况下，在电压上升时（即触点闭合时）开始打印。仅在电压上升时触发。
- (3) **外部触发启动：**在间歇模式（IM）中，当触发方式设定为内部（时间）时，该设置可用。

测试打印、对齐和校准 - Compact 32d、32c 和 53c

转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并选择所需的功能。

测试打印 - Communicator II

转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并选择所需的功能。

操作

开机

打码机与主电源连接后，选择打码机正面的电源 / 复位按钮开机；对于 Communicator II，选择供电单元（PSU）上的电源按钮开机。此打码机可通过微型触摸屏、触摸屏、PC 或笔记本电脑进行操作。从微型触摸屏/触摸屏：

- (1) 将微型触摸屏与打码机连接：
 - (a) 如果通过 USB 连接，微型触摸屏会自动通电（仅限 Compact 32d/32c/53c）。
 - (b) 如果通过以太网连接，则微型触摸屏会在连接 USB 电源电缆时通电。
- (2) 如果通过以太网连接，则会显示连接界面。此时可以：
 - (a) 选择要连接的设备，或
 - (b) 长按设备名以获得详细信息，然后选择连接或取消。
- (3) 如有要求，请输入用户名和密码，系统将会显示主界面。

从台式计算机或笔记本电脑操作：

- (1) 启动 Easyprint 网页浏览器应用程序。
- (2) 在连接界面中：
 - (a) 选择需要与之建立连接的设备，或
 - (b) 长按设备名以获得详细信息，然后选择“连接”或“取消”。
- (3) 如有要求，请输入用户名和密码 — 将会出现主界面。

注意：默认的用户名为“admin”，密码字段为空白。

关机

断开微型触摸屏 / 触摸屏与打码机的连接

- (1) 在登录界面中，选择断开。

在其他界面中：

- (2) 选择 ，然后选择 与打码机断开连接。
- (3) 如果正在使用微型触摸屏，则它会在断开电源后自行关闭。如果通过 USB 连接，则它会在打码机关闭时自动关闭。

打码机关机

要关闭打码机，

- (1) 请选择并按住复位按钮，直至 LED 指示灯改变颜色，
- (2) 然后松开复位按钮。

Communicator II 打码机关机

- (1) 在供电单元 (PSU) 上关闭电源

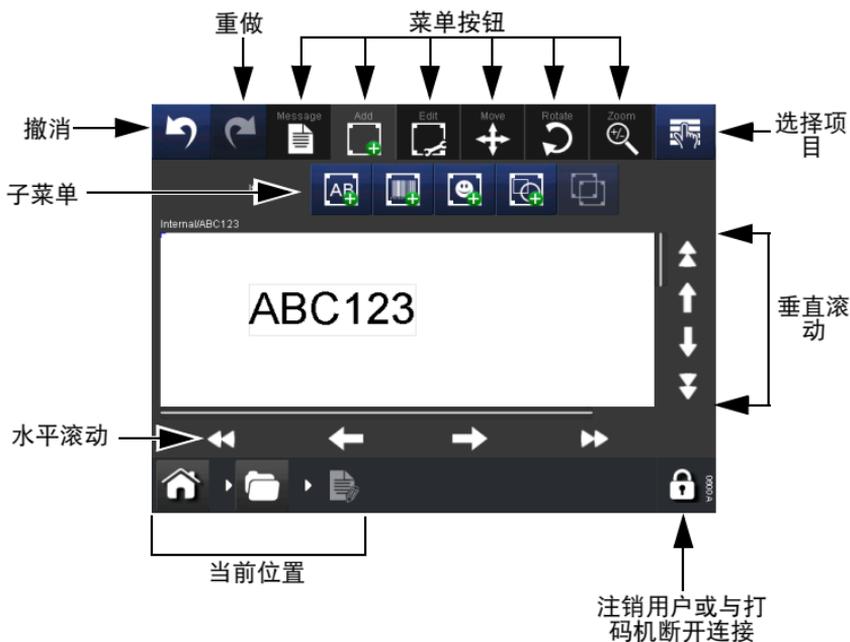
注意：在关闭打码机时，不会保留计数器值。

界面功能

普通界面



编辑器界面



- 注意：
- (1) 在大多数按钮上长按，可查看按钮功能的简短说明。
 - (2) 灰色图标表示该功能在当前界面不可用。

新建信息

选择信息 > 新建信息可打开信息编辑器 - 请注意，对于新的信息，默认的菜单将是添加：



- 注意：
- (1) 在信息创建或编辑过程的任何阶段，可使用撤消 / 重做按钮来撤消或重做上一操作。
 - (2) 要查看按钮的简要说明，请长按按钮。
 - (3) 可以选择信息区来定位光标 - 添加一个项目，然后项目将放置在光标点。

添加

在信息中添加各种项目。



可添加到信息中的项目

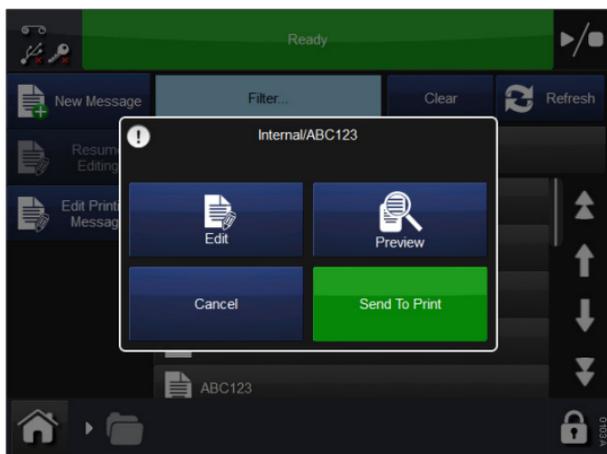
有关上述项目的详细信息，请参阅 产品手册（部件号 25320）中的第 3 部分“新建信息”。

保存消息

信息创建 / 更改后，请选择保存按钮  保存信息。输入所需的信息名称，然后选择信息存储区（如果有）。

选择现有信息

在主界面中，选择信息区域或信息按钮以打开信息存储区。从列表中选择所需的信息，然后将显示如下屏幕：



选择编辑、预览、发送打印或取消。

更改现有信息

要更改选定的信息，请选择“信息”，然后打开所需的信息存储区并选择所需的信息。此时会显示之前的屏幕，选择“发送打印”。打码机将返回到“主屏幕”，并会显示选定的信息。

全局打印设置

可以设置和调整打印设置和参数。这些设置一般每天进行设置或调整。有关更多详细信息和设置，请参阅 产品手册（部件号 25320）中的“调整打印参数”。

质量

使用“质量”菜单可更改通常影响打印质量的参数。请注意，其他参数（如“节省模式”）也会影响质量。

对比度 - 该特性控制打印头打印时的温度对比度。建议设置在 80% -100% 之间。此值越高，打印时打印头将会越热。所需的对比度取决于打印所用材料类型以及使用的色带类型。

注意：增加色带节省级别时，必须减小对比度值以补偿打印期间施加在色带上的额外摩擦力。降低对比度值可减少发热并防止打码机出现污痕。

打印头压力（仅 Compact 32d/32c/53c） - “打印头压力”控制打印时作用在打印头上的压力。

所需的压力取决于进行打印的材料类型。

默认值为 1.0 巴。如果使用色带节省功能，将需要减小该值；如果在纸质标签等粗糙表面上打印，则可能需要增大该值。

注意：增加色带节省级别时，必须减小打印头压力值以补偿打印期间施加在色带上的额外摩擦力。降低打印头压力值可减小摩擦力。如果摩擦力过高，色带将无法在打印头下方移动，从而会导致色带折皱、附着在基片上或断裂。

节省模式

使用“节省模式”菜单可定义一些对打印数量的成本节省有直接效果的参数。因此，此菜单中输入的所有值将影响油墨色带的消耗。

色带节省 - 此功能使用渐减技术，这是一项打码机专利功能。

如果将此项功能设为 0%，打码机将使用与实际打印区域完全相同的色带区域，即比例为 1:1。增大“色带节省”值将减少色带消耗，但不会影响打印尺寸。

“色带节省”值设定得越高，打印分辨率就越低。

此功能取决于打印所用材料的类型。不能应用渐减技术的情况极少，建议安装打码机时都测试此功能。

在此菜单中输入高额数值都无论如何不能让打码机和打印头过载，但是，如果增大“色带节省”值，建议相应地降低对比度设置，从而延长打印头的使用寿命。

位置



X 偏移量 - 沿打印头横向移动打印位置 (X 轴)。如果输入负值，打印将朝打码机后部移动；如果输入正值，打印将朝打码机前部移动。

注意：不得超过打印头的宽度。

Y 偏移量 - 这是信息之前的间距 (Y 轴)，必须考虑打印头下降时间。通常情况下，在安装之前进行设置并且无需调整。

启动脉冲偏移 - 使用启动脉冲偏移来调整沿 Y 轴的打印位置。

使用此功能可偏移 Y 轴的打印 (增加 Y 偏移量的偏移)，但也允许打码机接收包装机在打印过程中发出的启动信号。

与信息一起保存

用户只需选中功能的复选框，即可与信息一起保存特定的设置。如果未选中此功能，则软件将使用全局打印设置。

常见错误与说明

注意：此列表并不详尽。有关错误的完整列表，请参阅产品手册（部件号 25320）。

错误编号	错误信息	操作
6	标签太长	打印总长度（Y 偏移量 + 标签）大于支持的打印长度。使用较小的 Y 偏移量或缩短标签长度。
11	速度过慢	调整最小生产线速度设置。在连续模式（CM）中，转到警报配置 > 范围警报，然后设定 0 - 100 毫米 / 秒 范围内的打印速度。在间歇模式（IM）中，转到全局打印设置 > 质量，然后设定 50 - 400 毫米 / 秒 范围内的打印速度。
12	Y 偏移量过短	Y 偏移量过短。某些打印输出部分缺失。增加 Y 偏移量或降低速度。
13	色带警报	色带损坏或无剩余色带。检查剩余的色带。在某些情况下，过多回卷（或机械失调）会导致放卷的摇臂碰到色带警报传感器。色带警报也可通过色带警告传感器触发。如果色带警报以固定间隔（如每打印 5 次）出现，则色带警告传感器可能已损坏。使用诊断程序检查色带警告和色带警报传感器。检查剩余的色带。
28	空标签	此字段不包含数据或标签中没有字段。请重新设计标签。
102	打码机未准备就绪时启动	打印时打码机已接收到启动信号。降低速度或增大启动信号的间隔。
111	速度过低时启动	当打印信号启动时，纸幅速度不够快。确保打印信号启动前，纸幅正在运行。或者检查此打印信号是否适用。
1013	间歇模式（IM）位置错误	打印头托架找不到零位。请确保托架在移动时未被遮挡。检查托架上的磁铁（使用传感器测试）。检查同步带。

1018 (仅 Compact 32d/32c/53c)	打印头位置 错误	正确设置 连续模式 (CM) 和 间歇模式 (IM) 中打印头与基片之间的距离, 即 0.2-2.0 毫米。选择设置 > 生产线设置 > 打印头 > 打印头高度以调整打印头。
1019 (仅 Compact 32d/32c/53c)	需要校准	<p>注意:</p> <p>(1) 校准时, 打印头必须完全伸展, 请确保有足够的空间执行此功能。(在 连续模式 / CM 中, 打印头位置参数的设定必须允许此项操作, 在 间歇模式 /IM 中, 打印面应从打码机下移出, 如果都无法实现, 请从机架上取下打码机)。</p> <p>(2) 安装打码机之前, 必须校准打印头的垂直移动: 转到设置 > 生产线设置 > 打印头功能并选择校准按钮。</p> <p>1019 错误表示打印头的垂直移动需要重新校准 - 按照上述方法进行操作。请注意, 打印头必须能够完全自由移动, 以便成功完成校准。在 连续模式 (CM) 中, 打印头位置参数的设定必须允许此项操作 - 在 间歇模式 (IM) 中, 打印面应从打码机下移出。如果无法实现任何一种情况, 则需要将打码机从支架上取下, 以便进行校准。</p>
1026	色带警告	<p>剩余色带已达到错误 / 警告界面中指定的限制。在此界面中该事项被设定为会报错。检查错误 / 警告界面。</p> <p>检查剩余色带。</p>

色带断裂

问题	操作
色带断裂可能是由以下问题之一造成：	<p>请确保同步器与基片速度正确匹配，否则色带可能会被拉出打码机并最终断裂。</p> <p>仅限 间歇模式（IM）：确保打码机打印时基片是静止的。</p> <p>仅限 连续模式（CM）：确保打印头的电压不会过高。</p> <p>增加色带节省级别时，可降低打印头压力设置值以补偿打印期间作用在色带上的额外摩擦力。降低打印头压力值可减小导致色带折皱、粘附在基片上或断裂的摩擦力。</p>

更换色带

警告：

- (1) 确保打码机处于脱机状态。
- (2) 更换色带时要小心，避免割伤手掌或手指。

注意：

- (1) 为了确保良好的打印质量，请务必先清洁打印头和色带驱动辊，再将新色带装入打码机。
- (2) 装入新色带时，确保松弛的色带卷紧到收卷轴上，以在色带路径上拉紧。如果不这样做，色带将不会卷附于送纸路径中的导轨和辊正确输送。这将导致打印质量差或不打印。

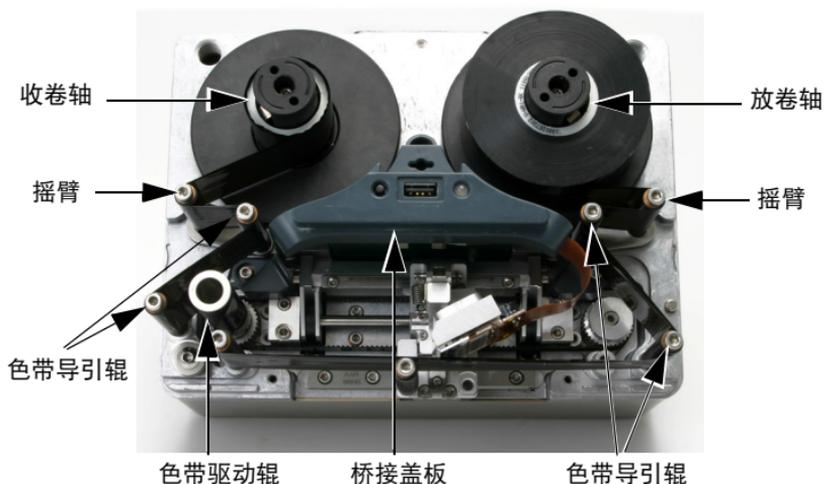
设置色带类型

色带类型设置用于为每种色带类型设置最佳的打印参数。这可实现更快速的装配和更好的打印质量，并设置正确的色带长度。

注意：默认色带类型为自定义，因而可手动设置色带直径和长度。

- (1) 选择打码机状态 > 色带 > 色带类型。
- (2) 从列表中选择正确的色带类型。

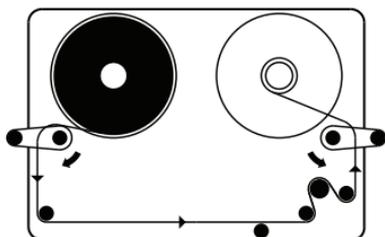
Compact 32d 色带安装步骤



色带装入 - Compact 32d 右手打码机

- (1) 逆时针旋转四分之一圈门锁。向外轻轻拉出打码机前面板盖，将其取下。
- (2) 将新的色带安装在放卷轴上，并将空轴装入色带收卷轴上。
- (3) 打开摇臂以助于装入色带。
- (4) 打码机将设置为右手打码机或左手打码机。请参考标于打码机盖上或下图中的色带送纸路径图，确定打码机为左手还是右手打印，并相应地装入色带。

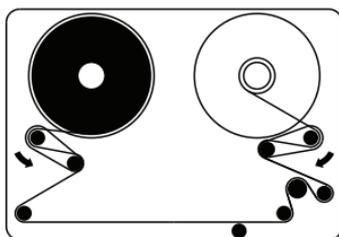
1



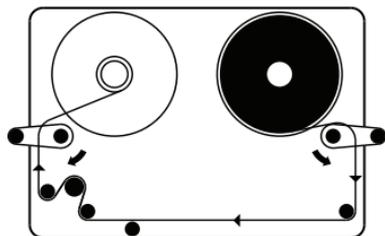
LH

Compact 32d 色带路径 - 左手

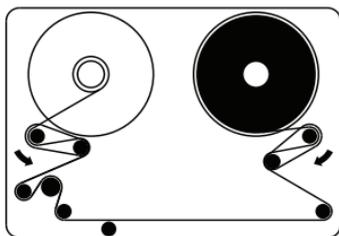
2



1



2



RH

Compact 32d 色带路径 - 右手

注意：要将打码机从左手改为右手（或者从右手改为左手），请参阅产品手册（部件号 25320）中的“更改打码机配置”。

- (5) 将色带在空色带轴上绕几圈，拉紧色带路径中的任何松弛处，完成操作。将摇臂转回闭合位置。
- (6) 装上盖子。顺时针旋转四分之一圈闩锁并锁定。
- (7) 按下复位按钮。此时，打码机将进行校准。

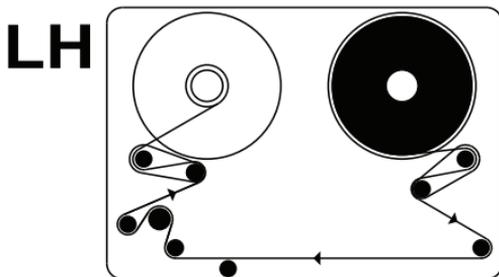
Compact 32c / 53c 色带安装步骤

- (1) 要取下色带盒，向下拉门锁并向外轻轻拉出色带盒。将其置于清洁的平面上。

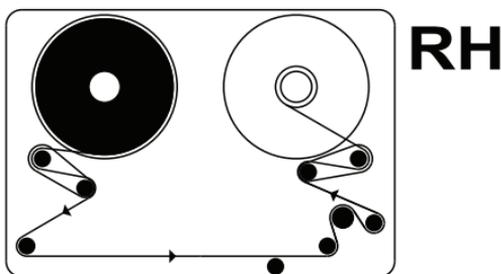


Compact 32c / 53c 色带盒

- (2) 将新的色带安装在放卷轴上，并将空轴装入色带收卷轴上。
- (3) 打码机将设置为右手打码机或左手打码机。请参考下图中的色带送纸路径图，确定打码机为左手还是右手打印，随后根据恰当的图将色带绕在摇臂上。



Compact 32c / 53c 色带路径 - 左手



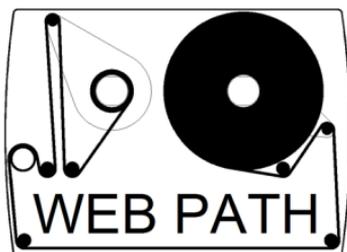
Compact 32c / 53c 色带路径 - 右手

注意：要将打码机从左手改为右手（或从右手改为左手），请参阅产品手册（部件号 25320）中的“更改打码机配置”。

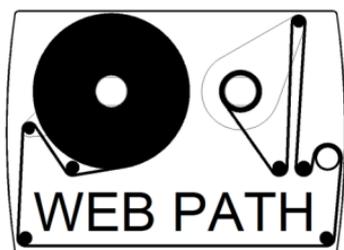
- (4) 将色带在空轴上绕几圈，拉紧色带路径中以及底部导引辊之间的任何松弛处，完成操作。
- (5) 确保打印头处于完全回卷的状态，如有必要请手动调节。通常，在接通电源并且打码机处于“打码机打开”状态下取出色带盒时，会自动实现。
- (6) 将色带盒安装到打码机。
- (7) 推动门锁使其闭合，以锁定色带盒。
- (8) 按下复位按钮。此时，打码机将进行校准。

注意：如果在校准过程中听到卡卡声或砰砰声，则说明色带未正确装入。取出色带盒以停止校准。查看色带送纸路径图，然后重复色带安装步骤直至噪音停止为止。

Communicator II 色带安装步骤

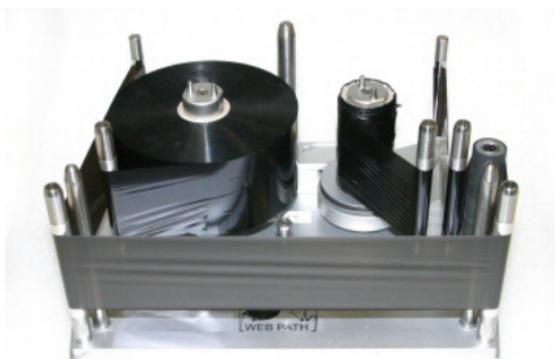


左手色带送纸路径



右手色带送纸路径

按照色带盒单元的说明图安装新色带。请确保拉紧色带松弛的地方后再将色带盒插入打码机，否则会影响打印效果，而且色带会起皱或断裂。下图显示的是正确安装了色带的色带盒。



注意：更换色带后，请务必使用清洁笔（部件号 VPR0223）清洁打印头。

清洁打印头

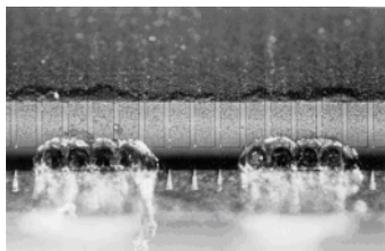


清洁打印头时，请务必使用以下部件：

- 清洁笔 - 部件号 VPR0223
- 清洗液 - 部件号 WJ-111
- 打印头清洁布 - 部件号 MT25215

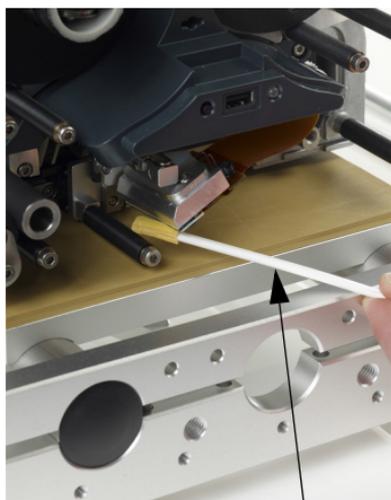
警告： 清洁前，应关闭打码机电源并使打印头冷却。

- 注意：
- (1) 使用新的打印头之前，务必对其进行清洁。
 - (2) 只能在将打印头安装到打码机之后并在准备使用之前才可以清洁打印头。
 - (3) 请务必在更换色带之后清洁打印头。



已损坏的打印头

打印头上的某些点在使用过程中可能会损坏。过热的点可能导致陶瓷材料瓦解，如左图所示。请按照以下说明操作以避免发生此情况并延长打印头的使用寿命。



浸渍过清洁液的清洁笔

在打印操作过程中，打印头温度会上升，标签碎片、纸张的黏合剂和纸屑会融化并阻塞打印头表面或其边角。不干净的打印头会使打印质量下降，甚至造成整个打印头损坏。

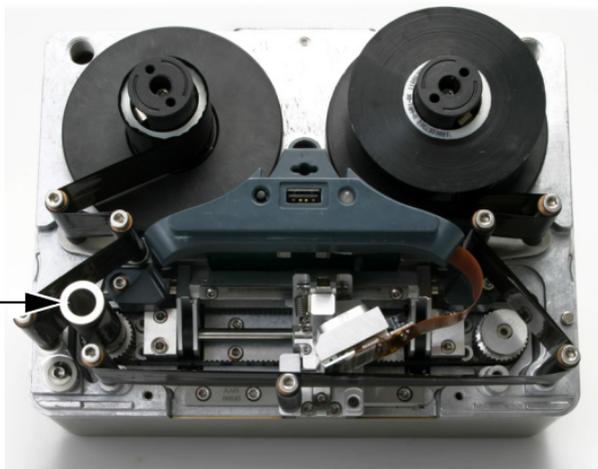
将清洁笔从打印头的一端移动到另一端（如图所示）以清洁打印头。

注意：请勿尝试通过增大对比度设置值来解决打印质量低下的问题。

清洁色带驱动辊



色带驱动
辊



警告： 清洁前，请关闭打码机电源。
使用清洗液（部件号 WJ-111）和打印头清洁布（部件号 MT25215）每天清洁色带驱动辊。

维护计划

Compact 32d、32c、53c 和 Communicator II 打码机在预防性维护例程中无需更换组件。我们建议定期检查以确保最佳性能并尽早确定任何需更换的部件。

频率	建议的操作
定期 (或打印质量变差的情况下)	检查和清洁打印头及色带驱动辊 (每次更换色带时或每天至少一次)。
	检查打码机机架中橡胶压板 / 橡胶辊的状况，橡胶面必须光滑、平坦且没有碎片。应当每周进行一次这样的检查。
	作为故障查找例程中的一部分，请确保修改后的“对比度”和“打印头压力”等设置不偏离原始值。一经设定，通常就无需再更改这些设置。所做的任何更改用于补偿其他问题。例如，将对比度或压力设置值设定得更高以补偿需要清洁的打印头。
每年	检查色带导引辊（包括摇臂上的导引辊）的状况。确保塑料辊平稳转动。



Easyprint Compact 32d, 32c, 53c & Communicator II 用户手册

Easyprint A/S 致力于不断改进产品。因此，对本用户手册中所述产品规格，多米诺公司保留修改权利，恕不另行通知。

© Easyprint A/S 2018。版权所有



如欲了解更多信息（包括其它语言版本），请扫描二维码或登录：
<https://www.easy-print.com/downloads>

Easyprint A/S

Bar Hill

Cambridge CB23 8TU

England

Tel: +44 (0)1954 782551

Fax: +44 (0)1954 782874

Email: sales@easy-print.com



EPT009892_8