

Easyprint

用户手册

compact cm

compact im

目录

合规	3
FCC 公告	3
欧洲 EMC 声明	3
健康与安全	4
符号	4
警告标志	5
注意事项	6
简介	7
概述	7
说明	7
预期用途	7
系统规格	8
Compact Touchscreen	8
打码机规格	8
电源	10
可选 Touchscreen	10
安装	11
机械安装要求	11
支架	11
窗型支架 (IM 版和 CM 版)	11
纸卷定位模块	11
贴标机支架 (仅限 IM)	11
将打码机安装在支架系统中	12
连接方式	13
设置打码机 - 最后步骤	14
校准打码机	14
优化打印头	14
打印触发	16
测试打印、对齐和校准	16
操作	17
开机	17
关机	18
断开 Compact Touchscreen / Touchscreen 与打码机的连接	18
打码机关机	18

屏幕功能	19
概述	19
编辑器屏幕	20
新建信息	21
添加	22
保存信息	22
选择现有信息	23
更改现有信息	23
全局打印设置	24
打印质量	24
节省	25
位置	26
与信息一起保存	26
维护	27
常见错误与确认	27
色带断裂	29
更换色带	30
设置色带类型	30
色带装入步骤	31
清洁打印头	33
清洁色带驱动辊	35
维护计划	36

合规

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保护，抵御有害干扰。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 EPT034545）中的“健康与安全”部分。

（2） 除另有说明外，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销售、设计和制造时的目的。不得将任何零件用于其他用途。

请查阅安全数据表 (SDS) 中的清洁液（部件号 WJ-111）规格。

在使用打码机之前，请阅读以下重要信息。危险信息按优先级分为警告标志和小心标志。

符号

本手册中使用了以下符号。若这些符号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提醒信息。



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 (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。

警告标志

警告标志表示用户的健康与安全存在潜在危险。这些标志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。打开机盖或尝试进行任何保养或维修工作之前，请先断开打码机的电源连接，否则有触电危险。
- (2) 发热元件及其周围区域在使用过程中会变得非常热。为避免灼伤，切勿触碰打印头的发热元件部位。
- (3) 清洁液中含有有机溶剂。请务必佩戴适宜的 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。请勿在溶剂区域附近吸烟。
- (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) 更换电池时，仅可使用指定类型和额定功率的电池，否则可能会引起爆炸。废旧电池应根据电池制造商的说明进行处置。
- (7) 为防止发生火灾，更换保险丝时仅可使用指定类型和额定功率的保险丝。
- (8) 为避免触电和设备损坏，请勿在打码机开机的情况下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。这些事项清楚地说明了危险的性质及其规避方法。

小心：

- (1) 如果更换打印头而不设置新的电阻值，可能导致打印头严重损坏。
- (2) 为避免损坏电缆或设备，敷设电缆时请避开任何运动部件。
- (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，只能使用软刷和无纺布。清洁时，请务必使用清洁笔（部件号 VPR0223）、清洁液（部件号 WJ-111）和打印头清洁布（部件号 MT25215）。切勿使用压缩空气、废棉布、表面粗糙的材料、金属物件或脱脂清洁液（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) 请勿在没有安装色带的情况下运行打码机，因为这样会损坏打印头。
- (7) 请勿使打码机或控制器沾水。

简介

概述

本文档介绍了 Easyprint Compactprint CM 和 Compactprint IM 打码机的基本操作。

有关详细信息，请参见《产品手册》（部件号 EPT033612）。

说明

Easyprint Compactprint 是一款工业用热转印打码机 (TTO)，其组成部件为矩形打码机单元，其中包含可加热的打印头和热敏色带。该打码机可通过选配的 Touchscreen 和 Compact Touchscreen 或联网的 PC 进行控制。

在热打印头和基材之间放置热敏色带即可实现打印。打印头加热使色带油墨融化并从其底部排出。油墨附着在基材上并快速冷却，从而实现永久打印。

预期用途

Easyprint Compactprint 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。

Compactprint CM 和 Compactprint IM 是入门级紧凑型热转印打码机，配备 32mm 宽的打印头。最大色带长度为 770m，节省模式下的有效长度为 960m。

连续模式 (CM)。

Compactprint CM 适用于打印连接移动的基材。

间歇模式 (IM)。

Compactprint IM 适用于打印静止的基材，基材仅在完成打印后移动。

系统规格

Compact Touchscreen

类型	掌上型 5.7 英寸全彩色 Compact Touchscreen (640x480 分辨率)，配备扩展坞。
Compact Touchscreen 尺寸 (mm)	170 x 127.9 x 33.7 (长 x 高 x 宽)
重量 (kg)	0.385kg
连接方式	USB、以太网 (微型 USB 用于打码机的电源/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	20 - 80% 相对湿度 (无冷凝)

打码机规格

打印模式	对于 IM 打码机：间歇模式 对于 CM 打码机：连续模式
左手/右手操作	两种选择 (15 分钟即完成切换，无需额外部件)
打印分辨率	300 DPI
对于 IM 打码机： 最大打印区域	32mm x 45mm
对于 CM 打码机： 最大打印区域	32mm x 100mm
对于 IM 打码机： 打印速度 (最快)	400mm/s
对于 CM 打码机： 速度范围	10mm/s - 550mm/s
打印重复速率 (最大)	4 次/秒 (打印长度 10mm)
色带驱动技术	i-Tech 色带驱动，使用特有的摇臂式张力控制

最大色带长度	770m（节省模式下的有效长度可达 960m）
色带节省模式	
节省模式：	最多可节省 20% 的色带，而不降低打印分辨率；
回卷模式：	打印间隙小于 1mm
列模式：	对于 CM 打码机： 每次打印的色带最宽 15mm。 对于 IM 打码机： 每次打印的色带最宽 45mm。
打印功能	日期代码格式、偏移、班次代码、序列号生成
字体	多为 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 Compact Touchscreen（通过 USB 电缆连接 - 热插拔）、共享 Compact Touchscreen（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/微型 USB（维修）
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、快速模式
标签创建	自带或通过 EasyDesign 或 QuickDesign
电源要求	90V - 264VAC, 50/60Hz；或 24VDC (+/- 2%)，5A（如果直接供电）
尺寸：	
宽度	218mm
高度	160mm
厚度	148.5mm
重量	5.6kg
温度要求	5° C ~ 40° C
湿度要求	20-80% 相对湿度（无冷凝）

电源

尺寸:	135mm x 58mm x 35mm
重量:	0.5kg
额定输入电压范围:	90 - 264V; 1.5A
输出电压:	+24V 直流
额定输出功率:	120W - 可能会降低降容
工作温度:	0 ~ +50° C - 可能会降低
存放温度:	-20° C ~ +85° C

可选 Touchscreen

显示屏	10.4 英寸 SVGA 全彩色 Touchscreen
操作系统	Windows CE 7
尺寸 (mm):	307 x 232 x 75 (长 x 高 x 宽)
IP 等级	按 IP55 设计
安装附件	各种支架
温度	5 - 45° C
湿度	10 - 90% (无冷凝)
供电电压	100 - 230VAC
供电频率	20W 50 - 60Hz
重量	2.85kg
安装	VESA 75 安装标准
以太网电缆	5m 和 10m

安装

机械安装要求

确保以下设备和控制信号可用：

注意：电源：120/240VAC，50/60Hz，1.5A

- 打印启动信号 - 建议使用无电压触点，在需要打印时闭合。
- 用于安装和操作的充足空间。
- 如果使用 CM 打码机，则需要使用每 mm 发出 12（或 12 的倍数）次脉冲的同步器来监控基材速度。（随 CM 支架一起提供。）

支架

有关必备工具列表，请参见支架工具包中提供的支架说明。

有关备件信息，请参见 www.easy-print.com

支架宽度最大为 900mm。可用的组装式支架有：

窗型支架（IM 版和 CM 版）

- CM 版包括同步器和 CM 轴组件。
- CM 橡胶辊组件提供多种尺寸，以 100mm 递增（305mm ~ 805mm），须另购。
- Quick Release (QR) 托架组件（部件号 EPT006141）可用于直接将打码机安装到 Easyprint Compact 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。

纸卷定位模块

贴标机支架（仅限 IM）

将打码机安装在支架系统中

注意：必备工具：5mm 内六角扳手

- (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) 在 CM 支架中安装打码机时，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](#)”（第 14 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保持约 3mm 距离。

注意：连接服务完成后，需要通过软件对打印头的准确高度进行电子化调整。参见“[设置打码机 - 最后步骤](#)”（第 14 页）。

- (4) 将距离调整正确后，拧紧螺钉。
- (5) 安装电源。参见“[连接方式](#)”（第 13 页）。

连接方式

下图显示了打码机的一般连接方式。在本例中， Compact Touchscreen 直接通过 USB 进行连接。



注意：背面 USBA 和微型 USB 连接共享一个端口，因而无法同时使用。

设置打码机 - 最后步骤

- 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) 在多尘环境中，建议安装 Compactprint 正压吹气装置（部件号 EAS002970）。

校准打码机

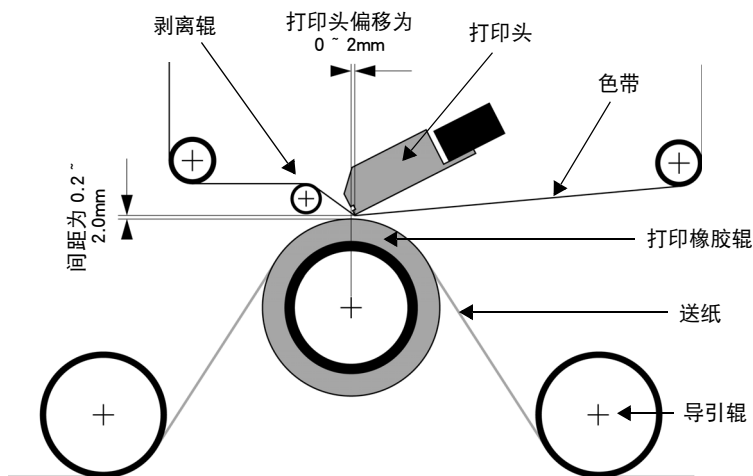
- 小心：
- 校准时，打印头必须完全伸展，请确保有足够的空间执行此操作。
- 对于 CM 打码机，必须设置其打印头位置参数以允许此操作。
- 对于 IM 打码机，应将其打印面从打码机下移出。如果做不到，请从机架上取下打码机。

校准应在打码机工作温度条件下进行。转到“设置 > 生产线设置 > 打印头功能”并选择“校准”。

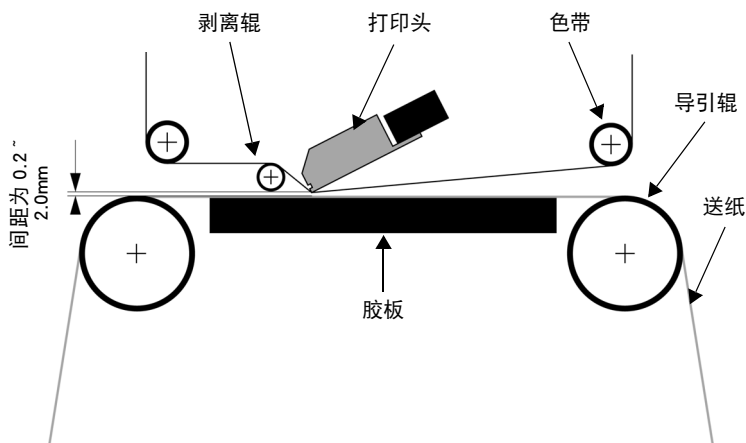
优化打印头

将打码机机械安装在机架上，优化打印头位置：

- (1) 转到“设置 > 生产线设置 > 生产线运动”。“生产线运动”下拉菜单中会显示 CM（动态）或 IM（静态）。
（具体取决于所用的打码机类型。）
 - 对于 CM 打码机，请将同步器除值设为 0。当前生产线速度为只读，每隔数秒更新一次。
- (2) 转到“设置 > 生产线设置 > 打印头功能”。手动调整打印头位置和打印头高度参数，用来正确设置打印头与基材之间的距离值，对于 CM 和 IM 打码机，该数值均为 0.2-2mm。
- (3) 查看以下的 CM 和 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) 根据需要通过“设置 > 生产线设置 > 打印触发”设置打印触发。有关详细信息，参见“打印触发”（第 16 页）。
- (5) 转到“设置 > 生产线设置 > 打印头”，然后设置打印头位置：
 - 对于 CM 打码机，打印头位置应高于打印辊。
 - 对于 IM 打码机，建议将水平打印头位置设置为 0。

打印触发

转到“设置 > 生产线设置 > 打印触发”

此菜单会根据 CM 打码机和 IM 打码机而相应变化。

设置打印触发方式的详细信息：

(1) 触发方式：

- 对于 CM 打码机，从下拉菜单中选择打印触发源 - “外部输入”、“内部（距离）”（连续打印且打印触发关闭）或“内部连续”（连续打印，有效信息被选中且不存在错误或警告）。
- 对于 IM 打码机，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，所需距离/时间应通过额外参数设定。

- 当打印触发打开时，电压为低，关闭时电压为高。
- (2) **有效状态：**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：**对于 IM 打码机，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

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

将打码机与主电源连接后，选择打码机前面的“电源/复位”按钮开机。

此打码机可通过 Compact Touchscreen、Touchscreen、PC 或笔记本电脑进行操作。

通过 Compact Touchscreen / Touchscreen：

(1) 将 Compact Touchscreen 与打码机连接：

- 如果通过 USB 连接，Compact Touchscreen 会自动通电。
- 如果通过以太网连接，则 Compact Touchscreen 会在连接 USB 电源电缆时通电。

(2) 如果通过以太网连接，则会显示连接屏幕。可以：

- 选择要连接的设备，或
- 长按设备名以获得详细信息，然后选择“连接”或“取消”。

(3) 根据提示输入用户名和密码，系统将会显示主屏幕。

通过 PC 或笔记本电脑操作：

(1) 启动 Easyprint Web 浏览器应用程序。

(2) 在连接屏幕中：

- 选择要连接的设备，
- 长按设备名以获得详细信息，然后选择“连接”或“取消”。

(3) 根据提示输入用户名和密码，系统将会显示主屏幕。

注意：默认的用户名为“admin”；密码字段为空白。

关机

断开 Compact Touchscreen / Touchscreen 与打码机的连接

- (1) 在“登录”屏幕中，选择“断开”。

在其他屏幕中：

- (2) 选择 ，然后选择“与打码机断开连接”。
- (3) 如果使用 Compact Touchscreen，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

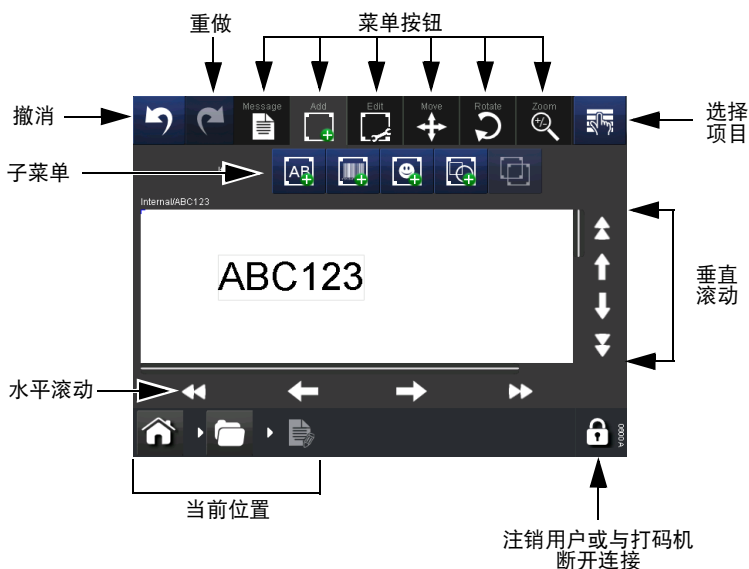
要关闭打码机，

- (1) 长按“复位”按钮，等到 LED 改变颜色，
- (2) 然后松开“复位”按钮。

屏幕功能概述



编辑器屏幕



- 注意: (1) 在大部分按钮上长按, 可查看简短的按钮功能说明。
(2) 图标变灰时, 表示在该屏幕上无法使用其功能。

新建信息

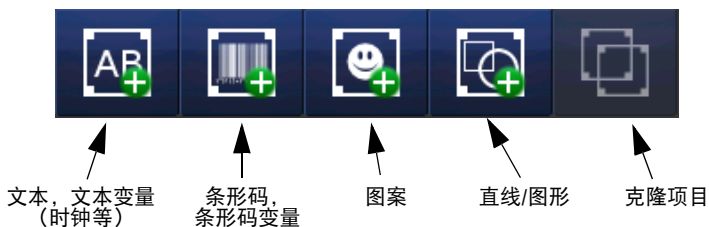
选择“信息 > 新建信息”可打开信息编辑器 - 请注意，对于新信息，默认菜单为“添加”：



- 注意：
- (1) “撤消/重做”按钮可在信息创建或编辑的任何阶段使用，用来撤消或重做上一操作。
 - (2) 要查看简要按钮说明，请长按按钮。
 - (3) 选择信息区即可定位光标 - 添加项目时会该项目放置在该光标处。

添加

在信息中添加各种项目。



可添加到信息中的项目

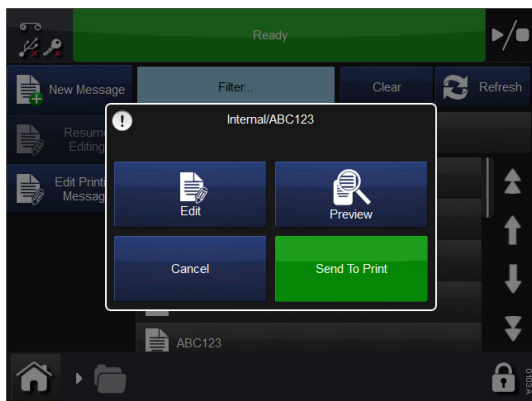
有关上述项目的详细信息，请参见《产品手册》（部件号 EPT033612）中的第 3 部分“新建信息”。

保存信息

创建/更改信息后，选择“保存”按钮  可保存信息。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“主屏幕”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

可对打印设置和参数进行设置和调整。部分设置可能需要每天进行设置或调整。有关更多详细信息和设置，请参见《产品手册》（部件号 EPT033612）中的“调整打印参数”。

打印质量

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”）也会影响质量。

对比度 - 此功能用于控制打印头打印时的温度对照。建议设置为 80% - 100%。此值越高，打印时打印头将会越热。所需的对比度取决于所用的打印材料类型以及色带类型。

注意：增加色带节省级别时，必须降低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 - “打印头压力”用于控制打印时施加在打印头上的压力。

所需的压力取决于所用打印材料的类型。

默认值为 1.0 bar。如果使用色带节省功能，将需要降低该值；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，必须降低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，色带将不会在打印头下面运动，从而会导致色带折皱、附着在基材上或断裂。

节省

使用“节省”菜单可定义部分对打印成本节省产生直接影响的参数。因此，此菜单中输入的所有值将影响色带的消耗。

色带节省 - 此功能使用渐减技术，这是本打码机的一项专利功能。

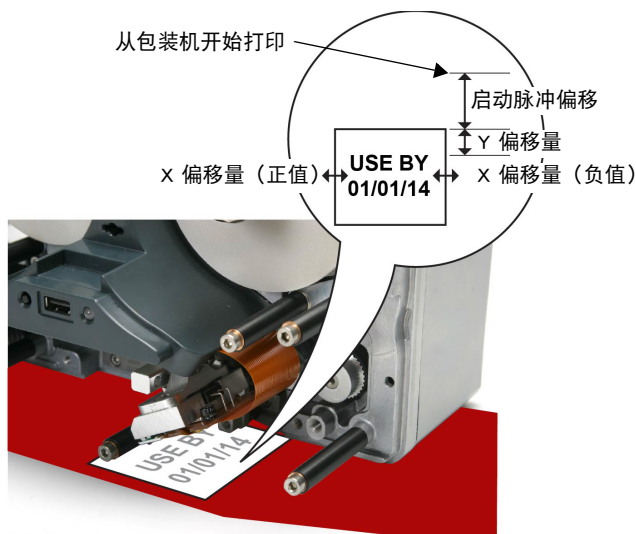
如果将此项功能设为 0%，打码机将使用与实际打印区域完全相同的色带区域，即比例为 1:1。增大“色带节省”值可减少色带消耗，但不会影响打印尺寸。

“色带节省”值越高，则打印浓度越低。

此功能取决于所用打印材料的类型。渐减技术无法使用的情况极少，建议安装打码机时试用此功能。

打码机和打印头不得以任何方式造成过载，包括在此菜单中输入较高的值，因此，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，打印位置将朝打码机后部移动；如果输入正值，打印位置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 - 这是信息位置之前的间距 (Y 轴)，必须考虑打印头下降时间。通常在安装前已设置好并且无需调整。

启动脉冲偏移 - 使用“启动脉冲偏移”可沿 Y 轴调整打印位置。

使用此功能可沿 Y 轴偏移打印位置（增加 Y 偏移量），但也允许打码机在打印过程中接收包装机发出的启动信号。

与信息一起保存

若要将特定设置与信息一起保存，用户只需选中此功能的复选框即可。如果未选中，则软件将使用全局打印设置。

维护

常见错误与确认

注意：此列表并不详尽。有关完整的错误列表，请参见《产品手册》（部件号 EPT033612）。

错误编号	错误信息	操作
6	标签过长	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	调整生产线最小速度设置。 对于 CM 打码机： 转到“警报配置 > 范围警报”，然后在 10 - 550 mm/s 范围内设定打印速度。
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，过分回卷（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	字段中没有数据或标签中没有字段。 请重新设计标签。
102	打码机未就绪时即启动	打码机在打印时已接收到启动信号。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，送纸速度不够快。 确保打印信号启动前，纸卷已在运行。 或者检查此打印信号是否适用。
1013	IM 位置错误	打印头执行器找不到零位。 请确保执行器在移动时未受到阻碍。 检查执行器上的磁铁（使用传感器测试）。 检查正时皮带。

1018	打印头位置错误	正确设置打印头与基材之间的距离，CM 和 IM 打码机均为 0.2-2.0mm。选择“设置 > 生产线设置 > 打印头 > 打印头高度”以调整打印头。
1019	需要校准	小心： 校准时，打印头必须完全伸展，请确保有足够的空间执行此操作。 对于 CM 打码机，必须设置其打印头位置参数以允许此操作。 对于 IM 打码机： 应将其打印面从打码机下移出。如果做不到，请从机架上取下打码机。 小心 安装打码机之前，必须校准打印头的垂直运动：转到“设置 > 生产线设置 > 打印头功能”并选择“校准”按钮。 1019 错误表示打印头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。 对于 CM 打码机： 必须设置其打印头位置参数以允许此操作。 对于 IM 打码机： 应将其打印面从打码机下移出。 如果都做不到，则需要从支架上取下打码机，以便校准。
1026	色带警告	剩余色带已达到错误/警告屏幕中指定的限制。在同一个屏幕上，该事件被设置为引发错误。 检查错误/警告屏幕。 检查剩余色带。

色带断裂

问题	操作
色带断裂可能是由以下任一原因造成：	请确保同步器与基材速度正确匹配，否则色带可能会被拉出打码机并最终断裂。 对于 IM 打码机： 确保打码机打码时基材是静止的。 对于 CM 打码机： 确保打印头的能量不会过高。 增加色带节省级别时，必须降低打印头压力值设置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少摩擦力，从而避免色带褶皱、断裂或附着在基材上。

更换色带

警告： 确保打码机处于脱机状态。

警告： 更换色带时要小心，避免割伤手掌或手指。

小心：

- (1) 为确保良好的打印质量，在将新色带装入打码机前，务必先清洁打印头和色带驱动辊。
- (2) 装入新色带时，确保将松弛的色带卷到收卷轴上，拉紧色带。否则，色带将无法沿送纸路径中的导辊正确输送，导致打印质量下降或不打印。

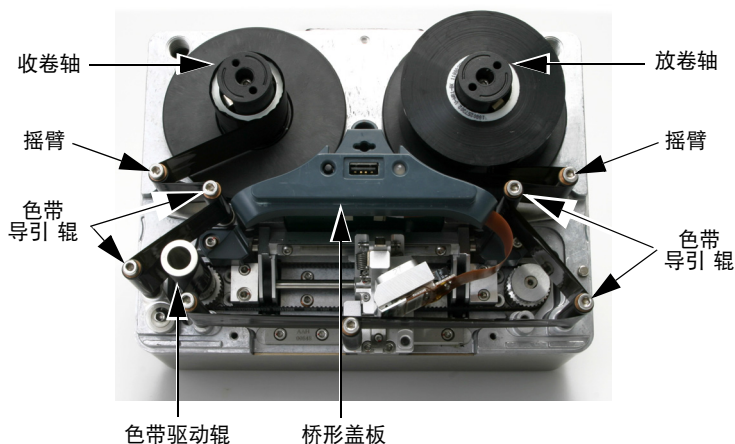
设置色带类型

色带类型设置用于为每种色带设置最佳的打印参数。这样可快速设置色带，提高打印质量，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。

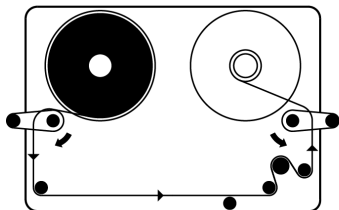
色带装入步骤



色带装入 - 右手打码机

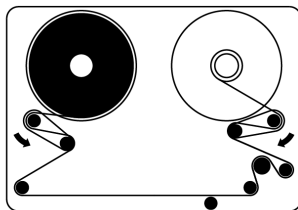
- (1) 逆时针旋转四分之一圈门锁。向外轻轻拉出打码机前机盖，将其取下。
- (2) 将新色带安装在放卷轴上，将空轴装入色带收卷轴上。
- (3) 打开摇臂以协助装入色带。
- (4) 打码机可设置为右手或左手操作。请参考打码机盖上或下图中的色带路径图，确定打码机为左手还是右手打印，并相应地装入色带。

1

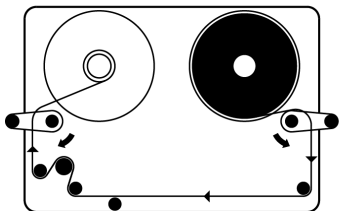
**LH**

色带路径 - 左手

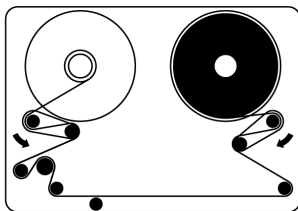
2



1



2

**RH**

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），请参见《产品手册》（部件号 EPT033612）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) 装回机盖。顺时针旋转四分之一圈门锁并锁定。
- (7) 按下“复位”按钮。此时，打码机将进行校准。

清洁打印头



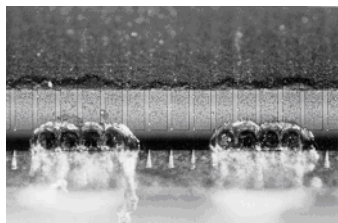
清洁打印头时，请务必使用以下部件：

- 清洁笔 - 部件号 VPR0223
- 清洁液 - 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。

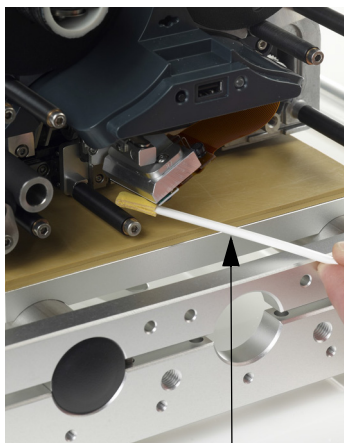
小心：

- (1) 使用新的打印头之前，务必对其进行清洁。
- (2) 清洁打印头只能在打印头安装到打码机之后并在使用前才可进行。
- (3) 更换色带之后务必清洁打印头。



损坏的打印头

打印头上的某些打印点在使用过程中可能会损坏。打印点过热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。



蘸有清洁液的清洁笔

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熔化并阻塞打印头表面或其角落。脏污打印头会使打印质量下降，甚至造成整个打印头损坏。

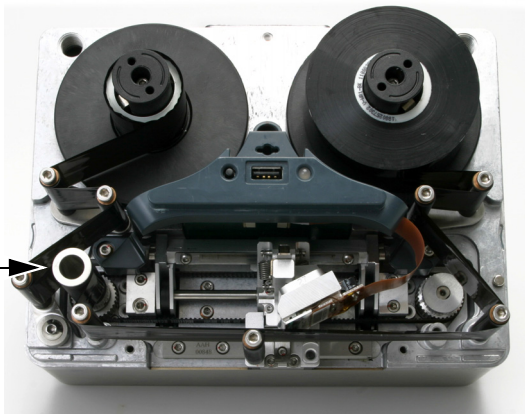
将清洁笔从打印头的一端刷到另一端（如图所示）以清洁打印头。

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。

每天使用清洁液（部件号 WJ-111）和打印头清洁布（部件号 MT25215）清洁色带驱动辊。

维护计划

Easyprint Compactprint 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 (或打印质量下降时)	更换色带时检查和清洁打印头及色带驱动辊（或至少每天一次）。
	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。应每周检查一次。
	在进行任何故障查找时，请检查“对比度”和“打印头压力”等设置是否作了偏离原始值的修改。这些设置通常在设定后无需任何更改。所作的任何更改可能出于补偿其他问题。例如，增大对比度或压力设置值设置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。检查塑料辊转动是否平滑顺畅。



Easyprint Communicator CM & IM 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。

© Domino Printing Sciences plc 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



EPT035798_2