Hewlett-Packard



簡易操作手册

安全信息

危险信息



眼睛防护

本节简介的内容：

Winet 600

简明操作手册

2013年4月出版

Revision AB.

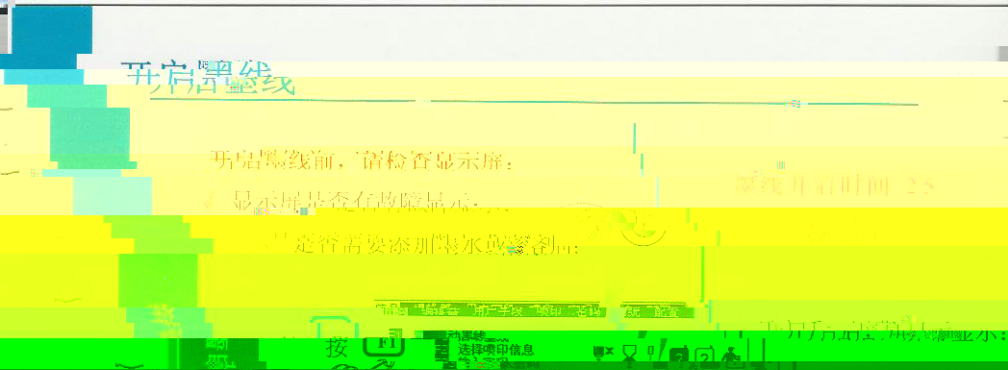
- √ 开启电源；开启墨线；停止喷码机。
- √ 输入密码；
- √ 选择已有喷印信息；新建喷印信息
- √ 调整喷印信息参数；
- √ 常用喷印信息参数意义、作用；
- √ 诊断屏幕介绍；

开启割线

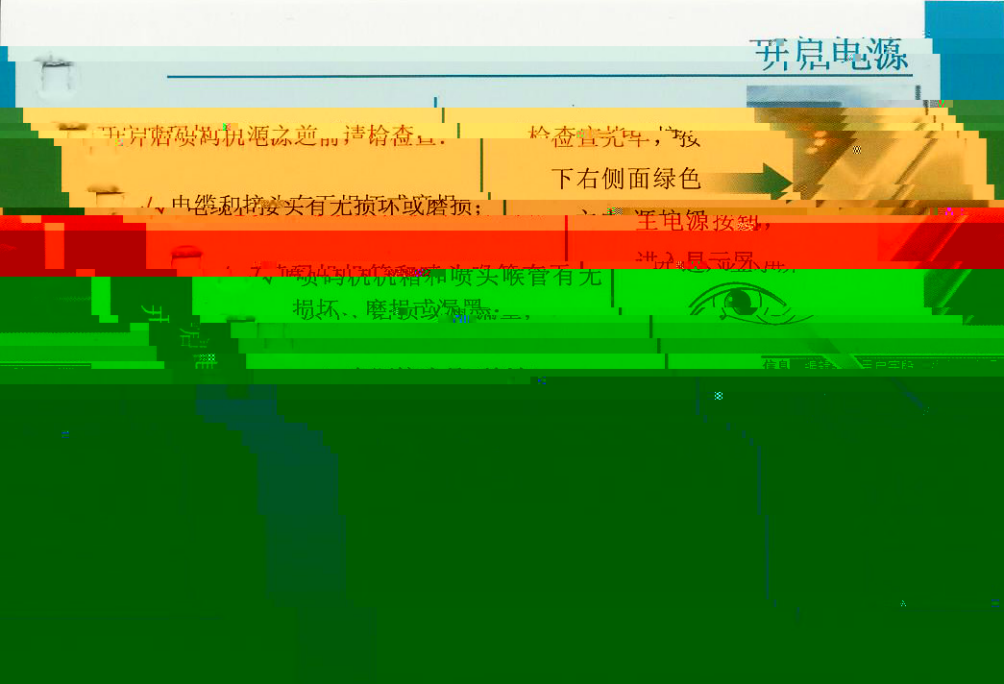
开启割线前，请检查显示屏：

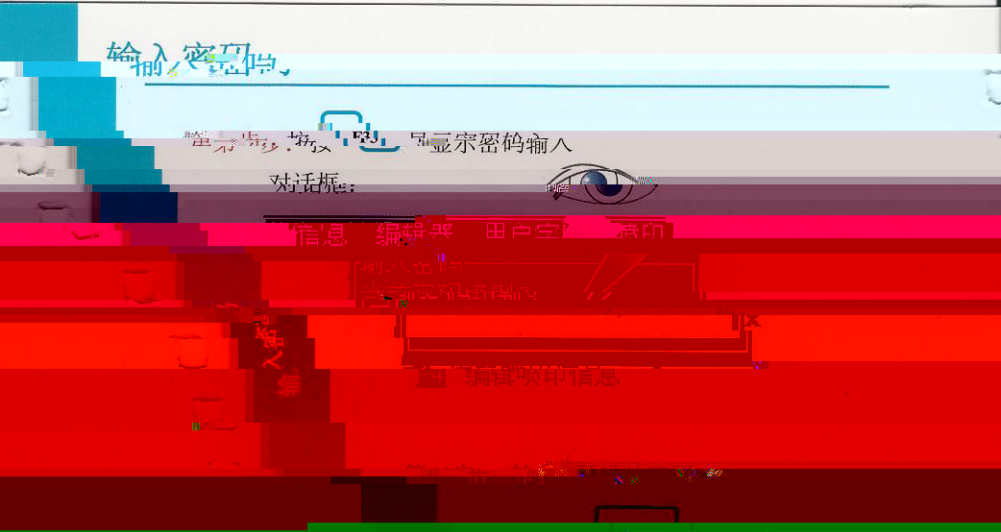
√ 显示屏是否有故障显示；

√ 是否需要添加割水或套色；



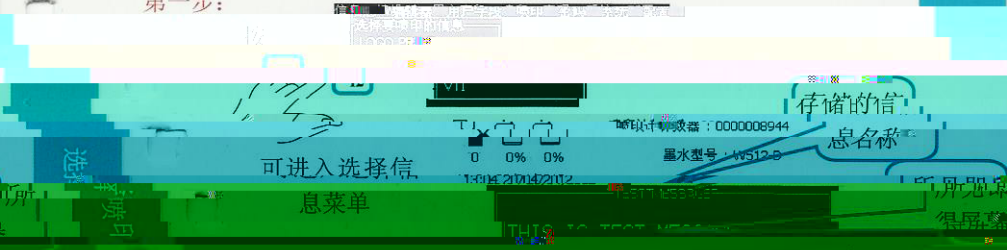
开启电源


开启喷码机电源之前，请检查：
检查完毕，按
下右侧面绿色
1、电缆和接头有无损坏或磨损；
主电源按钮，
进入显示屏
2、喷码机机箱和喷头喉管有无
损坏、磨损或漏墨。


输入密码
对话框：
信息
编辑
自定义
编辑页眉页脚信息

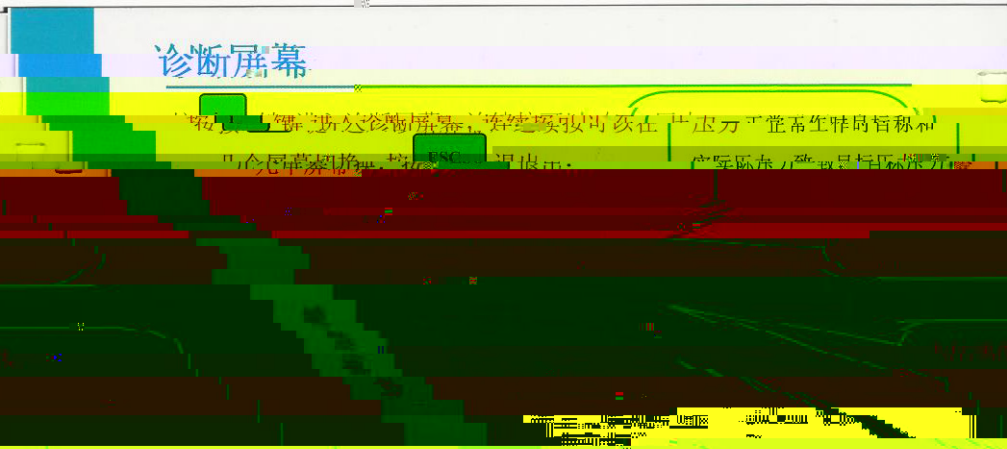
选择喷印信息

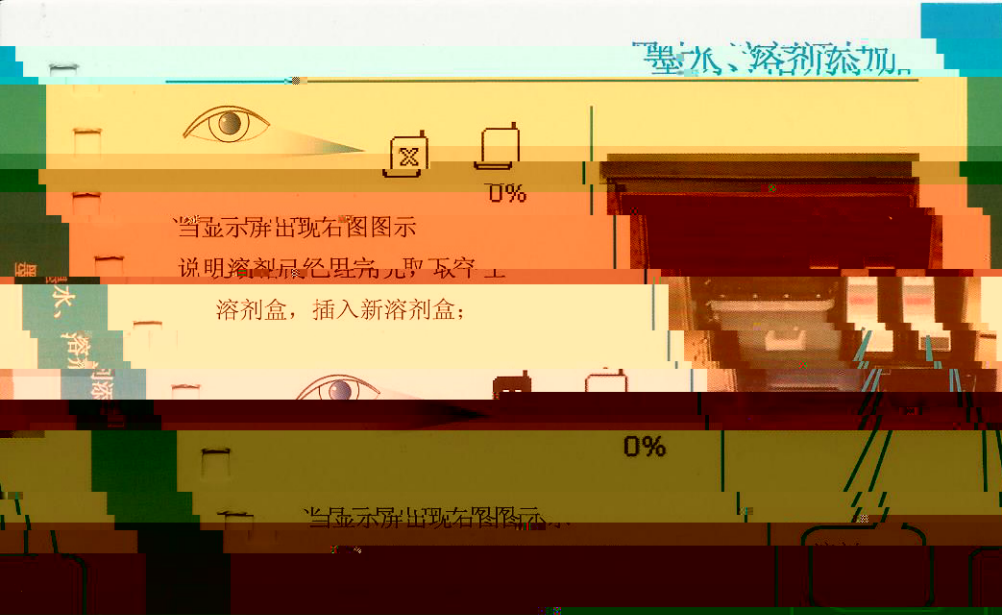
第一步：



调整喷印参数

诊断屏幕




0%
当显示屏出现右图图示
说明溶剂已经用完，取下空
溶剂盒，插入新溶剂盒；
0%
当显示屏出现右图图示，

故障分析——喷码机没有喷码，不正常的故障显示

当喷码机无喷码，不没有任何故障显示时，可能原因及解决方法如下：

原因	解决方法
字符高度设置太小	重新调整字符高度

故障分析——漏喷印

当喷码机漏喷印时，可能原因及解决方法如下：

原因	解决方法
电眼感应灵敏度太低	调高电眼感应灵敏度，但注意电眼感应灵敏度过高也会造成误动作
产品间距太短	调整产品间距，确保产品间距大于电眼感应距离
电眼与产品距离太远	调整电眼的灵敏度调节旋钮
产品颜色与电眼感应灵敏的产品	产品颜色与电眼感应灵敏的产品颜色差异较大，调整电眼灵敏度，或更换电眼
产品移动距离过大	产品移动距离过大，调整产品移动距离，或更换电眼
数设置中的字型点阵设置不正确，	字型点阵设置不正确，调整字型点阵设置
喷头采购或电眼安装不正确，	喷头采购或电眼安装不正确，重新采购或安装电眼
线速度太快，	线速度太快，降低线速度
码机器安装位置不对或型号选择不对：	码机器安装位置不对或型号选择不对，调整安装位置或更换型号

维护保养时间表

为了保证喷码机长期稳定的运行，用户必须按照以下的时间表进行定期的维护保养。

时间间隔	任务
每日	检查喷头，必要时清洁
每周	检查喷码机机箱
	检查连线和接头
2个星期	清洁高压储液仓、充电电路、电极检测器和回收槽
1000小时定期保养	更换墨水系统风扇滤网
2000 小时定期保养	更换墨水系统风扇滤网
3000小时定期保养	更换墨芯，电路板图标提示更换