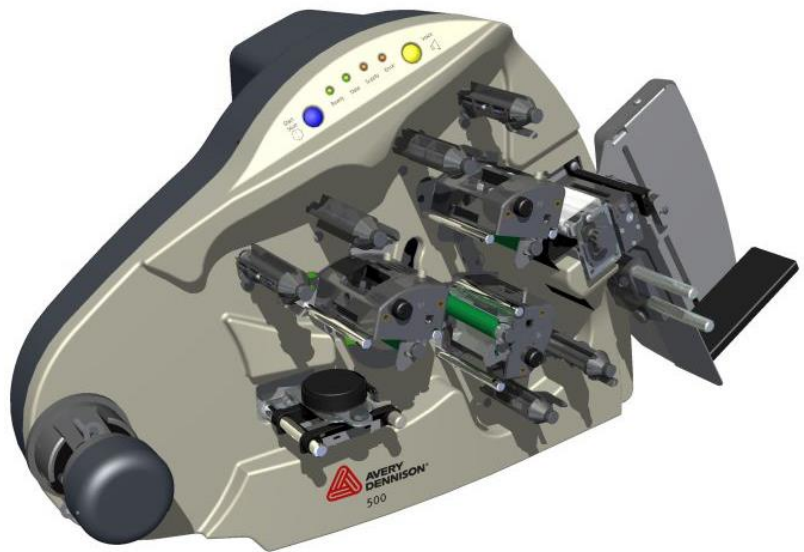




SNAP™ 500打印机



FCC ID: YCZ000700
This device complies with part 15 of the FCC Rules.
Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference, and
(2) This device must accept any interference received,
including interference that may cause undesired
operation

2015年8月24日
AVERY DENNISON
Manual Edition 2.5

WARNING

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- 1) this device may not cause harmful interference, and
- 2) this device must accept any interference that may cause undesired operations.

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference Causing Equipment Regulations. Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada





中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2015010904799135

委托人名称、地址

Avery Dennison Retail Information Services LLC
1 Wilcox Street, Sayre, PA 18840 美国

生产者(制造商)名称、地址

Avery Dennison Retail Information Services LLC
1 Wilcox Street, Sayre, PA 18840 美国

生产企业名称、地址

Avery Dennison Retail Information Services LLC
170 Monarch Lane, Miamisburg, OH 45342, 美国

产品名称和系列、规格、型号

标签打印机

Snap 500, Snap 700: 100-240Vac, 50-60Hz, 3.0-1.5A

产品标准和技术要求

GB4943.1-2011; GB9254-2008 (Class A); GB17625.1-2012

上述产品符合强制性产品认证实施规则
CNCA-C09-01: 2014的要求, 特发此证。

发证日期: 2015年08月21日 有效期至: 2020年08月21日

证书有效期内本证书的有效性依据发证机构的定期监督获得保持。

本证书的相关信息可通过国家认监委网站www.cnca.gov.cn查询



主任:

中国质量认证中心

中国·北京·南四环西路188号9区100070

<http://www.cqc.com.cn>



Q 1197877



CERTIFICATE FOR CHINA COMPULSORY PRODUCT CERTIFICATION

No. : 2015010904799135

NAME AND ADDRESS OF THE APPLICANT

Avery Dennison Retail Information Services LLC
1 Wilcox Street, Sayre, PA 18840 US

NAME AND ADDRESS OF THE MANUFACTURER

Avery Dennison Retail Information Services LLC
1 Wilcox Street, Sayre, PA 18840 US

NAME AND ADDRESS OF THE FACTORY

Avery Dennison Retail Information Services LLC
170 Monarch Lane, Miamisburg, OH 45342, USA

NAME, MODEL AND SPECIFICATION

tag printers

Snap 500, Snap 700: 100-240Vac, 50-60Hz, 3.0-1.5A

THE STANDARDS AND TECHNICAL REQUIREMENTS FOR THE PRODUCTS

GB4943.1-2011;GB9254-2008(Class A);GB17625.1-2012

This is to certify that the above mentioned products have met the requirements of implementation rules for compulsory certification(REF NO. CNCA-C09-01:2014).

Date of issue: Aug. 21, 2015 Date of expiry: Aug. 21, 2020

Validity of this certificate is subject to positive result of the regular follow up inspection by issuing certification body until the expiry date.

This certificate can be verified through CNCA's website: www.cnca.gov.cn



President:

Wang Kejiao



CHINA QUALITY CERTIFICATION CENTRE

Section 9, No. 188, Nansihuan Xilu, Beijing 100070 P.R. China

<http://www.cqc.com.cn>

Q 1197877

Table of Contents

1.0简介	7
2.0 安装	8
2.1安装准备	8
2.1.1 交流电源线	8
2.1.2 设置注意事项	8
2.1.3 个人计算机要求	9
2.1.4 用户安全	9
2.2 打印机说明	10
2.3.1 连接堆叠器	11
2.3.2 检查主保险丝的配置	12
2.3.3 安装电源线	13
2.3.4 安装PC接口电缆	13
3.0 操作	14
3.1 装载耗材	14
3.1.1 将墨带安装到上墨带站	14
3.1.2 装载物料	16
3.2 打印标签	17
3.2.1 控制面板	17
3.2.2 打印标签	18
4.0调整	20
4.1 打印头调整	20
4.1.1 调整打印头压力	20
4.1.2 调整浓度（黑度）	21
4.2 调整堆叠器	21
4.2.1 堆叠器位置	22
4.2.2 拨动开关	22
4.2.3 堆叠器角度	22
4.2.4 平台	23

4.3 打印和切割调整	24
4.3.1 切割调整	24
4.3.2 打印调整	25
4.4 打印机功能	25
4.4.1 选择打印机语言	25
4.4.2 设定日期和时间	26
4.4.3 启用或禁用切刀	26
4.4.4 选择打印速度	27
4.4.5 选择标记方式	27
4.4.6 选择检测标记类型	27
4.4.7 设置默认传输类型	28
4.4.8 查看寿命计数	28
5.0 维护	29
5.1 打印头清洗和处理	29
5.1.1 处理技术	29
5.1.2 清洗规程	30
5.2 更换打印头	30
5.3 润滑	32
5.4 回转式切刀组件	33
5.4.1 拆卸和更换切刀组件	33
5.4.2 调整切刀初始位置	34

1.0简介

感谢您购买 Avery Dennison SNAP 500

2.0 安装

2.1 安装准备

2.1.1 交流电源线

注：AVERY DENNISON所需的最小电源为10A@AC 115V 或6A@ AC 230V。因此，AVERY DENNISON SNAP 500 打印机、PC以及任何配套设备或维修设备可使用同一个电源。强烈建议打印机及其附件使用专用电源线路。

AVERY DENNISON SNAP 500 打印机或连接到AVERY DENNISON SNAP 500打印机的外设应符合标准电气规范，包括正确连接地线和中线。

2.1.2 设置注意事项

本打印机重60磅（27.2 公斤），因此需要准备一个在质量和强度方面都足以支撑此重量的工作台。AVERY DENNISON SNAP 500打印机的所占空间约为72英寸宽×30英寸深×32英寸高（1.8米×76厘米×81厘米）。主PC（若使用的话）和任何打印机选件会增加所需面积。艾利丹尼森（AVERY DENNISON）建议采用工业用工作台。请参见下图1。

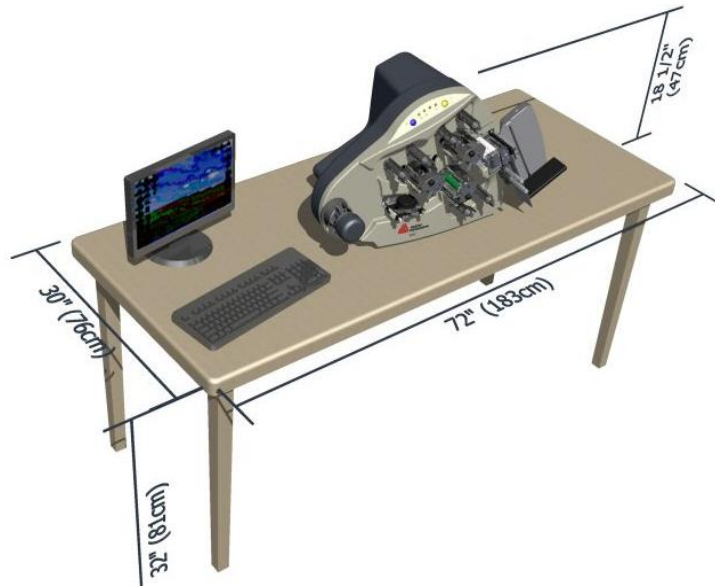


图1 推荐的工作站布局

2.1.3 个人计算机要求

- IBM® PC 或 兼容机
- MS Windows® 2000、XP 或后来的版本/
- 256 兆 RAM/
- 至少 4 GB 的可用磁盘空间
- 奔腾 III 或后来的版本, 800Mhz +
- 监控器分辨率 1024 x 768
- CD ROM 驱动器
- 备有网络连接更佳 (用于软件更新和远程诊断)

2.1.4 用户安全

- 遵守设备所规定的所有安全要求和规程。
- 清洗、维修或更换任何部件之前，先应关闭打印机电源。
- 安装或更换耗材时，不必关闭电源。

小心： AVERY DENNISON SNAP 500 打印机有多处卷夹点，所有这些部位都已进行了充分保护。为优化打印机的操作和性能，并保持机器安全部件的完整性，艾利丹尼森（AVERY DENNISON）强烈建议您不要改造或停用这些部件。

2.2 打印机说明

AVERY DENNISON SNAP 500 打印机的重要部件如下图所示。请您花费一点时间来熟悉本打印机。

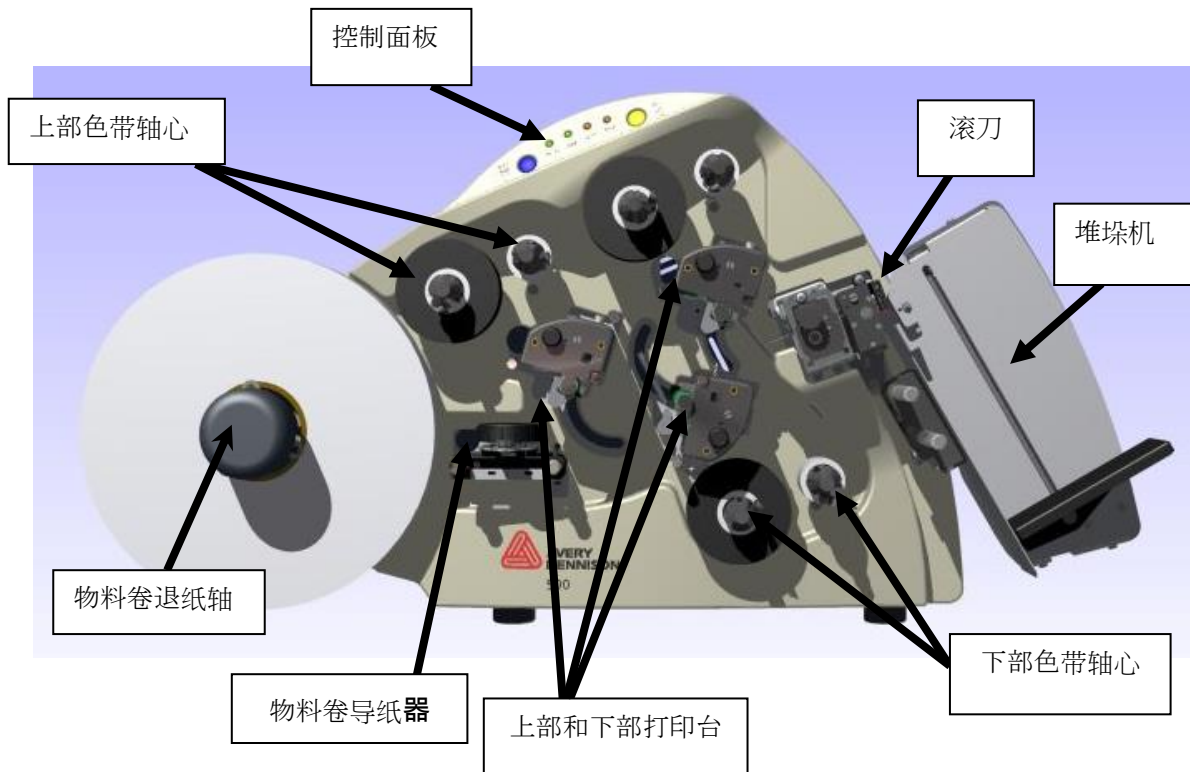


图2 SNAP 500 打印机

2.3.1 连接堆叠器

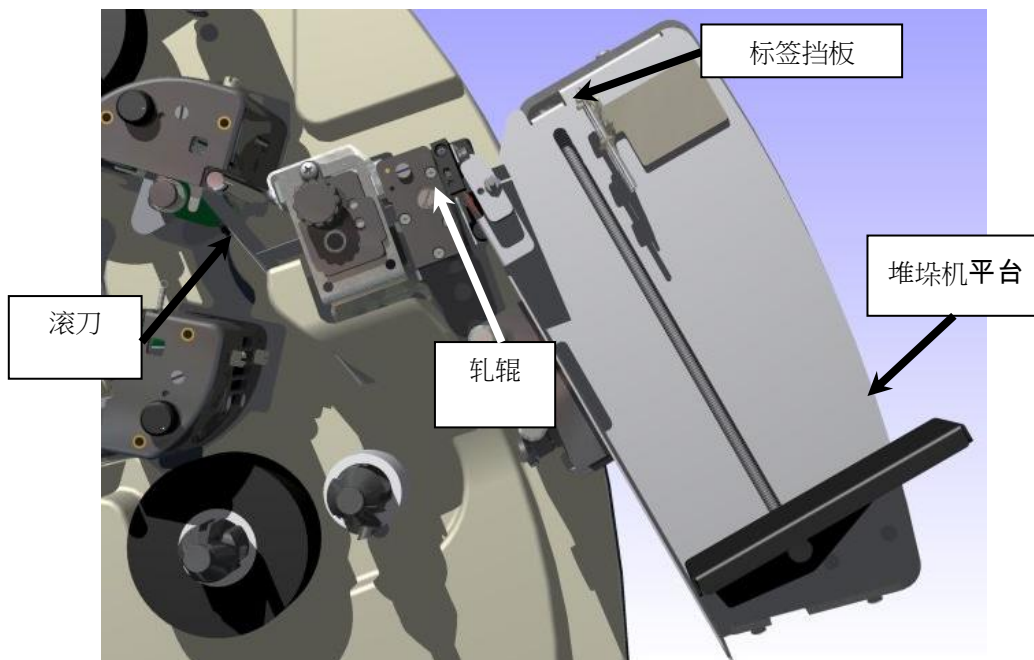


图3 回转式切刀和底部倾斜堆叠器

堆叠器和回转式切刀是两个独立的组件，可以快速方便地安装和（或）更换。有关堆叠器拆卸和调整方面的信息，请参见4.1.2节。

1. 将两根轴置于打印机的辅助进给和声波刀组件下（参见图3）。
2. 将堆叠器套在两根轴上，直到堆叠器后部超出切割的标签带尺寸为止。

注：务必将堆叠器顶部推至轧辊剥离板后面。

3. 将从堆叠器组件底部延伸出的堆叠器接口电缆连接到打印机右侧较大的连接器上。旋转连接器，并向内略加压力，就可使连接器接合。

注：连接器上有一个套管，用来卡住连接器，使其与配对的分连接器完全接合。只有当两个连接器正确对接后，两根电缆才能互相滑入。

2.3.2 检查主保险丝的配置

警告：打印机通电前，必须检查AC电源插座上的主保险丝是否适合您所在地区的电压（线路电压：AC 90-132V @ 50-60Hz单相，或AC 180-265V @ 50-60Hz 单相）。

AVERY DENNISON SNAP 500 打

印机上的主保险丝在打印机后部AC电源接口插座内（参见图4）。AC电源接口有一个用于安装保险丝并可选择适当线路电压的抽拉盒。

1. 查看打印机后部窗口中显示的线路电压值（参见图4）。如果窗口中的数字与您所在地区的电压相一致，则可继续设置打印机。
2. 如果线路电压与您所在地区的电压不一致，请与当地的艾利丹尼森（AVERY DENNISON）供应商联系。如要更改保险丝配置，请参见附录1。
 - 若在美国，请拨打 (937) 865-2123。
 - 若在美国以外的其他国家，请与当地的艾利丹尼森（AVERY DENNISON）供应商联系。

警告：将线

（电源）电压从115V切换至230V时，某些打印机需要进行内部变换。具体说明请参见附录1。如果未按说明进行操作，可能会损坏打印机。

小心：如果窗口中的数字与准备供给打印机的AC电源线路电压不一致，则不要插入此电源线。

警告：如果试图打开已插入AC电源线的AC电源接口，将会损坏AC接口。



图4 打印机右侧 — 后视图

2.3.3 安装电源线

每台115V打印机随带一根快速拆卸电源线。该115V打印机的电源线采用在美国使用的标准三叉插头。

如果您的打印机没有随带电源线，且您的打印机的工作额定电压不是115V，那么您需要针对您的电压情况准备电源线。电源线一端需有一个IEC-320-C13插头，另一端有一个适合您电源插座的合适插头。

1. 将AC电源接入口插座置于打印机后部电源开关的正下方（参见图5）。
2. 将电源线插入AC电源接入口插座。

2.3.4 安装PC接口电缆

如果您通过一台个人计算机使用AVERY DENNISON SNAP 500打印机，则需要以下一种计算机接口电缆：

- 附带连接器（零件号581139）的空调制解调器串行电缆
- USB / 串行适配器 — 零件号581140
- 以太网适配器

1. 将通信电缆连接器置于打印机后部（参见图5）。
2. 将串行电缆连接器插入串口。



图5 打印机后视图

3.0 操作

3.1 装载耗材

3.1.1 将墨带安装到上墨带站

1. 在上墨带倒带轴上安装一个空墨带芯。墨带芯的宽度必须与所用墨带芯的宽度相同。

注：空墨带芯的宽度应与墨带卷的宽度相同。

- a. 前部朝左安装色带.
- b. 色带居中时滑入色带
- c. 打开压纸辊
- d. 拉出前部/ 转向箔杆 打印台下面/ 转向箔杆
- e. 用粘结剂或胶带粘结到轴心上
- f. 旋转以拉直穿过打印机的色带
- g. 在同一时间只可有一卷油墨在辊上。用完后更换
- h. 如果必要的话，重复同样的步骤在其他打印站

备注：色带应比物流宽 1/4" (6mm)。

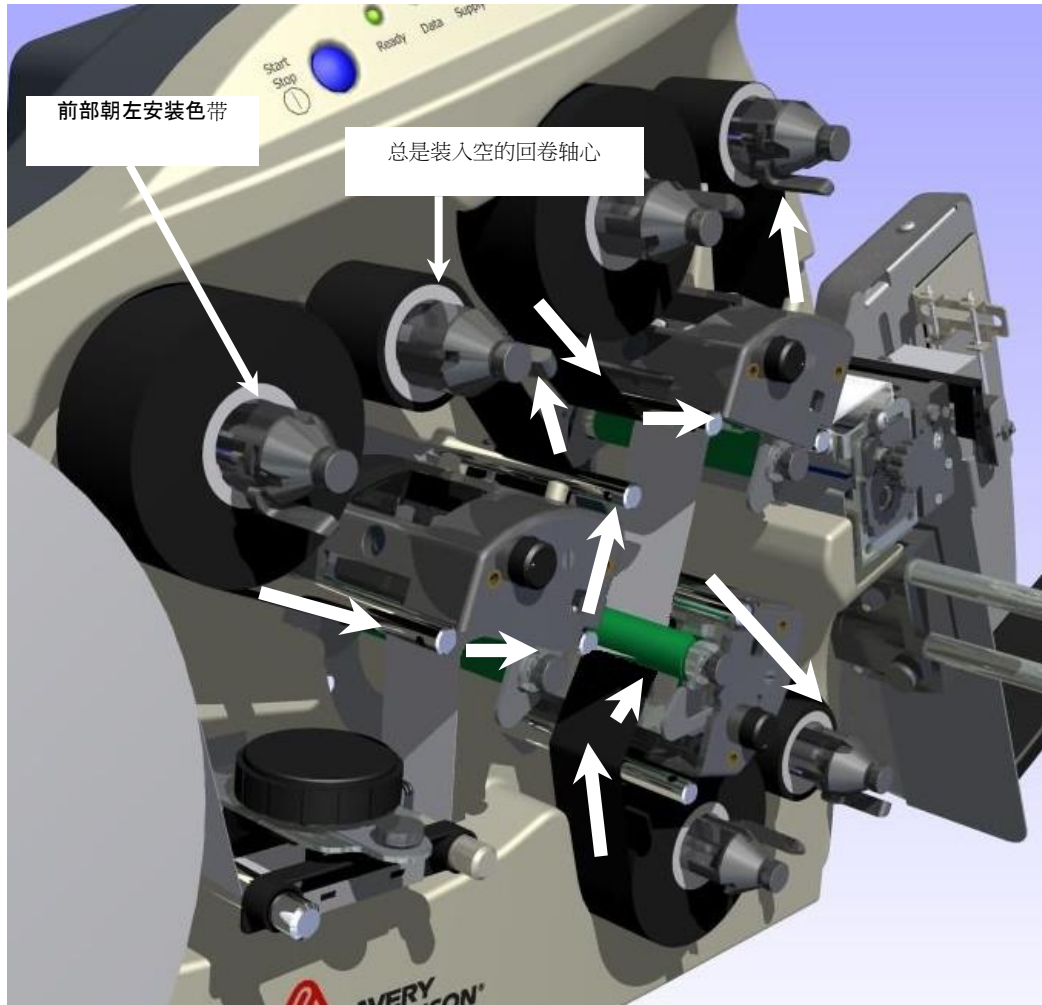


图6 引进色带

3.1.2 装载物料

1. 展开物流卷
2. 修整外缠绕层以保护打印头
3. 剪下胶带末端，以去掉粘结剂
4. 将顶上的前部向右拉安装物料卷
5. 快速旋转旋钮，以展开梳状物.
6. 打开所有的滚筒
7. 拉动引导器。 . .
8. . . . 导纸下面。 . . .
9. . . . 打印头之间. . .
10. . . . 直到进料辊. . .
11. . . . 旋转进料旋钮。 . . .
12. . . . 将条带穿过刀片移向堆垛机。 . .
13. 关闭所有压纸辊

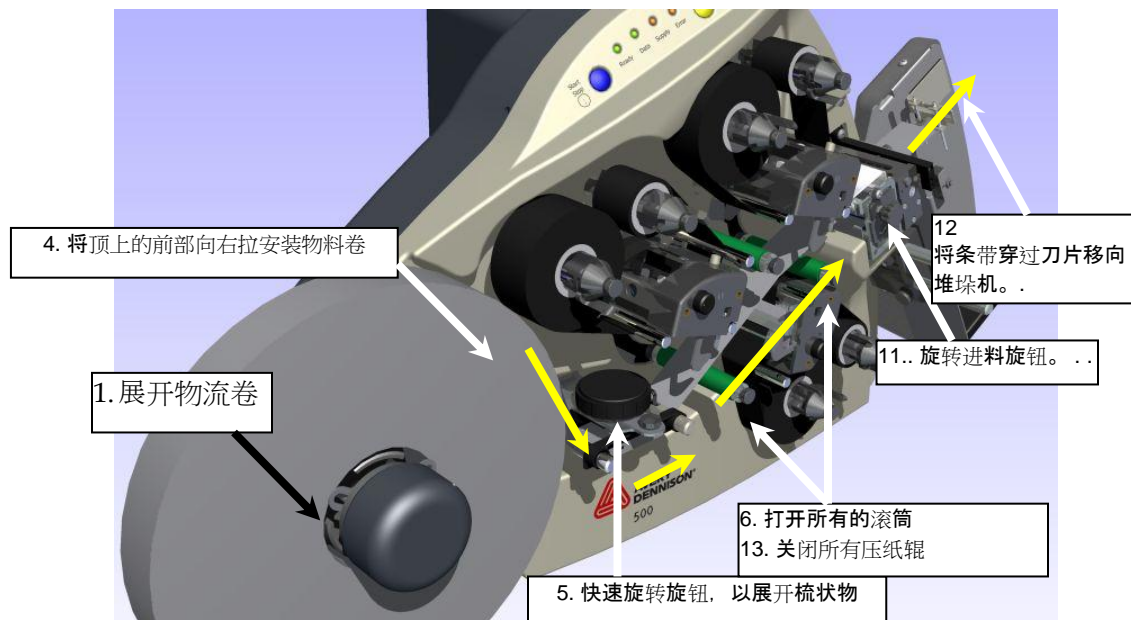
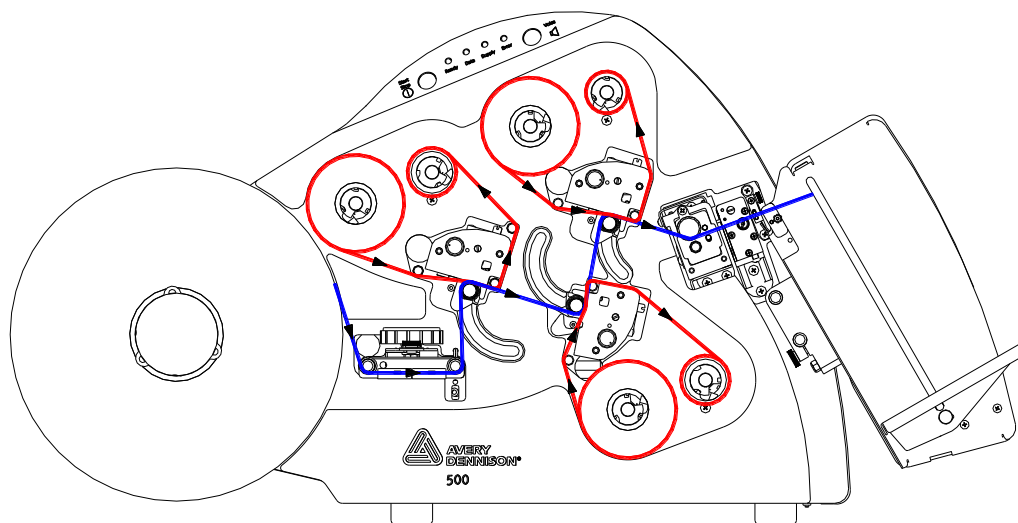


图7装载物料



3.2 打印标签

3.2.1 控制面板

- “Start/Stop” - 启动/停止按钮
 - 按下蓝色按钮开始打印
 - 按蓝色按钮停止打印
 - 按住蓝色按钮进纸
- “Ready” - 预备灯
 - 打印机准备好接收数据
- “Data” - 数据灯
 - 打印机已准备好打印
 - 闪烁 - 上一次的打印作业还没有打印完
 - 按下“开始”按钮继续打印,或发送新的打印作业以清除。
- “Supply” - 供料灯
 - 修复标签或墨带
 - 选卡器满了
- “Error” - 报错灯
 - 错误。按下黄色(发声)按钮,找出错误的原因

- “Voice” -语音按钮
 - 如果打印机不打印，按Voice（声音）按钮会显示一条信息，说明打印机状态。

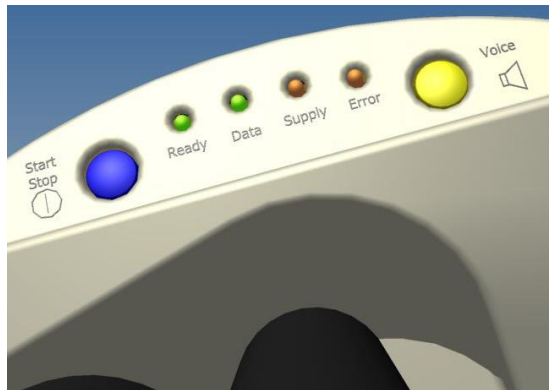


图8 控制面板

3.2.2 打印标签

您可以用：

- PCMate Platinum 打印标签
- 另一种标签打印程序
- 您的主计算机
- 通过控制面板测试标签

通过控制面板测试标签

1. 按住黄色语音按钮

声音信息提示：“按下测试图案启动键。” ==> 打印机提示
“按下测试图案启动键。”

2. 按下蓝色启动按钮

声音信息提示：“按下精密设置测试图案启动键。” ==> 打印机提示
“按下精密设置测试图案启动键。”

3. 再次按下蓝色启动按钮

声音信息提示：“准备打印精密设置测试图案，返回打印模式。” ==>打印机提示
“准备打印精密设置测试图案，返回打印模式。”

... 当数据灯亮时 ..

4. 按下蓝色启动按钮启动

5. 去掉前部，观察标签进入堆垛机

6. 按下启动键时才打印标签。

7. 清除数据时，可按住两个按钮

声音信息提示:打印机提示:全部打印数据已清除".

8. "结束作业" / 当所有工作完成时，数据灯会闪烁。 /
为了避免浪费条带和色带，在下次工作开始之前不会打印末尾的部分标签。

9. "结束作业" / / 但是， / - 如果打印已完成或 / - 更换条带和色带

10. "结束作业" / / 按下启动键打印工作中的剩余标签。

4.0 调整

4.1 打印头调整

AVERY DENNISON SNAP

500打印机上的两个打印站是固定的。装入标签带和墨带时，打印辊打开；打印机打印时，打印辊关闭。这些打印辊由打印辊内外端的锁销固定在打印位置处。

打印标签时，可能需要对打印站进行两次调整：（1）调整打印头压力；（2）调整对比度，该指标控制打印黑度（浓度）。

4.1.1 调整打印头压力

每个打印头有两个打印头压力按钮（参见图13）。

如要改变打印头压力设置，按以下步骤进行。



小心：为延长打印头寿命，应尽可能采用较小的打印压力设置。

1. 降低打印头压力时，使用平头螺丝刀，压下按钮并逆时针转动两个按钮 $\frac{1}{4}$ 圈（90度），将它们置于上位。
2. 增加打印头压力时，使用平头螺丝刀，压下按钮并顺时针转动每个按钮，将它们置于下位。



小心：确保打印头上的两个按钮处于相同位置。

上述按钮并不能一直旋转下去，而只能前后转动90度至所需设定位置。

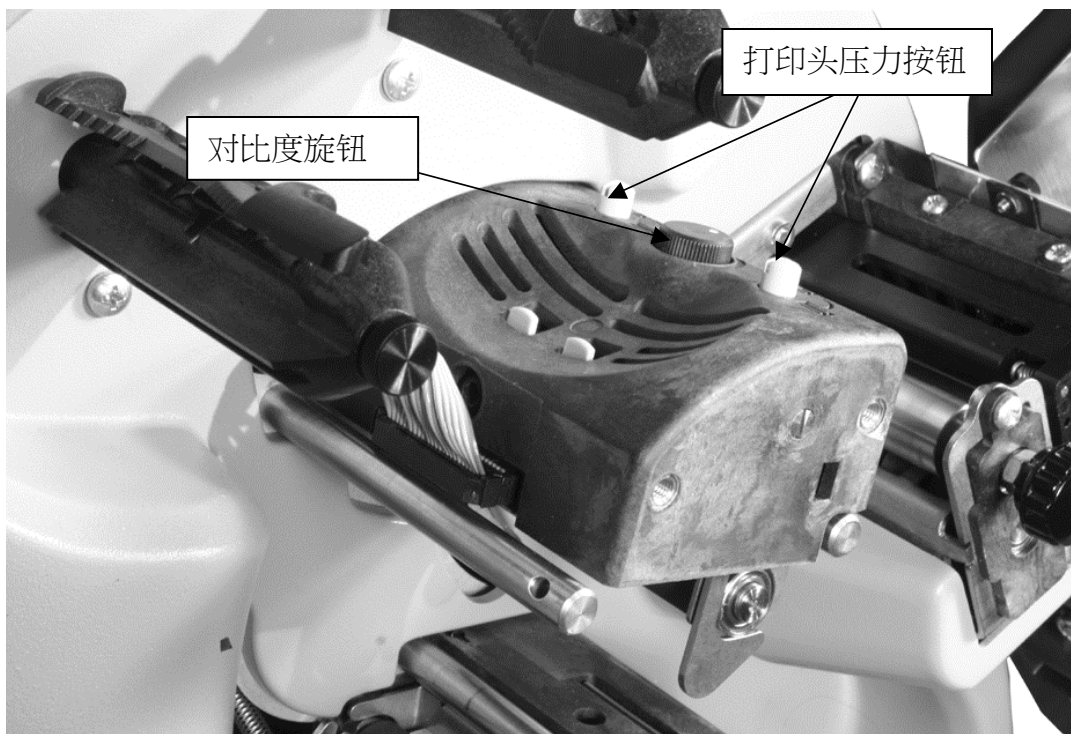


图13 打印头部件

4.1.2 调整浓度（黑度）

调整打印浓度（黑度）的对比度旋钮位于两个打印头压力按钮之间（参见图13）。您可以在打印标签的过程中调整对比度旋钮。

标称对比度设置位于旋转中心。

1. 顺时针旋转对比度旋钮将增加打印浓度。
2. 逆时针旋转对比度旋钮将降低打印浓度。

可手动旋转对比度旋钮270度。达到最大值时，将不会打印得更黑。实际上，可能会开始变得淡一点。

4.2 调整堆叠器

EVERY DENNISON SNAP

500打印机上的堆叠器可按以下四种方式调整：安装销上的堆叠器位置、堆叠高度、堆叠中标签的堆积角度以及平台角度。可能需要对这些调整进行不同的设置，这取决于待打印标签的长度、宽度以及所用材料。没有不正确的设置，而通过调整可

使堆叠器更好地适合待打印、堆叠标签所用材料的尺寸和类型。下面将介绍如何进行最适合您标签的设置。

4.2.1 堆叠器位置

堆叠器可在安装销上滑进/滑出。这样，堆叠器可根据正在打印的标签宽度进行正确定位。堆叠器设定后，其后壁应正好位于从轧辊出来的标签末端之后。

堆叠器安装托架上有一个指旋螺钉，它可将堆叠器锁定在正确位置，还可对支架起到加固作用。

调整堆叠器角度（参见4.2.3节）可改变后壁位置。如果调整堆叠器角度，务必重新调整堆叠器位置。

4.2.2 拨动开关

堆叠器有两个电子传感器设置于堆叠顶部位置。根据落入堆叠器内的标签尺寸的不同，用拨动开关选择不同的电子传感器（参见图5和11）。

1. 确定要打印的标签的尺寸。
 - a. 对于1~2英寸（25毫米~51毫米）长的短标签，用上传感器。
 - b. 对于长标签和（或）编织标签，用下传感器。
2. 按下拨动开关的上部使用上传感器。
3. 按下拨动开关的下部使用下传感器。

4.2.3 堆叠器角度

堆叠器角度可以调整，其底面可从图5所示的垂直位置起最大倾斜20度。由于没有可适合所有标签长度和材料类型的唯一的堆叠器角度，因此，对于每次操作都有必要将堆叠器调整到最适合的角度。

1. 当幅长为2英寸（51毫米）或更长时，或当采用涂层标签带时，底部倾斜会使堆叠器的工作更佳。
2. 当采用编织标签时，堆叠器应垂直或接近垂直。



图14 堆叠器角度—接近垂直

4.2.4 平台

平台角度可调整为两个不同的位置，以改变标签堆叠和停止的角度。

1. 拉动弹簧加载式调整销，将平台从水平位置调整至平台外端升高并后仰约20°的位置。
 - a. 对于缎纹标签，使用较低的位置。
 - b. 对于涂层标签和短标签，则升高外端。

标签挡板的作用是帮助将标签堆叠到位。标签挡板具有磁性。请按以下步骤调整标签挡板位置。

2. 将一个已切割的标签放在堆叠器平台上，并将其滑入后角。
3. 将标签挡板移至距标签末端1/8英寸（3毫米）以内的位置处。

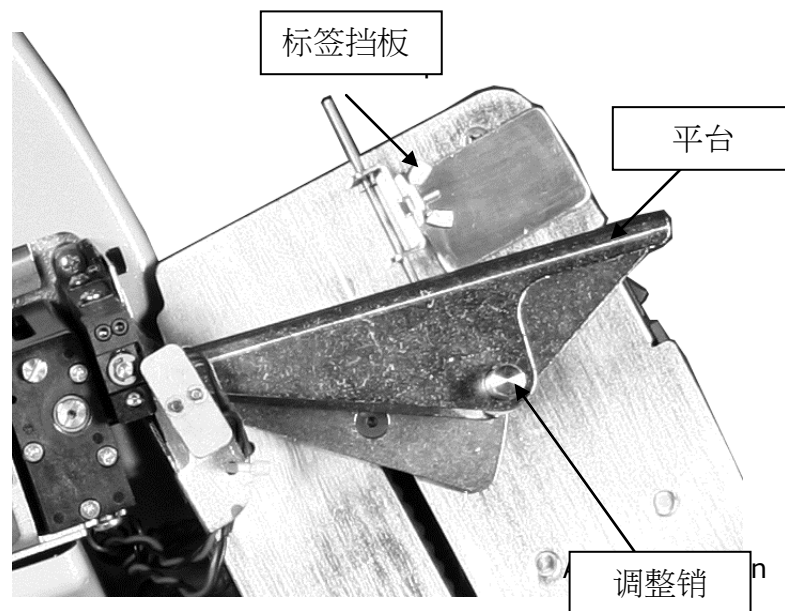


图15 堆叠器平台角度调整

4.3 打印和切割调整

通过打印和切割调整，可补偿打印机的机械误差，这样可在正确位置处进行打印和切割。

4.3.1 切割调整



注：只有当使用预打印标签带时才需要进行切割调整（请参见3.3.6节）。如果在使用空白标签带时改变切割调整，则打印内容会在标签上移动。

如果使用预打印材料，则需用预打印材料进行切割调整，然后用预打印或空白材料进行打印调整。

如果不使用预打印材料，则将切割调整设置为零。

通过切割调整，可调整切割位置，这样就可相对于预打印标签带上的检测标记，在正确的位置进行切割。

可通过两种方式进行切割调整：使用PCMate Platinum的Virtual Control Panel（虚拟控制面板）（8.0节），或使用Remote Front Panel（远程前面板）（7.0节）。在Virtual Control Panel（虚拟控制面板）中，切割调整在Options（选项）表内。而在Remote Front Panel（远程前面板）中，切割调整在Print/Cut Adjust（打印/切割调整）菜单项下。

当切割调整功能正确设置时，打印机将在检测标记的前缘切割标签。如果切口位置不正确，则增大切割调整值使切口右移（看着打印机时）或减小切割调整值使切口左移。每一调整增量为0.003英寸/0.076毫米。

4.3.2 打印调整

通过打印调整，可相对于切口位置移动打印内容。有两种打印调整方式，一种用于上打印站，另一种用于下打印站。

可按两种方式进行打印调整：使用PCMate Platinum的Virtual Control Panel（虚拟控制面板）（8.0节），或使用Remote Front Panel（远程前面板）（7.0节）。在Virtual Control Panel（虚拟控制面板）中，打印调整在Options（选项）表内。而在Remote Front Panel（远程前面板）上，打印调整在Print/Cut Adjust（打印/切割调整）菜单项下。

设置打印调整功能的最好方法是利用测试图案1（参见3.4.1节）。测试图案是一条横跨标签带打印的线，距切口1英寸。打印几个标签，测量切口至直线间的距离。然后根据情况，增大打印调整值使打印内容向右移，或减小打印调整值使打印内容向左移。每一调整增量为0.003英寸/0.076毫米。反复进行此过程，直到直线位置正确为止。



注：常用的方法是应用打印和切割调整功能对格式进行“微调”。如果使用这种方法，则必须对所使用的每种格式都要进行微调。更好的办法是纠正格式中的任何打印位置错误，然后根据需要用品Sense To Cut（检测切割）选项移动切口。详细说明请参见PCMate Platinum手册。

4.4 打印机功能

VERY DENNISON SNAP

500打印机具有很多操作人员可以控制的功能。每种功能可通过Virtual Control Panel（虚拟控制面板）（参见8.0节）或Remote Control / Display Module（远程控制/显示模块）（参见7.0节）进行选择。除特别说明的以外，这些功能都在Virtual Control Panel（虚拟控制面板）的Options（选项）表内，或在Remote Front Panel（远程前面板）的Feature（功能）菜单中。关于如何进行上述设置，请参见Virtual Control Panel（虚拟控制面板）或Remote Front Panel（远程前面板）的相关章节。

4.4.1 选择打印机语言

VERY DENNISON SNAP 500打印机可用多种语言显示文字和声音信息。



打印机发货时只安装了英语。其他语言必须个别安装。请与当地的柏盛（VERY）

DENNISON) 代理商联系，了解可安装哪些语言，以及如何安装这些语言。

在Virtual Control

Panel (虚拟控制面板)，进入Options (选项) 表。选择打印机语言时，可单击Language (语言) 框的箭头，下拉出可用语言列表。单击所需的语言。然后单击Apply (应用) 或Close (关闭) 激活选中的语言。

在Remote Front Panel (远程前面板)，选择Feature Menu-

Language (功能菜单-语言)。单击Yes或No键选择所需的语言，然后按Enter (确认) 键。



选择打印机语言不会改变PCMate Platinum的语言。关于如何修改语言，请参见PCMate Platinum手册。

4.4.2 设定日期和时间

EVERY DENNISON SNAP

500打印机具有内置的时钟和日历。按照以下方法修改日期和时间：

在Virtual Control

Panel (虚拟控制面板)，进入Options (选项) 表。显示当前的打印机日期和时间。您可修改Date (日期) 或Time (时间) 框中的值，或只要单击Sync to PC (与计算机同步) 按钮就可将打印机的日期和时间设置成计算机的日期和时间。单击Apply (应用) 或Close (关闭) 设置打印机日期和时间。

在Remote Front Panel (远程前面板)，选择Feature-

Date (功能-日期) 或Feature-

Time (功能-时间)。修改日期或时间，然后按Enter (确认) 设定新值。

4.4.3 启用或禁用切刀

您可以禁用切刀，这样就可使用一个附件，如倒带器。如果启用切刀，则按照在格式中选择的Cut Count (切割计数) 进行切割。如果禁用切刀，则不进行切割。



如果安装了声波刀，则也可以使用该命令将其启用或禁用。

在Virtual Control

Panel (虚拟控制面板)，进入Options (选项) 表。单击Cutter (切刀) 框上的箭头。选择Enabled (启用) 使切刀工作或Disabled (禁用) 关闭切刀。

在Remote Front Panel (远程前面板)，选择Feature -

Cutter (功能-切刀)。单击Yes和No键选择Enabled或Disabled，然后按Enter (确认) 键。

4.4.4 选择打印速度

打印速度通常在格式中设定。您也可以忽略格式设定，指定您希望的打印机操作速度。如果您有为其他柏盛（AVERY DENNISON）打印机设计的格式，则可使用此功能。

在Virtual Control Panel（虚拟控制面板），选择Options（选项）表。单击Print Speed（打印速度）框上的箭头，下拉出打印速度选择菜单。单击所需的速度，然后单击Apply（应用）或Close（关闭）设定打印速度。

在Remote Front Panel（远程前面板），选择Feature - Print Speed（功能 - 打印速度）。单击Yes和No键选择所需速度，然后按Enter（确认）键。

可供选择的选项有：

- **Format（格式）** — 采用格式中指定的打印速度。如果AVERY DENNISON SNAP 500打印机中没有这一打印速度，则采用不大于这一速度的最接近的打印速度。例如，如果格式是为676型打印机设计的，速度指定为5 ips，则AVERY DENNISON SNAP 500打印机采用4.5 ips。
- **Translate（转换）** — 采用与在格式中指定的打印机相对应的速度。例如，如果格式是为676型打印机设计的，速度指定为5 ips（打印机速度列表3, 4和5 ips中的第三个速度），则AVERY DENNISON SNAP 500打印机将采用6 ips，这是速度列表3, 4.5, 6和7 ips中的第三个速度。
- **3, 4.5, 6或7** — 选择所需的打印速度。

4.4.5 选择标记方式

这种选择优先于格式中指定的标记方式。它与Print Speed（打印速度）的设置方式相同。

可供选择的选项有：

- **Format（格式）** — 采用格式中指定的标记方式。
- **Side-step** — 该选项用于大容量堆叠器，而AVERY DENNISON SNAP 500不使用此堆叠器。请勿选择此选项。
- **Disabled（禁用）** — 禁用标记。不进行标记。

4.4.6 选择检测标记类型

该选择优先于格式中指定的检测标记类型（无、上反射或下反射）。其主要目的是激活对比度传感器（Contrast Sensor），因为旧格式或其他柏盛（AVERY DENNISON）打印机的格式没有对比度传感器类型。

该选项与打印速度的设置方式相同。

可供选择的选项有：

- **Format (格式)** — 采用格式中指定的检测标记类型。
- **Top Reflective (上反射), Bottom Reflective (下反射), Contrast (对比度)** — 选择传感器类型
- **Disabled (禁用)** — 忽略检测标记。当设计使用空白标签带的格式时，可使用该选项，以免浪费更为昂贵的预打印带。



打印机并不知道安装的是下反射传感器还是对比度传感器。如果选择了一种没有安装的传感器，则打印机不能正常打印。

4.4.7 设置默认传输类型

传输类型用于指定将要使用的标签带和墨带的类型。例如，传输类型97指4800TW T织物和CT1111墨带。传输类型告诉打印机使用这种标签带和墨带进行打印时，需要多少能量。可用的传输类型一览表列于附录2。

强烈建议在格式中指定传输类型。但是，如果格式中未指定传输类型，则打印机使用默认的传输类型。



PCMate Platinum的格式中总是包含传输类型。如果您正在使用PCMate Platinum，那就无需指定默认传输类型。

默认传输类型的选择方式与选择打印速度一样。如要在Remote Front Panel (远程前面板) 上更改数值，则使用Yes和No键设置数值，然后按Enter (确认) 键接受更改。

4.4.8 查看寿命计数

AVERY DENNISON SNAP

500打印机保存已打印的标签总数和材料总英寸数。另外，还有一个可重置的标签计数器。

在Virtual Control Panel (虚拟控制面板) 中，Life Counts (寿命计数) 功能在Life Counts/Software Version (寿命计数/软件版本) 选项表中。如要重置标签计数器，按Reset (重置) 按钮。

在Remote Front Panel (远程前面板) 中，寿命计数功能在Life Counts/Version (寿命计数/版本) 菜单下。当显示可重置计数器时，按Enter (确认) 键即可重置计数器。

5.0 维护

5.1 打印头清洗和处理



注：柏盛（AVERY DENNISON）建议您清洗打印头。

1. 连续使用2~4小时后，用酒精和棉片或软布清洗一次；
2. 使用8小时后，用酒精和Velcro清洗片清洗一次。

打印头非常灵敏，如果不定期清洗或处理不当，很容易损坏。为延长打印头寿命，确保最佳的打印质量，柏盛（AVERY DENNISON）推荐采用以下清洗计划。

- 连续使用2~4小时后，用酒精和棉片或软布擦拭打印头。
- 连续操作8小时后，需要进行更为有效的清洗。用酒精和Velcro清洗片（例如，新打印头随带的清洗片）清洗。

5.1.1 处理技术

静电放电很容易损坏热打印头。为防止静电放电，可采取以下措施。

1. 将打印头安装到打印机上以前，应一直保存在原装的防静电袋中。
2. 操作打印头时，应系上防静电腕带，以防静电从人体释放到打印机。处理打印头时应戴好防静电手套，以防手上的机油污染打印头。AVERY DENNISON SNAP 500打印头备件箱中配有防静电腕带和手套。
 - a. 如果您的公司没有购买备件箱，您可到当地电子商店购买防静电腕带。
 - b. 如另外需要防静电手套，可向柏盛（AVERY DENNISON）订购。
 - c. 如果没有防静电手套，在处理打印头之前应将手彻底洗净并擦干。
3. 不得接触从打印头或打印线伸出的任何端子。



小心：切勿从打印机上取下打印头（更换除外）。

为获得最佳效果，请遵守以下柏盛（AVERY DENNISON）关于清洗耗材的建议。

1. 始终使用清洁的耗材。
2. 用酒精和Velcro清洗片或棉片的有圈面清洗打印头。
3. 切勿使用任何对打印头产生磨蚀的用品。
4. 切勿在打印头上或打印头附近使用任何金属物品。

5.1.2 清洗规程



小心：柏盛（AVERY DENNISON）建议在清洗打印头时，使用标准清洗工具包#921 341K。

1. 在清洗AVERY DENNISON SNAP 500打印机的任何部位之前，应先关闭打印机的电源。
2. 为防止损坏打印头，应系上防静电腕带（腕带必须与皮肤紧密接触）。确保腕带上的按钮直接接触皮肤。
3. 将防静电腕带有夹子的一端夹在打印机的某个金属部位（通常是堆叠器）上，以防皮肤的静电进入打印站。
4. 处理打印头时应始终戴好防静电手套，以防手上的机油污染打印头。戴上手套，取出包装中的棉片或Velcro清洗片。
5. 连续使用2~4小时后：在棉片上蘸满酒精，在打印头的打印线上用力来回擦拭数次，清除积在上面的油墨、灰尘、污物或碎屑。等候数分钟，待酒精蒸发后，即可恢复打印。
6. 使用8小时后：
在Velcro清洗片的有圈面上蘸满酒精，在打印头的打印线上用力来回擦拭数次，清除积在上面的油墨、灰尘、污物或碎屑。等候数分钟，待酒精蒸发后，即可恢复打印。
7. 用酒精和棉片清洗打印辊和辅助进给辊，清除积在上面的所有油墨、灰尘或污物。
8. 用干棉拭或海绵拭清洁传感器。



小心：不能用酒精清洗传感器。

5.2 更换打印头

如果出现打印空白现象，而且即使在清洗打印头后打印质量仍未提高，这时就要更换打印头。请按以下步骤进行。

1. 关闭打印机电源。
2. 从打印机上取下标签带和墨带耗材，以方便拆卸打印头。



警告：更换打印头之前，应先查看与每个打印头包装在一起的“打印头处理流程表”，以便了解处理流程有无发生变化。

3. 为防止损坏打印头，在处理打印头时，应系上防静电腕带（必须与皮肤紧密接触）、戴好防静电手套。确保腕带上的按钮直接接触皮肤。
4. 将防静电腕带有夹子的一端夹在打印机的某个金属部位（通常是堆叠器）上，以防皮肤的静电进入打印站。

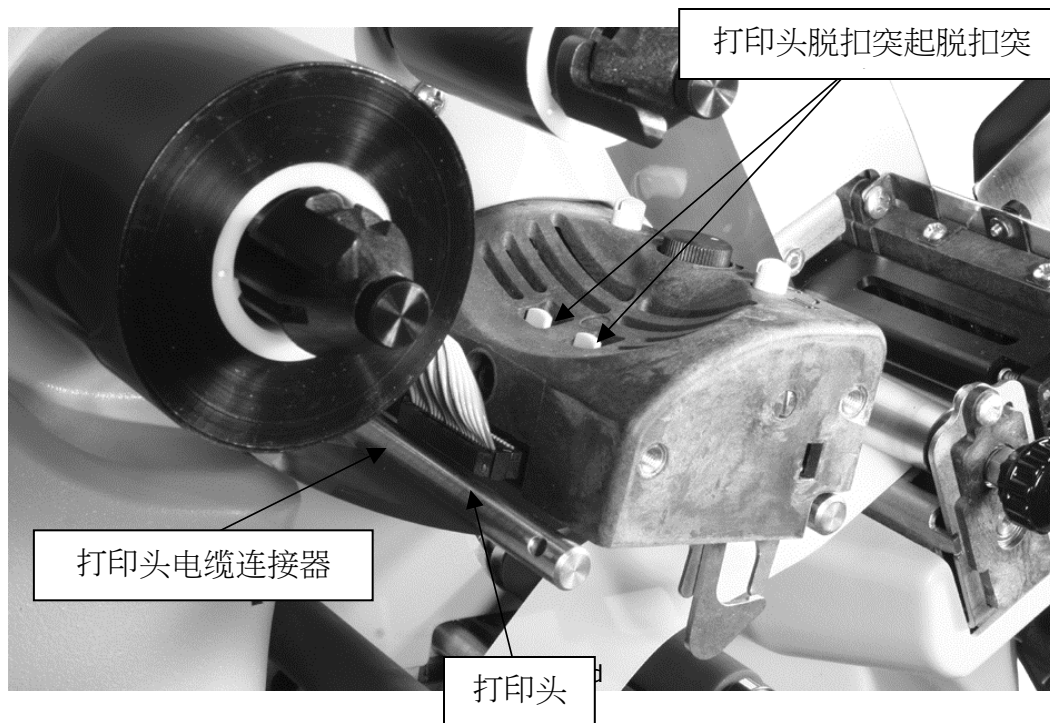


图16 打印头部件

5. 戴好防静电手套，抓住打印头电缆，轻轻摆动，拔出连接打印头的电缆（参见图17a）。压下打印站顶部的两个灰色突起（参见图17b）。手伸到下面，从打印站拆下打印头组件。



图17a 拔出打印头电缆



图17b 打印站上的两个突起一压后



图17c 打印头组件—取下后



图17d 插入打印头组件

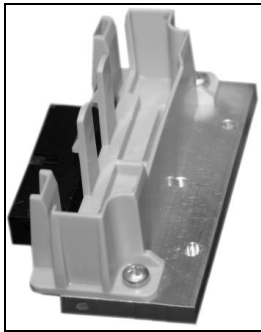


图17e 打印头组件



图17f 打印头

6. 将新打印头组件置于打印站下的塑料安装托架上（参见图17c和17d）。向上推，直到安装到位发出咔嗒声。
7. 重新连接打印头电缆连接器，确保连接器插牢。

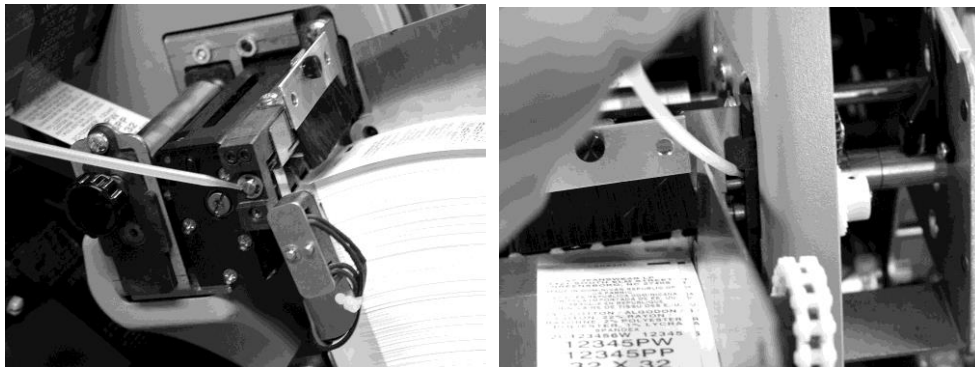


警告：如果电缆连接不正确，则当接通打印机电源时，会损坏打印头。从打印头下面观察，检查电缆是否连接牢固。电缆连接器应在打印头上的连接器内。

8. 更换标签带和墨带耗材，再次检查上述工作。
9. 接通打印机电源。
10. 最后一步是试操作，检查标签的打印质量。

5.3 润滑

在AVERY DENNISON SNAP 500打印机中，滚珠轴承无需润滑，而轧辊组件中的两个浸油式青铜衬套需要进行润滑。



小心：柏盛（AVERY DENNISON）建议在正常操作期间，每月给青铜衬套加一滴多用途润滑油。

5.4 回转式切刀组件

AVERY DENNISON SNAP

500打印机的回转式切刀组件装在安装托架的凹槽内，并用一个螺钉固定。如果切刀组件中未塞入可能损坏切刀的异物，则对于编织标签带，平均可切二百万次，而对于涂层标签带，平均可切四百万次。

切刀组件无需维护。没有现场备件。如果刀片变钝，则需要更换回转式切刀组件。切刀组件更换件售出后即可安装，无需调整。

5.4.1 拆卸和更换切刀组件



警告：调整、拆卸或更换切刀组件时，必须切断打印机电源，以免造成人身伤害。

1. 关闭打印机电源。
2. 转动辅助进给辊旋钮，将标签带退出切刀。
3. 用十字头螺丝刀松开但不要取下切刀外侧的固定螺钉（参见图18a）。实际上将固定螺钉留在里面会更方便，这样您就有地方提起组件外侧。
4. 把右手食指放在固定螺钉的头部，拇指置于组件顶部，将组件提起。这样就可将装到切刀基座上的键从安装托架上的凹槽中取出（参见图18b）。
5. 将切刀直接滑出，直到剥离器接触外支架为止。这样就可将回转式切刀轴从电机驱动联轴器中拔出，并将安装螺钉从夹紧槽中取出。
6. 从打印机上垂直提出切刀组件。

- 取下旧切刀组件上的固定螺钉，将其插入新切刀组件。

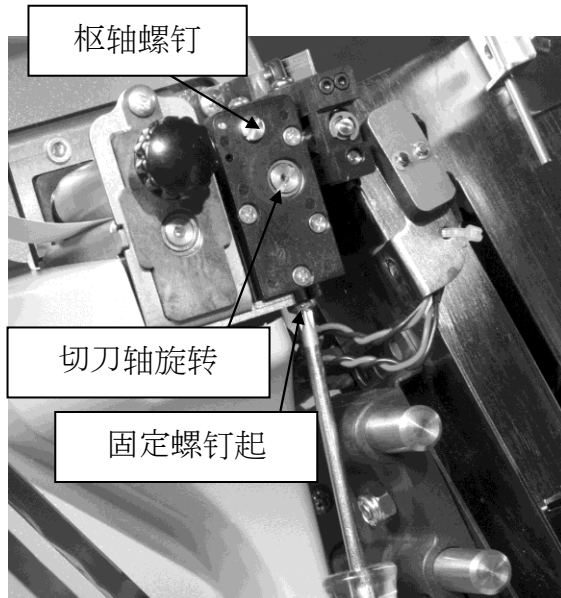


图18a 切刀外端图



图18b 拆除切刀组件



警告：手指应远离切刀组件，以免造成人身伤害。

- 妥善处置旧切刀。
- 插入新切刀组件时，将其垂直下滑到辅助进给辊和轧辊之间的地方。
- 将切刀组件固定到上外侧角。用平头螺丝刀转动带螺旋槽的回转式切刀刀片，直到切刀刀片滑入传动轴。
- 将切刀组件固定在适当位置。用十字头螺丝刀重新上紧螺钉。
- 接通打印机电源，使切刀返回初始位置。
- 将标签带重新穿进辅助进给辊、轧辊和切刀。

5.4.2 调整切刀初始位置

按照以下步骤调整切刀初始位置。

- 将平头螺丝刀插入切刀末端的狭槽内。
- 逆时针转动螺丝刀，直到听到咔嗒声。
- 继续转动螺丝刀约1/8圈以上。