



《LASERMAY 镭麦喷码机》

用户手册

深圳市镭麦电子科技有限公司

电话：0755-88832565

1 目录

1	目录	1
2	简介	2
2.1	组成结构	2
2.2	喷头外形尺寸	2
2.3	喷墨打印原理	2
2.4	技术参数	2
3	开关机操作	3
3.1	开机	3
3.2	关机	4
4	系统使用	4
4.1	信息编辑	4
4.2	新建一条信息	6
4.3	信息清除和替换	6
4.4	信息保存	6
4.5	信息读出	6
4.6	16×16 点阵的输入	6
4.7	编辑包含汉字的信息	7
4.8	编辑可变信息	7
4.9	英文小写输入方法	8
4.10	特殊符号输入方法	8
4.11	图标编辑输入方法	8
4.12	条码编辑	9
5	信息打印与暂停	10
6	打印设置	11
7	注意事项及操作规程	14

2 简介

2.1 组成结构

H600 喷码机包括喷头、显示器、支架、电源适配器、光电开关和专用墨盒。

喷头：喷码机核心器件，墨盒装入喷头后，由喷头控制墨盒打印。

电源适配器：标准的电源适配器为 DC15V。

触摸屏：显示信息，用户输入端，编辑操作界面。

支架：固定喷头，可调节喷头的高度和方向。

光电开关：用于检测产品并控制喷码机打印。

输送台（选配）：传送产品，保证产品匀速运动。

2.2 喷头外形尺寸（mm）

尺寸：142（长）× 145（宽）× 30（厚）

2.3 喷墨打印原理

H600 喷码机使用专用墨盒打印，H600 的墨盒是一个集成了喷嘴与墨水系统的模块。

每个墨盒的底部有二排喷嘴，每排喷嘴有 150 个喷孔，150 个喷嘴紧密排列的长度为 12.7mm（0.5 寸），使用单排喷嘴打印时，打印分辨率为 300PDI。

H600 喷码机的墨盒是一次性使用的，墨水耗尽后更换新墨盒即可。

2.4 技术参数

使用条件

环境温度：5~40℃

环境湿度：90%RH 以下

电源范围：使用专用电源适配器，电源适配器供电为 AC220V，50Hz

性能参数：

1	喷印最高速度	60 米/分钟
2	喷印字体高度	单喷头最高 12.7 毫米
3	信息每行字符数	5×7 点阵 90 个
		16×16 点阵 45 个
4	可喷印字符行数	1~6 行
5	喷头距物品表面距离	2~5 毫米
6	可喷印字符集	5×7 点阵：数字 0~9，英文字母 A~Z 大小写，符号，自编图标 16×16 点阵：数字 0~9，英文字母 A~Z 大小写，符号，国际一二级字库，自编图标 24×24 点阵：自编图标

3 开关机操作

3.1 开机

操作：打开喷头电源。

状态：屏幕显示自检界面，自检结束后，
将进入打印菜单。



进入打印菜单后，机器直接进入打印状态。

屏幕白框内显示的是当前打印内容，白框下部显示打印计数计数范围 1-99999999

屏幕底部显示如下 6 个功能菜单。

触摸按键，可执行对应操作功能。



3.2 关机

机器在使用结束后，按以下步骤关机：



- 1、点击打印内容区，暂停打印。
- 2、取下墨盒，将墨盒专用保护夹盖好，放在避免阳光直晒地方。
- 3、关闭主机电源。

注意：

- 1、必须要暂停打印才能拆取墨盒，以防止墨盒损坏。
- 2、不暂停直接关闭电源开关将不保存打印计数。

4 系统使用

4.1 信息编辑

操作：在打印界面按打印计数，进入信息设置界面。H600 机型显示如下：



信息框内显示为当前信息内容。下方显示当前信息代码，左右键可以切换到上一条或下一条打印内容。

保存打印设置：保存当前信息的字体参数、性能选项、打印设置、数据设置的所有设置。

调出打印设置：调出保存好的当前信息的字体参数、性能选项、打印设置、数据设置的所有设置。

编辑打印内容：

点击界面“编辑打印内容”进入打印内容编辑界面。



中间为文字编辑框，输入的信息显示在输入框中。

输入框的下部显示当前字体预览和当前信息代码。

编辑框下部显示当前输入模式。

下方为字符输入键盘和功能键区。

功能键详细功能说明如下(从上向下顺序)：

- 1、信息代码：信息代码是编辑的信息保存时使用的编号，H600 喷码机可以保存 1000 条信息，即信息代码可以输入 0~999。
- 2、在“当前信息代码”框上点击，可调出数字键盘，直接输入信息代码。或点击左右二个小三角形，可切换当前信息代码。
- 3、英文字符：可输入大小写字母和数字。(5×7 点阵、16×16 点阵)
- 4、汉字输入：拼音输入汉字。(16×16 点阵)
- 5、常用字符：常用字符的选用。(5×7 点阵、16×16 点阵)
- 6、图标编辑：在编辑区点击，即可进入图标编辑功能，进行自编图标
- 7、可变信息：可输入时间、流水号、通讯数据。(时间随系统时间)
- 8、插入条码：可编辑输入 9 种一维条码。3 种二维条码。
- 9、左上方向键：光标移至左上角第一字符位置。
- 10、数字键：输入数字。
- 11、退格（前删）：删除当前光标位置的前一个字符，光标前移一格
- 12、左侧向上方向键：字母大写小状态切换。

- 13、字母键：输入字母。
- 14、空格键（后删）：光标后移一格。如果后面有字符，则字符会被删除。
- 15、方向键：按方向键箭头方向所指移动光标。
- 16、“.”和“:”符号键：用于输入常用符号点和冒号。
- 17、换行输入：光标移至下一行起始位置。
- 18、点阵：在 5X7 点阵和 16X16 点阵之间切换。
- 19、清屏：将当前编辑的信息全部清除。
- 21、调出信息：输入信息代码后，按调出信息，将当前信息代码保存的信息调出。
- 22、保存信息：输入信息代码后，按保存信息，将当前编辑的信息保存至当前信息代码。
- 23、返回打印：完成编辑返回打印界面。注意，如未保存，退出时当前编辑的信息将丢失。

4.2 新建一条信息

进入信息编辑界面后，系统默认输入状态为 5X7 点阵，大写，字母数字输入。
直接按键即可输入 5×7 点阵的数字，字母和符号。

操作：从键盘输入信息，按相应的数字和字母键输入打印信息。

4.3 信息清除和替换

清除整条信息：在编辑界面按“清屏”键，屏幕上所有信息被清除。

单个字符清除：将光标按箭头键移动到要清除或改变的字符，直接输入所替换字符或按“空格”键，清除此字符。

或将光标移至字符后，按“退格键”，清除光标前的字符。

4.4 信息保存：

操作：编辑完成后，先输入信息代码，再按“保存信息”，即可将当前信息保存。

注意，如果指定代码原先已保存有信息，原信息将被新信息覆盖。

信息保存时，信息代码最大输入值为 999，即保存 1000 条信息。

4.5 信息调出：

操作：先输入要调出的信息代码，再按“调出信息”，即可将当前信息代码中保存的信息调出。

注意，如当前编辑的信息未保存，将被调出的信息覆盖。

信息调出时，信息代码最大输入值为 1000。

4.6 16×16 点阵输入

16×16 点阵字符占四个小字符的空间，输入后占两行。

在信息编辑界面，按“点阵”切换至 16 点阵输入，按相应的字母和数字键输入信息内容。

信息输入，保存，删除，读取和 5X7 点阵下的操作相同。

4.7 编辑包含汉字的信息

操作：按“拼音”调出拼音输入法界面，如下图，按拼音法拼写规则输入所需汉字的拼音：



输入拼音后，将当前拼音的 8 个汉字显示在输入框下方，点击对应汉字即可将汉字选择至输入框。输入结束后，按“确定”，即可将当前拼音输入框的汉字输入到编辑区。

注意：光标在汉字框外时，无法确定或取消输入，可输入任意汉字后使光标回到汉字框。

4.8 编辑可变信息

打印可变日期和时间：

操作：按“可变信息”界面系统时间：“年（YY）、月（MM）、日（DD）、时（HH）、分（MM）、秒（SS），编辑需要的时间格式，如：2017/02/08 12/00/00 则需要编辑为：20YY/MM/DD HH/MM/SS 可变日期和时间随系统设置时间变化。



一条信息中，只能插入一个可变日期和时间。利用该功能打印流水号：最多可打印 8 位流水号操作：按“可变信息”界面，按 Sn1~Sn8，即可在当前光标位置输入对应位数的流水号。例如按 Sn5，则插入一个 5 位流水号。流水号在信息中显示为蓝色。

在输入流水号码之前，需要在打印菜单中先设置打印产品计数为流水号码的初始数。

例：要输入五位流水码，产品从第 10000 码开始打印，

操作：设置打印产计数为 10000，在可变信息输入界面，按 Sn5。流水号码随产品计数的增加而增加，每打印一个，产品读数递增 1，打印信息也随之改变。

一条信息中，只能插入一个流水号。

打印通讯数据：

操作：在通讯数据项选择需要打印的数据位数，点击插入。流水号在信息中显示为蓝色。

连接数据端口即可打印需要的数据。具体操作联系本公司售后工程师

4.9 英文小写输入方法：在“字母数字”输入法状态，按左侧的向上方向键，即可切换大小字输入状态。

4.10 常用符号的输入方法

操作：“常用符号”界面，按对应符号键，即可输入常用符号。如果常用符号中没有需要的符号，可使用自编图标方式，编辑图标。

4.11 图标编辑输入方法

图标功能可编辑特殊字符和特殊图案，用户可根据需要自行编辑任意图形。

编辑图标：



操作：在编辑界面，直接点击图标编辑，即可进入图标编辑界面，图标编辑界面如下图：

图标编辑界面的功能键说明如下：

编辑框：左方显示的 16X16 方格区，即为编辑框，直接在编辑框点击，即可画点，在已画点的框内点击，则可擦除该点。

根据图标内容，在编辑框内画出图标。

编辑完成后，输入图标代码，按图标，即可将当前编辑的图标保存。

更改图标代码时，会自动调出当前代码中保存的图标，以方便浏览。

如需将当前编辑的图标插入打印，需先保存图标，然后点击“插入当前图标”，即可将图标插入打印信息中。若不需插入图标，点击“放弃编辑退出”。

4.12 条码编辑

条码功能可以编辑 9 种一维条码，3 种二维条码。

操作：在编辑界面点击插入条码进入条码编辑界面。



条码界面的功能键说明如下：

编辑框上半区域：显示当前条码预览。

编辑框下半区域：为条码内容的编辑区域。

键盘区域：选择需要的条码格式和高度。

条码编辑步骤：

先点击编辑框下半区域编辑条码内容，



条码内容可包含符号、数字、字母及序列号。条码内容不得超过 48 个字符。

内容编辑完成点击 **完成输入&返回**，回到条码界面。

在条码界面选择需要条码格式：

一维条码：EAN13、EAN8、ITF、UPC—A、UPC—E、CODEBAR、CODE128、CODE39、CODE93，9 种常见的一维条码格式。

二维条码：Quick Response、PDF417、Data Matrix，3 种二维条码格式。

在条码界面编辑需要条码高度：

条码高度范围：8~48

每 8 个高度值占信息内容一行，最大 6 行。

完成条码格式和高度的选择点击“生成条码”，完成条码的编辑。



最后点击插入当前条码将条码插入到打信息编辑界面。也可点击取消不插入条码返回到信息编辑界面。

一条信息中，只能插入一个条码。

如果保存的信息中输入了条码，再次编辑该信息时，如果需要清除条码必须用“清屏”方式才能清除，用“空格”或“退格”键不能清除显示的条码。

5 信息打印与暂停

开始打印

操作：保存完打印内容点击“返回打印”键进入打印界面。



如果打印控制方式为“光电打印”，则光电开关检测到产品时即打印一条信息，并计数一次。

停止打印

操作：点击白框内内容暂停打印。长时间不打印，应暂停打印，取下墨盒。

6 打印设置

字体参数：

在打印界面点击“字体参数”进入打印字体参数设置界面



6.1 字符间距设置：

设置打印时，字符间的间距。可设置值为1~4。

设置为1~3时，打印时，自动将信息中大于设置值的空列删除。

设置为4时，打印信息和编辑信息完全一致。

6.2 纵向点阵倍数：可将当前打印内容纵向放大，最小设置为1，增加此设置值，可纵向放大打印字符。注意，如果设置值超过喷头可打印范围，打印将不完整。如果打印内容的高度是8点（单行），纵向点阵倍数最高可设置至19，如果打印内容是16点，纵向点阵倍数最高可设置至9。

6.3 纵向点距设置：设置纵向每点之间的间距，增加设置值字高会增加，配合纵向点阵倍数设置，可以改变字体效果为实体或点阵效果。

6.4 单列加宽倍数：设置每列的加宽倍数，最小为 1，最大为 99，设置加宽后，字体的每列将同多列叠加打印。加倍倍数增加，打印颜色会加深，但打印速度会相应变慢。

6.5 单列延时设置：设置了单列加宽倍数后，此设置值设置加宽的列与列之间的延时。此设置值越大，打印速度会越慢。

6.6 列间横向间距：设置字符列与列之间的打印延时，设置值越大，打印速度越慢，配合加宽倍数的设置，可设置打印时横向的实体或点阵效果。

性能选项：

在打印界面点击“性能选项”进入打印性能选项设置界面



6.7 喷嘴使用选择：

每个墨盒上都有二列喷嘴，可选择使用左侧喷嘴或是右侧喷嘴。当一侧喷嘴堵塞时，可切换至另一侧喷嘴。注意，二侧喷嘴的位置有横向偏移，如果是精密定位的打印，切换喷嘴侧后，需要重新调节打印位置。

6.8 双喷功能设置：预留功能，标准版本 H600 喷码机不提供双侧喷嘴同时使用的功能。

打印控制：

在打印界面点击“打印控制”进入打印打印控制设置界面



6.9 打印控制方式:

H600 喷码机有三种打印控制方式可选:

光电打印: 光电开关感应到产品一次则打印一次。

自动打印: 进入打印后即连续不断的打印, 不检测光电开关,。

光电连续: 在感应头感应到物品的情况下, 连续不断的打印。

6.10 打印方向选择: 选择打印字体的方向, 共有以下四种方向可选

正常方向	123ABC喷码机
垂直翻转	123ABC喷码机
水平翻转	123ABC喷码机
垂直+水平翻转	123ABC喷码机

不同的选项可满足不同的产品, 不论怎么放置, 都能打出同样的效果

6.11 打印延迟时间:

打印控制方式为光电打印时: 光电开关检测到产品后等待设置的时间后开始打印。

打印控制方式为光电连续打印时: 光电检测到产品后, 至第一次打印的时间。

打印延迟时间的单位为 ms。

6.12 打印间隔时间：

打印控制方式设置为光电连续时，每次打印之间的间隔时间。

打印控制方式设置为自动打印时，每次打印之间的间隔时间。

打印间隔时间的单位为 ms。

数据设置：



6.13 打印计数初始值：设置打印计数的数值，改变流水号的的初始值。

6.14 打印计数方式：可以设置触发 N 次打印 N 次计数 N 次，如打印 10 次计数 1 次，或打印 10 次计数 10 次，用于特殊流水号打印，或方便按件、按箱等方式的产品计数。

在主菜单下按“系统设置”进入设置选项。

6.15 操作界面语言设置：点击可在语言界面间切换，H600 标准版只提供中文界面。

6.16 系统信息：显示机器软件版本号等系统相关信息。

7 注意事项及操作规程

注意事项：

1、H600 喷码机设计为室内使用，喷头、显示器、及电源适配器均无防水设计，请不要在室外或潮湿环境使用。

2、H600 喷头，显示器及电源适配器均按工业级标准设计制造，日常使用中无需特别保养。如果在粉尘严重的环境使用，请注意定期用干布清洗各器件的表面。

3、H600 的打印器件为集成了喷嘴的一体式墨盒，使用中需要特别注意墨盒的保护。墨盒属于耗材，上机使用后制造商不提供任何质保。以下操作规程，建议用户单独打印出来，贴在喷码机操作现场，以确保操作人员正确使用。

H600 喷码机操作规程

- 1、H600 使用的墨盒属高度精密的器件，使用中务必轻取轻放。
- 2、使用快干墨盒时，如果停止打印超过 5 分钟，必须将墨盒从喷头上取出，盖上专用保护夹后存放，不可将墨盒长时间暴露在空气中。
- 3、从喷头上取出墨盒，或向喷头插入墨盒过程中，绝对不可以打印。正确的操作是暂停打印后取出或插入墨盒，否则可能造成墨盒或主机永久损坏。
- 4、喷头底部距离产品最远不能超过 5mm，最佳距离为 2mm 以内，距离过远会导致打印模糊。
- 5、喷嘴堵塞造成打印模糊时，擦拭喷头的正确方法是：用吸水的无尘棉布按在喷头面上二到三秒（让棉布吸出部分喷嘴内的墨水同时浸润其它喷嘴），然后顺着同一个方向擦拭过去。不要使用化纤织物擦拭，也不要反复来回擦拭。
- 6、任何时候都不要让喷头的任何部位接触液体，特别不能接触任何溶剂，更不可以用溶剂如酒精、洗板水、天拿水之类擦拭喷头，溶剂会造成喷头部位的密封损坏。
- 7、更改打印内容后，或停止打印一段时间后再打印时，应检查打印产品，确认内容是否正确，打印是否清楚。
- 8、使用快干墨盒时，为保证高效率高质量的打印，建议的工作方式是：提前准备好需要打印的产品，以尽量短的间隔时间连续喷码。而不要反复间隔较长时间多次打印，反复频繁取插墨盒会增加墨盒损坏的机率。

尊敬的用户：

您好！

感谢你选用 H600 高分辨率点阵式喷码机。

为使你的机器使用达到最佳效果，请在使用前认真阅读本手册。

如需更产品的多资料或任何帮助，请按以下方式与我们联系。

保修卡

客户名称：

保修日期： 年 月 日至 年 月 日

深圳市镭麦电子科技有限公司

电话：0755-88832565