



Golden Light

# CÔNG TY TNHH TIN HỌC ĐIỆN TỬ ÁNH VÀNG GOLDEN LIGHT INFORMATION TECHNOLOGY CO., LTD

Add: 24 Hiền Vương, P. Phú Thạnh, Quận Tân Phú TP.HCM

Tel:(8428) 38113929 Fax: (8428)8113970

Website: <http://www.anhvang.com> Email: info@anhvang.com

## HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH ADJUST PRINT MÁY VJ628

### 1. Điều chỉnh độ dày vật liệu

- Mở phần mềm điều khiển VJ628. Chọn tab **MEDIA SETTING** → **ADJUST PRINT** → **START**

Printer Status | Printer Control | **Media Setting** | Advanced Setting |

**Media Type**

**Media Type** : PVC GR (Type2) Initialization : Start Add Media : Start

**Media Setting**

Print Mode : Fine Effect : Fine&Fog Adjust Print : Start

Vacuum Fan : High Heater :  30 [C] PF Adjust : Start

Side Margin : 5 [mm] Media Initial : Width

BACK NEXT

1. **Media Thickness**

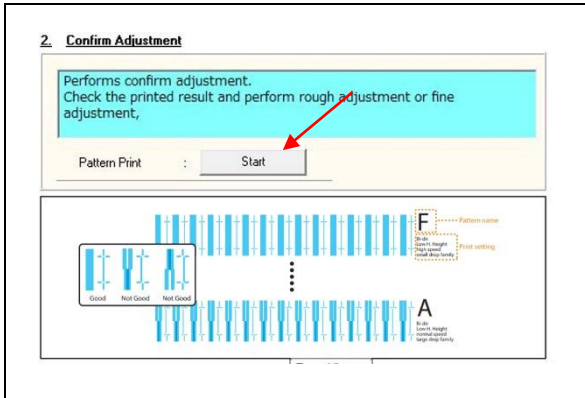
Set the media thickness.  
If you do not know the thickness, leave in blank.

Media Type : PVC GR (Type2)

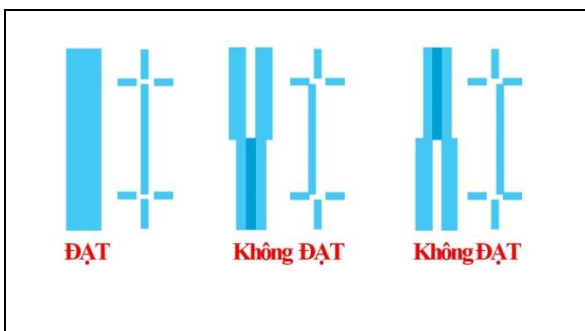
Thickness : 240 [um] Set

- Nhập đúng độ dày của vật liệu ở ô **Thickness** → **SET**

## 2. Kiểm tra Chất lượng bản In

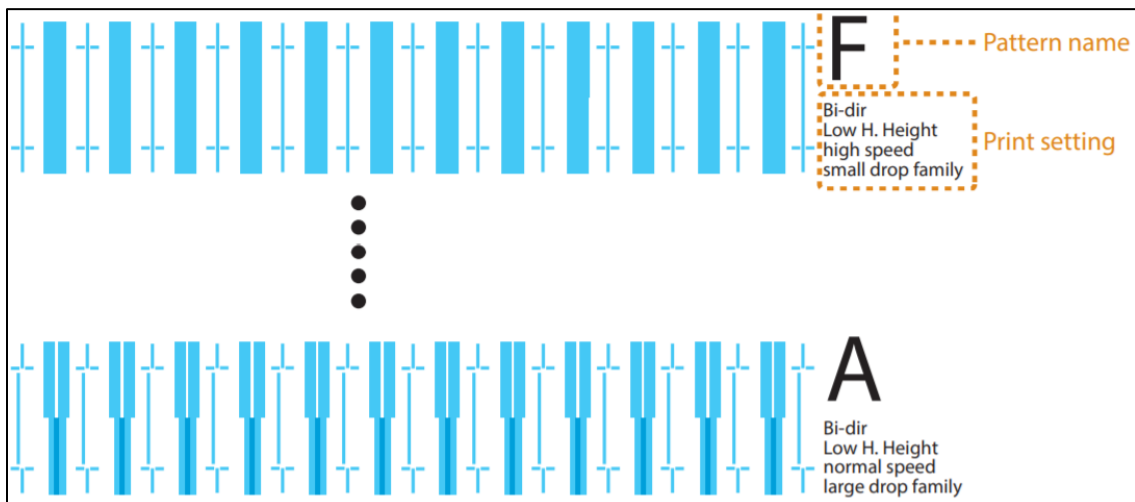


- Kiểm tra chất lượng **PATTERN PRINT** → **START**



- Xem chất lượng được in ra vật liệu (thẳng như hình sẽ là **ĐẠT**, ngược lại **Không ĐẠT**)

- Máy in từ Mẫu A → F, kiểm tra nếu có lệnh thì qua bước chỉnh Thô (VD: Mẫu A lệch)



### 3. Thực hiện điều chỉnh Thô (Rough Adjust)

**3. Rough Adjustment**

Performs rough adjustment. Check the printed result and select the number that has smallest misalignment.  
\*The number cannot be entered before printing rough patterns.

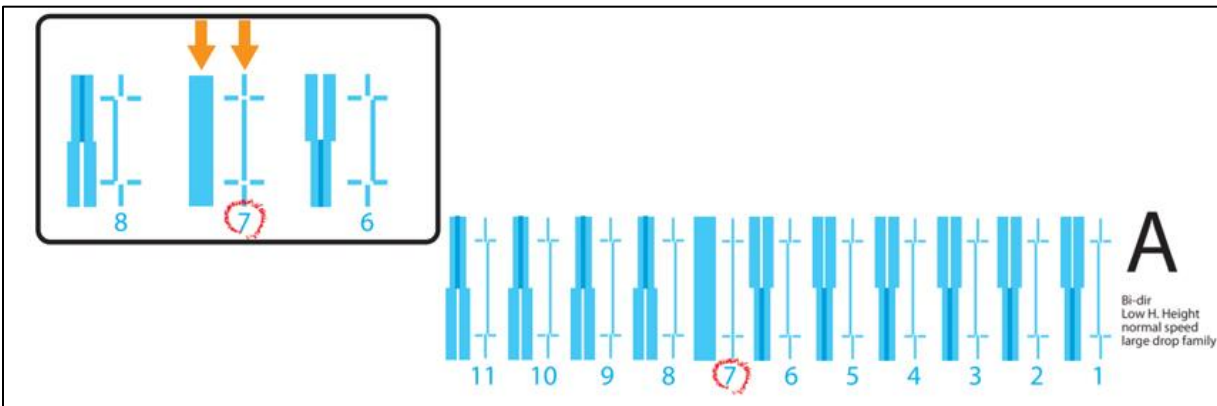
2-1. Pattern Print :

2-2. Adjustment Value :

A	<input type="text" value="6"/>	B	<input type="text" value="6"/>	C	<input type="text" value="6"/>
D	<input type="text" value="6"/>	E	<input type="text" value="6"/>	F	<input type="text" value="6"/>

- Phân chỉnh Thô, **PATTERN PRINT** → **START**

- Xem chất lượng được in ra vật liệu từ Mẫu A → F (thẳng như hình sẽ là **ĐẠT** (7), ngược lại **Không ĐẠT**)



**3. Rough Adjustment**

Performs rough adjustment. Check the printed result and select the number that has smallest misalignment.  
\*The number cannot be entered before printing rough patterns.

2-1. Pattern Print :

2-2. Adjustment Value :

A	<input type="text" value="6"/>	B	<input type="text" value="5"/>	C	<input type="text" value="7"/>
D	<input type="text" value="5"/>	E	<input type="text" value="6"/>	F	<input type="text" value="5"/>

- Nhập những số được xem bằng mắt vào các Mẫu A → F, sau đó **SET**

## 4. Thực hiện điều chỉnh Tinh (Micro Adjust)

**4. Micro Adjustment**

Performs fine adjustment. Check the printed result and select the number that has smallest misalignment.  
\*The number cannot be entered before printing rough patterns.

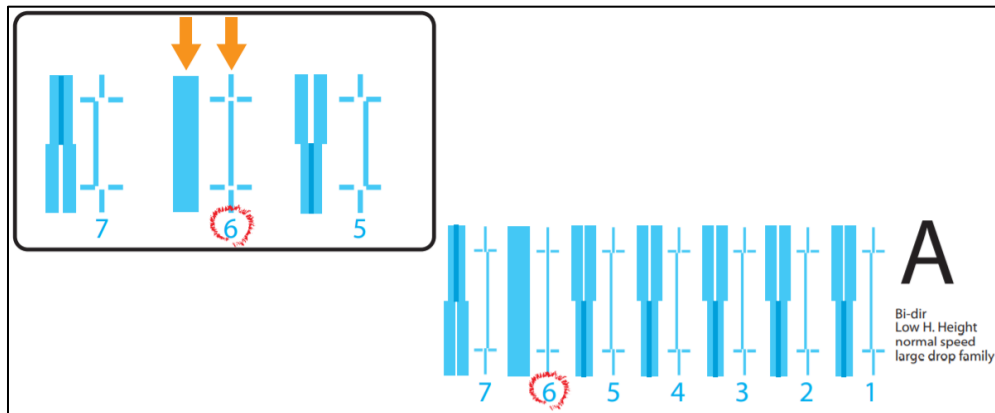
3-1. Pattern Print :

3-2. Adjustment Value :

A	<input type="text" value="4"/>	B	<input type="text" value="4"/>	C	<input type="text" value="4"/>
D	<input type="text" value="4"/>	E	<input type="text" value="4"/>	F	<input type="text" value="4"/>

- Phân chỉnh Thô, **PATTERN PRINT** → **START**

- Xem chất lượng được in ra vật liệu từ Mẫu A → F (thẳng như hình sẽ là **ĐẠT** (6), ngược lại **Không ĐẠT**)



**4. Micro Adjustment**

Performs fine adjustment. Check the printed result and select the number that has smallest misalignment.  
\*The number cannot be entered before printing rough patterns.

3-1. Pattern Print :

3-2. Adjustment Value :

A	<input type="text" value="7"/>	B	<input type="text" value="5"/>	C	<input type="text" value="6"/>
D	<input type="text" value="5"/>	E	<input type="text" value="6"/>	F	<input type="text" value="7"/>

- Nhập những số được xem bằng mắt vào các Mẫu A → F, sau đó **SET**

**CHÚC BẠN THAO TÁC THÀNH CÔNG!**