



# 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

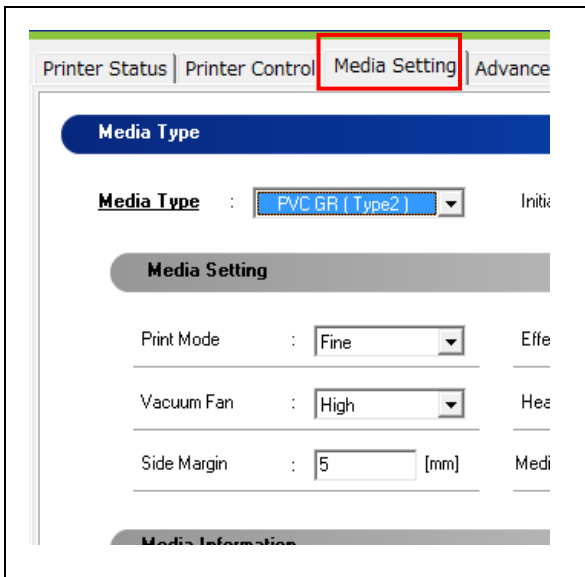
Website: <http://www.anhvang.com> Email: info@anhvang.com

## HƯỚNG DẪN ĐO ĐỘ TRƯỢT CỦA GIẤY (PAPER FEED) MÁY VJ628

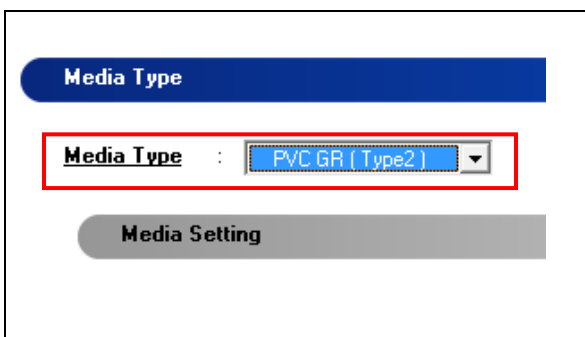
### 1. Chuẩn bị

- Thước có độ dài hơn 500mm (50cm)
- Thiết bị đo độ dày vật liệu

### 2. Thực hiện chuyển đổi Media Type & Thickness (độ dày giấy)

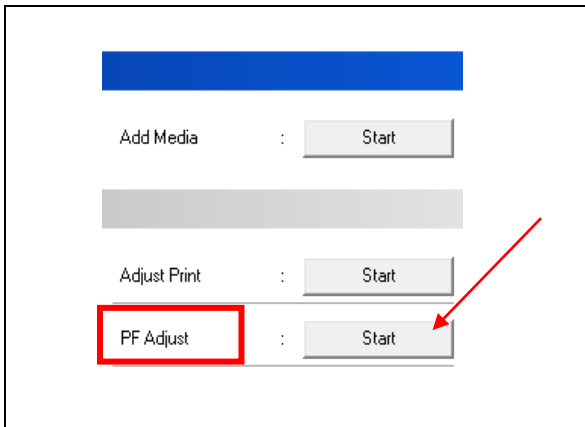


- Trên phần mềm MSM. Chọn Tab **MEDIA SETTING** → **MEDIA TYPE** để thay đổi Type

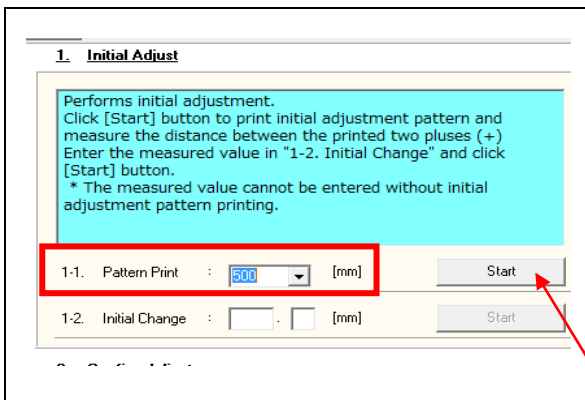


- Trước khi thiết lập PF cần phải thay đổi Type để tránh nhầm lẫn giữa nhiều vật liệu. VD: Type 1 là Decal Sữa, Type 2 là PP, Type 3 là Canvas. (Nếu như thay vật liệu khác để đo mà không thay đổi Type sẽ làm mất giá trị đã đo vật liệu cũ từ trước)
- **Type 1 (“Decal PU Hansol Anhvang”** kỹ thuật đã thiết lập sẵn), do đó chọn từ Type 2 → 8) → **UPDATE** cập nhật quá trình đổi sang Type mới

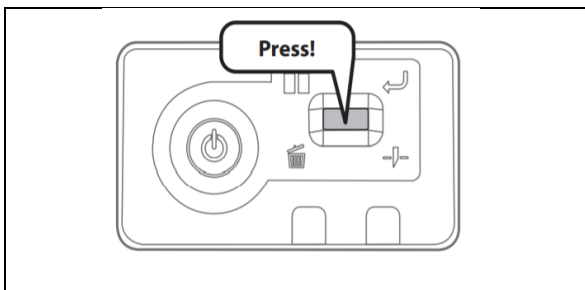
### 3. Thực hiện đo PF (Paper Feed)



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

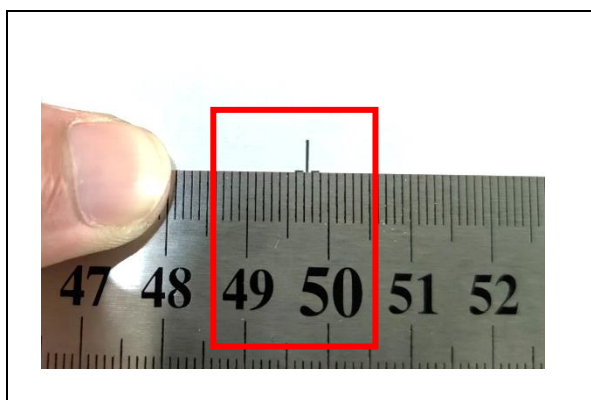
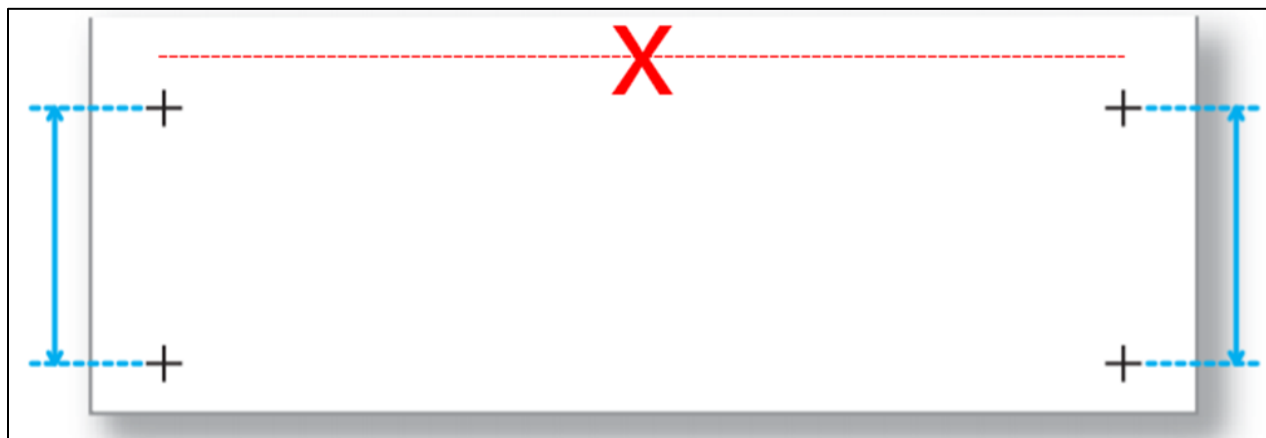


- Cửa sổ **PF Adjust** mở. Ở phần 1 “**INITIAL ADJUST**”, chọn mục **Pattern Print** nhập thông số đo vật liệu (chọn max 500mm tỉ lệ sai số về sau sẽ thấp)

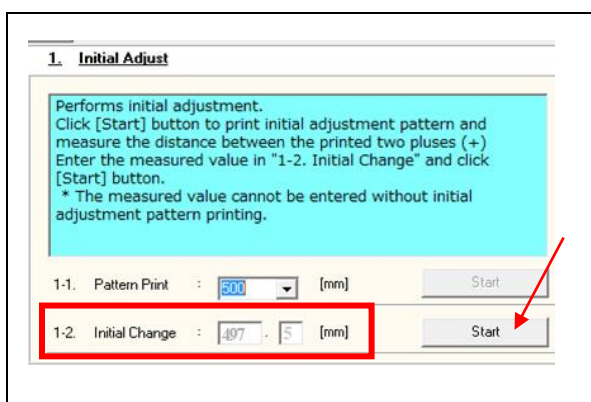


- Sau đó ấn giữ nút để cắt giấy

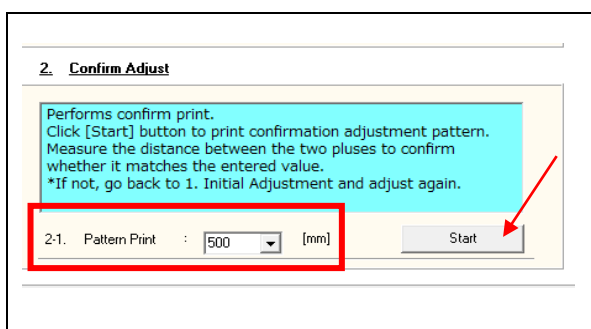
- Đo chiều dài **2 điểm màu Đen** của vật liệu (tránh nhầm với chiều ngang vật liệu)



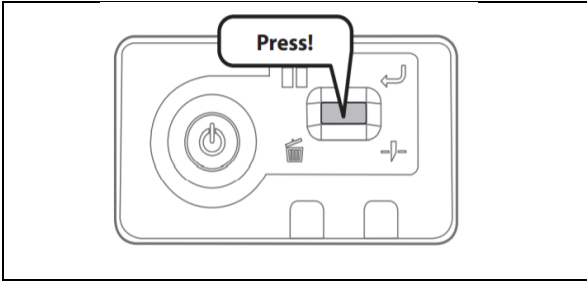
- Đo chính xác (có thể dùng kính lúp để xem rõ nhất có thể)



- Nhập sai số vào mục **INITIAL CHANGE** → **START**.  
VD: như trong hình là 497.5mm. Cái này tùy thuộc vào từng máy và từng vật liệu (nếu như không có sai số ta bỏ qua và đi đến phần 3)

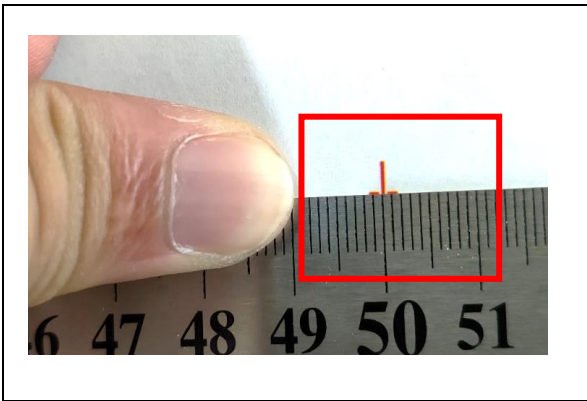
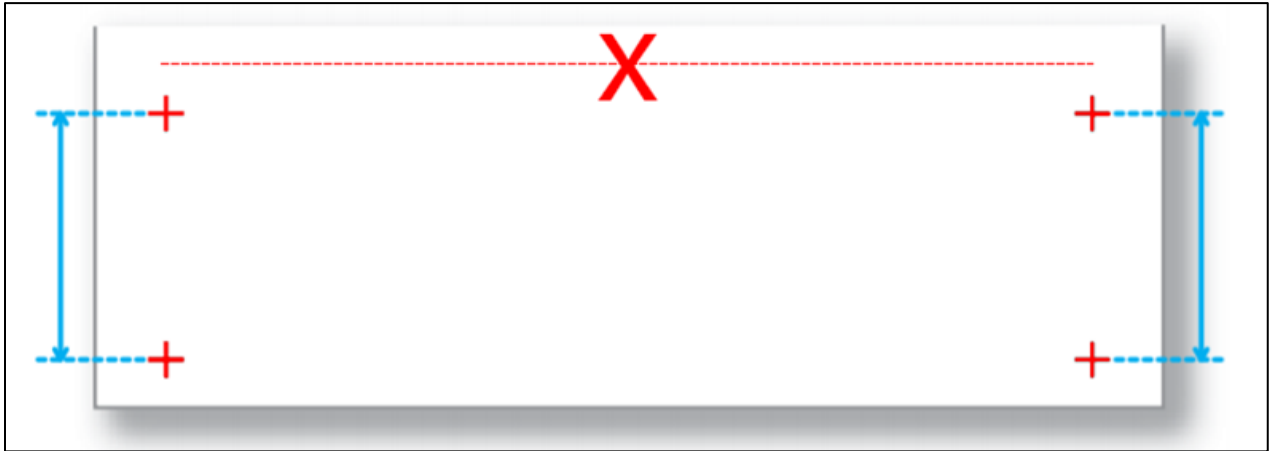


- Ở phần 2 "**CONFIRM ADJUST**", ta nhập lại đúng giá trị ở mục Pattern Print (500mm như trên) → **START**

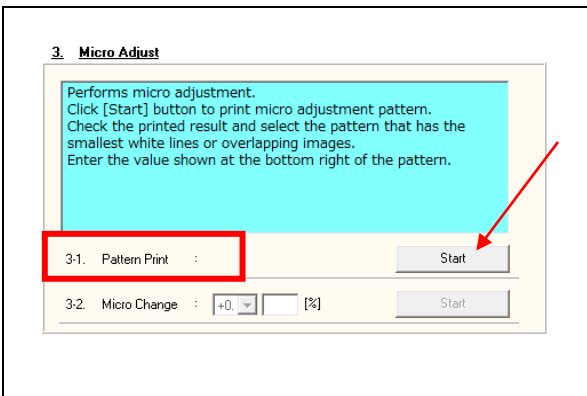


- Sau đó ấn giữ nút để cắt giấy

- Lần này đo chiều dài khoảng cách từ **2 điểm màu Đỏ** (tránh nhầm với chiều ngang vật liệu).

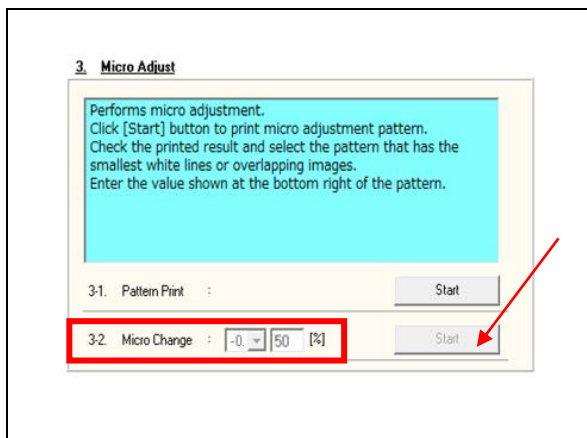
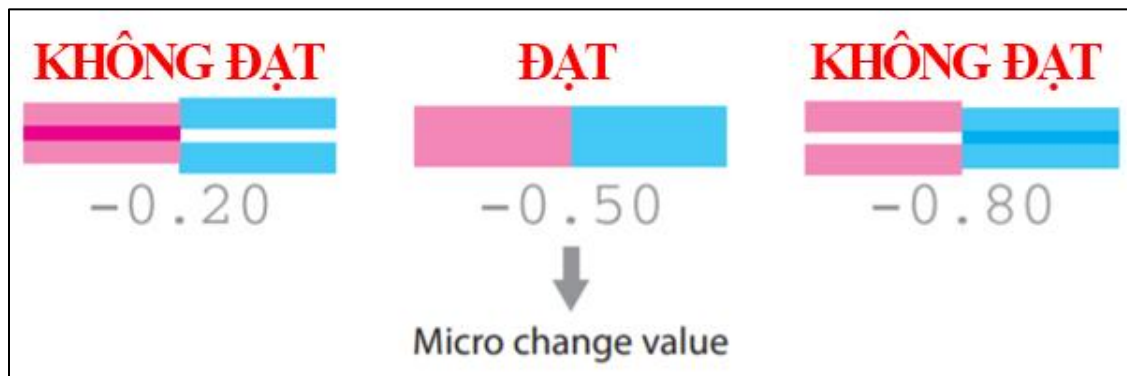


- Đo chính xác (có thể dùng kính lúp để xem rõ nhất có thể). Trường hợp đã đúng 500mm thì đến phần 3, nếu không ta đo lại.



- Tiếp tục đến phần 3 “**MIRCO ADJUST**”. Nhấn vào mục **PATTERN PRINT** → **START**.

- Chọn giá trị hiển thị gần đúng như hình



- Sau đó nhập giá trị vào mục **MIRCO CHANGE** (tại mỗi máy và vật liệu khác nhau sẽ có giá trị khác nhau) → **START**

- **Lưu ý:**

- Thay đổi **Type** trước khi đo vật liệu
- Đo chính xác giữa 2 điểm sẽ giúp độ sai số giảm.

**CHÚC BẠN THAO TÁC THÀNH CÔNG!**