

SMART SERIES

SMART ZH-CW65  
标签数码打印/模切机



智能打印与模切一体化解决方案



# ZEP

创新科技 精准打印



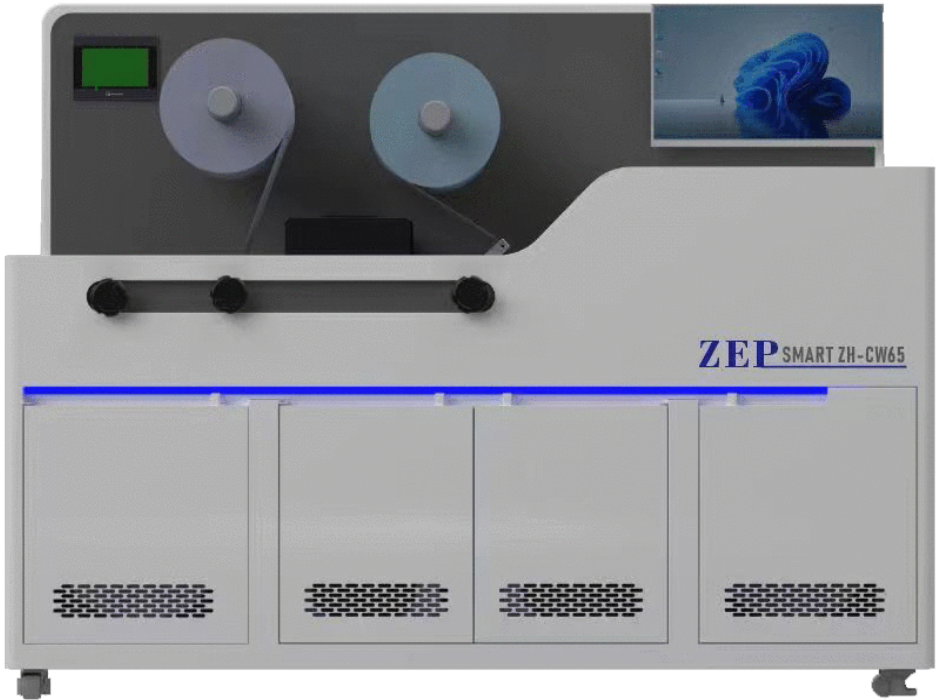
售前咨询微信



+8613761062128

技术参数

SMART ZH-CW65 高性能打印模切一体机技术规格



规格参数	SMART ZH-CW65
最大纸宽 Max. web width	216 mm
最大打印面积 Max. Printing Area	W211.9 X L1000(mm)
打印精度 Printing Accuracy	1200 X 1200/dpi
收放卷最大直径Maximum Roll Diameter	400（mm）
排废最大直径Max. Waste Removal Diameter	300（mm）
覆膜最大直径Max. Laminating Diameter	300（mm）
最大速度 Max. speed	0 ~ 120m/RPH
电力 power	1Φ phase, 16A
机械重量 Machine weight	700KG(N.W.) ,900KG(G.W.)
机械安装尺寸 Mechanical installation dimensions	L1980 x W1031x H 1530 (mm)

## 标准配置

### SMART ZH-CW65 完整设备配置

#### 放卷系统

伺服主动放卷系统，精准控制张力连续纸（黑标或不带黑标）、模切标签（间隙或黑标）

#### 打印单元

PRECISIONCORE®串行式喷墨打印，CMYK 四色分体墨盒（黑色，青色，洋红色，黄色/ 其中黑色可选BK-光泽黑和MK-亚光黑任意一种）

#### 覆膜单元

磁粉张力控制，在线覆合光膜。

#### 模切单元

物理刀模切系统，无需制作刀模。

#### 修边单元

二把分切刀，可分条或修边。

#### 收卷单元

伺服张力收卷系统。

#### 切张单元

光标跟随，伺服切张系统。



爱普生水性颜料墨水与微压电打印头，提供标签印刷更高的品质与更准确的颜色还原。数码制作流程使操作简单、易于维护，大大提高短版标签印刷的生产效率。

#### 实现环保印刷的未来趋势：

无需制版（无化学药水、药剂）、水性颜料墨水、更少的材料损耗（降低不必要浪费）。

二维码：PDF417, QR Code, Maxi Code, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Expanded Stacked, DataMatrix, Aztec Code, MicroPDF417, Micro QR Code

条形码：UPC-A, UPC-E, JAN13(EAN), JAN8(EAN), Code39, ITF, Codabar, Code93, Code128, GS1-128, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Expanded



## 产品特点

### SMART ZH-CW65 核心优势与创新功能



- ✓ 1200X1200dpi 四色打印，无需制版，PC直接输出
- ✓ 在线覆合光膜，提高产品耐久性和美观度
- ✓ 在线自动模切，无需制作刀模，PC直接输出
- ✓ 在线分切，满足不同宽度需求
- ✓ 模切后自动清废，提高生产效率
- ✓ 在线切张/自动收卷，灵活适应不同生产需求
- ✓ 伺服张力控制系统，确保生产稳定性
- ✓ 人性化操作界面，简化操作流程

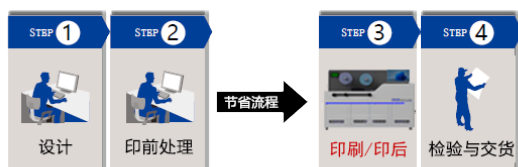
简易的印刷前设定与印刷时的操作，让您的短版工单更有效率

传统标签印刷机在开始准备印刷前，需要一段长的准备工作（校车、对位等）。爱普生数码标签印刷机印刷前的准备工作简易又快速，甚至无须有经验的操作人员。在印前处理的过程，更无须化学药水与制版的需求，且在印刷时也无须注意对位问题。此外机器性能稳定，对于维护保养的需求也比起其他数码与传统机种更节省时间。因此，机器每日实际生产的时间自然变的更多。如此更快、更有效率的标签工作流程加上低的机器投资门槛、及简易的操作，能让标签印刷厂生产更多的短版工单，带来更大的利润与收益。

耗时的传统标签印刷工作流程



快速且有效率的数码标签印刷工作流程



## 环保的特点与特色

- 印刷材料无需化学涂料等前置处理。
- 水性颜料墨水、能直接印刷在多种类的标签材料上。
- 节能减碳、无须印前制版，降低化学药剂的使用。
- 简单且低损耗的制版流程，能有效减少印刷材料与油墨的损耗。
- 大幅降低材料损耗、且无传统印刷机需保养、洗车、换墨造成有机溶剂的挥发。
- 墨水，都符合欧盟 RoHS 规范。

## 操作界面

直观易用的人机交互系统

模式选择 **打印和模切** 运行画面

米速显示 0.00 M/min  
米数记数 0.0 米  
停机米数 0.0 米 计米清零

设定张力 0.0 覆膜张力关  
设定张力 0.0 排废张力关 正转

切刀回原 追踪模式 0.00 切张总长度  
切刀单动 手动寻标 0.00 追踪长度  
色标偏移距离

25/01/20 星期一 16:12:32

故障清除 调试模式关 收卷模式 切刀牵引 正收卷 自动启动 收卷开 自动停止 手动画面 菜单

急停按钮

IO监控画面 V:25.0107 0

X0: 模切拉纸频率	X20: 启动	Y0: 放卷脉冲	Y20: 收卷使能灯
X1: 备用	X21: 停止	Y1: 打印后牵引脉冲	Y21: 故障复位
X2: 备用	X22: 复位	Y2: 模切后牵引脉冲	Y22: 暂停打印
X3: 模切切刀频率	X23: 送料	Y3: 备用	Y23: 模切启停
X4: 备用	X24: 急停	Y4: 收卷伺服脉冲	Y24: 打印机送料
X5: 切刀伺服原点	X25: 备用	Y5: 切刀伺服脉冲	Y25: 模切机送料
X6: 色标电眼	X26: 打印错误信号	Y6: 备用	Y26: 备用
X7: 备用	X27: 打印结束	Y7: 放卷使能灯	Y27: 备用
X10: 放卷伺服报警	X30: 供墨不足	Y10: 放卷方向	
X11: 打印后牵引伺服报警	X31: 打印单元无料	Y11: 打印后牵引方向	
X12: 模切后牵引1伺服报警	X32: 打印后高位	Y12: 模切后牵引方向	
X13: 模切后牵引2伺服报警	X33: 打印后低位	Y13: 启动灯	
X14: 收卷伺服报警	X34: 备用	Y14: 停止灯	
X15: 切刀伺服报警	X35: 备用	Y15: 切刀伺服方向	
X16: 备用	X36: 备用	Y16: 排废电机正转	
X17: 备用	X37: 备用	Y17: 排废电机反转	

返回

故障清除 调试模式关 手动画面 退出

打印后牵引点动+ 放卷点动+ 切刀点动+  
模切后牵引点动+ 收卷点动+ 切刀点动-  
模切后牵引点动-

收卷张力  
输出张力 0.0  
空卷张力 0.0  
最大张力 0.0  
圈数 0  
增加量 0.0  
张力复位

切刀回原 追踪模式 - 0.00 + 切张总长度  
切刀单动 手动寻标 - 0.00 + 追踪长度  
色标偏移距离

急停按钮

暂停信号 浮动辊参数 启动值小 实时 启动值大 0.00 0.00 0.00

模切后(AI3)	模切前(AI2)	印刷后(AI1)	放卷浮滚(AI0)
当前值 0	当前值 0	当前值 0	当前值 0
最大值 0	最大值 0	最大值 0	最大值 0
停止值 0	启动值 0	停止值 0	启动值 0
启动值 0	停止值 0	启动值 0	停止值 0
最小值 0	最小值 0	最小值 0	最小值 0
AI3<启动值	AI2>启动值	AI1<启动值	AI0>启动值
AI3>停止值	AI2<停止值	AI1>停止值	AI0<停止值

打印机(AI1) 启动值 0 停止值 0  
打印静止范围 0 静止时间 0.00

退出

### 运行模式

二种工作模式可选：打印和模切/模切不打印

### 数据监控

实时显示当前速度、米数/张数，设定停机参数

### 调试模式

设备运行前走料过程中使用调试模式，手动控制各单元

### 收卷模式

可切换收卷模式/切张模式，控制收卷轴正反转

## 应用行业

SMART ZH-CW65 广泛的应用领域

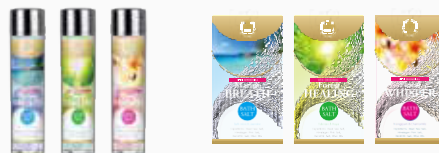
### 酒类标签

小批量各种酒类，水类标签等。



### 美颜美妆标签

小批量化妆品、彩妆，医美标签等。



### 日化/农化标签

促销标签、农药标签，化妆品标签、物流标签、价格标签、防伪标签等。



### 工业标识

工业产品标识、电池标签、安全标识、等。





## 售后服务

全面的售后支持与服务保障

### 保修政策

机器在保修期内出现故障，经判定确为机器本身原因不收取上门维修费用（人为因素损坏除外）

### 响应时间

48小时内响应客户需求，根据距离提供最快上门服务

### 远程&现场技术支持

远程技术支持与指导，定期软件更新与维护

### 联系我们

E-mail: [info@capama.com](mailto:info@capama.com)  
技术支持: **13681972820**

