INDUSTRIAL INKJET / PRODUCT GUIDE

VD200+

高清晰数字喷码机

GEN5 喷印平台 · 智能墨路控制

54 mm

最大喷印高度

220 m/min

最高喷印速度*

13.3 英寸触控操作

可变数据 · 状态诊断 · 专项维护



* 300×600 dpi、单墨点模式；实际速度随任务及配置变化。

PRODUCT CATALOGUE / 2026.09

01 / 整机能力

一台设备，覆盖完整赋码任务

从固定信息到可变数据，满足产线连续喷印与现场操作需求。

54 mm
最大喷印高度

600 dpi
物理解析度

220 m/min
最高速度*

整机技术参数

喷头与配置	GEN5 工业级压电喷头；MH5420 / MH5440
喷印速度	0～220 m/min；300×600 dpi、单墨点模式
操作界面	13.3 英寸工业级电容触摸屏
喷印内容	文本、图片、PDF、一维码、二维码、数据库内容
排版与喷印	有效高度内多行排版；向下喷印；单次或连续喷印
墨水与颜色	水性、油性、UV 固化墨；颜色按配置选配
外部接口	千兆网络传输；网络、USB、RS232
电源与机身	AC 220 V / 150 W / 2 A；喷塑机身；标准喉管 2.5 m，定制最长 9.5 m

* 最高速度取自对应型号资料。油性与 UV 方案按任务选配；外设负载、墨水和最终配置以交付资料为准。

02 / 喷头技术

GEN5 喷头技术

理光 MH5420 / MH5440 技术参考。

1,280	600 dpi	54.1 mm
单头喷嘴数量	单色原生解析度	裸喷头宽度

喷头技术参考

墨滴体积	二值 7 pL；灰阶 7～35 pL
喷射频率	二值 30 kHz；灰阶 20 kHz
灰阶能力	最高 4 级
温度控制	内置加热器与热敏电阻；最高工作温度 60 °C
墨水参考特性	黏度 10～12 mPa・s；表面张力 28～35 mN/m

结构与表现

兼顾细节与工业使用

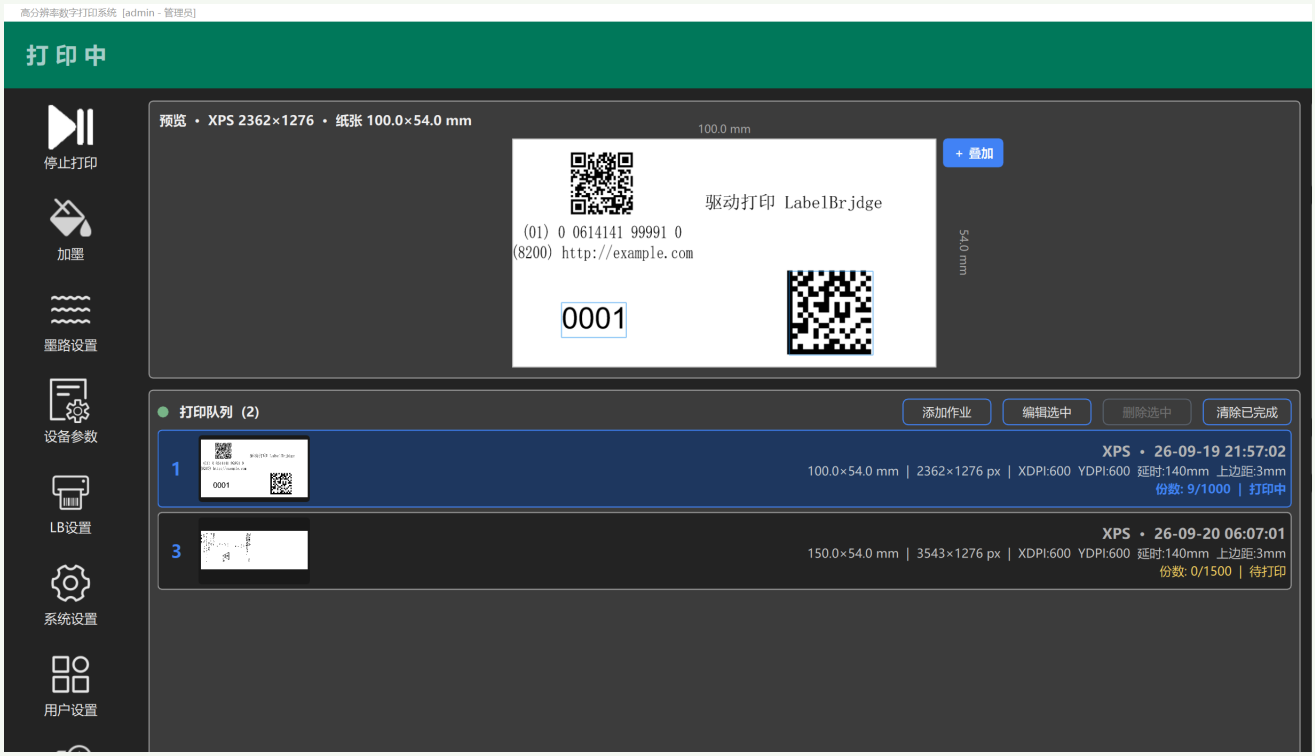
多排喷嘴及可变墨滴支持细节和灰阶表现；不锈钢结构使墨路与压电驱动元件隔离。

喷头技术参考：理光 MH5420 / MH5440 官方规格。54.1 mm 为裸喷头宽度，整机喷印高度为 54 mm。墨滴及灰阶表现依墨水而定；喷头频率不等于整机线速度。

03 / 设计与打印

Easyprint，让版面与数据一起上产线

标准模式直接设计；LabelBridge 接收现有标签软件的打印任务。



Easyprint 打印预览与任务队列界面示意

01 / 标准模式

直接设计与喷印

在 Easyprint 内制作版面、连接数据并下发喷印任务。

02 / 驱动打印

沿用既有模板

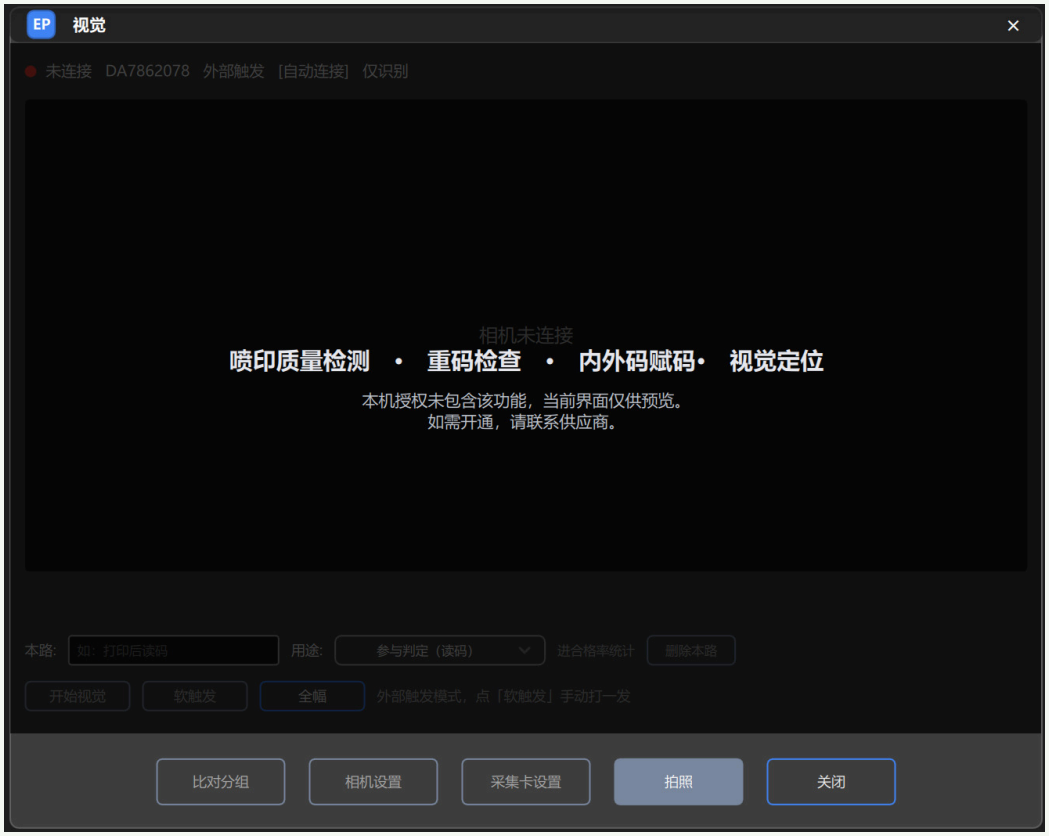
通过 LabelBridge 接入 BarTender、NiceLabel 等标签软件。

13.3 英寸触摸界面配有数字键盘、全键盘和拼音输入；长按即可快速编辑现场内容。

04 / 可变数据与喷检

把每一次喷印变成可查询的数据

支持多类赋码对象、外部数据输入和可选配的检测流程。



视觉检测选配功能界面示意

赋码对象

数据灵活

文本、条码、二维码、GS1、量子云码、序列号及日期时间。

数据来源

系统互通

TXT、Excel、数据库、上位机 Socket；支持截取、补齐、替换。

生产追溯

逐件留痕

码包导入查重、喷印记账、实物反查和 NG 记录导出。

喷检一体

按需选配

相机及采集卡可实现读码、质量、重码、内容与位置检测。

视觉检测、NG 踢除或停机等功能依据项目选配和现场方案确认。

05 / 自动墨路

自动墨路，关键参数可看可调

压力、液位与温度采集后，由控制逻辑驱动泵阀和加热部件。



墨路参数界面示意

0.30–6.00
负压设定 / kPa

20–59 °C
双路温度设定

1–4 秒
常规挤墨时间

A / B 两侧按墨盒液位独立补墨；两路循环泵与墨桶搅拌纳入控制。参数由板卡保存并主动回报，便于软件核对。

负压步进 0.01 kPa；温度步进 1 °C。循环、搅拌及墨水适配需按选定墨路和实际方案确认。

06 / 状态诊断

状态可视，排障有据可查

报警、恢复、重连与参数回报进入日志，便于现场复盘。



状态诊断界面示意

37	13	3	21
项状态	数字输入	模拟采样	路输出

故障与通讯

多个故障同步显示

确认无故障显示 00；断线或状态未知显示 --。重连后读取板卡当前故障，保留诊断通讯。

输出灯反映板卡驱动，不等同于机械动作完成；采样有效不等于已校准。

07 / 专项维护

五项专项维护，任务入口更清晰

维护操作围绕上墨、调试、排空、溢墨处理和硬件诊断组织。



专项维护菜单示意

01 手动上墨	按两侧液位分别停泵；主箱缺墨时提示并拒绝启动。
02 负压调试	沿用正常负压逻辑，检查压力与相关阀路响应。
03 系统排空	选择 A / B 侧及排墨口，按设定流程排墨。
04 溢墨排除	针对溢出故障按异常侧执行正压循环。
05 硬件测试	集中检查泵阀、加热、搅拌、风扇及报警部件。

专项维护由培训人员执行；通讯超时停止受控动作，真实故障与保护保留。排空完成不替代清洗或泄压。

08 / 产线对接

与生产节拍及业务数据对接

打印软件处理赋码内容，INKLINK 管理墨路状态与维护。

01 / 生产内容

灵活组合

文字、图形、PDF、一维码、二维码及数据库信息在有效高度内排版。

02 / 应用功能

按任务配置

自动日期、计米、往复、间隔、矩阵排版及 UDI 等应用功能。

03 / 数据校验

检查重复数据

防重码校验有助于发现重复，规则及数据库流程按项目确定。

04 / 远程交互

支持上位机协作

TCP/IP 接入远程任务；千兆网络传输喷印数据。

墨路通讯

RS232

115200 bit/s · 8 数据位 · 无校验 · 1 停止位 · 无流控

可读取墨路状态、参数、故障及维护信息。

配套软件的应用功能、接口开发及授权范围以项目配置为准。现行正式软件版本运行于 Windows 平台。

09 / 配置与选型

按材料、速度与产线条件确定方案

从喷印内容和样品验证出发，确认墨水、接口及安装配置。

主机及喷头	主机 1 台；VD200+ 喷头模块 1 套；最多支持 2 套模块
操作与安装	13.3 英寸触摸终端；多维可调支架及主机底座
同步与检测	2000 PR 编码器及支架；欧姆龙光纤传感器
UV 方案	LED 冷光源固化装置，按所选方案配置
软件与耗材	软件加密锁；UV 墨水及专用擦拭布依订单确认

选型时请提供

喷印内容 / 材料样品 / 产线速度与分辨率 / 墨水要求 / 对接接口 / 安装空间

建议以样品验证附着力、干燥或固化效果，再确认最终配置。

法赫施 FHES

产品咨询 0574-87296000

资料版本：2026.09 / INKLINK_20260917_02 / PCS_20260917_02。实际附件数量及规格以订单为准。理光及相关名称属于其权利人，引用不表示联合认证。