

Nmark

Sistem Cetak dan Tempel V420T / V430T / V460T

Panduan Pengguna

Edisi Bahasa Indonesia (diterjemahkan dari edisi bahasa Inggris)

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. (Nmark) — www.nmark.com.cn

Sampul

Sistem Cetak dan Tempel (mesin pelabelan cetak-dan-tempel)

V420BT / V430BT

Panduan Pengguna

Daftar Isi (1 dari 2)

Panduan Produk

Pelabelan Atas / Samping

Struktur keseluruhan (atas & samping) Spesifikasi kinerja (atas, samping & horizontal) Penggunaan & perawatan (mesin pelabelan atas / samping) Pemecahan masalah umum (atas & samping) Pelabelan Gores

Spesifikasi mesin pelabelan gores Penggunaan & perawatan mesin pelabelan gores Pelabelan Elektrik

Spesifikasi mesin pelabelan elektrik Penggunaan & perawatan mesin pelabelan elektrik Pelabelan Lipat Kabel

Struktur keseluruhan Spesifikasi kinerja keseluruhan Penggunaan & perawatan Pemecahan masalah umum Skema pneumatik Daftar suku cadang aus Operasi & Kontrol

Menghubungkan perangkat lunak ke sistem cetak dan tempel Koneksi perangkat keras Deskripsi panel kontrol

Daftar Isi (2 dari 2)

Instalasi Driver

1. Unduh driver

2. Instal driver

3. Pengaturan driver Alarm Pita Sistem Cetak dan Tempel Nmark

Printer Industri & Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Solusi Kesalahan Umpan Bahan

1. Pencetakan online

2. Templat offline

3. Kalibrasi sensor — mode pencetakan online

4. Kalibrasi sensor — mode templat offline Parameter Terkait Sistem Cetak dan Tempel Nmark

Pencetakan USB Sistem Cetak dan Tempel Nmark dengan Perangkat Lunak Pihak Ketiga

Utilitas Peningkatan Ptools

Petunjuk Perangkat Lunak Cetak Nmark Layar Sentuh

1. Pengenalan perangkat lunak
 2. Langkah-langkah pengoperasian
 3. Metode pembaruan perangkat lunak
 4. Metode pencetakan jaringan Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel
 1. Templat baru
 2. Unduh templat
 3. Panggil templat Lampiran
- Lampiran 1 — Masalah & solusi umum Lampiran 2 — Tindakan pencegahan

Pelabelan Atas / Samping — Struktur Keseluruhan

Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Struktur keseluruhan pelabelan atas; struktur keseluruhan pelabelan samping.

Pelabelan Atas / Samping / Horizontal — Spesifikasi Kinerja

1. Daftar item pelabelan atas / samping / horizontal

- 1.1 Printer industri
- 1.2 Lengan pelabelan
- 1.3 Pelat pelabelan

2. Kinerja pencetakan atas / samping / horizontal

- 2.1 Mode cetak: transfer termal / termal langsung
- 2.2 Resolusi: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)
- 2.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 300 mm
- 2.4 Panjang gulungan bahan: 180 m
- 2.5 Panjang pita: 300 m (V420BT / V430BT)
- 2.6 Kecepatan cetak: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)
- 2.7 Lebar cetak maks.: 104 mm
- 2.8 Tinggi cetak maks.: 300 mm

3. Kinerja pelabelan atas / samping / horizontal

- 3.1 Jenis lengan pelabelan: silinder pneumatik
- 3.2 Metode pelabelan: pelabelan tampon
- 3.3 Arah pelabelan: atas / samping / horizontal
- 3.4 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 300 mm

3.5 Sinyal eksternal: Input 1: picu cetak — Output 1: cetak selesai; Input 2: picu label — Output 2: pelabelan selesai; Input 3: hapus data — Output 3: alarm kesalahan

3.6 Kontrol perintah: DIAGNOSTIC LABARM 105 1 — mulai mencetak; DIAGNOSTIC LABARM 105 2 — mulai pelabelan

3.7 Waktu siklus: ≥ 3 dtk/label (label 100 mm x 100 mm)

3.8 Langkah: langkah efektif 150 mm; konfirmasi dengan engineer penjualan

4. Perangkat lunak cetak dan tempel atas / samping / horizontal

4.1 Pengeditan label: set perintah NSCL

4.2 Port komunikasi: input Ethernet, input USB, input serial

4.3 Pencetakan label: pengguna mengirim data cetak label ke sistem cetak dan tempel

4.4 Metode pencetakan: pencetakan driver Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat

5. Ketentuan garansi

5.1 Garansi kepala cetak: 30 km atau tiga bulan, mana yang lebih dulu

5.2 Host cetak dan badan pelabelan: garansi satu tahun

5.3 Tidak termasuk bahan habis pakai

6. Bahan habis pakai yang diperlukan

6.1 Pita transfer termal

6.2 Label

Mesin Pelabelan Atas / Samping / Horizontal — Penggunaan & Perawatan

1. Peralatan beroperasi dengan daya AC 220 V.

2. Tekanan pasokan udara 0,8–1 MPa, aliran udara tidak kurang dari 60 L/menit, diameter selang 8 mm.

3. Koneksi pasokan udara dan unit pengolahan udara

1) Pada pemasangan pertama, masukkan selang pasokan udara OD 8 mm ke saluran masuk udara, dan atur pengukur tekanan ke 0,4–0,5 MPa, pastikan pasokan udara kering dan bersih yang stabil.

2) Untuk mengatur tekanan, angkat kenop katup penurun tekanan: putar searah jarum jam untuk menaikkan, berlawanan arah jarum jam untuk menurunkan. Setelah disetel, tekan kenop ke bawah untuk mengunci.

3) Katup pelepas tekanan sisa yang ditunjukkan dalam keadaan tertutup. Tekan kenop ke bawah dan putar 90° searah jarum jam untuk membuka pasokan udara ke mesin pelabelan; pelat isap label kemudian naik ke posisi pengambilan label. (Perhatian: membuka katup tekanan sisa menaikkan pelat isap, dan menutupnya menurunkan pelat isap — waspadai benturan. Hindari merusak peralatan atau melukai personel!)

4) Unit pengolahan udara harus diperiksa setiap hari terhadap air di filter udara. Jika filter penuh, tekan port pembuangan untuk mengurasnya.

Keterangan Gambar 1: kenop katup penurun tekanan; saluran masuk udara (selang Ø8 mm); pengukur tekanan; katup pelepas tekanan sisa (ditunjukkan dalam keadaan tertutup); filter; port pembuangan (selang Ø8 mm dapat dimasukkan untuk pengurasan air).

Pelabelan Atas / Samping — Pemeriksaan Sensor

6. Pada penggunaan pertama, setelah menyalakan daya dan menghubungkan udara, periksa apakah sensor reset S1, sensor pelabelan selesai S3, dan sensor keberadaan label S2 bekerja normal. Setelah daya dan udara menyala, sensor reset S1 menyala terus. Selama pencetakan/umpan bahan, ketika label yang terkelupas menutupi sensor keberadaan label S2, kotak penguatnya menunjukkan lampu merah dan hijau menyala. Sensor pelabelan selesai S3 menyala saat bersentuhan dengan objek; setelah terpicu, lengan pelabelan menarik kembali.

Catatan: jika sensor reset tidak normal, mesin melaporkan S1 saat pelabelan. Kegagalan menyelesaikan pelabelan normal biasanya melaporkan S2.

Gambar 2: jarak bebas depan–belakang 2–4 mm. Untuk menyetel, kendurkan sekrup pengikat blok L, geser blok L ke depan/belakang ke posisi yang diinginkan, lalu kencangkan kembali sekrupnya.

Pelabelan Atas / Samping — Jalur Bahan & Pita, Semburan Udara

7. Perhatikan posisi dan jalur pemuatan bahan selama penggunaan. Ikuti jalur bahan pada gambar; hanya pemasangan yang benar yang mencegah gangguan operasi normal. Misalnya, jika bahan dipasang di depan tabung semburan dan menghalangi lubang semburan, label akan jatuh saat pencetakan.

8. Jalur pemasangan pita (lihat Gambar 2).

9. Saat pelabelan, periksa apakah sensor pelabelan selesai S3 menyala saat bersentuhan dengan objek yang dilabeli (posisi ditunjukkan pada Gambar 2). Jika tidak ada objek di bawahnya, lengan pelabelan turun hingga langkah penuh dan berhenti, menahan sebentar (5 dtk), lalu menarik kembali otomatis; mesin kemudian melaporkan kesalahan lengan pelabelan S3.

10. Pengaruh aliran semburan udara terhadap pelabelan: jika aliran udara terlalu kuat atau sudut semburan tidak sesuai, label dapat tertiup; jika terlalu lemah atau sudut salah, label tidak akan menempel pada pelat isap dan akan jatuh. Label yang terkelupas harus bergerak maju dengan lancar di sepanjang permukaan bawah pelat isap.

11. Catatan: item pemeriksaan sebelum penggunaan juga berlaku untuk pemeriksaan kesalahan rutin.

12. Ketika kesalahan listrik atau mekanis seperti masalah katup solenoid atau generator vakum memerlukan pembukaan penutup untuk pemeriksaan, hubungi layanan purna jual.

13. Mesin pelabelan harus dipasang tetap sesuai ketentuan selama pengoperasian, jika tidak mesin dapat terangkat dan menyebabkan kecelakaan berbahaya.

Keterangan Gambar 2: kepala cetak; poros pengambil pita; poros penyuplai pita.

Pelabelan Gores — Struktur & Spesifikasi

1. Daftar item

- 1.1 Printer industri
- 1.2 Lengan pelabelan

2. Mesin pelabelan gores — kinerja pencetakan

- 2.1 Mode cetak: transfer termal / termal langsung
- 2.2 Resolusi: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)
- 2.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 300 mm
- 2.4 Panjang gulungan bahan: 180 m
- 2.5 Panjang pita: 300 m / 300 m (V420BT / V430BT)
- 2.6 Kecepatan cetak: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)
- 2.7 Lebar cetak maks.: 104 mm
- 2.8 Tinggi cetak maks.: 300 mm

3. Mesin pelabelan gores — kinerja pelabelan

- 3.1 Metode pelabelan: pelabelan gores
- 3.2 Arah pelabelan: horizontal
- 3.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 300 mm
- 3.4 Sinyal eksternal: Input 1: picu cetak — Output 1: cetak selesai; Input 2: picu label — Output 2: pelabelan selesai; Input 3: hapus data — Output 3: alarm kesalahan

4. Mesin pelabelan gores — perangkat lunak cetak dan tempel

- 4.1 Pengeditan label: set perintah NSCL
- 4.2 Port komunikasi: input Ethernet, input USB, input serial
- 4.3 Pencetakan label: pengguna mengirim data cetak label ke sistem cetak dan tempel
- 4.4 Metode pencetakan: pencetakan driver Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat

5. Ketentuan garansi

- 5.1 Garansi kepala cetak: 30 km atau tiga bulan, mana yang lebih dulu
- 5.2 Host cetak dan badan pelabelan: garansi satu tahun
- 5.3 Tidak termasuk bahan habis pakai

6. Bahan habis pakai yang diperlukan

- 6.1 Pita transfer termal
- 6.2 Label

Pelabelan Gores — Penggunaan & Perawatan

1. Peralatan beroperasi dengan daya AC 220 V.

2. Penyiapan penggunaan pertama

1) Atur parameter cetak agar ukuran label sesuai dengan label sebenarnya (lebar dan tinggi): Menu – Parameter Cetak – Tinggi Label (Lebar Label).

2) Pasang bahan label seperti ditunjukkan pada gambar.

3) Uji pertama: colokkan sensor pemicu cetak ke antarmuka sinyal cetak di panel belakang. Tombol: Menu – Lengan Pelabelan – Parameter – Mode Offline (bawaan pabrik mengaktifkan cetak). Halangi sensor untuk mengumpukan dan melabeli, dan setelah beberapa label posisi henti label menjadi stabil, lalu setel posisi henti label. Catatan: segera lepaskan setiap label yang terkelupas agar tidak menempel pada objek lain.

4) Penyetelan posisi henti label: geser poros pemandu bahan ke depan/belakang sehingga posisi henti label berjarak 1–3 mm dari posisi pengelupasan, atau setel sesuai kebutuhan sebenarnya. Tepi bawah pelat pengelupas harus sedekat mungkin dengan objek yang dilabeli, idealnya 1–5 mm.

Keterangan gambar: poros pemandu bahan untuk menyetel posisi label.

3. Ketika mesin pelabelan gores bekerja dengan lini produksi, kecepatan cetak adalah 2–6, yaitu 50–150 mm/s; kecepatan cetak harus lebih tinggi daripada kecepatan konveyor lini produksi.

Pelabelan Elektrik — Struktur & Spesifikasi

1. Daftar item

1.1 Printer industri

1.2 Lengan pelabelan

2. Mesin pelabelan elektrik — kinerja pencetakan

2.1 Mode cetak: transfer termal / termal langsung

2.2 Resolusi: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)

2.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 300 mm

2.4 Panjang gulungan bahan: 180 m

2.5 Panjang pita: 300 m / 300 m (V420BT / V430BT)

2.6 Kecepatan cetak: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 Lebar cetak maks.: 104 mm

2.8 Tinggi cetak maks.: 300 mm

3. Mesin pelabelan elektrik — kinerja pelabelan

3.1 Metode pelabelan: pelabelan elektrik

3.2 Arah pelabelan: horizontal

3.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 300 mm

3.4 Sinyal eksternal: Input 1: picu cetak — Output 1: cetak selesai; Input 2: picu label — Output 2: pelabelan selesai; Input 3: hapus data — Output 3: alarm kesalahan

4. Mesin pelabelan elektrik — perangkat lunak cetak dan tempel

4.1 Pengeditan label: set perintah NSCL

4.2 Port komunikasi: input Ethernet, input USB, input serial

4.3 Pencetakan label: pengguna mengirim data cetak label ke sistem cetak dan tempel

4.4 Metode pencetakan: pencetakan driver Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat

5. Ketentuan garansi

5.1 Garansi kepala cetak: 30 km atau tiga bulan, mana yang lebih dulu

5.2 Host cetak dan badan pelabelan: garansi satu tahun

5.3 Tidak termasuk bahan habis pakai

6. Bahan habis pakai yang diperlukan

6.1 Pita transfer termal

6.2 Label

Pelabelan Elektrik — Penggunaan & Perawatan

1. Peralatan beroperasi dengan daya AC 220 V.

2. Penyiapan penggunaan pertama

1) Atur parameter cetak agar ukuran label sesuai dengan label sebenarnya (lebar dan tinggi): Menu – 3 Parameter Cetak – Tinggi Label (Lebar Label).

2) Pasang bahan label dan pita.

1) Jika sensor deteksi objek tidak mendeteksi objek, lengan pelabelan turun otomatis ke bawah. Dalam mode uji tekan Menu/Enter untuk menghapus alarm; dalam mode cetak data tekan Clear/Return untuk menghapus alarm. Periksa dan lepaskan label yang gagal.

2) Jika sensor deteksi objek tidak mendeteksi objek, lengan pelabelan turun hingga pelat isap menyentuh objek; mesin memberi alarm dan motor mungkin mengeluarkan suara tidak normal. Setelah diam sebentar, lengan kembali ke posisi penerima label dan memberi alarm. Dalam mode uji tekan Menu/Enter untuk menghapus alarm; dalam mode cetak data tekan Clear/Return. Periksa dan lepaskan label yang gagal.

3) Setelah mengganti pita atau bahan label (yang melibatkan pengangkatan kepala cetak), posisi cetak dua label pertama mungkin tidak akurat. Ketika cetak dan tempel gagal, segera bersihkan label yang belum ditempel dan hapus alarm.

3) Uji pertama: saat daya dinyalakan, lengan pelabelan kembali ke posisi awal otomatis dan pelat isap berhenti di posisi pengambilan label. Operasi layar: Menu Utama – 8 Lengan Pelabelan – Mode Uji

Tunggal; setiap penekanan menempelkan satu label.

3. Masalah umum

Keterangan gambar: kepala cetak; poros pengambil pita; poros penyuplai pita.

Pelabelan Lipat Kabel — Struktur & Spesifikasi

1. Daftar item

- 1.1 Printer industri
- 1.2 Lengan pelabelan
- 1.3 Unit pemosisi kabel
- 1.4 Aksesori (konektor aviation, sakelar kaki, dll.)

2. Kinerja pencetakan

- 2.1 Mode cetak: transfer termal / termal langsung
- 2.2 Resolusi: 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi (V420-C / V430-C / V460-C)
- 2.3 Ukuran label: lebar 110 mm, panjang maks. 100 mm
- 2.4 Panjang gulungan bahan: 180 m
- 2.5 Panjang pita: 300 m (V420-C / V430-C); 260 m (V460-C)
- 2.6 Kecepatan cetak: 125 mm/s (V420-C / V430-C); 50 mm/s (V460-C)

3. Kinerja pelabelan

- 3.1 Jenis lengan pelabelan: silinder pneumatik
- 3.2 Metode pelabelan: lipat (lipat melingkar)
- 3.3 Arah pelabelan: pelabelan atas vertikal
- 3.4 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 100 mm
- 3.5 Kustomisasi penjepit lipat: lebar label sesuai 110 mm, tinggi label 10–100 mm
- 3.6 Sinyal eksternal: Input 3: hapus data — Output 3: alarm kesalahan
- 3.7 Waktu siklus: sekitar 4 dtk/label

4. Perangkat lunak pelabelan lipat kabel

- 4.1 Pengeditan label: set perintah NPL
- 4.2 Sumber data: input Ethernet / USB / serial
- 4.3 Pencetakan label: pengguna mengirim data cetak label ke sistem cetak dan tempel
- 4.4 Metode pencetakan: pencetakan driver Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat

Pelabelan Lipat Kabel — Penggunaan & Perawatan

1. Peralatan beroperasi dengan daya AC 220 V.
2. Tekanan pasokan udara 0,8–1 MPa, aliran udara 60 L/menit, OD selang 8 mm.

3. Koneksi pasokan udara dan unit pengolahan udara

- 1) Pada pemasangan pertama, masukkan selang pasokan udara OD 8 mm ke saluran masuk udara dan atur pengukur tekanan ke 0,4–0,5 MPa, pastikan pasokan yang stabil ke generator vakum.
- 2) Untuk mengatur tekanan, angkat kenop katup penurun tekanan: searah jarum jam menaikkan, berlawanan arah jarum jam menurunkan. Setelah disetel, tekan kenop ke bawah untuk mengunci.
- 3) Katup pelepas tekanan sisa yang ditunjukkan dalam keadaan tertutup. Tekan kenop ke bawah dan putar 90° searah jarum jam untuk membuka pasokan udara; pelat isap kemudian naik ke posisi pengambilan. (Perhatian: membuka katup tekanan sisa menaikkan pelat isap dan menutupnya menurunkannya — waspadai benturan. Hindari merusak peralatan atau melukai personel.)
- 4) Unit pengolahan udara harus diperiksa setiap hari terhadap air; filter udara dikuras secara manual. Ketika filter penuh atau pengurasan rutin diperlukan, dorong fitting port pembuangan ke dalam untuk menguras.
4. Lakukan perawatan berkala pada pompa udara: kuras air dan oli. Jaga pasokan udara tetap bersih dengan kadar air rendah.
5. Menyetel batas posisi bawah akan menyesuaikan tempat kabel dijepit; batas posisi siaga digunakan saat label diumpangkan dan ditahan pada pelat lipat selama pencetakan. Jika terlalu rendah, sisi pelat lipat akan menghalangi label keluar; jika terlalu tinggi, memengaruhi akurasi umpan atau pelabelan. (Ini disetel di pabrik; hubungi layanan purna jual jika terjadi masalah.)

5. Ketentuan garansi

- 5.1 Garansi kepala cetak: 30 km atau tiga bulan, mana yang lebih dulu
- 5.2 Host cetak dan badan pelabelan: garansi satu tahun
- 5.3 Tidak termasuk bahan habis pakai

6. Bahan habis pakai yang diperlukan

- 6.1 Pita transfer termal
- 6.2 Label Keterangan gambar: katup pelepas tekanan sisa (ditunjukkan tertutup); batas posisi siaga pelat lipat; kenop katup penurun tekanan; saluran masuk udara (selang Ø8 mm); pengukur tekanan; filter; port pembuangan (selang Ø8 mm dapat dimasukkan untuk pengurasan); sensor S1; batas posisi bawah pelat lipat; posisi siaga pelat lipat.

Pelabelan Lipat Kabel — Sensor S1

6. Jika mesin dinyalakan tetapi pasokan udara tidak terhubung, mesin melaporkan S1 dan pelat lipat turun ke posisi bawah. Hubungkan pasokan udara; setelah udara menyala, pelat lipat lengan pelabelan kembali ke posisi awal dan sensor S1 menyala terus. Tekan tombol Clear untuk menghapus kesalahan. Jika S1 dilaporkan selama bekerja, berarti sensor S1 tidak menyala terus saat pekerjaan dimulai; periksa apakah

sensor S1 tetap menyala. Jika posisi siaga pelat lipat sudah benar, sensor S1 kemungkinan longgar dan bergeser; setel ulang posisi sensor S1 agar tetap menyala. Tekanan udara tidak mencukupi atau pasokan udara tertutup akan menyebabkan posisi reset pelat lipat terlalu rendah dan sensor S1 tidak menyala terus; selidiki penyebab kesalahan sensor S1 sesuai itu.

7. Perhatikan jalur pemasangan bahan dan pita selama penggunaan. Ikuti jalur bahan dan pita pada gambar; hanya pemasangan yang benar yang mencegah gangguan operasi normal. Misalnya, jika bahan dipasang di depan tabung semburan dan menghalangi lubang semburan, label akan jatuh saat pencetakan.

8. Ketika kesalahan listrik atau mekanis seperti masalah katup solenoid atau generator vakum memerlukan pembukaan penutup untuk pemeriksaan, hubungi layanan purna jual.

Keterangan gambar: kepala cetak; poros pengambil pita; tabung semburan; poros penyuplai pita.

Pelabelan Lipat Kabel — Pemecahan Masalah Umum

Label tidak dapat ditahan pada pelat lipat

Gejala / Solusi:

Saat pemasangan label, tabung semburan terhalang → pasang ulang dengan benar.

Setelah operasi pengangkatan kepala cetak seperti mengganti pita atau label, posisi umpan bahan awal bergeser → tekan tombol feed beberapa kali hingga label berada di posisi yang benar (satu label terkelupas penuh, dengan tepi depan label berikutnya sekitar 0–1 mm dari pelat pengelupas).

Setelah mengganti ke bahan label berbeda → matikan printer, tahan tombol FEED dan nyalakan; lepaskan saat lampu kesalahan berkedip. Printer mengkalibrasi bahan secara otomatis; kalibrasi berhasil ketika berhenti. Periksa posisi label — kalibrasi benar ketika tepi depan label pada pelat pengelupas berjarak sekitar 0–1 mm dari posisi pengelupasan, dan pelabelan dapat dilanjutkan.

Kesalahan pita / pita habis

Periksa apakah pita terpasang dengan benar. Saat memasang, kencangkan pita tanpa menyisakan terlalu banyak kelonggaran. Jika pita habis, ganti dengan yang baru. Periksa konfigurasi parameter cetak — saat mencetak bahan termal tanpa pita, pilih termal langsung.

Tidak dapat menyala

Periksa apakah catu daya normal dan memenuhi persyaratan 220 V. Periksa apakah sakelar daya utama ditekan penuh; sakelar utama tidak perlu dimatikan — gunakan tombol soft-start setiap kali untuk menghidupkan/mematikan. Sakelar utama dapat dimatikan untuk non-penggunaan jangka panjang. Jika pasokan normal tetapi tetap tidak mau menyala, hubungi produsen.

Kualitas cetak buruk

Sesuaikan kegelapan cetak atau kecepatan cetak. Kepala cetak kotor: bersihkan kepala cetak.

Titik hilang

Kepala cetak kotor: bersihkan kepala cetak. Kepala cetak rusak: matikan dan hubungi layanan purna jual.

Pelabelan Lipat Kabel — Skema Pneumatik & Daftar Suku Cadang Aus

Skema pneumatik (lihat dokumen asli untuk diagramnya).

Daftar suku cadang aus

No. 1 — Fitting — Model PC4M5 — Jml 2 — Merek Airtac — Opsional No. 2 — Kepala cetak — Model V430T-106 — Jml 1 — Merek NMK No. 3 — Rakitan rola penekan — Model D421-107 — Jml 1 — Merek NMK

Operasi & Kontrol — Menghubungkan Perangkat Lunak ke Sistem Cetak dan Tempel

1. File perintah cetak yang digunakan sistem cetak dan tempel

Pelanggan menyediakan tata letak label terperinci, dan kami membuat file perintah yang dapat dibaca printer (bentuk teks). Kolom yang perlu diubah pengguna (misalnya nama produk, nomor seri, barcode) ditangani secara khusus — ditandai sebagai 111111, 22222, dst. Saat mencetak, perangkat lunak membaca informasi file terlebih dahulu dan mengganti data kolom variabel, lalu mengirim data ke printer dalam format UTF-8. Setelah data dikirim, printer dapat mengembalikan keberhasilan atau kegagalan beserta informasi kesalahan setelah kegagalan; informasi kesalahan direpresentasikan bit per bit dalam pesan yang dikembalikan.

2. Pencetakan templat

3. Penggunaan port Ethernet printer

Penggunaan

Port Ethernet di panel belakang memiliki tiga tujuan: unduhan templat, pencetakan jaringan, dan umpan balik status. Masing-masing dijelaskan di bawah.

Sebelum menggunakan port Ethernet, letakkan sistem cetak dan tempel dan komputer host pada segmen jaringan yang sama. IP bawaan pabrik adalah 192.168.1.69, gateway 192.168.1.1, port 9100. Pengguna dapat mengatur alamat IP dan port lokal di Pengaturan Sistem – Antarmuka Komunikasi – Antarmuka Jaringan. Sistem cetak dan tempel memiliki tiga port jaringan: 9100, 9200, dan 9300. Port

9100 menerima data cetak, mengunduh templat cetak, dan menerima perintah kontrol; port 9200 terutama mengeluarkan status sistem cetak dan tempel; port 9300 digunakan untuk pencetakan hasil pindai barcode jaringan. Port data cetak 9100 dapat diubah pengguna tetapi tidak boleh bertentangan dengan port 9200 atau 9300; untuk mengubah dua port lainnya, hubungi personel penjualan atau purna jual.

Unduh file templat

Gunakan perangkat lunak pengeditan label Barlabel untuk membuat templat cetak, pilih Cetak Jaringan sebagai metode unduhan templat, pilih file templat (.FRM) yang akan diunduh, dan masukkan alamat IP dan port sistem cetak dan tempel; templat kemudian diunduh ke mesin melalui port Ethernet.

Panggil templat untuk mencetak

FR"xxx.FRM" // panggil templat "xxx.FRM" ? // prompt parameter

1 // nilai parameter pertama Kg // nilai parameter kedua

4.2 // nilai parameter ketiga P1,1 // mulai mencetak Gunakan perangkat lunak BarLabel untuk membuat file templat xxx.FRM dan mengunduhnya ke printer.

Operasi & Kontrol — Pencetakan Jaringan & Umpan Balik Status

2) Pencetakan jaringan

Saat memanggil templat cetak dengan perintah FR, perintah FR juga dapat dikirim melalui port Ethernet. Pencetakan jaringan dibagi menjadi pencetakan langsung dan pencetakan driver. Pencetakan langsung mengirim konten cetak sebagai perintah ke sistem cetak dan tempel melalui TCP/IP; printer menggunakan koneksi persisten sisi server. Pencetakan driver memasang driver printer Nmark, dan komputer host mengirim data label ke mesin dengan memanggil driver printer.

3) Umpan balik status

Pengguna dapat memantau status sistem cetak dan tempel melalui port 9200. Setelah perangkat lunak terhubung ke printer, perangkat lunak mengirim data yang dapat dikenali printer ke printer; printer menjalankan perintah yang ditentukan atau mencetak data label. Perangkat lunak kemudian dapat menerima informasi yang dikembalikan printer, memperoleh informasi kesalahan setelah cetak berhasil atau gagal.

Informasi kesalahan yang dikembalikan

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Di atas adalah informasi yang dikembalikan setelah pencetakan (0X menunjukkan data heksadesimal).

2.1) Pencetakan langsung

Untuk pencetakan langsung, pengguna dapat mengedit label dengan perangkat lunak pengeditan label Barlabel kami, yang mencetak label tanpa memasang driver. Saat mencetak, pilih Cetak Jaringan dan masukkan alamat IP dan port printer untuk mengirim data label langsung ke printer melalui port Ethernet.

2.2) Pencetakan driver

Untuk pencetakan driver jaringan, pasang driver jaringan yang sesuai untuk sistem cetak dan tempel di komputer (lihat panduan instalasi driver sistem cetak dan tempel Nmark), lalu kirim data cetak melalui driver jaringan.

Operasi & Kontrol — Pencetakan Pindai Barcode & Data Status

4) Pencetakan pindai barcode

Pengguna dapat menghubungkan pemindai barcode jaringan melalui port Ethernet untuk pencetakan hasil pindai. Dalam penerapan, printer bertindak sebagai server dan pemindai sebagai klien menggunakan TCP/IP. Saat mengonfigurasi pembaca, alamat IP server adalah alamat IP printer dan port

data adalah 9300. Metode ini cocok untuk pencetakan templat offline; informasi yang diperoleh dari pemindaian menggantikan variabel templat dan memicu pencetakan.

Deskripsi bidang data

byte0: penanda awal data byte1, byte2: 0XFF 0XFF — pencetakan berlangsung 0XFF 0XFE — cetak selesai 0XFF 0XFD — pelabelan selesai 0XFF 0XFC — printer siaga byte3, byte4: panjang data status printer (0x00 0x04) byte5: karakter pemisah byte6, byte7, byte8, byte9: sesuai bit31–bit0; menyetel bit ke 1 menunjukkan status kesalahan printer yang berbeda: bit0 — cetak dijeda bit1 — kepala cetak terangkat bit2 — kertas habis bit3 — kesalahan pita bit4 — pita habis bit5 — kesalahan tanda hitam bit6 — kepala cetak terlalu panas bit7 — tegangan kepala cetak terlalu rendah bit8 — kesalahan data cetak bit9 — kesalahan pemotong bit10 — reset / mulai ulang program bit11 — kesalahan lengan pelabelan byte10: penanda akhir data Selama pencetakan, printer mengembalikan data status secara real time. Saat siaga, printer mengembalikan satu pesan status setiap 5 detik.

Operasi & Kontrol — Koneksi Perangkat Keras: Antarmuka Panel Belakang

1. Antarmuka panel belakang

Indikator: 1 indikator daya keluaran; 2 indikator cetak selesai; 3 indikator pelabelan selesai; 4 indikator sinyal alarm; 5 indikator aktifkan cetak; 6 indikator aktifkan label; 7 indikator hapus data; 8 indikator hapus kesalahan.

Konektor/kontrol (bernomor): 1–13 pada panel belakang, meliputi:

Port Ethernet data RJ45 Antarmuka data USB Antarmuka perangkat USB Antarmuka input sinyal / output sinyal Port serial data RS232 C Konektor aviation mulai cetak A Sakelar pemilihan sensor Sakelar daya utama Saluran masuk kabel daya Konektor aviation mulai pelabelan B Sakelar lunak daya

Operasi & Kontrol — Daya, Sakelar Sensor & Definisi Pin

1.1 Daya hidup/mati

Menyalakan: tekan sakelar daya utama ke posisi "--" (tertutup), lalu tekan sakelar lunak daya; lampu merah menyala.

Metode mematikan 1: tekan sakelar daya utama ke posisi "O" (terbuka).

Metode mematikan 2: tekan tombol POWER pada panel tampilan untuk mengonfirmasi mati, lalu tekan sakelar daya utama ke posisi "O".

1.2 Sakelar pemilihan sensor (hanya boleh diubah setelah daya dimatikan)

Pilih sensor reflektif / pilih sensor tembus. Dua kelompok sakelar DIP: 1–4 dan 5–8.

1.3 Port serial data RS232 — definisi pin DB9 (DB9 female printer)

Pin 1: NC; Pin 2: TXD (data kirim); Pin 3: RXD (data terima); Pin 4: NC; Pin 5: GND (ground sinyal); Pin 6–9: NC.

1.4 Antarmuka input / output sinyal C — definisi pin DB15

Pin 14 (merah muda): output 24 V — 24V Pin 15 (hijau muda): output 0 V — 0V Pin 3 (cokelat): output sinyal alarm + — ALM+ Pin 8 (kuning): output sinyal alarm - — ALM- Pin 4 (cokelat/putih): output pelabelan selesai + — ENDT+ Pin 5 (merah): output pelabelan selesai - — ENDT- Pin 10 (biru): output cetak selesai + — ENDP+ Pin 9 (hijau): output cetak selesai - — ENDP- Pin 11 (ungu): input hapus data + — CLR+ Pin 12 (abu-abu): input hapus data - — CLR- Pin 13 (putih): input hapus kesalahan — CERR Pin lainnya tidak terhubung (NC).

Operasi & Kontrol — Pengkabelan Konektor Aviation A / B

2. Pengkabelan konektor aviation mulai cetak A & konektor aviation mulai pelabelan B

Sinyal input mulai cetak dan sinyal input mulai pelabelan sama-sama aktif-tinggi, yaitu input dimulai ketika 24 V diterapkan.

Contoh menggunakan sinyal "mulai cetak" konektor aviation A; konektor aviation B dikabel dengan cara yang sama. Contoh menggunakan sinyal "mulai label" konektor aviation B; konektor aviation A dikabel dengan cara yang sama.

2.1 Hanya dapat menghubungkan sensor fotoelektrik tipe PNP

2.2 Menghubungkan ke PLC

Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Operasi & Kontrol — Pengkabelan Antarmuka C

3. Pengkabelan antarmuka C (pada gambar, 24V+ adalah 24 V, 24V- adalah 0 V)

3.1 Sinyal input hapus data — koneksi sensor fotoelektrik

3.1.1 Menghubungkan sensor tipe NPN

3.1.2 Menghubungkan sensor tipe PNP

3.2 Sinyal input hapus data — koneksi PLC

3.2.1 Output PLC aktif-rendah: Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Operasi & Kontrol — Sinyal Output Antarmuka C

3.3 Antarmuka C — koneksi sinyal output (output cetak selesai, output pelabelan selesai, output sinyal alarm)

3.2.2 Output PLC aktif-tinggi:

1) Input PLC aktif-rendah:

2) Input PLC aktif-tinggi: Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Operasi & Kontrol — Sinyal Hapus Kesalahan Antarmuka C

3.4 Antarmuka C — sinyal hapus kesalahan

3.4.1 Hanya dapat menghubungkan sensor fotoelektrik tipe PNP

Input hapus kesalahan bersifat aktif-tinggi, yaitu valid ketika 24 V diterapkan ke input hapus kesalahan.

3.4.2 Menghubungkan ke output PLC (output PLC aktif tinggi atau rendah)

Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Operasi & Kontrol — Diagram Waktu & Skema Pneumatik

4. Diagram waktu

5. Skema pneumatik

Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Operasi & Kontrol — Deskripsi Panel Kontrol

Tombol dan indikator panel kontrol:

- 1 — Tampilan: menunjukkan status printer saat ini.
- 2 — Power (indikator hijau).
- 3 — Data (indikator hijau).
- 4 — Error (indikator merah).
- 5 — Pause (indikator merah).
- 6 — Clear: menghapus kesalahan agar printer dapat mencetak lagi.
- 7 — Menu: tekan untuk masuk ke fungsi menu.
- 8 — Return: kembali ke level sebelumnya atau keluar dari menu (hanya menu).
- 9 — Tombol panah atas: hanya menu; mengubah nilai parameter, umumnya untuk menaikkan nilai opsi.
- 10 — Tombol panah bawah: hanya menu; mengubah nilai parameter, umumnya untuk menurunkan nilai opsi. Tombol panah kiri: hanya menu. Tombol panah kanan: hanya menu. Enter: hanya menu; memilih dan mengonfirmasi item yang ditampilkan di layar. Tekan FEED setiap kali untuk memaksa printer mengumpankan satu label kosong. Tekan PAUSE untuk menjeda/melanjutkan pencetakan.

Operasi & Kontrol — Layar & Menu

Deskripsi layar

Berikut adalah informasi yang ditampilkan setelah printer dinyalakan:

Model printer: V4X0B-T Set perintah yang saat ini digunakan printer: NSCL Status printer saat ini: Online
Jumlah cetak: 000000 jumlah yang telah dicetak saat ini (kembali ke 000000 setelah restart). Menunggu data cetak: menunggu komputer host mengirim data cetak ke printer.

Menu pengguna

Berikut adalah menu pengguna printer dan item yang ditampilkan di setiap menu:

1 Pengaturan Sistem; 2 Parameter Cetak; 3 Kalibrasi Sensor; 4 Lengan Pelabelan; 5 RFID; 6 Pencetakan Templat; 7 Pemilihan Konfigurasi; 8 Pengaturan Pabrik; 9 Informasi Versi; 10 Restart Sistem; 11 LANGUAGE.

Operasi & Kontrol — 1. Pengaturan Sistem

Pengaturan perangkat lunak [kata sandi: 1234]

Set perintah: NSCL / NTPL / NZPL Mode pemacu: Kontinu / Tunggal Kunci parameter Jenis kertas Offset umpan Offset koordinat Ukuran label Metode cetak Kecepatan cetak Kegelapan cetak Mode kompatibilitas: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA Offset awal ID printer: Tampilkan / Jangan tampilkan Cetak ulang label cacat Mode tarik kembali: Tarik sebelum cetak / Tarik setelah cetak Antarmuka komunikasi: USB / RS232; baud rate; bit data; bit stop; paritas Antarmuka jaringan: IP; subnet; gateway; port Pengaturan kata sandi: atur kata sandi / nonaktifkan kata sandi Jam waktu nyata: tanggal; waktu; hari dalam seminggu Pengaturan alarm

Alarm pita: hanya prompt alarm / alarm dan hentikan pencetakan Alarm tanpa data: tanpa alarm / alarm saat mulai cetak / alarm saat menunggu data

Operasi & Kontrol — 2–4. Parameter Cetak, Kalibrasi Sensor, Lengan Pelabelan

2. Parameter cetak

Tinggi cetak; lebar cetak; celah label Metode cetak: transfer termal / termal langsung Jenis kertas: kontinu / tanda hitam / celah Kecepatan cetak; kegelapan cetak; offset umpan; offset sumbu X; offset sumbu Y; jarak teks; jumlah cetak

3. Kalibrasi sensor

Deteksi otomatis sensor Pengaturan sensor reflektif: ambang tanda hitam reflektif; ambang kertas habis reflektif; nilai real-time sensor; wizard pengaturan ambang Pengaturan sensor tembus: ambang celah tembus; ambang kertas habis tembus; nilai real-time sensor; wizard pengaturan ambang Perbarui informasi sensor Cetak kurva sensor

4. Lengan pelabelan

Pengaturan parameter

Jenis pelabelan: mesin industri / mesin pelabelan / mesin pelabelan gores Motor gulung ulang: aktifkan / nonaktifkan Sinyal cetak: pulsa / level / nonaktif Sinyal pelabelan: pulsa / level / nonaktif Siklus cetak; tunda pelabelan; panjang gulung ulang; kecepatan gulung ulang; jeda gulung ulang; gulung ulang tertunda Deteksi label jatuh: aktifkan / nonaktifkan

Operasi & Kontrol — Lengan Pelabelan (lanjutan), RFID, Templat, Konfigurasi, Pabrik

Tunda tarik kembali; kecepatan tarik kembali; panjang vakum; penyaringan sensor tekanan Sinyal posisi: aktifkan / nonaktifkan Pelabelan selesai; reset pelat pelabelan; lepas pelat pelabelan; tahan vakum; tunda semburan Tahan gulung ulang: gulung ulang panjang / gulung ulang pendek Mode uji

Uji pelabelan tunggal; uji pelabelan siklik; uji pelabelan satu langkah; uji lengan pelabelan; uji motor gulung ulang; uji siklus cetak Metode pelabelan

Cetak dan labeli / labeli tanpa mencetak Kontrol manual

Lengan pelabelan; tabung semburan; pelat isap; relai

5. RFID

6. Pencetakan templat

Templat: printer / drive USB Variabel Mode: perintah FR / data protokol / sinyal IO / pindai barcode

7. Pemilihan konfigurasi

Config_1; Config_2; Config_3; Config_4; Config_5; konfigurasi saat ini => / konfigurasi saat ini <=

8. Pengaturan pabrik

Pulihkan bawaan pabrik: tidak / ya Pemantauan sistem; halaman konfigurasi sistem; uji kepala cetak; uji cetak label

Operasi & Kontrol — Catatan Penggunaan Menu & Informasi Versi

Catatan penggunaan menu

1. Catatan fungsi lengan pelabelan: printer harus dalam keadaan mati. Tahan tombol Menu, nyalakan printer, dan lepaskan saat lampu kesalahan berkedip, lalu masuk kembali ke menu; fungsi lengan pelabelan kemudian dapat diubah.

Setelah mengubah parameter atau pengaturan di menu, kembali ke layar utama terlebih dahulu, lalu matikan dan restart printer agar perubahan tersimpan dan berlaku.

2. Catatan pengaturan menu

Pemantauan waktu nyata

Suhu kepala cetak; sensor pita; sensor gulung ulang; jarak tempuh cetak Mode debug; log alarm

9. Informasi versi

HARD: / BOOT: / SOFT:

10. Restart sistem

Tidak / Ya

11. LANGUAGE

CHINESE / ENGLISH

Instalasi Driver — Unduh Driver (1)

Unduh driver

1. Di browser komputer, masukkan situs web resmi www.nmark.com.cn, buka beranda, klik Layanan & Dukungan, dan pilih Unduh Perangkat Lunak.
2. Klik unduh driver printer, lalu klik tombol Unduh.

Instalasi Driver — Unduh Driver (2)

Unduh driver

1. Di browser komputer, masukkan situs web resmi www.nmark.com.cn, buka beranda, klik Layanan & Dukungan, dan pilih Unduh Perangkat Lunak.
2. Klik unduh driver printer, lalu klik tombol Unduh.

Instalasi Driver — Instal Driver (1)

Instal driver USB

1. Setelah diunduh, ekstrak dan buka foldernya, lalu klik dua kali PrnInst.exe untuk menjalankannya.
2. Klik Next.

Instalasi Driver — Instal Driver (2)

3. Klik Install Driver.
4. Pilih "I agree to the terms of the license agreement" dan klik Next.

Instalasi Driver — Instal Driver (3)

5. Pilih port USB.
6. Sambungkan kembali kabel USB.

Instalasi Driver — Instal Driver (4)

7. Klik Install.
8. Tunggu hingga instalasi selesai.

Instalasi Driver — Instal Driver Port Jaringan (1)

9. Instalasi selesai; klik Exit.

Instal driver port jaringan

1. Ulangi langkah 1 hingga 4 di atas, dan pilih port jaringan.

Instalasi Driver — Instal Driver Port Jaringan (2)

2. Pilih driver yang sesuai dengan printer, dan klik Next.
3. Pilih "Create a new network port" dan klik Next.

Instalasi Driver — Instal Driver Port Jaringan (3)

4. Masukkan alamat IP printer (IP bawaan pabrik adalah 192.168.1.69) dan klik Next.
5. Klik Install.

Instalasi Driver — Instal Driver Port Jaringan (4) & Pengaturan Driver

6. Tunggu hingga instalasi selesai.
7. Instalasi selesai; klik Exit.

Pengaturan driver

Setelah instalasi, buka Panel Kontrol komputer, pilih Perangkat dan Printer, klik kanan properti printer, klik Ports, dan hapus centang "Enable bidirectional support". Untuk mengubah alamat IP driver jaringan, pilih port printer dan klik Configure Port untuk mengubah alamat IP.

Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Alarm Pita

1. Deskripsi fungsi

Alarm pita adalah fungsi dasar sistem cetak dan tempel Nmark. Mengaktifkannya memungkinkan pengguna segera mengetahui status penggunaan pita, mengingatkan pengguna untuk segera mengganti

pita dan meningkatkan efisiensi produksi. Alarm pita memiliki tiga bentuk: tampilan layar, output sinyal IO, dan output data TCP/IP. Output IO dan TCP/IP dapat digunakan dalam sistem tanpa operator, di mana sinyal output menentukan apakah pita habis.

2. Metode dan mode pengaturan

Masuk ke menu printer, masuk ke submenu Pengaturan Sistem, pilih Pengaturan Alarm untuk menyetel mode alarm pita. Tersedia dua mode: hanya prompt alarm, dan alarm dan hentikan pencetakan.

3. Output antarmuka sinyal eksternal

Seri sistem cetak dan tempel Nmark yang berbeda menggunakan antarmuka eksternal yang berbeda. Bagian ini berfokus pada konten terkait output alarm; untuk konten lain, lihat panduan pengguna untuk informasi terbaru.

4. Output TCP/IP

Untuk deskripsi komunikasi TCP/IP yang spesifik, lihat bagian Operasi & Kontrol pada panduan pengguna. Output alarm disorot di bawah ini.

0X7B adalah byte0, dan flag alarm pita adalah bit4 dari byte9. Ketika alarm pita terjadi, bit ini disetel ke 1.

Format frame data yang dikembalikan adalah:

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Mode hanya prompt alarm: ketika pita habis, layar menampilkan "Kesalahan pita, periksa apakah pita habis"; port output sinyal mengeluarkan sinyal kesalahan, dan TCP/IP mengeluarkan data alarm.

Mode alarm dan hentikan pencetakan: ketika pita habis, layar menampilkan "Kesalahan pita, periksa apakah pita habis"; port output sinyal mengeluarkan sinyal kesalahan, TCP/IP mengeluarkan data alarm, dan pada saat yang sama printer menghentikan pekerjaan cetak.

Printer Industri & Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Solusi Kesalahan Umpan Bahan

1. Pencetakan online

Jika dua label berturut-turut muncul selama pencetakan dalam mode online, periksa dengan metode berikut:

1. Di menu cetak sistem cetak dan tempel, periksa apakah jenis kertas dan ukuran label sudah benar.
2. Jika jenis kertas adalah tanda hitam, buka kepala cetak dan periksa apakah sensor di bawah bahan label bergeser; jika ya, pindahkan secara manual ke bawah bahan label. Jika permukaan sensor kotor, lap dengan alkohol.
3. Hapus semua pekerjaan cetak; di menu printer temukan Kalibrasi Parameter dan pilih Deteksi Otomatis Sensor untuk mengkalibrasi sensor. Untuk mesin seri V4X0B, layar menampilkan kurva sensor setelah kalibrasi; jika puncak kurva terlalu kecil atau kurva berupa garis lurus, sensor mungkin rusak.
4. Jika mengubah jenis kertas menjadi kertas celah, kunci jenis kertas di Pengaturan Sistem Printer – Pengaturan Perangkat Lunak dan kalibrasi sensor seperti pada langkah 3.

5. Tingkatkan tunda pelabelan pada opsi lengan pelabelan secara memadai untuk menyaring gangguan.

2. Templat offline

1. Di menu cetak sistem cetak dan tempel, periksa apakah jenis kertas dan ukuran label sudah benar.
2. Jika jenis kertas adalah tanda hitam, buka kepala cetak dan periksa apakah sensor di bawah bahan label bergeser; jika ya, pindahkan secara manual ke bawah bahan label. Jika permukaan sensor kotor, lap dengan alkohol (sensor ditunjukkan pada Gambar 1).
3. Matikan sistem cetak dan tempel, tahan tombol FEED; ketika lampu kesalahan berkedip, lepaskan, dan mesin mengkalibrasi sensor secara otomatis.
4. Ubah mode pemicu templat ke perintah FR, restart mesin, temukan Kalibrasi Parameter di menu dan pilih Deteksi Otomatis Sensor untuk mengkalibrasi. Untuk mesin seri V4X0B, layar menampilkan kurva sensor setelah kalibrasi; jika puncak terlalu kecil atau kurva berupa garis lurus, sensor mungkin rusak.
6. Tanpa mengubah mode pemicu templat, ubah jenis kertas ke selain kertas kontinu; kunci jenis kertas di Pengaturan Sistem Printer – Pengaturan Perangkat Lunak dan kalibrasi sensor seperti pada langkah 4.
7. Tingkatkan tunda pelabelan pada opsi lengan pelabelan secara memadai untuk menyaring gangguan.

Gambar 1: sensor tanda hitam.

Solusi Kesalahan Umpan Bahan — Kalibrasi Sensor Mode Online (V4X0)

3. Pencetakan online — metode kalibrasi sensor

Kalibrasi sensor seri V4X0

1. Masuk ke menu printer dan pilih Parameter Cetak.
2. Masuk ke menu Parameter Cetak dan periksa jenis kertas. Jika jenis kertas adalah tanda hitam, pastikan sensor tanda hitam berada tepat di bawah bahan label.

Solusi Kesalahan Umpan Bahan — Kalibrasi Sensor (V4X0)

3. Kembali ke menu printer, pilih Kalibrasi Parameter, dan tekan Enter.
4. Pilih Deteksi Otomatis Sensor dan tekan Enter untuk memulai kalibrasi sensor.

Solusi Kesalahan Umpan Bahan — Kalibrasi Sensor (V4X0)

5. Tunggu hingga kalibrasi selesai.
6. Setelah kalibrasi, layar menampilkan nilai maksimum, minimum, dan nilai uji sensor.

Solusi Kesalahan Umpan Bahan — Kalibrasi Sensor (V4X0B)

Kalibrasi sensor seri V4X0B

1. Masuk ke menu printer dan pilih Parameter Cetak.

2. Masuk ke menu Parameter Cetak dan periksa jenis kertas. Jika jenis kertas adalah tanda hitam, pastikan sensor tanda hitam berada tepat di bawah bahan label.
3. Kembali ke menu printer, pilih Kalibrasi Sensor, dan tekan Enter.

Solusi Kesalahan Umpan Bahan — Kalibrasi Sensor (V4X0B)

4. Pilih Deteksi Otomatis Sensor dan tekan Enter untuk memulai kalibrasi sensor.
5. Tunggu hingga kalibrasi selesai.
6. Setelah kalibrasi, layar menampilkan nilai maksimum, minimum, dan nilai uji sensor, dan juga mencetak kurva sensor yang dipilih di layar.

Solusi Kesalahan Umpan Bahan — Kalibrasi Sensor Mode Templat Offline

4. Templat offline — metode kalibrasi sensor

Metode 1: ubah mode pemicu templat ke perintah FR, matikan printer, tahan tombol FEED, dan nyalakan; lepaskan tombol FEED ketika lampu kesalahan berkedip dan printer mulai mengkalibrasi sensor secara otomatis.

Metode 2: ubah jenis kertas, kunci jenis kertas di Pengaturan Sistem Printer – Pengaturan Perangkat Lunak, matikan printer langsung, tahan tombol FEED dan nyalakan; lepaskan tombol FEED ketika lampu kesalahan berkedip dan printer mulai mengkalibrasi sensor secara otomatis.

Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Parameter Terkait (1)

Parameter cetak

Tinggi cetak: tinggi label yang digunakan. Lebar cetak: lebar label yang digunakan. Tinggi celah: ukuran celah antara dua label. Metode cetak: termal langsung bila tanpa pita; transfer termal bila menggunakan pita. Jenis kertas: jenis bahan label yang digunakan. Mengubah jenis kertas mengubah sensor yang digunakan — kertas kontinu tidak menggunakan sensor, kertas tanda hitam menggunakan sensor reflektif, kertas celah menggunakan sensor tembus. Kegelapan cetak: semakin tinggi kegelapan, semakin gelap warnanya; semakin rendah, semakin terang. Kecepatan cetak: mengontrol kecepatan pencetakan label. Offset umpan: jarak dari tepi label berikutnya ke tepi pelat pengelupas. Offset sumbu X: offset posisi horizontal konten label pada bahan. Offset sumbu Y: offset posisi vertikal konten label pada bahan. Jarak teks: jarak karakter variabel teks dalam templat. Jumlah cetak: terkendali atau tidak terkendali. Terkendali berarti mesin mencetak sebanyak label yang dikirim host; tidak terkendali berarti jumlah tercetak tidak bergantung pada jumlah yang dikirim host.

Parameter pelabelan

Jenis pelabelan: menyetel mode kerja mesin; bergantung pada jenis mesin. Motor gulung ulang: aktifkan/nonaktifkan motor gulung ulang. Sinyal cetak: pulsa / level / nonaktif (ketika pulsa atau level dipilih, pemicu IO diperlukan untuk mencetak setelah data cetak dikirim). Sinyal pelabelan: pulsa / level / nonaktif (ketika pulsa atau level dipilih, pemicu IO diperlukan untuk melabeli setelah pencetakan selesai). Siklus cetak: interval waktu antara dua pencetakan. Tunda pelabelan: menunda pelabelan setelah

menerima sinyal pelabelan. Panjang gulung ulang: panjang tarik kembali motor gulung ulang. Kecepatan gulung ulang: kecepatan motor gulung ulang. Jeda gulung ulang: jarak jeda motor gulung ulang, yang memengaruhi celah antara label dan pelat pelabelan. Gulung ulang tertunda: setelah jeda gulung ulang, menyetel tunda sebelum gulung ulang dimulai lagi, untuk membantu label menempel lebih baik. Deteksi label jatuh: apakah mendeteksi label di bawah pelat pelabelan. Tunda tarik kembali: mengontrol waktu tarik kembali motor gulung ulang saat pelat pelabelan menekan ke bawah. Kecepatan tarik kembali: kecepatan tarik kembali motor printer. Panjang vakum: mengontrol posisi/ukuran hisap vakum pelat pelabelan selama pencetakan. Penyaringan sensor tekanan: menyaring sinyal abnormal saat pelat pelabelan mulai menekan ke bawah. Sinyal posisi: sinyal yang dipicu saat pelat pelabelan bersentuhan dengan objek pelabelan. Pelabelan selesai: posisi di mana sinyal pelabelan selesai dipicu. Tahan vakum: menyetel berapa lama pelat pelabelan bersentuhan dengan objek. Tunda semburan: durasi semburan (digunakan oleh mesin pelabelan semburan udara). Tahan gulung ulang: mode motor gulung ulang.

Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Parameter Terkait (2)

Parameter sistem

Set perintah: memilih set perintah yang saat ini didukung printer. Mode pemicu: jumlah yang dicetak setelah sinyal cetak dipicu. Kunci parameter: ketika parameter dikunci, parameter tidak terpengaruh oleh komputer host.

Parameter sensor

Ambang tanda hitam reflektif: ambang untuk mendeteksi awal dan akhir label. Ambang kertas habis reflektif: ambang untuk mendeteksi keberadaan kertas; di atas nilai ini berarti tidak ada kertas. Ambang celah tembus: ambang untuk mendeteksi awal dan akhir label. Ambang kertas habis tembus: ambang untuk mendeteksi keberadaan kertas; di atas nilai ini berarti tidak ada kertas.

Mode pemicu pencetakan templat

Perintah FR: perintah FR. Data protokol: protokol khusus. Sinyal IO: memerlukan koneksi sinyal IO eksternal. Pindai barcode: pemindai yang terhubung ke port USB utama.

Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Pencetakan USB dengan Perangkat Lunak Pihak Ketiga (1)

Karena sifat khusus komunikasi USB, penggunaan perangkat lunak printer khusus lain untuk memanggil driver printer Nmark menyebabkan kesalahan. Ketika perangkat lunak pihak ketiga khusus harus digunakan, metode berikut mengatasi kesalahan "tidak dapat memanggil driver". Pertama, pastikan apakah printer mendukung set perintah yang dikeluarkan perangkat lunak khusus, dan parameter USB printer (yang cocok dengan perangkat lunak khusus) yang memiliki resolusi sama dengan sistem cetak dan tempel Nmark. Parameter dapat diperoleh dengan perangkat lunak BusHound. Setelah dikonfirmasi, lakukan modifikasi.

1. Tutorial akuisisi parameter BusHound

1. Buka BusHound, klik Devices, dan centang printer dan USB Printing Support.

2. Klik Capture untuk kembali, klik Stop untuk membersihkan jendela, lalu klik Run untuk mulai menangkap.

Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Pencetakan USB dengan Perangkat Lunak Pihak Ketiga (2)

2. Metode modifikasi parameter

3. Restart printer untuk memperoleh parameter terkait.

1. Gunakan alat konfigurasi sistem cetak dan tempel Nmark untuk mengubah parameter USB sistem cetak dan tempel Nmark. Metode modifikasinya sebagai berikut:

(1) Buka perangkat lunak Ptools, pilih printer Nmark yang terhubung, dan klik Connect.

Catatan: VID:1203 PID:0131

Sistem Cetak dan Tempel Nmark — Pencetakan USB dengan Perangkat Lunak Pihak Ketiga (3)

3. Instal driver printer yang sesuai dengan perangkat lunak khusus

(2) Klik USB Parameters, lalu klik Read; langkah ini memerlukan izin super-user.

(3) Ubah parameter USB menjadi parameter printer yang sesuai dengan perangkat lunak cetak, klik Set, dan restart printer.

Utilitas Peningkatan Ptools (1)

1. Setelah diekstrak, klik dua kali ikon Ptools.

2. Klik dua kali ikon Ptools.

Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Utilitas Peningkatan Ptools (2)

3. Hubungkan kabel USB, temukan model mesin, pilih, dan klik Connect.

4. Klik Advanced Settings, lalu klik Printer Upgrade.

Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Utilitas Peningkatan Ptools (3)

5. Klik Local Upgrade, lalu klik Select.

6. Temukan lokasi file peningkatan dan klik Open.

7. Klik Upgrade.

Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambarnya.

Perangkat Lunak Cetak Nmark Layar Sentuh — Pengenalan & Langkah

Catatan: dokumen ini berfokus pada metode pencetakan pemanggilan file dari drive USB.

1. Pengenalan perangkat lunak

Perangkat lunak pencetakan label Nmark mencetak label dengan dua cara: pengeditan label di layar, dan pemanggilan file label yang disimpan di drive USB. Dalam mode pengeditan, pengguna membuat label langsung di layar sentuh tanpa perangkat lunak lain. Dalam mode drive USB, pengguna menyiapkan semua file label yang diperlukan di komputer dengan perangkat lunak pengeditan label Barlabel kami, menyimpan file .BLX di drive USB, dan perangkat lunak pencetakan label Nmark mencetak dengan memanggil file di drive USB.

2. Langkah-langkah pengoperasian

1. Nyalakan layar sentuh dan printer Nmark.
2. Masukkan drive USB (berisi file label) ke salah satu port USB di bawah layar sentuh; layar yang menampilkan ikon koneksi menunjukkan keberhasilan.

Perangkat Lunak Cetak Nmark Layar Sentuh — Langkah (lanjutan)

3. Hubungkan layar sentuh ke printer Nmark dengan kabel USB.
4. Buka perangkat lunak pencetakan label Nmark, klik "Not connected" di kanan atas, pilih koneksi USB, pilih perangkat USB yang muncul, pilih Confirm saat permintaan izin muncul, pilih perangkat USB lagi, dan bagian bawah menampilkan "connected successfully".

Perangkat Lunak Cetak Nmark Layar Sentuh — Langkah (lanjutan)

5. Pilih templat drive USB, klik folder yang diberi nama sesuai ID drive USB, buka untuk menemukan file label yang disimpan, pilih file label yang akan dicetak, klik Open, tunggu hingga pemuatan selesai, lalu klik Send to Printer untuk mencetak label yang diinginkan.
6. Untuk pengeditan sekunder di layar sentuh, buka file label untuk diedit di drive USB, klik tombol Edit, dan antarmuka berpindah ke layar pengeditan label. Setelah mengedit, simpan file label; file otomatis tersimpan ke direktori lokal. File label di drive USB dapat dilihat di layar utama dan tidak diubah.

Perangkat Lunak Cetak Nmark Layar Sentuh — Simpan ke Lokal, Pembaruan, Pencetakan Jaringan

7. Ada dua metode untuk menyimpan file drive USB di dalam layar sentuh:

Metode 1: buka file label drive USB di perangkat lunak layar sentuh, klik Edit untuk masuk ke layar pengeditan, pilih untuk mengedit atau tidak, lalu Save; file tersimpan di layar sentuh.

Metode 2: pada layar templat drive USB pilih file label yang akan disimpan secara lokal, pilih Copy, pilih tempa atau lewati file bernama sama, lalu buka "My" di perangkat lunak dan buka My Files untuk melihat file label yang tersimpan.

3. Metode pembaruan perangkat lunak

Untuk memperbarui perangkat lunak, buka browser Via dan buka markah tersimpan untuk masuk ke situs pembaruan; hapus instalasi versi lama dan unduh/instal versi terbaru.

4. Metode pencetakan jaringan

1. Mencetak melalui kabel jaringan

(1) Koneksi langsung kabel jaringan antara layar sentuh dan printer: buka pengaturan layar sentuh, pilih Network & Internet, klik Ethernet, pilih mode IP statis dan konfigurasi parameter; masukkan 24 untuk panjang prefiks jaringan, dan konfigurasi alamat IP dan gateway default sesuai LAN pengguna. IP layar sentuh harus berada pada segmen jaringan yang sama dengan IP printer.

(2) Koneksi antara layar sentuh dan printer melalui sakelar atau router: metode ini tidak memerlukan konfigurasi IP layar sentuh manual; sakelar/router menetapkan IP ke layar sentuh secara otomatis.

Perangkat Lunak Cetak Nmark Layar Sentuh — Pencetakan WiFi

2. Mencetak melalui WiFi

Hubungkan printer ke router, dan hubungkan layar sentuh ke WiFi router tersebut.

Buka perangkat lunak pencetakan label Nmark, klik "Not connected" di kanan atas, klik koneksi WiFi, tambahkan printer, masukkan nama printer, alamat IP, dan nomor port (port bawaan printer adalah 9100), lalu klik OK. Printer baru kemudian muncul di daftar.

Klik Connect dan tunggu hingga perangkat lunak kembali ke layar utama.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel (1)

1. Templat baru

Buka perangkat lunak Barlabel, klik File > New > Print Template.

Klik dua kali area kosong untuk mengubah lebar dan tinggi templat, resolusi, dan metode cetak.

Gunakan kontrol di sebelah kiri untuk mengedit templat.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel (2)

Setelah menempatkan konten, klik dua kali untuk mengedit properti spesifik suatu item; jika item adalah variabel, centang "print variable" di tab General.

Setelah tata letak selesai, klik File > Generate Print Template, edit nama file, dan simpan.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel (3)

2. Unduh templat

Hubungkan printer dengan USB atau kabel jaringan; saat mengunduh melalui jaringan, pastikan printer dan komputer berada di LAN yang sama.

Buka perangkat lunak Barlabel, klik File > Download Print Template, pilih file FRM bernama sama yang telah dibuat, dan klik Download sesuai antarmuka komunikasi Anda.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel (4)

Setelah templat berhasil diunduh, pilih templat yang akan dicetak di printer dan atur mode pemicu; atur juga mode pemicu printer di Menu Printer – Pengaturan Sistem – Pengaturan Perangkat Lunak. Metode memilih templat cetak adalah sebagai berikut.

Tekan tombol Menu untuk masuk ke menu printer dan masuk ke opsi Pencetakan Templat.

Pilih baris "Template" dan tekan Enter untuk masuk ke daftar templat; pilih templat untuk pencetakan offline.

Pilih baris "Mode" dan tekan Enter untuk masuk ke daftar mode; tersedia empat mode: perintah FR, data protokol, sinyal IO, dan pindai barcode.

Perintah FR: perintah khusus kami untuk memanggil templat cetak.

Data protokol: protokol khusus.

Sinyal IO: sinyal yang diterima pada antarmuka IO eksternal; antarmuka eksternal yang diperlukan harus diaktifkan di menu lengan pelabelan.

Pindai barcode: dipicu oleh pemindai USB yang terhubung ke panel belakang printer.

Catatan: dalam mode non-offline, "Mode" harus diubah ke "Perintah FR".

Prompt yang menunjukkan unduhan selesai.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel (5)

3. Panggil templat

Ada dua cara memanggil templat: online dan offline.

Pemanggilan online mengirim perintah pemanggilan dari komputer host; setelah menerima perintah, printer menemukan file templat yang sesuai di dalam printer atau di drive USB yang terhubung ke port USB_HOST panel belakang (didukung oleh beberapa model), dan menetapkan konten dalam perintah ke variabel templat.

Pemanggilan offline bergantung pada sinyal eksternal — pemicu antarmuka IO eksternal atau pemicu pemindai. Konten variabel dapat diedit dengan keyboard.

1. Pemanggilan online

Printer mendukung komunikasi USB, TCP, dan RS232. Format perintah pemanggilan adalah sebagai berikut:

FR"TEST.FRM" // nama templat yang akan dipanggil; harus diikuti CR/LF (" ") ? // format tetap, wajib; harus diikuti CR/LF (" ") Data 1 // data variabel pertama; harus diikuti CR/LF (" ") Data 2 // data variabel kedua; harus diikuti CR/LF (" ") Data 3 // data variabel ketiga; harus diikuti CR/LF (" ") P1,1 // mulai mencetak; format tetap, wajib; harus diikuti CR/LF (" ") Catatan: jika templat memiliki lebih banyak

variabel, sisipkan secara berurutan di antara baris kelima dan keenam, masing-masing diikuti CR/LF (" "). Tanda "?" dan tanda kutip dalam perintah harus dimasukkan dengan metode input bahasa Inggris.

2. Pemanggilan offline

Memilih sinyal IO atau pindai barcode sebagai mode pemicu templat mengaktifkan pemanggilan offline; untuk mengubah konten templat dalam mode offline, gunakan keyboard.

Saat membuat templat cetak dengan Barlabel, variabel reguler diurutkan otomatis sesuai urutan pembuatan; variabel waktu dan tanggal tidak diurutkan. Setelah templat dibuat, unduh ke printer dan pilih templat seperti dijelaskan. Di menu Variabel, masukkan konten variabel dengan keyboard pada posisi nilai awal sesuai urutan variabel templat; jenis variabel dapat dipilih di printer sesuai jenis variabel templat.

Ketika templat memiliki variabel waktu dan tanggal, cukup tambahkan ke daftar variabel templat; urutan tidak penting.

3. Hapus templat

Pilih baris "Template" dan tekan Enter untuk masuk ke daftar templat; pilih templat yang akan dihapus, pilih Delete, dan konfirmasi.

Lampiran 1 — Masalah & Solusi Umum (1)

1. Setelah pencetakan label selesai, label tidak menempel pada pelat pelabelan dan mesin melaporkan alarm label hilang.

1.1 Periksa apakah posisi henti cetak label sudah benar. Posisi henti harus sedemikian sehingga tepi label berikutnya sekitar 1 mm di belakang pelat pengelupas; jika posisi berbeda jauh, sesuaikan offset umpan (bawaan 27 mm). Untuk penyetelan, lihat panduan pengguna atau kode QR video.

1.2 Periksa apakah tabung semburan terhalang atau sudut semburan tidak sesuai. Untuk penyetelan, lihat panduan pengguna atau kode QR video.

Pemuatan bahan yang salah vs. pemuatan bahan yang benar (lihat gambar).

Lampiran 1 — Masalah & Solusi Umum (2)

1.3 Periksa apakah vakum cukup dan efektif; jika penahanan label tidak stabil, pertimbangkan menambah atau mengurangi jumlah lubang udara. Jika label terlalu besar, pertimbangkan menyesuaikan ukuran vakum untuk mengurangi area vakum, mencegah hisapan berlebihan yang membuat label tidak terdorong keluar dengan lancar.

1.4 Sesuaikan gulung ulang tertunda (tunda vakum pada beberapa model) melalui menu layar.

1.5 Periksa apakah label memenuhi persyaratan; gunakan bahan label yang dimaksudkan untuk pelabelan, hindari merusak lapisan bawah, dan hindari bahan yang terlalu tebal.

1.6 Setel jenis kertas ke sensor reflektif.

1.7 Tinggi pelat pelabelan tidak sesuai atau tidak sejajar.

1.8 Pengelupasan tidak stabil, putaran poros gulung ulang tidak stabil — tekanan pelat friksi poros gulung ulang perlu ditingkatkan atau suku cadangnya perlu diganti.

1.9 Tekanan udara terlalu rendah, sehingga tidak terbentuk vakum efektif di area pelat pelabelan dan label jatuh karena gravitasi.

2. Bagaimana menyesuaikan posisi konten cetak yang tidak akurat?

2.1 Sesuaikan offset sumbu X dan sumbu Y melalui menu layar. Lihat panduan pengguna atau kode QR video.

2.2 Kalibrasi parameter sensor.

2.3 Setel jenis kertas ke sensor reflektif.

2.4 Jika kepala cetak dibuka, umpankan beberapa label agar printer beradaptasi.

3. Setelah mengganti ke ukuran label berbeda, posisi cetak dan pelabelan tidak akurat.

3.1 Setelah mengganti label, printer tidak dapat langsung menyesuaikan ambang sensor secara otomatis ke rentang yang tepat; diperlukan 5–6 label untuk beradaptasi, setelah itu bekerja normal.

3.2 Ukuran label yang akan dicetak tidak sesuai dengan ukuran templat.

4. Bagaimana menyesuaikan kecepatan pelabelan?

Sesuaikan aliran udara masuk dan keluar silinder pneumatik. Lihat panduan pengguna atau kode QR video.

5. Printer tidak mengenali kertas dan melaporkan kesalahan tanda hitam.

5.1 Lepaskan label secara manual dan tekan Clear/Return, lalu cetak beberapa label.

5.2 Tidak ada bahan cetak tersisa.

5.3 Bahan label kehilangan label, atau celah antar label hilang.

5.4 Ukuran label disetel terlalu kecil.

5.5 Kalibrasi bahan di menu dan uji kurva serta nilai parameter tinggi/rendah.

6. Bagaimana sistem cetak dan tempel mengeluarkan IO?

6.1 Setelah memicu cetak, pencetakan dimulai dan mengeluarkan level tinggi 24 V; ketika pencetakan selesai, mengeluarkan level rendah.

6.2 Setelah memicu pelabelan, pelabelan dimulai dan mengeluarkan level tinggi 24 V; ketika pelabelan selesai, mengeluarkan level rendah.

6.3 Untuk detailnya, lihat panduan operasi sistem cetak dan tempel.

7. Bagaimana mencegah perangkat lunak mengubah parameter mesin?

7.1 Jika tidak ada parameter yang boleh diubah, ubah mode printer ke mode printer, yaitu kunci semua parameter pada printer.

Lampiran 1 — Masalah & Solusi Umum (3)

7.2 Jika hanya sebagian parameter yang tidak boleh diubah, kunci parameter yang tidak diinginkan di bawah mode cetak set perintah.

8. Data cetak telah dikirim tetapi printer tidak mencetak.

8.1 Periksa apakah layar printer menampilkan "menunggu data cetak"; jika ya, data cetak belum tiba.

8.2 Jika layar menampilkan "menunggu sinyal cetak", sinyal IO cetak harus dipicu.

8.3 Periksa apakah layar menampilkan kesalahan; printer harus bebas kesalahan untuk mencetak normal.

8.4 Jika menggunakan driver printer, periksa apakah driver terpasang dengan benar.

8.4 Periksa apakah kabel koneksi bermasalah.

8.5 Jika lampu data berkedip, data telah tiba tetapi printer tidak mengurainya; periksa apakah set perintah yang dipilih saat ini benar (umumnya menggunakan NSCL).

8.6 Jika menggunakan port Ethernet, periksa apakah konfigurasi port jaringan printer benar.

9. Apa yang menyebabkan kesalahan pita?

9.1 Tabung poros pita belakang tidak terpasang dengan benar.

9.2 Pita habis.

9.3 Pita tidak ditarik kencang saat kepala cetak ditutup.

10. Kesalahan kertas habis.

10.1 Posisi sensor terlalu jauh dan bahan label tidak menutupi sensor.

10.2 Bahan label habis, atau label hilang di tengah.

10.3 Bahan label terlalu tembus cahaya; kalibrasi parameter sensor.

11. Cara memasang bahan habis pakai.

11.1 Untuk memasang pita dan gulungan bahan, tekan kait untuk membuka kepala cetak, letakkan bahan label di antara pelat pemandu bahan, pasang pita yang belum terpakai di bawah dan bagian yang sudah terpakai di atas.

11.2 Untuk mengganti bahan label, buka kepala cetak terlebih dahulu, dorong kait pada pelat pemandu bahan kanan ke depan, pisahkan kedua pelat pemandu, lepaskan bahan lama, muat bahan baru, dan jepit dengan pelat pemandu.

12. Cara memasang driver printer?

Driver antarmuka USB atau driver port jaringan dapat digunakan. Untuk driver USB, ikuti petunjuk driver yang kami sediakan. Untuk driver jaringan, konfigurasi alamat IP dan port port jaringan printer, yang dapat diatur melalui tombol dan layar printer. Driver printer kami kompatibel dengan Windows 7 dan Windows 10. Untuk metode pemasangan, lihat kode QR di sebelah kanan.

Lampiran 1 — Masalah & Solusi Umum (4)

13. Cara menyetel driver printer (lihat kode QR di sebelah kanan).

13.1 Setel halaman cetak; perhatikan arah cetak.

13.2 Setel offset umpan.

13.3 Nonaktifkan dukungan dua arah.

13.4 Setel pilihan cetak langsung.

14. Apa arti bahasa pemrograman yang didukung printer?

Agar printer dapat mencetak gambar yang diinginkan dengan sempurna, bahasa yang mendeskripsikan gambar tersebut harus memberi tahu printer apa yang harus dicetak; bahasa ini adalah set perintah yang didukung printer. Bahasa printer yang kami dukung saat ini adalah NSCL dan TPL; hubungi dukungan teknis Nmark untuk detailnya.

15. Apa itu file templat perangkat keras printer?

File templat printer adalah string yang mencetak konten label tertentu, dibuat secara otomatis dari set perintah. Bagian variabelnya tidak dapat berupa gambar; itu adalah konten variabel konkret. Selama pemrograman selanjutnya, bagian-bagian ini diganti menjadi konten yang ingin Anda cetak.

16. Mengapa set perintah TPL direkomendasikan untuk file templat perangkat lunak printer?

Set perintah NSCL mendeskripsikan gambar dalam biner; jika dibuka dengan beberapa editor teks, sebagian data mungkin berubah. Dalam mode tidak terkompresi TPL, data gambar dapat dideskripsikan dengan karakter teks, sehingga editor biasa seperti Notepad dapat menelusuri dan memodifikasi templat secara lokal.

17. Apa perbedaan barlabel, nicelabel, dan bartender, dan bagaimana penggunaannya?

17.1 Barlabel adalah perangkat lunak pencetakan yang dikembangkan oleh Shenzhen Aiweima.

Perangkat lunak ini tidak memerlukan driver; mendeteksi printer kami secara otomatis dan dapat mengedit serta mencetak label secara langsung.

17.2 NiceLabel adalah vendor perangkat lunak pencetakan pihak ketiga yang bekerja sama dengan kami; driver printer standar kami juga dikembangkan oleh NiceLabel. Kunjungi situs web NiceLabel untuk informasi lebih lanjut.

17.3 BarTender juga merupakan vendor perangkat lunak pencetakan pihak ketiga, tanpa kerja sama langsung dengan kami. Anda dapat memasang driver printer kami dan memanggilnya dengan BarTender. Alamat IP dan port port jaringan printer (digunakan oleh beberapa perangkat lunak yang memanggil driver printer) dapat diatur melalui tombol dan layar printer. Driver printer kami kompatibel dengan Windows 7 dan Windows 10.

18. Apa saja tindakan pencegahan untuk pelabelan label kecil? Jika tekanan udara terlalu rendah, label tidak akan menempel dan cenderung miring saat pelabelan; tekanannya umumnya 0,4–0,5 MPa.

T: Printer kadang menampilkan teks berantakan atau berperilaku abnormal. J: Periksa apakah dukungan dua arah driver diaktifkan; jika ya, nonaktifkan.

T: Perubahan pada driver printer tidak berlaku. J: Periksa apakah ada duplikat driver printer; jika ada, ubah semua parameternya.

20. Cara menyetel sensor pengenalan label (video).

21. Peran sensor lengan pelabelan S1, S2, dan S3 (video).

22. Mengapa umpan printer kadang tidak akurat secara acak?

22.1 Penggeser penjepit bahan di dalam printer terlalu ketat, sehingga bahan label terumpan dengan buruk; kendurkan.

22.2 Tegangan poros gulung ulang terlalu tinggi, meregangkan bahan secara berlebihan; sesuaikan tekanan pegas friksi poros gulung ulang.

23. Pengelupasan label kadang buruk.

23.1 Gunakan bahan label yang lebih cocok untuk pengelupasan.

23.2 Tingkatkan tekanan pelat friksi poros gulung ulang untuk menambah tekanan pada lapisan bawah label.

23.3 Jika pelat friksi poros gulung ulang aus, ganti.

24. Cara memeriksa tekanan udara sistem cetak dan tempel.

24.1 Ketika tekanan tidak mencukupi, suaranya berubah secara nyata; periksa posisi jarum pengukur udara pada unit pengolahan udara masuk (FRL). Selama penggunaan normal, tekanan harus mencapai 0,5 MPa.

25. Cara menangani beberapa label yang muncul sekaligus.

25.1 Periksa apakah jenis kertas di parameter cetak sesuai dengan jenis label yang digunakan.

25.2 Periksa ukuran label yang disetel di parameter cetak.

25.3 Lakukan kalibrasi sensor pada printer.

26. Printer tidak merespons setelah menerima data.

Temukan Mode Debug di bawah Pengaturan Pabrik dalam menu, dan periksa apakah data yang diterima printer sesuai dengan data yang dikirim.

Lampiran 2 — Tindakan Pencegahan & Terminologi (1)

Tindakan pencegahan

1. Saat menggunakan model printer apa pun, catu daya harus dibumikan.
2. Produk harus dirawat secara berkala; lap kepala cetak dan sensor dengan alkohol secara rutin. Struktur mekanis dapat mengendur selama penggunaan jangka panjang dan harus dikencangkan.
3. Karena jumlah lubang udara pada pelat pelabelan ditentukan oleh ukuran label yang ditetapkan, setelah mengganti ke bahan label yang lebih kecil label mungkin tidak menempel pada pelat pelabelan; lubang udara berlebih harus ditutup.
4. Ketika konten cetak bergeser, sesuaikan offset koordinat dengan tepat.
5. Setelah mengatur parameter jaringan, printer harus dimatikan dan di-restart untuk menyimpannya.
6. Setelah memasang driver printer, dukungan dua arah harus dinonaktifkan di properti port printer. Jika tidak, printer dapat mengalami kesalahan setelah menerima pekerjaan cetak.
7. Saat memodifikasi parameter lengan pelabelan, matikan daya terlebih dahulu, tahan tombol Menu dan nyalakan; jika tidak, parameter lengan pelabelan dalam keadaan terkunci dan tidak dapat diubah.
8. Saat memuat bahan label, bahan harus dijepit di antara blok pemandu bahan; jika tidak, bahan akan miring selama pencetakan, menyebabkan offset posisi cetak atau alarm kertas habis.

Glosarium istilah panduan

- 1 — Termal langsung (termal): metode pencetakan menggunakan bahan label termal yang permukaannya memiliki lapisan termal yang menghitam saat dipanaskan. Tidak memerlukan pita, tetapi daya tahannya rendah dan tidak tahan sinar matahari. Printer harus disetel ke mode ini, jika tidak printer melaporkan kesalahan pita.
- 2 — Pita (pita transfer termal): metode yang memerlukan pita untuk mencetak; label tidak memerlukan lapisan termal, dan konten tercetak tahan lama. Terdapat banyak bahan label dan pita; karena bahan kami telah lulus berbagai uji kinerja dan memenuhi persyaratan pencetakan dan pelabelan, label dan pita seri Nmark direkomendasikan. Printer harus disetel ke mode transfer termal, jika tidak printer tidak akan memberi alarm saat pita habis.
- 3 — Label termal: label dengan lapisan termal; tidak perlu pita, dicetak langsung.
- 4 — Transfer termal (pencetakan pita): digunakan untuk pencetakan transfer termal; kepala cetak memanaskan dan mentransfer tinta pita ke label. Pita terutama tersedia dalam jenis wax, wax/resin, dan resin, dan Nmark memiliki produk untuk masing-masing jenis. Label yang dicetak dengan pita tahan lama dengan teks dan grafik yang jelas.
- 5 — Sensor tanda hitam (sensor reflektif / sensor tanda hitam): terletak sekitar 1 cm di belakang rola penekan dan dapat bergerak ke kiri/kanan; harus berada di bawah bahan label untuk mendeteksi celah label agar posisi label akurat. Mesin pelabelan umumnya memilih sensor tanda hitam ini; jangan pilih sensor lain.
- 6 — Ambang tanda hitam: nilai tegangan deteksi yang membedakan bagian tanda hitam dari bagian label; umumnya rata-rata tegangan sensor untuk bagian tanda hitam (celah label) dan bagian label.
- 7 — Sensor tembus (label dengan celah): mesin pelabelan umumnya tidak memilih sensor ini.
- 8 — Pengelupasan: memisahkan label dari lapisan bawah untuk pelabelan.
- 9 — Mode jumlah cetak tidak terkendali/terkendali: ketika jumlah label yang dicetak pelanggan tidak tetap, printer secara otomatis mencetak label sebelumnya hingga pelanggan mengirim label lain; dalam mode terkendali printer mencetak jumlah yang dikirim host.
- 10 — Pencetakan templat: edit templat terlebih dahulu dengan perangkat lunak Barlabel Nmark, tentukan variabel yang diperlukan, lalu unduh templat ke printer.
- 11 — Resolusi cetak: resolusi kepala cetak dari mekanisme cetak. Saat ini didukung 203 dpi, 306 dpi, dan 600 dpi; semakin tinggi resolusi, semakin halus konten tercetak (semakin sedikit bergerigi). Untuk barcode, total panjang barcode dapat lebih kecil. 203 dpi dan 306 dpi umumnya direkomendasikan; 600 dpi memengaruhi kecepatan cetak dan menambah biaya printer.

Lampiran 2 — Terminologi (2) & Informasi Perusahaan

- 12 — Kepala cetak: komponen inti printer dan suku cadang aus; aus akibat abrasi bahan label dan harus diganti setelah jarak tempuh cetak tertentu.
- 13 — Lengan pelabelan: rakitan silinder dan pemandu untuk aksi pelabelan; panjangnya dapat dikustomisasi.

14 — Sensor reset pelat pelabelan S1: terletak di atas silinder; setelah pelat pelabelan kembali ke posisi semula, sensor ini menyala, dan mesin menentukan pelat pelabelan telah kembali dan dapat mulai mencetak/mengelupas.

15 — Sensor pelabelan selesai S3: terletak di celah blok pengikat kepala pelabelan; mengukur tekanan pelabelan. Ketika tekanan mencapai nilai tertentu, sensor terpicu dan mesin menganggap pelabelan selesai.

16 — Sensor keberadaan label S2: terletak di pelat pelabelan, mendeteksi apakah ada label di pelat. Normalnya, setelah pengelupasan label ditahan di pelat pelabelan dan sensor menyala; setelah pelabelan selesai, lampu padam. Jika tidak, mesin melaporkan kesalahan sensor S2.

17 — Pelat pelabelan (pelat isap): terletak di ujung lengan pelabelan; menahan label dengan hisapan vakum.

Informasi perusahaan

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

Kamar 511, Gedung A, Huafeng Internet Creative Park, No. 107 Gonghe Industrial Road, Distrik Bao'an, Shenzhen

Kode pos: 518102

Tel: 4006018009

Situs web: <http://www.nmark.com.cn>

20241106