

Nmark

Sistem Cetak dan Tempel V420T / V430T / V460T

Panduan Pengguna

Edisi Bahasa Indonesia (diterjemahkan dari edisi bahasa Inggris)

Terjemahan bahasa Inggris dari dokumen asli Nmark (judul sampul: V4X0BT).

Daftar Isi

Panduan Produk Bagian Pelabelan Atas / Samping Spesifikasi Pelabelan Atas / Samping	6 Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan Atas / Samping
..... 7 Pemecahan Masalah Kesalahan Umum Pelabelan Atas / Samping	10 Bagian Operasi & Kontrol Koneksi Perangkat Lunak ke Sistem Cetak dan Tempel
20 Koneksi Perangkat Keras	23 Deskripsi Panel Kontrol
30 Bagian Pelabelan Gores Spesifikasi Mesin Pelabelan Gores	12 Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan Gores
13 Bagian Pelabelan Elektrik Spesifikasi Mesin Pelabelan Elektrik	15 Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan Elektrik
16 Bagian Pelabelan RFID Spesifikasi Mesin Pelabelan RFID	18 Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan RFID
36 19 Instalasi Driver	36 1. Unduh Driver
37 2. Instal Driver	45 3. Pengaturan Driver
47 45 Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel	47 1. Pencetakan Online
47 2. Templat Offline	48 3. Kalibrasi Sensor untuk Pencetakan Online
48 4. Kalibrasi Sensor untuk Templat Offline	53 53 Petunjuk Alarm Pita Sistem Cetak dan Tempel Nmark
46 dan Tempel Nmark	

Daftar Isi (lanjutan)

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel	67
1. Buat Templat Baru	67
2. Unduh Templat	69
3. Panggil Templat	71 71 Petunjuk Perangkat Lunak Pencetakan Nmark Layar Sentuh
62 1. Pengenalan Perangkat Lunak	62
2. Langkah Penggunaan	62
3. Metode Pembaruan Perangkat Lunak	65
4. Penggunaan Pencetakan Jaringan	65 65 Lampiran
72 72 Lampiran 1: Masalah Umum & Solusinya	76 72 Lampiran 2: Tindakan Pencegahan
76 Referensi Parameter Sistem Cetak dan Tempel Nmark	54 54 Panduan Pencetakan USB Sistem Cetak dan Tempel Nmark dengan Perangkat Lunak Pihak Ketiga
56 56 Program Peningkatan Ptools	59

Bagian Pelabelan Atas / Samping

Deskripsi Produk Bagian ini memberikan deskripsi singkat tentang sistem cetak dan tempel pelabelan atas dan samping beserta komponennya.

Bagian Pelabelan Atas / Samping

Struktur Keseluruhan Pelabelan Atas Struktur Keseluruhan Pelabelan Samping Halaman ilustrasi/diagram
- lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Spesifikasi Pelabelan Atas / Samping

1. Daftar Item Pelabelan Atas / Samping

1.1 Mesin penanda (mesin cetak)

1.2 Lengan pelabelan

1.3 Pelat pelabelan

2. Kinerja Pencetakan Pelabelan Atas / Samping

2.1 Mode cetak: transfer termal / termal langsung

2.2 Resolusi: 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi (V420BT / V430BT)

2.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 200 mm

2.4 Panjang gulungan media: 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.: 400 mm

3. Kinerja Pelabelan Atas / Samping

3.1 Jenis lengan pelabelan: silinder pneumatik

3.2 Metode pelabelan: pelabelan tampon

3.3 Arah pelabelan: pelabelan atas vertikal / pelabelan samping

3.4 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 200 mm

3.5 Sinyal eksternal: Input 1: memicu pencetakan Output 1: pencetakan selesai Input 2: memicu pelabelan Output 2: pelabelan selesai Input 3: hapus data Output 3: alarm kesalahan

3.6 Kontrol perintah: DIAGNOSTIC LABARM 105 1\r\n // mulai mencetak DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // mulai pelabelan

3.7 Siklus produksi: ≥ 4 s/label

3.8 Langkah: 0-90 mm. Untuk langkah yang lebih panjang, hubungi insinyur penjualan untuk konfirmasi.

4. Perangkat Lunak Cetak dan Tempel Pelabelan Atas / Samping

4.1 Pengeditan label: set perintah NPL

4.2 Sumber data: input jaringan, input USB, input serial

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

4.4 Metode pencetakan: pencetakan melalui driver PC Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat.

5. Garansi

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

5.2 Printer dan badan utama pelabelan: garansi satu tahun.

5.3 Bahan habis pakai tidak termasuk.

6. Bahan Habis Pakai yang Diperlukan

6.1 Pita transfer termal

6.2 Label

Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan Atas / Samping

1. Peralatan menggunakan daya AC 220 V.

2. Gunakan tekanan pasokan udara 0.8-1 MPa, aliran udara 60 L/min, diameter tabung 8 mm.

3. Petunjuk koneksi pasokan udara dan unit pengolahan udara:

1) Untuk instalasi pertama kali, masukkan tabung pasokan udara berdiameter luar 8 mm ke port pasokan udara dan atur pengukur tekanan ke 0.4-0.5 MPa untuk memastikan pasokan yang stabil ke generator vakum.

2) Untuk mengatur tekanan, angkat kenop katup penurun tekanan dan putar searah jarum jam untuk menambah tekanan, berlawanan arah jarum jam untuk menguranginya. Setelah pengaturan, tekan kenop ke bawah untuk mengunci.

3) Pada gambar, katup pelepas tekanan sisa berada dalam keadaan tertutup. Tekan kenop ke bawah dan putar 90 derajat searah jarum jam untuk menghubungkan pasokan udara ke mesin pelabelan; pelat pengambil label kemudian naik ke posisi pengambilan. (Catatan: membuka katup tekanan sisa menaikkan pelat pengambil label dan menutupnya menurunkan pelat - waspadai benturan agar tidak merusak peralatan atau melukai personel!)

4) Periksa air di filter udara setiap hari. Jika filter penuh air, tutup pasokan udara utama, tutup katup pelepas tekanan sisa, lalu lepaskan tekanan dan kuras. Filter udara mengalirkan air secara otomatis setelah tekanan dilepaskan.

4. Lakukan perawatan berkala pada pompa udara - kuras air dan oli - agar pasokan udara tetap bersih dan tidak terlalu lembap.

5. Untuk penggunaan pertama kali, periksa ketinggian antara pelat pengambil label dan pelat pengelupas (atur ke 0-1.5 mm) dan celah depan/belakang (2.5-5 mm). Setelah pengaturan, tutup pasokan udara dan gerakkan pelat pengambil label naik-turun secara manual untuk memastikan pelat tersebut tidak menggores pelat pengelupas, agar tidak merusak komponen. Untuk mengatur celah kiri/kanan, kendurkan sekrup pengikat blok-L, geser blok-L ke posisi yang diperlukan, lalu kencangkan sekrup. Untuk mengatur ketinggian naik/turun, kendurkan kedua sekrup pengikat blok geser dan putar sekrup penyetel atas - berlawanan arah jarum jam menurunkan pelat pelabelan, searah jarum jam menaikkan pelat

pengambil label. Lihat diagram. Kenop katup penurun tekanan Port pasokan udara (tabung 8 mm)
Pengukur tekanan Katup pelepas tekanan sisa Ditampilkan dalam keadaan tertutup Port pengurasan
(masukkan tabung 8 mm untuk menguras air) Filter

Bagian Pelabelan Atas / Samping

6. Pada penggunaan pertama, setelah menyalakan dan menghubungkan pasokan udara, periksa apakah sensor posisi awal S1, sensor label-tertempel S2 dan sensor keberadaan label S3 berfungsi dengan benar. Setelah menyala dan udara terhubung, sensor posisi awal S1 tetap menyala. Selama pengumpanan media cetak, ketika label yang terkelupas menghalangi sensor keberadaan label S3, kedua LED merah dan hijau pada kotak kontrol penguatnya menyala. Sensor label-tertempel S2 menyala saat menyentuh objek; setelah terpicu, lengan pelabelan menarik kembali. Catatan: jika sensor posisi awal rusak, mesin melaporkan kesalahan S1 saat pelabelan. Jika pelabelan tidak selesai secara normal, biasanya dilaporkan kesalahan S2.

Bagian Pelabelan Atas / Samping

7. Perhatikan posisi dan metode pemasangan media selama penggunaan. Masukkan media mengikuti jalur yang ditunjukkan pada diagram - hanya pemasangan yang benar yang tidak akan memengaruhi pengoperasian normal. Misalnya, jika media dimasukkan di depan tabung semburan dan menghalangi lubang semburan, label akan jatuh selama pencetakan.

8. Jalur pemasangan pita:

9. (Posisi seperti ditunjukkan pada gambar.) Saat pelabelan, periksa apakah sensor label-tertempel S2 menyala ketika menyentuh objek pelabelan. Jika tidak ada objek di bawahnya, lengan pelabelan turun ke ujung langkahnya dan berhenti, menahan sebentar (5 s), lalu menarik kembali secara otomatis, dan mesin melaporkan alarm kesalahan lengan pelabelan S2.

10. Selama penggunaan, jika pelat pelabelan tidak menyentuh objek pelabelan dan label meninggalkan pelat pengambil label, silinder menarik kembali dan melaporkan alarm kesalahan lengan pelabelan S2. (Lihat 'Kesalahan lengan pelabelan S2' di Pemecahan Masalah Kesalahan Umum.)

Pemecahan Masalah Kesalahan Umum Pelabelan Atas / Samping

Gejala kesalahan / Solusi

1. Label tidak dapat ditahan pada pelat pengambil label. Tabung semburan tersumbat saat pemasangan label; lihat item 7 di atas untuk mengatasi kesalahan ini.
2. Posisi pelabelan / posisi cetak tidak akurat selama pencetakan. Matikan printer, tahan tombol FEED dan nyalakan; lepaskan saat indikator kesalahan berkedip. Printer mengkalibrasi media secara otomatis; saat berhenti, kalibrasi selesai. Cetak dan periksa apakah posisi cetak dan posisi tempel akurat.
3. Layar menampilkan kesalahan lengan pelabelan. Tekan tombol FEED untuk menghapus kesalahan ini. Periksa sensor terkait S1, S2 dan S3; lihat item 8, 9 dan 10 di atas. Jika masih belum teratasi, hubungi produsen.
4. Kesalahan pita. Tekan tombol FEED beberapa kali untuk menghapus kesalahan ini. Saat pemasangan, kencangkan pita dan jangan biarkan terlalu longgar.
5. Pita tidak ada. Jika pita habis, ganti dengan yang baru. Periksa pengaturan parameter cetak; saat menggunakan pita, transfer termal harus dipilih.

6. Mesin tidak dapat dinyalakan.

1. Periksa apakah catu daya normal dan memenuhi persyaratan pasokan 220 V. 2. Jika pasokan normal tetapi masih tidak dapat menyala, hubungi produsen.

7. Kualitas cetak buruk.

1. Sesuaikan kegelapan cetak atau kecepatan cetak. 2. Kepala cetak kotor: bersihkan kepala cetak.

8. Titik hilang.

1. Kepala cetak kotor: bersihkan kepala cetak. 2. Kepala cetak rusak: matikan printer dan hubungi layanan purna jual.

9. Kesalahan lengan pelabelan S2.

1. LED kotak kontrol penguat sensor label-tertempel S2 tetap menyala. 2. Sensor label-tertempel S2 dipasang terlalu tinggi atau terlalu rendah. 3. Periksa apakah lengan pelabelan mendorong label hingga menyentuh objek, menempelkannya ke permukaan dan kembali. Catatan Tambahan

11. Pengaruh aliran udara semburan terhadap pelabelan: jika aliran udara terlalu tinggi atau sudut semburan tidak sesuai, label dapat tertiup; jika aliran udara terlalu rendah atau sudut semburan tidak sesuai, label mungkin tidak menempel pada pelat pengambil label dan jatuh. Umumnya, amati dan sesuaikan aliran udara semburan agar label yang terkelupas tetap berada di pelat pengambil label dan bergerak ke bagian bawah pelat.

12. Catatan: pemeriksaan sebelum penggunaan juga berlaku untuk inspeksi kesalahan dalam pekerjaan sehari-hari.

13. Untuk kesalahan listrik/mekanis seperti katup solenoid atau generator vakum yang memerlukan pembukaan penutup untuk inspeksi, hubungi layanan purna jual.

14. Mesin pelabelan harus dipasang sesuai persyaratan; jika tidak, mesin dapat terangkat dan menimbulkan bahaya.

Bagian Pelabelan Gores

Bagian ini memberikan deskripsi singkat tentang sistem cetak dan tempel pelabelan gores beserta komponennya.

Spesifikasi Mesin Pelabelan Gores

Struktur Keseluruhan Mesin Pelabelan Gores

1. Daftar Item

1.1 Mesin penanda (mesin cetak)

1.2 Lengan pelabelan

2. Kinerja Pencetakan Pelabelan Gores

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. 200 mm

2.4 Panjang gulungan media: 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.: 400 mm

3. Kinerja Pelabelan Gores

3.1 Metode pelabelan: pelabelan gores

3.2 Arah pelabelan: horizontal

3.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 200 mm

3.4 Sinyal eksternal: Input 1: memicu pencetakan Output 1: pencetakan selesai Input 2: memicu pelabelan Output 2: pelabelan selesai Input 3: hapus data Output 3: alarm kesalahan

4. Perangkat Lunak Cetak dan Tempel Pelabelan Gores

4.1 Pengeditan label: set perintah NPL

4.2 Sumber data: input jaringan, input USB, input serial

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

4.4 Metode pencetakan: pencetakan melalui driver PC Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat.

5. Garansi

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

5.2 Printer dan badan utama pelabelan: garansi satu tahun.

5.3 Bahan habis pakai tidak termasuk.

6. Bahan Habis Pakai yang Diperlukan

6.1 Pita transfer termal

6.2 Label

Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan Gores

1. Peralatan menggunakan daya AC 220 V.

2. Penyiapan pertama kali:

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

2) Pasang stok label seperti ditunjukkan pada gambar.

3) Uji awal: colokkan sensor pemicu cetak ke port sinyal cetak di panel belakang. Tombol: Menu > Lengan Pelabelan > Parameter > Mode offline (aktifkan cetak default pabrik aktif). Halangi sensor untuk mengumpulkan media dan menempelkan beberapa label. Setelah posisi henti label stabil, sesuaikan posisi henti label. Catatan: segera lepaskan setiap label yang terkelupas agar tidak menempel pada objek lain.

4) Penyesuaian posisi henti label: sesuaikan rol pemandu media ke depan atau ke belakang sehingga posisi henti label berjarak 1-3 mm dari posisi pengelupasan, atau sesuai kebutuhan sebenarnya. Jaga bagian bawah pelat pengelupas sedekat mungkin (1-5 mm) dengan objek yang dilabeli. Rol pemandu media untuk menyesuaikan posisi label

3. Saat mesin pelabelan gores digunakan bersama lini produksi, atur kecepatan cetak ke 2-6 (50-150 mm/s); kecepatan cetak harus lebih besar daripada kecepatan konveyor lini.

Bagian Pelabelan Elektrik

Bagian ini memberikan deskripsi singkat tentang sistem cetak dan tempel pelabelan elektrik beserta komponennya.

Spesifikasi Mesin Pelabelan Elektrik

Struktur Keseluruhan Mesin Pelabelan Elektrik

1. Daftar Item

1.1 Mesin penanda (mesin cetak)

1.2 Lengan pelabelan

2. Kinerja Pencetakan Pelabelan Elektrik

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. 200 mm

2.4 Panjang gulungan media: 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.: 150 mm

3. Kinerja Pelabelan Elektrik

3.1 Metode pelabelan: pelabelan elektrik

3.2 Arah pelabelan: horizontal

3.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 200 mm

3.4 Sinyal eksternal: Input 1: memicu pencetakan Output 1: pencetakan selesai Input 2: memicu pelabelan Output 2: pelabelan selesai Input 3: hapus data Output 3: alarm kesalahan

4. Perangkat Lunak Cetak dan Tempel Pelabelan Elektrik

4.1 Pengeditan label: set perintah NPL

4.2 Sumber data: input jaringan, input USB, input serial

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

4.4 Metode pencetakan: pencetakan melalui driver PC Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat.

5. Garansi

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

5.2 Printer dan badan utama pelabelan: garansi satu tahun.

5.3 Bahan habis pakai tidak termasuk.

6. Bahan Habis Pakai yang Diperlukan

6.1 Pita transfer termal

6.2 Label

Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan Elektrik

1. Peralatan menggunakan daya AC 220 V.

2. Penyiapan pertama kali:

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

2) Pasang stok label dan pita.

1) Jika sensor deteksi objek tidak mendeteksi objek, lengan pelabelan turun ke bawah. Dalam mode uji tekan tombol Menu/OK untuk menghapus alarm; dalam mode cetak data tekan tombol Hapus/Kembali untuk menghapusnya. Periksa dan lepaskan label yang gagal.

2) Jika sensor deteksi objek tidak mendeteksi objek dan lengan pelabelan turun hingga pelat pengambil label menyentuh objek, peralatan membunyikan alarm; motor mungkin mengeluarkan suara tidak normal, dan setelah jeda singkat lengan pelabelan kembali ke posisi penerima label dan membunyikan alarm. Dalam mode uji tekan Menu/OK untuk menghapus alarm; dalam mode cetak data tekan Hapus/Kembali untuk menghapusnya. Periksa dan lepaskan label yang gagal.

3) Saat mengganti pita atau stok label (yang memerlukan pengangkatan kepala cetak), dua label pertama mungkin tercetak pada posisi yang tidak akurat. Jika pencetakan/pelabelan gagal, segera lepaskan label yang belum dilabeli dan hapus alarm.

3) Uji awal: saat menyala, lengan pelabelan secara otomatis kembali ke posisi awal dan pelat pengambil label berhenti di posisi penerima label. Pengoperasian layar: Menu Utama > 8 Lengan Pelabelan > Mode Uji Tunggal; setiap penekanan menempelkan satu label.

3. Catatan masalah umum:

Bagian Pelabelan RFID

Bagian ini memberikan deskripsi singkat tentang sistem cetak dan tempel RFID beserta komponennya.

Spesifikasi Mesin Pelabelan RFID

Struktur Keseluruhan Mesin Pelabelan RFID

1. Daftar Item Pelabelan Atas / Samping

1.1 Mesin penanda (mesin cetak)

1.2 Lengan pelabelan

1.3 Pelat pengambil label dan modul RFID

2. Kinerja Pencetakan RFID

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. 200 mm

2.4 Panjang gulungan media: 180 m

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

2.6 Kecepatan cetak: 100 mm/s / 100 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 Lebar cetak maks.: 104 mm

2.8 Tinggi cetak maks.: 25 mm

3. Kinerja Pelabelan Atas / Samping

3.1 Jenis lengan pelabelan: silinder pneumatik

3.2 Metode pelabelan: pelabelan tampon

3.3 Arah pelabelan: pelabelan atas vertikal

3.4 Ukuran label: lebar maks. 110 mm, panjang maks. 25 mm

3.5 Sinyal eksternal: Input 1: memicu pencetakan Output 1: pencetakan selesai Input 2: memicu pelabelan Output 2: pelabelan selesai Input 3: hapus data Output 3: alarm kesalahan

3.6 Kontrol perintah: DIAGNOSTIC LABARM 105 1\r\n // mulai mencetak DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // mulai pelabelan

3.7 Siklus produksi: ≥ 4 s/label

4. Perangkat Lunak Cetak dan Tempel RFID

4.1 Pengeditan label: set perintah NPL

4.2 Sumber data: input jaringan, input USB, input serial

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

4.4 Metode pencetakan: pencetakan melalui driver PC Windows; pencetakan set perintah; pencetakan templat.

5. Garansi

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

5.2 Printer dan badan utama pelabelan: garansi satu tahun.

5.3 Bahan habis pakai tidak termasuk.

6. Bahan Habis Pakai yang Diperlukan

6.1 Pita transfer termal

6.2 Label

Penggunaan & Perawatan Mesin Pelabelan RFID

1. Peralatan menggunakan daya AC 220 V.

2. Penyiapan pertama kali:

1) Periksa dan atur ukuran label pada parameter cetak agar sesuai dengan label sebenarnya (lebar dan tinggi): Menu > 3 Parameter Cetak > Tinggi Label (Lebar Label).

2) Pasang stok label dan pita.

3) Uji pelabelan:

1. Kalibrasi media: tekan tombol FEED / pengumpan media di bawah layar dua kali atau lebih, dan segera lepaskan setiap label yang dikumpulkan. Setelah posisi henti label stabil (yaitu sensor telah mengonfirmasi panjang pengumpanan), uji pelabelan dapat dilakukan. (Setiap kali pita atau stok label diganti atau kepala cetak diangkat, kumpulkan media untuk memastikan sensor terkalibrasi dan posisi keluaran label akurat selama pelabelan data.)

2. Uji pelabelan: Pengoperasian layar: Menu Utama > 8 Lengan Pelabelan > Mode Uji Tunggal; setiap penekanan menempelkan satu label.

3. Uji pelabelan baca/tulis RFID: di komputer gunakan asisten debug, edit konten sesuai set perintah, dan atur IP serta port mesin (default 192.168.1.69, port 9100). Hubungkan ke printer melalui jaringan dan klik Kirim untuk mencetak dan menulis sesuai konten yang dikirim.

4. Tampilan konten uji baca/tulis RFID: Menu Utama > 7 RFID > Tulis RFID; konten yang ditulis ditampilkan saat data cetak dikirim menggunakan asisten debug.

1) Jika pembacaan label gagal, setelah pencetakan dimulai label tetap berada di pelat pengambil label untuk sementara waktu; jika tidak terbaca, kesalahan dilaporkan.

2) Jika label tidak mengikuti pelat pengambil label turun saat lengan pelabelan turun, kesalahan kegagalan pelabelan dilaporkan.

3) Saat mengganti pita atau stok label, pasang dengan benar dan selalu kalibrasi media sebelum pelabelan; jika tidak, pelabelan akan gagal.

3. Catatan masalah umum:

Koneksi Perangkat Lunak ke Sistem Cetak dan Tempel

1. Tentang file perintah cetak yang digunakan oleh sistem cetak dan tempel Pelanggan menyediakan tata letak label secara rinci, dan kami menghasilkan file perintah (dalam bentuk teks) yang dapat dikenali printer. Dalam file, bidang yang perlu diubah oleh pengguna (seperti nama produk, nomor, nomor barcode, dll.) ditandai secara khusus, misalnya sebagai 111111, 22222 ... Saat mencetak, perangkat lunak membaca file terlebih dahulu dan mengganti data bidang yang berubah, lalu mengirim data ke printer dalam format UTF-8. Setelah data dikirim, printer mengembalikan keberhasilan atau kegagalan kepada pengguna, beserta informasi kesalahan jika gagal; informasi kesalahan tercermin bit demi bit dalam pesan yang dikembalikan.

2. Pencetakan templat

3. Tentang port jaringan printer Catatan penggunaan: port jaringan di panel belakang memiliki tiga fungsi - unduh templat, pencetakan jaringan, dan umpan balik status. Ketiga fungsi tersebut dijelaskan secara terpisah di bawah ini. Sebelum menggunakan port jaringan, pertama-tama letakkan sistem cetak dan tempel serta komputer host pada segmen jaringan yang sama. IP default pabrik sistem cetak dan tempel adalah 192.168.1.69, gateway adalah 192.168.1.1, dan port adalah 9100. Pengguna dapat mengatur alamat IP dan port lokal di bawah Pengaturan Sistem > Antarmuka Komunikasi > Antarmuka Jaringan. Sistem cetak dan tempel memiliki tiga port jaringan: 9100, 9200 dan 9300. Port 9100 digunakan untuk menerima data cetak, mengunduh templat cetak dan menerima perintah kontrol; port 9200 terutama digunakan untuk mengeluarkan status sistem cetak dan tempel; port 9300 digunakan untuk pencetakan pindai barcode jaringan. Port data cetak 9100 dapat diubah oleh pengguna, tetapi tidak boleh bertentangan dengan port 9200 dan 9300. Untuk mengubah dua port lainnya, hubungi staf penjualan atau purna jual. Gunakan perangkat lunak pengeditan label BarLabel untuk membuat templat cetak. Pilih pencetakan jaringan sebagai metode unduhan, pilih file templat (.FRM) untuk diunduh, dan masukkan alamat IP serta port IP sistem cetak dan tempel untuk mengunduh templat melalui jaringan. Unduh file templat Panggil pencetakan templat 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 menghasilkan file templat xxx.FRM dan unduh ke printer.

Bagian Operasi & Kontrol

2) Pencetakan jaringan Saat menggunakan perintah FR untuk memanggil templat cetak, perintah FR juga dapat dikirim melalui port jaringan. Pencetakan jaringan dibagi menjadi pencetakan langsung dan pencetakan driver. Pencetakan langsung mengirim konten cetak ke sistem cetak dan tempel sebagai set perintah melalui protokol TCP/IP; koneksi TCP/IP printer adalah koneksi panjang sisi server. Pencetakan driver berarti menginstal driver printer Nmark; komputer host mengirim data label ke sistem cetak dan tempel 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; printer menjalankan perintah yang ditentukan, atau perintah data label. Perangkat lunak kemudian dapat menerima pesan yang dikembalikan printer dan memperoleh informasi kesalahan setelah pencetakan berhasil atau gagal. Deskripsi informasi kesalahan yang dikembalikan: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Di atas adalah pesan yang dikembalikan setelah pencetakan (0X menunjukkan data heksadesimal).

2.1) Pencetakan langsung Untuk pencetakan langsung, pengguna dapat menggunakan perangkat lunak pengeditan label BarLabel kami untuk mengedit label. Perangkat lunak ini mencetak label tanpa menginstal driver. Saat mencetak, pilih pencetakan jaringan dan masukkan alamat IP serta port printer untuk mengirim data label langsung ke printer melalui jaringan.

2.2) Pencetakan driver Untuk pencetakan driver jaringan, pengguna perlu menginstal driver jaringan cetak dan tempel yang cocok untuk model tersebut di komputer (lihat tutorial instalasi driver cetak dan tempel Nmark serta petunjuk penggunaan), lalu mengirim data cetak melalui driver jaringan.

Bagian Operasi & Kontrol

4) Pencetakan pindai barcode Pengguna dapat menghubungkan pemindai barcode jaringan melalui port jaringan untuk pencetakan pindai. Dalam penerapan, printer bertindak sebagai server dan pemindai sebagai klien menggunakan komunikasi TCP/IP. Saat mengonfigurasi pembaca, atur alamat IP server ke alamat IP printer dan port data ke 9300. Metode ini berlaku untuk pencetakan templat offline; informasi yang dipindai oleh pemindai dapat menggantikan variabel templat dan memicu pencetakan. Setiap item data dijelaskan di bawah ini: byte0: penanda awal data byte1, byte2: 0XFF 0XFF pencetakan sedang berlangsung 0XFF 0XFE pencetakan selesai 0XFF 0XFD pelabelan selesai 0XFF 0XFC printer diam byte3, byte4: panjang data status printer (0x00 0x04) byte5: karakter pemisah byte6, byte7, byte8, byte9: sesuai dengan bit31 - bit0. Menyetel bit ke 1 menunjukkan status kesalahan printer yang berbeda, sebagai berikut: bit0 - pencetakan dijeda bit1 - kepala cetak terangkat bit2 - kertas habis bit3 - kesalahan pita bit4 - pita tidak ada bit5 - kesalahan tanda hitam bit6 - suhu kepala cetak terlalu tinggi bit7 - tegangan kepala cetak terlalu rendah bit8 - kesalahan data cetak bit9 - kesalahan pemotong bit10 - reset program / mulai ulang bit11 - kesalahan lengan pelabelan byte10: penanda akhir data Selama pencetakan, printer mengembalikan data status printer secara real time. Saat printer diam, printer mengembalikan satu pesan status setiap 5 detik.

Koneksi Perangkat Keras

1. Antarmuka panel belakang

1 Indikator daya keluaran

2 Indikator pencetakan selesai

3 Indikator pelabelan selesai

4 Indikator sinyal alarm

5 Indikator izin cetak

6 Indikator izin pelabelan

7 Indikator hapus data

8 Indikator hapus kesalahan

9 Sakelar lunak daya

10 Sakelar utama daya

11 Port kabel daya

12 Port jaringan data RJ45

13 Steker penerbangan mulai-cetak A Steker penerbangan mulai-pelabelan B Port data USB Port perangkat USB Antarmuka input sinyal / output sinyal C Port serial data RS232 Sakelar pemilihan sensor Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Koneksi Perangkat Lunak ke Sistem Cetak dan Tempel

1.1 Metode daya hidup/mati Menyalakan: atur 'Sakelar utama daya' ke posisi tertutup '--', lalu tekan 'Sakelar lunak daya'; lampu merah menyala. Metode mematikan 1: atur 'Sakelar utama daya' ke posisi terbuka 'O'. Metode mematikan 2: tekan 'tombol POWER' pada panel tampilan untuk mengonfirmasi mematikan, lalu atur 'Sakelar utama daya' ke posisi terbuka 'O'.

1.2 Penggunaan sakelar pemilihan sensor (harus diubah setelah daya dimatikan) Pilih sensor reflektif: sakelar DIP 1-4 ON, sakelar DIP 5-8 OFF Pilih sensor berkas tembus: sakelar DIP 1-4 OFF, sakelar DIP 5-8 ON Sakelar DIP 1-4 Sakelar DIP 5-8

1.3 Definisi pin DB9 'Port serial data RS232' Pin 1: NC Pin 2: kirim data (TXD) Pin 3: terima data (RXD) Pin 4: NC Pin 5: ground sinyal (GND) Pin 6: NC Pin 7: NC Pin 8: NC Pin 9: NC Port serial printer: DB9 female

1.4 Definisi pin DB15 'Antarmuka input sinyal / output sinyal C' Pin 14 merah muda Keluaran 24 V 24V Pin 15 hijau muda Keluaran 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 pencetakan selesai + ENDP+ Pin 9 hijau Output pencetakan 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 dibiarkan mengambang (NC).

Bagian Operasi & Kontrol

2. Pengkabelan steker penerbangan mulai-cetak A / steker penerbangan mulai-pelabelan B Sinyal input mulai-cetak dan sinyal input mulai-pelabelan keduanya aktif-tinggi, yaitu input diaktifkan dengan menghubungkan 24 V. Ambil contoh steker penerbangan A 'mulai mencetak'; steker penerbangan B dikabel dengan cara yang sama. Ambil contoh steker penerbangan B 'mulai pelabelan'; steker penerbangan A dikabel dengan cara yang sama.

2.1 Hanya menghubungkan sensor fotoelektrik PNP

2.2 Metode koneksi PLC Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

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

3.1 Sinyal input hapus data dihubungkan ke sensor fotoelektrik

3.1.1 Menghubungkan sensor NPN

3.1.2 Menghubungkan sensor PNP

3.2 Sinyal input hapus data dihubungkan ke PLC

3.2.1 Sinyal valid output PLC adalah level rendah: Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

3.2.2 Sinyal valid output PLC adalah level tinggi:

3.3 Koneksi sinyal output antarmuka C (output pencetakan selesai, output pelabelan selesai, output sinyal alarm)

1) Sinyal valid input PLC adalah level rendah:

2) Sinyal valid input PLC adalah level tinggi: Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

3.4 Sinyal hapus kesalahan antarmuka C

3.4.1 Hanya menghubungkan sensor fotoelektrik PNP Sinyal input hapus kesalahan aktif-tinggi, yaitu menghubungkan sinyal input hapus kesalahan ke 24 V akan mengaktifkannya.

3.4.2 Menghubungkan output PLC (sinyal valid output PLC adalah level tinggi atau rendah) Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

4. Diagram waktu

5. Diagram skematik pneumatik Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Deskripsi Panel Kontrol

1 Tampilan - menunjukkan status printer saat ini

2 Daya (indikator hijau)

3 Data (indikator hijau)

4 Kesalahan (indikator merah)

5 Jeda (indikator merah)

6 'Hapus' - menghapus kesalahan agar printer dapat mencetak lagi

7 'Kembali' - kembali ke tingkat sebelumnya atau keluar dari menu (hanya menu)

8 'Menu' - tekan untuk masuk ke fungsi menu

9 Tombol panah atas - hanya menu; mengubah nilai parameter, biasanya menambah nilai opsi

10 Tombol panah bawah - hanya menu; mengubah nilai parameter, biasanya mengurangi nilai opsi

11 'Konfirmasi' - hanya menu; memilih dan mengonfirmasi item di layar Setiap penekanan 'Feed/FEED' memaksa printer mengumpulkan satu label kosong. Menekan 'Pause/PAUSE' menjeda / melanjutkan pencetakan printer. Tombol panah kiri - hanya menu. Tombol panah kanan - hanya menu. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

Deskripsi layar Berikut adalah informasi yang ditampilkan pada layar printer setelah menyala. Model printer: V4X0B-T Set perintah yang digunakan saat ini: NSCL Status printer saat ini: Online Jumlah cetak: 000000 - jumlah yang dicetak saat ini; direset ke 000000 setelah mulai ulang. 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. 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 Mulai ulang sistem

11 BAHASA

Bagian Operasi & Kontrol

1. Pengaturan sistem Pengaturan perangkat lunak [Kata sandi: 1234] Set perintah: NSCL / NTPL / NZPL Mode pemicu: kontinu / tunggal Kunci parameter Jenis media Offset pengumpanan 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 rusak Mode tarik kembali: tarik kembali sebelum mencetak / tarik kembali setelah mencetak 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 Pengaturan alarm Pengaturan alarm pita: hanya alarm / alarm dan hentikan pencetakan Alarm tanpa data: tanpa alarm / alarm saat mulai mencetak / alarm saat menunggu data

Bagian Operasi & Kontrol

2. Parameter cetak Tinggi cetak Lebar cetak Celah label Metode cetak: transfer termal / termal langsung Jenis media: kontinu / tanda hitam / celah Kecepatan cetak Kegelapan cetak Offset pengumpanan 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 waktu nyata sensor Wizard pengaturan ambang Pengaturan sensor transmisif Ambang celah transmisif Ambang kertas habis transmisif Nilai waktu nyata 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: aktif / nonaktif Sinyal cetak: pulsa / level / nonaktif Sinyal pelabelan: pulsa / level / nonaktif Siklus cetak Penundaan pelabelan Panjang gulung ulang Kecepatan gulung ulang Jeda gulung ulang Gulung ulang tertunda Deteksi label jatuh: aktif / nonaktif

Bagian Operasi & Kontrol

Penundaan tarik kembali Kecepatan tarik kembali Panjang vakum Filter sensor tekanan Sinyal posisi: aktif / nonaktif Pelabelan selesai Reset pelat pelabelan Lepas pelat pelabelan Tahan vakum Penundaan semburan label Tahan gulung ulang: gulung ulang panjang / gulung ulang pendek Mode uji Uji pelabelan tunggal Uji pelabelan siklus Uji pelabelan langkah Uji lengan pelabelan Uji motor gulung ulang Uji siklus cetak Metode pelabelan Cetak & label Label tanpa pencetakan Kontrol manual Lengan pelabelan Tabung semburan Pelat pengambil label 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 pengaturan pabrik: tidak / ya Pemantau sistem Halaman konfigurasi sistem Deteksi kepala cetak Uji cetak label

Petunjuk Penggunaan Menu

1. Penggunaan fungsi lengan pelabelan Printer harus dalam keadaan mati. Tahan tombol Menu dan nyalakan sakelar printer; lepaskan saat indikator kesalahan berkedip. Kemudian masuk kembali ke menu, dan fungsi di menu Lengan Pelabelan dapat diubah. Setelah mengubah parameter atau pengaturan di menu, kembali ke layar utama terlebih dahulu, lalu matikan dan mulai ulang printer agar perubahan tersimpan dan berlaku.
2. Penggunaan pengaturan menu Pemantauan waktu nyata Suhu kepala cetak Sensor pita Sensor gulung ulang Jarak cetak Mode debug Catatan alarm
9. Informasi versi HARD: BOOT: SOFT:
10. Mulai ulang sistem Tidak / Ya
11. BAHASA CINA / INGGRIS

Instalasi Driver

Unduh Driver

1. Masukkan situs web resmi www.nmark.com.cn di browser web, buka situs web resmi, masuk ke halaman utama, klik Layanan & Dukungan, dan pilih Unduhan Perangkat Lunak.
2. Klik Unduh Driver Printer, lalu klik tombol Unduh. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Instalasi Driver

Unduh Driver

1. Masukkan situs web resmi www.nmark.com.cn di browser web, buka situs web resmi, masuk ke halaman utama, klik Layanan & Dukungan, dan pilih Unduhan Perangkat Lunak.
2. Klik Unduh Driver Printer, lalu klik tombol Unduh. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Instal Driver

Instal driver USB

1. Setelah diunduh, ekstrak dan buka folder, lalu klik dua kali PrnInst.exe untuk menjalankannya.
2. Klik Next. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

3. Klik Install Driver.

4. Pilih 'I accept the terms of the license agreement' dan klik Next. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

5. Pilih port USB.

6. Hubungkan kembali kabel USB. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

7. Klik Install.

8. Tunggu hingga instalasi selesai. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

9. Saat instalasi selesai, klik Exit. Instal driver port jaringan

1. Ulangi langkah 1 hingga 4 di atas dan pilih Network Port. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

2. Pilih driver yang sesuai dengan printer Anda dan klik Next.

3. Pilih 'Create a new network port' dan klik Next. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

4. Masukkan alamat IP printer. Alamat IP default pabrik adalah 192.168.1.69. Klik Next.

5. Klik Install. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Bagian Operasi & Kontrol

6. Tunggu hingga instalasi selesai.

7. Saat instalasi selesai, klik Exit. Pengaturan driver Setelah instalasi, buka Panel Kontrol komputer, pilih Perangkat dan Printer, klik kanan printer dan pilih Properti Printer, buka tab Port, dan hapus centang 'Enable bidirectional support'. Untuk driver jaringan, pilih port printer, klik Configure Port, dan ubah alamat IP. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Petunjuk Alarm Pita Sistem Cetak dan Tempel Nmark

1. Deskripsi fungsi Alarm pita adalah fungsi dasar sistem cetak dan tempel Nmark. Mengaktifkannya memungkinkan pengguna mengetahui status pita pada saat pertama, mengingatkan pengguna untuk mengganti pita tepat waktu, dan meningkatkan efisiensi produksi. Alarm pita memiliki tiga bentuk keluaran: tampilan layar, output sinyal IO, dan output data TCP/IP. Output sinyal IO dan output data TCP/IP dapat digunakan pada sistem tanpa pengawasan, di mana sinyal keluaran menentukan apakah pita habis.

2. Metode pengaturan dan pengenalan mode Masuk ke menu printer, masuk ke submenu Pengaturan Sistem, dan pilih Pengaturan Alarm untuk mengatur mode alarm pita. Tersedia dua mode alarm: hanya alarm, dan alarm dan hentikan pencetakan.
3. Output antarmuka sinyal eksternal Seri sistem cetak dan tempel Nmark yang berbeda menggunakan antarmuka eksternal yang berbeda. Catatan ini berfokus pada konten output alarm; untuk konten lain, lihat panduan pengguna untuk informasi terbaru.
4. Output TCP/IP Untuk deskripsi komunikasi TCP/IP secara spesifik, lihat bagian Operasi & Kontrol pada panduan perangkat. Berikut ini berfokus pada output alarm. 0X7B adalah byte0; flag alarm pita adalah bit4 dari byte9. Saat alarm pita terjadi, bit ini diatur ke 1. Format frame data yang dikembalikan adalah: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Mode hanya alarm: Saat pita habis, layar menampilkan kesalahan pita yang meminta untuk memeriksa apakah pita habis; port output sinyal mengeluarkan sinyal kesalahan dan TCP/IP mengeluarkan data alarm. Mode alarm dan hentikan pencetakan: Saat pita habis, layar menampilkan kesalahan pita yang meminta untuk memeriksa apakah pita habis; port output sinyal mengeluarkan sinyal kesalahan dan TCP/IP mengeluarkan data alarm, sekaligus menghentikan tugas pencetakan printer.

Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel

1. Pencetakan online Dalam mode pencetakan online, jika dua label berturut-turut muncul selama pencetakan, metode berikut dapat digunakan untuk memeriksa:
 1. Di menu cetak sistem cetak dan tempel, periksa apakah jenis media dan ukuran label sudah benar.
 2. Jika jenis media adalah kertas tanda hitam, buka kepala cetak dan periksa apakah sensor di bawah stok label telah bergeser. Jika ya, pindahkan kembali ke bawah stok label secara manual. Jika permukaan sensor kotor, usap permukaan sensor dengan alkohol.
 3. Hapus semua tugas cetak, temukan Kalibrasi Parameter di menu printer, dan pilih Deteksi Otomatis Sensor untuk mengkalibrasi parameter sensor. Jika sistem cetak dan tempel adalah seri V4X0B, layar menampilkan kurva sensor setelah kalibrasi; jika puncak kurva terlalu kecil atau kurva berupa garis lurus, sensor mungkin rusak.
 4. Saat mengubah jenis media menjadi kertas celah, kunci jenis media di bawah Pengaturan Sistem Printer > Pengaturan Perangkat Lunak, lalu kalibrasi parameter sensor seperti pada langkah 3.
 5. Tingkatkan penundaan pelabelan di opsi Lengan Pelabelan sesuai kebutuhan untuk menyaring sinyal gangguan.
2. Templat offline Dalam mode pencetakan online, jika dua label berturut-turut muncul selama pencetakan, metode berikut dapat digunakan untuk memeriksa:
 1. Di menu cetak sistem cetak dan tempel, periksa apakah jenis media dan ukuran label sudah benar.
 2. Jika jenis media adalah kertas tanda hitam, buka kepala cetak dan periksa apakah sensor di bawah stok label telah bergeser. Jika ya, pindahkan kembali ke bawah stok label secara manual. Jika permukaan sensor kotor, usap permukaan sensor dengan alkohol. Lihat Gambar 1 untuk gambar sensor.
 3. Matikan sistem cetak dan tempel, tahan tombol pengumpanan tanpa melepaskannya, dan lepaskan tombol pengumpanan saat indikator kesalahan berkedip; sistem cetak dan tempel mengkalibrasi parameter sensor secara otomatis.

4. Ubah mode pemicu templat ke perintah FR, mulai ulang sistem cetak dan tempel, temukan Kalibrasi Parameter di menu printer, dan pilih Deteksi Otomatis Sensor untuk mengkalibrasi parameter sensor. Jika sistem cetak dan tempel adalah seri V4X0B, layar menampilkan kurva sensor setelah kalibrasi; jika puncak kurva terlalu kecil atau kurva berupa garis lurus, sensor mungkin rusak.
6. Tanpa mengubah mode pemicu templat, ubah jenis media ke selain kertas kontinu; kunci jenis media di bawah Pengaturan Sistem Printer > Pengaturan Perangkat Lunak, lalu kalibrasi parameter sensor seperti pada langkah 4.
7. Tingkatkan penundaan pelabelan di opsi Lengan Pelabelan sesuai kebutuhan untuk menyaring sinyal gangguan. Sensor tanda hitam Catatan: untuk metode kalibrasi sensor, lihat metode kalibrasi sensor pencetakan online di bawah ini. Catatan: untuk metode kalibrasi sensor, lihat metode kalibrasi sensor templat offline di bawah ini.

Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel

3. Kalibrasi sensor untuk pencetakan online Metode kalibrasi sensor seri V4X0

1. Masuk ke menu printer dan pilih Parameter Cetak.
2. Masuk ke menu Parameter Cetak dan periksa jenis media. Jika jenis media adalah tanda hitam, pastikan sensor tanda hitam berada tepat di bawah stok label. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel

3. Kembali ke menu printer, pilih Kalibrasi Parameter, dan tekan tombol OK untuk masuk.
4. Pilih Deteksi Otomatis Sensor dan tekan tombol OK untuk memulai kalibrasi sensor. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel

5. Tunggu hingga kalibrasi selesai.
6. Setelah kalibrasi, layar menampilkan nilai maksimum, nilai minimum, dan nilai uji sensor. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel

Metode kalibrasi sensor seri V4X0B

1. Masuk ke menu printer dan pilih Parameter Cetak.
2. Masuk ke menu Parameter Cetak dan periksa jenis media. Jika jenis media adalah tanda hitam, pastikan sensor tanda hitam berada tepat di bawah stok label.
3. Kembali ke menu printer, pilih Kalibrasi Sensor, dan tekan tombol OK untuk masuk. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel

4. Pilih Deteksi Otomatis Sensor dan tekan tombol OK untuk memulai kalibrasi sensor.
5. Tunggu hingga kalibrasi selesai.

6. Setelah kalibrasi, layar menampilkan nilai maksimum, nilai minimum, dan nilai uji sensor, dan juga mencetak kurva sensor yang dipilih di layar. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Solusi Kesalahan Pengumpanan Printer Industri Nmark & Sistem Cetak dan Tempel

4. Kalibrasi sensor untuk templat offline Metode 1: ubah mode pemicu templat ke perintah FR, matikan printer, tahan tombol pengumpanan pada keyboard tanpa melepaskannya dan nyalakan daya. Saat indikator kesalahan berkedip, lepaskan tombol pengumpanan, dan printer mulai mengkalibrasi sensor secara otomatis. Metode 2: ubah jenis media - kunci jenis media di bawah Pengaturan Sistem Printer > Pengaturan Perangkat Lunak, lalu matikan printer langsung, tahan tombol pengumpanan pada keyboard tanpa melepaskannya dan nyalakan daya. Saat indikator kesalahan berkedip, lepaskan tombol pengumpanan, dan printer mulai mengkalibrasi sensor secara otomatis.

Referensi Parameter Sistem Cetak dan Tempel Nmark

Parameter cetak Tinggi cetak: tinggi label yang digunakan. Lebar cetak: lebar label yang digunakan. Tinggi celah: ukuran celah antara dua label. Metode cetak: gunakan termal langsung bila tidak ada pita; gunakan transfer termal bila ada pita. Jenis media: jenis stok label yang digunakan. Mengubah jenis media mengubah sensor yang digunakan - kertas kontinu tidak menggunakan sensor, kertas tanda hitam menggunakan sensor reflektif, dan kertas celah menggunakan sensor transmisif. Kegelapan cetak: semakin tinggi nilai, semakin gelap; semakin rendah nilai, semakin terang. Kecepatan cetak: mengontrol kecepatan pencetakan label. Offset pengumpanan: posisi tepi label berikutnya relatif terhadap tepi pelat pengelupas. Offset sumbu X: offset posisi horizontal konten label pada stok label. Offset sumbu Y: offset posisi vertikal konten label pada stok label. Jarak teks: jarak karakter variabel teks dalam templat. Jumlah cetak: dua mode - terkendali dan tidak terkendali. Terkendali berarti sistem cetak dan tempel mencetak sebanyak label yang dikirim komputer host; tidak terkendali berarti jumlah label yang dicetak tidak bergantung pada jumlah yang dikirim komputer host. Parameter pelabelan Jenis pelabelan: mengatur mode kerja mesin pelabelan, terkait dengan jenis mesin. Motor gulung ulang: aktifkan / nonaktifkan motor gulung ulang. Sinyal cetak: pulsa / level / nonaktif (dengan pulsa atau level dipilih, pemicu IO diperlukan untuk mencetak setelah mengirim data cetak). Sinyal pelabelan: pulsa / level / nonaktif (dengan pulsa atau level dipilih, pemicu IO diperlukan untuk melabeli setelah pencetakan selesai). Siklus cetak: interval waktu antara dua pencetakan. Penundaan pelabelan: menunda pelabelan setelah menerima sinyal pelabelan. Panjang gulung ulang: panjang tarik kembali media dari motor gulung ulang. Kecepatan gulung ulang: kecepatan motor gulung ulang. Jeda gulung ulang: jarak jeda motor gulung ulang, memengaruhi celah antara label dan pelat pelabelan. Gulung ulang tertunda: setelah jeda gulung ulang, mengatur penundaan sebelum gulung ulang dimulai lagi, untuk memastikan label ditahan lebih kuat. Deteksi label jatuh: apakah mendeteksi label di bawah pelat pelabelan. Penundaan tarik kembali: mengontrol waktu tarik kembali motor gulung ulang selama langkah turun pelat pelabelan. Kecepatan tarik kembali: kecepatan tarik kembali motor printer. Panjang vakum: mengontrol posisi pengambilan vakum pelat pelabelan selama pencetakan. Filter sensor tekanan: menyaring sinyal abnormal saat pelat pelabelan mulai menekan ke bawah. Sinyal posisi: sinyal yang dipicu saat pelat pelabelan menyentuh objek pelabelan. Pelabelan selesai: posisi di mana sinyal pelabelan selesai dipicu. Tahan vakum: mengatur berapa lama pelat pelabelan menyentuh objek. Penundaan semburan label: durasi semburan label (digunakan oleh mesin pelabelan semburan). Tahan gulung ulang: mode motor gulung ulang.

Referensi Parameter Sistem Cetak dan Tempel Nmark

Parameter sistem Set perintah: memilih set perintah yang saat ini didukung printer. Mode pemicu: jumlah label yang dicetak setelah sinyal cetak dipicu. Kunci parameter: saat 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 apakah ada media; di atas nilai ini berarti kertas habis. Ambang celah transmisif: ambang untuk mendeteksi awal dan akhir label. Ambang kertas habis transmisif: ambang untuk mendeteksi apakah ada media; di atas nilai ini berarti kertas habis. Mode pemicu cetak templat Perintah FR: perintah FR. Data protokol: protokol khusus. Sinyal IO: memerlukan koneksi sinyal IO eksternal. Pindai barcode: hubungkan pemindai barcode ke port USB utama.

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

Karena kekhususan komunikasi USB, memanggil driver printer Nmark dari perangkat lunak khusus printer lainnya menghasilkan kesalahan. Bila perangkat lunak khusus lain harus digunakan, metode berikut mengatasi kegagalan memanggil driver. Pertama, tentukan apakah printer mendukung set perintah yang dikeluarkan oleh perangkat lunak khusus tersebut, dan parameter USB printer (dengan resolusi yang sama dengan sistem cetak dan tempel Nmark) yang sesuai dengan perangkat lunak khusus tersebut. Gunakan perangkat lunak BusHound untuk memperoleh parameter. Setelah mengonfirmasi informasi di atas, modifikasi dapat dilakukan.

1. Tutorial perolehan parameter BusHound

1. Buka perangkat lunak BusHound, klik Devices, dan centang printer dan USB Printing Support.
2. Klik Capture, klik Stop untuk membersihkan jendela, dan klik Run untuk mulai menangkap. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

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

2. Metode modifikasi parameter

3. Mulai ulang printer untuk memperoleh parameter terkait.

1. Gunakan alat konfigurasi cetak dan tempel Nmark untuk memodifikasi parameter USB cetak dan tempel Nmark. Metode modifikasi: (1) Buka perangkat lunak Ptools, pilih printer Nmark yang terhubung, dan klik Connect. Catatan: VID:1203 PID:0131 Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

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

3. Instal driver printer yang sesuai dengan perangkat lunak khusus (2) Klik USB Parameters, lalu klik Read. Langkah ini memerlukan hak istimewa pengguna super. (3) Ubah parameter USB menjadi parameter printer yang sesuai dengan perangkat lunak pencetakan, klik Set, dan mulai ulang printer. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Program Peningkatan Ptools

1. Setelah diekstrak, klik dua kali ikon ptools.
2. Klik dua kali ikon ptools. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Program Peningkatan Ptools

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 gambar.

Program Peningkatan Ptools

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 gambar.

Petunjuk Perangkat Lunak Pencetakan Nmark Layar Sentuh

Catatan: dokumen ini berfokus pada pencetakan dengan memanggil file pada drive USB.

1. Pengenalan perangkat lunak
2. Langkah penggunaan Perangkat lunak pencetakan label Nmark dapat mencetak label dengan dua cara: mengedit label di perangkat lunak, dan memanggil file label yang disimpan pada drive USB. Dalam metode pengeditan label, pengguna membuat label langsung di layar sentuh tanpa menggunakan perangkat lunak lain. Dalam metode drive USB, pengguna mengedit semua file label yang diperlukan di komputer menggunakan perangkat lunak pengeditan label Barlabel kami, menyimpan file .BLX pada drive USB, dan perangkat lunak pencetakan label Nmark mencetak dengan memanggil file pada drive USB.
1. Nyalakan layar sentuh dan printer Nmark.
2. Masukkan drive USB yang sudah berisi file label ke port USB mana pun di bawah layar sentuh; saat layar menampilkan ikon koneksi, koneksi berhasil. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Petunjuk Perangkat Lunak Pencetakan Nmark Layar Sentuh

3. Hubungkan layar sentuh ke printer Nmark dengan kabel USB.
4. Buka perangkat lunak pencetakan label Nmark, ketuk 'Not connected' di kanan atas, pilih koneksi USB, dan pilih perangkat USB yang muncul. Saat prompt izin muncul, pilih OK, pilih lagi perangkat USB yang muncul, dan bagian bawah menampilkan 'Connected'. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Petunjuk Perangkat Lunak Pencetakan Nmark Layar Sentuh

5. Pilih USB drive template, ketuk folder yang dinamai dengan ID drive USB, buka untuk menemukan file label yang disimpan, pilih file label yang akan dicetak, ketuk Open, tunggu pemuatan selesai, lalu ketuk Send to Printer untuk mencetak label.

6. Pengeditan sekunder label di layar sentuh: buka file label yang akan diedit pada drive USB, ketuk tombol Edit, dan antarmuka otomatis beralih ke layar pengeditan label. Setelah mengedit, simpan file label; file otomatis tersimpan ke direktori lokal. File label pada drive USB dapat dilihat dari layar utama dan tidak diubah. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Petunjuk Perangkat Lunak Pencetakan Nmark Layar Sentuh

7. Ada dua metode untuk menyimpan file drive USB di dalam layar sentuh. Metode 1: buka file label pada drive USB di perangkat lunak layar sentuh, ketuk Edit untuk masuk ke layar pengeditan, pilih apakah akan mengedit file, lalu simpan - file tersimpan di layar sentuh. Metode 2: di layar templat drive USB, pilih file label yang akan disimpan secara lokal, pilih Copy, pilih timpa atau lewati nama yang sama, lalu di layar 'My' perangkat lunak buka My Files untuk melihat file label yang disimpan.

3. Metode pembaruan perangkat lunak Saat perangkat lunak perlu diperbarui, buka via browser, buka bookmark yang disimpan untuk masuk ke situs pembaruan, hapus instalasi versi lama, dan unduh serta instal versi terbaru.

4. Penggunaan pencetakan jaringan

1. Pencetakan kabel jaringan (1) Koneksi kabel langsung antara layar sentuh dan printer: buka pengaturan layar sentuh, pilih Network & Internet, ketuk Ethernet, pilih mode Static IP, konfigurasi parameter terkait; atur panjang prefiks jaringan ke 24; atur alamat IP dan gateway default sesuai LAN lingkungan pengguna. Alamat IP layar sentuh harus berada pada segmen jaringan yang sama dengan alamat IP printer. (2) Koneksi antara layar sentuh dan printer melalui switch atau router: koneksi ini tidak memerlukan konfigurasi manual alamat IP layar sentuh; switch atau router secara otomatis menetapkan alamat IP ke layar sentuh.

Petunjuk Perangkat Lunak Pencetakan Nmark Layar Sentuh

2. Pencetakan melalui WiFi Hubungkan printer ke router, dan hubungkan layar sentuh ke WiFi router tersebut. Buka perangkat lunak pencetakan label Nmark, ketuk 'Not connected' di kanan atas, ketuk koneksi WiFi, tambahkan printer, masukkan nama printer, alamat IP dan port (port default printer adalah 9100), dan ketuk OK. Printer baru kemudian muncul di daftar. Ketuk Connect dan tunggu perangkat lunak kembali ke layar utama. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel

1. Buat 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. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel

Setelah menempatkan konten, klik dua kali untuk mengubah properti spesifik konten. Jika item adalah variabel, centang 'Print variable' di bawah General. Setelah tata letak selesai, klik File > Generate Print Template, edit nama file, dan simpan. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel

2. Unduh templat Hubungkan printer dengan kabel USB atau kabel jaringan. Untuk unduhan jaringan, pastikan printer dan komputer berada pada LAN yang sama. Buka perangkat lunak Barlabel, klik File > Download Print Template, pilih file FRM yang dihasilkan dengan nama yang sama, dan klik Download sesuai antarmuka komunikasi Anda. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel

Setelah templat berhasil diunduh, pilih templat yang akan dicetak di printer dan atur mode pemicu. Atur juga mode pemicu printer di bawah Menu Printer > Pengaturan Sistem > Pengaturan Perangkat Lunak. Cara 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 tombol OK untuk masuk ke daftar templat; pilih templat untuk pencetakan offline. Pilih baris 'Mode' dan tekan tombol OK untuk masuk ke daftar mode. Empat mode tersedia: perintah FR, data protokol, sinyal IO, dan pindai barcode. Perintah FR: perintah eksklusif kami untuk memanggil templat cetak. Data protokol: protokol khusus. Sinyal IO: sinyal yang diterima oleh antarmuka IO eksternal; antarmuka eksternal yang akan digunakan harus diaktifkan di menu Lengan Pelabelan. Pindai barcode: dipicu oleh pemindai barcode USB yang terhubung ke panel belakang printer. Catatan: dalam mode non-offline, 'Mode' harus diubah menjadi 'FR command'. Prompt: unduhan selesai.

Pembuatan & Pemanggilan Templat Cetak Barlabel

3. Panggil templat

1. Pemanggilan online Printer mendukung tiga metode komunikasi: USB, TCP dan RS232. Format perintah pemanggilan adalah sebagai berikut: FR'TEST.FRM' // nama templat yang akan dipanggil, diikuti CRLF ('\r\n') ? // format tetap, wajib, diikuti CRLF ('\r\n') Data 1 // data variabel pertama, diikuti CRLF ('\r\n') Data 2 // data variabel kedua, diikuti CRLF ('\r\n') Data 3 // data variabel ketiga, diikuti CRLF ('\r\n') P1,1 // berarti mulai mencetak; format tetap, wajib, diikuti CRLF ('\r\n') Catatan: jika templat memiliki lebih banyak variabel, sisipkan secara berurutan antara baris kelima dan keenam; setiap variabel diikuti CRLF ('\r\n'). Tanda '?' dan tanda kutip dalam perintah harus dimasukkan dalam mode input bahasa Inggris.

2. Pemanggilan offline Memilih sinyal IO atau pindai barcode sebagai mode pemicu templat mengaktifkan pemanggilan offline. Untuk pemanggilan offline, konten templat dapat dimodifikasi menggunakan keyboard. Saat membuat templat cetak di Barlabel, variabel reguler otomatis diurutkan sesuai urutan pembuatan; variabel waktu dan variabel tanggal tidak ikut dalam pengurutan. Setelah membuat templat, unduh file templat ke printer, dan pilih templat cetak yang akan dicetak seperti dijelaskan di atas. Di menu Variable, masukkan konten variabel pada posisi nilai awal menggunakan keyboard sesuai urutan variabel templat, dan pilih jenis variabel pada printer sesuai jenis variabel dalam templat. Jika templat memiliki variabel waktu dan tanggal, cukup tambahkan variabel waktu dan variabel tanggal ke daftar variabel templat; urutannya tidak perlu diperhatikan.

3. Hapus templat Pilih baris 'Template' dan tekan tombol OK untuk masuk ke daftar templat, pilih templat cetak yang akan dihapus, pilih Delete, dan konfirmasi penghapusan. Ada dua mode pemanggilan: pemanggilan online dan pemanggilan offline. Pemanggilan online mengirim perintah pemanggilan dari komputer host. Setelah printer menerima perintah, printer menemukan file templat yang sesuai di dalam printer, atau file templat pada drive USB yang terhubung ke port USB_HOST panel belakang printer (didukung pada beberapa model), dan menetapkan konten dalam kode perintah ke variabel templat cetak.

Pemanggilan offline bergantung pada sinyal eksternal; dapat dipicu oleh antarmuka IO eksternal atau pemindai barcode. Konten variabel dapat diedit dengan keyboard.

Lampiran

Lampiran 1: Masalah Umum & Solusinya

1. Setelah pencetakan label selesai, label tidak tetap berada di pelat pelabelan, dan mesin pelabelan melaporkan alarm 'label hilang'.

1.1 Periksa apakah posisi henti cetak label sudah benar. Posisi henti harus sekitar 1 mm di belakang pelat pengelupas untuk tepi label berikutnya. Jika posisinya terlalu berbeda, sesuaikan offset pengumpanan (default 27 mm); lihat Panduan Pengguna Sistem Cetak dan Tempel atau kode QR video untuk metode penyesuaiannya.

1.2 Periksa apakah tabung semburan tersumbat atau sudut semburan tidak sesuai; lihat Panduan Pengguna Sistem Cetak dan Tempel atau kode QR video untuk metode penyesuaiannya. Pemuatan media yang salah: Pemuatan media yang benar:

Lampiran

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

1.4 Sesuaikan nilai gulung ulang tertunda melalui menu layar (pada beberapa model ini adalah penundaan vakum).

1.5 Periksa apakah label memenuhi persyaratan. Pilih stok label yang dimaksudkan untuk pelabelan, jangan merusak lapisan belakang label, dan label tidak boleh terlalu tebal.

1.6 Atur jenis media agar menggunakan sensor reflektif.

1.7 Ketinggian pelat pelabelan tidak sesuai atau tidak sejajar.

1.8 Pengelupasan tidak stabil; poros gulung ulang berputar tidak stabil; tekanan bantalan gesek poros gulung ulang perlu ditingkatkan, atau bantalannya perlu diganti.

1.9 Tekanan udara terlalu rendah, sehingga area pelat pelabelan tidak dapat membentuk vakum yang efektif dan label jatuh karena gravitasi.

2. Bagaimana menyesuaikan posisi konten cetak yang tidak akurat?

2.1 Sesuaikan offset sumbu X dan offset sumbu Y printer melalui menu layar. Lihat Panduan Pengguna Sistem Cetak dan Tempel atau kode QR video.

2.2 Kalibrasi parameter sensor.

2.3 Atur jenis media ke sensor reflektif.

2.4 Jika kepala cetak telah dibuka, kumpulkan beberapa label lagi agar printer beradaptasi.

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

3.1 Setelah mengganti label, printer tidak dapat langsung menyesuaikan ambang sensor ke rentang yang benar secara otomatis; cetak 5 atau 6 label agar sistem cetak dan tempel beradaptasi, setelah itu bekerja

normal.

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

4. Bagaimana menyesuaikan kecepatan pelabelan? Sesuaikan dengan mengubah aliran udara masuk dan buang silinder. Lihat Panduan Pengguna Sistem Cetak dan Tempel atau kode QR video.

5. Apa yang harus dilakukan jika printer tidak mengenali media dan melaporkan kesalahan tanda hitam?

5.1 Lepaskan label secara manual, lalu tekan tombol Hapus/Kembali dan cetak beberapa label lagi untuk diamati.

5.2 Tidak ada kertas cetak tersisa.

5.3 Stok label memiliki celah, atau celah antar stok label hilang.

5.4 Ukuran label diatur terlalu kecil.

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

6. Bagaimana cara kerja output IO cetak dan tempel?

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

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

6.3 Lihat panduan operasi cetak dan tempel untuk detailnya.

7. Apa yang harus dilakukan jika perangkat lunak tidak boleh mengubah parameter mesin pelabelan?

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

Lampiran

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

8. Data cetak telah dikirim tetapi printer tidak mencetak.

8.1 Periksa apakah layar printer menampilkan 'Waiting for print data'; jika ya, data cetak belum terkirim.

8.2 Jika layar printer menampilkan 'Waiting for print signal', sinyal IO cetak perlu dipicu.

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

8.4 Jika driver printer digunakan, periksa apakah driver printer terinstal dengan benar.

8.4 Periksa apakah ada masalah pada kabel koneksi.

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

8.6 Untuk koneksi jaringan, periksa apakah konfigurasi port jaringan printer sudah benar.

9. Apa penyebab kesalahan pita?

9.1 Inti pita belakang tidak terpasang dengan benar.

9.2 Pita habis.

9.3 Pita tidak ditarik kencang saat menutup kepala cetak.

10. Kesalahan kertas habis

10.1 Posisi sensor terlalu jauh; stok label tidak menutupi sensor.

10.2 Stok label habis atau memiliki celah di tengah.

10.3 Stok label terlalu transparan; parameter sensor perlu dikalibrasi.

11. Cara memasang bahan habis pakai

11.1 Saat memasang pita dan gulungan media, tekan sakelar kait untuk membuka kepala cetak, tempatkan stok label di antara pelat pemandu media, pasang pita yang belum terpakai di bagian bawah, dan pasang pita yang sudah terpakai di bagian atas.

11.2 Saat mengganti stok label, buka kepala cetak terlebih dahulu, dorong kait pada pelat pemandu media kanan ke depan untuk memisahkan kedua pelat pemandu, keluarkan media lama, tempatkan media baru, dan jepit stok label dengan pelat pemandu.

12. Bagaimana cara menginstal driver printer? Driver antarmuka USB dan driver port jaringan keduanya dapat digunakan. Untuk driver USB, cukup ikuti petunjuk driver printer kami untuk menginstalnya. Untuk driver jaringan, konfigurasi alamat IP dan port jaringan printer, yang dapat diatur melalui tombol dan tampilan layar printer. Driver printer kami kompatibel dengan Win7 dan Win10. Lihat kode QR di sebelah kanan untuk metode instalasi.

Lampiran

13. Bagaimana cara mengonfigurasi driver printer? (Lihat kode QR di sebelah kanan.)

13.1 Atur halaman cetak, dan perhatikan arah pencetakan.

13.2 Atur offset pengumpanan.

13.3 Nonaktifkan dukungan dua arah.

13.4 Pilih pencetakan langsung.

14. Apa arti 'bahasa pemrograman yang didukung printer'? Agar printer dapat mencetak gambar yang Anda inginkan dengan sempurna, bahasa yang mendeskripsikan gambar tersebut harus memberi tahu printer apa yang harus dicetak. Bahasa ini adalah set perintah yang didukung printer. Saat ini bahasa printer yang kami dukung adalah NSCL dan TPL; hubungi dukungan teknis Nmark untuk konten spesifiknya.

15. Apa itu file templat perangkat keras printer? File templat printer adalah string yang dihasilkan secara otomatis dari set perintah untuk mencetak konten label tertentu. Konten variabelnya bukan gambar melainkan nilai variabel spesifik; saat pemrograman nanti, konten ini diganti dan menjadi konten yang ingin Anda cetak.

16. Mengapa set perintah TPL direkomendasikan untuk file templat perangkat lunak printer? Set perintah NSCL mendeskripsikan gambar sebagai data biner; jika dibuka dengan beberapa alat pengeditan teks, sebagian data akan dimodifikasi. Sebaliknya, mode non-kompresi TPL dapat mendeskripsikan data gambar dengan karakter teks, sehingga Anda dapat menggunakan editor biasa seperti Notepad untuk menelusuri dan memodifikasi sebagian templat.

17. Apa perbedaan antara perangkat lunak pencetakan barlabel, nicelabel dan bartender, dan bagaimana penggunaannya?
- 17.1 Barlabel adalah perangkat lunak pencetakan yang dikembangkan sendiri oleh Shenzhen Aiweima. Dengan perangkat lunak ini Anda tidak perlu menginstal driver; perangkat lunak dapat mengenali printer kami secara otomatis dan langsung mengedit serta mencetak label.
- 17.2 NiceLabel adalah vendor perangkat lunak pencetakan pihak ketiga yang bekerja sama dengan kami; driver printer standar kami juga dikembangkan oleh NiceLabel. Anda dapat mengunjungi situs web resmi NiceLabel untuk mempelajari lebih lanjut tentang NiceLabel.
- 17.3 BarTender juga vendor perangkat lunak pencetakan pihak ketiga yang tidak bekerja sama langsung dengan kami. Anda dapat menginstal driver printer kami dan memanggilkannya dari BarTender. Untuk beberapa printer yang dipanggil melalui driver, alamat IP dan port jaringan dapat diatur melalui tombol dan tampilan layar printer. Driver printer kami kompatibel dengan Win7 dan Win10.
18. Tindakan pencegahan untuk pelabelan label kecil: jika tekanan udara terlalu rendah label tidak dapat ditahan dan pelabelan cenderung bergeser; tekanan udara umumnya 0.4 hingga 0.5 MPa. T: Printer kadang-kadang menghasilkan karakter rusak atau berperilaku abnormal. J: Periksa apakah dukungan dua arah di driver printer aktif; jika ya, nonaktifkan. T: Perubahan pada driver printer tidak berlaku? J: Periksa apakah ada duplikat driver printer; jika ada, ubah juga semua parameter di sana.
20. Cara mengatur sensor deteksi label (video).
21. Fungsi sensor lengan pelabelan S1, S2, S3 (video).
22. Mengapa printer mengumpalkan dengan ketidakakuratan acak?
- 22.1 Penggeser penjepit media di dalam printer terlalu kencang, sehingga stok label tidak terumpan dengan lancar; kendurkan penggeser penjepit.
- 22.2 Ketegangan poros gulung ulang terlalu tinggi, menyebabkan stok label tertarik berlebihan; sesuaikan tekanan pegas gesek poros gulung ulang.
23. Pengelupasan label kadang-kadang buruk
- 23.1 Ganti dengan stok label yang cocok untuk pengelupasan.
- 23.2 Tingkatkan tekanan bantalan gesek poros gulung ulang dan tekanan lapisan belakang label.
- 23.3 Jika bantalan gesek poros gulung ulang rusak, ganti.
24. Cara memeriksa tekanan udara sistem cetak dan tempel
- 24.1 Saat tekanan udara tidak mencukupi, suara berubah secara nyata; periksa posisi jarum pengukur pada tripel saluran masuk udara. Selama penggunaan normal, tekanan udara harus mencapai 0.5 MPa.
25. Cara menangani beberapa label muncul sekaligus
- 25.1 Periksa apakah jenis media di parameter cetak mesin pelabelan sesuai dengan jenis label yang digunakan.
- 25.2 Periksa ukuran label yang diatur di parameter cetak.
- 25.3 Lakukan kalibrasi sensor pada printer.
26. Printer tidak merespons setelah menerima data Di Pengaturan Pabrik, temukan Mode Debug dan periksa apakah data yang diterima printer sesuai dengan data yang dikirim.

Lampiran

Lampiran 2: Tindakan Pencegahan

1. Saat menggunakan model printer apa pun, pastikan catu daya dibumikan.
 2. Semua produk harus dirawat secara berkala selama penggunaan. Usap kepala cetak dan sensor dengan alkohol secara berkala. Struktur mekanis dapat mengendur selama penggunaan jangka panjang dan perlu dikencangkan.
 3. Selama penggunaan mesin pelabelan, karena jumlah lubang udara pada pelat pelabelan ditentukan oleh ukuran label saat pemesanan, setelah mengganti ke stok label yang lebih kecil label mungkin gagal ditahan pada pelat pelabelan; tutup lubang udara berlebih.
 4. Saat konten cetak bergeser, sesuaikan offset koordinat sesuai kebutuhan.
 5. Setelah mengatur parameter jaringan, printer harus dimatikan dan dimulai ulang untuk menyimpannya.
 6. Setelah menginstal driver printer, dukungan dua arah harus dinonaktifkan di pengaturan port printer pada properti printer. Jika dukungan dua arah tidak dinonaktifkan, printer mungkin melaporkan kesalahan setelah menerima tugas cetak.
 7. Saat memodifikasi parameter lengan pelabelan, matikan daya terlebih dahulu dan tahan tombol Menu saat menyalakan; jika tidak, parameter lengan pelabelan (dalam keadaan tidak terkunci) tidak dapat dimodifikasi.
 8. Saat memasang stok label, pastikan stok label terjepit di tengah blok pemandu media; jika tidak, stok label akan bergeser selama pencetakan, menyebabkan offset posisi cetak atau alarm kertas habis.
- 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> 20240924