

Nmark

Mesin Pelabelan Elektrik

Edisi Bahasa Indonesia (diterjemahkan dari edisi bahasa Inggris)

Panduan Pengguna

Terjemahan bahasa Inggris

Daftar Isi

1. Bagian Pelabelan Elektrik Struktur keseluruhan mesin pelabelan elektrik Spesifikasi kinerja mesin pelabelan elektrik

1. Daftar suku cadang

2. Kinerja pencetakan

3. Kinerja pelabelan

4. Perangkat lunak cetak dan tempel

5. Ketentuan garansi

6. Bahan habis pakai yang diperlukan Pengoperasian dan perawatan mesin pelabelan elektrik Daftar suku cadang aus Petunjuk koneksi perangkat lunak ke sistem cetak dan tempel Petunjuk koneksi perangkat keras

1. Definisi antarmuka panel belakang Petunjuk menu Peningkatan firmware printer

2. Instalasi driver Unduh Menginstal driver Menginstal driver USB Menginstal driver port jaringan Pengaturan driver

3. Petunjuk alarm pita pada sistem cetak dan tempel Nmark

1. Deskripsi fungsi

2. Metode penyiapan dan mode

3. Keluaran antarmuka sinyal eksternal

4. Keluaran TCP/IP

4. Solusi untuk kesalahan pengumpanan bahan label pada printer industri dan sistem cetak dan tempel Nmark Pencetakan online Templat offline Metode kalibrasi sensor - pencetakan online Metode kalibrasi sensor seri V4X0B Metode kalibrasi sensor - mode templat offline

5. Deskripsi parameter sistem cetak dan tempel Nmark Parameter pencetakan

Parameter pelabelan Parameter sistem Parameter sensor Mode pemicu pencetakan templat

6. Panduan pencetakan USB dengan perangkat lunak pihak ketiga pada sistem cetak dan tempel Nmark Tutorial penangkapan parameter BusHound Metode modifikasi parameter Menginstal driver untuk printer yang digunakan oleh perangkat lunak pihak ketiga Utilitas peningkatan PTools

7. Petunjuk perangkat lunak pencetakan Nmark layar sentuh Pengenalan perangkat lunak Langkah penggunaan Metode pembaruan perangkat lunak Penggunaan pencetakan jaringan

8. Pembuatan dan pemanggilan templat cetak Barlabel Membuat templat Mengunduh templat Memanggil templat

9. Lampiran Lampiran 1: FAQ dan pemecahan masalah Lampiran 2: Tindakan pencegahan Terminologi yang digunakan dalam panduan ini

1. Bagian Pelabelan Elektrik Struktur keseluruhan mesin pelabelan elektrik

Mesin pelabelan elektrik - spesifikasi kinerja

1. Daftar suku cadang

1.1 Printer industri

1.2 Lengan pelabelan

2. 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 label: 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. Kinerja pelabelan

3.1 Metode pelabelan: elektrik

3.2 Arah pelabelan: horizontal

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

3.4 Sinyal eksternal: Masukan 1: memicu pencetakan | Keluaran 1: pencetakan selesai Masukan 2: memicu pelabelan | Keluaran 2: pelabelan selesai Masukan 3: hapus data | Keluaran 3: alarm kesalahan

4. Perangkat lunak cetak dan tempel

4.1 Pengeditan label: kumpulan perintah NSCL

4.2 Port komunikasi: 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 kumpulan perintah / pencetakan templat

5. Ketentuan garansi

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

5.2 Unit utama printer dan badan pelabelan: satu tahun

5.3 Bahan habis pakai tidak termasuk

6. Bahan habis pakai yang diperlukan

6.1 Pita

6.2 Label Mesin pelabelan elektrik - pengoperasian dan perawatan

1. Peralatan beroperasi dengan daya AC 220 V.

2. Penyiapan pertama kali:

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

2) Pasang bahan label dan pita

3) Uji awal: saat dinyalakan, lengan pelabelan melakukan homing secara otomatis dan pelat isap berhenti pada posisi pengambilan label. Operasi layar: Menu utama - 8 Lengan Pelabelan - Mode uji tunggal; setiap penekanan menjalankan satu tindakan pelabelan.

3. Masalah umum:

1) Jika sensor pendeteksi objek tidak mendeteksi objek, lengan pelabelan otomatis turun ke batas bawah. Dalam mode uji, tekan Menu/Konfirmasi untuk menghapus alarm; dalam mode cetak data, tekan Hapus/Kembali untuk menghapus alarm. Periksa dan singkirkan label yang gagal.

2) Jika sensor pendeteksi objek tidak mendeteksi objek dan lengan pelabelan turun hingga pelat isap bersentuhan dengan objek, peralatan membunyikan alarm; motor mengeluarkan suara tidak normal sebentar, lalu lengan pelabelan kembali ke posisi penerimaan label dan membunyikan alarm. Dalam mode uji, tekan Menu/Konfirmasi untuk menghapus alarm; dalam mode cetak data, tekan Hapus/Kembali untuk menghapus alarm. Periksa dan singkirkan label yang gagal.

3) Saat mengganti pita atau bahan label (yaitu saat kepala cetak diangkat), posisi cetak satu atau dua label berikutnya mungkin tidak akurat. Jika operasi cetak/pelabelan gagal, segera bersihkan label yang belum terlabeli dan hapus alarm kesalahan. Daftar suku cadang aus No. | Nama | Model | Jml | Merek

1 | Fitting | PC4M5 | 2 | AirTAC

2 | Kepala cetak | V4X0T-106 | 1 | NMK

Pengoperasian dan Kontrol Petunjuk koneksi perangkat lunak ke sistem cetak dan tempel

1. File perintah cetak yang digunakan oleh sistem cetak dan tempel. Pelanggan menyediakan tata letak label secara rinci, dan kami membuat file perintah (dalam bentuk teks) yang dapat dikenali oleh printer. Dalam file tersebut, kolom yang perlu diubah pengguna (seperti nama produk, nomor suku cadang, nomor barcode, dll.) ditangani secara khusus - misalnya ditandai sebagai 111111, 22222 ... Saat mencetak, perangkat lunak membaca file terlebih dahulu dan menggantikan data kolom variabel. Data yang dihasilkan kemudian dikirim ke printer dalam format UTF-8. Setelah data dikirim, printer mengembalikan keberhasilan atau kegagalan, beserta informasi kesalahan jika gagal; informasi kesalahan tercermin bit demi bit dalam pesan yang dikembalikan.

2. Pencetakan templat Mengunduh file templat Gunakan perangkat lunak BarLabel untuk membuat file templat xxx.FRM dan mengunduhnya ke printer. Memanggil pencetakan templat FR"xxx.FRM" // memanggil templat "xxx.FRM" ? // permintaan parameter

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

4.2 // nilai parameter ketiga P1,1 // mulai mencetak

3. Penggunaan port jaringan (Ethernet) printer Port jaringan pada panel belakang memiliki tiga kegunaan: unduh templat, pencetakan jaringan, dan umpan balik status. Masing-masing dijelaskan di bawah ini. Sebelum menggunakan port jaringan, pastikan terlebih dahulu sistem cetak dan tempel serta komputer host berada pada subnet yang sama. IP default pabrik adalah 192.168.1.69, gateway 192.168.1.1, port 9100. Pengguna dapat mengatur alamat IP dan port lokal di bawah Pengaturan Sistem

- Antarmuka Komunikasi - Antarmuka Jaringan. Sistem cetak dan tempel memiliki dua port jaringan: 9100 dan 9200. 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.

Penggunaan

1) Unduh templat Gunakan perangkat lunak pengeditan label Barlabel untuk membuat templat cetak, pilih Pencetakan Jaringan sebagai metode unduh, pilih file templat (.FRM) yang akan diunduh, dan masukkan alamat IP dan port sistem cetak dan tempel; templat kemudian dapat diunduh ke sistem cetak dan tempel melalui port jaringan. Saat menggunakan perintah FR untuk memanggil templat cetak, perintah FR juga dapat dikirim melalui port jaringan. Daftar suku cadang aus (lanjutan)

3 | Rakitan rola penekan | D421-107 | 1 | NMK

2) Pencetakan jaringan Pencetakan jaringan dibagi menjadi pencetakan langsung dan pencetakan berbasis driver. Pencetakan langsung mengirim konten cetak ke sistem cetak dan tempel sebagai kumpulan perintah melalui TCP/IP; printer menggunakan koneksi TCP/IP persisten sisi server. Pencetakan berbasis driver menginstal driver printer Nmark, dan komputer host mengirim data label ke sistem cetak dan tempel dengan memanggil driver printer.

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

2.2) Pencetakan berbasis driver Untuk pencetakan jaringan berbasis driver, pengguna harus menginstal driver jaringan yang sesuai untuk sistem cetak dan tempel di komputer (lihat panduan dan petunjuk instalasi driver sistem cetak dan tempel Nmark), lalu mengirim data cetak melalui driver jaringan.

2.3) Pemanggilan TCP MODBUS Dengan menggunakan perangkat lunak MThings sebagai contoh IP printer adalah 192.168.1.229, port 9400 Setelah koneksi berhasil, kirim data berikut:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00 (03 e8 = 1000; 31 2E 46 52 4D 00 adalah hex dari "1.FRM")

10 04 4C 00 04 08 31 31 31 31 31 31 31 31 31 (04 4C = 1100; 31...31 adalah hex dari "11111111")

10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32 32 32 (04 B0 = 1200; 32...32 adalah hex dari "22222222")

10 13 88 00 01 02 00 01 (13 88 = 5000; 00 01 memulai pencetakan)

2.4) Memanggil proses pencetakan latar belakang Barlabel

1) Eksekutabel proses pencetakan latar belakang: NMKPCL_Cmd.exe

2) Masukkan baris perintah untuk proses pencetakan latar belakang:

1. Pilih port cetak:

/I=USB // pilih pencetakan USB /I=NET:192.168.1.69,9100 // pilih pencetakan jaringan, atur alamat IP dan port

2. Pilih file templat cetak /F=xxx.BLX // xxx.BLX adalah file cetak yang dibuat dengan Barlabel

3. Ubah konten teks dalam templat /VT=Text0:1234 // Text0 adalah nama objek teks; 1234 adalah konten teks yang diubah

4. Ubah konten barcode dalam templat /VB=CodeBar0:1234 // CodeBar0 adalah nama objek barcode; 1234 adalah konten barcode yang diubah

5. Mulai mencetak /P Catatan: Urutan butir 1 dan 2 di atas tidak dapat diubah dan keduanya harus menjadi dua parameter pertama. Butir 3 dan 4 ditambahkan sesuai kebutuhan, tanpa batas jumlah; butir 5 harus berada di akhir.

3) Nilai kembalian proses pencetakan latar belakang: 0: proses cetak berhasil -1: kesalahan kernel proses -2: kesalahan kernel proses -3: parameter cetak wajib tidak ada (langkah 1, 2 dan 5 pada bagian 2 wajib untuk mencetak) -4: kesalahan pemuatan file BLX -5: kesalahan pembukaan port USB -6: kesalahan pembukaan port jaringan -7: kesalahan format parameter jaringan (/I=NET:192.168.1.69,9100 - 192.168.1.69 adalah alamat IP, 9100 adalah port; tanda '.' dan ',' di antaranya wajib ada) -8: port cetak belum dipilih -9: file BLX belum dipilih -10: kesalahan saat mencetak BLX Contoh: Terdapat file label test.BLX di root drive C: NMKPCL_Cmd.exe berada di folder Release pada drive D: Ganti konten teks Text0 dengan 1234 dan CodeBar0 dengan 5678, cetak melalui USB Jalankan sebagai berikut: cd /d D:\Release NMKPCL_Cmd.exe /I=USB /F=C:\test.BLX /VT=Text0:1234 /VB=CodeBar0:5678 /P

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 mencetak data label. Perangkat lunak kemudian dapat menerima informasi yang dikembalikan oleh printer,

memperoleh informasi kesalahan setelah pencetakan berhasil atau gagal. Deskripsi informasi kesalahan yang dikembalikan 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Pesan di atas adalah pesan yang dikembalikan printer setelah pencetakan (0X menunjukkan data heksadesimal). Setiap byte dijelaskan sebagai berikut: byte0: penanda awal data byte1, byte2: 0XFF 0XFF - pencetakan sedang berlangsung 0XFF 0XFE - pencetakan selesai 0XFF 0XFD - pelabelan selesai 0XFF 0XFC - printer mengganggu byte3, byte4: panjang data status printer (0x00 0x04) byte5: pemisah byte6-byte9: berkaitan dengan bit31 - bit0; menetapkan suatu bit ke 1 menunjukkan status kesalahan printer yang berbeda, yaitu: bit0 - pencetakan dijeda bit1 - kepala cetak diangkat bit2 - kertas habis bit3 - kesalahan pita bit4 - pita tidak ada bit5 - kesalahan black mark bit6 - kepala cetak terlalu panas bit7 - tegangan kepala cetak terlalu rendah bit8 - kesalahan data cetak bit9 - kesalahan pemotong bit10 - program diatur ulang/dimulai ulang bit11 - kesalahan lengan pelabelan ... bit24-bit31: jumlah label tersisa byte10: penanda akhir data ...

Selama pencetakan, printer mengembalikan data status secara real time. Saat printer mengganggu, printer mengembalikan satu pesan status setiap 5 detik.

4) Pencetakan pindai barcode Pengguna dapat menghubungkan pemindai barcode jaringan melalui port jaringan untuk mencetak dengan pemindaian. Dalam penerapan ini, printer berperan sebagai server dan pemindai sebagai klien menggunakan komunikasi TCP/IP; saat mengonfigurasi pemindai, atur alamat IP server ke alamat IP printer dan port data ke 9300. Metode ini cocok untuk pencetakan templat offline: informasi yang dipindai oleh pemindai dapat digunakan untuk menggantikan variabel templat dan memicu pencetakan.

Petunjuk koneksi perangkat keras Petunjuk pengkabelan antarmuka IO mesin pelabelan industri V4X0 Ruang lingkup penerapan Tanggal versi: 2025-01-17 Berlaku untuk: mainboard V4X0A-1.0BGA, mainboard V4X0B, mainboard V460A-1.0B

1. Definisi antarmuka panel belakang

1. Indikator daya keluaran 2. Indikator cetak selesai 3. Indikator label selesai 4. Indikator sinyal alarm

2. Antarmuka masukan sinyal / keluaran sinyal C

3. 5. Indikator aktifkan cetak 6. Indikator aktifkan label 7. Indikator hapus data 8. Indikator hapus kesalahan

4. Port data serial RS232

5. Port jaringan data RJ45

6. Antarmuka data USB

7. Antarmuka perangkat USB

8. Konektor penerbangan mulai cetak A

9. Konektor penerbangan mulai label B

10. Sakelar pemilihan sensor Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

11. Sakelar daya utama

12. Saluran masuk kabel daya

1.1 Daya hidup/mati Daya hidup: tekan sakelar daya utama ke posisi "--" (tertutup). Daya mati: tekan sakelar daya utama ke posisi "O" (terbuka).

1.2 Penggunaan sakelar pemilihan sensor (ubah hanya setelah daya dimatikan) Jika tinggi label yang dicetak sangat kecil, sensor tembus (through-beam) dapat digunakan untuk pengumpanan bahan label yang lebih presisi. Sakelar pemilihan sensor Kanal sakelar DIP 1-4 / Kanal sakelar DIP 5-8 Pilih sensor reflektif: ON, sisi angka Pilih sensor tembus: sisi angka, ON

1.3 Definisi pin port serial RS232 DB9: Port serial printer DB9 female Pin | Fungsi | Singkatan

1 | Tidak terhubung | -

2 | Kirim data | TXD

3 | Terima data | RXD

4 | Tidak terhubung | -

5 | Ground sinyal | GND

6 | Tidak terhubung | -

7 | Tidak terhubung | -

8 | Tidak terhubung | -

9 | Tidak terhubung | -

1.4 Antarmuka masukan sinyal / keluaran sinyal C - definisi pin DB15: Pin | Warna kabel | Definisi | Singkatan

14 | Merah muda | Keluaran 24 V | 24V

10 | Biru | Keluaran cetak selesai + | ENDP+

15 | Hijau muda | Keluaran 0 V | 0V

9 | Hijau | Keluaran cetak selesai - | ENDP-

3 | Cokelat | Keluaran sinyal alarm + | ALM+

11 | Ungu | Masukan hapus data + | CLR+

8 | Kuning | Keluaran sinyal alarm - | ALM-

12 | Abu-abu | Masukan hapus data - | CLR-

4 | Cokelat-putih | Keluaran label selesai + | ENDT+

13 | Putih | Masukan hapus kesalahan | CERR

5 | Merah | Keluaran label selesai - | ENDT- Pin lainnya tidak terhubung Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

2. Pengkabelan konektor penerbangan mulai cetak A dan konektor penerbangan mulai label B Sinyal masukan mulai cetak dan mulai label keduanya merupakan sinyal masukan PNP non-isolasi.

1) Harus dihubungkan ke sensor fotoelektrik PNP

2) Metode menghubungkan ke PLC Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

3) Metode menghubungkan ke PLC melalui relai

3. Pengkabelan antarmuka C (pada diagram, 24V+ adalah keluaran 24 V dari printer, dan 24V- adalah keluaran 0 V dari printer)

3.1 Pengkabelan sinyal masukan hapus data Sinyal masukan hapus data adalah sinyal terisolasi. Sinyal ini dapat menerima masukan NPN maupun PNP.

1) Menghubungkan sensor NPN

2) Menghubungkan sensor PNP Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

3) Metode menghubungkan ke keluaran PLC yang sinyal aktifnya bernilai level rendah

4) Metode menghubungkan ke keluaran PLC yang sinyal aktifnya bernilai level tinggi

5) Menghubungkan sinyal masukan hapus data ke keluaran PLC melalui relai perantara Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

3.2 Pengkabelan sinyal keluaran antarmuka C (keluaran cetak selesai, keluaran label selesai, keluaran sinyal alarm) Ketiga sinyal keluaran ini adalah sinyal terisolasi. Sinyal-sinyal ini dapat dikonfigurasi sebagai keluaran NPN maupun PNP.

1) Sinyal aktif masukan PLC bernilai level rendah

2) Sinyal aktif masukan PLC bernilai level tinggi

3) Menghubungkan sinyal keluaran antarmuka C ke masukan PLC melalui relai perantara Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

3.3 Sinyal hapus kesalahan antarmuka C Sinyal masukan hapus kesalahan adalah sinyal masukan PNP non-isolasi.

1) Harus dihubungkan ke sensor fotoelektrik PNP

2) Metode menghubungkan ke keluaran PLC yang sinyal aktifnya bernilai level tinggi

3) Menghubungkan sinyal masukan hapus kesalahan ke keluaran PLC melalui relai perantara Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

4. Diagram waktu Deskripsi panel kontrol Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

1. Layar: menampilkan status printer saat ini
2. Daya (indikator hijau)
3. Data (indikator hijau)
4. Kesalahan (indikator merah)
5. Jeda (indikator merah)
6. Setiap penekanan 'Feed/FEED' memaksa printer mengeluarkan satu label kosong. Tombol panah kiri '<', hanya berlaku dalam menu
7. Menekan 'Pause/PAUSE' menjeda/melanjutkan pencetakan. Tombol panah kanan '>', hanya berlaku dalam menu
8. 'Clear' menghapus kesalahan sehingga printer dapat mencetak lagi. 'Return' kembali satu level atau keluar dari menu, hanya berlaku dalam menu
9. Tombol panah atas '^', hanya berlaku dalam menu; mengubah nilai parameter, umumnya digunakan untuk menaikkan nilai
10. Tombol panah bawah 'v', hanya berlaku dalam menu; mengubah nilai parameter, umumnya digunakan untuk menurunkan nilai
11. 'Menu' ditekan untuk masuk ke fungsi menu 'Confirm' hanya berlaku dalam menu. Tombol ini memilih dan mengonfirmasi item pada layar Deskripsi layar - berikut adalah informasi yang ditampilkan pada layar setelah printer menyala Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

V4X0B-T - model printer NSCL - kumpulan perintah yang saat ini digunakan printer Online - status printer saat ini Jumlah cetak - 000000 adalah jumlah cetak saat ini; kembali ke 000000 setelah printer dimulai ulang. Menunggu data cetak - menunggu komputer host mengirim data cetak ke printer Menu pengguna - berikut adalah menu pengguna printer dan item yang ditampilkan pada setiap menu. Menu

1. Pengaturan sistem
2. Parameter pencetakan
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
12. Panduan pengguna baru

1. Pengaturan sistem Pengaturan perangkat lunak [kata sandi: 1234] Kumpulan perintah: NSCL / NTPL / NZPL Mode pemacu: kontinu / tunggal Kunci parameter Jenis bahan label
 Offset pengumpanan bahan label Offset koordinat Ukuran label Metode cetak Kecepatan cetak Kepekatan cetak Mode kompatibilitas: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA Offset awal ID printer: tampilkan / sembunyikan Cetak ulang label cacat Mode tarik kembali bahan label: 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 real-time: tanggal / waktu / hari dalam seminggu Pengaturan alarm Pengaturan alarm pita Hanya alarm Alarm dan hentikan pencetakan Alarm tanpa data: tanpa alarm / alarm saat mulai mencetak / alarm saat menunggu data Pembaruan melalui USB drive
2. Parameter pencetakan Tinggi cetak Lebar cetak Celah label Metode cetak: termal (tanpa pita) / transfer termal (pencetakan dengan pita) Jenis bahan label: kontinu / black mark / celah Kecepatan cetak Kepekatan cetak Offset pengumpanan bahan label Offset sumbu X Offset sumbu Y Jarak teks Jumlah cetak: terkendali
 tidak terkendali
3. Kalibrasi sensor Deteksi sensor otomatis Pengaturan sensor reflektif Pengaturan sensor transmisi Perbarui informasi sensor Cetak kurva sensor
4. Lengan pelabelan Pengaturan parameter Jenis pelabelan: printer industri / mesin pelabelan / mesin pelabelan gores Motor gulung ulang: aktifkan / nonaktifkan Sinyal cetak: pulsa / level / nonaktif Sinyal label: pulsa / level / nonaktif Siklus cetak Tunda pelabelan Panjang gulung ulang Kecepatan gulung ulang Jeda gulung ulang Gulung ulang tertunda Deteksi label jatuh: aktifkan
 nonaktifkan Tunda tarik kembali bahan label Kecepatan tarik kembali bahan label Panjang vakum Penyaringan tekanan Sinyal posisi: aktifkan / nonaktifkan Pelabelan selesai Reset pelat label Lepas pelat label Tahan vakum Tunda sembur label Tahan gulung ulang Gulung ulang panjang Gulung ulang pendek Mode uji Uji pelabelan tunggal Uji pelabelan siklus Uji pelabelan bertahap Uji lengan pelabelan Uji motor gulung ulang Uji siklus cetak Mode pelabelan: cetak & label / label tanpa pencetakan Kontrol manual Lengan pelabelan Tabung sembur Pelat isap label
 Relai
5. RFID
6. Pencetakan templat Templat Variabel Mode Perintah FR Data protokol Sinyal IO Pindai barcode
7. Pemilihan konfigurasi Pemilihan konfigurasi Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5 Konfigurasi saat ini => Konfigurasi saat ini <=
8. Pengaturan pabrik Kembalikan pengaturan default pabrik: tidak / ya Uji sistem Halaman konfigurasi sistem Uji kepala cetak Uji cetak label Pemantauan real-time Suhu kepala cetak Sensor pita Sensor gulung ulang Log komunikasi USB
 Jarak tempuh cetak Mode debug Log alarm
9. Informasi versi HARD: BOOT: SOFT: TYPE: SN:
10. Mulai ulang sistem: tidak / ya
11. BAHASA: TIONGKOK / INGGRIS

12. Panduan pengguna baru Parameter pencetakan Kalibrasi sensor Antarmuka jaringan Parameter pelabelan Petunjuk menu

1. Petunjuk fungsi lengan pelabelan: Printer harus dalam keadaan daya mati. Tekan dan tahan tombol Menu saat menyalakan printer; lepaskan tombol saat indikator kesalahan berkedip. Masuk ke menu lagi, dan fungsi lengan pelabelan kemudian dapat diubah.
2. Petunjuk pengaturan menu: Setelah mengubah parameter atau pengaturan dalam menu, kembali ke layar utama terlebih dahulu, lalu matikan daya dan mulai ulang printer agar perubahan tersimpan dan berlaku.

Peningkatan firmware printer

1. Peningkatan melalui BarLabel Buka perangkat lunak BarLabel dan pilih "Berkas" - "Peningkatan Printer". Pilih "Peningkatan Lokal" - "Pilih", cari file peningkatan, dan klik Peningkatan.

2. Peningkatan melalui PTools

Buka perangkat lunak PTools, pilih printer, dan klik "Hubungkan". Klik "Pengaturan Lanjutan" - "Peningkatan Printer". Pilih "Peningkatan Lokal" - "Pilih", cari file peningkatan, dan klik "Peningkatan". Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

3. Peningkatan melalui USB drive Siapkan USB drive dan format dengan sistem file FAT32. Salin file peningkatan ke USB drive. Pada menu printer, tekan "Menu" - "Pengaturan Sistem" - "Pembaruan USB Drive", masukkan USB drive, pilih file peningkatan, dan tekan "Konfirmasi". Printer memulai peningkatan.

2. Instalasi driver Unduh

1. Buka situs web resmi www.nmark.com.cn di browser komputer, masuk ke halaman beranda, klik Layanan & Dukungan, dan pilih Unduhan Perangkat Lunak.

2. Klik Unduhan Driver Printer, lalu klik tombol Unduh.

Menginstal driver Menginstal driver USB

1. Setelah mengunduh, ekstrak dan buka foldernya, lalu klik dua kali PrnInst.exe untuk menjalankannya.

2. Klik Berikutnya.

3. Klik Instal Driver.

4. Pilih "Saya menerima ketentuan perjanjian lisensi" dan klik Berikutnya. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

5. Pilih port USB.

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

7. Klik Instal.

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

9. Setelah instalasi selesai, klik Keluar. Menginstal driver port jaringan

1. Ulangi langkah 1 hingga 4 di atas, dengan memilih port jaringan. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

2. Pilih driver yang sesuai dengan printer, lalu klik Berikutnya.
3. Pilih "Buat port jaringan baru" dan klik Berikutnya. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.
4. Masukkan alamat IP printer (IP default pabrik adalah 192.168.1.69) dan klik Berikutnya.
5. Klik Instal. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.
6. Tunggu hingga instalasi selesai.
7. Setelah instalasi selesai, klik Keluar. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Pengaturan driver Setelah instalasi, buka Panel Kontrol komputer, pilih Perangkat dan Printer, klik kanan printer dan pilih Properti Printer, klik Port, dan hapus centang "Aktifkan dukungan dua arah". Untuk driver jaringan, pilih port printer dan klik Konfigurasi Port untuk mengubah alamat IP.

3. Petunjuk alarm pita pada sistem cetak dan tempel Nmark

1. Deskripsi fungsi Alarm pita adalah fitur dasar sistem cetak dan tempel Nmark. Dengan mengaktifkannya, pengguna dapat segera mengetahui status penggunaan pita dan diingatkan untuk mengganti pita tepat waktu sehingga meningkatkan efisiensi produksi. Alarm pita memiliki tiga bentuk keluaran: tampilan layar, keluaran sinyal IO, dan keluaran data TCP/IP. Keluaran sinyal IO dan keluaran data TCP/IP dapat digunakan pada sistem tanpa operator untuk menentukan apakah pita sudah habis dengan membaca sinyal keluaran.
2. Metode penyiapan dan mode Masuk ke menu printer, buka submenu Pengaturan Sistem, dan pilih Pengaturan Alarm untuk mengonfigurasi mode alarm pita. Tersedia dua mode alarm: Hanya Alarm, serta Alarm dan Hentikan Pencetakan. Mode hanya alarm: Saat pita habis, layar menampilkan kesalahan pita yang meminta pengguna memeriksa apakah pita sudah habis; port keluaran sinyal mengeluarkan sinyal kesalahan, dan TCP/IP mengeluarkan data alarm. Mode alarm dan hentikan pencetakan: Saat pita habis, layar menampilkan kesalahan pita yang meminta pengguna memeriksa apakah pita sudah habis; port keluaran sinyal mengeluarkan sinyal kesalahan, TCP/IP mengeluarkan data alarm, dan pekerjaan pencetakan dihentikan.
3. Keluaran antarmuka sinyal eksternal Berbagai seri sistem cetak dan tempel Nmark menggunakan antarmuka eksternal yang berbeda. Bagian ini berfokus pada keluaran alarm; untuk konten lainnya, lihat panduan pengguna untuk informasi terbaru.
4. Keluaran TCP/IP Untuk detail komunikasi TCP/IP secara spesifik, lihat bagian Pengoperasian dan Kontrol pada panduan perangkat. Berikut ini berfokus pada keluaran alarm. Format frame data yang dikembalikan adalah: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D - 0X7B adalah byte0; bendera alarm pita adalah bit4 dari byte9. Saat terjadi alarm pita, bit tersebut ditetapkan ke 1.
4. Solusi untuk kesalahan pengumpanan bahan label pada printer industri dan sistem cetak dan tempel Nmark Pencetakan online Jika dua label berurutan muncul saat mencetak dalam mode pencetakan online, metode berikut dapat digunakan untuk memeriksa:
 1. Dalam menu cetak sistem cetak dan tempel, periksa apakah jenis bahan label dan ukuran label sudah benar.
 2. Jika jenis bahan label adalah bahan black mark, buka kepala cetak dan periksa apakah posisi sensor di bawah bahan label bergeser; jika ya, pindahkan secara manual ke bawah bahan label. Jika permukaan sensor kotor, bersihkan dengan alkohol.

3. Hapus semua pekerjaan cetak, temukan Kalibrasi Parameter di menu printer, dan pilih Deteksi Sensor Otomatis untuk mengkalibrasi parameter sensor. Untuk sistem cetak dan tempel seri V4X0B, setelah kalibrasi sensor layar menampilkan kurva sensor; jika puncaknya terlalu kecil atau kurvanya berupa garis lurus, sensor mungkin rusak.

4. Jika mengubah jenis bahan label menjadi bahan bercelah, kunci jenis bahan label di bawah Pengaturan Sistem - Pengaturan Perangkat Lunak pada printer, lalu kalibrasi parameter sensor sesuai langkah 3.

5. Naikkan Tunda Pelabelan secara tepat dalam opsi lengan pelabelan untuk menyaring sinyal gangguan. Catatan: Lihat metode kalibrasi sensor untuk pencetakan online di bawah ini. Templat offline Jika dua label berurutan muncul saat mencetak dalam mode pencetakan online, metode berikut dapat digunakan untuk memeriksa:

1. Dalam menu cetak sistem cetak dan tempel, periksa apakah jenis bahan label dan ukuran label sudah benar.

2. Jika jenis bahan label adalah bahan black mark, buka kepala cetak dan periksa apakah posisi sensor di bawah bahan label bergeser; jika ya, pindahkan secara manual ke bawah bahan label. Jika permukaan sensor kotor, bersihkan dengan alkohol. Lihat Gambar 1 untuk gambar sensor.

3. Matikan daya sistem cetak dan tempel, tekan dan tahan tombol Feed tanpa melepaskannya; saat lampu kesalahan berkedip, lepaskan tombol Feed dan sistem cetak dan tempel otomatis mengkalibrasi sensor

parameter. 4. Ubah mode pemacu templat ke perintah FR, mulai ulang sistem cetak dan tempel, temukan Kalibrasi Parameter di menu printer, dan pilih Deteksi Sensor Otomatis untuk mengkalibrasi parameter sensor. Untuk sistem cetak dan tempel seri V4X0B, setelah kalibrasi layar menampilkan kurva sensor; jika puncaknya terlalu kecil atau kurvanya berupa garis lurus, sensor mungkin rusak.

6. Tanpa mengubah mode pemacu templat, ubah jenis bahan label ke jenis selain bahan kontinu; kunci jenis bahan label di bawah Pengaturan Sistem - Pengaturan Perangkat Lunak, lalu kalibrasi parameter sensor sesuai langkah 4.

7. Naikkan Tunda Pelabelan secara tepat dalam opsi lengan pelabelan untuk menyaring sinyal gangguan. Catatan: Lihat metode kalibrasi sensor untuk mode templat offline di bawah ini. Metode kalibrasi sensor - 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 bahan label. Jika jenis bahan label adalah black mark, pastikan sensor black mark berada tepat di bawah bahan label.

3. Kembali ke menu printer, pilih Kalibrasi Parameter, dan tekan Konfirmasi untuk masuk. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

4. Pilih Deteksi Sensor Otomatis dan tekan Konfirmasi untuk memulai kalibrasi sensor.

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

6. Setelah kalibrasi, layar menampilkan nilai maksimum, minimum, dan nilai uji sensor. Metode kalibrasi sensor seri V4X0B

1. Masuk ke menu printer dan pilih Parameter Cetak.

2. Masuk ke menu Parameter Cetak dan periksa jenis bahan label. Jika jenis bahan label adalah black mark, pastikan sensor black mark berada tepat di bawah bahan label. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.
 3. Kembali ke menu printer, pilih Kalibrasi Sensor, dan tekan Konfirmasi untuk masuk.
 4. Pilih Deteksi Sensor Otomatis dan tekan Konfirmasi untuk memulai kalibrasi sensor.
 5. Tunggu hingga kalibrasi selesai. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.
 6. Setelah kalibrasi, layar menampilkan nilai maksimum, minimum, dan nilai uji sensor, serta kurva sensor yang dipilih dicetak pada layar. Metode kalibrasi sensor - mode templat offline Metode 1: Ubah mode pemacu templat ke perintah FR, matikan daya printer, tekan dan tahan tombol Feed, nyalakan daya, dan lepaskan tombol Feed saat lampu kesalahan berkedip; printer otomatis memulai kalibrasi sensor. Metode 2: Ubah jenis bahan label (kunci jenis bahan label di bawah Pengaturan Sistem - Pengaturan Perangkat Lunak), matikan daya printer, tekan dan tahan tombol Feed, nyalakan daya, dan lepaskan tombol Feed saat lampu kesalahan berkedip; printer otomatis memulai kalibrasi sensor.
5. Deskripsi parameter sistem cetak dan tempel Nmark Parameter pencetakan Tinggi cetak: tinggi label yang digunakan. Lebar cetak: lebar label yang digunakan. Tinggi celah: ukuran celah antara dua label. Metode cetak: gunakan termal langsung jika tanpa pita; gunakan transfer termal jika ada pita. Jenis bahan label: jenis bahan label yang digunakan. Mengubah jenis bahan label mengubah sensor yang digunakan: bahan kontinu tidak menggunakan sensor, bahan black mark menggunakan sensor reflektif, dan bahan bercelah menggunakan sensor transmisi. Kepekatan cetak: kepekatan lebih tinggi menghasilkan cetakan lebih gelap; kepekatan lebih rendah menghasilkan cetakan lebih terang. Kecepatan cetak: mengontrol seberapa cepat label dicetak. Offset pengumpanan bahan label: posisi tepi label berikutnya relatif terhadap tepi pelat pengelupas. Offset sumbu X: offset posisi horizontal konten label pada bahan label. Offset sumbu Y: offset posisi vertikal konten label pada bahan label. Jarak teks: jarak karakter variabel teks dalam templat. Jumlah cetak: terkendali atau 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; bergantung pada jenis mesin. Motor gulung ulang: aktifkan/nonaktifkan motor gulung ulang.
- Sinyal cetak: pulsa/level/nonaktif (dengan pulsa atau level dipilih, sinyal IO diperlukan untuk memicu pencetakan setelah data cetak dikirim). Sinyal label: pulsa/level/nonaktif (dengan pulsa atau level dipilih, sinyal IO diperlukan untuk memicu pelabelan setelah pencetakan selesai). Siklus cetak: interval waktu antara dua kali pencetakan. Tunda pelabelan: menunda pelabelan setelah menerima sinyal pelabelan. Panjang gulung ulang: panjang bahan label yang ditarik kembali oleh motor gulung ulang. Kecepatan gulung ulang: kecepatan motor gulung ulang. Jeda gulung ulang: jarak di mana motor gulung ulang berhenti; memengaruhi celah antara label dan pelat label. Gulung ulang tertunda: tunda sebelum gulung ulang dimulai lagi setelah jeda gulung ulang, untuk memastikan label tertahan lebih kuat. Deteksi label jatuh: apakah mendeteksi keberadaan label di bawah pelat label. Tunda tarik kembali bahan label: mengontrol waktu penarikan kembali motor gulung ulang selama langkah turun pelat label. Kecepatan tarik kembali bahan label: kecepatan penarikan kembali motor printer. Panjang vakum: mengontrol posisi dan ukuran isapan/vakum pada pelat label selama pencetakan. Penyaringan tekanan: menyaring sinyal abnormal saat pelat label mulai turun. Sinyal posisi: sinyal yang dipicu saat pelat label bersentuhan dengan target pelabelan. Pelabelan selesai: posisi di mana sinyal label selesai dipicu. Tahan vakum: mengatur berapa lama pelat label tetap bersentuhan dengan objek. Tunda sembur label: durasi

penyemburan label (digunakan oleh mesin pelabelan sembur). Tahan gulung ulang: mode motor gulung ulang. Parameter sistem Kumpulan perintah: memilih kumpulan perintah yang saat ini didukung printer. Mode pemicu: jumlah cetakan setelah sinyal cetak dipicu. Kunci parameter: setelah parameter dikunci, parameter tersebut tidak terpengaruh oleh komputer host.

Parameter sensor Ambang black mark reflektif: ambang untuk mendeteksi awal dan akhir label. Ambang kertas habis reflektif: ambang untuk mendeteksi keberadaan bahan label; nilai di atas ambang ini menunjukkan tidak ada kertas. Ambang celah transmisi: ambang untuk mendeteksi awal dan akhir label. Ambang kertas habis transmisi: ambang untuk mendeteksi keberadaan bahan label; nilai di atas ambang ini menunjukkan tidak ada kertas. Mode pemicu pencetakan templat Perintah FR: perintah FR Data protokol: protokol khusus Sinyal IO: memerlukan sinyal IO eksternal Pindai barcode: hubungkan pemindai barcode ke port USB host

6. Panduan pencetakan USB dengan perangkat lunak pihak ketiga pada sistem cetak dan tempel Nmark Karena sifat khusus komunikasi USB, memanggil driver printer Nmark dari perangkat lunak khusus printer milik vendor lain dapat menimbulkan kesalahan. Jika perangkat lunak pihak ketiga harus digunakan, metode berikut dapat mengatasi ketidakmampuan memanggil driver. Pertama, pastikan apakah printer mendukung kumpulan perintah yang dikeluarkan oleh perangkat lunak pihak ketiga, dan temukan parameter USB dari printer dengan resolusi yang sama dengan sistem cetak dan tempel Nmark yang menjadi target perangkat lunak tersebut; parameter tersebut dapat ditangkap dengan perangkat lunak BusHound. Setelah hal di atas ditentukan, modifikasi dapat dilakukan. Tutorial penangkapan parameter BusHound

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

Catatan: VID:1203, PID:0131 Metode modifikasi parameter

1. Gunakan alat konfigurasi sistem cetak dan tempel Nmark untuk memodifikasi parameter USB. Prosedurnya adalah sebagai berikut: (1) Buka perangkat lunak PTools, pilih printer Nmark yang terhubung, dan klik Connect. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

(2) Klik USB Parameters dan klik Read; langkah ini memerlukan hak akses superuser. (3) Ubah parameter USB menjadi parameter printer yang menjadi target perangkat lunak pencetakan, klik Set, dan mulai ulang printer. Menginstal driver untuk printer yang digunakan oleh perangkat lunak pihak ketiga Utilitas peningkatan PTools

1. Setelah diekstrak, klik dua kali ikon PTools. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.
2. Klik dua kali ikon PTools.
3. Hubungkan kabel USB, temukan model mesin, pilih, dan klik Connect.
4. Klik Pengaturan Lanjutan, lalu klik Peningkatan Printer. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.
5. Klik Peningkatan Lokal, lalu klik Pilih.

6. Cari file peningkatan dan klik Buka. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

7. Klik Peningkatan.

7. Petunjuk perangkat lunak pencetakan Nmark layar sentuh Catatan: Dokumen ini berfokus pada pencetakan dengan memanggil file dari USB drive. Pengenalan perangkat lunak Perangkat lunak pencetakan label Nmark mendukung dua cara mencetak label: mengedit label langsung di perangkat lunak, dan memanggil file label yang tersimpan pada USB drive. Dengan pengeditan label, pengguna membuat label pada layar sentuh tanpa memerlukan perangkat lunak lain. Dengan pemanggilan USB drive, pengguna menyiapkan semua file label yang diperlukan di komputer menggunakan perangkat lunak pengeditan label Barlabel kami, menyimpan file .BLX pada USB drive, dan perangkat lunak pencetakan label Nmark mencetak dengan memanggil file pada USB drive.

Langkah penggunaan

1. Nyalakan layar sentuh dan printer Nmark.

2. Masukkan USB drive yang berisi file label ke salah satu port USB di bawah layar sentuh; ikon koneksi muncul di layar jika berhasil terhubung.

3. Hubungkan layar sentuh ke printer Nmark dengan kabel USB. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

4. Buka perangkat lunak pencetakan label Nmark, ketuk "Tidak Terhubung" di pojok kanan atas, pilih koneksi USB, pilih perangkat USB yang muncul, ketuk OK saat permintaan izin muncul, pilih perangkat USB lagi, dan petunjuk "Terhubung" muncul di bagian bawah.

5. Pilih templat USB drive, ketuk folder yang dinamai sesuai ID USB drive, buka untuk menemukan file label yang tersimpan, pilih file label yang akan dicetak, ketuk Buka, tunggu hingga termuat, lalu ketuk Kirim ke Printer untuk mencetak label yang diperlukan. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

6. Untuk melakukan pengeditan sekunder label pada layar sentuh, buka file label yang akan diedit pada USB drive dan ketuk tombol Edit; antarmuka otomatis beralih ke layar pengeditan label. Setelah mengedit, simpan file label; file otomatis tersimpan ke direktori lokal dan dapat dilihat dari layar utama. File label pada USB drive tidak diubah.

7. Ada dua metode untuk menyimpan file USB drive di dalam layar sentuh. Metode 1: Dalam perangkat lunak layar sentuh, buka file label pada USB drive, ketuk Edit untuk masuk ke layar pengeditan, pilih apakah akan mengedit file atau tidak, lalu simpan untuk menyimpan file di layar sentuh.

Metode 2: Pada layar templat USB drive, pilih file label yang akan disimpan secara lokal, pilih Copy, dan pilih untuk menimpa atau melewati file dengan nama yang sama. Kemudian pada layar "Saya" perangkat lunak, buka File Saya untuk melihat file label yang tersimpan. Metode pembaruan perangkat lunak Untuk memperbarui perangkat lunak, buka browser Via dan bookmark yang tersimpan untuk masuk ke situs web pembaruan, hapus instalasi versi lama, lalu unduh dan instal versi terbaru. Penggunaan pencetakan jaringan

1. Pencetakan melalui kabel jaringan (1) Koneksi langsung antara layar sentuh dan printer menggunakan kabel jaringan Buka pengaturan layar sentuh, pilih Jaringan & Internet, ketuk Ethernet, pilih mode IP Statis dan konfigurasi parameternya: masukkan 24 untuk panjang prefiks jaringan, dan atur alamat IP serta gateway default sesuai jaringan lokal pengguna. Alamat IP layar sentuh harus berada pada subnet

yang sama dengan alamat IP printer. (2) Koneksi antara layar sentuh dan printer melalui switch atau router

Dengan metode koneksi ini, tidak perlu mengonfigurasi alamat IP layar sentuh secara manual; switch atau router secara otomatis menetapkan alamat IP ke layar sentuh.

2. Pencetakan melalui Wi-Fi Hubungkan printer ke router, dan hubungkan layar sentuh ke Wi-Fi router tersebut. Buka perangkat lunak pencetakan label Nmark, ketuk "Tidak Terhubung" di pojok kanan atas, ketuk koneksi Wi-Fi, tambahkan printer, masukkan nama printer, alamat IP, dan nomor port (port printer default adalah 9100), lalu ketuk OK. Printer yang baru ditambahkan muncul dalam daftar. Ketuk Hubungkan dan tunggu hingga perangkat lunak kembali ke layar utama.

8. Pembuatan dan pemanggilan templat cetak Barlabel Membuat templat Buka perangkat lunak Barlabel dan klik Berkas - Baru - Templat Cetak.

Klik dua kali area kosong untuk mengubah lebar, tinggi, resolusi, dan metode cetak templat. Gunakan kontrol di sisi kiri untuk mengedit templat. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Setelah menempatkan konten, klik dua kali untuk mengubah propertinya secara spesifik. Jika item tersebut adalah variabel, centang Cetak Variabel di bawah Umum. Saat tata letak selesai, klik Berkas - Hasilkan Templat Cetak, edit nama file, dan simpan. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

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

Pesan menunjukkan unduhan selesai. Setelah templat diunduh, pilih templat yang akan dicetak pada printer dan atur mode pemicunya; atur juga mode pemicu printer di bawah Menu - Pengaturan Sistem - Pengaturan Perangkat Lunak. Cara memilih templat cetak adalah sebagai berikut. Tekan tombol Menu untuk masuk ke menu printer, lalu masuk ke opsi Pencetakan Templat. Pilih baris "Templat" dan tekan "Konfirmasi" untuk masuk ke daftar templat dan pilih templat untuk pencetakan offline. Pilih baris "Mode" dan tekan "Konfirmasi" untuk masuk ke daftar mode; tersedia empat mode: perintah FR, data protokol, sinyal IO, dan pindai barcode.

Perintah FR: perintah eksklusif yang ditetapkan oleh perusahaan 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 dalam menu lengan pelabelan. Pindai barcode: dipicu oleh pemindai barcode USB yang terhubung ke panel belakang printer. Catatan: Dalam mode non-offline (online), "Mode" harus diatur ke "Perintah FR". Templat dapat dipanggil secara online atau offline. Pemanggilan online mengirim perintah pemanggilan dari komputer host; saat menerimanya, printer menemukan file templat yang sesuai di memori internalnya atau pada USB drive yang terhubung ke port USB_HOST panel belakang (didukung pada beberapa model), dan menetapkan konten dalam perintah ke variabel templat. Pemanggilan offline bergantung pada sinyal eksternal dan dapat dipicu oleh antarmuka IO eksternal atau pemindai barcode. Konten variabel dapat diedit menggunakan keypad. Memanggil templat

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

carriage return dan line feed ("`\r\n`") ? - format tetap, wajib; harus diikuti carriage return dan line feed ("`\r\n`") Data 1 - data untuk variabel pertama; harus diikuti carriage return dan line feed ("`\r\n`") Data 2 - data untuk variabel kedua; harus diikuti carriage return dan line feed ("`\r\n`") Data 3 - data untuk variabel ketiga; harus diikuti carriage return dan line feed ("`\r\n`") P1,1 - mulai mencetak; format tetap, wajib; harus diikuti carriage return dan line feed ("`\r\n`") Catatan: Jika templat memiliki lebih banyak variabel, sisipkan secara berurutan di antara baris kelima dan keenam, masing-masing diikuti carriage return dan line feed ("`\r\n`"). Tanda "?" dan tanda kutip dalam perintah harus dimasukkan menggunakan metode masukan bahasa Inggris.

2. Pemanggilan offline Atur mode pemicu templat ke sinyal IO atau pindai barcode untuk mencapai pemanggilan offline. Untuk pemanggilan offline, konten templat dapat dimodifikasi menggunakan keypad.

Saat membuat templat cetak dengan Barlabel, variabel biasa otomatis diurutkan sesuai urutan pembuatan; variabel waktu dan tanggal tidak ikut dalam pengurutan. Setelah membuat templat, unduh file templat ke printer dan pilih templat cetak yang akan digunakan seperti dijelaskan. Dalam menu Variabel, masukkan konten variabel dengan keypad pada posisi nilai awal sesuai urutan variabel templat, dan pilih jenis variabel pada printer sesuai jenis variabel templat. Jika templat memuat variabel waktu dan tanggal, cukup tambahkan ke daftar variabel templat; tidak diperlukan pengurutan.

3. Menghapus templat Pilih baris "Templat" dan tekan "Konfirmasi" untuk masuk ke daftar templat, pilih templat yang akan dihapus, pilih Hapus, dan konfirmasi penghapusan.

9. Lampiran Lampiran 1: FAQ dan pemecahan masalah

1. Setelah mencetak, label tidak menempel pada pelat label dan mesin melaporkan alarm label hilang?

1.1 Periksa apakah posisi berhenti label sudah benar. Label harus berhenti sehingga tepi label berikutnya berada sekitar 1 mm di belakang pelat pengelupas. Jika offset terlalu besar, sesuaikan offset pengumpanan bahan label (default 27 mm); lihat panduan pengguna sistem cetak dan tempel atau kode QR video untuk metode penyesuaiannya.

1.2 Periksa apakah tabung sembur tersumbat atau sudut penyemburan tidak sesuai. Lihat panduan pengguna sistem cetak dan tempel atau kode QR video untuk metode penyesuaiannya. Pemuatan bahan label yang salah: Pemuatan bahan label yang benar:

1.3 Periksa apakah vakum cukup dan efektif. Jika pengambilan label tidak stabil, pertimbangkan untuk menambah atau mengurangi jumlah lubang udara secara tepat. Jika label terlalu besar, sesuaikan vakum dan kurangi area vakum untuk mencegah isapan berlebihan yang membuat label tidak dapat dilepaskan dengan lancar.

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

1.5 Periksa apakah label memenuhi persyaratan. Gunakan bahan label yang ditujukan untuk pelabelan; jangan merusak lapisan pelapis label, dan label tidak boleh terlalu tebal.

1.6 Atur jenis bahan label agar menggunakan sensor reflektif.

1.7 Tinggi pelat label tidak sesuai atau tidak sejajar.

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

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

2. Bagaimana menyesuaikan posisi konten cetak yang tidak akurat?

2.1 Gunakan menu di layar untuk menyesuaikan offset sumbu X dan sumbu Y printer. Lihat panduan pengguna sistem cetak dan tempel atau kode QR video.

2.2 Kalibrasi parameter sensor.

2.3 Atur jenis bahan label ke sensor reflektif.

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

3. Setelah beralih ke label berukuran 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; cetak 5-6 label agar sistem cetak dan tempel beradaptasi, setelah itu bekerja normal.

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

4. Bagaimana menyesuaikan kecepatan pelabelan? Dapat disesuaikan dengan mengatur volume masuk dan buang udara silinder pneumatik. Lihat panduan pengguna sistem cetak dan tempel atau kode QR video.

5. Apa yang harus dilakukan jika printer tidak mengenali bahan label dan melaporkan kesalahan black mark?

5.1 Singkirkan label secara manual, tekan Clear/Return, dan cetak beberapa label lagi untuk memeriksa.

5.2 Bahan label cetak sudah habis.

5.3 Bahan label memiliki celah atau label yang hilang.

5.4 Ukuran label diatur terlalu kecil.

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

6. Bagaimana cara kerja keluaran IO sistem cetak dan tempel?

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

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

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

7. Bagaimana mencegah perangkat lunak mengubah parameter mesin pelabelan?

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

7.2 Jika hanya sebagian parameter yang tidak boleh diubah, kunci parameter yang tidak ingin diubah dalam mode cetak kumpulan perintah.

8. Data cetak sudah dikirim, tetapi printer tidak mencetak?

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

8.2 Jika layar printer menampilkan "Menunggu sinyal cetak", sinyal IO cetak perlu dipicu.

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

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

8.4 Periksa apakah kabel koneksi rusak.

8.5 Jika lampu data berkedip, data telah tiba tetapi printer belum mengurainya; periksa apakah kumpulan perintah yang dipilih saat ini sudah benar (biasanya NSCL).

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 sudah habis.

9.3 Pita tidak ditarik cukup kencang saat kepala cetak ditutup.

10. Kesalahan kertas habis

10.1 Posisi sensor terlalu jauh meleset; bahan label tidak menutupi sensor.

10.2 Bahan label sudah habis, atau beberapa label hilang di tengah.

10.3 Bahan label relatif transparan; parameter sensor perlu dikalibrasi.

11. Cara memasang bahan habis pakai

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

11.2 Saat mengganti bahan label, pertama buka kepala cetak, dorong kait pada pemandu bahan label kanan ke depan untuk memisahkan kedua pemandu samping, keluarkan bahan label lama, pasang bahan label baru, dan gunakan pemandu bahan label untuk menahan bahan label pada posisinya.

12. Bagaimana cara menginstal driver printer? Anda dapat menggunakan driver antarmuka USB atau driver port jaringan. Untuk driver USB, cukup ikuti petunjuk untuk menginstal driver printer yang kami sediakan. Driver port jaringan memerlukan konfigurasi parameter jaringan printer (alamat IP dan port), yang dapat diatur melalui tombol dan layar printer. Driver printer kami kompatibel dengan Windows 7 dan Windows 10. Lihat kode QR di sebelah kanan untuk instalasi.

13. Bagaimana cara mengonfigurasi driver printer?

13.1 Atur halaman cetak, dengan memperhatikan orientasi cetak.

13.2 Atur offset pengumpanan bahan label.

13.3 Nonaktifkan dukungan dua arah.

13.4 Atur pilihan cetak 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 diberikan kepada printer; bahasa ini adalah kumpulan perintah yang didukung printer. Saat ini kami mendukung bahasa printer NSCL dan TPL; hubungi dukungan teknis Nmark untuk detailnya.

15. Apa itu file templat perangkat keras printer? File templat printer adalah string yang dihasilkan secara otomatis dari kumpulan perintah untuk mencetak konten label tertentu. Konten variabel tidak dapat berupa gambar melainkan konten variabel tertentu; pada tahap pemrograman, mengganti konten ini menghasilkan konten yang ingin Anda cetak.

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

Kumpulan perintah NSCL mendeskripsikan gambar dalam biner; membuka file semacam itu dengan beberapa editor teks dapat mengubah data. Namun, dalam mode non-kompresi TPL, data gambar dideskripsikan dengan karakter teks, sehingga Anda dapat menggunakan editor biasa seperti Notepad untuk melihat 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 oleh Shenzhen Aiweima. Dengan perangkat lunak ini Anda tidak perlu menginstal driver; perangkat lunak ini secara otomatis mengenali printer kami dan memungkinkan Anda langsung mengedit dan 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. Kunjungi situs web resmi NiceLabel untuk mempelajari lebih lanjut tentang perangkat lunak NiceLabel.

17.3 BarTender juga merupakan vendor perangkat lunak pencetakan pihak ketiga; kami tidak bekerja sama secara langsung dengan mereka. Anda dapat menginstal driver printer kami secara langsung lalu memanggilkannya dengan BarTender. Parameter port jaringan printer (alamat IP dan port) dapat diatur melalui tombol dan layar printer. Driver printer kami kompatibel dengan Windows 7 dan Windows 10.

18. Apa tindakan pencegahan untuk pelabelan label kecil? Jika tekanan udara terlalu rendah, label tidak dapat tertahan, dan pelabelan cenderung bergeser. Tekanan udara umumnya 0,4 hingga 0,5 MPa. T: Printer kadang-kadang mencetak karakter berantakan atau berperilaku salah? J: Periksa apakah dukungan dua arah diaktifkan pada driver printer; jika ya, nonaktifkan. T: Perubahan pada driver printer tidak berlaku? J: Periksa apakah ada driver printer duplikat; jika ada, ubah parameter pada semua salinan.

20. Cara menyiapkan sensor pendeteksi label (video)

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

22. Apa penyebab ketidakakuratan pengumpanan bahan label secara acak?

22.1 Pemandu bahan label di dalam printer terlalu ketat, sehingga bahan label terumpan dengan buruk; longgarkan pemandu bahan label.

22.2 Tegangan poros gulung ulang terlalu tinggi, sehingga bahan label terlalu tertarik; sesuaikan tekanan pegas gesek poros gulung ulang.

23. Pengelupasan label yang kadang-kadang buruk

23.1 Ganti dengan bahan label yang sesuai untuk pengelupasan.

23.2 Tingkatkan tekanan bantalan gesek poros gulung ulang untuk meningkatkan tekanan lapisan pelapis label.

23.3 Jika bantalan gesek poros gulung ulang aus, ganti bantalan gesek tersebut.

24. Cara memeriksa tekanan udara sistem cetak dan tempel

24.1 Saat tekanan udara tidak mencukupi, suaranya berubah secara nyata; periksa posisi jarum pengukur tekanan pada unit triplet masuk udara (unit F.R.L.). Selama penggunaan normal, tekanan udara harus mencapai 0,5 MPa.

25. Cara mengatasi munculnya beberapa label sekaligus

25.1 Periksa apakah jenis bahan label pada parameter pencetakan sesuai dengan jenis label yang digunakan.

25.2 Periksa ukuran label yang diatur pada parameter pencetakan.

25.3 Lakukan kalibrasi sensor pada printer.

26. Printer tidak merespons setelah menerima data Dalam Pengaturan Pabrik di menu, temukan Mode Debug dan periksa apakah data yang diterima printer sesuai dengan data yang dikirim. Lampiran 2: Tindakan pencegahan

1. Saat menggunakan model printer apa pun, pastikan catu daya terhubung ke ground.
2. Semua produk harus dirawat secara berkala selama penggunaan. Lap kepala cetak dan sensor dengan alkohol secara berkala; komponen mekanis dapat mengendur setelah penggunaan jangka panjang dan perlu dikencangkan.
3. Selama penggunaan, karena jumlah lubang udara pada pelat label ditentukan oleh ukuran label saat pemesanan, setelah beralih ke bahan label yang lebih kecil, label mungkin tidak dapat menempel pada pelat label; lubang udara berlebih harus ditutup.
4. Jika konten cetak bergeser, sesuaikan offset koordinat secara tepat.
5. Setelah mengatur parameter jaringan, printer harus dimatikan dan dimulai ulang agar tersimpan.
6. Setelah menginstal driver printer, dukungan dua arah untuk port printer harus dinonaktifkan pada properti printer. Jika dukungan dua arah tidak dinonaktifkan, printer mungkin melaporkan kesalahan setelah menerima pekerjaan cetak.
7. Untuk memodifikasi parameter lengan pelabelan, matikan daya terlebih dahulu dan tekan serta tahan tombol Menu saat menyalakan daya; jika tidak, parameter lengan pelabelan tidak dapat dimodifikasi dalam keadaan tidak terkunci.
8. Saat memuat bahan label, pastikan bahan label tertahan di tengah pemandu bahan label; jika tidak, bahan label akan bergeser saat mencetak, menyebabkan offset posisi cetak atau alarm kertas habis.

Terminologi yang digunakan dalam panduan ini

1. Termal (termal langsung)
2. Transfer termal (pencetakan dengan pita)
3. Label termal
4. Pita (pita transfer termal)
5. Sensor black mark (sensor reflektif, sensor black mark)
6. Sensor transmisi (untuk label bercelah)
7. Ambang black mark

8. Pengelupasan

9. Mode jumlah cetak tidak terkendali / terkendali

10. Pencetakan templat

11. Resolusi cetak

1. Metode pencetakan yang menggunakan label termal; permukaan kertas memiliki lapisan termal yang menjadi gelap saat dipanaskan. Metode ini tidak memerlukan pita, tetapi ketahanan cetaknya rendah dan tidak tahan sinar matahari langsung. Saat menggunakan metode ini, printer juga harus diatur ke mode ini, jika tidak printer akan melaporkan kesalahan pita.
2. Metode pencetakan yang memerlukan pita. Label tidak memerlukan lapisan termal dan konten cetaknya tahan lama. Terdapat banyak bahan label dan pita; karena bahan kami telah lulus berbagai uji kinerja dan memenuhi persyaratan pencetakan serta pelabelan, kami merekomendasikan penggunaan label dan pita seri Nmark. Dengan metode ini, printer harus diatur ke mode transfer termal; jika tidak, printer tidak akan memberi alarm saat pita tidak ada.
3. Label dengan lapisan termal; tidak memerlukan pita dan dapat dicetak langsung.
4. Digunakan untuk pencetakan transfer termal; kepala cetak memanaskan dan memindahkan tinta dari pita ke bahan label. Pita terutama terdiri dari tiga jenis: wax, wax/resin, dan resin, dan Nmark memiliki produk untuk setiap bahan. Label yang dicetak dengan pita tahan lama dengan teks dan grafik yang jelas.
5. Terletak sekitar satu sentimeter di belakang roda penekan dan dapat digeser ke kiri dan kanan. Sensor ini harus berada di bawah bahan label dan digunakan untuk mendeteksi celah label agar posisi label akurat. Mesin pelabelan umumnya menggunakan sensor black mark ini; jangan memilih sensor lain.
6. Mesin pelabelan umumnya tidak menggunakan sensor ini.
7. Nilai tegangan deteksi yang digunakan printer untuk membedakan bagian black mark dari bagian label; umumnya merupakan rata-rata nilai tegangan saat sensor membaca bagian black mark (celah label) dan bagian label.
8. Melepaskan label dari lapisan pelapis untuk pelabelan.
9. Jika jumlah label yang dicetak pelanggan tidak tetap, printer otomatis mencetak label sebelumnya hingga pelanggan mengirim label lain. Dalam mode terkendali, printer mencetak jumlah label yang dikirim komputer host.
10. Mengedit templat terlebih dahulu dengan perangkat lunak Nmark Barlabel, mendefinisikan variabel yang diperlukan, lalu mengunduh templat ke printer.
11. Resolusi kepala cetak pada mekanisme printer, saat ini mendukung 203 dpi, 306 dpi, dan 600 dpi. Semakin tinggi resolusi, semakin halus konten yang dicetak dan semakin kecil kemungkinan munculnya tepi bergerigi. Untuk barcode, resolusi lebih tinggi memungkinkan panjang total barcode lebih kecil. 203 dpi dan 306 dpi umumnya direkomendasikan; resolusi 600 dpi memengaruhi kecepatan cetak dan meningkatkan biaya printer.
12. Kepala cetak
13. Sensor reset pelat label (S1)
14. Sensor keberadaan label (S2)
15. Sensor label selesai (S3)

16. Pelat label (pelat isap)

17. Lengan pelabelan

12. Kepala cetak adalah komponen inti printer dan merupakan suku cadang aus. Komponen ini terkikis akibat gesekan dengan bahan label dan harus diganti setelah jarak tempuh pencetakan tertentu.

13. Terletak di bagian atas silinder pneumatik. Setelah pelat label kembali ke posisi awalnya, sensor ini menyala, dan mesin pelabelan menentukan bahwa pelat label telah kembali ke posisi awal sehingga printer dapat mulai mencetak dan mengelupas.

14. Terletak pada pelat label dan digunakan untuk mendeteksi apakah ada label. Normalnya, setelah pengelupasan, label menempel pada pelat label dan sensor menyala; setelah pelabelan selesai, lampu harus padam, jika tidak mesin melaporkan kesalahan sensor S2.

15. Terletak pada celah blok pengikat kepala pelabelan, digunakan untuk mengukur tekanan pelabelan. Saat tekanan pelabelan mencapai nilai tertentu, sensor ini dipicu dan mesin pelabelan menganggap pelabelan selesai.

16. Terletak di ujung lengan pelabelan, digunakan untuk mengambil label melalui isapan vakum.

17. Rakitan silinder pneumatik dan pemandu yang digunakan untuk gerakan pelabelan; panjangnya dapat disesuaikan.

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

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen Aiweima Technology Co.,Ltd. Room 908, Building 2, Fengchao Keji Factory, No. 60 Zhanhui Road, Xitian Community, Gongming Street, Guangming District, Shenzhen Kode pos: 518102 Tel: 4006018009 Situs web: <http://www.n-mark.cn>