

Nmark

Mesin Cetak dan Tempel Pelabelan Atas (Samping) - Panduan Pengguna

Edisi Bahasa Indonesia (diterjemahkan dari edisi bahasa Inggris)

Panduan Pengguna Mesin Cetak dan Tempel Pelabelan Atas (Samping) Diperbarui: 2025.12.22
Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen TDbarcode Techonology Co., LTD.

Daftar Isi

1. Membuka kemasan dan memeriksa aksesoris	1
2. Instalasi	2
3. Uji daya hidup	7
4. Pengenalan rinci struktur pelabelan atas (samping) dan kontrol kelistrikan	11
1. Struktur keseluruhan pelabelan atas	11
2. Struktur keseluruhan pelabelan samping	12
3. Spesifikasi kinerja untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal	12
3.1 Daftar item untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal	12
3.2 Kinerja cetak untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal	12
3.3 Kinerja pelabelan untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal	13
3.4 Perangkat lunak cetak & label untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal	13
3.5 Ketentuan garansi	13
3.6 Bahan habis pakai yang diperlukan	14
4. Penggunaan dan perawatan mesin pelabelan atas, samping, dan horizontal	14
5. Skema pneumatik	18
6. Daftar suku cadang aus	18
7. Petunjuk kontrol konten cetak	18
8. Petunjuk kontrol aksi cetak	25
9. Deskripsi panel kontrol	34
10. Daftar video pengoperasian mesin cetak dan tempel	42
1. Membuka kemasan dan memeriksa aksesoris	
1. Gunakan obeng listrik untuk melepas sekrup dari peti kayu.	
2. Isi kotak aksesoris adalah sebagai berikut.	
2. Keluarkan mesin pelabelan.	
2. Instalasi	
1. Pertama, letakkan mesin pelabelan di atas meja, potong tali pengikat pada lengan pelabelan, dan biarkan lengan pelabelan turun dengan bebas (untuk langkah standar, mesin dapat langsung diletakkan di atas meja untuk pengujian; untuk langkah tetap, tarik lengan pelabelan keluar sekitar 10 mm melewati tepi meja dan letakkan penyangga di bawahnya agar lengan pelabelan tidak mengangkat mesin saat pelabelan).	
2. Pasang pita dan bahan label:	

2.1 Pasang pita: buka penutup depan - buka mekanisme. Pasang pita dan inti kertas kosong pada poros pita terlebih dahulu, lalu gulungkan pita ke inti kosong (lihat halaman 9 panduan mesin industri untuk detail). Diagram pemasangan pita dan bahan label

Masukkan kedua tab pita ke dalam slot yang mengunci pita, lalu tekan ke dalam lubang yang sesuai untuk mengencangkannya.

2.2 Muat bahan label: masukkan ke mekanisme secara berurutan - jepit bahan label, gulungkan berlawanan arah jarum jam ke poros gulung ulang, lalu masukkan batang penekan kertas.

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

3. Hubungkan pasokan udara dan daya. Colokkan tabung pasokan udara ke salah satu ujung unit F.R.L. (filter-regulator-lubricator). Putar kenop unit F.R.L. untuk menyetel tekanan udara ke 0.5 MPa (kenop merah adalah sakelar unit F.R.L. - tekan dan putar). Setelah pasokan udara tersambung, colokkan kabel daya dan nyalakan mesin.

3. Uji daya hidup

1. Setelah daya tersambung, nyalakan sakelar daya dan atur "Lebar Cetak" dan "Tinggi Cetak" sesuai ukuran label (tidak perlu diubah jika menggunakan label bawaan pabrik).

2. Untuk mengganti ke ukuran label lain, temukan "Tinggi Cetak" dan "Lebar Cetak" pada item menu ketiga, Pengaturan Parameter, lalu atur sesuai ukuran label.

3. Pemasangan kertas awal dapat menyebabkan kesalahan, dan sensor mungkin gagal mendeteksi. Temukan: item keempat Kalibrasi Parameter - Deteksi Otomatis Sensor - Konfirmasi; sensor akan mengkalibrasi kertas secara otomatis. Setelah kalibrasi selesai, putar poros gulung ulang untuk mengencangkan kelebihan bahan label.

4. Setelah kalibrasi selesai, putar poros gulung ulang untuk mengencangkan kelebihan bahan label; klik Menu - Lengan Pelabelan - Mode Uji - Uji Siklus, dan mesin pelabelan kemudian dapat bekerja normal.

Catatan: Untuk mengubah parameter lengan pelabelan, matikan daya, tekan dan tahan tombol Menu saat menyalakan daya, lalu lepaskan tombol Menu ketika indikator kesalahan berkedip.

4. Pengenalan rinci struktur pelabelan atas (samping) dan kontrol kelistrikan

1. Struktur keseluruhan pelabelan atas. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

2. Struktur keseluruhan pelabelan samping

3. Spesifikasi kinerja untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal

3.1 Daftar item untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal

3.1.1 Printer industri

3.1.2 Lengan pelabelan

3.1.3 Pelat pelabelan

3.2 Kinerja cetak untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal

3.2.1 Mode cetak: transfer termal / termal

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

3.2.3 Ukuran label: lebar maks. 110 mm; panjang maks. 300 mm

3.2.4 Panjang gulungan kertas: 180 m

3.2.5 Panjang pita: 300 m (V420BT/V430BT)

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

3.2.7 Lebar cetak maks.: 104 mm

3.2.8 Tinggi cetak maks.: 300 mm

3.3 Kinerja pelabelan untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal

3.3.1 Jenis lengan pelabelan: silinder pneumatik

3.3.2 Metode pelabelan: pelabelan tampon

3.3.3 Arah pelabelan: atas / samping / horizontal

3.3.4 Ukuran label: lebar maks. 110 mm; panjang maks. 300 mm

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

3.3.6 Sinyal I/O eksternal: Input 1: pemicu pencetakan; Output 1: cetak selesai Input 2: pemicu pelabelan; Output 2: pelabelan selesai Input 3: hapus data; Output 3: alarm kesalahan

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

3.3.8 Siklus produksi: ≥ 3 detik per label (label 100 mm x 100 mm)

3.3.9 Langkah: langkah efektif 150 mm; hubungi engineer penjualan untuk konfirmasi.

3.4 Metode kontrol perangkat lunak untuk pelabelan atas, samping, dan horizontal

3.4.1 Kontrol langsung set perintah NSCL

3.4.2 Pencetakan dengan perangkat lunak cetak BarLabel

3.4.3 Pencetakan melalui driver PC Windows

3.4.4 Pencetakan melalui pemanggilan DLL

3.4.5 Pencetakan yang dikendalikan templat

3.4.6 Pencetakan templat dari flash drive USB

3.4.7 Pencetakan melalui command line

3.4.8 Pencetakan kontrol layar sentuh Android

3.4.9 Pencetakan kontrol langsung Ethernet via pemindaian barcode atau timbangan elektronik

3.4.10 Pencetakan kontrol loop tertutup dengan umpan balik Untuk detail mengenai hal-hal di atas, silakan konsultasikan dengan distributor.

3.5 Ketentuan garansi

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

3.5.2 Host cetak dan badan pelabelan utama bergaransi satu tahun

3.5.3 Bahan habis pakai tidak termasuk

3.6 Bahan habis pakai yang diperlukan

3.6.1 Pita

3.6.2 Label

4. Penggunaan dan perawatan mesin pelabelan atas, samping, dan horizontal

1. Peralatan menggunakan daya AC 220V.

2. Tekanan pasokan udara 0.8-1 MPa, aliran udara tidak kurang dari 60 L/min, diameter tabung udara 8 mm.

3. Sambungan pasokan udara dan penggunaan komponen pengolah udara:

1) Pada instalasi awal, masukkan tabung pasokan udara berdiameter luar 8 mm ke antarmuka pasokan udara, setelah pengukur tekanan ke 0.4-0.5 MPa, dan pastikan tekanan pasokan stabil serta udara kering dan bersih.

2) Untuk menyetel tekanan, angkat kenop katup penurunan tekanan dan putar searah jarum jam untuk menambah tekanan, berlawanan arah jarum jam untuk mengurangnya. Setelah disetel, tekan kenop ke bawah untuk mengunci.

3) Katup pelepas tekanan sisa pada gambar berada dalam keadaan tertutup; tekan kenop ke bawah dan putar 90 derajat searah jarum jam untuk menyambungkan pasokan udara ke mesin pelabelan, saat itu pelat isap label naik ke posisi isap. (Catatan: membuka katup tekanan sisa menaikkan pelat isap, menutupnya

menurunkan pelat isap - waspadai goresan. Hindari kerusakan peralatan dan cedera personel akibat goresan!)

4) Komponen pengolah udara harus diperiksa setiap hari untuk air di filter udara; jika filter penuh air, tekan port pembuangan secara manual untuk mengurasnya.

4. Lakukan perawatan berkala pada pompa udara, buang air dan oli. Jaga kebersihan pasokan udara dan pastikan kandungan air tidak terlalu tinggi.

5. Pada penggunaan awal, periksa bahwa ketinggian antara pelat isap label dan pelat pengupas disetel ke 0-1.5 mm, dan celah depan-belakang 2-4 mm. Setelah disetel, matikan pasokan udara dan naikkan/turunkan pelat isap secara manual untuk memeriksa apakah terjadi goresan pada pelat pengupas, guna menghindari kerusakan komponen. Saat menyetel celah, kendurkan sekrup pengencang blok-L dan geser blok-L ke depan/belakang...

...ke posisi yang diinginkan, lalu kencangkan sekrup. Saat menyetel ketinggian atas-bawah, kendurkan dua sekrup pengencang blok geser dan putar sekrup penyetel atas: berlawanan arah jarum jam menggerakkan pelat sembur label ke atas, searah jarum jam menggerakkan pelat isap ke bawah. Lihat Gambar 2.

6. Pada penggunaan awal, setelah daya dinyalakan, udara dialirkan, dan mesin dihidupkan, periksa apakah sensor reset S1, sensor pelabelan selesai S3, dan sensor keberadaan label S2 bekerja normal. Setelah daya hidup, udara dialirkan, dan startup, sensor reset S1 tetap menyala terus. Selama pengumpanan kertas saat mencetak, ketika label yang terlepas menutupi sensor keberadaan label S2, lampu merah dan hijau pada kotak kontrol amplifier-nya menyala. Sensor pelabelan selesai S3 menyala saat menyentuh objek; setelah terpicu, lengan pelabelan menarik kembali. Catatan: Jika sensor reset

tidak normal, kesalahan S1 dilaporkan saat pelabelan. Normalnya, jika pelabelan tidak selesai dengan benar, kesalahan S2 dilaporkan.

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

7. Selama penggunaan, perhatikan posisi dan metode pemasangan kertas. Jalur pemasangan kertas ditunjukkan pada gambar; hanya pemasangan yang benar yang tidak akan memengaruhi operasi normal. Misalnya, jika kertas dipasang di depan tabung sembur dan menutup lubang sembur, label akan terlepas saat mencetak.

8. Jalur pemasangan pita:

9. (Pada posisi pada Gambar 2) Selama pelabelan, periksa apakah sensor pelabelan selesai S3 menyala saat menyentuh objek yang dilabeli. Jika tidak ada objek di bawahnya saat pelabelan, lengan pelabelan turun ke langkah maksimum dan berhenti, menahan sebentar (5 s) lalu menarik kembali secara otomatis; pada saat itu alarm kesalahan lengan pelabelan S3 ditampilkan.

10. Pengaruh aliran udara sembur terhadap pelabelan: jika aliran udara terlalu besar atau sudut sembur tidak sesuai, kertas dapat tersembur lepas; jika aliran udara terlalu kecil atau sudut sembur tidak sesuai, label mungkin tidak menempel pada pelat isap dan dapat terlepas. Label yang terlepas harus digerakkan maju dengan lancar di sepanjang bidang bawah pelat isap.

11. Catatan: item pemeriksaan sebelum penggunaan juga berlaku untuk pemeriksaan kesalahan dalam pekerjaan sehari-hari.

12. Jika mengalami kesalahan listrik atau mekanis seperti katup solenoid atau generator vakum yang memerlukan pembukaan penutup untuk pemeriksaan, disarankan menghubungi layanan purna jual.

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

5. Skema pneumatik

6. Daftar suku cadang aus

7. Petunjuk kontrol konten cetak

1. Tentang file perintah cetak yang digunakan oleh mesin cetak dan tempel. Pelanggan memberikan tata letak label secara rinci; kami menghasilkan file perintah (dalam bentuk teks) yang dapat dikenali printer. Dalam file tersebut, field yang perlu diubah oleh pengguna (seperti nama produk, nomor, nomor barcode, dll.) diproses secara khusus, misalnya ditandai sebagai 111111, 22222, ... Saat mencetak, perangkat lunak membaca informasi file terlebih dahulu dan menggantikan data field variabel ke dalamnya. Data tersebut kemudian dikirim ke printer dalam

format UTF-8. Setelah data dikirim, printer dapat mengembalikan status berhasil atau gagal, beserta informasi kesalahan jika gagal; informasi kesalahan direpresentasikan bit per bit dalam informasi yang dikembalikan.

2. Pencetakan templat Unduh file templat Gunakan perangkat lunak BarLabel untuk menghasilkan file templat xxx.FRM dan unduh ke printer. Panggil pencetakan templat No. / Nama / Model / Jml / Merek

1 - Fitting - PC4M5 - 2 - Airtac

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

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

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

3. Tentang penggunaan port Ethernet printer Port Ethernet pada panel belakang peralatan memiliki tiga kegunaan: unduh templat, pencetakan jaringan, dan umpan balik status. Ketiga kegunaan tersebut dijelaskan di bawah ini. Sebelum menggunakan port Ethernet, mesin cetak dan tempel serta komputer host harus berada pada subnet yang sama. IP bawaan pabrik mesin cetak dan tempel adalah 192.168.1.69, gateway 192.168.1.1, port 9100. Pengguna dapat mengatur alamat IP dan port lokal sendiri di Pengaturan Sistem - Antarmuka Komunikasi - Antarmuka Jaringan. Mesin 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 mesin cetak dan tempel. Penggunaan (1) Unduh templat Gunakan perangkat lunak pengeditan label BarLabel untuk membuat templat cetak, pilih Cetak Jaringan sebagai metode unduhan, pilih file templat (.FRM) yang akan diunduh, dan isi alamat IP serta port mesin cetak dan tempel; templat kemudian dapat diunduh ke mesin melalui port Ethernet. Saat menggunakan perintah FR untuk memanggil templat cetak, perintah FR juga dapat dikirim melalui port Ethernet. (2) Pencetakan jaringan Pencetakan jaringan dapat dibagi menjadi pencetakan langsung dan pencetakan melalui driver. Pencetakan langsung mengirimkan konten cetak ke mesin cetak dan tempel sebagai set perintah melalui protokol TCP/IP; koneksi TCP/IP printer menggunakan mode koneksi panjang server. Pencetakan melalui driver menginstal driver printer Nmark, dan komputer host mengirim data label ke mesin dengan memanggil driver printer. Pencetakan langsung

Pencetakan langsung: pengguna dapat menggunakan perangkat lunak pengeditan label BarLabel yang dikembangkan oleh perusahaan kami untuk mengedit label. Perangkat lunak ini dapat mencetak label tanpa menginstal driver. Saat mencetak, pilih Cetak Jaringan, isi alamat IP dan port printer, dan data label dapat langsung dikirim ke printer melalui port Ethernet. Pencetakan melalui driver Untuk pencetakan melalui driver jaringan, pengguna perlu menginstal driver jaringan yang sesuai untuk model mesin cetak dan tempel di komputer (lihat panduan instalasi driver mesin cetak dan tempel Nmark untuk tutorial instalasi), lalu mengirim data cetak melalui driver jaringan. Metode pemanggilan TCP MODBUS Port TCP: 502 Alamat perangkat: 1 Ruang alamat: 1000-1099: nama templat 1100-1199: variabel pertama

1200-1299: variabel kedua 1300-1399: variabel ketiga ... 4900-4999: variabel ke-n 5000-5001: tulis 1 untuk mulai mencetak Mengambil perangkat lunak MThings sebagai contoh.

IP printer adalah 192.168.1.229, port 502. Setelah koneksi berhasil, kirim data:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00 (03 e8 sesuai dengan 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 (04 4C sesuai dengan 1100; 31 ... adalah hex dari 11111111)

10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32 32 (04 B0 sesuai dengan 1200; 32 ... adalah hex dari 22222222)

10 13 88 00 01 02 00 01 (13 88 sesuai dengan 5000; 00 01 memulai pencetakan) Petunjuk proses

pencetakan latar belakang BarLabel (1) File eksekusi proses pencetakan latar belakang:

NMKPCL_Cmd.exe (2) Petunjuk command line input 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 oleh 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 khusus: urutan 1 dan 2 di atas tidak dapat diubah dan keduanya harus menjadi dua parameter pertama; 3 dan
- 4 ditambahkan sesuai kebutuhan tanpa batas jumlah; 5 harus ditempatkan paling akhir. (3) Nilai kembalian proses pencetakan latar belakang: 0: proses pencetakan berhasil dijalankan
- 1: pengecualian kernel proses -2: pengecualian kernel proses -3: parameter cetak wajib tidak ada (langkah 1, 2, 5 dari petunjuk command line input tidak dapat dihilangkan untuk pencetakan) -4: pengecualian pemuatan file BLX -5: pengecualian pembukaan port USB -6: pengecualian pembukaan port jaringan -7: kesalahan format parameter jaringan (/I=NET:192.168.1.69,9100 di mana 192.168.1.69 adalah alamat IP dan
- 9100 adalah port; tanda '.' dan ',' di antaranya tidak dapat dihilangkan) -8: port cetak belum dipilih -9: file BLX belum dipilih -10: terjadi pengecualian saat mencetak BLX Contoh: Direktori root drive C memiliki file label test.BLX. File NMKPCL_Cmd.exe berada di folder Release drive D. Ganti konten teks Text0 dalam label dengan 1234, dan CodeBar0 dengan 5678, lalu cetak melalui USB. Kode eksekusinya adalah: 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 mesin 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 perintah data label. Perangkat lunak kemudian dapat menerima informasi yang dikembalikan printer dan memperoleh informasi kesalahan setelah berhasil atau gagal. Deskripsi informasi kesalahan yang dikembalikan 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D Di atas adalah informasi yang dikembalikan setelah printer mencetak (0X menunjukkan data heksadesimal). Setiap byte dijelaskan sebagai berikut: byte0: penanda awal data byte1, byte2: 0XFF 0XFF - sedang mencetak 0XFF 0XFE - cetak selesai 0XFF 0XFD - pelabelan selesai 0XFF 0XFC - printer siaga byte3, byte4: panjang data status printer (0x00 0x04) byte5: karakter pemisah byte6, byte7, byte8, byte9: sesuai dengan bit31---bit0; bit yang bernilai 1 menunjukkan keadaan kesalahan printer yang berbeda...

...keadaan kesalahan: bit0 -- cetak 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 / mulai ulang program bit11 -- kesalahan lengan pelabelan ... bit24: jumlah label tersisa pada printer bit25: jumlah label tersisa pada printer bit26: jumlah label tersisa pada printer bit27: jumlah label tersisa pada printer bit28: jumlah label tersisa pada printer bit29: jumlah label tersisa pada printer bit30: jumlah label tersisa pada printer bit31: jumlah label tersisa pada printer byte10: penanda akhir data ... Selama mencetak, printer mengembalikan data status printer secara real time. Saat printer siaga, printer mengembalikan satu pesan data status setiap 5 detik. (4) Pencetakan pemindaian barcode Pengguna dapat menghubungkan pemindai barcode jaringan melalui port Ethernet untuk pencetakan pemindaian barcode. Dalam penerapannya, printer bertindak sebagai server dan pemindai sebagai klien, menggunakan komunikasi TCP/IP. Saat mengonfigurasi pemindai, alamat IP server adalah alamat IP printer dan port data adalah 9300. Mode ini cocok untuk pencetakan templat offline; informasi yang

dipindai oleh pemindai dapat digunakan untuk menggantikan variabel dalam templat dan memicu pencetakan. (5) Mengontrol mesin pelabelan Untuk versi sistem mesin pelabelan / printer V20260119 atau lebih baru, pencetakan, pelabelan, penghapusan kesalahan, dan penghapusan data dapat dikontrol melalui port 9900 dengan perintah berikut: Mulai mencetak: PRINT SIGN

Mulai pelabelan: LABEL SIGN

Hapus kesalahan: CLEAR ERROR - kembalian: 0XFF03 Hapus data: CLEAR DATA - kembalian: 0XFF02 Carriage return dan line feed harus ditambahkan setelah perintah.

8. Petunjuk kontrol aksi cetak Petunjuk pengkabelan antarmuka I/O mesin pelabelan industri V4X0
Lingkup aplikasi 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, indikator cetak selesai, indikator pelabelan selesai, indikator sinyal alarm

2 - Antarmuka input sinyal / output sinyal C

3 - Indikator aktif cetak, indikator aktif pelabelan, indikator hapus data, indikator hapus kesalahan

4 - Port serial data RS232

5 - Port Ethernet data RJ45

6 - Antarmuka data USB

7 - Antarmuka perangkat USB

8 - Steker aviation mulai cetak A

9 - Steker aviation mulai pelabelan B

10 - Sakelar pemilihan sensor

11 - Sakelar utama daya

12 - Antarmuka kabel daya

1.1 Metode daya hidup/mati Menyalakan: tekan "sakelar utama daya" ke posisi tertutup "--". Mematikan: tekan "sakelar utama daya" ke posisi terbuka "O".

1.2 Penggunaan sakelar pemilihan sensor (harus diubah setelah daya dimatikan) Jika tinggi label yang dicetak sangat kecil, sensor through-beam dapat digunakan untuk pengumpanan label yang lebih akurat. Sakelar pemilihan sensor DIP switch 1-4 arah DIP switch 5-8 arah Pilih sensor reflektif: ON (sisi angka) Pilih sensor through-beam: (sisi angka) ON

1.3 Definisi pin DB9 "port serial data RS232": Port serial printer DB9 female No. pin / Fungsi / Singkatan

1 - mengambang

2 - transmisi data - TXD

3 - penerimaan data - RXD

4 - mengambang

5 - ground sinyal - GND

6 - mengambang

7 - mengambang

8 - mengambang

9 - mengambang

1.4 Definisi pin DB15 "antarmuka input sinyal / output sinyal C": No. pin / Warna kabel / Definisi pin / Singkatan

14 - merah muda - output 24V - 24V

15 - hijau muda - output 0V - 0V

3 - coklat - output sinyal alarm + - ALM+

8 - kuning - output sinyal alarm - - ALM-

4 - coklat-putih - output pelabelan selesai + - ENDT+

5 - merah - output pelabelan selesai - - ENDT-

10 - biru - output cetak selesai + - ENDP+

9 - hijau - output cetak selesai - - ENDP-

11 - ungu - input hapus data + - CLR+

12 - abu-abu - input hapus data - - CLR-

13 - putih - input hapus kesalahan - CERR Pin lainnya mengambang

2. Petunjuk pengkabelan steker aviation mulai cetak A dan steker aviation mulai pelabelan B Sinyal input mulai cetak dan mulai pelabelan keduanya merupakan sinyal input PNP non-isolasi.

1) Harus menghubungkan sensor fotoelektrik PNP

2) Metode koneksi PLC

3) Metode menghubungkan ke PLC melalui relai

3. Petunjuk pengkabelan antarmuka C (pada gambar, 24V+ adalah output 24V dari printer, 24V- adalah output 0V dari printer)

3.1 Sambungan sinyal input hapus data Sinyal input hapus data adalah sinyal terisolasi. Sinyal ini dapat dihubungkan ke input NPN atau PNP.

1) Hubungkan sensor NPN

2) Hubungkan sensor PNP

3) Metode untuk sinyal output PLC aktif-rendah

4) Metode untuk sinyal output PLC aktif-tinggi

5) Metode menghubungkan sinyal input hapus data ke output PLC melalui relai perantara

3.2 Sambungan sinyal output antarmuka C (output cetak selesai, output pelabelan selesai, output sinyal alarm) Ketiga sinyal output ini adalah sinyal terisolasi. Sinyal tersebut dapat berupa output NPN atau PNP.

1) Sinyal input PLC aktif-rendah

2) Sinyal input PLC aktif-tinggi

3) Metode menghubungkan sinyal output antarmuka C ke input PLC melalui relai perantara

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

1) Harus menghubungkan sensor fotoelektrik PNP

2) Metode untuk sinyal output PLC aktif-tinggi

3) Metode menghubungkan sinyal input hapus kesalahan ke output PLC melalui relai perantara

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

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

9. Deskripsi panel kontrol

1 - Layar tampilan menunjukkan status printer saat ini.

2 - Daya (indikator hijau)

3 - Data (indikator hijau)

4 - Kesalahan (indikator merah)

5 - Jeda (indikator merah)

6 - Setiap tekanan 'Feed/FEED' memaksa printer mengeluarkan satu label kosong. Tombol panah kiri '<', hanya berlaku di menu.

7 - Tekan 'Pause/PAUSE' untuk menjeda/melanjutkan pencetakan. Tombol panah kanan '>', hanya berlaku di menu.

8 - 'Clear' menghapus kesalahan dan membuat printer mencetak lagi. 'Back' kembali ke level sebelumnya atau keluar dari menu, hanya berlaku di menu.

9 - Tombol 'panah atas', hanya berlaku di menu; dapat mengubah nilai parameter, umumnya digunakan untuk menambah nilai opsi.

10 - Tombol 'panah bawah', hanya berlaku di menu; dapat mengubah nilai parameter, umumnya digunakan untuk mengurangi nilai opsi.

11 - Tekan 'Menu' untuk masuk ke fungsi menu. 'Confirm' hanya berlaku di menu; dapat memilih dan mengonfirmasi item pada layar tampilan. Deskripsi layar: berikut adalah informasi yang ditampilkan setelah printer dinyalakan.

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

1 Pengaturan Sistem

2 Parameter Cetak

3 Kalibrasi Sensor

4 Lengan Pelabelan

5 RFID

6 Cetak Templat

7 Pemilihan Konfigurasi

8 Pengaturan Pabrik

9 Info Versi

10 Mulai Ulang Sistem

11 BAHASA

12 Wizard Pemula

1. Pengaturan Sistem Pengaturan perangkat lunak [kata sandi: 1234] Set perintah: NSCL / NTPL / NZPL
Mode pemicu: Kontinu / Tunggal

Kunci parameter Jenis kertas Offset pengumpanan Offset koordinat Ukuran label

Metode cetak Kecepatan cetak Kegelapan cetak Mode kompatibilitas: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA
Offset awal Identifikasi printer: Tampilkan / Tidak tampilkan Cetak ulang label tidak lengkap Mode umpan
balik: umpan sebelum cetak / umpan setelah cetak Antarmuka komunikasi: USB / RS232 Baud rate Bit
data Bit stop Bit paritas Antarmuka jaringan: IP / Subnet / Gateway

Port Pengaturan kata sandi: Atur kata sandi / Nonaktifkan kata sandi Jam waktu nyata: Tanggal / Waktu /
Hari dalam seminggu Pengaturan alarm Pengaturan alarm pita: Hanya peringatan alarm / Alarm dan
hentikan pencetakan Alarm tanpa data: Tanpa alarm / Alarm saat pencetakan dimulai / Alarm saat
menunggu data Pembaruan flash drive USB

2. Parameter Cetak Tinggi cetak Lebar cetak Celah label Metode cetak: Termal (tanpa pita) / Transfer
termal (cetak pita) Jenis kertas: Kertas kontinu / Kertas tanda hitam / Kertas celah Kecepatan cetak
Kegelapan cetak

Offset pengumpanan Offset sumbu X Offset sumbu Y Jarak teks Jumlah cetak: Terkontrol / Tidak
terkontrol

3. Kalibrasi Sensor Deteksi otomatis sensor Pengaturan sensor reflektif Pengaturan sensor transmisif
Perbarui informasi sensor Cetak kurva sensor

4. Lengan Pelabelan Pengaturan parameter Jenis pelabelan: Mesin industri / Mesin pelabelan / Mesin
pelabelan gores Motor gulung ulang: Aktifkan / Nonaktifkan Sinyal cetak: Pulsa / Level / Nonaktif Sinyal
pelabelan: Pulsa / Level / Nonaktif

Siklus cetak Tunda pelabelan

Panjang gulung ulang Kecepatan gulung ulang Jeda gulung ulang Gulung ulang tertunda Deteksi label
jatuh: Aktifkan / Nonaktifkan Tunda pengeluaran Kecepatan pengeluaran Panjang vakum Filter
penginderaan tekanan Sinyal posisi tepat: Aktifkan / Nonaktifkan Pelabelan selesai Reset pelat pelabelan
Pelepasan pelat pelabelan Tahan vakum Tunda sembur label Tahan gulung ulang: Gulung ulang panjang /
Gulung ulang pendek Mode uji: Uji pelabelan tunggal / Uji pelabelan siklus

Uji pelabelan satu langkah Uji lengan pelabelan Uji motor gulung ulang Uji siklus cetak Metode pelabelan:
Cetak & label / Label tanpa mencetak Kontrol manual: Lengan pelabelan / Tabung sembur / Pelat isap /
Relai

5. RFID

6. Cetak Templat Templat / Variabel / Mode: Perintah FR / Data protokol / Sinyal I/O / Pemindaian 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 ke pabrik: Tidak / Ya Deteksi sistem Halaman konfigurasi sistem
Deteksi kepala cetak Uji cetak label Deteksi real-time Suhu kepala cetak Sensor pita Sensor gulung ulang
Log komunikasi USB Jarak tempuh cetak Mode debug Catatan alarm

9. Info Versi HARD: / BOOT: / SOFT: / TYPE: / SN:

10. Mulai Ulang Sistem: Tidak / Ya

11. BAHASA: TIONGKOK / INGGRIS

12. Wizard Pemula Parameter cetak

Kalibrasi sensor Antarmuka jaringan Parameter pelabelan

10. Daftar video pengoperasian mesin cetak dan tempel Pindai kode QR di bawah ini untuk menonton
video terkait. Halaman ilustrasi/diagram - lihat dokumen asli berbahasa Mandarin untuk gambar.

Catatan: Untuk detail lebih lanjut dan sumber daya pengembangan sekunder, kunjungi situs web resmi.
Situs web: <http://www.n-mark.cn> Akun layanan resmi WeChat

Konten di atas dilindungi hak Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. untuk mengubahnya. Shenzhen
Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen TDbarcode Techonology Co., LTD. Alamat: Gedung 2, No. 908,
Pabrik Teknologi Hive, No. 60 Jalan Zhanhui, Komunitas Xitian, Jalan Gongming, Distrik Guangming,
Shenzhen Kode pos: 518102 Tel: 4006018009 Situs web: <http://www.n-mark.cn>