Nmark

Máquina de Impressão e Aplicação de Etiquetas Superior (Lateral) - Manual do Usuário

Edição em português (traduzida da edição em inglês)

Manual do Usuário da Máquina de Impressão e Aplicação de Etiquetas Superior (Lateral) Atualizado em: 2025.12.22 Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen TDbarcode Techonology Co., LTD.

Sumário

1. Desembalagem e verificação dos acessórios 1

2. Instalação 2

3. Teste de energização 7

4. Introdução detalhada à estrutura de etiquetagem superior (lateral) e ao controle elétrico 11

1. Estrutura geral da etiquetagem superior 11

2. Estrutura geral da etiquetagem lateral 12

3. Especificações de desempenho para etiquetagem superior, lateral e horizontal 12

3.1 Lista de itens para etiquetagem superior, lateral e horizontal 12

3.2 Desempenho de impressão para etiquetagem superior, lateral e horizontal 12

3.3 Desempenho de etiquetagem para etiquetagem superior, lateral e horizontal 13

3.4 Software de impressão e etiquetagem para etiquetagem superior, lateral e horizontal 13

3.5 Termos de garantia 13

3.6 Consumíveis necessários 14

4. Uso e manutenção das máquinas de etiquetagem superior, lateral e horizontal 14

5. Esquema pneumático 18

6. Lista de peças de desgaste 18

7. Instruções de controle do conteúdo de impressão 18

8. Instruções de controle da ação de impressão 25

9. Descrição do painel de controle 34

10. Lista de vídeos de operação da máquina de impressão e aplicação 42

1. Desembalagem e verificação dos acessórios

1. Use uma parafusadeira elétrica para remover os parafusos do caixote de madeira.

2. O conteúdo da caixa de acessórios é o seguinte.

2. Retire a máquina de etiquetagem.

2. Instalação

1. Primeiro, coloque a máquina de etiquetagem sobre a mesa, corte as abraçadeiras do braço de etiquetagem e deixe o braço de etiquetagem descer livremente (para curso padrão, ele pode ser colocado diretamente sobre a mesa para teste; para curso fixo, puxe o braço de etiquetagem cerca de 10 mm além da mesa e coloque um apoio sob ele para evitar que o braço de etiquetagem levante a máquina durante a etiquetagem).

2. Instale a fita e o material de etiquetas:

2.1 Instale a fita: abra a tampa frontal - abra o mecanismo. Insira primeiro a fita e o tubete vazio no eixo da fita e enrole a fita no tubete vazio (consulte a P9 do manual da máquina industrial para obter detalhes). Diagrama de instalação da fita e do material de etiquetas

Insira as duas aletas da fita nas ranhuras que travam a fita e pressione nos orifícios correspondentes para fixá-la.

2.2 Carregue o material de etiquetas: carregue-o no mecanismo na ordem indicada - prenda o material de etiquetas, enrole-o no sentido anti-horário no eixo de rebobinamento e, em seguida, insira a haste de pressão do papel.

Página de ilustração/diagrama - consulte o documento original em chinês para ver a imagem.

3. Conecte o suprimento de ar e a alimentação elétrica Conecte o tubo de suprimento de ar a uma das extremidades da unidade F.R.L. (filtro-regulador-lubrificador). Gire o botão da unidade F.R.L. para ajustar a pressão do ar em 0.5 MPa (o botão vermelho é o interruptor da unidade F.R.L. - pressione e gire). Após conectar o suprimento de ar, conecte o cabo de alimentação e ligue a máquina.

3. Teste de energização

1. Após conectar a alimentação, ligue o interruptor de energia e ajuste "Largura de impressão" e "Altura de impressão" de acordo com o tamanho da etiqueta (não é necessário alterar se estiver usando as etiquetas fornecidas de fábrica).

2. Para mudar para um tamanho de etiqueta diferente, localize "Altura de impressão" e "Largura de impressão" no terceiro item de menu, Configurações de parâmetros, e ajuste-os de acordo com o tamanho da etiqueta.

3. A passagem inicial do papel pode causar erros e o sensor pode não detectar. Localize: o quarto item Calibração de parâmetros - Detecção automática do sensor - Confirmar; o sensor calibrará automaticamente o papel. Após a conclusão da calibração, gire o eixo de rebobinamento para esticar o excesso de material de etiquetas.

4. Após a conclusão da calibração, gire o eixo de rebobinamento para esticar o excesso de material de etiquetas; clique em Menu - Braço de etiquetagem - Modo de teste - Teste cíclico, e a máquina de etiquetagem poderá então funcionar normalmente.

Observação: Para modificar os parâmetros do braço de etiquetagem, desligue a máquina, mantenha pressionada a tecla Menu ao ligar e solte a tecla Menu quando o indicador de erro piscar.

4. Introdução detalhada à estrutura de etiquetagem superior (lateral) e ao controle elétrico

1. Estrutura geral da etiquetagem superior Página de ilustração/diagrama - consulte o documento original em chinês para ver a imagem.

2. Estrutura geral da etiquetagem lateral

3. Especificações de desempenho para etiquetagem superior, lateral e horizontal

3.1 Lista de itens para etiquetagem superior, lateral e horizontal

3.1.1 Impressora industrial

3.1.2 Braço de etiquetagem

3.1.3 Placa de etiquetagem

3.2 Desempenho de impressão para etiquetagem superior, lateral e horizontal

3.2.1 Modo de impressão: transferência térmica / térmica direta

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

3.2.3 Tamanho da etiqueta: largura máx. 110 mm; comprimento máx. 300 mm

3.2.4 Comprimento do rolo de papel: 180 m

3.2.5 Comprimento da fita: 300 m (V420BT/V430BT)

3.2.6 Velocidade de impressão: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT/V430BT)

3.2.7 Largura máxima de impressão: 104 mm

3.2.8 Altura máxima de impressão: 300 mm

3.3 Desempenho de etiquetagem para etiquetagem superior, lateral e horizontal

3.3.1 Tipo de braço de etiquetagem: cilindro pneumático

3.3.2 Método de etiquetagem: etiquetagem por tampão

3.3.3 Direção de etiquetagem: superior / lateral / horizontal

3.3.4 Tamanho da etiqueta: largura máx. 110 mm; comprimento máx. 300 mm

3.3.5 Porta de comunicação: entrada Ethernet, entrada USB, entrada serial

3.3.6 Sinais de I/O externos: Entrada 1: acionar impressão; Saída 1: impressão concluída Entrada 2: acionar etiquetagem; Saída 2: etiquetagem concluída Entrada 3: limpar dados; Saída 3: alarme de falha

3.3.7 Controle por comando: DIAGNOSTIC LABARM 105 1\r\n // iniciar impressão DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // iniciar etiquetagem

3.3.8 Ciclo de produção: >= 3 segundos por etiqueta (etiqueta de 100 mm x 100 mm)

3.3.9 Curso: curso efetivo de 150 mm; entre em contato com o engenheiro de vendas para confirmação.

3.4 Métodos de controle por software para etiquetagem superior, lateral e horizontal

3.4.1 Controle direto pelo conjunto de comandos NSCL

3.4.2 Impressão com o software de impressão BarLabel

3.4.3 Impressão via driver em PC Windows

3.4.4 Impressão por chamada de DLL

3.4.5 Impressão controlada por modelo

3.4.6 Impressão de modelo por unidade flash USB

3.4.7 Impressão por linha de comando

3.4.8 Impressão por controle em tela sensível ao toque Android

3.4.9 Impressão por controle direto via Ethernet de leitor de código de barras ou balança eletrônica

3.4.10 Impressão por controle de malha fechada com realimentação Para obter detalhes sobre os itens acima, consulte o distribuidor.

3.5 Termos de garantia

3.5.1 Garantia do cabeçote de impressão: 30 km ou três meses, o que ocorrer primeiro

3.5.2 A unidade principal de impressão e o corpo principal de etiquetagem têm garantia de um ano

3.5.3 Consumíveis não incluídos

3.6 Consumíveis necessários

3.6.1 Fita

3.6.2 Etiquetas

4. Uso e manutenção das máquinas de etiquetagem superior, lateral e horizontal

1. O equipamento usa alimentação de CA 220V.

2. Pressão do suprimento de ar 0.8-1 MPa, vazão de ar não inferior a 60 L/min, diâmetro do tubo de ar 8 mm.

3. Conexão do suprimento de ar e uso do componente de tratamento de ar:

1) Na instalação inicial, insira um tubo de suprimento de ar de 8 mm de diâmetro externo na interface de suprimento de ar, ajuste o manômetro para 0.4-0.5 MPa e certifique-se de que a pressão de suprimento esteja estável e o ar esteja seco e limpo.

2) Para ajustar a pressão, levante o botão da válvula redutora de pressão e gire no sentido horário para aumentar a pressão e no sentido anti-horário para diminuí-la. Após o ajuste, pressione o botão para baixo para travar.

3) A válvula de liberação de pressão residual na figura está no estado fechado; pressione o botão para baixo e gire 90 graus no sentido horário para conectar o suprimento de ar à máquina de etiquetagem, momento em que a placa de sucção de etiquetas sobe até a posição de sucção. (Observação: abrir a válvula de pressão residual eleva a placa de sucção; fechá-la

abaixa a placa de sucção - cuidado com o risco de raspagem. Evite danificar o equipamento e ferir pessoas!)

4) O componente de tratamento de ar deve ser verificado diariamente quanto à presença de água no filtro de ar; se o filtro estiver cheio de água, pressione manualmente a saída de drenagem para drená-la.

4. Realize manutenção regular na bomba de ar, drenando água e óleo. Mantenha o suprimento de ar limpo e certifique-se de que o teor de água não seja muito alto.

5. No uso inicial, verifique se a altura entre a placa de sucção de etiquetas e a placa de descolamento está ajustada para 0-1.5 mm e se o espaço dianteiro-traseiro é de 2-4 mm. Após o ajuste, desligue o suprimento de ar e levante/abaixe manualmente a placa de sucção para verificar se ela raspa a placa de descolamento, para evitar danificar componentes. Ao ajustar o espaço, solte os parafusos de fixação do bloco em L e deslize o bloco em L para a frente/para trás...

...até a posição necessária e, em seguida, aperte os parafusos. Ao ajustar a altura vertical, solte os dois parafusos que fixam o bloco deslizante e gire o parafuso de ajuste superior: no sentido anti-horário, a placa de sopro de etiquetas se move para cima; no sentido horário, a placa de sucção se move para baixo. Consulte a Figura 2.

6. No uso inicial, após ligar a máquina, aplicar ar e iniciar a operação, verifique se o sensor de reposição S1, o sensor de etiquetagem concluída S3 e o sensor de presença de etiqueta S2 estão funcionando normalmente. Após ligar, aplicar ar e iniciar, o sensor de reposição S1 permanece sempre aceso. Durante o avanço de papel para impressão, quando a etiqueta descolada cobre o sensor de presença de etiqueta

S2, tanto a luz vermelha quanto a verde da caixa de controle do amplificador se acendem. O sensor de etiquetagem concluída S3 acende ao entrar em contato com um objeto; após o acionamento, o braço de etiquetagem recolhe. Observação: se o sensor de reposição estiver anormal, um erro S1 é reportado durante a etiquetagem. Normalmente, se a etiquetagem não for concluída corretamente, um erro S2 é reportado.

Página de ilustração/diagrama - consulte o documento original em chinês para ver a imagem.

7. Durante o uso, preste atenção à posição e ao método de passagem do papel. O caminho de passagem do papel é mostrado na figura; somente a passagem correta não afetará o funcionamento normal. Por exemplo, se o papel for passado à frente do tubo de sopro e bloquear o orifício de sopro, a etiqueta cairá durante a impressão.

8. Caminho de instalação da fita:

9. (Na posição da Figura 2) Durante a etiquetagem, verifique se o sensor de etiquetagem concluída S3 acende ao tocar o objeto etiquetado. Quando não houver objeto abaixo durante a etiquetagem, o braço de etiquetagem desce até o curso máximo e para, mantém-se por um curto período (5 s) e recolhe automaticamente; nesse momento, é exibido um alarme de erro S3 do braço de etiquetagem.

10. Efeito do fluxo de sopro de ar na etiquetagem: se o fluxo de ar for muito alto ou o ângulo de sopro for inadequado, o papel pode ser soprado para longe; se o fluxo de ar for muito baixo ou o ângulo de sopro for inadequado, a etiqueta pode não aderir à placa de sucção e cair. A etiqueta descolada deve avançar suavemente ao longo do plano inferior da placa de sucção.

11. Observação: os itens de inspeção antes do uso também se aplicam à inspeção de falhas no trabalho diário.

12. Ao encontrar falhas elétricas ou mecânicas, como válvula solenoide ou gerador de vácuo, que exijam abrir a tampa para inspeção, recomenda-se entrar em contato com o serviço pós-venda.

13. A máquina de etiquetagem deve ser fixada conforme exigido durante a operação; caso contrário, a máquina pode ser levantada e causar um acidente perigoso.

5. Esquema pneumático

6. Lista de peças de desgaste

7. Instruções de controle do conteúdo de impressão

1. Sobre o arquivo de comando de impressão usado pela máquina de impressão e aplicação. O cliente fornece um layout de etiqueta detalhado; nós geramos um arquivo de comando (em formato de texto) que a impressora consegue reconhecer. No arquivo, os campos que o usuário precisa variar (como nome do produto, número, número do código de barras, etc.) são tratados especialmente, por exemplo, marcados como 111111, 22222, ... No momento da impressão, o software lê antecipadamente as informações do arquivo e substitui nelas os dados dos campos variáveis. Esses dados são então enviados à impressora em

formato UTF-8. Após o envio dos dados, a impressora pode retornar sucesso ou falha, juntamente com as informações de falha após uma falha; as informações de falha são representadas bit a bit nas informações retornadas.

2. Impressão de modelo Baixar arquivo de modelo Use o software BarLabel para gerar um arquivo de modelo xxx.FRM e baixá-lo para a impressora. Invocar impressão de modelo Nº / Nome / Modelo / Qtd. / Marca

1 - Conexão - PC4M5 - 2 - Airtac

2 - Cabeçote de impressão - V4X0T-106 - 1 - NMK

3 - Conjunto do rolo de pressão - D421-107 - 1 - NMK

FR"xxx.FRM" // invocar modelo "xxx.FRM" ? // solicitação de parâmetro

1 // valor do primeiro parâmetro Kg // valor do segundo parâmetro

4.2 // valor do terceiro parâmetro P1,1 // iniciar impressão

3. Sobre o uso da porta Ethernet da impressora A porta Ethernet no painel traseiro do equipamento tem três finalidades: download de modelos, impressão em rede e feedback de status. As três finalidades são descritas a seguir. Antes de usar a porta Ethernet, a máquina de impressão e aplicação e o computador host devem estar na mesma sub-rede. O IP padrão de fábrica da máquina de impressão e aplicação é 192.168.1.69, gateway 192.168.1.1, porta 9100. Os usuários podem definir o endereço IP e a porta local em Configurações do sistema - Interface de comunicação - Interface de rede. A máquina de impressão e aplicação possui duas portas de rede: 9100 e 9200. A porta 9100 é usada para receber dados de impressão, baixar modelos de impressão e receber comandos de controle; a porta 9200 é usada principalmente para emitir o status da máquina de impressão e aplicação. Uso (1) Download de modelo Use o software de edição de etiquetas BarLabel para criar um modelo de impressão, escolha Impressão em rede como método de download, selecione o arquivo de modelo (.FRM) a baixar e preencha o endereço IP e a porta da máquina de impressão e aplicação; o modelo pode então ser baixado para a máquina pela porta Ethernet. Ao usar o comando FR para invocar um modelo de impressão, o comando FR também pode ser enviado pela porta Ethernet. (2) Impressão em rede A impressão em rede pode ser dividida em impressão direta e impressão via driver. A impressão direta envia o conteúdo de impressão à máquina de impressão e aplicação como um conjunto de comandos pelo protocolo TCP/IP; a conexão TCP/IP da impressora é no modo de conexão longa do servidor. A impressão via driver instala o driver de impressora Nmark, e o computador host envia os dados da etiqueta à máquina invocando o driver da impressora. Impressão direta

Impressão direta: os usuários podem usar o software de edição de etiquetas BarLabel desenvolvido pela nossa empresa para editar etiquetas. Este software pode imprimir etiquetas sem instalar um driver. Ao imprimir, selecione Impressão em rede, preencha o endereço IP e a porta da impressora, e os dados da etiqueta podem ser enviados diretamente à impressora pela porta Ethernet. Impressão via driver Para impressão em rede via driver, os usuários precisam instalar no computador o driver de rede correspondente ao modelo da máquina de impressão e aplicação (consulte o guia de instalação do driver da máquina de impressão e aplicação Nmark para obter o tutorial de instalação) e, em seguida, enviar os dados de impressão pelo driver de rede. Método de chamada TCP MODBUS Porta TCP: 502 Endereço do dispositivo: 1 Espaço de endereços: 1000-1099: nome do modelo 1100-1199: primeira variável

1200-1299: segunda variável 1300-1399: terceira variável ... 4900-4999: n-ésima variável 5000-5001: escrever 1 para iniciar a impressão Tomando o software MThings como exemplo.

O IP da impressora é 192.168.1.229, porta 502. Após uma conexão bem-sucedida, envie os dados:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00 (03 e8 corresponde a 1000; 31 2E 46 52 4D 00 é o hexadecimal de 1.FRM)

10 04 4C 00 04 08 31 31 31 31 31 31 31 31 (04 4C corresponde a 1100; 31 ... é o hexadecimal de 11111111)

10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32 32 (04 B0 corresponde a 1200; 32 ... é o hexadecimal de 22222222)

10 13 88 00 01 02 00 01 (13 88 corresponde a 5000; 00 01 inicia a impressão) Instruções do processo de impressão em segundo plano do BarLabel (1) Arquivo executável do processo de impressão em segundo plano: NMKPCL_Cmd.exe (2) Instruções de linha de comando de entrada do processo de impressão em segundo plano:

1. Selecione a porta de impressão: /I=USB // selecionar impressão USB /I=NET:192.168.1.69,9100 // selecionar impressão em rede, definir endereço IP e porta

2. Selecione o arquivo de modelo de impressão /F=xxx.BLX // xxx.BLX é um arquivo de impressão criado pelo BarLabel

3. Modifique o conteúdo de texto no modelo /VT=Text0:1234 // Text0 é o nome do objeto de texto; 1234 é o conteúdo de texto modificado

4. Modifique o conteúdo do código de barras no modelo /VB=CodeBar0:1234 // CodeBar0 é o nome do objeto de código de barras; 1234 é o conteúdo do código de barras modificado

5. Iniciar impressão /P Observação especial: a ordem de 1 e 2 acima não pode ser alterada e eles devem ser os dois primeiros parâmetros; 3 e

4 são adicionados conforme necessário, sem limite de quantidade; 5 deve ser colocado por último. (3) Valores de retorno do processo de impressão em segundo plano: 0: processo de impressão executado com sucesso

-1: exceção no núcleo do processo -2: exceção no núcleo do processo -3: parâmetros de impressão obrigatórios ausentes (as etapas 1, 2 e 5 das instruções de linha de comando de entrada são indispensáveis para a impressão) -4: exceção ao carregar o arquivo BLX -5: exceção ao abrir a porta USB -6: exceção ao abrir a porta de rede -7: erro de formato do parâmetro de rede (/I=NET:192.168.1.69,9100, em que 192.168.1.69 é o endereço IP e

9100 é a porta; o '.' e a ',' entre eles são indispensáveis) -8: nenhuma porta de impressão selecionada -9: nenhum arquivo BLX selecionado -10: ocorreu uma exceção durante a impressão do BLX Exemplo: O diretório raiz da unidade C contém um arquivo de etiqueta test.BLX. O arquivo NMKPCL_Cmd.exe está na pasta Release da unidade D. Substitua o conteúdo de texto Text0 na etiqueta por 1234 e CodeBar0 por 5678, e imprima via USB. O código de execução é: cd /d D:\Release NMKPCL_Cmd.exe /I=USB /F=C:\\test.BLX /VT=Text0:1234 /VB=CodeBar0:5678 /P

Os usuários podem monitorar o status da máquina de impressão e aplicação pela porta 9200. Depois que o software se conecta à impressora, ele envia dados que a impressora consegue reconhecer; a impressora executa o comando especificado ou imprime o comando de dados da etiqueta. O software pode então receber as informações retornadas pela impressora e obter as informações de falha após sucesso ou falha. Descrição das informações de falha retornadas 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D As informações acima são as retornadas após uma impressão da impressora (0X indica dados hexadecimais). Cada byte é descrito a seguir: byte0: marcador de início dos dados byte1, byte2: 0XFF 0XFF - impressão em andamento 0XFF 0XFE - impressão concluída 0XFF 0XFD - etiquetagem concluída 0XFF 0XFC - impressora ociosa byte3, byte4: comprimento dos dados de status da impressora (0x00 0x04) byte5: caractere separador byte6, byte7, byte8, byte9: correspondem a bit31---bit0; um bit definido como 1 indica um estado diferente da impressora...

...estado de erro: bit0 -- impressão pausada bit1 -- cabeçote de impressão levantado bit2 -- sem papel bit3 -- erro de fita bit4 -- fita ausente bit5 -- erro de marca preta bit6 -- temperatura do cabeçote de impressão muito alta bit7 -- tensão do cabeçote de impressão muito baixa bit8 -- erro de dados de impressão bit9 -- erro da cortadora bit10 -- reinicialização / reinício do programa bit11 -- erro do braço de etiquetagem ... bit24: número de etiquetas restantes na impressora bit25: número de etiquetas restantes na impressora bit26: número de etiquetas restantes na impressora bit27: número de etiquetas restantes na impressora bit28: número de etiquetas restantes na impressora bit29: número de etiquetas restantes na impressora bit30: número de etiquetas restantes na impressora bit31: número de etiquetas restantes na impressora byte10: marcador de fim dos dados ... Durante a impressão, a impressora retorna os dados de status em tempo real. Quando a impressora está ociosa, ela retorna uma mensagem de dados de status a cada 5 segundos. (4) Impressão por leitura de código de barras Os usuários podem conectar um leitor de código de barras de rede pela porta Ethernet para impressão por leitura de código de barras. Na implantação, a impressora atua como servidor e o leitor como cliente, usando comunicação TCP/IP. Ao configurar o leitor, o endereço IP do servidor é o endereço IP da impressora e a porta de dados é 9300. Este modo é adequado para impressão de modelos offline; as informações lidas pelo leitor podem ser usadas para substituir variáveis no modelo e acionar a impressão. (5) Controle da máquina de etiquetagem Para versões do sistema da máquina de etiquetagem / impressora iguais ou superiores a V20260119, a impressão, a etiquetagem, a limpeza de erros e a limpeza de dados podem ser controladas pela porta 9900 com os seguintes comandos: Iniciar impressão: PRINT SIGN

Iniciar etiquetagem: LABEL SIGN

Limpar erro: CLEAR ERROR - retorno: 0XFF03 Limpar dados: CLEAR DATA - retorno: 0XFF02 Um retorno de carro e uma alimentação de linha devem ser adicionados após o comando.

8. Instruções de controle da ação de impressão Instruções de ligação da interface de I/O da máquina de etiquetagem industrial V4X0 Escopo de aplicação Data da versão: 2025-01-17 Aplicável a: placa principal V4X0A-1.0BGA, placa principal V4X0B, placa principal V460A-1.0B

1. Definição das interfaces do painel traseiro

1 - Indicador de alimentação de saída, indicador de impressão concluída, indicador de etiquetagem concluída, indicador de sinal de alarme

2 - Interface C de entrada de sinal / saída de sinal

3 - Indicador de habilitação de impressão, indicador de habilitação de etiquetagem, indicador de limpeza de dados, indicador de limpeza de erro

4 - Porta serial de dados RS232

5 - Porta Ethernet de dados RJ45

6 - Interface de dados USB

7 - Interface de dispositivo USB

8 - Plugue de aviação de início de impressão A

9 - Plugue de aviação de início de etiquetagem B

10 - Interruptor de seleção de sensor

11 - Interruptor principal de energia

12 - Interface do cabo de alimentação

1.1 Métodos de ligar/desligar Ligar: pressione o "interruptor principal de energia" para a posição fechada "--". Desligar: pressione o "interruptor principal de energia" para a posição aberta "O".

1.2 Uso do interruptor de seleção de sensor (deve ser alterado após desligar a máquina) Quando a altura da etiqueta impressa for muito pequena, o sensor de barreira óptica pode ser usado para um avanço de etiqueta mais preciso. Interruptor de seleção de sensor Chave DIP de 1 a 4 vias Chave DIP de 5 a 8 vias Selecionar sensor refletivo: ON (lado do número) Selecionar sensor de barreira óptica: (lado do número) ON

1.3 Definição dos pinos DB9 da "porta serial de dados RS232": Porta serial da impressora DB9 fêmea Nº do pino / Função / Abreviação

1 - flutuante

2 - transmissão de dados - TXD

3 - recepção de dados - RXD

4 - flutuante

5 - terra de sinal - GND

6 - flutuante

7 - flutuante

8 - flutuante

9 - flutuante

1.4 Definição dos pinos DB15 da "interface C de entrada de sinal / saída de sinal": Nº do pino / Cor do fio / Definição do pino / Abreviação

14 - rosa - saída 24V - 24V

15 - verde-claro - saída 0V - 0V

3 - marrom - saída de sinal de alarme + - ALM+

8 - amarelo - saída de sinal de alarme - - ALM-

4 - marrom-branco - saída de etiquetagem concluída + - ENDT+

5 - vermelho - saída de etiquetagem concluída - - ENDT-

10 - azul - saída de impressão concluída + - ENDP+

9 - verde - saída de impressão concluída - - ENDP-

11 - roxo - entrada de limpeza de dados + - CLR+

12 - cinza - entrada de limpeza de dados - - CLR-

13 - branco - entrada de limpeza de erro - CERR Pinos restantes flutuantes

2. Instruções de ligação do plugue de aviação de início de impressão A e do plugue de aviação de início de etiquetagem B Os sinais de entrada de início de impressão e de início de etiquetagem são ambos sinais de entrada PNP não isolados.

1) Deve-se conectar um sensor fotoelétrico PNP

2) Método de conexão ao PLC

3) Método de conexão ao PLC via relé

3. Instruções de ligação da interface C (na figura, 24V+ é a saída de 24V da impressora e 24V- é a saída de 0V da impressora)

3.1 Conexão do sinal de entrada de limpeza de dados O sinal de entrada de limpeza de dados é um sinal isolado. Ele pode ser conectado a entradas NPN ou PNP.

1) Conectar sensor NPN

2) Conectar sensor PNP

3) Método para sinal ativo em nível baixo na saída do PLC

4) Método para sinal ativo em nível alto na saída do PLC

5) Método para conectar o sinal de entrada de limpeza de dados à saída do PLC via relé intermediário

3.2 Conexão dos sinais de saída da interface C (saída de impressão concluída, saída de etiquetagem concluída, saída de sinal de alarme) Esses três sinais de saída são sinais isolados. Eles podem ser saídas NPN ou PNP.

1) Sinal ativo em nível baixo na entrada do PLC

2) Sinal ativo em nível alto na entrada do PLC

3) Método para conectar o sinal de saída da interface C à entrada do PLC via relé intermediário

3.3 Sinal de limpeza de erro da interface C O sinal de entrada de limpeza de erro é um sinal de entrada PNP não isolado.

1) Deve-se conectar um sensor fotoelétrico PNP

2) Método para sinal ativo em nível alto na saída do PLC

3) Método para conectar o sinal de entrada de limpeza de erro à saída do PLC via relé intermediário

4. Diagrama de temporização Página de ilustração/diagrama - consulte o documento original em chinês para ver a imagem.

5. Esquema pneumático Página de ilustração/diagrama - consulte o documento original em chinês para ver a imagem.

9. Descrição do painel de controle

1 - A tela de exibição mostra o status atual da impressora.

2 - Energia (indicador verde)

3 - Dados (indicador verde)

4 - Erro (indicador vermelho)

5 - Pausa (indicador vermelho)

6 - Cada pressionamento de 'Feed/FEED' força a impressora a avançar uma etiqueta em branco. Tecla de seta para a esquerda '<', válida apenas nos menus.

7 - Pressione 'Pause/PAUSE' para pausar/retomar a impressão. Tecla de seta para a direita '>', válida apenas nos menus.

8 - 'Clear' limpa o erro e faz a impressora imprimir novamente. 'Back' retorna ao nível anterior ou sai do menu, válido apenas nos menus.

9 - Tecla 'seta para cima', válida apenas nos menus; pode alterar valores de parâmetros, comumente usada para aumentar valores de opções.

10 - Tecla 'seta para baixo', válida apenas nos menus; pode alterar valores de parâmetros, comumente usada para diminuir valores de opções.

11 - 'Menu' pressione para entrar nas funções do menu. 'Confirm' válido apenas nos menus; pode selecionar e confirmar itens na tela de exibição. Descrição da tela: a seguir estão as informações exibidas após ligar a impressora.

V4X0B-T - modelo da impressora NSCL - conjunto de comandos usado atualmente pela impressora Online - status atual da impressora Contagem de impressões 000000 - contagem atual de impressões; retorna a 000000 após a reinicialização. Aguardando dados de impressão - aguardando o computador host enviar dados de impressão à impressora. Menu do usuário: a seguir está o menu do usuário da impressora e os itens mostrados em cada menu. Menu

1 Configurações do sistema

2 Parâmetros de impressão

3 Calibração do sensor

4 Braço de etiquetagem

5 RFID

6 Impressão de modelo

7 Seleção de configuração

8 Configurações de fábrica

9 Informações de versão

10 Reinicialização do sistema

11 IDIOMA

12 Assistente para iniciantes

1. Configurações do sistema Configurações de software [senha: 1234] Conjunto de comandos: NSCL / NTPL / NZPL Modo de acionamento: Contínuo / Único

Bloqueio de parâmetros Tipo de papel Deslocamento de avanço Deslocamento de coordenadas Tamanho da etiqueta

Método de impressão Velocidade de impressão Escuridão de impressão Modo de compatibilidade: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA Deslocamento inicial Identificação da impressora: Exibir / Não exibir Reimpressão de etiqueta incompleta Modo de realimentação: avançar antes da impressão / avançar após a impressão Interface de comunicação: USB / RS232 Taxa de transmissão Bits de dados Bits de parada Bit de paridade Interface de rede: IP / Sub-rede / Gateway

Porta Configurações de senha: Definir senha / Desativar senha Relógio em tempo real: Data / Hora / Dia da semana Configurações de alarme Configuração de alarme de fita: Apenas aviso de alarme / Alarme e

parada da impressão Alarme de ausência de dados: Sem alarme / Alarme ao iniciar a impressão / Alarme ao aguardar dados Atualização por unidade flash USB

2. Parâmetros de impressão Altura de impressão Largura de impressão Espaço entre etiquetas Método de impressão: Térmica direta (sem fita) / Transferência térmica (impressão com fita) Tipo de papel: Papel contínuo / Papel com marca preta / Papel com espaço Velocidade de impressão Escuridão de impressão

Deslocamento de avanço Deslocamento do eixo X Deslocamento do eixo Y Espaçamento do texto Contagem de impressões: Controlada / Não controlada

3. Calibração do sensor Detecção automática do sensor Configuração do sensor refletivo Configuração do sensor de barreira óptica Atualizar informações do sensor Imprimir curva do sensor

4. Braço de etiquetagem Configurações de parâmetros Tipo de etiquetagem: Máquina industrial / Máquina de etiquetagem / Máquina de etiquetagem por raspagem Motor de rebobinamento: Habilitar / Desabilitar Sinal de impressão: Pulso / Nível / Desabilitar Sinal de etiquetagem: Pulso / Nível / Desabilitar

Ciclo de impressão Atraso de etiquetagem

Comprimento de rebobinamento Velocidade de rebobinamento Pausa de rebobinamento Rebobinamento com atraso Detecção de queda de etiqueta: Habilitar / Desabilitar Atraso de avanço Velocidade de avanço Comprimento de vácuo Filtro de detecção de pressão Sinal de posição alcançada: Habilitar / Desabilitar Etiquetagem concluída Reposição da placa de etiquetagem Desengate da placa de etiquetagem Retenção de vácuo Atraso de sopro de etiqueta Retenção de rebobinamento: Rebobinamento longo / Rebobinamento curto Modo de teste: Teste de etiquetagem única / Teste de etiquetagem cíclica

Teste de etiquetagem passo a passo Teste do braço de etiquetagem Teste do motor de rebobinamento Teste do ciclo de impressão Método de etiquetagem: Imprimir e etiquetar / Etiquetar sem imprimir Controle manual: Braço de etiquetagem / Tubo de sopro / Placa de sucção / Relé

5. RFID

6. Impressão de modelo Modelo / Variável / Modo: comando FR / dados de protocolo / sinal de I/O / leitura de código de barras

7. Seleção de configuração Seleção de configuração: Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5 Configuração atual =>

Configuração atual <=

8. Configurações de fábrica Restaurar padrão de fábrica: Não / Sim Detecção do sistema Página de configuração do sistema Detecção do cabeçote de impressão Teste de impressão de etiqueta Detecção em tempo real Temperatura do cabeçote de impressão Sensor de fita Sensor de rebobinamento Registro de comunicação USB Quilometragem de impressão Modo de depuração Registro de alarmes

9. Informações de versão HARD: / BOOT: / SOFT: / TYPE: / SN:

10. Reinicialização do sistema: Não / Sim

11. IDIOMA: CHINÊS / INGLÊS

12. Assistente para iniciantes Parâmetros de impressão

Calibração do sensor Interface de rede Parâmetros de etiquetagem

10. Lista de vídeos de operação da máquina de impressão e aplicação Escaneie o código QR abaixo para assistir aos vídeos relacionados. Página de ilustração/diagrama - consulte o documento original em

chinês para ver a imagem.

Observação: Para mais detalhes e recursos de desenvolvimento secundário, consulte o site oficial. Site: http://www.n-mark.cn Conta de serviço oficial do WeChat

O conteúdo acima é reservado pela Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd., que detém o direito de modificá-lo. Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen TDbarcode Techonology Co., LTD. Endereço: Edifício 2, nº 908, Fábrica de Tecnologia Hive, nº 60, Rua Zhanhui, Comunidade Xitian, Rua Gongming, Distrito de Guangming, Shenzhen Código postal: 518102 Tel.: 4006018009 Site: http://www.n-mark.cn