

Nmark

ระบบพิมพ์และติดฉลาก V420T / V430T / V460T

คู่มือผู้ใช้

ฉบับภาษาไทย (แปลจากฉบับภาษาอังกฤษ)

บริษัท เซ็นเจิ้นไฉเวียหมา เทคโนโลยี จำกัด (Nmark) — www.nmark.com.cn

หน้าปก

ระบบพิมพ์และติดฉลาก (เครื่องพิมพ์และติดฉลาก)

V420BT / V430BT

คู่มือผู้ใช้

สารบัญ (1 จาก 2)

คู่มือผลิตภัณฑ์

การติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

โครงสร้างโดยรวม (ด้านบนและด้านข้าง) ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะ (ด้านบน ด้านข้าง และแนวนอน) การใช้งานและการบำรุงรักษา (เครื่องติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง) การแก้ไขข้อผิดพลาดทั่วไป (ด้านบนและด้านข้าง) การติดฉลากแบบชุด

ข้อมูลจำเพาะเครื่องติดฉลากแบบชุด การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากแบบชุด การติดฉลากด้วยไฟฟ้า

ข้อมูลจำเพาะเครื่องติดฉลากด้วยไฟฟ้า การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากด้วยไฟฟ้า การติดฉลากพับสายเคเบิล

โครงสร้างโดยรวม ข้อมูลจำเพาะสมรรถนะโดยรวม การใช้งานและการบำรุงรักษา การแก้ไขข้อผิดพลาดทั่วไป แผนภาพระบบนิเวศ ติด รายการชิ้นส่วนสีหรือ การใช้งานและการควบคุม

การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก การเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์ คำอธิบายแผงควบคุม

สารบัญ (2 จาก 2)

การติดตั้งไดรเวอร์

1. ดาวน์โหลดไดรเวอร์
2. ติดตั้งไดรเวอร์
3. การตั้งค่าไดรเวอร์ การแจ้งเตือนริบบอนของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก — วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุฉลาก

1. การพิมพ์แบบออนไลน์
2. เหมเพลตแบบออฟไลน์
3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์ — โหมดพิมพ์ออนไลน์
4. การสอบเทียบเซ็นเซอร์ — โหมดเหมเพลตออฟไลน์ พารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การพิมพ์ผ่าน USB ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม

ยูทิลิตี้แอปเกรด Ptools

คำแนะนำซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส

1. บทนำเกี่ยวกับซอฟต์แวร์
2. ขั้นตอนการใช้งาน

3. วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์
4. วิธีการพิมพ์ผ่านเครือข่าย การสร้างและเรียกใช้แท็กพิมพ์ Barlabel
 1. แท็กพิมพ์ใหม่
 2. ดาวน์โหลดแท็กพิมพ์
 3. เรียกใช้แท็กพิมพ์ ภาคผนวก

ภาคผนวก 1 — ปัญหาและวิธีแก้ไขทั่วไป ภาคผนวก 2 — ข้อควรระวัง

การติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง — โครงสร้างโดยรวม

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านบน โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านข้าง

การติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน — ข้อมูลจำเพาะด้านสมรรถนะ

1. รายการอุปกรณ์สำหรับการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน

- 1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม
- 1.2 แขนติดฉลาก
- 1.3 แผ่นติดฉลาก

2. สมรรถนะการพิมพ์ด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน

- 2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง
- 2.2 ความละเอียด: 203 dpi / 306 dpi (V420BT / V430BT)
- 2.3 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm ความยาวสูงสุด 300 mm
- 2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m
- 2.5 ความยาวรีบบอน: 300 m (V420BT / V430BT)
- 2.6 ความเร็วในการพิมพ์: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)
- 2.7 ความกว้างในการพิมพ์สูงสุด: 104 mm
- 2.8 ความสูงในการพิมพ์สูงสุด: 300 mm

3. สมรรถนะการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน

- 3.1 ชนิดแขนติดฉลาก: กระบอกสูบนิวเมติก
- 3.2 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากแบบแทมปี
- 3.3 ทิศทางการติดฉลาก: ด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน
- 3.4 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm ความยาวสูงสุด 300 mm
- 3.5 สัญญาณภายนอก: อินพุต 1: ทรiggerการพิมพ์ — เอาต์พุต 1: พิมพ์เสร็จ; อินพุต 2: ทรiggerการติดฉลาก — เอาต์พุต 2: ติดฉลากเสร็จ; อินพุต 3: ล้างข้อมูล — เอาต์พุต 3: สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด
- 3.6 การควบคุมด้วยคำสั่ง: DIAGNOSTIC LABARM 105 1 — เริ่มพิมพ์; DIAGNOSTIC LABARM 105 2 — เริ่มติดฉลาก

3.7 เวลารอบ: ≥ 3 s/ฉลาก (ฉลาก 100 mm x 100 mm)

3.8 ช่วงชัก: ระยะชักที่มีประสิทธิภาพ 150 mm; โปรตยืนยันกับวิศวกรฝ่ายขาย

4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NSCL

4.2 พอร์ตสื่อสาร: อินพุต Ethernet, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ Windows; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์เทมเพลต

5. เงื่อนไขการรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 ชุดพิมพ์หลักและตัวเครื่องติดฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้

6.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

เครื่องติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง / แนวนอน — การใช้งานและการบำรุงรักษา

1. อุปกรณ์ใช้ไฟเลี้ยง AC 220 V

2. แรงดันลมจ่าย 0.8–1 MPa อัตราการไหลของลมไม่น้อยกว่า 60 L/min เส้นผ่านศูนย์กลางท่อ 8 mm

3. การเชื่อมต่อลมจ่ายและชุดปรับสภาพลม

1) ในการติดตั้งครั้งแรก ให้เสียบท่อลมจ่ายขนาด OD 8 mm เข้ากับช่องลมเข้า และปรับเกจวัดแรงดันให้อยู่ที่ 0.4–0.5 MPa เพื่อให้มั่นใจว่ามีลมแห้งและสะอาดจ่ายอย่างสม่ำเสมอ

2) การปรับแรงดัน ไหยกปั๊มของวาล์วลดแรงดันขึ้น: หมุนตามเข็มนาฬิกาเพื่อเพิ่ม หมุนทวนเข็มนาฬิกาเพื่อลด หลังปรับเสร็จให้กดปั๊มลงเพื่อลือก

3) วาล์วปล่อยแรงดันตกค้างที่แสดงอยู่ในสถานะปิด ให้กดปั๊มลงแล้วหมุนตามเข็มนาฬิกา 90° เพื่อเปิดลมจ่ายไปยังเครื่องติดฉลาก จากนั้นแผ่นดูดฉลากจะยกขึ้นไปยังตำแหน่งรับฉลาก (ข้อควรระวัง: การเปิดวาล์วปล่อยแรงดันตกค้างจะทำให้แผ่นดูดยกขึ้น และการปิดจะทำให้แผ่นดูดลดลง — ระวังการชนกัน หลีกเลี่ยงความเสียหายต่ออุปกรณ์หรือการบาดเจ็บของบุคลากร!)

4) ต้องตรวจสอบชุดปรับสภาพลมทุกวันว่ามีน้ำในกรองอากาศหรือไม่ หากกรองเต็ม ให้กดช่องระบายน้ำเพื่อระบายออก

ป้ายกำกับในรูปที่ 1: ปั๊มวาล์วลดแรงดัน; ช่องลมเข้า (ท่อ Ø8 mm); เกจวัดแรงดัน; วาล์วปล่อยแรงดันตกค้าง (แสดงในสถานะปิด); กรอง; ช่องระบายน้ำ (สามารถเสียบท่อ Ø8 mm เพื่อระบายน้ำได้)

การติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง — การตรวจสอบเซ็นเซอร์

6. ในการใช้งานครั้งแรก หลังจากเปิดเครื่องและเชื่อมต่อลมแล้ว ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์รีเซ็ต S1 เซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ S3 และเซ็นเซอร์ตรวจพบฉลาก S2 ทำงานปกติหรือไม่ หลังจากเปิดเครื่องและเปิดลม เซ็นเซอร์รีเซ็ต S1 จะติดค้างตลอดเวลา ในระหว่างการพิมพ์/การป้อนวัสดุฉลาก เมื่อฉลากที่ลอกแล้วปิดทับเซ็นเซอร์ตรวจพบฉลาก S2 กล้องขยายสัญญาณของเซ็นเซอร์จะแสดง

ไฟสีแดงและสีเขียวติดทั้งคู่ เช่นเซอร์ติฟิเคชัน S3 จะติดเมื่อสัมผัสกับวัตถุ และหลังจากถูกทริกเกอร์แล้ว เซนเซอร์จะถอยกลับ

หมายเหตุ: หากเซ็นเซอร์รีเซ็ตผิดปกติ เครื่องจะรายงาน S1 เมื่อทำการติดฉลาก หากไม่สามารถติดฉลากได้ตามปกติ มักจะรายงาน S2

รูปที่ 2: ระยะห่างหน้า-หลัง 2–4 mm การปรับให้คล้ายสกรูยึดของบล็อก L เลื่อนบล็อก L ไปข้างหน้าหรือถอยหลังไปยังตำแหน่งที่ต้องการ แล้วขันสกรูกลับให้แน่น

การติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง — เส้นทางวัสดุฉลากและรีบบอน การเป่าลม

7. โปรดสังเกตตำแหน่งและเส้นทางในการใส่วัสดุฉลากระหว่างการใช้งาน ให้เดินเส้นทางวัสดุฉลากตามที่แสดงในภาพ การร้อยวัสดุที่ต้องเท่านั้นจึงจะไม่ส่งผลกระทบต่อการทำงานปกติ ตัวอย่างเช่น หากร้อยวัสดุฉลากไว้ด้านหน้าท่อเป่าลมและปิดกั้นรูเป่า ฉลากจะหล่นระหว่างการพิมพ์

8. เส้นทางการติดตั้งรีบบอน (ดูรูปที่ 2)

9. เมื่อทำการติดฉลาก ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ S3 ติดเมื่อสัมผัสวัตถุที่ถูกติดฉลากหรือไม่ (ตำแหน่งดังแสดงในรูปที่ 2) หากไม่มีวัตถุอยู่ด้านล่าง เซนเซอร์จะลดลงจนสุดระยะชักแล้วหยุด ค้างไว้ชั่วคราว (5 s) จากนั้นจะถอยกลับโดยอัตโนมัติ และเครื่องจะรายงานข้อผิดพลาดเซนเซอร์ติดฉลาก S3

10. ผลของอัตราการเป่าลมต่อการติดฉลาก: หากอัตราการไหลของลมแรงเกินไปหรือลมเป่าไม่เหมาะสม ฉลากอาจถูกเป่าปลิวออกไป; หากอ่อนเกินไปหรือลมผิด ฉลากจะไม่ติดกับแผ่นดูดและจะหล่น ฉลากที่ลอกแล้วควรเคลื่อนไปข้างหน้าอย่างราบรื่นตามพื้นผิวด้านล่างของแผ่นดูด

11. หมายเหตุ: รายการตรวจสอบก่อนใช้งานยังใช้กับการตรวจสอบข้อผิดพลาดตามปกติด้วย

12. เมื่อเกิดข้อผิดพลาดทางไฟฟ้าหรือเชิงกล เช่น ปัญหาสวิตช์ลื่นหรือเครื่องกำเนิดสัญญาณที่จำเป็นต้องเปิดฝาครอบเพื่อตรวจสอบ ให้ติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย

13. ต้องยึดเครื่องติดฉลากตามข้อกำหนดระหว่างการใช้งาน มิฉะนั้นเครื่องอาจถูกยกขึ้นและก่อให้เกิดอุบัติเหตุที่เป็นอันตราย

ป้ายกำกับในรูปที่ 2: หัวพิมพ์; เพลาม้วนกลับรีบบอน; เพลาลายรีบบอน

การติดฉลากแบบชุด — โครงสร้างและข้อมูลจำเพาะ

1. รายการรายการ

1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

1.2 เซนเซอร์ติดฉลาก

2. เครื่องติดฉลากแบบชุด — สมรรถนะการพิมพ์

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

2.3 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm ความยาวสูงสุด 300 mm

2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m

2.5 ความยาวรีบบอน: 300 m / 300 m (V420BT / V430BT)

2.6 ความเร็วในการพิมพ์: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 ความกว้างในการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

2.8 ความสูงในการพิมพ์สูงสุด: 300 mm

3. เครื่องติดฉลากแบบชุด — สมรรถนะการติดฉลาก

3.1 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากแบบชุด

3.2 ทิศทางการติดฉลาก: แนวนอน

3.3 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm ความยาวสูงสุด 300 mm

3.4 สัญญาณภายนอก: อินพุต 1: ทรานส์มิเตอร์การพิมพ์ — เอาต์พุต 1: พิมพ์เสร็จ; อินพุต 2: ทรานส์มิเตอร์การติดฉลาก — เอาต์พุต 2: ติดฉลากเสร็จ; อินพุต 3: ล้างข้อมูล — เอาต์พุต 3: สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด

4. เครื่องติดฉลากแบบชุด — ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลาก

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NSCL

4.2 พอร์ตสื่อสาร: อินพุต Ethernet, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ Windows; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์เทมเพลต

5. เงื่อนไขการรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 ชุดพิมพ์หลักและตัวเครื่องติดฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้

6.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

การติดฉลากแบบชุด — การใช้งานและการบำรุงรักษา

1. อุปกรณ์ใช้ไฟเลี้ยง AC 220 V

2. การตั้งค่าการใช้งานครั้งแรก

1) ตั้งค่าพารามิเตอร์การพิมพ์ให้ขนาดฉลากตรงกับฉลากจริง (ความกว้างและความสูง): เมนู – พารามิเตอร์การพิมพ์ – ความสูงฉลาก (ความกว้างฉลาก)

2) ติดตั้งวัสดุฉลากตามที่แสดงในภาพ

3) การทดสอบครั้งแรก: เสียบเซ็นเซอร์ทรานส์มิเตอร์การพิมพ์เข้ากับอินเทอร์เฟซสัญญาณพิมพ์บนแผงด้านหลัง ปุ่ม: เมนู – แชนติดฉลาก – พารามิเตอร์ – โหมดออฟไลน์ (ค่าเริ่มต้นจากโรงงานเปิดใช้งานการพิมพ์ไว้) บังเซ็นเซอร์เพื่อป้องกันวัสดุและติดฉลาก หลังจากผ่านไปหลายฉลากตำแหน่งหยุดฉลากจะคงที่ จึงปรับตำแหน่งหยุดฉลาก หมายเหตุ: นำฉลากที่ลอกแล้วออกทันทีเพื่อป้องกันไม่ให้ติดกับวัตถุอื่น

4) การปรับตำแหน่งหยุดฉลาก: เลื่อนเพลานำวัสดุฉลากไปข้างหน้าหรือถอยหลังเพื่อให้ตำแหน่งหยุดฉลากห่างจากตำแหน่งลอกฉลาก 1–3 mm หรือปรับตามความต้องการจริง ขอบล่างของแผ่นลอกฉลากควรอยู่ใกล้กับวัตถุที่ถูกติดฉลากมากที่สุดเท่าที่ทำได้

โดยควรอยู่ที่ 1–5 mm

ป้ายกำกับในภาพ: เพลานำวัสดุฉลากสำหรับปรับตำแหน่งฉลาก

3. เมื่อเครื่องติดฉลากแบบชุดทำงานร่วมกับสายการผลิต ความเร็วในการพิมพ์คือระดับ 2–6 หรือ 50–150 mm/s; ความเร็วในการพิมพ์ต้องสูงกว่าความเร็วสายพานลำเลียงของสายการผลิต

การติดฉลากด้วยไฟฟ้า — โครงสร้างและข้อมูลจำเพาะ

1. รายการอุปกรณ์

1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

1.2 แขนติดฉลาก

2. เครื่องติดฉลากด้วยไฟฟ้า — สมรรถนะการพิมพ์

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

2.3 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm ความยาวสูงสุด 300 mm

2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m

2.5 ความยาวรีบบอน: 300 m / 300 m (V420BT / V430BT)

2.6 ความเร็วในการพิมพ์: 150 mm/s / 125 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 ความกว้างในการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

2.8 ความสูงในการพิมพ์สูงสุด: 300 mm

3. เครื่องติดฉลากด้วยไฟฟ้า — สมรรถนะการติดฉลาก

3.1 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากด้วยไฟฟ้า

3.2 ทิศทางการติดฉลาก: แนวนอน

3.3 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm ความยาวสูงสุด 300 mm

3.4 สัญญาณภายนอก: อินพุต 1: ทรiggerการพิมพ์ — เอาต์พุต 1: พิมพ์เสร็จ; อินพุต 2: ทรiggerการติดฉลาก — เอาต์พุต 2: ติดฉลากเสร็จ; อินพุต 3: ล้างข้อมูล — เอาต์พุต 3: สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด

4. เครื่องติดฉลากด้วยไฟฟ้า — ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลาก

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NSCL

4.2 พอร์ตสื่อสาร: อินพุต Ethernet, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ Windows; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์เทมเพลต

5. เงื่อนไขการรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 ชุดพิมพ์หลักและตัวเครื่องติดฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้

6.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

การติดฉลากด้วยไฟฟ้า — การใช้งานและการบำรุงรักษา

1. อุปกรณ์ใช้ไฟเลี้ยง AC 220 V

2. การตั้งค่าการใช้งานครั้งแรก

1) ตั้งค่าพารามิเตอร์การพิมพ์ให้ขนาดฉลากตรงกับฉลากจริง (ความกว้างและความสูง): เมนู – 3 พารามิเตอร์การพิมพ์ – ความสูงฉลาก (ความกว้างฉลาก)

2) ติดตั้งวัสดุฉลากและริปบอน

1) หากเซ็นเซอร์ตรวจจับวัตถุตรวจสอบไม่พบวัตถุ แขนติดฉลากจะลดลงโดยอัตโนมัติจนสุด ในโหมดทดสอบให้กด Menu/Enter เพื่อล้างการแจ้งเตือน; ในโหมดพิมพ์ข้อมูลให้กด Clear/Return เพื่อล้างการแจ้งเตือน ตรวจสอบและนำฉลากที่ติดไม่สำเร็จออก

2) หากเซ็นเซอร์ตรวจจับวัตถุตรวจสอบไม่พบวัตถุ แขนติดฉลากจะลดลงจนแผ่นดูดสัมผัสกับวัตถุ เครื่องจะแจ้งเตือนและมอเตอร์อาจส่งเสียงผิดปกติ หลังจากค้างไว้ชั่วคราว แขนจะกลับไปยังตำแหน่งรับฉลากและแจ้งเตือน ในโหมดทดสอบให้กด Menu/Enter เพื่อล้างการแจ้งเตือน; ในโหมดพิมพ์ข้อมูลให้กด Clear/Return ตรวจสอบและนำฉลากที่ติดไม่สำเร็จออก

3) หลังจากเปลี่ยนริปบอนหรือวัสดุฉลาก (ซึ่งต้องยกหัวพิมพ์) ตำแหน่งการพิมพ์ของฉลากสองใบแรกอาจไม่แม่นยำ เมื่อการพิมพ์และติดฉลากล้มเหลว ให้เคลียร์ฉลากที่ยังไม่ได้ติดออกทันทีและล้างการแจ้งเตือน

3) การทดสอบครั้งแรก: เมื่อเปิดเครื่อง แขนติดฉลากจะกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นโดยอัตโนมัติ และแผ่นดูดจะหยุดที่ตำแหน่งรับฉลาก การใช้งานบนจอแสดงผล: เมนูหลัก – 8 แขนติดฉลาก – โหมดทดสอบทีละครั้ง; กดแต่ละครั้งจะติดฉลากหนึ่งใบ

3. ปัญหาทั่วไป

ปัญหากำกับในภาพ: หัวพิมพ์; เพลาหมุนกลับริปบอน; เพลาจ่ายริปบอน

การติดฉลากป้ายสายเคเบิล — โครงสร้างและข้อมูลจำเพาะ

1. รายการอุปกรณ์

1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

1.2 แขนติดฉลาก

1.3 ชุดกำหนดตำแหน่งสายเคเบิล

1.4 อุปกรณ์เสริม (ปลั๊กการบิน สวิตช์เท้า ฯลฯ)

2. สมรรถนะการพิมพ์

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

2.2 ความละเอียด: 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi (V420-C / V430-C / V460-C)

2.3 ขนาดฉลาก: ความกว้าง 110 mm ความยาวสูงสุด 100 mm

2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m

2.5 ความยาวริบบอน: 300 m (V420-C / V430-C); 260 m (V460-C)

2.6 ความเร็วในการพิมพ์: 125 mm/s (V420-C / V430-C); 50 mm/s (V460-C)

3. สมรรถนะการติดฉลาก

3.1 ชนิดแกนติดฉลาก: กระบอกสูบน้ำเมติก

3.2 วิธีการติดฉลาก: การพับ (พับโอกรอบ)

3.3 ทิศทางการติดฉลาก: ติดด้านบนแนวตั้ง

3.4 ขนาดฉลาก: ความกว้างสูงสุด 110 mm ความยาวสูงสุด 100 mm

3.5 การปรับแต่งตัวจับพับ: เหมาะกับฉลากความกว้าง 110 mm ความสูงฉลาก 10–100 mm

3.6 สัญญาณภายนอก: อินพุต 3: ล้างข้อมูล — เอาต์พุต 3: สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด

3.7 เวลารอบ: ประมาณ 4 s/ฉลาก

4. ซอฟต์แวร์ติดฉลากพับสายเคเบิล

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NPL

4.2 แหล่งข้อมูล: อินพุต Ethernet / USB / อนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ Windows; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์เทมเพลต

การติดฉลากพับสายเคเบิล — การใช้งานและการบำรุงรักษา

1. อุปกรณ์ใช้ไฟเลี้ยง AC 220 V

2. แรงดันลมจ่าย 0.8–1 MPa อัตราการไหลของลม 60 L/min ท่อขนาด OD 8 mm

3. การเชื่อมต่อลมจ่ายและชุดปรับสภาพลม

1) ในการติดตั้งครั้งแรก ให้เสียบท่อลมจ่ายขนาด OD 8 mm เข้ากับช่องลมเข้า และปรับเกจวัดแรงดันให้อยู่ที่ 0.4–0.5 MPa เพื่อให้มั่นใจว่าการจ่ายลมอย่างสม่ำเสมอไปยังเครื่องกำเนิดสัญญาณ

2) การปรับแรงดัน ให้อยู่ที่ค่าของวาล์วลดแรงดันขึ้น: หมุนตามเข็มนาฬิกาเพื่อเพิ่ม หมุนทวนเข็มนาฬิกาเพื่อลด หลังปรับเสร็จให้กดปุ่มลงเพื่อล็อก

3) วาล์วปล่อยแรงดันตกค้างที่แสดงอยู่ในสถานะปิด ให้กดปุ่มลงแล้วหมุนตามเข็มนาฬิกา 90° เพื่อเปิดลมจ่าย จากนั้นแผ่นดูดจะยกขึ้นไปยังตำแหน่งรับฉลาก (ข้อควรระวัง: การเปิดวาล์วปล่อยแรงดันตกค้างจะทำให้แผ่นดูดยกขึ้น และการปิดจะทำให้แผ่นดูดลดลง — ระวังการชนกัน หลีกเลี่ยงความเสียหายต่ออุปกรณ์หรือการบาดเจ็บของบุคลากร)

4) ต้องตรวจสอบชุดปรับสภาพลมทุกวันว่ามีน้ำหรือไม่; กรองอากาศระบายน้ำด้วยมือ เมื่อกรองเต็มหรือต้องการระบายน้ำตามปกติ ให้ดันข้อต่อช่องระบายน้ำเข้าด้านในเพื่อระบาย

4. บำรุงรักษาปั๊มลมเป็นระยะ: ระบายน้ำและน้ำมัน รักษาลมจ่ายให้สะอาดและมีความชื้นต่ำ

5. การปรับขีดจำกัดตำแหน่งล่างเป็นการปรับตำแหน่งที่จับยึดสายเคเบิล; ขีดจำกัดตำแหน่งสแตนด์บายใช้ระหว่างการป้อนฉลาก และยึดฉลากบนแผ่นพับระหว่างการพิมพ์ หากต่ำเกินไป ด้านข้างแผ่นพับจะกีดขวางการป้อนฉลากออก; หากสูงเกินไป จะส่งผลต่อความแม่นยำในการป้อนหรือการติดฉลาก (ค่าเหล่านี้ปรับตั้งจากโรงงาน; หากเกิดปัญหาให้ติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย)

5. เงื่อนไขการรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 ชุดพิมพ์หลักและตัวเครื่องติดฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้

6.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก ป้ายกำกับในภาพ: วาล์วปล่อยแรงดันตกค้าง (แสดงสถานะปิด); ซีตจำกัดตำแหน่งสแตนด์บายของแผ่นพับ; ปุ่มวาล์วลดแรงดัน; ช่องลมเข้า (ท่อ Ø8 mm); เกจวัดแรงดัน; กรอง; ช่องระบายน้ำ (สามารถเสียบท่อ Ø8 mm เพื่อระบายน้ำได้); เซ็นเซอร์ S1; ซีตจำกัดตำแหน่งล่างของแผ่นพับ; ตำแหน่งสแตนด์บายของแผ่นพับ

การติดฉลากพับสายเคเบิล — เซ็นเซอร์ S1

6. หากเปิดเครื่องแต่ยังไม่ได้เชื่อมต่อลมจ่าย เครื่องจะรายงาน S1 และแผ่นพับจะลดลงไปยังตำแหน่งล่าง ให้เชื่อมต่อลมจ่าย; หลังจากเปิดลมแล้ว แผ่นพับของแขนติดฉลากจะรีเซ็ตและเซ็นเซอร์ S1 จะติดค้างตลอดเวลา กดปุ่ม Clear เพื่อล้างข้อผิดพลาด หากมีการรายงาน S1 ระหว่างการทำงาน หมายความว่าเซ็นเซอร์ S1 ไม่ได้ติดค้างตลอดเวลาตอนเริ่มงาน; ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ S1 ติดค้างหรือไม่ หากตำแหน่งสแตนด์บายของแผ่นพับถูกต้อง เป็นไปได้ว่าเซ็นเซอร์ S1 หลวมและเลื่อนไป; ให้ปรับตำแหน่งเซ็นเซอร์ S1 ใหม่เพื่อให้ติดค้าง แรงดันลมไม่เพียงพอหรือปิดลมจ่ายจะทำให้ตำแหน่งรีเซ็ตของแผ่นพับต่ำเกินไปและเซ็นเซอร์ S1 ไม่ติดค้าง; จึงให้ตรวจสอบสาเหตุของข้อผิดพลาดเซ็นเซอร์ S1 ตามนั้น

7. โปรดสังเกตเส้นทางการรื้อวัสดุฉลากและริปบอนระหว่างการใช้งาน ให้เดินเส้นทางวัสดุฉลากและริปบอนตามที่แสดงในภาพ การรื้อวัสดุที่ถูกต้องเท่านั้นจึงจะไม่ส่งผลกระทบต่อการทำงานปกติ ตัวอย่างเช่น หากรื้อวัสดุฉลากไว้ด้านหน้าท่อเป่าลมและปิดกันรูป ฉลากจะหล่นระหว่างการพิมพ์

8. เมื่อเกิดข้อผิดพลาดทางไฟฟ้าหรือเชิงกล เช่น ปัญหาวาล์วโซลินอยด์หรือเครื่องกำเนิดสุญญากาศ ที่ต้องเปิดฝาท่อเพื่อตรวจสอบ ให้ติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย

ป้ายกำกับในภาพ: หัวพิมพ์; เพลาหมุนกลับริปบอน; ท่อเป่าลม; เพลาจ่ายริปบอน

การติดฉลากพับสายเคเบิล — การแก้ไขข้อผิดพลาดทั่วไป

ไม่สามารถยึดฉลากบนแผ่นพับได้

อาการ / วิธีแก้ไข:

ระหว่างการติดตั้งฉลาก ท่อเป่าลมถูกปิดกั้น → รื้อวัสดุใหม่ให้ถูกต้อง

หลังจากดำเนินการยกหัวพิมพ์ เช่น การเปลี่ยนริปบอนหรือฉลาก ตำแหน่งป้อนวัสดุเริ่มต้นจะคลาดเคลื่อน → กดปุ่มป้อนวัสดุหลายครั้งจนฉลากอยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง (ฉลากหนึ่งใบลอกออกจนสุด โดยขอบหน้าของฉลากถัดไปห่างจากแผ่นลอกประมาณ 0–1 mm)

หลังจากเปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากชนิดอื่น → ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม FEED ค้างไว้แล้วเปิดเครื่อง; ปล่อยเมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ เครื่องพิมพ์จะสอบเทียบวัสดุฉลากโดยอัตโนมัติ; การสอบเทียบสำเร็จเมื่อเครื่องหยุด ตรวจสอบตำแหน่งฉลาก — การสอบเทียบถูกต้องเมื่อขอบหน้าของฉลากบนแผ่นลอกห่างจากตำแหน่งลอกประมาณ 0–1 mm และสามารถติดฉลากได้

ข้อผิดพลาดรีบบอน / ไม่พบรีบบอน

ตรวจสอบว่าติดตั้งรีบบอนอย่างถูกต้องหรือไม่ เมื่อติดตั้ง ให้ดึงรีบบอนให้ตึงโดยไม่ให้หย่อนมากเกินไป หากรีบบอนหมด ให้เปลี่ยนอันใหม่ ตรวจสอบการกำหนดค่าพารามิเตอร์การพิมพ์ — เมื่อพิมพ์วัสดุฉนวนความร้อนโดยไม่ใช้รีบบอน ให้เลือกการพิมพ์ความร้อนโดยตรง

ไม่สามารถเปิดเครื่องได้

ตรวจสอบว่าแหล่งจ่ายไฟปกติและได้ตามข้อกำหนด 220 V หรือไม่ ตรวจสอบว่าสวิตช์ไฟหลักถูกกดจนสุดหรือไม่; ไม่จำเป็นต้องปิดสวิตช์หลัก — ให้ใช้ปุ่มเปิดแบบซอฟต์แวร์ทุกครั้งในการเปิด/ปิดเครื่อง สามารถปิดสวิตช์หลักได้เมื่อไม่ใช้งานเป็นเวลานาน หากแหล่งจ่ายไฟปกติแต่ยังไม่ติด ให้ติดต่อผู้ผลิต

คุณภาพการพิมพ์ไม่ดี

ปรับความเข้มการพิมพ์หรือความเร็วในการพิมพ์ หัวพิมพ์สกปรก: ทำความสะอาดหัวพิมพ์

จุดพิมพ์ขาดหาย

หัวพิมพ์สกปรก: ทำความสะอาดหัวพิมพ์ หัวพิมพ์เสียหาย: ปิดเครื่องและติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย

การติดฉลากป้ายสายเคเบิล — แผนภาพระบบนิวเมติกและรายการชิ้นส่วนสีกหระ

แผนภาพระบบนิวเมติก (ดูแผนภาพในเอกสารต้นฉบับ)

รายการชิ้นส่วนสีกหระ

ลำดับที่ 1 — ข้อต่อ — รุ่น PC4M5 — จำนวน 2 — แบรินต์ Airtac — อุปกรณ์เสริม ลำดับที่ 2 — หัวพิมพ์ — รุ่น V430T-106 — จำนวน 1 — แบรินต์ NMK ลำดับที่ 3 — ชุดลูกกลิ้ง — รุ่น D421-107 — จำนวน 1 — แบรินต์ NMK

การใช้งานและการควบคุม — การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก

1. ไฟล์คำสั่งพิมพ์ที่ระบบพิมพ์และติดฉลากใช้

ลูกค้าจัดเตรียมรูปแบบฉลากโดยละเอียด และเราจะสร้างไฟล์คำสั่งที่เครื่องพิมพ์อ่านได้ (รูปแบบข้อความ) ไฟล์ที่ผู้ใช้จำเป็นต้องเปลี่ยนแปลง (เช่น ชื่อผลิตภัณฑ์ หมายเลขซีเรียล บาร์โค้ด) จะได้รับการจัดการเป็นพิเศษ — ทำเครื่องหมายเป็น 111111, 22222 ฯลฯ เมื่อพิมพ์ ซอฟต์แวร์จะอ่านข้อมูลไฟล์ล่วงหน้าและแทนที่ข้อมูลฟิลด์ตัวแปร แล้วส่งข้อมูลไปยังเครื่องพิมพ์ในรูปแบบ UTF-8 หลังจากส่งข้อมูลแล้ว เครื่องพิมพ์สามารถส่งกลับผลสำเร็จหรือล้มเหลวพร้อมข้อมูลข้อผิดพลาดเมื่อล้มเหลว; ข้อมูลข้อผิดพลาดแสดงเป็นบิตต่อบิตในข้อความที่ส่งกลับ

2. การพิมพ์เทมเพลต

3. การใช้งานพอร์ต Ethernet ของเครื่องพิมพ์

การใช้งาน

พอร์ต Ethernet บนแผงด้านหลังมีสามวัตถุประสงค์: การดาวน์โหลดเทมเพลต การพิมพ์ผ่านเครือข่าย และการส่งข้อมูลสถานะกลับ ดังอธิบายด้านล่าง

ก่อนใช้พอร์ต Ethernet ให้วางระบบพิมพ์และติดฉลากและคอมพิวเตอร์โฮสต์ให้อยู่ในเซกเมนต์เครือข่ายเดียวกัน IP เริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69 เกตเวย์ 192.168.1.1 พอร์ต 9100 ผู้ใช้สามารถตั้งค่าที่อยู่ IP และพอร์ตภายในได้ที่ การตั้งค่าระบบ –

อินเทอร์เฟซการสื่อสาร – อินเทอร์เฟซเครือข่าย ระบบพิมพ์และติดฉลากมีพอร์ตเครือข่ายสามพอร์ต: 9100, 9200 และ 9300 พอร์ต

9100 รับข้อมูลการพิมพ์ ดาต้าโหลดเทมเพลตพิมพ์ และรับคำสั่งควบคุม; พอร์ต 9200 ส่วนใหญ่ส่งออกสถานะของระบบพิมพ์และติดฉลาก; พอร์ต 9300 ใช้สำหรับการพิมพ์จากการสแกนบาร์โค้ดผ่านเครือข่าย พอร์ตข้อมูลการพิมพ์ 9100 ผู้ใช้สามารถเปลี่ยนแปลงได้ แต่ต้องไม่ขัดแย้งกับพอร์ต 9200 หรือ 9300; หากต้องการเปลี่ยนอีกสองพอร์ต ให้ติดต่อฝ่ายขายหรือฝ่ายบริการหลังการขาย

ดาต้าโหลดไฟล์เทมเพลต

ใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel สร้างเทมเพลตพิมพ์ เลือก Network Print เป็นวิธีการดาต้าโหลดเทมเพลต เลือกไฟล์เทมเพลต (.FRM) ที่ต้องการดาต้าโหลด และป้อนที่อยู่ IP และพอร์ตของระบบพิมพ์และติดฉลาก; เทมเพลตจะถูกดาต้าโหลดไปยังเครื่องผ่านพอร์ต Ethernet

เรียกใช้เทมเพลตเพื่อพิมพ์

FR"xxx.FRM" // เรียกใช้เทมเพลต "xxx.FRM" ? // พรอมต์พารามิเตอร์

1 // ค่าของพารามิเตอร์แรก Kg // ค่าของพารามิเตอร์ที่สอง

4.2 // ค่าของพารามิเตอร์ที่สาม P1,1 // เริ่มพิมพ์ ใช้ซอฟต์แวร์ BarLabel สร้างไฟล์เทมเพลต xxx.FRM และดาต้าโหลดไปยังเครื่องพิมพ์

การใช้งานและการควบคุม — การพิมพ์ผ่านเครือข่ายและการส่งข้อมูลสถานะกลับ

2) การพิมพ์ผ่านเครือข่าย

เมื่อเรียกใช้เทมเพลตพิมพ์ด้วยคำสั่ง FR สามารถส่งคำสั่ง FR ผ่านพอร์ต Ethernet ได้เช่นกัน การพิมพ์ผ่านเครือข่ายแบ่งเป็นการพิมพ์โดยตรงและการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ การพิมพ์โดยตรงจะส่งเนื้อหาการพิมพ์เป็นคำสั่งไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากผ่าน TCP/IP; เครื่องพิมพ์ใช้การเชื่อมต่อแบบคงอยู่ฝั่งเซิร์ฟเวอร์ การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์จะติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark และคอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งข้อมูลฉลากไปยังเครื่องโดยเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์

3) การส่งข้อมูลสถานะกลับ

ผู้ใช้สามารถตรวจสอบสถานะของระบบพิมพ์และติดฉลากผ่านพอร์ต 9200 หลังจากซอฟต์แวร์เชื่อมต่อกับเครื่องพิมพ์แล้ว จะส่งข้อมูลที่เครื่องพิมพ์รู้จักไปยังเครื่องพิมพ์; เครื่องพิมพ์จะดำเนินการตามคำสั่งที่ระบุหรือพิมพ์ข้อมูลฉลาก จากนั้นซอฟต์แวร์สามารถรับข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับ เพื่อรับข้อมูลข้อผิดพลาดหลังการพิมพ์สำเร็จหรือล้มเหลว

ข้อมูลข้อผิดพลาดที่ส่งกลับ

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D ข้อมูลข้างต้นคือข้อมูลที่ส่งกลับหลังจากพิมพ์ (0X หมายถึงข้อมูลเลขฐานสิบหก)

2.1) การพิมพ์โดยตรง

สำหรับการพิมพ์โดยตรง ผู้ใช้สามารถแก้ไขฉลากด้วยซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel ของเรา ซึ่งพิมพ์ฉลากได้โดยไม่ต้องติดตั้งไดรเวอร์ เมื่อพิมพ์ ให้เลือก Network Print และป้อนที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่องพิมพ์ เพื่อส่งข้อมูลฉลากไปยังเครื่องพิมพ์โดยตรงผ่านพอร์ต Ethernet

2.2) การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์

สำหรับการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์เครือข่าย ให้ติดตั้งไดรเวอร์เครือข่ายที่ตรงกับระบบพิมพ์และติดฉลากบนคอมพิวเตอร์ (ดูคู่มือการติดตั้งไดรเวอร์ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark) จากนั้นส่งข้อมูลการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์เครือข่าย

การใช้งานและการควบคุม — การพิมพ์จากการสแกนบาร์โค้ดและข้อมูลสถานะ

4) การพิมพ์จากการสแกนบาร์โค้ด

ผู้ใช้สามารถเชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดแบบเครือข่ายผ่านพอร์ต Ethernet เพื่อพิมพ์จากการสแกน ในการติดตั้ง เครื่องพิมพ์ทำหน้าที่เป็นเซิร์ฟเวอร์และเครื่องสแกนเป็นไคลเอนต์โดยใช้ TCP/IP เมื่อกำหนดค่าเครื่องอ่าน ที่อยู่ IP ของเซิร์ฟเวอร์คือที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ และพอร์ตข้อมูลคือ 9300 วิธีนี้เหมาะสำหรับการพิมพ์เทมเพลตแบบออฟไลน์; ข้อมูลที่ได้จากการสแกนจะแทนที่ตัวแปรในเทมเพลตและทริกเกอร์การพิมพ์

คำอธิบายฟิลด์ข้อมูล

byte0: แฟล็กเริ่มต้นข้อมูล byte1, byte2: 0XFF 0XFF — กำลังพิมพ์ 0XFF 0XFE — พิมพ์เสร็จ 0XFF 0XFD — ติดฉลากเสร็จ 0XFF 0XFC — เครื่องพิมพ์ว่าง byte3, byte4: ความยาวข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์ (0x00 0x04) byte5: อักขระคัน byte6, byte7, byte8, byte9: bit31–bit0 ที่สอดคล้องกัน; การตั้งบิตเป็น 1 บ่งชี้สถานะข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์แต่ละแบบ: bit0 — หยุดพิมพ์ชั่วคราว bit1 — ยกหัวพิมพ์ bit2 — กระดาษหมด bit3 — ข้อผิดพลาดริบบอน bit4 — ไม่พบริบบอน bit5 — ข้อผิดพลาดมาร์กดำ bit6 — หัวพิมพ์ร้อนเกินอุณหภูมิ bit7 — แรงดันหัวพิมพ์ต่ำเกินไป bit8 — ข้อผิดพลาดข้อมูลการพิมพ์ bit9 — ข้อผิดพลาดเครื่องตัด bit10 — รีเซ็ต / รีสตาร์ทโปรแกรม bit11 — ข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก byte10: แฟล็กสิ้นสุดข้อมูล ระหว่างการพิมพ์ เครื่องพิมพ์จะส่งข้อมูลสถานะกลับแบบเรียลไทม์ เมื่อว่าง จะส่งข้อความสถานะหนึ่งครั้งทุก 5 วินาที

การใช้งานและการควบคุม — การเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์: อินเทอร์เฟซแผงด้านหลัง

1. อินเทอร์เฟซแผงด้านหลัง

ไฟแสดงสถานะ: 1 ไฟแสดงสถานะกำลังไฟฟ้าออก; 2 ไฟแสดงสถานะพิมพ์เสร็จ; 3 ไฟแสดงสถานะติดฉลากเสร็จ; 4 ไฟแสดงสถานะสัญญาณเตือน; 5 ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการพิมพ์; 6 ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการติดฉลาก; 7 ไฟแสดงสถานะล้างข้อมูล; 8 ไฟแสดงสถานะล้างข้อผิดพลาด

ขั้วต่อ/ตัวควบคุม (มีหมายเลข): 1–13 บนแผงด้านหลัง รวมถึง:

พอร์ต Ethernet ข้อมูล RJ45 อินเทอร์เฟซข้อมูล USB อินเทอร์เฟซอุปกรณ์ USB อินเทอร์เฟซอินพุตสัญญาณ / เอาต์พุตสัญญาณ พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232 C ปลั๊กการบินเริ่มพิมพ์ A สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ สวิตช์ไฟหลัก ช่องต่อสายไฟ ปลั๊กการบินเริ่มติดฉลาก B สวิตช์เปิดเครื่องแบบซอฟต์แวร์

การใช้งานและการควบคุม — ไฟเลี้ยง สวิตช์เซ็นเซอร์ และคำจำกัดความ

1.1 เปิด/ปิดเครื่อง

การเปิดเครื่อง: กดสวิตช์ไฟหลักไปที่ตำแหน่ง "--" (ปิดวงจร) จากนั้นกดสวิตช์เปิดเครื่องแบบซอฟต์แวร์; ไฟสีแดงจะติด

วิธีปิดเครื่อง 1: กดสวิตช์ไฟหลักไปที่ตำแหน่ง "O" (เปิดวงจร)

วิธีปิดเครื่อง 2: กดปุ่ม POWER บนแผงแสดงผลเพื่อยืนยันการปิดเครื่อง จากนั้นกดสวิตช์ไฟหลักไปที่ตำแหน่ง "O"

1.2 สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ (ต้องเปลี่ยนหลังจากปิดเครื่องเท่านั้น)

เลือกเซ็นเซอร์สะท้อนแสง / เลือกเซ็นเซอร์แบบลำแสงผ่าน สวิตช์ DIP สองชุด: 1–4 และ 5–8

1.3 พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232 — คำจำกัดความขา DB9 (DB9 ตัวเมียของเครื่องพิมพ์)

ขาที่ 1: NC; ขาที่ 2: TXD (ส่งข้อมูล); ขาที่ 3: RXD (รับข้อมูล); ขาที่ 4: NC; ขาที่ 5: GND (กราวด์สัญญาณ); ขาที่ 6–9: NC

1.4 อินเทอร์เฟซอินพุต / เอาต์พุตสัญญาณ C — คำจำกัดความขา DB15

ขาที่ 14 (สีชมพู): เอาต์พุต 24 V — 24V ขาที่ 15 (สีเขียวอ่อน): เอาต์พุต 0 V — 0V ขาที่ 3 (สีน้ำตาล): เอาต์พุตสัญญาณเตือน + — ALM+ ขาที่ 8 (สีเหลือง): เอาต์พุตสัญญาณเตือน - — ALM- ขาที่ 4 (สีน้ำตาล/ขาว): เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ + — ENDT+ ขาที่ 5 (สีแดง): เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ - — ENDT- ขาที่ 10 (สีน้ำเงิน): เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ + — ENDP+ ขาที่ 9 (สีเขียว): เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ - — ENDP- ขาที่ 11 (สีม่วง): อินพุตล้างข้อมูล + — CLR+ ขาที่ 12 (สีเทา): อินพุตล้างข้อมูล - — CLR- ขาที่ 13 (สีขาว): อินพุตล้างข้อผิดพลาด — CERR ขาที่เหลือไม่ได้เชื่อมต่อ (NC)

การใช้งานและการควบคุม — การเดินสายปลั๊กการบิน A / B

2. การเดินสายปลั๊กการบินเริ่มพิมพ์ A และปลั๊กการบินเริ่มติดฉลาก B

ทั้งสัญญาณอินพุตเริ่มพิมพ์และสัญญาณอินพุตเริ่มติดฉลากเป็นแบบแอคทีฟสูง กล่าวคือ อินพุตจะเริ่มทำงานเมื่อมีแรงดัน 24 V

ตัวอย่างการใช้สัญญาณ "เริ่มพิมพ์" ของปลั๊กการบิน A; ปลั๊กการบิน B เดินสายแบบเดียวกัน ตัวอย่างการใช้สัญญาณ "เริ่มติดฉลาก" ของปลั๊กการบิน B; ปลั๊กการบิน A เดินสายแบบเดียวกัน

2.1 สามารถเชื่อมต่อได้เฉพาะเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกชนิด PNP

2.2 การเชื่อมต่อกับ PLC

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การใช้งานและการควบคุม — การเดินสายอินเทอร์เฟซ C

3. การเดินสายอินเทอร์เฟซ C (ในภาพ 24V+ คือ 24 V, 24V- คือ 0 V)

3.1 สัญญาณอินพุตล้างข้อมูล — การเชื่อมต่อเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริก

3.1.1 การเชื่อมต่อเซ็นเซอร์ชนิด NPN

3.1.2 การเชื่อมต่อเซ็นเซอร์ชนิด PNP

3.2 สัญญาณอินพุตล้างข้อมูล — การเชื่อมต่อ PLC

3.2.1 เอาต์พุต PLC แยกที่ฟต่ำ: หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การใช้งานและการควบคุม — สัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C

3.3 อินเทอร์เฟซ C — การเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุต (เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ เอาต์พุตสัญญาณเตือน)

3.2.2 เอาต์พุต PLC แยกที่ฟสูง:

1) อินพุต PLC แยกที่ฟต่ำ:

2) อินพุต PLC แยกที่ฟสูง: หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การใช้งานและการควบคุม — สัญญาณล้างข้อผิดพลาดอินเทอร์เฟซ C

3.4 อินเทอร์เฟซ C — สัญญาณล้างข้อผิดพลาด

3.4.1 สามารถเชื่อมต่อได้เฉพาะเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกชนิด PNP

อินพุตล้างข้อผิดพลาดเป็นแบบแอคทีฟสูง กล่าวคือ จะมีผลเมื่อมีแรงดัน 24 V จ่ายเข้าอินพุตล้างข้อผิดพลาด

3.4.2 การเชื่อมต่อกับเอาต์พุต PLC (เอาต์พุต PLC แอคทีฟสูงหรือต่ำ)

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การใช้งานและการควบคุม — แผนภาพเวลาและแผนภาพระบบนิวเมติก

4. แผนภาพเวลา

5. แผนภาพระบบนิวเมติก

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การใช้งานและการควบคุม — คำอธิบายแผงควบคุม

ปุ่มและไฟแสดงสถานะบนแผงควบคุม:

- 1 — จอแสดงผล: แสดงสถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์
- 2 — ไฟเลี้ยง (ไฟแสดงสถานะสีเขียว)
- 3 — ข้อมูล (ไฟแสดงสถานะสีเขียว)
- 4 — ข้อผิดพลาด (ไฟแสดงสถานะสีแดง)
- 5 — หยุดชั่วคราว (ไฟแสดงสถานะสีแดง)
- 6 — Clear: ล้างข้อผิดพลาดเพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ได้อีกครั้ง
- 7 — Menu: กดเพื่อเข้าสู่ฟังก์ชันเมนู
- 8 — Return: กลับไปยังระดับก่อนหน้าหรือออกจากเมนู (เฉพาะในเมนู)
- 9 — ปุ่มลูกศรขึ้น: ใช้เฉพาะในเมนู; เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์โดยทั่วไปเพื่อเพิ่มค่าตัวเลือก
- 10 — ปุ่มลูกศรลง: ใช้เฉพาะในเมนู; เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์โดยทั่วไปเพื่อลดค่าตัวเลือก ปุ่มลูกศรซ้าย: ใช้เฉพาะในเมนู ปุ่มลูกศรขวา: ใช้เฉพาะในเมนู Enter: ใช้เฉพาะในเมนู; เลือกและยืนยันรายการที่แสดงบนจอ กด FEED แต่ละครั้งเพื่อบังคับให้เครื่องพิมพ์ป้อนฉลากเปล่าหนึ่งใบ กด PAUSE เพื่อหยุด/พิมพ์ต่อ

การใช้งานและการควบคุม — จอแสดงผลและเมนู

คำอธิบายจอแสดงผล

ข้อมูลต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงหลังจากเปิดเครื่องพิมพ์:

รุ่นเครื่องพิมพ์: V4X0B-T ชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์ใช้อยู่ในปัจจุบัน: NSCL สถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์: ออนไลน์ จำนวนพิมพ์: 000000 จำนวนที่พิมพ์ในปัจจุบัน (รีเซ็ตเป็น 000000 หลังจากรีสตาร์ท) กำลังรอข้อมูลการพิมพ์: กำลังรอคอมพิวเตอร์โฮสต์ส่ง

ข้อมูลการพิมพ์ไปยังเครื่องพิมพ์

เมนูผู้ใช้

ต่อไปนี้เป็นเมนูผู้ใช้ของเครื่องพิมพ์และรายการที่แสดงในแต่ละเมนู:

1 การตั้งค่าระบบ; 2 พารามิเตอร์การพิมพ์; 3 การสอบเทียบเซ็นเซอร์; 4 แชนติตฉลาก; 5 RFID; 6 การพิมพ์เทมเพลต; 7 การเลือกการกำหนดค่า; 8 การตั้งค่าโรงงาน; 9 ข้อมูลเวอร์ชัน; 10 รีเซ็ตระบบ; 11 LANGUAGE

การใช้งานและการควบคุม — 1. การตั้งค่าระบบ

การตั้งค่าซอฟต์แวร์ [รหัสผ่าน: 1234]

ชุดคำสั่ง: NSCL / NTPL / NZPL โหมดทริกเกอร์: ต่อเนื่อง / ครั้งเดียว ล็อกพารามิเตอร์ชนิดกระดาษ: ชดเชยการป้อน ชดเชยพิกัด ขนาดฉลาก วิธีการพิมพ์ ความเร็วในการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ โหมดความเข้ากันได้: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA ชดเชยจุดเริ่มต้น ID เครื่องพิมพ์: แสดง / ไม่แสดง การพิมพ์ซ้ำฉลากเสีย โหมดดิงกลับ: ดึงกลับก่อนพิมพ์ / ดึงกลับหลังพิมพ์ อินเทอร์เน็ตการสื่อสาร: USB / RS232; อัตราบอด; บิตข้อมูล; บิตหยุด; พาริตี อินเทอร์เน็ตเครือข่าย: IP; ซับเน็ต; เกตเวย์; พอร์ต การตั้งค่ารหัสผ่าน: ตั้งรหัสผ่าน / ปิดใช้รหัสผ่าน นาฬิกาเรียลไทม์: วันที่; เวลา; วันในสัปดาห์ การตั้งค่าการแจ้งเตือน

การแจ้งเตือนรบกวน: แจ้งเตือนเท่านั้น / แจ้งเตือนและหยุดพิมพ์ การแจ้งเตือนไม่มีข้อมูล: ไม่แจ้งเตือน / แจ้งเตือนเมื่อเริ่มพิมพ์ / แจ้งเตือนขณะรอข้อมูล

การใช้งานและการควบคุม — 2-4. พารามิเตอร์การพิมพ์ การสอบเทียบเซ็นเซอร์ แชนติตฉลาก

2. พารามิเตอร์การพิมพ์

ความสูงในการพิมพ์; ความกว้างในการพิมพ์; ช่องว่างฉลาก วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง ชนิดกระดาษ: ต่อเนื่อง / มาร์กดำ / ช่องว่าง ความเร็วในการพิมพ์; ความเข้มการพิมพ์; ชดเชยการป้อน; ชดเชยแกน X; ชดเชยแกน Y; ระยะห่างตัวอักษร; จำนวนพิมพ์

3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์

ตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ การตั้งค่าเซ็นเซอร์สะท้อนแสง: เกณฑ์มาร์กดำแบบสะท้อนแสง; เกณฑ์กระดาษหมดแบบสะท้อนแสง; ค่าเรียลไทม์ของเซ็นเซอร์; ตัวช่วยตั้งค่าเกณฑ์ การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบลำแสงผ่าน: เกณฑ์ช่องว่างแบบลำแสงผ่าน; เกณฑ์กระดาษหมดแบบลำแสงผ่าน; ค่าเรียลไทม์ของเซ็นเซอร์; ตัวช่วยตั้งค่าเกณฑ์ อัปเดตข้อมูลเซ็นเซอร์ พิมพ์เส้นโค้งเซ็นเซอร์

4. แชนติตฉลาก

การตั้งค่าพารามิเตอร์

ประเภทการติดฉลาก: เครื่องอุตสาหกรรม / เครื่องติดฉลาก / เครื่องติดฉลากแบบชุด มอเตอร์ม้วนกลับ: เปิด / ปิด สัญญาณพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิด สัญญาณติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิด รอบการพิมพ์; ดีเลย์การติดฉลาก; ความยาวม้วนกลับ; ความเร็วในการม้วนกลับ; หยุดพักการม้วนกลับ; ม้วนกลับแบบดีเลย์ การตรวจจับฉลากหล่น: เปิด / ปิด

การใช้งานและการควบคุม — แชนติตฉลาก (ต่อ) RFID เทมเพลต การกำหนดค่าโรงงาน

ดีเลย์การดิงกลับ; ความเร็วในการดิงกลับ; ความยาวสัญญาณ; การกรองการรับรู้แรงกด สัญญาณเข้าตำแหน่ง: เปิด / ปิด ติดฉลากเสร็จ; รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก; ปลอยแผ่นติดฉลาก; ยึดด้วยสัญญาณ; ดีเลย์การเป่า การยึดการม้วนกลับ: ม้วนกลับยาว / ม้วน

กลับสั้น โหมดทดสอบ

ทดสอบติดฉลากครั้งเดียว; ทดสอบติดฉลากแบบวนซ้ำ; ทดสอบติดฉลากทีละชั้น; ทดสอบแขนติดฉลาก; ทดสอบมอเตอร์หมุนกลับ; ทดสอบรอบการพิมพ์วิธีการติดฉลาก

พิมพ์และติดฉลาก / ติดฉลากโดยไม่พิมพ์ การควบคุมด้วยมือ

แขนติดฉลาก; ท่อเป่าลม; แผ่นดูด; รีเลย์

5. RFID

6. การพิมพ์เทมเพลต

เทมเพลต: เครื่องพิมพ์ / ไดรฟ์ USB ตัวแปร โหมด: คำสั่ง FR / ข้อมูลโปรโตคอล / สัญญาณ IO / การสแกนบาร์โค้ด

7. การเลือกการกำหนดค่า

Config_1; Config_2; Config_3; Config_4; Config_5; การกำหนดค่าปัจจุบัน => / การกำหนดค่าปัจจุบัน <=

8. การตั้งค่าโรงงาน

คืนค่าการตั้งค่าเริ่มต้นจากโรงงาน: ไม่ / ใช่ การตรวจสอบระบบ; หน้าการกำหนดค่าระบบ; ทดสอบหัวพิมพ์; ทดสอบพิมพ์ฉลาก

การใช้งานและการควบคุม — หมายเหตุการใช้งานเมนูและข้อมูลเวอร์ชัน

หมายเหตุการใช้งานเมนู

1. หมายเหตุฟังก์ชันแขนติดฉลาก: ต้องปิดเครื่องพิมพ์ก่อน กดปุ่ม Menu ค้างไว้ เปิดเครื่องพิมพ์ และปล่อยเมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ จากนั้นเข้าสู่เมนูอีกครั้ง; จึงจะสามารถแก้ไขฟังก์ชันแขนติดฉลากได้

หลังจากเปลี่ยนพารามิเตอร์หรือการตั้งค่าในเมนู ให้กลับไปยังหน้าจอหลักก่อน จากนั้นเปิดเครื่องและรีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อให้การเปลี่ยนแปลงถูกบันทึกและมีผล

2. หมายเหตุการตั้งค่าเมนู

การตรวจสอบแบบเรียลไทม์

อุณหภูมิหัวพิมพ์; เซ็นเซอร์ริบบอน; เซ็นเซอร์หมุนกลับ; ระยะทางการพิมพ์ โหมดดีบัก; บันทึกการแจ้งเตือน

9. ข้อมูลเวอร์ชัน

HARD: / BOOT: / SOFT:

10. รีเซ็ตระบบ

ไม่ / ใช่

11. LANGUAGE

ภาษาจีน / ภาษาอังกฤษ

การติดตั้งไดรเวอร์ — ดาวน์โหลดไดรเวอร์ (1)

ดาวน์โหลดไดรเวอร์

1. ในเบราว์เซอร์ของคอมพิวเตอร์ ให้เข้าสู่เว็บไซต์อย่างเป็นทางการ www.nmark.com.cn ไปที่หน้าแรก คลิก Service & Support (บริการและสนับสนุน) และเลือก Software Download (ดาวน์โหลดซอฟต์แวร์)
2. คลิกดาวน์โหลดไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ จากนั้นคลิกปุ่ม Download

การติดตั้งไดรเวอร์ — ดาวน์โหลดไดรเวอร์ (2)

ดาวน์โหลดไดรเวอร์

1. ในเบราว์เซอร์ของคอมพิวเตอร์ ให้เข้าสู่เว็บไซต์อย่างเป็นทางการ www.nmark.com.cn ไปที่หน้าแรก คลิก Service & Support (บริการและสนับสนุน) และเลือก Software Download (ดาวน์โหลดซอฟต์แวร์)
2. คลิกดาวน์โหลดไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ จากนั้นคลิกปุ่ม Download

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์ (1)

ติดตั้งไดรเวอร์ USB

1. หลังจากดาวน์โหลดแล้ว ให้แตกไฟล์และเปิดโฟลเดอร์ แล้วดับเบิลคลิก PrnInst.exe เพื่อเรียกใช้
2. คลิก Next

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์ (2)

3. คลิก Install Driver
4. เลือก "I agree to the terms of the license agreement" และคลิก Next

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์ (3)

5. เลือกพอร์ต USB
6. เชื่อมต่อสาย USB ใหม่

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์ (4)

7. คลิก Install
8. รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย (1)

9. การติดตั้งเสร็จสิ้น; คลิก Exit

ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย

1. ทำขั้นตอนที่ 1 ถึง 4 ข้างต้นซ้ำ และเลือกพอร์ตเครือข่าย

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย (2)

- เลือกไดรเวอร์ที่ตรงกับเครื่องพิมพ์ และคลิก Next
- เลือก "Create a new network port" (สร้างพอร์ตเครือข่ายใหม่) และคลิก Next

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย (3)

- ป้อนที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ (IP เริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69) และคลิก Next
- คลิก Install

การติดตั้งไดรเวอร์ — ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย (4) และการตั้งค่าไดรเวอร์

- รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น
- การติดตั้งเสร็จสิ้น; คลิก Exit

การตั้งค่าไดรเวอร์

หลังจากติดตั้งแล้ว ให้ไปที่ Control Panel ของคอมพิวเตอร์ เลือก Devices and Printers คลิกขวาที่คุณสมบัติของเครื่องพิมพ์ คลิก Ports และยกเลิกการเลือก "Enable bidirectional support" หากต้องการเปลี่ยนที่อยู่ IP สำหรับไดรเวอร์เครือข่าย ให้เลือกพอร์ตเครื่องพิมพ์และคลิก Configure Port เพื่อแก้ไขที่อยู่ IP

ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark — การแจ้งเตือนริบบอน

1. คำอธิบายฟังก์ชัน

การแจ้งเตือนริบบอนเป็นฟังก์ชันพื้นฐานของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การเปิดใช้งานช่วยให้ผู้ใช้ทราบสถานะการใช้ริบบอนได้ทันที เตือนให้ผู้ใช้เปลี่ยนริบบอนอย่างทันทางที่ และปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิต การแจ้งเตือนริบบอนมีสามรูปแบบ: การแสดงบนจอ เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP เอาต์พุต IO และ TCP/IP สามารถใช้ในระบบที่ไม่มีผู้ควบคุม ซึ่งสัญญาณเอาต์พุตจะกำหนดว่าริบบอนหมดหรือไม่

2. วิธีการตั้งค่าและโหมด

เข้าเมนูเครื่องพิมพ์ เข้าสู่เมนูย่อยการตั้งค่าระบบ เลือกการตั้งค่าการแจ้งเตือนเพื่อตั้งค่าโหมดการแจ้งเตือนริบบอน มีสองโหมดให้เลือก: แจ้งเตือนเท่านั้น และแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์

3. เอาต์พุตอินเทอร์เฟซสัญญาณภายนอก

ซีรีส์ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark แต่ละซีรีส์ใช้อินเทอร์เฟซภายนอกแตกต่างกัน ในหัวข้อนี้จะเน้นเนื้อหาที่เกี่ยวข้องกับเอาต์พุตการแจ้งเตือน; สำหรับเนื้อหาอื่น โปรดดูคู่มือผู้ใช้เพื่อข้อมูลล่าสุด

4. เอาต์พุต TCP/IP

สำหรับคำอธิบายการสื่อสาร TCP/IP โดยละเอียด โปรดดูหัวข้อการใช้งานและการควบคุมในคู่มือผู้ใช้ ด้านล่างนี้จะเน้นเอาต์พุตการแจ้งเตือน

0X7B คือ byte0 และแฟล็กการแจ้งเตือนริบบอนคือ bit4 ของ byte9 เมื่อเกิดการแจ้งเตือนริบบอน บิตนี้จะถูกตั้งเป็น 1

รูปแบบเฟรมข้อมูลที่ส่งกลับคือ:

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D โหมดแจ้งเตือนเท่านั้น: เมื่อรีบบอนหมด จอจะแสดง "ข้อผิดพลาดรีบบอน โปรดตรวจสอบว่ารีบบอนหมดหรือไม่"; พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด และ TCP/IP จะส่งข้อมูลการแจ้งเตือน

โหมดแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์: เมื่อรีบบอนหมด จอจะแสดง "ข้อผิดพลาดรีบบอน โปรดตรวจสอบว่ารีบบอนหมดหรือไม่"; พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด TCP/IP ส่งข้อมูลการแจ้งเตือน และในขณะเดียวกันเครื่องพิมพ์จะหยุดงานพิมพ์

เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก — วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุฉลาก

1. การพิมพ์แบบออนไลน์

หากฉลากสองใบติดกันปรากฏขึ้นระหว่างการพิมพ์ในโหมดออนไลน์ ให้ตรวจสอบด้วยวิธีต่อไปนี้:

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ให้ตรวจสอบว่าชนิดกระดาษและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
2. หากชนิดกระดาษเป็นมาร์กดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากเลื่อนไปหรือไม่; หากเป็นเช่นนั้น ให้เลื่อนด้วยมือไปไว้ที่วัสดุฉลาก หากพื้นผิวเซ็นเซอร์สกปรก ให้เช็ดด้วยแอลกอฮอล์
3. สร้างงานพิมพ์ทั้งหมด; ในเมนูเครื่องพิมพ์ให้ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์และเลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบเซ็นเซอร์ สำหรับเครื่องซีรีส์ V4X0B จอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์หลังการสอบเทียบ; หากยอดเส้นโค้งเล็กเกินไปหรือเส้นโค้งเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
4. หากเปลี่ยนชนิดกระดาษเป็นกระดาษแบบช่องว่าง ให้เลือกชนิดกระดาษใน การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ – การตั้งค่าซอฟต์แวร์ และสอบเทียบเซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 3
5. เพิ่มดีเลย์การติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันการรบกวน

2. เทมเพลตแบบออฟไลน์

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ให้ตรวจสอบว่าชนิดกระดาษและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
2. หากชนิดกระดาษเป็นมาร์กดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากเลื่อนไปหรือไม่; หากเป็นเช่นนั้น ให้เลื่อนด้วยมือไปไว้ที่วัสดุฉลาก หากพื้นผิวเซ็นเซอร์สกปรก ให้เช็ดด้วยแอลกอฮอล์ (เซ็นเซอร์ดังแสดงในรูปที่ 1)
3. ปิดระบบพิมพ์และติดฉลาก กดปุ่ม FEED ค้างไว้; เมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อย แล้วเครื่องจะสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ
4. เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์ของเทมเพลตเป็นคำสั่ง FR รีเซ็ตเครื่อง ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์ในเมนูและเลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบ สำหรับเครื่องซีรีส์ V4X0B จอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์หลังการสอบเทียบ; หากยอดเล็กเกินไปหรือเส้นโค้งเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
6. โดยไม่เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์ของเทมเพลต ให้เปลี่ยนชนิดกระดาษเป็นชนิดอื่นที่ไม่ใช่กระดาษต่อเนื่อง; เลือกชนิดกระดาษใน การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ – การตั้งค่าซอฟต์แวร์ และสอบเทียบเซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 4
7. เพิ่มดีเลย์การติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อป้องกันการรบกวน

รูปที่ 1: เซ็นเซอร์มาร์กดำ

วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุหลาก — การสอบเทียบเซ็นเซอร์โหมดออนไลน์ (V4X0)

3. การพิมพ์ออนไลน์ — วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์

การสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0

1. เข้าเมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบชนิดกระดาษ หากชนิดกระดาษเป็นมาร์กดำ ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์มาร์กดำอยู่ใต้วัสดุหลากโดยตรง

วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุหลาก — การสอบเทียบเซ็นเซอร์ (V4X0)

3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบพารามิเตอร์ และกด Enter
4. เลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติและกด Enter เพื่อเริ่มการสอบเทียบเซ็นเซอร์

วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุหลาก — การสอบเทียบเซ็นเซอร์ (V4X0)

5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสิ้น
6. หลังการสอบเทียบ จะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์

วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุหลาก — การสอบเทียบเซ็นเซอร์ (V4X0B)

การสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0B

1. เข้าเมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบชนิดกระดาษ หากชนิดกระดาษเป็นมาร์กดำ ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์มาร์กดำอยู่ใต้วัสดุหลากโดยตรง
3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบเซ็นเซอร์ และกด Enter

วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุหลาก — การสอบเทียบเซ็นเซอร์ (V4X0B)

4. เลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติและกด Enter เพื่อเริ่มการสอบเทียบเซ็นเซอร์
5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสิ้น
6. หลังการสอบเทียบ จะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ และยังพิมพ์เส้นโค้งเซ็นเซอร์ที่เลือกบนหน้าจอด้วย

วิธีแก้ไขข้อผิดพลาดการป้อนวัสดุหลาก — การสอบเทียบเซ็นเซอร์โหมดเต็มเพลตออฟไลน์

4. เพลตออฟไลน์ — วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์

วิธีที่ 1: เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์ของเพลตเป็นคำสั่ง FR ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม FEED ค้างไว้ แล้วเปิดเครื่อง; ปลดปุ่ม FEED เมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ แล้วเครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ

วิธีที่ 2: เปลี่ยนชนิดกระดาด ล็อกชนิดกระดาดใน การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ – การตั้งค่าซอฟต์แวร์ปิดเครื่องพิมพ์โดยตรง กดปุ่ม FEED ค้างไว้แล้วเปิดเครื่อง; ปลดปล่อย FEED เมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ แล้วเครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ

ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark — พารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง (1)

พารามิเตอร์การพิมพ์

ความสูงในการพิมพ์: ความสูงของฉลากที่ใช้งานอยู่ ความกว้างในการพิมพ์: ความกว้างของฉลากที่ใช้งานอยู่ ความสูงช่องว่าง: ขนาดช่องว่างระหว่างฉลากสองใบ วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ความร้อนโดยตรงเมื่อไม่ใช้รีบบอน; การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อนเมื่อใช้รีบบอน ชนิดกระดาด: ชนิดวัสดุฉลากที่ใช้งานอยู่ การเปลี่ยนชนิดกระดาดจะเปลี่ยนเซ็นเซอร์ที่ใช้ — กระดาดต่อเนื่องไม่ใช่เซ็นเซอร์ กระดาดมาร์กดำใช้เซ็นเซอร์สะท้อนแสง กระดาดแบบช่องว่างใช้เซ็นเซอร์แบบลำแสงผ่าน ความเข้มการพิมพ์: ยิ่งความเข้มสูง สีจะยิ่งเข้ม; ยิ่งต่ำ สีจะยิ่งอ่อน ความเร็วในการพิมพ์: ควบคุมความเร็วในการพิมพ์ฉลาก ขดเชยการป้อน: ระยะจากขอบฉลากถัดไปถึงขอบแผ่นลอก ขดเชยแกน X: การขดเชยตำแหน่งแนวนอนของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ขดเชยแกน Y: การขดเชยตำแหน่งแนวตั้งของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ระยะห่างตัวอักษร: ระยะห่างตัวอักษรของตัวแปรข้อความในเทมเพลต จำนวนพิมพ์: ควบคุมหรือไม่ควบคุม โหมดควบคุมหมายถึงเครื่องพิมพ์พิมพ์ฉลากตามจำนวนที่โฮสต์ส่งมา; โหมดไม่ควบคุมหมายถึงจำนวนที่พิมพ์เป็นอิสระจากจำนวนที่โฮสต์ส่งมา

พารามิเตอร์การติดฉลาก

ประเภทการติดฉลาก: กำหนดโหมดการทำงานของเครื่อง; ขึ้นอยู่กับชนิดเครื่อง มอเตอร์ม้วนกลับ: เปิด/ปิดมอเตอร์ม้วนกลับ สัญญาณพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิด (เมื่อเลือกพัลส์หรือระดับ ต้องมีทรigger IO เพื่อพิมพ์หลังจากส่งข้อมูลการพิมพ์แล้ว) สัญญาณติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิด (เมื่อเลือกพัลส์หรือระดับ ต้องมีทรigger IO เพื่อติดฉลากหลังจากพิมพ์เสร็จแล้ว) รอบการพิมพ์: ช่วงเวลาระหว่างการพิมพ์สองครั้ง ดีเลย์การติดฉลาก: หน่วงการติดฉลากหลังจากได้รับสัญญาณติดฉลาก ความยาวม้วนกลับ: ความยาวดิ่งกลับของมอเตอร์ม้วนกลับ ความเร็วในการม้วนกลับ: ความเร็วของมอเตอร์ม้วนกลับ หยุดพักการม้วนกลับ: ระยะหยุดพักของมอเตอร์ม้วนกลับ ซึ่งส่งผลต่อช่องว่างระหว่างฉลากกับแผ่นติดฉลาก ม้วนกลับแบบดีเลย์: หลังจากหยุดพักการม้วนกลับ กำหนดเวลาหน่วงก่อนที่การม้วนกลับจะเริ่มใหม่ เพื่อช่วยให้ฉลากยึดเกาะได้ดีขึ้น การตรวจจับฉลากหล่น: จะตรวจจับฉลากใต้แผ่นติดฉลากหรือไม่ ดีเลย์การดิ่งกลับ: ควบคุมจังหวะการดิ่งกลับของมอเตอร์ม้วนกลับขณะที่แผ่นติดฉลากกดลง ความเร็วในการดิ่งกลับ: ความเร็วในการดิ่งกลับของมอเตอร์เครื่องพิมพ์ ความยาวสัญญาณ: ควบคุมตำแหน่ง/ขนาดการดูด้วยสัญญาณของแผ่นติดฉลากระหว่างการพิมพ์ การกรองการรับรู้แรงกด: กรองสัญญาณผิดปกติเมื่อแผ่นติดฉลากเริ่มกดลง สัญญาณเข้าตำแหน่ง: สัญญาณที่ถูกทรiggerเมื่อแผ่นติดฉลากสัมผัสวัตถุที่ติดฉลาก ติดฉลากเสร็จ: ตำแหน่งที่สัญญาณติดฉลากเสร็จถูกทรigger ยึดด้วยสัญญาณ: กำหนดระยะเวลาที่แผ่นติดฉลากสัมผัสวัตถุ ดีเลย์การเป่า: ระยะเวลาเป่าลม (ใช้กับเครื่องติดฉลากแบบเป่าลม) การยึดการม้วนกลับ: โหมดมอเตอร์ม้วนกลับ

ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark — พารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง (2)

พารามิเตอร์ระบบ

ชุดคำสั่ง: เลือกชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับในปัจจุบัน โหมดทรigger: จำนวนที่พิมพ์หลังจากทรiggerสัญญาณพิมพ์ ล็อกพารามิเตอร์: เมื่อล็อกพารามิเตอร์แล้วจะไม่สามารถปรับค่าจากคอมพิวเตอร์โฮสต์

พารามิเตอร์เซ็นเซอร์

เกณฑ์มาร์กดำแบบสะท้อนแสง: เกณฑ์สำหรับตรวจจับจุดเริ่มต้นและจุดสิ้นสุดของฉลาก เกณฑ์กระดาดหมดแบบสะท้อนแสง: เกณฑ์สำหรับตรวจจับว่ามีกระดาดหรือไม่; ค่าสูงกว่าเกณฑ์นี้หมายถึงไม่มีกระดาด เกณฑ์ช่องว่างแบบลำแสงผ่าน: เกณฑ์สำหรับตรวจจับจุดเริ่มต้นและจุดสิ้นสุดของฉลาก เกณฑ์กระดาดหมดแบบลำแสงผ่าน: เกณฑ์สำหรับตรวจจับว่ามีกระดาดหรือไม่; ค่าสูงกว่าเกณฑ์นี้หมายถึงไม่มีกระดาด

โหมดทริกเกอร์การพิมพ์แบบเพลต

คำสั่ง FR: คำสั่ง FR ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: ต้องมีการเชื่อมต่อสัญญาณ IO ภายนอก การสแกนบาร์โค้ด: เครื่องสแกนที่เชื่อมต่อกับพอร์ต USB หลัก

ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark — การพิมพ์ผ่าน USB ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม (1)

เนื่องจากลักษณะพิเศษของการสื่อสาร USB การใช้ซอฟต์แวร์เครื่องพิมพ์เฉพาะอื่น ๆ เพื่อเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark จึงทำให้เกิดข้อผิดพลาด เมื่อจำเป็นต้องใช้ซอฟต์แวร์เฉพาะของบุคคลที่สาม วิธีต่อไปนี้จะแก้ไขข้อผิดพลาด "ไม่สามารถเรียกใช้ไดรเวอร์ได้" ขั้นแรก ให้ยืนยันว่าเครื่องพิมพ์รองรับชุดคำสั่งที่ซอฟต์แวร์เฉพาะส่งออกหรือไม่ และพารามิเตอร์ USB ของเครื่องพิมพ์ (ที่ตรงกับซอฟต์แวร์เฉพาะ) ที่มีความละเอียดเท่ากับระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark พารามิเตอร์สามารถรับได้ด้วยซอฟต์แวร์ BusHound เมื่อยืนยันแล้ว จึงทำการแก้ไข

1. บทแนะนำการรับพารามิเตอร์ด้วย BusHound

1. เปิด BusHound คลิก Devices และเลือกเครื่องพิมพ์และ USB Printing Support
2. คลิก Capture เพื่อกลับ คลิก Stop เพื่อล้างหน้าต่าง จากนั้นคลิก Run เพื่อเริ่มการจับข้อมูล

ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark — การพิมพ์ผ่าน USB ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม (2)

2. วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์

3. รีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อรับพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง

1. ใช้เครื่องมือกำหนดค่าระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark เพื่อแก้ไขพารามิเตอร์ USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark วิธีการแก้ไขมีดังนี้:

- (1) เปิดซอฟต์แวร์ Ptools เลือกเครื่องพิมพ์ Nmark ที่เชื่อมต่ออยู่ และคลิก Connect

หมายเหตุ: VID:1203 PID:0131

ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark — การพิมพ์ผ่าน USB ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม (3)

3. ติดตั้งไดรเวอร์ของเครื่องพิมพ์ที่ตรงกับซอฟต์แวร์เฉพาะ

- (2) คลิก USB Parameters จากนั้นคลิก Read; ขั้นตอนนี้ต้องใช้สิทธิ์ผู้ใช้ระดับสูง
- (3) เปลี่ยนพารามิเตอร์ USB ให้เป็นของเครื่องพิมพ์ที่ตรงกับซอฟต์แวร์พิมพ์ คลิก Set และรีเซ็ตเครื่องพิมพ์

ยูทิลิตี้แอปเกรด Ptools (1)

1. หลังจากแตกไฟล์แล้ว ให้ดับเบิลคลิกไอคอน Ptools
2. ดับเบิลคลิกไอคอน Ptools

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ยูทิลิตี้แอปเกรด Ptools (2)

3. เชื่อมต่อสาย USB ค้นหาหุ่นเครื่อง เลือก และคลิก Connect
4. คลิก Advanced Settings จากนั้นคลิก Printer Upgrade

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ยูทิลิตี้แอปเกรด Ptools (3)

5. คลิก Local Upgrade จากนั้นคลิก Select
6. ค้นหาตำแหน่งไฟล์อัปเดตและคลิก Open
7. คลิก Upgrade

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ — ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส — บทนำและขั้นตอน

หมายเหตุ: เอกสารนี้เน้นวิธีการพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์จากไดรฟ์ USB

1. บทนำเกี่ยวกับซอฟต์แวร์

ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark พิมพ์งานได้สองวิธี: การแก้ไขงานบนหน้าจอ และการเรียกใช้ไฟล์งานที่เก็บไว้ในไดรฟ์ USB ในโหมดแก้ไข ผู้ใช้สร้างงานบนหน้าจอสัมผัสโดยตรงโดยไม่ต้องใช้ซอฟต์แวร์อื่น ในโหมดไดรฟ์ USB ผู้ใช้จัดเตรียมไฟล์งานที่ต้องการทั้งหมดบนคอมพิวเตอร์ด้วยซอฟต์แวร์แก้ไขงาน Barlabel ของเรา เก็บไฟล์ .BLX ไว้ในไดรฟ์ USB และซอฟต์แวร์พิมพ์งาน Nmark จะพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์ในไดรฟ์ USB

2. ขั้นตอนการใช้งาน

1. เปิดเครื่องหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark
2. เสียบไดรฟ์ USB (ที่มีไฟล์งาน) เข้ากับพอร์ต USB ใดก็ได้ที่หน้าจอสัมผัส; จอที่แสดงไอคอนการเชื่อมต่อบ่งชี้ว่าสำเร็จ

ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส — ขั้นตอน (ต่อ)

3. เชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับเครื่องพิมพ์ Nmark ด้วยสาย USB
4. เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์งาน Nmark คลิก "Not connected" ที่มุมขวาบน เลือกการเชื่อมต่อ USB เลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้น เลือก Confirm เมื่อมีคำขออนุญาตปรากฏขึ้น เลือกอุปกรณ์ USB อีกครั้ง แล้วด้านล่างจะแสดง "เชื่อมต่อสำเร็จ"

ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส — ขั้นตอน (ต่อ)

5. เลือกแท็บไดรฟ์ USB คลิกโฟลเดอร์ที่ตั้งชื่อตาม ID ของไดรฟ์ USB เปิดเพื่อค้นหาไฟล์งานที่เก็บไว้ เลือกไฟล์งานที่จะพิมพ์ คลิก Open รอให้โหลดเสร็จ แล้วคลิก Send to Printer เพื่อพิมพ์งานที่ต้องการ
6. สำหรับการแก้ไขงานบนหน้าจอสัมผัส ให้เปิดไฟล์งานที่จะแก้ไขบนไดรฟ์ USB คลิกปุ่ม Edit แล้วอินเทอร์เน็ตจะเปลี่ยนไปยังหน้าจอแก้ไขงาน หลังแก้ไขแล้วให้บันทึกไฟล์งาน; ไฟล์จะถูกบันทึกโดยอัตโนมัติไปยังไดเรกทอรีภายในเครื่อง ไฟล์งานบนไดรฟ์ USB สามารถดูได้บนหน้าจอหลักและไม่ถูกแก้ไข

ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส — บันทึกไว้ในเครื่อง การอัปเดต การพิมพ์ผ่านเครือข่าย

7. มีสองวิธีในการเก็บไฟล์ไดรฟ์ USB ไว้ภายในหน้าจอสัมผัส:

วิธีที่ 1: เปิดไฟล์ฉลากบนไดรฟ์ USB ในซอฟต์แวร์หน้าจอสัมผัส คลิก Edit เพื่อเข้าสู่หน้าจอแก้ไข เลือกแก้ไขหรือไม่แก้ไข แล้วบันทึก; ไฟล์จะถูกบันทึกไว้ในหน้าจอสัมผัส

วิธีที่ 2: บนหน้าจอแท็บเล็ตไดรฟ์ USB ให้เลือกไฟล์ฉลากที่จะบันทึกไว้ในเครื่อง เลือก Copy เลือกเขียนทับหรือข้ามไฟล์ชื่อเดียวกัน จากนั้นเปิด "My" ในซอฟต์แวร์และเปิด My Files เพื่อดูไฟล์ฉลากที่บันทึกไว้

3. วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์

หากต้องการอัปเดตซอฟต์แวร์ ให้เปิดเบราว์เซอร์ Via และเปิดบุ๊กมาร์กที่บันทึกไว้เพื่อเข้าสู่เว็บไซต์อัปเดต; ก่อนการติดตั้งเวอร์ชันเก่าและดาวน์โหลด/ติดตั้งเวอร์ชันล่าสุด

4. วิธีการพิมพ์ผ่านเครือข่าย

1. การพิมพ์ผ่านสายเครือข่าย

(1) การเชื่อมต่อโดยตรงด้วยสายเครือข่ายระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์: เปิดการตั้งค่าหน้าจอสัมผัส เลือก Network & Internet คลิก Ethernet เลือกโหมด IP แบบคงที่และกำหนดค่าพารามิเตอร์; ป้อน 24 สำหรับความยาวค่านำหน้าเครือข่าย และกำหนดค่าที่อยู่ IP และเกตเวย์เริ่มต้นตาม LAN ของผู้ใช้ IP ของหน้าจอสัมผัสต้องอยู่ในเซกเมนต์เครือข่ายเดียวกับ IP ของเครื่องพิมพ์

(2) การเชื่อมต่อระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ผ่านสวิตช์หรือเราเตอร์: วิธีนี้ไม่ต้องกำหนดค่า IP ของหน้าจอสัมผัสด้วยมือ; สวิตช์/เราเตอร์จะกำหนด IP ให้หน้าจอสัมผัสโดยอัตโนมัติ

ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส — การพิมพ์ผ่าน WiFi

2. การพิมพ์ผ่าน WiFi

เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับเราเตอร์ และเชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับ WiFi ของเราเตอร์นั้น

เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์ฉลาก Nmark คลิก "Not connected" ที่มุมขวบน คลิกการเชื่อมต่อ WiFi เพิ่มเครื่องพิมพ์ ป้อนชื่อเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP และหมายเลขพอร์ต (พอร์ตเริ่มต้นของเครื่องพิมพ์คือ 9100) และคลิก OK จากนั้นเครื่องพิมพ์ใหม่จะปรากฏในรายการ

คลิก Connect และรอให้ซอฟต์แวร์กลับไปยังหน้าจอหลัก

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตพิมพ์ Barlabel (1)

1. เทมเพลตใหม่

เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File > New > Print Template

ดับเบิลคลิกพื้นที่ว่างเพื่อเปลี่ยนความกว้างและความสูงของเทมเพลต ความละเอียด และวิธีการพิมพ์

ใช้ตัวควบคุมด้านซ้ายเพื่อแก้ไขเทมเพลต

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตพิมพ์ Barlabel (2)

หลังจากวางเนื้อหาแล้ว ให้ดับเบิลคลิกเพื่อแก้ไขคุณสมบัติเฉพาะของรายการ; หากรายการนั้นเป็นตัวแปร ให้เลือก "print variable" ในแท็บ General

หลังจากจัดเลย์เอาต์เสร็จแล้ว ให้คลิก File > Generate Print Template แก้ไขชื่อไฟล์ และบันทึก

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตพิมพ์ Barlabel (3)

2. ดาวน์โหลดเทมเพลต

เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์ด้วย USB หรือสายเครือข่าย; เมื่อดาวน์โหลดผ่านเครือข่าย ให้ตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์และคอมพิวเตอร์อยู่ใน LAN เดียวกัน

เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File > Download Print Template เลือกไฟล์ FRM ชื่อเดียวกันที่สร้างขึ้น และคลิก Download ตามอินเทอร์เฟซการสื่อสารของคุณ

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตพิมพ์ Barlabel (4)

หลังจากเทมเพลตดาวน์โหลดสำเร็จ ให้เลือกเทมเพลตที่จะพิมพ์บนเครื่องพิมพ์และตั้งค่าโหมดทริกเกอร์; พร้อมทั้งตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ของเครื่องพิมพ์ที่ เมนูเครื่องพิมพ์ – การตั้งค่าระบบ – การตั้งค่าซอฟต์แวร์ วิธีการเลือกเทมเพลตพิมพ์มีดังนี้

กดปุ่ม Menu เพื่อเข้าเมนูเครื่องพิมพ์และเข้าสู่ตัวเลือกการพิมพ์เทมเพลต

เลือกแถว "Template" และกด Enter เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต; เลือกเทมเพลตสำหรับการพิมพ์แบบออฟไลน์

เลือกแถว "Mode" และกด Enter เพื่อเข้าสู่รายการโหมด; มีสี่โหมดให้เลือก: คำสั่ง FR, ข้อมูลโปรโตคอล, สัญญาณ IO และการสแกนบาร์โค้ด

คำสั่ง FR: คำสั่งที่เรากำหนดเองสำหรับเรียกใช้เทมเพลตพิมพ์

ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ

สัญญาณ IO: สัญญาณที่รับได้บนอินเทอร์เฟซ IO ภายนอก; ต้องเปิดใช้งานอินเทอร์เฟซภายนอกที่ต้องการในเมนูแขนติดฉลาก

การสแกนบาร์โค้ด: ทริกเกอร์โดยเครื่องสแกน USB ที่เชื่อมต่อกับแผงด้านหลังเครื่องพิมพ์

หมายเหตุ: โหมดที่ไม่ใช่ออฟไลน์ ต้องเปลี่ยน "Mode" เป็น "คำสั่ง FR"

ข้อความแจ้งว่าดาวน์โหลดเสร็จสมบูรณ์

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตพิมพ์ Barlabel (5)

3. เรียกใช้เทมเพลต

มีสองวิธีในการเรียกใช้เทมเพลต: ออนไลน์และออฟไลน์

การเรียกใช้แบบออนไลน์จะส่งคำสั่งเรียกใช้จากคอมพิวเตอร์โฮสต์; หลังจากได้รับคำสั่ง เครื่องพิมพ์จะค้นหาไฟล์เทมเพลตที่เกี่ยวข้องภายในเครื่องพิมพ์หรือในไดรฟ์ USB ที่เชื่อมต่อกับพอร์ต USB_HOST ด้านหลัง (รองรับในบางรุ่น) และกำหนดเนื้อหาในคำสั่งให้กับตัวแปรของเทมเพลต

การเรียกใช้แบบออฟไลน์อาศัยสัญญาณภายนอก — ทริกเกอร์จากอินเทอร์เฟซ IO ภายนอกหรือทริกเกอร์จากเครื่องสแกน เนื้อหาตัวแปรสามารถแก้ไขได้ด้วยแป้นพิมพ์

1. การเรียกใช้แบบออนไลน์

เครื่องพิมพ์รองรับการสื่อสาร USB, TCP และ RS232 รูปแบบคำสั่งเรียกใช้มีดังนี้:

FR"TEST.FRM" // ชื่อเทมเพลตที่จะเรียกใช้; ต้องตามด้วย CR/LF (" ") ? // รูปแบบคงที่ จำเป็น; ต้องตามด้วย CR/LF (" ") Data 1 // ข้อมูลตัวแปรที่หนึ่ง; ต้องตามด้วย CR/LF (" ") Data 2 // ข้อมูลตัวแปรที่สอง; ต้องตามด้วย CR/LF (" ") Data 3 // ข้อมูลตัวแปรที่สาม; ต้องตามด้วย CR/LF (" ") P1,1 // เริ่มพิมพ์; รูปแบบคงที่ จำเป็น; ต้องตามด้วย CR/LF (" ") หมายเหตุ: หากเทมเพลตมีตัวแปรมากกว่า ให้แทรกตามลำดับระหว่างบรรทัดที่ห้าและบรรทัดที่หก โดยแต่ละบรรทัดตามด้วย CR/LF (" ") ต้องป้อน "?" และเครื่องหมายคำพูดในคำสั่งด้วยวิธีการป้อนข้อความภาษาอังกฤษ

2. การเรียกใช้แบบออฟไลน์

การเลือกสัญญาณ IO หรือการสแกนบาร์โค้ดเป็นโหมดทริกเกอร์ของเทมเพลตจะเปิดใช้งานการเรียกใช้แบบออฟไลน์; หากต้องการแก้ไขเนื้อหาเทมเพลตในโหมดออฟไลน์ ให้ใช้แป้นพิมพ์

เมื่อสร้างเทมเพลตพิมพ์ด้วย Barlabel ตัวแปรทั่วไปจะถูกจัดเรียงโดยอัตโนมัติตามลำดับการสร้าง; ตัวแปรเวลาและวันที่จะไม่ถูกจัดเรียง หลังจากสร้างเทมเพลตแล้ว ให้ดาวน์โหลดไปยังเครื่องพิมพ์และเลือกเทมเพลตตามที่ต้องการไว้ในเมนู Variables ให้ป้อนเนื้อหาตัวแปรด้วยแป้นพิมพ์ที่ตำแหน่งค่าเริ่มต้นตามลำดับตัวแปรของเทมเพลต; ชนิดตัวแปรสามารถเลือกได้บนเครื่องพิมพ์ตามชนิดตัวแปรของเทมเพลต

เมื่อเทมเพลตมีตัวแปรเวลาและวันที่ เพียงเพิ่มลงในรายการตัวแปรของเทมเพลต; ลำดับไม่สำคัญ

3. ลบเทมเพลต

เลือกแถว "Template" และกด Enter เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต; เลือกเทมเพลตที่จะลบ เลือก Delete และยืนยัน

ภาคผนวก 1 — ปัญหาและวิธีแก้ไขทั่วไป (1)

1. หลังจากพิมพ์ฉลากเสร็จ ฉลากไม่ติดอยู่บนแผ่นติดฉลากและเครื่องรายงานการแจ้งเตือนฉลากหล่น

1.1 ตรวจสอบว่าตำแหน่งหยุดพิมพ์ฉลากถูกต้องหรือไม่ ตำแหน่งหยุดควรเป็นตำแหน่งที่ขอบฉลากกดไปอยู่ห่างจากแผ่นลอกประมาณ 1 mm; หากตำแหน่งแตกต่างกันมาก ให้ปรับชุดเขย่งการป้อน (ค่าเริ่มต้น 27 mm) สำหรับการปรับ โปรดดูคู่มือผู้ใช้หรือ QR โค้ดวิดีโอ

1.2 ตรวจสอบว่าท่อเป่าลมถูกปิดกั้นหรือมุมเป่าไม่เหมาะสมหรือไม่ สำหรับการปรับ โปรดดูคู่มือผู้ใช้หรือ QR โค้ดวิดีโอ

การใส่วัสดุฉลากที่ไม่ถูกต้องเทียบกับการใส่ที่ถูกต้อง (ดูภาพ)

ภาคผนวก 1 — ปัญหาและวิธีแก้ไขทั่วไป (2)

1.3 ตรวจสอบว่าสัญญาณแสงเพียงพอและมีประสิทธิภาพหรือไม่; หากการยึดฉลากไม่เสถียร ให้พิจารณาเพิ่มหรือลดจำนวนรูเป่าลม หากฉลากใหญ่เกินไป ให้พิจารณาปรับขนาดสัญญาณแสงเพื่อลดพื้นที่สัญญาณแสง ป้องกันการดูดมากเกินไปที่ทำให้ฉลากไม่สามารถถูกดันออกได้อย่างราบรื่น

1.4 ปรับม้วนกลับแบบดีเลย์ (สัญญาณแสงดีเลย์ในบางรุ่น) ผ่านเมนูบนจอ

1.5 ตรวจสอบว่าฉลากเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่; ใช้วัสดุฉลากที่ออกแบบมาสำหรับการติดฉลาก หลีกเลี่ยงการทำลายแผ่นรองและหลีกเลี่ยงวัสดุที่หนาเกินไป

1.6 ตั้งค่าชนิดกระดาษเป็นเซ็นเซอร์สะท้อนแสง

1.7 ความสูงของแผ่นติดฉลากไม่เหมาะสมหรือไม่ขนาดกัน

1.8 การลอกไม่เสถียร การหมุนเพลาม้วนกลับไม่เสถียร — จำเป็นต้องเพิ่มแรงกดของแผ่นเสียดทานที่เพลาม้วนกลับหรือเปลี่ยนชิ้นส่วน

- 1.9 แรงดันลมต่ำเกินไป จึงไม่เกิดสัญญาณที่มีประสิทธิภาพในบริเวณแผ่นติดฉลาก และฉลากหล่นตามแรงโน้มถ่วง
2. จะปรับตำแหน่งเนื้อหาการพิมพ์ที่ไม่แม่นยำได้อย่างไร?
 - 2.1 ปรับชุดเซนเซอร์ X และแกน Y ผ่านเมนูบนจอ โปรดดูคู่มือผู้ใช้หรือ QR โค้ดวิดีโอ
 - 2.2 สอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์
 - 2.3 ตั้งค่าชนิดกระดาษเป็นเซ็นเซอร์สะท้อนแสง
 - 2.4 หากเปิดหัวพิมพ์ ให้ป้อนฉลากหลายใบเพื่อให้เครื่องพิมพ์ปรับตัว
3. หลังจากเปลี่ยนเป็นขนาดฉลากอื่น ตำแหน่งการพิมพ์และการติดฉลากไม่แม่นยำ
 - 3.1 หลังจากเปลี่ยนฉลาก เครื่องพิมพ์ไม่สามารถปรับเกณฑ์เซ็นเซอร์อัตโนมัติเข้าสู่ช่วงที่เหมาะสมได้ทันที; ต้องใช้ฉลาก 5–6 ใบในการปรับตัว หลังจากนั้นจึงจะทำงานปกติ
 - 3.2 ขนาดฉลากที่จะพิมพ์ไม่ตรงกับขนาดเทมเพลต
4. จะปรับความเร็วในการติดฉลากได้อย่างไร?

ปรับอัตราการไหลของลมเข้าและลมออกของกระบอสูบนิวเมติก โปรดดูคู่มือผู้ใช้หรือ QR โค้ดวิดีโอ
5. เครื่องพิมพ์ไม่รู้จักระดาษและรายงานข้อผิดพลาดมาร์กด้า
 - 5.1 นำฉลากออกด้วยมือและกด Clear/Return จากนั้นพิมพ์ฉลากหลายใบ
 - 5.2 วัสดุพิมพ์หมด
 - 5.3 วัสดุฉลากขาดฉลาก หรือช่องว่างระหว่างฉลากหายไป
 - 5.4 ตั้งขนาดฉลากเล็กเกินไป
 - 5.5 สอบเทียบวัสดุฉลากในเมนูและทดสอบเส้นโค้งและค่าพารามิเตอร์สูง/ต่ำ
6. ระบบพิมพ์และติดฉลากส่งออก IO อย่างไร?
 - 6.1 หลังจากทริกเกอร์การพิมพ์ การพิมพ์จะเริ่มและส่งออกกระดับสูง 24 V; เมื่อพิมพ์เสร็จจะส่งออกกระดับต่ำ
 - 6.2 หลังจากทริกเกอร์การติดฉลาก การติดฉลากจะเริ่มและส่งออกกระดับสูง 24 V; เมื่อติดฉลากเสร็จจะส่งออกกระดับต่ำ
 - 6.3 สำหรับรายละเอียด โปรดดูคู่มือการใช้งานระบบพิมพ์และติดฉลาก
7. จะป้องกันซอฟต์แวร์เปลี่ยนพารามิเตอร์ของเครื่องได้อย่างไร?
 - 7.1 หากไม่อนุญาตให้แก้ไขพารามิเตอร์ใด ๆ ให้เปลี่ยนโหมดเครื่องพิมพ์เป็นโหมดเครื่องพิมพ์ กล่าวคือ ล็อกพารามิเตอร์ทั้งหมดบนเครื่องพิมพ์

ภาคผนวก 1 — ปัญหาและวิธีแก้ไขทั่วไป (3)

- 7.2 หากมีเพียงบางพารามิเตอร์ที่ไม่ต้องการให้แก้ไข ให้ล็อกพารามิเตอร์ที่ไม่ต้องการภายใต้โหมดพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง
8. ส่งข้อมูลการพิมพ์แล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่พิมพ์
 - 8.1 ตรวจสอบว่าจอเครื่องพิมพ์แสดง "กำลังรอข้อมูลการพิมพ์" หรือไม่; หากใช่ ข้อมูลการพิมพ์ยังมาไม่ถึง
 - 8.2 หากจอแสดง "กำลังรอสัญญาณพิมพ์" ต้องทริกเกอร์สัญญาณ IO การพิมพ์
 - 8.3 ตรวจสอบว่าจอแสดงข้อผิดพลาดหรือไม่; เครื่องพิมพ์ต้องไม่มีข้อผิดพลาดจึงจะพิมพ์ได้ตามปกติ
 - 8.4 หากใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ ให้ตรวจสอบว่าติดตั้งไดรเวอร์อย่างถูกต้องหรือไม่
 - 8.4 ตรวจสอบว่าสายเชื่อมต่อมีปัญหาหรือไม่

8.5 หากไฟข้อมูลกะพริบ แสดงว่าข้อมูลมาถึงแล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่แยกวิเคราะห์; ตรวจสอบว่าชุดคำสั่งที่เลือกอยู่ในปัจจุบันถูกต้องหรือไม่ (โดยทั่วไปใช้ NSCL)

8.6 หากใช้พอร์ต Ethernet ให้ตรวจสอบว่าการกำหนดค่าพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ถูกต้องหรือไม่

9. อะไรเป็นสาเหตุของข้อผิดพลาดริบบอน?

9.1 ท่อเพลาริบบอนด้านหลังติดตั้งไม่ถูกต้อง

9.2 ริบบอนหมด

9.3 ไม่ได้ดึงริบบอนให้ตึงเมื่อปิดหัวพิมพ์

10. ข้อผิดพลาดกระดาษหมด

10.1 ตำแหน่งเซ็นเซอร์คลาดเคลื่อนมากเกินไปและวัสดุฉลากไม่ปิดทับเซ็นเซอร์

10.2 วัสดุฉลากหมด หรือมีฉลากขาดหายตรงกลาง

10.3 วัสดุฉลากโปร่งแสงเกินไป; สอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์

11. วิธีติดตั้งวัสดุสิ้นเปลือง

11.1 การติดตั้งริบบอนและม้วนวัสดุฉลาก ให้กดสลักเพื่อเปิดหัวพิมพ์ วางวัสดุฉลากระหว่างแผ่นนำวัสดุฉลาก ติดตั้งริบบอนที่ยังไม่ใช้ไว้ด้านล่างและส่วนที่ใช้แล้วไว้ด้านบน

11.2 การเปลี่ยนวัสดุฉลาก ให้เปิดหัวพิมพ์ก่อน ดันสลักบนแผ่นนำวัสดุฉลากด้านขวาไปข้างหน้า แยกแผ่นนำทั้งสองออก นำวัสดุฉลากใหม่ ใส่วัสดุใหม่ และยึดด้วยแผ่นนำ

12. วิธีติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์?

สามารถใช้ไดรเวอร์อินเทอร์เน็ตเฟส USB หรือไดรเวอร์พอร์ตเครือข่ายก็ได้ สำหรับไดรเวอร์ USB ให้ทำตามคำแนะนำของไดรเวอร์ที่เราให้มา สำหรับไดรเวอร์เครือข่าย ให้กำหนดค่าที่อยู่ IP และพอร์ตของพอร์ตเครือข่ายเครื่องพิมพ์ ซึ่งสามารถตั้งค่าได้ผ่านปุ่มและจอของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราเข้ากันได้กับ Windows 7 และ Windows 10 สำหรับวิธีการติดตั้ง โปรดดู QR โค้ดด้านขวา

ภาคผนวก 1 — ปัญหาและวิธีแก้ไขทั่วไป (4)

13. วิธีตั้งค่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ (โปรดดู QR โค้ดด้านขวา)

13.1 ตั้งค่าหน้าพิมพ์; โปรดสังเกตทิศทางการพิมพ์

13.2 ตั้งค่าขีดเขตการป้อน

13.3 ปิดใช้งานการรองรับแบบสองทิศทาง

13.4 ตั้งค่าการเลือกพิมพ์โดยตรง

14. ภาษาการเขียนโปรแกรมที่เครื่องพิมพ์รองรับหมายถึงอะไร?

เพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ภาพที่ต้องการได้อย่างสมบูรณ์ ต้องมีภาษาที่อธิบายภาพนั้นเพื่อบอกเครื่องพิมพ์ว่าจะพิมพ์อะไร; ภาษานี้คือชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับ ภาษาของเครื่องพิมพ์ที่เรารองรับในปัจจุบันคือ NSCL และ TPL; สำหรับรายละเอียด โปรดติดต่อฝ่ายสนับสนุนทางเทคนิคของ Nmark

15. ไฟล์เทมเพลตฮาร์ดแวร์ของเครื่องพิมพ์คืออะไร?

ไฟล์เทมเพลตเครื่องพิมพ์คือสตริงที่พิมพ์เนื้อหาฉลากเฉพาะ ซึ่งสร้างขึ้นโดยอัตโนมัติจากชุดคำสั่ง ส่วนที่เป็นตัวแปรไม่สามารถเป็นภาพได้; แต่เป็นเนื้อหาตัวแปรที่เป็นรูปธรรม ในการเขียนโปรแกรมภายหลัง ส่วนเหล่านี้จะถูกแทนที่เพื่อกลายเป็นเนื้อหาที่คุณต้องการพิมพ์

16. ทำไมจึงแนะนำชุดคำสั่ง TPL สำหรับไฟล์เทมเพลตซอฟต์แวร์เครื่องพิมพ์?

ชุดคำสั่ง NSCL อธิบายภาพในรูปแบบไบนารี; หากเปิดด้วยโปรแกรมแก้ไขข้อความบางตัว ข้อมูลบางส่วนอาจถูกแก้ไข ในโหมดไม่บีบอัดของ TPL ข้อมูลภาพสามารถอธิบายด้วยอักขระข้อความได้ ดังนั้นโปรแกรมแก้ไขทั่วไปเช่น Notepad จึงสามารถเรียกดูและแก้ไขเทมเพลตบางส่วนได้

17. barlabel, nicelabel และ bartender แตกต่างกันอย่างไร และใช้งานอย่างไร?

17.1 Barlabel เป็นซอฟต์แวร์พิมพ์ที่พัฒนาโดยเซ็นจินโอเอชเอนมา ไม่ต้องใช้ไดรเวอร์; จะตรวจจับเครื่องพิมพ์ของเราโดยอัตโนมัติ และสามารถแก้ไขและพิมพ์ฉลากได้โดยตรง

17.2 NiceLabel เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์พิมพ์ของบุคคลที่สามที่เราร่วมมือด้วย; ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์มาตรฐานของเราก็พัฒนาโดย NiceLabel เช่นกัน เยี่ยมชมเว็บไซต์ NiceLabel เพื่อข้อมูลเพิ่มเติม

17.3 BarTender ก็เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์พิมพ์ของบุคคลที่สาม โดยไม่มีความร่วมมือโดยตรงกับเรา คุณสามารถติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราและเรียกใช้ด้วย BarTender ที่อยู่ IP และพอร์ตของพอร์ตเครือข่ายเครื่องพิมพ์ (ใช้โดยซอฟต์แวร์บางตัวที่เรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์) สามารถตั้งค่าได้ผ่านปุ่มและจอของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราเข้ากันได้กับ Windows 7 และ Windows 10

18. ข้อควรระวังในการติดฉลากขนาดเล็กมีอะไรบ้าง? หากแรงดันลมต่ำเกินไป ฉลากจะไม่ยึดและมีแนวโน้มเอียงระหว่างการติดฉลาก; แรงดันโดยทั่วไปคือ 0.4–0.5 MPa

ถาม: เครื่องพิมพ์แสดงข้อความเพี้ยนหรือทำงานผิดปกติเป็นครั้งคราว ตอบ: ตรวจสอบว่าการรองรับแบบสองทิศทางของไดรเวอร์เปิดใช้งานอยู่หรือไม่; หากใช่ ให้ปิดใช้งาน

ถาม: การเปลี่ยนแปลงไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ไม่มีผล ตอบ: ตรวจสอบว่ามีไดรเวอร์เครื่องพิมพ์เข้าซ้อนหรือไม่; หากมี ให้เปลี่ยนพารามิเตอร์ทั้งหมดของไดรเวอร์นั้น

20. วิธีตั้งค่าเซ็นเซอร์ตรวจจับฉลาก (รีตีโอ)

21. บทบาทของเซ็นเซอร์แขนติดฉลาก S1, S2 และ S3 (รีตีโอ)

22. ทำไมการป้อนวัสดุของเครื่องพิมพ์จึงไม่แม่นยำแบบสุ่มเป็นครั้งคราว?

22.1 สไลเดอร์ยึดวัสดุฉลากภายในเครื่องพิมพ์แน่นเกินไป ทำให้วัสดุฉลากป้อนได้ไม่ดี; ให้คลายออก

22.2 แรงดึงของเพลาม้วนกลับสูงเกินไป ทำให้วัสดุฉลากยึดมากเกินไป; ปรับแรงกดสปริงเสียดทานของเพลาม้วนกลับ

23. การลอกฉลากไม่ดีเป็นครั้งคราว

23.1 ใช้วัสดุฉลากที่เหมาะสมกับการลอกมากกว่า

23.2 เพิ่มแรงกดของแผ่นเสียดทานที่เพลาม้วนกลับเพื่อเพิ่มแรงกดต่อแผ่นรองฉลาก

23.3 หากแผ่นเสียดทานของเพลาม้วนกลับสึกหรอ ให้เปลี่ยน

24. วิธีตรวจสอบแรงดันลมของระบบพิมพ์และติดฉลาก

24.1 เมื่อแรงดันไม่เพียงพอ เสียงจะเปลี่ยนไปอย่างเห็นได้ชัด; ตรวจสอบตำแหน่งเข็มเกลอมบนชุดปรับสภาพลมเข้า (FRL) ระหว่างการใช้งานปกติ แรงดันควรถึง 0.5 MPa

25. วิธีจัดการเมื่อมีฉลากหลายใบปรากฏขึ้นพร้อมกัน

25.1 ตรวจสอบว่าชนิดกระดาษในพารามิเตอร์การพิมพ์ตรงกับชนิดฉลากที่ใช้งานอยู่หรือไม่

25.2 ตรวจสอบขนาดฉลากที่ตั้งไว้ในพารามิเตอร์การพิมพ์

25.3 ดำเนินการสอบเทียบเซ็นเซอร์บนเครื่องพิมพ์

26. เครื่องพิมพ์ไม่ตอบสนองหลังจากได้รับข้อมูล

ค้นหาโหมดที่บันทึกภายใต้การตั้งค่าโรงงานในเมนู และตรวจสอบว่าข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ได้รับตรงกับข้อมูลที่ส่งไปหรือไม่

ภาคผนวก 2 — ข้อควรระวังและคำศัพท์ (1)

ข้อควรระวัง

1. เมื่อใช้เครื่องพิมพ์รุ่นใดก็ตาม แหล่งจ่ายไฟต้องต่อกราวด์
2. ต้องบำรุงรักษาผลิตภัณฑ์อย่างสม่ำเสมอ; เช็ดหัวพิมพ์และเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์เป็นประจำ โครงสร้างเชิงกลอาจหลวมระหว่างการใช้งานระยะยาวและต้องขันให้แน่น
3. เนื่องจากจำนวนรูเป่าลมบนแผ่นติดฉลากถูกกำหนดโดยขนาดฉลากที่กำหนดไว้ล่วงหน้า หลังจากเปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากขนาดเล็ก ฉลากอาจไม่ยึดบนแผ่นติดฉลาก; ต้องปิดรูเป่าลมส่วนเกิน
4. เมื่อตำแหน่งเนื้อหาการพิมพ์คลาดเคลื่อน ให้ปรับชุดเซตพิกัดอย่างเหมาะสม
5. หลังจากตั้งค่าพารามิเตอร์เครือข่ายแล้ว ต้องปิดและรีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อบันทึก
6. หลังจากติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์แล้ว ต้องปิดใช้งานการรองรับแบบสองทิศทางในคุณสมบัติพอร์ตเครื่องพิมพ์ มิฉะนั้นเครื่องพิมพ์อาจเกิดข้อผิดพลาดหลังจากได้รับงานพิมพ์
7. เมื่อแก้ไขพารามิเตอร์แขนติดฉลาก ให้ปิดเครื่องก่อน กดปุ่ม Menu ค้างไว้แล้วเปิดเครื่อง; มิฉะนั้นพารามิเตอร์แขนติดฉลากจะอยู่ในสถานะล็อกและไม่สามารถแก้ไขได้
8. เมื่อใส่วัสดุฉลาก ต้องยึดวัสดุระหว่างบล็อกนำวัสดุฉลาก; มิฉะนั้นวัสดุจะเอียงระหว่างการพิมพ์ ทำให้ตำแหน่งการพิมพ์คลาดเคลื่อนหรือเกิดการแจ้งเตือนกระดาษหมด

อภิธานศัพท์ในคู่มือ

- 1 — การพิมพ์ความร้อนโดยตรง (thermal): วิธีการพิมพ์ที่ใช้วัสดุฉลากความร้อนซึ่งพื้นผิวมีสารเคลือบความร้อนที่เปลี่ยนเป็นสีดำเมื่อได้รับความร้อน ไม่ต้องใช้ริบบอน แต่ความหนาแน่นต่ำและไม่ทนต่อแสงแดด ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์ให้เป็นโหมดนี้ มิฉะนั้นจะรายงานข้อผิดพลาดริบบอน
- 2 — ริบบอน (ริบบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน): วิธีการพิมพ์ที่ต้องใช้ริบบอน; ฉลากไม่ต้องมีสารเคลือบความร้อน และเนื้อหาที่พิมพ์มีความหนาแน่น มีวัสดุฉลากและริบบอนหลากหลายชนิด; เนื่องจากวัสดุของเราได้ผ่านการทดสอบสมรรถนะต่าง ๆ และเป็นไปตามข้อกำหนดการพิมพ์และการติดฉลาก จึงแนะนำฉลากและริบบอนซีรีส์ Nmark ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์เป็นโหมดการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน มิฉะนั้นเครื่องพิมพ์จะไม่แจ้งเตือนเมื่อไม่มีริบบอน
- 3 — ฉลากความร้อน: ฉลากที่มีสารเคลือบความร้อน; ไม่ต้องใช้ริบบอน พิมพ์ได้โดยตรง
- 4 — การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (การพิมพ์ด้วยริบบอน): ใช้สำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน; หัวพิมพ์ให้ความร้อนและถ่ายโอนหมึกจากริบบอนไปยังฉลาก ริบบอนมีชนิดหลัก ๆ คือ แร็กซ์ แร็กซ์/เรซิน และเรซิน และ Nmark มีผลิตภัณฑ์สำหรับแต่ละชนิด ฉลากที่พิมพ์ด้วยริบบอนมีความหนาแน่น พร้อมข้อความและกราฟิกที่ชัดเจน
- 5 — เซ็นเซอร์มาร์กดำ (เซ็นเซอร์สะท้อนแสง / เซ็นเซอร์มาร์กดำ): อยู่ห่างจากลูกกลิ้งประมาณ 1 cm และสามารถเลื่อนซ้าย/ขวาได้; ต้องอยู่ใต้วัสดุฉลากเพื่อตรวจจับช่องว่างฉลากเพื่อการจัดตำแหน่งฉลากที่แม่นยำ เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปเลือกเซ็นเซอร์มาร์กดำนี้นี้; ห้ามเลือกเซ็นเซอร์อื่น
- 6 — เกณฑ์มาร์กดำ: ค่าแรงดันไฟฟ้าตรวจจับที่แยกส่วนมาร์กดำออกจากส่วนฉลาก; โดยทั่วไปคือค่าเฉลี่ยของแรงดันไฟฟ้าเซ็นเซอร์สำหรับส่วนมาร์กดำ (ช่องว่างฉลาก) และส่วนฉลาก
- 7 — เซ็นเซอร์แบบลำแสงผ่าน (ฉลากแบบมีช่องว่าง): เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปไม่เลือกเซ็นเซอร์นี้
- 8 — การลอก: การแยกฉลากออกจากแผ่นรองเพื่อการติดฉลาก

- 9 — โหมดจำนวนพิมพ์ไม่ควบคุม/ควบคุม: เมื่อจำนวนฉลากที่ลูกคำพิมพ์ไม่คงที่ เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ฉลากก่อนหน้าโดยอัตโนมัติจนกว่าลูกคำจะส่งฉลากอื่น; ในโหมดควบคุม เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ตามจำนวนที่โฮสต์ส่งมา
- 10 — การพิมพ์เทมเพลต: แก๊ซเทมเพลตล่วงหน้าด้วยซอฟต์แวร์ Barlabel ของ Nmark กำหนดตัวแปรที่ต้องการ จากนั้นดาวน์โหลดเทมเพลตไปยังเครื่องพิมพ์
- 11 — ความละเอียดการพิมพ์: ความละเอียดหัวพิมพ์ของกลไกการพิมพ์ ปัจจุบันรองรับ 203 dpi, 306 dpi และ 600 dpi; ยิ่งความละเอียดสูง เนื้อหาที่พิมพ์ก็ยิ่งละเอียด (รอยหยักน้อยลง) สำหรับบาร์โค้ด ความยาวรวมของบาร์โค้ดสามารถสั้นลงได้ โดยทั่วไปแนะนำ 203 dpi และ 306 dpi; 600 dpi ส่งผลต่อความเร็วในการพิมพ์และเพิ่มต้นทุนเครื่องพิมพ์

ภาคผนวก 2 — คำศัพท์ (2) และข้อมูลบริษัท

- 12 — หัวพิมพ์: ชิ้นส่วนหลักของเครื่องพิมพ์และเป็นชิ้นส่วนสึกหรอ; สึกหรอจากการเสียดสีของวัสดุฉลากและต้องเปลี่ยนหลังจากระยะทางการพิมพ์หนึ่ง
- 13 — แขนติดฉลาก: ชุดกระบอกสูบและรางสำหรับการติดฉลาก; ความยาวสามารถปรับแต่งได้
- 14 — เซ็นเซอร์รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก S1: อยู่เหนือกระบอกสูบ; หลังจากแผ่นติดฉลากกลับสู่ตำแหน่งเดิม เซ็นเซอร์นี้จะติด และเครื่องจะพิจารณาว่าแผ่นติดฉลากกลับมาแล้วและสามารถเริ่มพิมพ์/ลอกได้
- 15 — เซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จ S3: อยู่ในช่องว่างของบล็อกยึดหัวติดฉลาก; วัดแรงกดในการติดฉลาก เมื่อแรงกดถึงค่าหนึ่ง เซ็นเซอร์จะถูกทริกเกอร์และเครื่องจะถือว่าการติดฉลากเสร็จสมบูรณ์
- 16 — เซ็นเซอร์ตรวจพบฉลาก S2: อยู่บนแผ่นติดฉลาก ตรวจสอบว่ามีฉลากอยู่บนแผ่นหรือไม่ โดยปกติหลังจากลอกแล้ว ฉลากจะถูกยึดบนแผ่นติดฉลากและเซ็นเซอร์จะติด; หลังจากติดฉลากเสร็จ ไฟจะดับ มิฉะนั้นเครื่องจะรายงานข้อผิดพลาดเซ็นเซอร์ S2
- 17 — แผ่นติดฉลาก (แผ่นดูด): อยู่ที่ปลายแขนติดฉลาก; ยึดฉลากด้วยการดูดแบบสุญญากาศ

ข้อมูลบริษัท

บริษัท เซ็นเจิ้นไอเวย์หมา เทคโนโลยี จำกัด

ห้อง 511 อาคาร A สวนสร้างสรรค์อินเทอร์เน็ตหัวเฟิง เลขที่ 107 ถนนอุตสาหกรรมกงเหอ เขตเป่าอาน เมืองเซินเจิ้น

รหัสไปรษณีย์: 518102

โทร: 4006018009

เว็บไซต์: <http://www.nmark.com.cn>

20241106