

Nmark

เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

คู่มือผู้ใช้

ฉบับภาษาไทย (แปลจากฉบับภาษาอังกฤษ)

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. (Nmark)

สารบัญ

ภาคที่หนึ่ง: เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม	4
1. ภาพรวมผลิตภัณฑ์	4
1.1 คุณสมบัติ	4
1.2 การแกะกล่อง	5
1.3 อุปกรณ์เสริม	5
1.4 ลักษณะภายนอก	5
2. การติดตั้งเครื่องพิมพ์	7
2.1 ข้อควรระวัง	7
2.2 การเตรียมการใช้งาน	8
2.3 การเปิด/ปิดเครื่องพิมพ์	9
2.4 การเชื่อมต่อสายสื่อสาร	9
2.5 การเชื่อมต่ออะแดปเตอร์จ่ายไฟ	10
2.6 การเปิด/ปิดฝาครอบบน (รูปที่ 5, รูปที่ 6)	11
2.7 การไหลวัสดุหลาก	11
2.8 การติดตั้งริบบอน (การพิมพ์ความร้อน; ไม่ต้องดำเนินการในส่วนนี้)	14
2.9 การใช้งานอินเทอร์เน็ตเฟสแมงด้านหลัง	16
ภาคที่สอง: การติดตั้งไดรเวอร์	39
ดาวน์โหลด	39
การติดตั้งไดรเวอร์	40
การติดตั้งไดรเวอร์ USB	40
การติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย	44
การตั้งค่าไดรเวอร์	48
ภาคที่สาม: คำอธิบายการแจ้งเตือนริบบอนของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark	48
1. คำอธิบายฟังก์ชัน	48
2. วิธีการตั้งค่าและคำอธิบายโหมด	49
3. เอาต์พุตอินเทอร์เน็ตเฟสสัญญาณภายนอก	49
4. เอาต์พุต TCP/IP	49
ภาคที่สี่: แนวทางแก้ไขการป้อนวัสดุหลากที่ไม่ถูกต้องของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรมและระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark	50
การพิมพ์แบบออนไลน์	50
แทมเพลตแบบออฟไลน์	50
การเปรียบเทียบ	50
เซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์แบบออนไลน์	51
การเปรียบเทียบเซ็นเซอร์รุ่น V4X0B	54
การเปรียบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับแทมเพลตแบบออฟไลน์	56
ภาคที่ห้า: คำอธิบายพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark	57
พารามิเตอร์การพิมพ์	57
พารามิเตอร์การติดฉลาก	57
พารามิเตอร์ระบบ	57
พารามิเตอร์เซ็นเซอร์	58
โหมดทริกเกอร์การพิมพ์แทมเพลต	59
โหมดทริกเกอร์การพิมพ์แทมเพลต	59

ภาคที่หก: การเชื่อมต่อการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark กับซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น	59
บทแนะนำการเก็บพารามิเตอร์ด้วย BusHound	59
วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์	61
การติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์สำหรับซอฟต์แวร์เฉพาะทาง	62
โปรแกรมอัปเดต Ptools	62
ภาคที่เจ็ด: คู่มือผู้ใช้ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark สำหรับหน้าจอสัมผัส	65
แนะนำซอฟต์แวร์	65
ขั้นตอนการใช้งาน	66
วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์	69
การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย	69
ภาคที่แปด: การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel	70
สร้างเทมเพลต	70
ดาวน์โหลดเทมเพลต	73
เรียกใช้เทมเพลต	75
ภาคที่เก้า: ภาคผนวก	76
ภาคผนวก 1: คำถามที่พบบ่อยและแนวทางแก้ไข	76
ภาคผนวก 2: ข้อควรระวัง	82
คำอธิบายศัพท์ในคู่มือ	83

ภาคที่หนึ่ง: เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม

1. ภาพรวมผลิตภัณฑ์

1.1 คุณสมบัติ เครื่องพิมพ์นี้มีคุณสมบัติดังต่อไปนี้:

อินเทอร์เฟซที่หลากหลาย

- USB
- พอร์ตอนุกรม
- พอร์ตเครือข่าย
- อินเทอร์เฟซ IO โครงสร้างทางกลแบบเรียบง่าย กลไกการพิมพ์ที่เรียบง่ายทำให้ใช้งานและบำรุงรักษาได้ง่าย

1.2 การแกะกล่อง

1. เปิดกล่องบรรจุภัณฑ์และตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์เสียหายหรือไม่ หมายเหตุ: หากพบความเสียหายใดๆ โปรดติดต่อตัวแทนจำหน่ายหรือ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. ทันทีเพื่อขอความช่วยเหลือ

2. เก็บกล่องและวัสดุกันกระแทกไว้สำหรับการขนส่งเครื่องพิมพ์ในอนาคต

1.3 อุปกรณ์เสริม เมื่อแกะกล่องเครื่องพิมพ์ โปรดตรวจสอบอุปกรณ์เสริมที่ให้มาด้วย:

- สายไฟ (1 เส้น)
- สายสื่อสาร USB (1 เส้น)
- คู่มือผู้ใช้ผลิตภัณฑ์ (1 เล่ม)

1.4 ลักษณะภายนอก

1.4.1 ขนาด

1.4.2 มุมมองด้านหน้า

1.4.3 มุมมองด้านหลัง

1.4.4 โครงสร้างภายใน

1.4.5 ฟังก์ชันปุ่ม

2. การติดตั้งเครื่องพิมพ์

2.1 ข้อควรระวัง ส่วนนี้อธิบายขั้นตอนการติดตั้งที่จำเป็นก่อนการใช้งานเครื่องพิมพ์

ส่วนนี้ครอบคลุมข้อควรระวัง การเชื่อมต่อสายสื่อสาร การติดตั้งอุปกรณ์เสริม การไหลตัวสดุดลาก และการทดสอบการพิมพ์ เพื่อให้มั่นใจในสภาพแวดล้อมการใช้งานที่ดีที่สุดและความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงานและอุปกรณ์ โปรดปฏิบัติตามข้อควรระวังต่อไปนี้

- เมื่อต้องทำงานภายในเครื่องพิมพ์หรือทำความสะอาด ต้องแน่ใจว่าปิดเครื่องและถอดปลั๊กอะแดปเตอร์จ่ายไฟออกจากเครื่องพิมพ์เสมอ
- จัดเก็บวัสดุสดุดลากตามคำแนะนำในคู่มือนี้
- เครื่องพิมพ์นี้มีชิ้นส่วนแรงดันสูงหลายชิ้น ห้ามถอดฝาครอบใดๆ ของเครื่องออกโดยเด็ดขาดเพื่อหลีกเลี่ยงไฟฟ้าช็อก นอกจากนี้ เครื่องพิมพ์ยังมีชิ้นส่วนความละเอียดสูงหลายชิ้นซึ่งอาจเสียหายได้หากถูกสัมผัสโดยผู้ที่มิได้รับอนุญาต
- เช็ดภายนอกเครื่องพิมพ์ด้วยผ้าแห้งสะอาดหรือผ้าหมาดด้วยน้ำยาทำความสะอาดชนิดกลางเท่านั้น
- หากเกิดความผิดปกติใดๆ ระหว่างการพิมพ์ ให้ปิดเครื่องพิมพ์โดยเร็วที่สุดและติดต่อผู้ผลิตหรือตัวแทนจำหน่าย
- ห้ามใช้เครื่องพิมพ์ในสถานที่ที่ถูแสงจ้า (เช่น แสงแดดโดยตรงหรือแสงจากโคมไฟตั้งโต๊ะโดยตรง) แสงโดยตรงดังกล่าวอาจส่งผลต่อเซ็นเซอร์ของเครื่องพิมพ์และทำให้เกิดข้อผิดพลาด
- ห้ามสัมผัสหัวพิมพ์โดยตรงด้วยมือ เพื่อหลีกเลี่ยงการไหม้จากความร้อนสูงเกินไปหรือความเสียหายจากไฟฟ้าสถิตต่อหัวพิมพ์

2.2 การเตรียมการใช้งาน ส่วนนี้อธิบายขั้นตอนการติดตั้งเครื่องพิมพ์

- แกะกล่องและนำเครื่องพิมพ์พร้อมอุปกรณ์เสริมทั้งหมดออก
- อ่านข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในคู่มือนี้และติดตั้งเครื่องพิมพ์ในตำแหน่งที่เหมาะสม
- ตรวจสอบให้แน่ใจว่าสวิตช์ไฟอยู่ในตำแหน่ง OFF
- เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับคอมพิวเตอร์โฮสต์ด้วยสายสื่อสารแบบอนุกรม เครือข่าย หรือ USB
- เชื่อมต่ออะแดปเตอร์จ่ายไฟเข้ากับเครื่องพิมพ์ จากนั้นเสียบสายไฟเข้าตัวรับที่มีการต่อสายดินอย่างถูกต้อง
- โหลดวัสดุสดุดลาก
- ปรับตำแหน่งเซ็นเซอร์ให้เหมาะกับวัสดุที่ใช้งาน
- เปิดสวิตช์ไฟ
- ติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์บนคอมพิวเตอร์ หมายเหตุ!

หลังจากติดตั้งไดรเวอร์ Windows แล้ว คุณสามารถกำหนดค่าเซ็นเซอร์วัสดุสดุดลากในเครื่องพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ได้ นอกจากนี้ยังสามารถควบคุมเครื่องพิมพ์ผ่านโปรแกรม Barlabel และคำสั่งของโปรแกรมได้ สำหรับรายละเอียด โปรดติดต่อตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาตของ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

2.3 การเปิด/ปิดเครื่องพิมพ์

การเปิดเครื่องพิมพ์

- หากเครื่องพิมพ์เชื่อมต่อกับอะแดปเตอร์จ่ายไฟและมีไฟเลี้ยงแล้ว ให้ตั้งสวิตช์ไฟหลักไปทางด้าน (-) ตามที่แสดงในรูปด้านล่าง จากนั้นกดปุ่มสวิตช์ไฟอ่อนตามที่แสดงในรูป เครื่องพิมพ์จะเปิดทำงาน
- ใช้สวิตช์ไฟในการเปิด/ปิดเครื่องพิมพ์ หากเปิด/ปิดเครื่องพิมพ์ด้วยการเสียบและถอดปลั๊กไฟ อาจทำให้เกิดไฟไหม้ ไฟฟ้าช็อก หรือความเสียหายต่อเครื่องพิมพ์
- หากเครื่องพิมพ์ไม่สามารถเข้าสู่สถานะสแตนด์บายปกติได้ โปรดดูคู่มือการแก้ปัญหา ตั้งสวิตช์ไฟหลักไปทางด้าน (0) ตามที่แสดงในรูปที่ 1 ไฟเลี้ยงเครื่องพิมพ์จะถูกตัด และเครื่องพิมพ์อยู่ในสถานะ OFF

2.4 การเชื่อมต่อสายสื่อสาร ส่วนนี้อธิบายวิธีการเชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับคอมพิวเตอร์โฮสต์ด้วยสายสื่อสาร และอธิบายวิธีเชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับอุปกรณ์อื่นโดยใช้สายสื่อสาร ขึ้นอยู่กับซอฟต์แวร์พิมพ์ที่ใช้งาน มีวิธีเชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับโฮสต์ได้สามวิธี ดังนี้:

- เชื่อมต่อสาย USB ระหว่างพอร์ต USB ของเครื่องพิมพ์กับพอร์ต USB บนคอมพิวเตอร์โฮสต์

- ใช้การเชื่อมต่อเครือข่าย: เชื่อมต่อปลายด้านหนึ่งเข้ากับพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ และปลายอีกด้านเข้ากับพอร์ตเครือข่ายของคอมพิวเตอร์โฮสต์
- เชื่อมต่อสายอนุกรมระหว่างพอร์ตอนุกรมของเครื่องพิมพ์กับพอร์ต COM บนคอมพิวเตอร์โฮสต์ หมายเหตุ!
- เมื่อยกเลิกการเชื่อมต่อ USB กับโฮสต์ ให้ปฏิบัติตามข้อความ "Safely Remove Hardware" ที่แสดงบนโฮสต์
- ใช้สาย USB ที่ได้มาตรฐานโดยมีหัวต่อแบบ B ทั้งสองด้าน
- เมื่อเชื่อมต่อสาย USB สายอนุกรม หรือสายเครือข่าย ต้องตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์และโฮสต์ปิดเครื่องแล้ว มิฉะนั้นอาจทำให้มอเตอร์ลัดวงจรหรือเครื่องพิมพ์เสียหาย

2.5 การเชื่อมต่ออะแดปเตอร์จ่ายไฟ

- ตรวจสอบให้แน่ใจว่าสวิตช์ไฟหลักของเครื่องพิมพ์ปิดอยู่ กล่าวคือ ตั้งสวิตช์ไฟหลักไปทางด้าน (o)
- ตามที่แสดงในรูปที่ 4 เสียบปลั๊กอะแดปเตอร์จ่ายไฟเข้าช่องเสียบไฟที่ด้านหลังเครื่องพิมพ์ตามที่แสดงด้านล่าง หมายเหตุ! ตรวจสอบให้แน่ใจว่าสวิตช์เครื่องพิมพ์ปิดอยู่ มิฉะนั้นอาจเกิดความเสี่ยงจากไฟฟ้าช็อก

2.6 การเปิด/ปิดฝาครอบบน (รูปที่ 5, รูปที่ 6) หมายเหตุ!

- ขณะเปิดฝาครอบบน ห้ามสัมผัสหัวพิมพ์ มิฉะนั้นชิ้นส่วนทำความร้อนของหัวพิมพ์อาจเสียหายจากไฟฟ้าสถิต หรือคุณอาจถูกหัวพิมพ์ที่ร้อนจัดลวกได้
- ปิดฝาครอบบนให้สนิททุกครั้ง

2.7 การโหลดวัสดุฉลาก ส่วนเนื้อหาวิธีโหลดวัสดุฉลาก เครื่องพิมพ์นี้รองรับวัสดุประเภทฉลาก ป้าย และกระดาษความร้อน โปรตใช้วัสดุที่ได้รับการรับรองจาก Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

1. ขนาดวัสดุที่สามารถโหลดเข้าเครื่องพิมพ์ได้มีดังนี้: เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก: สูงสุด 200 mm เส้นผ่านศูนย์กลางภายใน: 40–76 mm ความกว้าง: 15–115 mm รูปที่ 7
2. ตามที่แสดงในรูปที่ 7 ม้วนวัสดุบางม้วนพันโดยให้ด้านพิมพ์หันออก และบางม้วนพันเข้าด้านใน ตามที่แสดงด้านล่าง วัสดุทั้งสองแบบต้องโหลดโดยให้ด้านพิมพ์หันขึ้น

หมายเหตุ!

- ห้ามสัมผัสชิ้นส่วนที่กำลังเคลื่อนไหว เพื่อป้องกันนิ้ว เครื่องประดับ หรือเสื้อผ้าถูกดึงเข้าไปในชิ้นส่วนที่เคลื่อนไหว ให้โหลดวัสดุหลังชิ้นส่วนเครื่องพิมพ์ทั้งหมดหยุดนิ่งแล้วเท่านั้น
- เพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บ ระวังอย่าให้นิ้วถูกหนีบขณะเปิดหรือปิดฝาครอบบน

2.7.1 เปิดฝาครอบบน

2.7.2 ตามที่แสดงในรูปที่ 8 เลื่อนสวิตช์ล็อกตัวนำกระดาษไปตามทิศทางลูกศรเพื่อปรับความกว้างของวัสดุฉลาก รูปที่ 8

2.7.4 ตามที่แสดงในรูปที่ 9 ใช้นิ้วบีบคลิปล็อกหัวพิมพ์ที่ปลายทั้งสองข้างของหัวพิมพ์เพื่อเปิดโมดูลหัวพิมพ์

2.7.5 ตามที่แสดงในรูปที่ 10 กดปุ่มล็อกตัวนำวัสดุไปตามทิศทางลูกศร แล้วเลื่อนตัวนำวัสดุไปทางซ้ายและขวา วางวัสดุไว้ตรงกลางตัวนำวัสดุ จากนั้นกดปุ่มล็อกตัวนำวัสดุไปตามทิศทางลูกศรพร้อมเลื่อนตัวนำวัสดุเข้าหาศูนย์กลาง เมื่อปล่อยแล้ว ตัวนำจะล็อกโดยอัตโนมัติ ตรวจสอบให้วัสดุอยู่กึ่งกลางระหว่างตัวนำวัสดุและไม่สามารถเลื่อนซ้ายหรือขวาได้ ห้ามบีบวัสดุด้วยตัวนำวัสดุ มิฉะนั้นวัสดุจะงอ ทำให้กระดาษติดหรือป้อนผิดพลาด

2.7.6 ตามที่แสดงในรูปที่ 11 สอดวัสดุได้แถบนำวัสดุจนถึงด้านหน้าของเครื่องพิมพ์

2.7.7 ตามที่แสดงในรูปที่ 15 กดแท่นล็อกหัวพิมพ์ลงอย่างแน่น (ที่ตำแหน่งที่แสดง) เพื่อปิดโมดูลหัวพิมพ์ จนได้ยินเสียงคลิกหัวพิมพ์ล็อก

2.8 การติดตั้งริบบอน (โหมดการพิมพ์ความร้อน; ไม่ต้องดำเนินการในส่วนนี้) ริบบอนใช้เฉพาะในโหมดการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อนเท่านั้น เครื่องพิมพ์นี้ใช้ได้เฉพาะริบบอนที่เคลือบด้านนอกเท่านั้น สามารถใช้ริบบอนแร็กซ์ แร็กซ์/เรซิน หรือเรซินได้ ใช้ริบบอน

ชนิดที่เหมาะสมกับวัสดุลากที่ใช้งานเพื่อให้ได้คุณภาพการพิมพ์ที่ดีที่สุด ความกว้างริบบอนควรกว้างกว่าความกว้างวัสดุเพื่อป้องกันหัวพิมพ์และหลีกเลี่ยงการสึกหรอของหัวพิมพ์

- นำริบบอนออกจากบรรจุภัณฑ์ เครื่องพิมพ์มาพร้อมชุดแกนริบบอน (สำหรับริบบอนที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน 25 mm) ติดตั้งริบบอนตามที่แสดงในรูปที่ 16

- เปิดฝาครอบบน
- บีบคลิปล็อกที่ปลายทั้งสองข้างของหัวพิมพ์เพื่อเปิดโมดูลหัวพิมพ์
- ยกโมดูลหัวพิมพ์ขึ้นเพื่อให้เห็นล้อจ่ายริบบอน

5. ติดตั้งแกนริบบอนทั้งสองตามที่อธิบายด้านล่าง: (1) ในการติดตั้งแกนจ่าย ให้จัดแนวแกนจ่ายริบบอนให้ตรงกับส่วนยื่นสี่เหลี่ยมที่ด้านซ้ายของแกนริบบอน ติดตั้งแกนจ่ายบนล้อจ่ายริบบอน จากนั้นเสียบด้านขวาของแกนจ่ายเข้าในรู (2) ในการติดตั้งแกนรับริบบอน ให้จัดแนวส่วนยื่นสี่เหลี่ยมที่ด้านซ้ายของแกนริบบอน ติดตั้งแกนรับบนล้อรับริบบอน จากนั้นเสียบด้านขวาของแกนรับเข้าในรู

- ตามที่แสดงในรูปที่ 18 หมุนล้อรับริบบอนเพื่อดึงริบบอนให้ตึงและลดรอยย่น
- กดแทนล็อกหัวพิมพ์ที่ปลายทั้งสองข้างลงเพื่อปิดโมดูลหัวพิมพ์ จนได้ยินเสียงคลิกล็อกหัวพิมพ์ล็อก หมายเหตุ!
- ทิศทางการเคลื่อนของริบบอน: ด้านที่เคลื่อนของริบบอนต้องหันออกด้านนอก
- เมื่อใช้กระดาษความร้อน ห้ามใส่ริบบอน
- ตรวจสอบให้ด้านที่เคลื่อนของริบบอนที่ติดตั้งสอดคล้องกับด้านพิมพ์ของวัสดุ หากติดตั้งด้านที่เคลื่อนของริบบอนกลับด้าน จะไม่มีการพิมพ์เกิดขึ้น และผงริบบอนจะถ่ายโอนไปที่หัวพิมพ์ ต้องทำความสะอาดหัวพิมพ์ หากหัวพิมพ์เสียหายจะต้องเปลี่ยนใหม่
- เนื่องจากริบบอนบางมาก ห้ามดึงริบบอนแรงๆ มิฉะนั้นริบบอนอาจยืดหรือเสียหายได้

คำเตือน! ห้ามสัมผัสชิ้นส่วนที่กำลังเคลื่อนไหวใดๆ เพื่อหลีกเลี่ยงความเสี่ยงที่นิ้ว เครื่องประดับ หรือเสื้อผ้าจะถูกดึงเข้าไปในเครื่อง ต้องแน่ใจว่าเครื่องพิมพ์หยุดสนิทแล้วก่อนไหลดวัสดุลาก

2.9 การใช้งานอินเทอร์เน็ตเผยแพร่งานด้านหลัง ส่วนนี้อธิบายคำจำกัดความและคำแนะนำการเชื่อมต่อสำหรับอินเทอร์เน็ตพจนานุกรมด้านหลังเครื่องพิมพ์ เลือกวิธีการเชื่อมต่อที่ถูกต้องตามอินเทอร์เน็ตพจนานุกรมและการใช้งานของคุณ หมายเหตุ!

- ก่อนเชื่อมต่อ ตรวจสอบว่าไฟเลี้ยงเครื่องพิมพ์และไฟเลี้ยงอุปกรณ์ที่เชื่อมต่อถูกต้องแล้ว และสวิตช์ไฟหลักของเครื่องพิมพ์ปิดอยู่ มิฉะนั้นเครื่องพิมพ์และอุปกรณ์ที่เชื่อมต่ออาจเสียหาย
- ต้องหุ้มฉนวนสาย IO ที่ไม่ได้ใช้เพื่อหลีกเลี่ยงตัวนำสายไฟที่เปลือยอยู่ มิฉะนั้นการลัดวงจรอาจทำให้เครื่องพิมพ์เสียหาย

2.1. แผนผังอินเทอร์เน็ตพจนานุกรมด้านหลัง

2.10 วิธีการเปิด/ปิดเครื่อง วิธีเปิดเครื่อง: ตั้ง "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่งปิด "--" จากนั้นกด "สวิตช์ไฟอ่อน" หนึ่งครั้ง ไฟสีแดงจะติด วิธีปิดเครื่อง 1: ตั้ง "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่งเปิด "O" วิธีปิดเครื่อง 2: กด "ปุ่ม POWER" บนแผงแสดงผลเพื่อยืนยันการปิดเครื่อง จากนั้นตั้ง "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่งเปิด "O"

2.11 การใช้งานสวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ (ต้องเปลี่ยนหลังปิดเครื่องเสมอ)

2.12 คำจำกัดความขา DB9 ของ "พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232":

2.13 คำจำกัดความขา DB15 ของ "อินเทอร์เน็ตพจนานุกรมสัญญาณ เอาต์พุตสัญญาณ C":

2.14 คำแนะนำการเดินสายคอนเนกเตอร์การบิน A สำหรับเริ่มพิมพ์ สัญญาณอินเทอร์เน็ตเริ่มพิมพ์เป็นแบบแอคทีฟสูง กล่าวคือสัญญาณอินเทอร์เน็ต 24V จะกระตุ้นการเริ่มพิมพ์

1) สามารถเชื่อมต่อได้เฉพาะเซ็นเซอร์ไฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP

2) วิธีการเชื่อมต่อ PLC

2.15 คำแนะนำการเดินสายอินเทอร์เน็ตพจนานุกรม C (ในรูป 24V+ คือ 24V, 24V- คือ 0V)

- 1) การเชื่อมต่อเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกสำหรับสัญญาณอินพุตล้างข้อมูล a: เชื่อมต่อเซ็นเซอร์แบบ NPN b: เชื่อมต่อเซ็นเซอร์แบบ PNP
- 2) การเชื่อมต่อ PLC สำหรับสัญญาณอินพุตล้างข้อมูล
a: สัญญาณเอาต์พุตที่ถูกต้องของ PLC เป็นระดับต่ำ b: สัญญาณเอาต์พุตที่ถูกต้องของ PLC เป็นระดับสูง
- 3) การเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C (เอาต์พุตพิมพ์เสริม เอาต์พุตสัญญาณแจ้งเตือน) a: สัญญาณอินพุตที่ถูกต้องของ PLC เป็นระดับต่ำ:
b: สัญญาณอินพุตที่ถูกต้องของ PLC เป็นระดับสูง:
- 4) สัญญาณล้างข้อผิดพลาดของอินเทอร์เฟซ C สัญญาณอินพุตล้างข้อผิดพลาดเป็นแบบแอคทีฟสูง กล่าวคือ การต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อผิดพลาดเข้ากับ 24V ถือว่าใช้ได้ a: สามารถเชื่อมต่อได้เฉพาะเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP
b: เชื่อมต่อกับเอาต์พุต PLC (สัญญาณเอาต์พุตที่ถูกต้องของ PLC เป็นระดับสูงหรือระดับต่ำ)

2.16. แผนภาพเวลา

2.17 คำอธิบายแผงควบคุม

คำอธิบายหน้าจอ ต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงบนหน้าจอหลังจากเปิดเครื่องพิมพ์

คำอธิบายหน้าจอ ต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงบนหน้าจอหลังจากเปิดเครื่องพิมพ์ เมนู

-

1. การตั้งค่าระบบ

-

2. พารามิเตอร์การพิมพ์

-

3. การปรับเทียบเซ็นเซอร์

-

4. แชนติตฉลาก

-

5. RFID

-

6. การพิมพ์เทมเพลต

-

7. การเลือกการกำหนดค่า

-

8. การตั้งค่าจากโรงงาน

-

9. ข้อมูลเวอร์ชัน

-

10. รีเซ็ตระบบ

•

11. LANGUAGE

1. การตั้งค่าระบบ

การตั้งค่าซอฟต์แวร์ [รหัสผ่าน: 1234] ชุดคำสั่ง: NSCL / NTPL / NZPL โหมดทริกเกอร์: ต่อเนื่อง / เดี่ยว ล็อกพารามิเตอร์ประเภทกระดาษ ออฟเซตการป้อน ออฟเซตพิกัด ขนาดฉลาก โหมดการพิมพ์ ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ โหมดความเข้ากันได้: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA ออฟเซตเริ่มต้น การระบุเครื่องพิมพ์: แสดง / ไม่แสดง พิมพ์ฉลากที่เสียหายซ้ำ โหมดป้อนกลับ: ป้อนกลับก่อนการพิมพ์

ป้อนกลับหลังการพิมพ์ อินเทอร์เน็ตการสื่อสาร: USB / RS232 อัตราบอด บิตข้อมูล บิตหยุด บิตพาริตี อินเทอร์เน็ตเครือข่าย: IP / Subnet / Gateway / Port การตั้งค่ารหัสผ่าน: ตั้งรหัสผ่าน / ปิดใช้รหัสผ่าน นาฬิกาเรียลไทม์: วันที่ / เวลา / สัปดาห์ การตั้งค่าการแจ้งเตือน การตั้งค่าการแจ้งเตือนริบบอน: แจ้งเตือนเท่านั้น / แจ้งเตือนและหยุดพิมพ์ การแจ้งเตือนไม่มีข้อมูล: ไม่แจ้งเตือน

แจ้งเตือนเมื่อเริ่มพิมพ์ แจ้งเตือนขณะรอข้อมูล

คำอธิบายหน้าจอ ต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงบนหน้าจอหลังจากเปิดเครื่องพิมพ์

2. พารามิเตอร์การพิมพ์ ความสูงการพิมพ์ ความกว้างการพิมพ์ ช่องว่างฉลาก โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อน (โดยตรง) ประเภทกระดาษ: ต่อเนื่อง / ตราดำ / ช่องว่าง ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ ออฟเซตการป้อน ออฟเซตแกน X ออฟเซตแกน Y ระยะห่างตัวอักษร จำนวนการพิมพ์

3. การเปรียบเทียบเซ็นเซอร์ การตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ การตั้งค่าเซ็นเซอร์สะท้อนแสง

ค่าเกณฑ์ตราดำแบบสะท้อนแสง ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบสะท้อนแสง ค่าเรียลไทม์ของเซ็นเซอร์ วิชารัดตั้งค่าเกณฑ์ การตั้งค่าเซ็นเซอร์ทะลุผ่าน ค่าเกณฑ์ช่องว่างแบบทะลุผ่าน ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบทะลุผ่าน ค่าเรียลไทม์ของเซ็นเซอร์ วิชารัดตั้งค่าเกณฑ์ อัปเดตข้อมูลเซ็นเซอร์ พิมพ์เส้นโค้งเซ็นเซอร์

4. แชนติดฉลาก การตั้งค่าพารามิเตอร์ ประเภทการติดฉลาก: เครื่องอุตสาหกรรม / เครื่องติดฉลาก / เครื่องติดฉลากแบบชุดมอเตอร์หมุนกลับ: เปิดใช้ / ปิดใช้ สัญญาณการพิมพ์: ฟัลส์ / ระดับ / ปิดใช้

รอบการพิมพ์ ความยาวหมุนกลับ ความเร็วการหมุนกลับ การหยุดพักหมุนกลับ การหมุนกลับแบบหน่วงเวลา ความหน่วงการป้อนกลับ ความเร็วการป้อนกลับ การคงการหมุนกลับ: หมุนกลับยาว / หมุนกลับสั้น โหมดทดสอบ: ทดสอบมอเตอร์หมุนกลับ

5. RFID

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

7. การเลือกการกำหนดค่า

การเลือกการกำหนดค่า: Config_1 / Config_2 / Config_3 / Config_4 / Config_5 การกำหนดค่าปัจจุบัน => / การกำหนดค่าปัจจุบัน <=

8. การตั้งค่าจากโรงงาน คืนค่าจากโรงงาน: ไม่ / ใช่ การตรวจสอบระบบ หน้าการกำหนดค่าระบบ การตรวจจับหัวพิมพ์ การทดสอบพิมพ์ฉลาก การตรวจสอบแบบเรียลไทม์: อุณหภูมิหัวพิมพ์ / เซ็นเซอร์ริบบอน / เซ็นเซอร์หมุนกลับ ระยะทางที่พิมพ์ โหมดติบัก บันทึกการแจ้งเตือน

9. ข้อมูลเวอร์ชัน HARD:

BOOT: SOFT:

10. รีเซ็ตระบบ: ไม่ / ใช่

11. LANGUAGE: ภาษาจีน / ภาษาอังกฤษ

คำแนะนำการใช้งานการตั้งค่าเมนู: หลังจากเปลี่ยนพารามิเตอร์หรือการตั้งค่าในเมนู ต้องกลับไปหน้าจอหลักก่อน จากนั้นปิดเครื่องและรีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อให้การเปลี่ยนแปลงถูกบันทึกและมีผล

3. การบำรุงรักษา

บทนี้อธิบายวิธีบำรุงรักษาตามระยะ เพื่อให้เครื่องพิมพ์ทำงานด้วยคุณภาพสูงอย่างต่อเนื่อง ควรบำรุงรักษาตามระยะอย่างสม่ำเสมอ หากใช้เครื่องพิมพ์บ่อย ให้บำรุงรักษาทุกวัน หากใช้น้อย ให้บำรุงรักษาสัปดาห์ละครั้ง หมายเหตุ!

- ต้องทำการบำรุงรักษาโดยปิดเครื่องเสมอ มิฉะนั้นอาจเกิดไฟฟ้าช็อก
- ระวังอย่าให้มือถูกหนีบขณะเปิดหรือปิดฝาครอบบนหรือฝาครอบหัวพิมพ์ของเครื่องพิมพ์ เพื่อป้องกันการบาดเจ็บ
- หัวพิมพ์จะร้อนมากหลังการใช้งาน ให้เครื่องเย็นลงก่อนทำการบำรุงรักษา
- ห้ามเทน้ำลงบนเครื่องพิมพ์โดยตรง

3.1 การทำความสะอาด เพื่อรักษาประสิทธิภาพของเครื่องพิมพ์และคุณภาพการพิมพ์ ให้ทำความสะอาดเครื่องพิมพ์เป็นประจำ หรือทำความสะอาดหลังเปลี่ยนวัสดุฉลาก

3.1.1 การทำความสะอาดหัวพิมพ์

- ปิดไฟเครื่องพิมพ์
- เปิดฝาครอบบน
- ตามที่แสดงในรูปที่ 20 ทำความสะอาดหัวพิมพ์ด้วยสำลีหรือผ้านุ่มชุบแอลกอฮอล์ปราศจากน้ำ
- หลังจากแอลกอฮอล์ระเหยหมดแล้ว จึงสามารถใช้เครื่องพิมพ์ได้อีกครั้ง

รูปที่ 20 หมายเหตุ!

- ห้ามสัมผัสหัวพิมพ์ด้วยวัตถุแข็งใดๆ เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหาย
- ห้ามใช้สารละลายระเหยใดๆ รวมถึงทินเนอร์และเบนซิน เพื่อหลีกเลี่ยงการเปลี่ยนสีของฝาครอบ การพิมพ์ผิดพลาด หรือเครื่องพิมพ์เสียหาย
- ห้ามสัมผัสชิ้นส่วนทำความร้อนของหัวพิมพ์โดยตรงด้วยมือ เพื่อหลีกเลี่ยงการไหม้และความเสียหายจากไฟฟ้าสถิตต่อหัวพิมพ์

3.1.2 การทำความสะอาดลูกกลิ้ง / เซ็นเซอร์

- ปิดไฟเครื่องพิมพ์
- ตามที่แสดงในรูปที่ 21 ใช้ผ้านุ่มชุบแอลกอฮอล์ปราศจากน้ำเช็ดทำความสะอาดลูกกลิ้ง
- ใช้ผ้านุ่มแห้งเช็ดฝุ่นหรือเศษกระดาษออกจากเซ็นเซอร์ตราดำและเซ็นเซอร์ช่องว่าง
- ห้ามสัมผัสลูกกลิ้งหรือเซ็นเซอร์ด้วยวัตถุแข็งใดๆ เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหาย

3.1.3 การทำความสะอาดเปลือกเครื่อง

- ปิดไฟเครื่องพิมพ์
- ใช้ผ้านุ่มแห้งทำความสะอาดฝาครอบบน นอกจากนี้ยังสามารถเช็ดคราบด้วยน้ำยาทำความสะอาดอ่อนๆ ปริมาณเล็กน้อย

3.2 การดูแล / การจัดการวัสดุฉลาก ห้ามจัดเก็บวัสดุเกินระยะเวลาการจัดเก็บที่ผู้ผลิตแนะนำ ห้ามจัดเก็บวัสดุสิ้นเปลืองในที่ที่ไม่เรียบ มิฉะนั้นอาจผิดรูปและส่งผลต่อคุณภาพการพิมพ์ จัดเก็บวัสดุในถุงพลาสติก ทุกครั้งที่เปิดให้ปิดผนึกใหม่ มิฉะนั้นฝุ่นหรือสิ่งสกปรกที่ติดอยู่จะทำให้หัวพิมพ์สึกหรอ จัดเก็บวัสดุฉลากในที่เย็นและแห้ง หลีกเลี่ยงแสงแดดโดยตรง อุณหภูมิสูง ความชื้นสูง ฝุ่น และก๊าซไอเสีย หมายเหตุ!

- การใช้วัสดุที่ไม่ใช่ชนิดที่กำหนดจะทำให้อายุการใช้งานหัวพิมพ์สั้นลงและทำให้เกิดปัญหาการอ่านบาร์โค้ดหรือคุณภาพการพิมพ์
- ควรจัดการวัสดุทั้งหมดอย่างระมัดระวังเพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายต่อวัสดุหรือเครื่องพิมพ์
- ระหว่างการขนส่ง ห้ามใส่ริบบอนและวัสดุฉลากไว้ในเครื่องพิมพ์ มิฉะนั้นชิ้นส่วนภายในเครื่องพิมพ์อาจเสียหาย

4. การซ่อมแซม

หากปัญหาที่พบไม่สามารถแก้ไขได้ด้วยวิธีการในบทนี้ ห้ามพยายามซ่อมแซมเครื่องพิมพ์ด้วยตนเอง ปิดเครื่องพิมพ์ ถอดสายไฟ และติดต่อตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาตของ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. เพื่อขอความช่วยเหลือ

4.1 คู่มือการแก้ปัญหา

ปัญหา: สายไฟเชื่อมต่อกับเต้ารับ AC แล้ว แต่ไฟแสดงสถานะของอะแดปเตอร์จ่ายไฟไม่ติด สาเหตุ: สายไฟไม่ได้เชื่อมต่อกับอะแดปเตอร์จ่ายไฟ วิธีแก้ไข: ถอดสายไฟออกจากเต้ารับ AC เชื่อมต่อสายไฟเข้ากับอะแดปเตอร์จ่ายไฟ แล้วจึงเชื่อมต่อกับเต้ารับ AC สาเหตุ: เกิดข้อผิดพลาดของแหล่งจ่ายไฟ หรือเต้ารับไม่มีไฟ วิธีแก้ไข: เปลี่ยนไปใช้เต้ารับอื่น

ปัญหา: ไฟแสดงสถานะของอะแดปเตอร์จ่ายไฟติด แต่ไฟแสดงสถานะของเครื่องพิมพ์ไม่ติด สาเหตุ: ปลั๊กอะแดปเตอร์จ่ายไฟไม่ได้เชื่อมต่อกับช่องเสียบไฟของเครื่องพิมพ์ วิธีแก้ไข: เสียบปลั๊กอะแดปเตอร์จ่ายไฟเข้าช่องเสียบไฟของเครื่องพิมพ์ สาเหตุ: อินเทอร์เฟซจ่ายไฟของเมนบอร์ดเสียหาย วิธีแก้ไข: หากตรวจสอบแล้วว่าช่องเสียบไฟของเมนบอร์ดเสียหาย ให้ติดต่อ Fudao Technology หรือตัวแทนบริการของคุณ

ปัญหา: ไม่สามารถพิมพ์ได้ตามปกติ สาเหตุ: ไม่ได้ส่งข้อมูลการพิมพ์ วิธีแก้ไข: ส่งข้อมูลผ่านซอฟต์แวร์พิมพ์หรือคำสั่งพิมพ์ สาเหตุ: โหลดวัสดุไม่ถูกต้อง วิธีแก้ไข: โหลดวัสดุให้ถูกต้อง สาเหตุ: สายสื่อสาร USB เชื่อมต่อไม่ถูกต้อง วิธีแก้ไข: เชื่อมต่อสาย USB ให้ถูกต้องหรือเปลี่ยนสายใหม่ สาเหตุ: ปิดใช้ฟังก์ชันสนับสนุนสองทิศทางในไดรเวอร์ วิธีแก้ไข: ใน Device Manager เลือกไดรเวอร์ คลิกขวา เลือก Printer Properties และในหน้าจอ Ports ยกเลิกการเลือกช่อง "Enable bidirectional support" ที่มุมซ้ายล่าง สาเหตุ: เซ็นเซอร์วัสดุมีฝุ่น วิธีแก้ไข: ทำความสะอาดเซ็นเซอร์วัสดุ

ปัญหา: คุณภาพการพิมพ์ไม่ดี สาเหตุ: ความเข้มข้นหรือความเร็วการพิมพ์ไม่เหมาะสม วิธีแก้ไข: ปรับความเข้มข้นหรือความเร็วการพิมพ์ สาเหตุ: ไม่ได้ใช้วัสดุที่ผู้ผลิตรับรอง วิธีแก้ไข: เปลี่ยนเป็นวัสดุที่ผู้ผลิตรับรอง สาเหตุ: หัวพิมพ์สกปรก วิธีแก้ไข: ทำความสะอาดหัวพิมพ์

ปัญหา: จุดพิมพ์ขาดหาย สาเหตุ: หัวพิมพ์สกปรก วิธีแก้ไข: ทำความสะอาดหัวพิมพ์ สาเหตุ: หัวพิมพ์เสียหาย วิธีแก้ไข: ปิดเครื่องพิมพ์ และติดต่อตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาตของ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. เพื่อเปลี่ยนหัวพิมพ์

ปัญหา: วัสดุติดขัด สาเหตุ: โหลดวัสดุไม่ถูกต้อง วิธีแก้ไข: โหลดวัสดุให้ถูกต้อง

ปัญหา: ความผิดปกติอื่นๆ ของเครื่องพิมพ์ สาเหตุ: เครื่องพิมพ์อยู่ในสถานะผิดปกติ วิธีแก้ไข: ปิดเครื่องพิมพ์และติดต่อ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. หรือตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาต หมายเหตุ!

- เมื่อนำวัสดุที่ติดขัดออก ให้ปิดเครื่องก่อน เปิดฝาครอบบนและนำวัสดุออก
- ห้ามใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์ใดๆ เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายต่อเครื่องพิมพ์
- โหลดวัสดุใหม่ แล้วปิดฝาครอบบน หากปัญหายังไม่สามารถแก้ไขได้ด้วยวิธีการในส่วนนี้ ให้ปิดเครื่องพิมพ์ ถอดสายไฟ และติดต่อตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาตของ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

จากนั้นปิดเครื่องพิมพ์ ถอดปลั๊กไฟ และติดต่อตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาตของ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

5. ความปลอดภัย

5.1 ภาพรวมความปลอดภัย คู่มือนี้มีเนื้อหาเกี่ยวกับการเตรียมการใช้งานและข้อควรระวัง ก่อนใช้งานและบำรุงรักษาเครื่อง โปรดอ่านและทำความเข้าใจคำเตือนและข้อควรระวังเหล่านี้ ห้ามซ่อมแซมหรือดัดแปลงเครื่องด้วยตนเอง หากเกิดข้อผิดพลาดและไม่สามารถแก้ไขได้ด้วยวิธีการในคู่มือนี้ ให้ปิดเครื่องพิมพ์ ถอดปลั๊กไฟ และติดต่อตัวแทนจำหน่ายที่ได้รับอนุญาตของ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. คำเตือน!

- คำแนะนำต่อไปนี้บ่งชี้ว่าการใช้งานที่ไม่ถูกต้องซึ่งขัดกับคำแนะนำอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บสาหัสหรือเสียชีวิตได้
- ห้ามใช้แรงดันไฟฟ้าที่ไม่สอดคล้องกับค่าที่ระบุบนป้ายชื่อเครื่อง มิฉะนั้นอาจเกิดไฟไหม้หรือไฟฟ้าช็อก

- ห้ามเสียบหรือถอดปลั๊กไฟด้วยมือเปียก มิฉะนั้นอาจถูกไฟฟ้าช็อก
- หากอุปกรณ์นี้ใช้เข้ารับการบำบัดร่วมกับอุปกรณ์กำลังสูงอื่น อาจทำให้กระแสไฟฟ้าแกว่งมาก ควรจัดเตรียมแยกสำหรับอุปกรณ์นี้เสมอ มิฉะนั้นอาจเกิดไฟไหม้หรือไฟฟ้าช็อก
- ห้ามวางวัตถุโลหะหรือภาชนะบรรจุของเหลวบนอุปกรณ์ หากวัตถุโลหะหรือของเหลวเข้าไปในอุปกรณ์ อาจเกิดไฟไหม้หรือไฟฟ้าช็อก
- ห้ามขูดขีด ทำให้เสียหาย หรือตัดแปลงสายไฟ ห้ามวางของหนักบนสายไฟ และห้ามดึงหรือองสายไฟมากเกินไป เพื่อหลีกเลี่ยงไฟไหม้หรือไฟฟ้าช็อก
- หากเครื่องอยู่ในสถานะผิดปกติ เช่น มีควันหรือกลิ่นผิดปกติ การใช้งานต่ออาจเกิดไฟไหม้หรือไฟฟ้าช็อก ให้ถอดปลั๊กไฟทันทีและติดต่อ Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. เพื่อขอความช่วยเหลือ
- เมื่อถอดสายไฟ ต้องจับที่ปลั๊ก หากดึงที่สาย ลวดโลหะภายในอาจขาดหรือเปลือยออก ทำให้เกิดไฟไหม้หรือไฟฟ้าช็อก
- ห้ามเปิด ซ่อมแซม หรือตัดแปลงเครื่องโดยไม่ได้รับอนุญาต ชิ้นส่วนแรงดันสูง ชิ้นส่วนร้อน หรือขอบคมภายในเครื่องอาจทำให้บาดเจ็บ ตรวจสอบให้อุปกรณ์นี้ต่อสายดินอย่างถูกต้อง และสายไฟก็ควรต่อสายดินด้วย การต่อสายดินที่ไม่ถูกต้องอาจทำให้เกิดไฟไหม้หรือไฟฟ้าช็อก

5.2 มาตรการป้องกัน

- คำแนะนำต่อไปนี้จะช่วยให้คุณใช้งานเครื่องได้ตามปกติอย่างต่อเนื่อง
- หลีกเลี่ยงการวางเครื่องในสภาพที่ไม่เหมาะสมดังต่อไปนี้:
- ห้ามจัดเก็บวัสดุสิ้นเปลืองในที่ที่มีแสงแดดโดยตรง อุณหภูมิสูง ความชื้นสูง ฝุ่น หรือก๊าซ
- เมื่อเกิดข้อผิดพลาดในการพิมพ์ ข้อมูลทั้งหมดที่จัดเก็บในหน่วยความจำเครื่องอาจสูญหาย
- หลีกเลี่ยงการใช้แหล่งจ่ายไฟร่วมกับอุปกรณ์แรงดันสูงหรืออุปกรณ์ที่มักก่อให้เกิดการรบกวนทางไฟฟ้า
- เมื่อจัดการหรือทำความสะอาดภายในเครื่อง ให้ถอดปลั๊กไฟและรักษาสภาพแวดล้อมการทำงานให้ปลอดภัยจากการรบกวนจากไฟฟ้าสถิต ห้ามวางของหนักบนเครื่อง มิฉะนั้นเครื่องอาจเสียสมดุลและล้มลง ทำให้บาดเจ็บ
- ห้ามปิดกั้นช่องระบายอากาศของเครื่อง มิฉะนั้นอุณหภูมิภายในอาจสูงขึ้นและเกิดไฟไหม้
- ห้ามพึ่งเครื่อง เพื่อหลีกเลี่ยงการล้มและความเสียหาย
- ถอดสายไฟหากไม่ใช้งานเครื่องเป็นเวลานาน

6. ภาคผนวก

6.1 ข้อมูลจำเพาะของเครื่องพิมพ์ รุ่น: V420/V430/V460 อะแดปเตอร์จ่ายไฟ: อินพุต: AC 100V–240V, 50/60Hz; เอาต์พุต: DC 24V, 2.5A ช่วงอุณหภูมิการใช้งาน: 5°C ถึง 40°C (40°F ถึง 140°F) ช่วงอุณหภูมิการจัดเก็บ: -20°C ถึง 60°C (-40°F ถึง 140°F) ความชื้นสัมพัทธ์: 25% ถึง 85% RH (ไม่ควบแน่น) ความชื้นในการจัดเก็บ: 10% ถึง 90% RH (ไม่ควบแน่น) การระบายอากาศในการจัดเก็บ: สภาพแวดล้อมที่มีการไหลเวียนของอากาศอิสระ ความละเอียด: 203/306/600 DPI โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ความร้อนโดยตรง / การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน โหมดการประมวลผลงาน: แบบเป็นชุด / แบบเดี่ยว เช่นเซอร์วิส; แบบสะท้อนแสง / แบบทะลุผ่าน ความเร็วการพิมพ์: 2–8 in/s ที่ 203 dpi; 2–6 in/s ที่ 306 dpi ความกว้างวัสดุที่ใช้ได้: 25 mm–115 mm ความกว้างการพิมพ์ที่มีประสิทธิภาพ (สูงสุด): 104 mm ความยาวริบบอน: 300 m ความกว้างริบบอน: 25 mm–115 mm ขนาด: 435 × 314 × 273 mm น้ำหนัก: 12 kg ประเภทบาร์โค้ดที่รองรับ: CODE39, CODE128, CODE39Ext, TIF25, CODE25, MATRIX25, EAN8/13, UPCA/E, CODABAR, CODE93, CODE ONE, CODE49, CODE 16K รหัส 2 มิติที่รองรับ: QR code, Data Matrix, PDF417, Maxicode, MicroPDF417

ฟอนต์ที่รองรับ: Arial, LetterGothic, Times Roman, OCR-A/B, Courier, PrestigeElite, SimSun, SimHei NMARK0, NMARK1, NMARK2, NMARK3, NMARK4, NMARK5 มุมการหมุน: 0°, 90°, 180°, 270° อินเทอร์เฟซมาตรฐาน: USB,

อนุกรม (อุปกรณ์เสริม), เครือข่าย (อุปกรณ์เสริม)

6.2 ข้อมูลจำเพาะของวัสดุฉลาก

6.2.1 ดัชนีวัสดุฉลาก

6.2.2 ดัชนีริบบอน หมายถึง

- เพื่อให้มั่นใจในคุณภาพการพิมพ์และอายุการใช้งานหัวพิมพ์ ให้ใช้เฉพาะวัสดุสิ้นเปลืองการพิมพ์ที่ได้รับการรับรองจาก Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.
- หากความกว้างของวัสดุฉลากและริบบอนต่างกันมาก ริบบอนอาจยื่น เพื่อหลีกเลี่ยงการย่นของริบบอน ให้ใช้ริบบอนที่ตรงกับ ความกว้างการพิมพ์ที่ถูกต้อง ห้ามใช้ริบบอนที่แคบกว่าวัสดุโดยเด็ดขาด
- เมื่อหึงริบบอน ให้ปฏิบัติตามข้อกำหนดท้องถิ่น

6.3 อินเทอร์เน็ต

เพื่อป้องกันการแผ่รังสีและสัญญาณรบกวนทางอิเล็กทรอนิกส์ สายสื่อสารอินเทอร์เน็ตต้องเป็นไปตามข้อกำหนดดังต่อไปนี้

- หุ้มฉนวนอย่างดี พร้อมปลอกปลั๊กโลหะหรือเคลือบโลหะ
- เก็บสายสื่อสารให้สั้นที่สุดเท่าที่เป็นไปได้ (ขึ้นอยู่กับสถานการณ์)
- ห้ามมัดรวมกับสายไฟ

6.4 อภิธานศัพท์

คำศัพท์ / คำจำกัดความ ความเร็วการพิมพ์: ความเร็วระหว่างการพิมพ์ แสดงเป็น IPS (นิ้วต่อวินาที) โหมดประมวลผลแบบเป็นชุด: โหมดการประมวลผลงานที่พิมพ์วัสดุอย่างต่อเนื่อง โหมดนี้จะไม่หยุดจนกว่าจะพิมพ์ครบจำนวนที่ต้องการ ทรายดำ: เครื่องหมายสีดำ ที่พิมพ์บนวัสดุฉลาก เครื่องพิมพ์จะตรวจจับเครื่องหมายนี้เพื่อระบุตำแหน่งเริ่มต้นของวัสดุฉลากอย่างแม่นยำ ทำให้ตำแหน่งการ พิมพ์คงที่ เช่นเซอร์ทรายดำ: เซ็นเซอร์สะท้อนแสงที่ค้นหาตำแหน่งเริ่มต้นการพิมพ์โดยการตรวจจับความเข้มของสีด้านหลังกระดาษ พิมพ์ โหมดการพิมพ์ความร้อนโดยตรง: โหมดการพิมพ์ที่ไม่ใช้ริบบอน แต่สื่อความร้อนจะร้อนขึ้น หัวพิมพ์ความร้อนให้ความร้อน แก้ววัสดุโดยตรง ภาพจึงถูกพิมพ์ลงบนวัสดุ โหมดการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน: โหมดนี้ให้ความร้อนและกดริบบอนผ่านหัวพิมพ์ความร้อน ถ่ายโอนหมึกหรือผงคาร์บอนบนริบบอนไปยังวัสดุฉลากเพื่อให้เกิดการพิมพ์ DPI: จุดต่อนิ้ว หน่วยที่ใช้ระบุความหนาแน่นหรือ ความละเอียดการพิมพ์ IPS: จำนวนนิ้วที่พิมพ์ต่อวินาที หน่วยที่ใช้ระบุความเร็วการพิมพ์ เซ็นเซอร์ช่องว่าง: ค้นหาตำแหน่งเริ่มต้น การพิมพ์ของฉลากโดยการตรวจจับการส่งผ่านแสงของวัสดุฉลาก วัสดุฉลาก: วัสดุที่เครื่องพิมพ์สามารถพิมพ์ภาพได้ เช่น ฉลาก วัสดุฉลาก และป้าย ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์: โปรแกรมซอฟต์แวร์ที่แปลงคำขอพิมพ์ของแอปพลิเคชันเป็นภาษาที่เครื่องพิมพ์เข้าใจ ขึ้น ส่วนทำความร้อนของหัวพิมพ์: หัวพิมพ์ความร้อนประกอบด้วยชิ้นส่วนทำความร้อนขนาดเล็กที่ทนทานเรียงเป็นเส้น เมื่อกระแส ไฟฟ้าผ่าน หัวพิมพ์จะร้อนขึ้น ทั้งจุดใหม่เล็กๆ บนกระดาษความร้อน หรือถ่ายโอนจุดหมึกเล็กๆ จากริบบอนความร้อนไปยังกระดาษ พิมพ์ธรรมดา ความละเอียด: บ่งบอกความคมชัดของการแสดงภาพ หน่วยที่เล็กที่สุดของภาพคือพิกเซล หากความละเอียดเพิ่มขึ้น จำนวนพิกเซลจะเพิ่มขึ้นและผลลัพธ์การแสดงผลจะชัดเจนขึ้น

ริบบอน: ฟิล์มที่มีหมึกซึ่งถ่ายโอนภาพไปยังวัสดุ ในโหมดการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน ริบบอนจะได้รับความร้อนจากหัวพิมพ์เพื่อให้ หมึกบนริบบอนถ่ายโอนไปยังวัสดุ

ภาคที่สอง: การติดตั้งไดรเวอร์

การดาวน์โหลด

- ป้อนเว็บไซต์ทางการ www.nmark.com.cn ในเบราว์เซอร์ของคอมพิวเตอร์ เข้าสู่เว็บไซต์ทางการ เข้าสู่หน้าหลัก คลิก Service Support และเลือก Software Download
- คลิกดาวน์โหลดไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ แล้วคลิกปุ่มดาวน์โหลด

การติดตั้งไดรเวอร์

การติดตั้งไดรเวอร์ USB

- หลังจากดาวน์โหลดแล้ว แยกไฟล์และเปิดโฟลเดอร์ แล้วดับเบิลคลิก PrnInst.exe เพื่อเรียกใช้
- คลิก Next
- คลิก Install driver
- เลือก "I accept the terms of the license agreement" แล้วคลิก Next
- เลือกพอร์ต USB
- เชื่อมต่อสาย USB ใหม่
- คลิก Install
- รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น
- การติดตั้งเสร็จสิ้น คลิก Exit

การติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย

- ทำขั้นตอนที่ 1 ถึง 4 ข้างต้นซ้ำ และเลือกพอร์ตเครือข่าย
- เลือกไดรเวอร์ที่ตรงกับเครื่องพิมพ์ แล้วคลิก Next
- เลือก "Create a new network port" แล้วคลิก Next
- ป้อนที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP เริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69 แล้วคลิก Next
- คลิก Install
- รอให้การติดตั้งเสร็จสิ้น
- การติดตั้งเสร็จสิ้น คลิก Exit

การตั้งค่าไดรเวอร์ หลังการติดตั้ง ให้ไปที่ Control Panel ของคอมพิวเตอร์ เลือก Devices and Printers คลิกขวาที่เครื่องพิมพ์ และเลือก Properties คลิก Ports และยกเลิกการเลือก "Enable bidirectional support" หากต้องการแก้ไขที่อยู่ IP ของไดรเวอร์เครือข่าย ให้เลือกพอร์ตเครื่องพิมพ์และคลิก Configure Port เพื่อแก้ไขที่อยู่ IP

ภาคที่สาม: คำอธิบายการแจ้งเตือนริบบอนของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

1. คำอธิบายฟังก์ชัน ฟังก์ชันแจ้งเตือนริบบอนเป็นฟังก์ชันพื้นฐานของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การตั้งค่าฟังก์ชันนี้ช่วยให้ผู้ใช้ทราบสถานะการใช้งานริบบอนได้ตั้งแต่แรกสุด เตือนให้ผู้ใช้เปลี่ยนริบบอนทันเวลาและเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต ฟังก์ชันแจ้งเตือนริบบอนมีรูปแบบเอาต์พุตสามแบบ: การแสดงบนหน้าจอ เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP สามารถใช้ในระบบที่ไม่มีผู้ควบคุมเพื่อกำหนดว่าริบบอนหมดหรือไม่โดยการรับสัญญาณเอาต์พุต

2. วิธีการตั้งค่าและคำอธิบายโหมด เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์ เข้าสู่เมนูย่อยการตั้งค่าระบบ เลือกการตั้งค่าการแจ้งเตือน และตั้งค่าโหมดการแจ้งเตือนริบบอน มีโหมดการแจ้งเตือนให้เลือกสองโหมด: แจ้งเตือนเท่านั้น และแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์ โหมดแจ้งเตือนเท่านั้น: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแจ้งข้อผิดพลาดริบบอน โปรดตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่ พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด และ TCP/IP จะส่งข้อมูลการแจ้งเตือน โหมดแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแจ้งข้อผิดพลาดริบบอน โปรดตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่ พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด TCP/IP จะส่งข้อมูลการแจ้งเตือนและงานพิมพ์ของเครื่องพิมพ์จะหยุดลงพร้อมกัน

3. เอาต์พุตอินเทอร์เฟซสัญญาณภายนอก ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark ต่างรุ่นใช้อินเทอร์เฟซภายนอกที่แตกต่างกัน คำอธิบายนี้เน้นเนื้อหาที่เกี่ยวข้องกับเอาต์พุตการแจ้งเตือน สำหรับเนื้อหาอื่น โปรดอ้างอิงคู่มือผู้ใช้สำหรับข้อมูลที่อัปเดต

4. เอาต์พุต TCP/IP สำหรับคำแนะนำการสื่อสาร TCP/IP โดยละเอียด โปรดอ้างอิงบทการใช้งานและการควบคุมอุปกรณ์ในคู่มือต่อไปนี้จะเน้นที่เอาต์พุตการแจ้งเตือน รูปแบบเฟรมข้อมูลที่ส่งกลับคือ: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D 0X7B คือ byte0 แฟล็กการแจ้งเตือนรับบอนคือ bit4 ของ byte9 เมื่อเกิดการแจ้งเตือนรับบอน ให้ตั้งบิตนี้เป็น 1

ภาคที่สี่: แนวทางแก้ไขการป้อนวัสดุลากที่ไม่ถูกต้องของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรมและระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

การพิมพ์แบบออนไลน์ หากมีฉลากสองแผ่นติดกันปรากฏขึ้นระหว่างการพิมพ์ในโหมดการพิมพ์แบบออนไลน์ คุณสามารถตรวจสอบได้ด้วยวิธีการต่อไปนี้:

- ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ตรวจสอบว่าประเภทกระดาษและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
- หากประเภทกระดาษเป็นกระดาษทรายดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าตำแหน่งเซ็นเซอร์ภายใต้วัสดุลากเยื้องหรือไม่ หากเยื้องให้เลื่อนด้วยมือไปใต้วัสดุลาก หากพื้นผิวเซ็นเซอร์เปื้อน ให้เช็ดพื้นผิวเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์
- ล้างงานพิมพ์ทั้งหมด ค้นหาการปรับเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ และเลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อปรับเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ หากประเภทของระบบพิมพ์และติดฉลากเป็นรุ่น V4X0B หลังจากปรับเทียบเซ็นเซอร์แล้ว หน้าจอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์ หากยอดของเส้นโค้งเล็กเกินไปหรือเส้นโค้งเซ็นเซอร์เป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
- หากเปลี่ยนประเภทกระดาษเป็นกระดาษช่องว่าง ต้องล็อกประเภทกระดาษใน การตั้งค่าระบบ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ ของเครื่องพิมพ์ และปรับเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 3
- เพิ่มความหนาของการติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อกรองสัญญาณรบกวน หมายเหตุ: สำหรับวิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์ โปรดดูวิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์แบบออนไลน์ด้านล่าง

แทมเพลตแบบออฟไลน์ หากมีฉลากสองแผ่นติดกันปรากฏขึ้นระหว่างการพิมพ์ในโหมดการพิมพ์แบบออนไลน์ คุณสามารถตรวจสอบได้ด้วยวิธีการต่อไปนี้:

- ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ตรวจสอบว่าประเภทกระดาษและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
- หากประเภทกระดาษเป็นกระดาษทรายดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าตำแหน่งเซ็นเซอร์ภายใต้วัสดุลากเยื้องหรือไม่ หากเยื้องให้เลื่อนด้วยมือไปใต้วัสดุลาก หากพื้นผิวเซ็นเซอร์เปื้อน ให้เช็ดพื้นผิวเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์ รูปที่ 1 สำหรับภาพเซ็นเซอร์
- ปิดระบบพิมพ์และติดฉลาก กดปุ่มป้อนวัสดุค้างไว้ไม่ปล่อย เมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อยปุ่มป้อนวัสดุ ระบบพิมพ์และติดฉลากจะปรับเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ

4. เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์แทมเพลตเป็นคำสั่ง FR รีเซ็ตระบบพิมพ์และติดฉลาก ค้นหาการปรับเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ และเลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อปรับเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ หากประเภทของระบบพิมพ์และติดฉลากเป็นรุ่น V4X0B หลังจากปรับเทียบเซ็นเซอร์แล้ว หน้าจอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์ หากยอดของเส้นโค้งเล็กเกินไปหรือเส้นโค้งเซ็นเซอร์เป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย

6. โดยไม่เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์แทมเพลต ให้เปลี่ยนประเภทกระดาษเป็นประเภทอื่นที่ไม่ใช่กระดาษต่อเนื่อง ต้องล็อกประเภทกระดาษใน การตั้งค่าระบบ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ ของเครื่องพิมพ์ และปรับเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 4

7. เพิ่มความหนาของการติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อกรองสัญญาณรบกวน หมายเหตุ: สำหรับวิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์ โปรดดูวิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์สำหรับแทมเพลตแบบออฟไลน์ด้านล่าง

วิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์แบบออนไลน์

วิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์รุ่น V4X0

1. เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์

2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทกระดาษ หากประเภทกระดาษเป็นกระดาษ ตรวจสอบให้เซ็นเซอร์กระดาษอยู่ใต้วัสดุหลักโดยตรง
3. กลับไปที่หน้าจอเมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการปรับเทียบพารามิเตอร์ และกดปุ่มยืนยันเพื่อเข้า
4. เลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติและกดปุ่มยืนยันเพื่อเริ่มการปรับเทียบเซ็นเซอร์
5. รอให้การปรับเทียบเสร็จสิ้น
6. หลังการปรับเทียบ หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์

วิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์รุ่น V4X0B

1. เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทกระดาษ หากประเภทกระดาษเป็นกระดาษ ตรวจสอบให้เซ็นเซอร์กระดาษอยู่ใต้วัสดุหลักโดยตรง
3. กลับไปที่หน้าจอเมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการปรับเทียบเซ็นเซอร์ และกดปุ่มยืนยันเพื่อเข้า
4. เลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติและกดปุ่มยืนยันเพื่อเริ่มการปรับเทียบเซ็นเซอร์
5. รอให้การปรับเทียบเสร็จสิ้น
6. หลังการปรับเทียบ หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ พร้อมกันนั้นเส้นโค้งเซ็นเซอร์ที่เลือกจะถูกพิมพ์บนหน้าจอ

วิธีการปรับเทียบเซ็นเซอร์สำหรับแท่นพิมพ์แบบออฟไลน์ วิธีที่ 1: เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์แท่นพิมพ์เป็นคำสั่ง FR ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่มป้อนวัสดุค้างไว้ไม่ปล่อย เปิดเครื่อง และเมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบให้ปล่อยปุ่มป้อนวัสดุ เครื่องพิมพ์จะเริ่มการปรับเทียบเซ็นเซอร์อัตโนมัติ วิธีที่ 2: แกะไขประเภทกระดาษ ล็อกประเภทกระดาษใน การตั้งค่าระบบ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ ของเครื่องพิมพ์ ปิดเครื่องพิมพ์โดยตรง กดปุ่มป้อนวัสดุค้างไว้ไม่ปล่อย เปิดเครื่อง และเมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบให้ปล่อยปุ่มป้อนวัสดุ เครื่องพิมพ์จะเริ่มการปรับเทียบเซ็นเซอร์อัตโนมัติ

ภาคที่ห้า: คำอธิบายพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

พารามิเตอร์การพิมพ์ ความสูงการพิมพ์: ความสูงของฉลากที่ใช้งาน ความกว้างการพิมพ์: ความกว้างของฉลากที่ใช้งาน ความสูงช่องว่าง: ขนาดช่องว่างระหว่างฉลากสองแผ่น โหมดการพิมพ์: ใช้การพิมพ์ความร้อน (โดยตรง) เมื่อไม่มีริบบอน และใช้การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อนเมื่อมีริบบอน ประเภทกระดาษ: ประเภทของวัสดุฉลากที่ใช้งาน การเปลี่ยนประเภทกระดาษจะเปลี่ยนเซ็นเซอร์ที่ใช้: กระดาษต่อเนื่องไม่ใช้เซ็นเซอร์ กระดาษกระดาษใช้เซ็นเซอร์สะท้อนแสง และกระดาษช่องว่างใช้เซ็นเซอร์ทะลุผ่าน ความเข้มการพิมพ์: ยิ่งความเข้มสูง สีจะเข้มขึ้น ยิ่งความเข้มต่ำ สีจะอ่อนลง ความเร็วการพิมพ์: ควบคุมความเร็วในการพิมพ์ฉลาก ออฟเซตการป้อน: ระยะทางจากขอบของฉลากถัดไปถึงขอบของแผ่นลอก ออฟเซตแกน X: การเยื้องตำแหน่งแนวนอนของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ออฟเซตแกน Y: การเยื้องตำแหน่งแนวตั้งของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ระยะห่างตัวอักษร: ระยะห่างตัวอักษรของตัวแปรข้อความในแท่นพิมพ์ จำนวนการพิมพ์: มีสองประเภท คือ แบบควบคุมและแบบไม่ควบคุม แบบควบคุมหมายถึงเครื่องติดฉลากพิมพ์ฉลากตามจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา แบบไม่ควบคุมหมายถึงจำนวนฉลากที่เครื่องติดฉลากพิมพ์ไม่ขึ้นกับจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา

พารามิเตอร์การติดฉลาก ประเภทการติดฉลาก: ตั้งค่าโหมดการทำงานของเครื่องติดฉลาก เกี่ยวข้องกับประเภทของเครื่องมือมอเตอร์หมุนกลับ: เปิดใช้/ปิดใช้มอเตอร์หมุนกลับ

สัญญาณการพิมพ์: พัลส์/ระดับ/ปิดใช้ (เลือกโหมดพัลส์หรือระดับ หลังจากส่งข้อมูลการพิมพ์ ต้องมีทริกเกอร์ IO เพื่อพิมพ์) สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์/ระดับ/ปิดใช้ (เลือกโหมดพัลส์หรือระดับ หลังจากพิมพ์เสร็จ ต้องมีทริกเกอร์ IO เพื่อติดฉลาก) รอบการพิมพ์: ช่วงเวลาระหว่างการพิมพ์สองครั้ง ความหนาของการติดฉลาก: หนาของการติดฉลากหลังได้รับสัญญาณการติดฉลาก ความยาวม้วนกลับ: ความยาวการป้อนกลับของมอเตอร์หมุนกลับ ความเร็วการม้วนกลับ: ความเร็วของมอเตอร์หมุนกลับ การหยุดพักม้วนกลับ: ระยะที่มอเตอร์หมุนกลับหยุดพัก ซึ่งส่งผลต่อช่องว่างระหว่างฉลากและแผ่นติดฉลาก การม้วนกลับแบบหน่วงเวลา: หลังการหยุดพักม้วนกลับ ตั้งค่าความหน่วงสำหรับการเริ่มม้วนกลับใหม่ เพื่อให้ฉลากถูกยึดไว้แน่นขึ้น การตรวจจับฉลากตก: ว่าจะตรวจ

จับว่ามีฉลากอยู่ใต้แผ่นติดฉลากหรือไม่ ความหน่วงการป้อนกลับ: ความคมชัดของการป้อนกลับของมอเตอร์มีวนกลับระหว่างการลดแผ่นติดฉลากลง ความเร็วการป้อนกลับ: ความเร็วการป้อนกลับของมอเตอร์เครื่องพิมพ์ ความยาวสัญญาณ: ความคมชัดตำแหน่งสัญญาณของแผ่นติดฉลากระหว่างการพิมพ์ ตัวกรองแรงดัน: กรองสัญญาณผิดปกติเมื่อแผ่นติดฉลากเริ่มลดลง สัญญาณตำแหน่ง: สัญญาณที่กระตุ้นเมื่อแผ่นติดฉลากสัมผัสเป้าหมายการติดฉลาก การติดฉลากเสร็จสมบูรณ์: ตำแหน่งที่สัญญาณการติดฉลากเสร็จสมบูรณ์ถูกกระตุ้น การคงสัญญาณ: ตั้งระยะเวลาที่แผ่นติดฉลากสัมผัสวัตถุ ความหน่วงการเป่าฉลาก: ระยะเวลาการเป่าฉลาก (ใช้โดยเครื่องติดฉลากแบบเป่าลม) การคงการมีวนกลับ: โหมดของมอเตอร์มีวนกลับ

พารามิเตอร์ระบบ ชุดคำสั่ง: เลือกชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับในปัจจุบัน โหมดทริกเกอร์: จำนวนที่พิมพ์หลังจากทริกเกอร์ สัญญาณการพิมพ์ ล็อกพารามิเตอร์: หลังจากล็อกพารามิเตอร์แล้ว จะไม่ได้รับผลกระทบจากคอมพิวเตอร์โฮสต์

พารามิเตอร์เซ็นเซอร์ ค่าเกณฑ์ตราตำแหน่งแบบสะท้อนแสง: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจจับจุดเริ่มต้นและจุดสิ้นสุดของฉลาก ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบสะท้อนแสง: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจว่ามีกระดาษอยู่หรือไม่ ค่าที่มากกว่านี้หมายถึงไม่มีกระดาษ ค่าเกณฑ์ช่องว่างแบบทะลุผ่าน: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจจับจุดเริ่มต้นและจุดสิ้นสุดของฉลาก ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบทะลุผ่าน: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจว่ามีกระดาษอยู่หรือไม่ ค่าที่มากกว่านี้หมายถึงไม่มีกระดาษ

โหมดทริกเกอร์การพิมพ์แบบเพลต คำสั่ง FR: คำสั่ง FR ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: ต้องเชื่อมต่อกับสัญญาณ IO ภายนอก การสแกนบาร์โค้ด: เชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดกับพอร์ต USB หลัก

ภาคที่หก: การเชื่อมต่อการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark กับซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น

เนื่องจากลักษณะเฉพาะของการสื่อสาร USB การใช้ซอฟต์แวร์เฉพาะเครื่องพิมพ์อื่นเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark จะทำให้เกิดข้อผิดพลาด เมื่อจำเป็นต้องใช้ซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น คุณสามารถใช้วิธีการต่อไปนี้เพื่อแก้ไขข้อผิดพลาดที่ไม่สามารถเรียกใช้ไดรเวอร์ได้ ก่อนอื่น ให้กำหนดว่าเครื่องพิมพ์รองรับชุดคำสั่งที่ซอฟต์แวร์เฉพาะทางส่งออกหรือไม่ และกำหนดพารามิเตอร์ USB ของเครื่องพิมพ์ที่มีความละเอียดเดียวกับระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark และสอดคล้องกับซอฟต์แวร์เฉพาะทาง คุณสามารถรับพารามิเตอร์ได้โดยใช้ซอฟต์แวร์ BusHound หลังจากยืนยันข้อมูลข้างต้นแล้ว จึงสามารถดำเนินการแก้ไขได้

บทแนะนำการเก็บพารามิเตอร์ด้วย BusHound

1. เปิดซอฟต์แวร์ BusHound คลิก Devices และเลือกเครื่องพิมพ์และ USB Printing Support
2. คลิก Capture เพื่อกลับ คลิก stop เพื่อล้างหน้าต่าง และคลิก run เพื่อเริ่มการเก็บข้อมูล
3. รีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อรับพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง

หมายเหตุ: VID: 1203 / PID: 0131

วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์

1. ใช้เครื่องมือกำหนดค่าของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark เพื่อแก้ไขพารามิเตอร์ USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark วิธีการแก้ไขมีดังนี้: (1) เปิดซอฟต์แวร์ Ptools เลือกเครื่องพิมพ์ Nmark ที่เชื่อมต่ออยู่ และคลิก Connect
- (2) คลิกพารามิเตอร์ USB คลิก Read ขั้นตอนนี้ต้องใช้สิทธิ์ผู้ใช้ระดับสูง (3) แก้ไขพารามิเตอร์ USB เป็นพารามิเตอร์ USB ของเครื่องพิมพ์ที่สอดคล้องกับซอฟต์แวร์พิมพ์ คลิก Set และรีเซ็ตเครื่องพิมพ์

การติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์สำหรับซอฟต์แวร์เฉพาะทาง

โปรแกรมอัปเดต Ptools

1. หลังจากแตกไฟล์แล้ว ดับเบิลคลิกไอคอน ptools
2. ดับเบิลคลิกไอคอน ptools
3. เชื่อมต่อสาย USB ค้นหาเครื่อง เลือกรุ่น และคลิก Connect
4. คลิก Advanced settings แล้วคลิก Printer upgrade

5. คลิก Local upgrade แล้วคลิก Select
6. ค้นหาตำแหน่งไฟล์อัปเกรดและคลิก Open
7. คลิก Upgrade

ภาคที่เจ็ด: คู่มือผู้ใช้ซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark สำหรับหน้าจอสัมผัส

หมายเหตุ: เอกสารนี้เน้นการพิมพ์โดยการเรียกใช้ไฟล์จากไดรฟ์ USB

แนะนำซอฟต์แวร์ซอฟต์แวร์พิมพ์หลากหลาย Nmark สามารถพิมพ์หลากหลายได้สองวิธี: การแก้ไขหลากหลายด้วยซอฟต์แวร์และการเรียกใช้ไฟล์หลากหลายที่จัดเก็บในไดรฟ์ USB ในโหมดแก้ไขหลากหลาย ผู้ใช้สามารถสร้างหลากหลายบนหน้าจอสัมผัสโดยไม่ต้องใช้ซอฟต์แวร์อื่น ในโหมดไดรฟ์ USB ผู้ใช้แก้ไขไฟล์หลากหลายทั้งหมดที่ต้องการบนคอมพิวเตอร์ด้วยซอฟต์แวร์แก้ไขหลากหลาย Barlabel ที่พัฒนาโดยบริษัทของเรา จัดเก็บไฟล์ .BLX ในไดรฟ์ USB และซอฟต์แวร์พิมพ์หลากหลาย Nmark จะพิมพ์โดยการเรียกใช้ไฟล์ในไดรฟ์ USB

ขั้นตอนการใช้งาน

- เปิดเครื่องหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark
- เสียบไดรฟ์ USB ที่จัดเก็บไฟล์หลากหลายเข้าพอร์ต USB ได้ก็ได้ให้หน้าจอสัมผัส เมื่อหน้าจอแสดงไอคอนการเชื่อมต่อ แสดงว่าเชื่อมต่อสำเร็จ
- เชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark ด้วยสาย USB
- เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์หลากหลาย Nmark คลิก "Not connected" ที่มุมขวบน เลือกการเชื่อมต่อ USB เลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้น เลือกยืนยันเมื่อมีการขอสิทธิ์ เลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้นอีกครั้ง และข้อความ "Connected successfully" จะแสดงด้านล่าง
- เลือกแท็บไดรฟ์ USB คลิกโฟลเดอร์ที่ตั้งชื่อตามหมายเลข id ของไดรฟ์ USB เปิดเพื่อค้นหาไฟล์หลากหลายที่จัดเก็บไว้ เลือกไฟล์หลากหลายที่จะพิมพ์ คลิก Open รอให้โหลดเสร็จ และคลิก Send to printer เพื่อพิมพ์หลากหลายที่ต้องการ
- หากต้องการแก้ไขหลากหลายเป็นครั้งที่สองบนหน้าจอสัมผัส ให้เปิดไฟล์หลากหลายที่ต้องการแก้ไขในไดรฟ์ USB คลิกปุ่ม Edit และหน้าจอจะเปลี่ยนไปยังหน้าจอแก้ไขหลากหลายโดยอัตโนมัติ หลังจากแก้ไขแล้ว ให้บันทึกไฟล์หลากหลาย ไฟล์จะถูกบันทึกโดยอัตโนมัติในไดเรกทอรีภายในเครื่อง และคุณสามารถดูได้บนหน้าจอหลัก ไฟล์หลากหลายในไดรฟ์ USB จะไม่ถูกแก้ไข

7. มีสองวิธีในการจัดเก็บไฟล์ไดรฟ์ USB ไว้ในหน้าจอสัมผัส วิธีที่ 1: ในซอฟต์แวร์หน้าจอสัมผัส เปิดไฟล์หลากหลายในไดรฟ์ USB คลิก Edit เพื่อเข้าสู่หน้าจอแก้ไข คุณสามารถเลือกแก้ไข

หรือไม่แก้ไขไฟล์ แล้วบันทึก ไฟล์จะถูกบันทึกในหน้าจอสัมผัส วิธีที่ 2: ในหน้าจอแท็บไดรฟ์ USB เลือกไฟล์หลากหลายที่จะบันทึกในเครื่อง เลือก Copy และเลือกเขียนทับหรือข้ามไฟล์ที่มีชื่อเดียวกัน จากนั้นในหน้าจอ "My" ของซอฟต์แวร์เปิด "My Files" เพื่อดูไฟล์หลากหลายที่บันทึกไว้

วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์ เมื่อต้องการอัปเดตซอฟต์แวร์ ให้เปิดเบราว์เซอร์ เปิดบุ๊กมาร์กที่บันทึกไว้เพื่อเข้าสู่เว็บไซต์อัปเดต ถอนการติดตั้งเวอร์ชันเก่า และดาวน์โหลดและติดตั้งเวอร์ชันล่าสุด

การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย

1. พิมพ์ผ่านสายเครือข่าย (1) การเชื่อมต่อโดยตรงระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ด้วยสายเครือข่าย เปิดการตั้งค่าหน้าจอสัมผัส เลือก Network & Internet คลิก Ethernet เลือกโหมด Static IP และกำหนดค่าพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง: ตั้งค่าความยาวคำแนะนำเครือข่ายเป็น 24 และกำหนดค่าที่อยู่ IP และเกตเวย์เริ่มต้นตาม LAN ของสภาพแวดล้อมผู้ใช้ ที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสต้องอยู่ในเครือข่ายย่อยเดียวกับที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ (2) การเชื่อมต่อระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ผ่านสวิตช์หรือเราเตอร์

ด้วยวิธีเชื่อมต่อนี้ คุณไม่จำเป็นต้องกำหนดค่าที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสด้วยมือ สวิตช์หรือเราเตอร์จะกำหนดที่อยู่ IP ให้หน้าจอสัมผัสโดยอัตโนมัติ

2. พิมพ์ผ่าน WIFI เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับเราเตอร์ และเชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับ WIFI ของเราเตอร์ เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark คลิก "Not connected" ที่มุมขวามือ คลิกการเชื่อมต่อ WIFI เพิ่มเครื่องพิมพ์ และป้อนชื่อเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP และหมายเลขพอร์ต หมายเลขพอร์ตเริ่มต้นของเครื่องพิมพ์คือ 9100 คลิกยืนยัน เครื่องพิมพ์ที่เพิ่มใหม่จะปรากฏในรายการ คลิก Connect และรอให้ซอฟต์แวร์กลับไปหน้าจอหลัก

ภาคที่แปด: คำอธิบายฟังก์ชันการสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

สร้างเทมเพลต เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File, New, Print template

ดับเบิลคลิกพื้นที่ว่างเพื่อแก้ไขความกว้างและความสูงของเทมเพลต ความละเอียด และโหมดการพิมพ์ ใช้ตัวควบคุมด้านซ้ายเพื่อแก้ไขเทมเพลต

หลังจากวางเนื้อหาแล้ว ดับเบิลคลิกเพื่อแก้ไขคุณสมบัติเฉพาะของเนื้อหา หากรายการเป็นตัวแปร ให้เลือก "Print variable" ในการตั้งค่าทั่วไป หลังจากจัดวางแล้ว คลิก File, Generate print template แก้ไขชื่อไฟล์ และบันทึก

ดาวน์โหลดเทมเพลต เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์ด้วยสาย USB หรือสายเครือข่าย หากดาวน์โหลดผ่านเครือข่าย ตรวจสอบให้เครื่องพิมพ์และคอมพิวเตอร์อยู่ใน LAN เดียวกัน เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File, Download print template เลือกไฟล์ FRM ที่สร้างขึ้นที่มีชื่อเดียวกัน และคลิก Download ตามอินเทอร์เฟซการสื่อสารของคุณ

ระบบจะแจ้งว่าดาวน์โหลดเสร็จสิ้น หลังจากดาวน์โหลดเทมเพลตสำเร็จ ให้เลือกเทมเพลตที่จะพิมพ์บนเครื่องพิมพ์และตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ พร้อมกันนั้นให้ตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ของเครื่องพิมพ์ในเมนูเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าระบบ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ วิธีเลือกเทมเพลตการพิมพ์มีดังนี้ กดปุ่ม Menu เพื่อเข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์ และเข้าสู่ตัวเลือกการพิมพ์เทมเพลต เลือกแถว "Template" และกดปุ่ม "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต และเลือกเทมเพลตที่จะพิมพ์แบบออฟไลน์ เลือกแถว "Mode" และกดปุ่ม "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการโหมด มี 4 โหมดให้เลือก: คำสั่ง FR, ข้อมูลโปรโตคอล, สัญญาณ IO และการสแกนบาร์โค้ด

คำสั่ง FR: คำสั่งเฉพาะของบริษัทเราสำหรับเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: สัญญาณที่ได้รับจากอินเทอร์เฟซ IO ภายนอก คุณต้องเปิดใช้อินเทอร์เฟซภายนอกในเมนูแขนติดฉลาก การสแกนบาร์โค้ด: กระตุ้นโดยเครื่องสแกนบาร์โค้ด USB ที่เชื่อมต่อกับแผงด้านหลังเครื่องพิมพ์ หมายเหตุ: เมื่อเครื่องพิมพ์ไม่ได้อยู่ในโหมดออฟไลน์ ต้องเปลี่ยน "Mode" เป็น "FR command" มีสองวิธีในการเรียกใช้เทมเพลต: การเรียกใช้แบบออนไลน์และการเรียกใช้แบบออฟไลน์ การเรียกใช้แบบออนไลน์ส่งคำสั่งเรียกใช้จากคอมพิวเตอร์โฮสต์ หลังจากเครื่องพิมพ์ได้รับคำสั่ง จะค้นหาไฟล์เทมเพลตที่สอดคล้องกันภายในเครื่องพิมพ์ หรือไฟล์เทมเพลตในไดรฟ์ USB ที่เชื่อมต่อกับอินเทอร์เฟซ USB_HOST แผงด้านหลังเครื่องพิมพ์ (รองรับโดยบางรุ่น) และกำหนดเนื้อหาในโค้ดคำสั่งให้กับตัวแปรในเทมเพลตการพิมพ์ การเรียกใช้แบบออฟไลน์อาศัยสัญญาณภายนอก และสามารถกระตุ้นได้ด้วยอินเทอร์เฟซ IO ภายนอกหรือเครื่องสแกนบาร์โค้ด เนื้อหาตัวแปรสามารถแก้ไขได้โดยใช้แป้นพิมพ์

เรียกใช้เทมเพลต

1. การเรียกใช้แบบออนไลน์ เครื่องพิมพ์รองรับวิธีการสื่อสารสามวิธี: USB, TCP และ RS232 รูปแบบคำสั่งเรียกใช้มีดังนี้: FR"TEST.FRM": ระบุชื่อเทมเพลตที่เรียกใช้ ต้องตามด้วย carriage return และ line feed ("\\r\\n") ? : รูปแบบตายตัว จำเป็นต้องตามด้วย carriage return และ line feed ("\\r\\n") Data1: ข้อมูลของตัวแปรแรก ต้องตามด้วย carriage return และ line feed ("\\r\\n") Data2: ข้อมูลของตัวแปรที่สอง ต้องตามด้วย carriage return และ line feed ("\\r\\n") Data3: ข้อมูลของตัวแปรที่สาม ต้องตามด้วย carriage return และ line feed ("\\r\\n") P1,1: ระบุเริ่มการพิมพ์ รูปแบบตายตัว จำเป็น ต้องตามด้วย carriage return และ line feed ("\\r\\n") หมายเหตุ: หากเทมเพลตมีตัวแปรมากกว่า คุณสามารถแทรกได้ตามลำดับระหว่างบรรทัดที่ห้าและที่หก แต่ละตัวแปรต้องตามด้วย carriage return และ line feed ("\\r\\n") เครื่องหมาย ? และ "" ในคำสั่งต้องป้อนภายใต้วิธีการป้อนข้อมูลภาษาอังกฤษ

2. การเรียกใช้แบบออฟไลน์ เลือกสัญญาณ IO หรือการสแกนบาร์โค้ดเป็นโหมดทริกเกอร์เทมเพลตเพื่อให้เกิดการเรียกใช้แบบออฟไลน์ หากต้องการแก้ไขเนื้อหาเทมเพลตในการเรียกใช้แบบออฟไลน์ ให้ใช้แป้นพิมพ์

เมื่อสร้างเทมเพลตการพิมพ์ด้วย Barlabel ตัวแปรทั่วไปจะถูกเรียงลำดับตามลำดับการสร้างโดยอัตโนมัติ ตัวแปรเวลาและตัวแปรวันที่ไม่เข้าร่วมการเรียงลำดับ หลังจากสร้างเทมเพลตแล้ว ให้ดาวน์โหลดไฟล์เทมเพลตไปยังเครื่องพิมพ์ และเลือกเทมเพลตการพิมพ์ที่จะพิมพ์ตามวิธีเลือกเทมเพลตที่อธิบายข้างต้น ในเมนูตัวแปร ให้ป้อนเนื้อหาตัวแปรด้วยแป้นพิมพ์ในตำแหน่งค่าเริ่มต้นตามลำดับ

ตัวแปรในเทมเพลต คุณสามารถเลือกประเภทตัวแปรบนเครื่องพิมพ์ตามประเภทตัวแปรในเทมเพลต เมื่อเทมเพลตมีตัวแปรเวลาและวันที่ เพียงเพิ่มตัวแปรเวลาและตัวแปรวันที่ในรายการตัวแปรของเทมเพลต ไม่ต้องคำนึงถึงลำดับ

3. ลบเทมเพลต เลือกแถว "Template" และกดปุ่ม "Confirm" เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต เลือกเทมเพลตการพิมพ์ที่จะลบ เลือก Delete และยืนยันการลบ

ภาคที่เก้า: ภาคผนวก

ภาคผนวก 1: คำถามที่พบบ่อยและแนวทางแก้ไข

1. หลังจากพิมพ์ฉลากเสร็จ ฉลากไม่ติดอยู่บนแผ่นติดฉลาก และเครื่องติดฉลากแจ้งเตือนฉลากหาย?

1.1 ตรวจสอบว่าตำแหน่งหยุดพิมพ์ฉลากถูกต้องหรือไม่ ตำแหน่งหยุดพิมพ์ฉลากควรอยู่ห่างจากแผ่นลอกประมาณ 1 mm สำหรับขอบของฉลากถัดไป หากตำแหน่งต่างกันมาก ให้ปรับออฟเซตการป้อน ออฟเซตการป้อนเริ่มต้นคือ 27 mm สำหรับวิธีการปรับ โปรดดู "คู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลาก" หรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ

1.2 ตรวจสอบว่าท่อเป่าลมต้นหรือมุมเป่าไม่เหมาะสมหรือไม่ สำหรับวิธีการปรับ โปรดดู "คู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลาก" หรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ การไหลตกกระดาษาไม่ถูกต้อง: การไหลตกกระดาษาที่ถูกต้อง:

1.3 ตรวจสอบว่าสุญญากาศเพียงพอและมีประสิทธิภาพหรือไม่ หากการดูดฉลากไม่เสถียร ให้พิจารณาเพิ่มหรือลดจำนวนรูอากาศอย่างเหมาะสม หากฉลากใหญ่เกินไป ให้พิจารณาปรับขนาดสุญญากาศเพื่อลดช่วงที่สุญญากาศก่อดำ ป้องกันการดูดแรงเกินไปซึ่งทำให้ฉลากไม่ถูกดันออกอย่างราบรื่น

1.4 ปรับขนาดการม้วนกลับแบบหมุนเวลาผ่านเมนูหน้าจอ (สำหรับบางรุ่นคือความหน่วงสุญญากาศ)

1.5 ตรวจสอบว่าฉลากเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ ฉลากควรเป็นวัสดุฉลากสำหรับการติดฉลาก ห้ามทำลายไลเนอร์ของฉลากและความหนาของฉลากไม่ควรหนาเกินไป

1.6 ตั้งค่าประเภทกระดาษาให้ใช้เซ็นเซอร์สะท้อนแสง

1.7 ความสูงของแผ่นติดฉลากไม่เหมาะสมหรือไม่ขนาดกัน

1.8 การลอกไม่เสถียร การหมุนของเพลาม้วนกลับไม่เสถียร ต้องเพิ่มแรงกดของแผ่นเสียดทานเพลาม้วนกลับ หรือต้องเปลี่ยนใหม่

1.9 ความดันลมต่ำเกินไป พื้นที่แผ่นติดฉลากจึงไม่สามารถสร้างสุญญากาศที่มีประสิทธิภาพ และฉลากตกลงตามแรงโน้มถ่วง

2. จะปรับตำแหน่งเนื้อหาการพิมพ์ที่ไม่แม่นยำได้อย่างไร?

2.1 คุณสามารถปรับออฟเซตแกน X และออฟเซตแกน Y ของเครื่องพิมพ์ผ่านเมนูหน้าจอ โปรดดู "คู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลาก" หรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ

2.2 ปรับเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์

2.3 ตั้งค่าประเภทกระดาษาเป็นเซ็นเซอร์สะท้อนแสง

2.4 หากเปิดหัวพิมพ์ ให้ป้อนฉลากเพิ่มอีกสองสามแผ่นเพื่อให้เครื่องพิมพ์ปรับตัว

3. หลังจากเปลี่ยนเป็นขนาดฉลากอื่น ตำแหน่งการพิมพ์และการติดฉลากไม่แม่นยำ?

3.1 หลังจากเปลี่ยนฉลาก เครื่องพิมพ์ไม่สามารถปรับค่าเกณฑ์เซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติเข้าสู่ช่วงที่เหมาะสมได้ทันที ต้องพิมพ์ฉลาก 5 หรือ 6 แผ่นเพื่อให้ระบบพิมพ์และติดฉลากปรับตัว หลังจากนั้นจะทำงานได้ตามปกติ

3.2 ขนาดฉลากที่จะพิมพ์ไม่สอดคล้องกับขนาดเทมเพลต

4. จะปรับความเร็วการติดฉลากได้อย่างไร? สามารถปรับได้โดยการปรับปริมาณลมเข้าออกของกระบอกสูบนิวเมติก โปรดดูคู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลากหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ

5. เครื่องพิมพ์ไม่รู้จักระดาษาและแสดงข้อผิดพลาดตราดำ ต้องทำอย่างไร?

- 5.1 นานลากออกด้วยมือและกดปุ่มล้าง/กลับเพื่อพิมพ์นลากเพิ่มอีกสองสามแผ่นแล้วดูผล
- 5.2 กระดาษพิมพ์หมด
- 5.3 วัสดุลากขาด หรือช่องว่างก่อนวัสดุลากหายไป
- 5.4 ตั้งค่าขนาดนลากเล็กเกินไป
- 5.5 ปรับเทียบกระดาษในเมนู และทดสอบเส้นโค้งและค่าพารามิเตอร์สูง/ต่ำ
6. เครื่องพิมพ์ติดนลากส่งออก IO อย่างไร?
- 6.1 หลังจากกระตุ้นการพิมพ์ การพิมพ์จะเริ่มและส่งออกกระดบสูง 24V เมื่อพิมพ์เสร็จจะส่งออกกระดบต่ำ
- 6.2 หลังจากกระตุ้นการติดนลาก การติดนลากจะเริ่มและส่งออกกระดบสูง 24V เมื่อติดนลากเสร็จจะส่งออกกระดบต่ำ
- 6.3 สำหรับรายละเอียด โปรดดูคู่มือการใช้งานระบบพิมพ์และติดนลาก
7. หากไม่ต้องการให้ซอฟต์แวร์เปลี่ยนพารามิเตอร์ของเครื่องติดนลาก ต้องทำอย่างไร?
- 7.1 หากไม่อนุญาตให้แก้ไขพารามิเตอร์ใดๆ คุณสามารถเปลี่ยนโหมดการพิมพ์ของเครื่องพิมพ์เป็นโหมดเครื่องพิมพ์ กล่าวคือ ล็อกพารามิเตอร์ทั้งหมดบนเครื่องพิมพ์
- 7.2 หากอนุญาตให้แก้ไขเพียงบางพารามิเตอร์ คุณสามารถล็อกพารามิเตอร์ที่ไม่ต้องการให้เปลี่ยนในชุดคำสั่งโหมดการพิมพ์
8. ส่งข้อมูลการพิมพ์แล้ว แต่เครื่องพิมพ์ไม่พิมพ์?
- 8.1 ตรวจสอบว่าหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดง "Waiting for print data" หรือไม่ หากแสดง "Waiting for print data" แสดงว่าข้อมูลการพิมพ์ยังไม่ถูกส่งมา
- 8.2 หากหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดง "Waiting for print signal" ต้องกระตุ้นสัญญาณ IO การพิมพ์
- 8.3 ตรวจสอบว่าหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดงข้อความแจ้งข้อผิดพลาดหรือไม่ เครื่องพิมพ์ต้องอยู่ในสถานะไม่มีข้อผิดพลาดจึงจะพิมพ์ได้ตามปกติ
- 8.4 หากใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ ตรวจสอบว่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ติดตั้งอย่างถูกต้องหรือไม่
- 8.4 ตรวจสอบว่าสายเชื่อมต่อมีปัญหาหรือไม่
- 8.5 หากไฟข้อมูลกะพริบ แสดงว่าข้อมูลมาถึงแล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่ได้แยกวิเคราะห์ ตรวจสอบว่าชุดคำสั่งที่เลือกในปัจจุบันของเครื่องพิมพ์ถูกต้องหรือไม่ โดยทั่วไปจะใช้ชุดคำสั่ง NSCL
- 8.6 หากเป็นการเชื่อมต่อเครือข่าย ตรวจสอบว่าการกำหนดค่าพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ถูกต้องหรือไม่
9. อะไรทำให้เกิดข้อผิดพลาดริบบอน?
- 9.1 ท่อแกนริบบอนด้านหลังติดตั้งไม่ถูกต้อง
- 9.2 ริบบอนหมด
- 9.3 ไม่ได้ตั้งริบบอนให้ตึงเมื่อปิดหัวพิมพ์
10. ข้อผิดพลาดกระดาษหมด
- 10.1 ตำแหน่งเซ็นเซอร์เยื้องมากเกินไป และวัสดุลากไม่ครอบคลุมเซ็นเซอร์
- 10.2 วัสดุลากหมด หรือวัสดุลากขาดหายบางส่วนตรงกลาง
- 10.3 วัสดุลากค่อนข้างโปรงแสง ต้องปรับเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์
11. วิธีติดตั้งวัสดุสิ้นเปลือง
- 11.1 เมื่อติดตั้งริบบอนและม้วนกระดาษ ให้กดสวิทช์ล็อกเพื่อเปิดหัวพิมพ์ วางวัสดุลากระหว่างแผ่นยึดกระดาษ ติดตั้งส่วนที่ยังไม่ใช้ของริบบอนไว้ด้านล่าง และส่วนที่ใช้แล้วไว้ด้านบน

11.2 เมื่อเปลี่ยนวัสดุฉนวน ให้เปิดส่วนหัวพิมพ์ก่อน ดันตัวล็อกบนแผ่นยึดกระดาษด้านขวาไปข้างหน้าเพื่อแยกแผ่นยึดกระดาษสองข้างออกจากกัน นำกระดาษเก่าออก วางกระดาษใหม่ให้เหมาะสม และยึดวัสดุฉนวนด้วยแผ่นยึดกระดาษ

12. วิธีติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์? คุณสามารถใช้ไดรเวอร์อินเทอร์เน็ตเฟส USB หรือไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย สำหรับไดรเวอร์ USB เพียงทำตามโปรแกรมไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ที่เราให้มาและติดตั้งตามคำแนะนำ ไดรเวอร์พอร์ตเครือข่ายต้องกำหนดค่าพารามิเตอร์เครือข่ายของเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP และพอร์ต ซึ่งสามารถตั้งได้ผ่านปุ่มและหน้าจอแสดงผลของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเรารองรับ Win7 และ Win10 สำหรับวิธีการติดตั้ง โปรดดูคู่มือการติดตั้งด้านขวา

13. วิธีตั้งค่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์?

13.1 ตั้งค่าหน้าพิมพ์ โดยคำนึงถึงทิศทางการพิมพ์

13.2 ตั้งค่าออฟเซตการป้อน

13.3 ตั้งค่าให้ปิดใช้การสนับสนุนสองทิศทาง

13.4 ตั้งค่าตัวเลือกการพิมพ์โดยตรง

14. ภาษาการเขียนโปรแกรมที่เครื่องพิมพ์รองรับหมายความว่าอย่างไร? เพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ภาพที่ต้องการได้อย่างสมบูรณ์แบบ จำเป็นต้องมีภาษาที่อธิบายภาพนี้เพื่อบอกเครื่องพิมพ์ ภาษานี้คือชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับ ภาษาของเครื่องพิมพ์ที่เรารองรับในปัจจุบันคือ NSCL และ TPL สำหรับรายละเอียด โปรดติดต่อฝ่ายสนับสนุนทางเทคนิคของ Nmark

15. ไฟล์เทมเพลตฮาร์ดแวร์ของเครื่องพิมพ์คืออะไร? ไฟล์เทมเพลตของเครื่องพิมพ์คือสตริงที่สร้างขึ้นโดยอัตโนมัติตามชุดคำสั่งสำหรับพิมพ์เนื้อหาฉลากเฉพาะ เนื้อหาตัวแปรไม่สามารถเป็นภาพได้ แต่ต้องเป็นเนื้อหาตัวแปรเฉพาะ ในภายหลังระหว่างการเขียนโปรแกรม การแทนที่เนื้อหานี้จะสร้างเนื้อหาที่ต้องการพิมพ์

16. เหตุใดจึงแนะนำให้ใช้ชุดคำสั่ง TPL สำหรับไฟล์เทมเพลตซอฟต์แวร์ของเครื่องพิมพ์?

ชุดคำสั่ง NSCL อธิบายภาพด้วยเลขฐานสอง หากเปิดด้วยเครื่องมือแก้ไขข้อความบางชนิด ข้อมูลบางส่วนจะถูกแก้ไข ในโหมดไม่บีบอัดของ TPL ข้อมูลภาพสามารถอธิบายได้ด้วยอักขระข้อความ ดังนั้นคุณจึงสามารถใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขทั่วไป เช่น Notepad เพื่อเรียกดูและแก้ไขเทมเพลตบางส่วนได้

17. ความแตกต่างระหว่างซอฟต์แวร์พิมพ์ barlabel, nicelabel และ bartender คืออะไร และใช้งานอย่างไร?

17.1 barlabel เป็นซอฟต์แวร์พิมพ์ที่พัฒนาโดย Shenzhen Aiweima โดยอิสระ การใช้ซอฟต์แวร์นี้ไม่จำเป็นต้องติดตั้งไดรเวอร์ซอฟต์แวร์สามารถจดจำเครื่องพิมพ์ของเราโดยอัตโนมัติ และคุณสามารถแก้ไขฉลากและพิมพ์ได้โดยตรง

17.2 nicelabel เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์พิมพ์บุคคลที่สามที่ร่วมมือกับเรา ไดรเวอร์มาตรฐานของเครื่องพิมพ์ของเราก็พัฒนาโดย nicelabel คุณสามารถเยี่ยมชมเว็บไซต์ทางการของ nicelabel เพื่อเรียนรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับซอฟต์แวร์ nicelabel

17.3 bartender ก็เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์พิมพ์บุคคลที่สาม โดยไม่มีความร่วมมือโดยตรงกับเรา คุณสามารถติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราได้โดยตรงแล้วเรียกใช้ด้วย bartender พารามิเตอร์เครือข่าย ที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่องพิมพ์บางรุ่นสามารถตั้งได้ผ่านปุ่มและหน้าจอแสดงผลของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเรารองรับ Win7 และ Win10

18. ข้อควรระวังสำหรับการติดฉลากขนาดเล็กมีอะไรบ้าง? หากความดันลมต่ำเกินไป ฉลากจะไม่ถูกยึดไว้ และหลุดง่ายระหว่างการติดฉลาก โดยทั่วไปความดันลมอยู่ที่ 0.4 ถึง 0.5 MPa ปัญหา: เครื่องพิมพ์เป็นครั้งคราวแสดงตัวอักษรเพี้ยนหรือผิดปกติ? คำตอบ: ตรวจสอบว่าเปิดใช้การสนับสนุนสองทิศทางของไดรเวอร์เครื่องพิมพ์หรือไม่ หากเปิดใช้ ให้ปิด ปัญหา: การเปลี่ยนแปลงในไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ไม่มีผล? คำตอบ: ตรวจสอบว่ามีสำเนาของไดรเวอร์เครื่องพิมพ์หรือไม่ หากมีสำเนา ต้องเปลี่ยนพารามิเตอร์ทั้งหมด

20. วิธีตั้งค่าเซ็นเซอร์ตรวจจับฉลาก (รีตีโอ)

21. ฟังก์ชันของเซ็นเซอร์แกนติดฉลาก S1, S2, S3 (รีตีโอ)

22. สาเหตุของความไม่แม่นยำแบบสุ่มในการป้อนกระดาษของเครื่องพิมพ์?

22.1 สไลเดอร์ยึดกระดาษภายในเครื่องพิมพ์แน่นเกินไป ทำให้วัสดุฉนวนป้อนไม่ราบรื่น ให้คลายสไลเดอร์ยึดกระดาษ

22.2 แรงดึงของเพลาม้วนกลับมากเกินไป ทำให้วัสดุฉนวนถูกยึดมากเกินไป ให้ปรับแรงกดสปริงเสียดทานของเพลาม้วนกลับ

23. การลอกวัสดุฉนวนไม่ดีเป็นครั้งคราว

23.1 เปลี่ยนเป็นวัสดุฉนวนที่เหมาะสมสำหรับการลอก

23.2 เพิ่มแรงกดของแผ่นเสียดทานเพลาม้วนกลับเพื่อเพิ่มแรงกดบนไลเนอร์ฉนวน

23.3 หากแผ่นเสียดทานเพลาม้วนกลับเสียหาย ให้เปลี่ยนแผ่นเสียดทาน

24. วิธีตรวจสอบความดันลมของระบบพัมพ์และติดฉนวน

24.1 เมื่อความดันลมไม่เพียงพอ เสียงจะเปลี่ยนไปอย่างเห็นได้ชัด ตรวจสอบตำแหน่งที่เชื่อมต่อของชุดกรองลมเข้าซี่อยู่ ระหว่างการใช้งานปกติ ความดันลมควรถึง 0.5

25. ต้องทำอะไรเมื่อระบบพัมพ์และติดฉนวนส่งฉนวนออกมาหลายแผ่นพร้อมกัน

25.1 ตรวจสอบว่าประเภทกระดาษในพารามิเตอร์การพัมพ์ของเครื่องติดฉนวนสอดคล้องกับประเภทฉนวนที่ใช้หรือไม่

25.2 ตรวจสอบขนาดฉนวนที่ตั้งไว้ในพารามิเตอร์การพัมพ์

25.3 ทำการปรับเทียบเซ็นเซอร์บนเครื่องพัมพ์

26. เครื่องพัมพ์ไม่ตอบสนองหลังจากได้รับข้อมูล ให้ค้นหาโหมดติดในเมนู การตั้งค่าจากโรงงาน และตรวจสอบว่าข้อมูลที่เครื่องพัมพ์ได้รับสอดคล้องกับข้อมูลที่ส่งหรือไม่

ภาคผนวก 2: ข้อควรระวัง

- เมื่อใช้เครื่องพัมพ์รุ่นใดๆ ต้องแน่ใจว่าแหล่งจ่ายไฟต่อสายดินแล้ว
- ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดต้องได้รับการบำรุงรักษาตามระยะระหว่างการใช้งาน ควรเช็ดหัวพัมพ์และเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์เป็นประจำ และโครงสร้างทางกลอาจหลวมระหว่างการใช้งานระยะยาวและต้องขันให้แน่น
- ในระหว่างการใช้เครื่องติดฉนวน เนื่องจากจำนวนรูอากาศบนแผ่นติดฉนวนถูกกำหนดโดยขนาดฉนวนวางแผ่น หลังจากเปลี่ยนเป็นวัสดุฉนวนที่เล็กกว่า วัสดุฉนวนอาจไม่เกาะกับแผ่นติดฉนวน และต้องอุดรูอากาศส่วนเกิน
- เมื่อเนื้อหาการพัมพ์เยื้อง ให้ปรับออฟเซตพิกัดอย่างเหมาะสม
- หลังจากตั้งค่าพารามิเตอร์เครือข่ายบนเครื่องพัมพ์แต่ละครั้ง ต้องปิดเครื่องและรีเซ็ตสำหรับบันทึกพารามิเตอร์เครือข่าย
- หลังจากติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพัมพ์ ต้องปิดใช้การสนับสนุนสองทิศทางสำหรับพอร์ตเครื่องพัมพ์ในคุณสมบัติเครื่องพัมพ์ หากไม่ปิดใช้การสนับสนุนสองทิศทาง เครื่องพัมพ์อาจรายงานข้อผิดพลาดหลังจากได้รับงานพัมพ์
- เมื่อแก้ไขพารามิเตอร์เซนติดฉนวน ให้ปิดเครื่องก่อน จากนั้นกดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดเครื่อง มิฉะนั้นจะไม่สามารถแก้ไขพารามิเตอร์เซนติดฉนวนในสถานะปลดล็อกได้
- เมื่อติดตั้งวัสดุฉนวน ตรวจสอบให้วัสดุฉนวนถูกยึดตรงกลางบล็อกยึดกระดาษ มิฉะนั้นวัสดุฉนวนจะเลื่อนหลุดระหว่างการพัมพ์ ทำให้ตำแหน่งการพัมพ์เยื้อง

หรือแจ้งเตือนกระดาษหมด

คำอธิบายศัพท์ในคู่มือ

1. การพัมพ์ความร้อน (การพัมพ์ความร้อนโดยตรง): วิธีการพัมพ์ที่ใช้ฉนวนความร้อน พื้นผิวกระดาษมีสารเคลือบความร้อนที่เข้มข้นเมื่อได้รับความร้อน วิธีนี้ไม่ต้องใช้รีบบอน แต่ความหนาแน่นต่ำและไม่สามารถทนต่อแสงแดดได้ เมื่อพัมพ์ด้วยวิธีนี้ เครื่องพัมพ์ต้องตั้งค่าเป็นโหมดนี้ด้วย มิฉะนั้นจะรายงานข้อผิดพลาดรีบบอน
2. การพัมพ์ถ่ายโอนความร้อน (การพัมพ์ด้วยรีบบอน): วิธีการพัมพ์ที่ต้องใช้รีบบอน ฉนวนไม่ต้องมีสารเคลือบความร้อน และเนื้อหาที่พัมพ์ไม่สูญหายง่าย มีวัสดุฉนวนและวัสดุรีบบอนหลายชนิด เนื่องจากวัสดุของเราผ่านการทดสอบประสิทธิภาพต่างๆ และเป็นไปตามข้อกำหนดการพัมพ์และการติดฉนวน เราจึงแนะนำให้ใช้ฉนวนและรีบบอนซีรีส์ Nmark ด้วยวิธีนี้ เครื่องพัมพ์ต้องตั้งค่าเป็นโหมดการพัมพ์ถ่ายโอนความร้อน มิฉะนั้นเมื่อไม่มีรีบบอน เครื่องพัมพ์จะไม่แจ้งเตือน
3. ฉนวนความร้อน: ฉนวนที่มีสารเคลือบความร้อน ไม่ต้องใช้รีบบอนและสามารถพัมพ์ได้โดยตรง

4. ริปบอน: ใช้สำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน ผ่านการให้ความร้อนของหัวพิมพ์ พงหมึกบนริปบอนจะถูกถ่ายโอนไปยังวัสดุฉลาก ริปบอนแบ่งออกเป็นสามวัสดุหลัก: แร็กซ์ แร็กซ์/เรซิน และเรซิน Nmark มีผลิตภัณฑ์ที่วัสดุที่สอดคล้องกัน ฉลากที่พิมพ์ด้วยริปบอนมีความทนทาน พร้อมข้อความและกราฟิกที่ชัดเจน
 5. เซ็นเซอร์ตราด้า (เซ็นเซอร์สะท้อนแสง, เซ็นเซอร์ตราด้า): อยู่ห่างจากลูกกลิ้งประมาณหนึ่งเซนติเมตรและสามารถเลื่อนซ้ายขวาได้ เซ็นเซอร์นี้ต้องอยู่ใต้วัสดุฉลาก และใช้ตรวจจับช่องว่างฉลากเพื่อให้ได้ตำแหน่งฉลากที่แม่นยำ เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปเลือกเซ็นเซอร์ตราด้าและไม่เลือกเซ็นเซอร์อื่น
 6. เซ็นเซอร์ทะลุผ่าน (ฉลากที่มีช่องว่าง): เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปไม่เลือกเซ็นเซอร์นี้
 7. ค่าเกณฑ์ตราด้า: หมายถึงค่าแรงดันไฟฟ้าตรวจจับที่เครื่องพิมพ์ใช้แยกแยะส่วนตราด้าและส่วนฉลาก โดยทั่วไปคือค่าเฉลี่ยของค่าแรงดันไฟฟ้าเมื่อเซ็นเซอร์รับรู้ส่วนตราด้า (ส่วนช่องว่างฉลาก) และค่าแรงดันไฟฟ้าเมื่อรับรู้ส่วนฉลาก
 8. การลอก: หมายถึงการแยกฉลากออกจากไลเนอร์เพื่อการติดฉลาก
 9. โหมดจำนวนการพิมพ์แบบไม่ควบคุม / แบบควบคุม: เมื่อจำนวนฉลากที่ลูกคำพิมพ์ไม่คงที่ เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ฉลากเดิมโดยอัตโนมัติจนกว่าลูกคำจะส่งฉลากถัดไป ในโหมดควบคุม เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ตามจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา
 10. การพิมพ์เทมเพลต: หมายถึงการแก้ไขเทมเพลตล่วงหน้าด้วยซอฟต์แวร์ Nmark Barlabel กำหนดตัวแปรที่ต้องการ จากนั้นดาวน์โหลดเทมเพลตลงในเครื่องพิมพ์
 11. ความละเอียดการพิมพ์: ความละเอียดของหัวพิมพ์ในแกนพิมพ์ของเครื่องพิมพ์ ปัจจุบันรองรับความละเอียดการพิมพ์ 203 dpi, 306 dpi และ 600 dpi ยิ่งความละเอียดสูง เนื้อหาที่พิมพ์จะละเอียดขึ้นและมีโอกาสเห็นขอบหยักน้อยลง หากพิมพ์บาร์โค้ด ความยาวบาร์โค้ดรวมสามารถสั้นลงได้ โดยทั่วไปแนะนำความละเอียด 203 dpi และ 306 dpi ความละเอียด 600 dpi ส่งผลต่อความเร็วการพิมพ์และเพิ่มต้นทุนเครื่องพิมพ์
 12. หัวพิมพ์: หัวพิมพ์เป็นส่วนหลักของเครื่องพิมพ์และเป็นชิ้นส่วนที่สึกหรอด้วย สึกหรอจากการเสียดสีของวัสดุฉลากและต้องเปลี่ยนหลังจากพิมพ์ครบระยะทางหนึ่ง
 13. เซ็นเซอร์รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก S1: อยู่ที่ส่วนบนของกระบอกลูกกลิ้งนิวมติก หลังจากแผ่นติดฉลากกลับสู่ตำแหน่งเดิม เซ็นเซอร์นี้จะติดสว่าง และเครื่องติดฉลากจะถือว่าแผ่นติดฉลากกลับสู่ตำแหน่งเดิมแล้ว เครื่องพิมพ์จึงสามารถเริ่มพิมพ์และลอกได้
 14. เซ็นเซอร์ตรวจจับการมีอยู่ของฉลาก S2: อยู่บนแผ่นติดฉลาก ใช้ทดสอบว่ามีฉลากอยู่บนแผ่นติดฉลากหรือไม่ โดยปกติหลังจากกลอกฉลากแล้ว ฉลากควรเกาะอยู่บนแผ่นติดฉลากและเซ็นเซอร์ควรติดสว่าง หลังจากแผ่นติดฉลากติดฉลากเสร็จ ไฟนี้ควรดับ มิฉะนั้นเครื่องติดฉลากจะรายงานข้อผิดพลาดเซ็นเซอร์ S2
 15. เซ็นเซอร์ติดฉลากเสร็จสมบูรณ์ S3: อยู่ในช่องว่างของบล็อกยึดหัวติดฉลาก ใช้ทดสอบแรงกดการติดฉลาก เมื่อแรงกดการติดฉลากถึงค่าหนึ่ง เซ็นเซอร์นี้จะถูกกระตุ้น และเครื่องติดฉลากจะถือว่าติดฉลากเสร็จสมบูรณ์
 16. แผ่นติดฉลาก (แผ่นดูดฉลาก): อยู่ที่ปลายแขนติดฉลาก ใช้ดูดฉลาก ด้วยการดูดด้วยสุญญากาศ
 17. แขนติดฉลาก: ชุดกระบอกลูกกลิ้งนิวมติกและรางนำที่ใช้สำหรับการติดฉลาก ความยาวสามารถปรับแต่งได้
- (หน้าว่าง - ไม่มีเนื้อหาในเอกสารต้นฉบับ)

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. Room 908, Building 2, Fengchao Kechuang Factory, No. 60 Zhanhui Road, Xitian Community, Gongming Street, Guangming District, Shenzhen รหัสไปรษณีย์: 518102 โทร: 4006018009 เว็บไซต์: <http://www.n-mark.cn>