

Nmark

ระบบพิมพ์และติดฉลาก V420T / V430T / V460T

คู่มือผู้ใช้

ฉบับภาษาไทย (แปลจากฉบับภาษาอังกฤษ)

คำแปลภาษาอังกฤษของเอกสารต้นฉบับ Nmark (ชื่อบนปก: V4X0BT)

สารบัญ

คู่มือผลิตภัณฑ์ ส่วนการติดตามด้านบน / ด้านข้าง ข้อมูลจำเพาะของการติดตามด้านบน / ด้านข้าง	
..... 6 การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดตามด้านบน / ด้านข้าง	7 การแก้
ปัญหาข้อผิดพลาดทั่วไปของการติดตามด้านบน / ด้านข้าง	10 ส่วนการใช้งานและการควบคุม การเชื่อมต่อ
ซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดตาม	20 การเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์
..... 23 คำอธิบายแผงควบคุม	30 ส่วนการติดตามแบบชุด ข้อมูลจำเพาะของเครื่องติดตามแบบชุด
..... 12 การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดตามแบบชุด	13 ส่วนการติดตามด้วย
ไฟฟ้า ข้อมูลจำเพาะของเครื่องติดตามด้วยไฟฟ้า	15 การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดตามด้วย
ไฟฟ้า	16 ส่วนการติดตาม RFID ข้อมูลจำเพาะของเครื่องติดตาม RFID
..... 18 การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดตาม RFID	19 การติดตั้งไดรเวอร์
..... 36	
1. ดาวน์โหลดไดรเวอร์	36
2. ติดตั้งไดรเวอร์	37
3. การตั้งค่าไดรเวอร์	45 แนวทางแก้ไขการป้อนผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม
Nmark และระบบพิมพ์และติดตาม	47
1. การพิมพ์ออนไลน์	47
2. เหมเพลตออฟไลน์	47
3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์ออนไลน์	48
4. การสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับเหมเพลตออฟไลน์	53 คำแนะนำการแจ้งเตือนรีบบอนของระบบพิมพ์และ
ติดตาม Nmark	46

สารบัญ (ต่อ)

การสร้างและเรียกใช้เหมเพลตการพิมพ์ Barlabel	67
1. สร้างเหมเพลตใหม่	67
2. ดาวน์โหลดเหมเพลต	69
3. เรียกใช้เหมเพลต	71 คำแนะนำซอฟต์แวร์การพิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส
..... 62	
1. แนะนำซอฟต์แวร์	62
2. ขั้นตอนการใช้งาน	62
3. วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์	65
4. การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย	65 ภาคผนวก
..... 72 ภาคผนวก 1: ปัญหาทั่วไปและแนวทางแก้ไข	72 ภาค
ผนวก 2: ข้อควรระวัง	76 เอกสารอ้างอิงพารามิเตอร์ของระบบพิมพ์และติดตาม Nmark
..... 54 คู่มือการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดตาม Nmark ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม	56
โปรแกรมอัปเดต Ptools	59

ส่วนการติดตามด้านบน / ด้านข้าง

คำอธิบายผลิตภัณฑ์ ส่วนนี้อธิบายโดยย่อเกี่ยวกับระบบพิมพ์และติดตามด้านบนและด้านข้าง ตลอดจนส่วนประกอบต่างๆ

ส่วนการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านบน โครงสร้างโดยรวมของการติดฉลากด้านข้าง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ข้อมูลจำเพาะของการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

1. รายการอุปกรณ์ของการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

1.1 เครื่องพิมพ์ (เอนจินการพิมพ์)

1.2 แขนติดฉลาก

1.3 แผ่นติดฉลาก

2. ประสิทธิภาพการพิมพ์ของการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

2.2 ความละเอียด: 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi (V420BT / V430BT)

2.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 200 mm

2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m

2.5 ความยาวรีบบอน: 300 m (V420BT / V430BT)

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

2.7 ความกว้างการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

2.8 ความสูงการพิมพ์สูงสุด: 400 mm

3. ประสิทธิภาพการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

3.1 ชนิดแขนติดฉลาก: กระบอกสูบนิวเมติก

3.2 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากแบบแทมป์

3.3 ทิศทางการติดฉลาก: การติดฉลากด้านบนแนวตั้ง / การติดฉลากด้านข้าง

3.4 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 200 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\r\n // เริ่มการพิมพ์ DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // เริ่มการติดฉลาก

3.7 รอบการผลิต: ≥ 4 s/ฉลาก

3.8 ระยะชัก: 0-90 mm. หากต้องการระยะชักที่ยาวขึ้น โปรดติดต่อวิศวกรฝ่ายขายเพื่อยืนยัน

4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลากสำหรับการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NPL

4.2 แหล่งข้อมูล: อินพุตเครือข่าย, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บน Windows PC; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์แทมป์

5. การรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 เครื่องพิมพ์และตัวเครื่องติดฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่จำเป็น

6.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

1. อุปกรณ์ใช้ไฟ AC 220 V

2. ใช้แรงดันลมจ่าย 0.8-1 MPa, อัตราการไหลของลม 60 L/min, เส้นผ่านศูนย์กลางท่อ 8 mm

3. คำแนะนำการเชื่อมต่อลมจ่ายและชุดบำบัดอากาศ:

1) สำหรับการติดตั้งครั้งแรก ให้เสียบท่อลมจ่ายขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก 8 mm เข้ากับพอร์ตลมจ่าย และปรับเกววัดแรงดันให้อยู่ที่ 0.4-0.5 MPa เพื่อให้จ่ายลมไปยังเครื่องกำเนิดสุญญากาศได้อย่างเสถียร

2) ในการปรับแรงดัน ให้ยกปั๊มวาล์วลดแรงดันขึ้นแล้วหมุนตามเข็มนาฬิกาเพื่อเพิ่มแรงดัน หมุนทวนเข็มนาฬิกาเพื่อลดแรงดัน เมื่อปรับเสร็จให้กดปุ่มลงเพื่อล็อก

3) ในภาพ วาล์วปล่อยแรงดันตกค้างอยู่ในสถานะปิด ให้กดปุ่มลงแล้วหมุนตามเข็มนาฬิกา 90 องศา เพื่อเชื่อมต่อลมจ่ายเข้ากับเครื่องติดฉลาก แผ่นรับฉลากจะยกขึ้นไปยังตำแหน่งรับฉลาก (หมายเหตุ: การเปิดวาล์วปล่อยแรงดันตกค้างจะทำให้แผ่นรับฉลากยกขึ้น และการปิดจะทำให้แผ่นลดลง - ระวังการชนกันเพื่อไม่ให้อุปกรณ์เสียหายหรือบุคลากรได้รับบาดเจ็บ!)

4) ตรวจสอบน้ำในกรองอากาศทุกวัน หากกรองอากาศมีน้ำเต็ม ให้ปิดลมจ่ายหลัก ปิดวาล์วปล่อยแรงดันตกค้าง จากนั้นปล่อยแรงดันและระบายน้ำ กรองอากาศจะระบายน้ำโดยอัตโนมัติหลังจากปล่อยแรงดันแล้ว

4. บำรุงรักษาปั๊มลมเป็นประจำ - ระบายน้ำและน้ำมัน - เพื่อให้ลมจ่ายสะอาดและไม่ขึ้นเกินไป

5. สำหรับการใช้งานครั้งแรก ให้ตรวจสอบความสูงระหว่างแผ่นรับฉลากกับแผ่นลอก (ปรับเป็น 0-1.5 mm) และช่องว่างด้านหน้า/ด้านหลัง (2.5-5 mm) หลังจากปรับแล้ว ให้ปิดลมจ่ายและเลื่อนแผ่นรับฉลากขึ้นลงด้วยมือเพื่อยืนยันว่าไม่ขัดกับแผ่นลอก เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายต่อชิ้นส่วน ในการปรับช่องว่างซ้าย/ขวา ให้คลายสกรูยึดของบล็อก L เลื่อนบล็อก L ไปยังตำแหน่งที่ต้องการ แล้วขันสกรูให้แน่น ในการปรับความสูงขึ้น/ลง ให้คลายสกรูสองตัวที่ยึดบล็อกเลื่อนแล้วหมุนสกรูปรับด้านบน - หมุนทวนเข็มนาฬิกาจะเลื่อนแผ่นติดฉลากลง หมุนตามเข็มนาฬิกาจะเลื่อนแผ่นรับฉลากขึ้น ดูแผนภาพ ปั๊มวาล์วลดแรงดัน พอร์ตลมจ่าย (ท่อ 8 mm) เกววัดแรงดัน วาล์วปล่อยแรงดันตกค้าง แสดงในสถานะปิด พอร์ตระบายน้ำ (เสียบท่อ 8 mm เพื่อระบายน้ำ) กรอง

ส่วนการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

6. ในการใช้งานครั้งแรก หลังจากเปิดเครื่องและเชื่อมต่อลมจ่าย ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ตำแหน่งเริ่มต้น S1, เซ็นเซอร์ตรวจการติดฉลาก S2 และเซ็นเซอร์ตรวจการมีอยู่ของฉลาก S3 ทำงานถูกต้องหรือไม่ หลังจากเปิดเครื่องและเชื่อมต่อลมแล้ว เซ็นเซอร์ตำแหน่งเริ่มต้น S1 จะติดค้างอยู่ ระหว่างการป้อนวัสดุฉลาก เมื่อฉลากที่ลอกแล้วบังเซ็นเซอร์ตรวจการมีอยู่ของฉลาก S3 ไฟ LED ทั้งสีแดงและสีเขียวของกล่องควบคุมแอมพลิฟายเออร์จะติดขึ้น เซ็นเซอร์ตรวจการติดฉลาก S2 จะติดขึ้นเมื่อสัมผัสกับวัตถุ หลังจากทริกเกอร์แล้ว เซ็นติดฉลากจะถอยกลับ หมายเหตุ: หากเซ็นเซอร์ตำแหน่งเริ่มต้นชำรุด เครื่องจะรายงานข้อผิดพลาด S1 เมื่อติดฉลาก หากการติดฉลากไม่เสร็จสมบูรณ์ตามปกติ มักจะรายงานข้อผิดพลาด S2

ส่วนการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

7. ใส่ใจตำแหน่งและวิธีการร้อยวัสดุฉลากระหว่างการใช้งาน ให้ร้อยวัสดุฉลากตามเส้นทางที่แสดงในแผนภาพ - เฉพาะการร้อยที่ถูกต้องเท่านั้นจะไม่ส่งผลต่อการทำงานปกติ ตัวอย่างเช่น หากร้อยวัสดุฉลากไว้ด้านหน้าท่อเป่าลมและบังรูป ฉลากจะหลุดร่วงระหว่างการพิมพ์

8. เส้นทางการติดตั้งรีบบอน:

9. (ตำแหน่งตามที่แสดงในภาพ) เมื่อติดตั้งแล้ว ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ตรวจการติดฉลาก S2 ติดขึ้นเมื่อสัมผัสกับวัตถุที่ติดฉลากหรือไม่ เมื่อไม่มีวัตถุอยู่ด้านล่าง แขนติดฉลากจะเลื่อนลงจนสุดระยะชักและหยุด ค้างไว้ชั่วคราว (5 s) แล้วถอยกลับโดยอัตโนมัติ และเครื่องจะรายงานการแจ้งเตือนข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก S2

10. ระหว่างการใช้งาน หากแผ่นติดฉลากไม่สัมผัสกับวัตถุที่ติดฉลากและฉลากหลุดออกจากแผ่นรับฉลาก กระบอกสูบจะถอยกลับ และรายงานการแจ้งเตือนข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก S2 (ดู 'ข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก S2' ในหัวข้อการแก้ปัญหาข้อผิดพลาดทั่วไป)

การแก้ปัญหาข้อผิดพลาดทั่วไปของการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

อาการข้อผิดพลาด / แนวทางแก้ไข

1. ไม่สามารถยึดฉลากไว้บนแผ่นรับฉลากได้ ท่อเป่าลมถูกบ่งระหว่างการติดตั้งฉลาก โปรดดูข้อ 7 ข้างต้นเพื่อแก้ไขข้อผิดพลาดนี้
2. ตำแหน่งการติดฉลาก / ตำแหน่งการพิมพ์ไม่ถูกต้องระหว่างการพิมพ์ ให้ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม FEED ค้างไว้แล้วเปิดเครื่อง ปลดปล่อยปุ่มเมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ เครื่องพิมพ์จะสอบเทียบวัสดุฉลากโดยอัตโนมัติ เมื่อหยุดแสดงว่าการสอบเทียบเสร็จสมบูรณ์ ให้พิมพ์และตรวจสอบว่าตำแหน่งการพิมพ์และตำแหน่งการติดฉลากถูกต้องหรือไม่
3. จอแสดงผลแสดงข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก ให้กดปุ่ม FEED เพื่อล้างข้อผิดพลาดนี้ ตรวจสอบเซ็นเซอร์ที่เกี่ยวข้อง S1, S2 และ S3 โปรดดูข้อ 8, 9 และ 10 ข้างต้น หากยังไม่แก้ไขได้ โปรดติดต่อผู้ผลิต
4. ข้อผิดพลาดรีบบอน ให้กดปุ่ม FEED สองสามครั้งเพื่อล้างข้อผิดพลาดนี้ เมื่อติดตั้ง ให้ดึงรีบบอนให้ตึงและอย่าให้หย่อนมากเกินไป
5. ไม่มีรีบบอน หากรีบบอนใช้หมดแล้ว ให้เปลี่ยนรีบบอนใหม่ ตรวจสอบการตั้งค่าพารามิเตอร์การพิมพ์ เมื่อใช้รีบบอน ต้องเลือกการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน
6. เครื่องไม่สามารถเปิดเครื่องได้
 1. ตรวจสอบว่าแหล่งจ่ายไฟปกติและเป็นไปตามข้อกำหนดการจ่ายไฟ 220 V หรือไม่
 2. หากแหล่งจ่ายไฟปกติแต่ยังไม่เปิดเครื่องไม่ได้ โปรดติดต่อผู้ผลิต
7. คุณภาพการพิมพ์ไม่ดี
 1. ปรับความเข้มข้นการพิมพ์หรือความเร็วการพิมพ์
 2. หัวพิมพ์สกปรก: ทำความสะอาดหัวพิมพ์
8. จุดพิมพ์ขาดหาย
 1. หัวพิมพ์สกปรก: ทำความสะอาดหัวพิมพ์
 2. หัวพิมพ์เสียหาย: ปิดเครื่องพิมพ์และติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย
9. ข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก S2
 1. ไฟ LED ของกล่องควบคุมแอมพลิฟายเออร์เซ็นเซอร์ตรวจการติดฉลาก S2 ติดค้างอยู่
 2. เซ็นเซอร์ตรวจการติดฉลาก S2 ถูกติดตั้งสูงหรือต่ำเกินไป
 3. ตรวจสอบว่าแขนติดฉลากดันฉลากให้สัมผัสกับวัตถุ ติดลงบนพื้นผิวแล้วถอยกลับหรือไม่ หากเหตุเพิ่มเติม
11. ผลของอัตราการเป่าลมต่อการติดฉลาก: หากอัตราการไหลของลมสูงเกินไปหรือลมเป่าไม่เหมาะสม ฉลากอาจถูกเป่าหลุดออกไป หากอัตราการไหลของลมต่ำเกินไปหรือลมเป่าไม่เหมาะสม ฉลากอาจไม่ติดอยู่บนแผ่นรับฉลากและหลุดร่วง โดยทั่วไปให้สังเกตและปรับอัตราการเป่าลมเพื่อให้ฉลากที่ลอกแล้วคงอยู่บนแผ่นรับฉลากและเคลื่อนไปยังส่วนล่างของแผ่น
12. หมายเหตุ: การตรวจสอบก่อนใช้งานยังใช้ได้กับการตรวจหาข้อผิดพลาดในงานประจำวันด้วย
13. สำหรับข้อผิดพลาดทางไฟฟ้า/กลไก เช่น วาล์วโซลินอยด์หรือเครื่องกำเนิดสัญญาณ ที่ต้องเปิดฝาครอบเพื่อตรวจสอบ โปรดติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย
14. ต้องยึดเครื่องติดฉลากตามข้อกำหนด มิฉะนั้นอาจถูกยกขึ้นและก่อให้เกิดอันตราย

ส่วนการติดฉลากแบบชุด

ส่วนนี้อธิบายโดยย่อเกี่ยวกับระบบพิมพ์และติดฉลากแบบชุดและส่วนประกอบต่างๆ

ข้อมูลจำเพาะของเครื่องติดฉลากแบบชุด

โครงสร้างโดยรวมของเครื่องติดฉลากแบบชุด

1. รายการอุปกรณ์

1.1 เครื่องพิมพ์ (เอนจินการพิมพ์)

1.2 แขนติดฉลาก

2. ประสิทธิภาพการพิมพ์ของการติดฉลากแบบชุด

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

2.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 200 mm

2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m

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

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

2.7 ความกว้างการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

2.8 ความสูงการพิมพ์สูงสุด: 400 mm

3. ประสิทธิภาพการติดฉลากแบบชุด

3.1 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากแบบชุด

3.2 ทิศทางการติดฉลาก: แนวนอน

3.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 200 mm

3.4 สัญญาณภายนอก: อินพุต 1: ทรiggerการพิมพ์เอาต์พุต 1: พิมพ์เสร็จ อินพุต 2: ทรiggerการติดฉลาก เอาต์พุต 2: ติดฉลากเสร็จ อินพุต 3: ล้างข้อมูล เอาต์พุต 3: สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด

4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลากสำหรับการติดฉลากแบบชุด

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NPL

4.2 แหล่งข้อมูล: อินพุตเครือข่าย, อินพุต USB, อินพุตออนไลน์

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บน Windows PC; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์แทมเพลต

5. การรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 เครื่องพิมพ์และตัวเครื่องติดฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่จำเป็น

6.1 ริบบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลากแบบชุด

1. อุปกรณ์ใช้ไฟ AC 220 V

2. การตั้งค่าครั้งแรก:

- 1) ตั้งค่าขนาดฉลากในพารามิเตอร์การพิมพ์ให้ตรงกับฉลากจริง (ความกว้างและความสูง): เมนู > พารามิเตอร์การพิมพ์ > ความสูงฉลาก (ความกว้างฉลาก)
 - 2) ติดตั้งวัสดุฉลากตามที่แสดงในภาพ
 - 3) การทดสอบเบื้องต้น: เสียบเซ็นเซอร์ทริกเกอร์การพิมพ์เข้ากับพอร์ตสัญญาณการพิมพ์บนแผงด้านหลัง ปุ่ม: เมนู > แขนติดฉลาก > พารามิเตอร์ > โหมดออฟไลน์ (ค่าเริ่มต้นจากโรงงานคือเปิดใช้งานการพิมพ์) บังเซ็นเซอร์เพื่อป้องกันวัสดุฉลากและติดฉลากหลายๆ ดวง หลังจากตำแหน่งหยุดฉลากคงที่แล้ว ให้ปรับตำแหน่งหยุดฉลาก หมายเหตุ: นำฉลากที่ลอกออกแต่ละดวงออกทันทีเพื่อไม่ให้ติดกับวัตถุอื่น
 - 4) การปรับตำแหน่งหยุดฉลาก: ปรับลูกกลิ้งนำวัสดุฉลากไปข้างหน้าหรือข้างหลัง เพื่อให้ตำแหน่งหยุดฉลากอยู่ห่างจากตำแหน่งลอก 1-3 mm หรือตามที่ต้องการจริง ให้ส่วนล่างของแผ่นลอกอยู่ใกล้กับวัตถุที่ติดฉลากมากที่สุดเท่าที่ทำได้ (1-5 mm) ลูกกลิ้งนำวัสดุฉลากสำหรับปรับตำแหน่งฉลาก
3. เมื่อใช้เครื่องติดฉลากแบบชุดร่วมกับสายการผลิต ให้ตั้งค่าความเร็วการพิมพ์เป็น 2-6 (50-150 mm/s) ความเร็วการพิมพ์ต้องมากกว่าความเร็วสายพานลำเลียงของสายการผลิต

ส่วนการติดฉลากด้วยไฟฟ้า

ส่วนนี้อธิบายโดยย่อเกี่ยวกับระบบพิมพ์และติดฉลากด้วยไฟฟ้าและส่วนประกอบต่างๆ

ข้อมูลจำเพาะของเครื่องติดฉลากด้วยไฟฟ้า

โครงสร้างโดยรวมของเครื่องติดฉลากด้วยไฟฟ้า

1. รายการอุปกรณ์

1.1 เครื่องพิมพ์ (เอนจินการพิมพ์)

1.2 แขนติดฉลาก

2. ประสิทธิภาพการพิมพ์ของการติดฉลากด้วยไฟฟ้า

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

2.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 200 mm

2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m

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

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

2.7 ความกว้างการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

2.8 ความสูงการพิมพ์สูงสุด: 150 mm

3. ประสิทธิภาพการติดฉลากด้วยไฟฟ้า

3.1 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากด้วยไฟฟ้า

3.2 ทิศทางการติดตั้งฉลาก: แนวนอน

3.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 200 mm

3.4 สัญญาณภายนอก: อินพุต 1: ทริกเกอร์การพิมพ์ เอาต์พุต 1: พิมพ์เสร็จ อินพุต 2: ทริกเกอร์การติดตั้งฉลาก เอาต์พุต 2: ติดฉลากเสร็จ อินพุต 3: ล้างข้อมูล เอาต์พุต 3: สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด

4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดตั้งฉลากสำหรับการติดตั้งฉลากด้วยไฟฟ้า

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NPL

4.2 แหล่งข้อมูล: อินพุตเครือข่าย, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดตั้งฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บน Windows PC; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์แทมเพลต

5. การรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 เครื่องพิมพ์และตัวเครื่องติดตั้งฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่จำเป็น

6.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดตั้งฉลากด้วยไฟฟ้า

1. อุปกรณ์ใช้ไฟ AC 220 V

2. การตั้งค่าครั้งแรก:

1) ตั้งค่าขนาดฉลากในพารามิเตอร์การพิมพ์ให้ตรงกับฉลากจริง (ความกว้างและความสูง): เมนู > 3 พารามิเตอร์การพิมพ์ > ความสูงฉลาก (ความกว้างฉลาก)

2) ติดตั้งวัสดุฉลากและริปบอน

1) หากเซ็นเซอร์ตรวจจับวัตถุไม่ตรวจพบวัตถุ แขนติดตั้งฉลากจะเลื่อนลงจนสุด ในโหมดทดสอบให้กดปุ่ม Menu/OK เพื่อล้างการแจ้งเตือน ในโหมดพิมพ์ข้อมูลให้กดปุ่ม Clear/Return เพื่อล้างการแจ้งเตือน ตรวจสอบและนำฉลากที่ผิดพลาดออก

2) หากเซ็นเซอร์ตรวจจับวัตถุไม่ตรวจพบวัตถุ และแขนติดตั้งฉลากเลื่อนลงจนแผ่นรับฉลากสัมผัสกับวัตถุ อุปกรณ์จะแจ้งเตือนมอเตอร์อาจส่งเสียงผิดปกติ และหลังจากหยุดชั่วคราวแขนติดตั้งฉลากจะกลับไปยังตำแหน่งรับฉลากและแจ้งเตือน ในโหมดทดสอบให้กดปุ่ม Menu/OK เพื่อล้างการแจ้งเตือน ในโหมดพิมพ์ข้อมูลให้กดปุ่ม Clear/Return เพื่อล้างการแจ้งเตือน ตรวจสอบและนำฉลากที่ผิดพลาดออก

3) เมื่อเปลี่ยนริปบอนหรือวัสดุฉลาก (ซึ่งต้องยกหัวพิมพ์ขึ้น) ฉลากสองดวงแรกอาจพิมพ์ในตำแหน่งที่ไม่ถูกต้อง เมื่อการพิมพ์/การติดตั้งฉลากล้มเหลว ให้รับนำฉลากที่ยังไม่ได้ติดออกและล้างการแจ้งเตือน

3) การทดสอบเบื้องต้น: เมื่อเปิดเครื่อง แขนติดตั้งฉลากจะกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นโดยอัตโนมัติ และแผ่นรับฉลากจะหยุดที่ตำแหน่งรับฉลาก การใช้งานจะแสดงผล: เมนูหลัก > 8 แขนติดตั้งฉลาก > โหมดทดสอบเดี่ยว แต่ละครั้งที่กดจะติดตั้งฉลากหนึ่งดวง

3. หมายเหตุปัญหาทั่วไป:

ส่วนการติดตั้งฉลาก RFID

ส่วนนี้อธิบายโดยย่อเกี่ยวกับระบบพิมพ์และติดตั้งฉลาก RFID และส่วนประกอบต่างๆ

ข้อมูลจำเพาะของเครื่องติดฉลาก RFID

โครงสร้างโดยรวมของเครื่องติดฉลาก RFID

1. รายการอุปกรณ์ของการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

1.1 เครื่องพิมพ์ (เอนจินการพิมพ์)

1.2 แขนติดฉลาก

1.3 แผ่นรับฉลากและโมดูล RFID

2. ประสิทธิภาพการพิมพ์ RFID

2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง

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

2.3 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 200 mm

2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m

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

2.6 ความเร็วการพิมพ์: 100 mm/s / 100 mm/s (V420BT / V430BT)

2.7 ความกว้างการพิมพ์สูงสุด: 104 mm

2.8 ความสูงการพิมพ์สูงสุด: 25 mm

3. ประสิทธิภาพการติดฉลากด้านบน / ด้านข้าง

3.1 ชนิดแขนติดฉลาก: กระบอกสูบนิวเมติก

3.2 วิธีการติดฉลาก: การติดฉลากแบบแทมป์

3.3 ทิศทางการติดฉลาก: การติดฉลากด้านบนแนวตั้ง

3.4 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 25 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\r\n // เริ่มการพิมพ์ DIAGNOSTIC LABARM 105 2\r\n // เริ่มการติดฉลาก

3.7 รอบการผลิต: > = 4 s/ฉลาก

4. ซอฟต์แวร์พิมพ์และติดฉลาก RFID

4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NPL

4.2 แหล่งข้อมูล: อินพุตเครือข่าย, อินพุต USB, อินพุตอนุกรม

4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลาก

4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บน Windows PC; การพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์แทมป์

5. การรับประกัน

5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือสามเดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 เครื่องพิมพ์และตัวเครื่องติดฉลาก: รับประกันหนึ่งปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. วัสดุสิ้นเปลืองที่จำเป็น

6.1 วัสดุสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

6.2 ฉลาก

การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องติดฉลาก RFID

1. อุปกรณ์ใช้ไฟ AC 220 V

2. การตั้งค่าครั้งแรก:

1) ตรวจสอบและตั้งค่าขนาดฉลากในพารามิเตอร์การพิมพ์ให้ตรงกับฉลากจริง (ความกว้างและความสูง): เมนู > 3 พารามิเตอร์การพิมพ์ > ความสูงฉลาก (ความกว้างฉลาก)

2) ติดตั้งวัสดุฉลากและริบบอน

3) การทดสอบการติดฉลาก:

1. การสอบเทียบวัสดุฉลาก: กดปุ่ม FEED / ป้อนวัสดุฉลากใต้หน้าจอสองครั้งขึ้นไป โดยนำฉลากที่ป้อนออกแต่ละดวงออกทันทีหลังจากตำแหน่งหยุดฉลากคงที่ (กล่าวคือ เซ็นเซอร์ยืนยันความยาวป้อนแล้ว) จึงสามารถทำการทดสอบการติดฉลากได้ (ทุกครั้งที่เปลี่ยนริบบอนหรือวัสดุฉลาก หรือยกหัวพิมพ์ขึ้น ให้ป้อนวัสดุฉลากเพื่อให้แน่ใจว่าเซ็นเซอร์ได้รับการสอบเทียบและตำแหน่งการออกฉลากถูกต้องระหว่างการติดฉลากข้อมูล)

2. การทดสอบการติดฉลาก: การใช้งานจะแสดงผล: เมนูหลัก > 8 แชนติดฉลาก > โหมดทดสอบเดี่ยว แต่ละครั้งที่กดจะติดฉลากหนึ่งดวง

3. การทดสอบการติดฉลากแบบอ่าน/เขียน RFID: บนคอมพิวเตอร์ให้ใช้โปรแกรมช่วยดีบั๊ก แก้ไขเนื้อหาตามชุดคำสั่ง และตั้งค่า IP และพอร์ตของเครื่อง (ค่าเริ่มต้น 192.168.1.69, พอร์ต 9100) เชื่อมต่อกับเครื่องพิมพ์ผ่านเครือข่ายแล้วคลิก Send เพื่อพิมพ์และเขียนตามเนื้อหาที่ส่งไป

4. การแสดงเนื้อหาการทดสอบอ่าน/เขียน RFID: เมนูหลัก > 7 RFID > RFID Write เนื้อหาที่เขียนจะแสดงขึ้นเมื่อส่งข้อมูลการพิมพ์โดยใช้โปรแกรมช่วยดีบั๊ก

1) หากการอ่านฉลากล้มเหลว หลังจากเริ่มพิมพ์ฉลากจะค้างอยู่บนแผ่นรับฉลากชั่วคราวหนึ่ง หากอ่านไม่ได้ จะมีการรายงานข้อผิดพลาด

2) หากฉลากไม่เคลื่อนตามแผ่นรับฉลากลงมาเมื่อแชนติดฉลากเลื่อนลง จะมีการรายงานข้อผิดพลาดการติดฉลากล้มเหลว

3) เมื่อเปลี่ยนริบบอนหรือวัสดุฉลาก ให้ติดตั้งอย่างถูกต้องและสอบเทียบวัสดุฉลากก่อนติดฉลากเสมอ มิฉะนั้นการติดฉลากจะล้มเหลว

3. หมายเหตุปัญหาทั่วไป:

การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก

1. เกี่ยวกับไฟล์คำสั่งการพิมพ์ที่ระบบพิมพ์และติดฉลากใช้ ถูกค่าให้รายละเอียดเลย์เอาต์ฉลาก และเราสร้างไฟล์คำสั่ง (รูปแบบข้อความ) ที่เครื่องพิมพ์สามารถจดจำได้ ในไฟล์ ฟิลด์ที่ผู้ใช้ต้องเปลี่ยนแปลง (เช่น ชื่อสินค้า หมายเลข หมายเลขบาร์โค้ด ฯลฯ) จะถูกทำเครื่องหมายเป็นพิเศษ ตัวอย่างเช่น 111111, 22222 ... เมื่อพิมพ์ซอฟต์แวร์จะอ่านไฟล์ล่วงหน้าและแทนที่ข้อมูลฟิลด์ที่เปลี่ยนแปลง จากนั้นส่งข้อมูลไปยังเครื่องพิมพ์ในรูปแบบ UTF-8 หลังจากส่งข้อมูลแล้ว เครื่องพิมพ์จะส่งผลสำเร็จหรือล้มเหลวกลับไปยังผู้ใช้ พร้อมข้อมูลข้อผิดพลาดเมื่อล้มเหลว ข้อมูลข้อผิดพลาดจะสะท้อนที่ละบิตในข้อความที่ส่งกลับ

2. การพิมพ์เทมเพลต

3. เกี่ยวกับพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ หมายเหตุการใช้งาน: พอร์ตเครือข่ายบนแผงด้านหลังมีสามวัตถุประสงค์ - ดาวน์โหลดเทมเพลต การพิมพ์ผ่านเครือข่าย และการตอบกลับสถานะ วัตถุประสงค์ทั้งสามอธิบายแยกกันด้านล่าง ก่อนใช้พอร์ตเครือข่าย ให้วางระบบพิมพ์และติดฉลากกับคอมพิวเตอร์โฮสต์ไว้ในเซ็กเมนต์เครือข่ายเดียวกันก่อน IP ค่าเริ่มต้นจากโรงงานของระบบพิมพ์และ

ติดฉลากคือ 192.168.1.69 เกตเวย์คือ 192.168.1.1 และพอร์ตคือ 9100 ผู้ใช้สามารถตั้งค่าที่อยู่ IP และพอร์ตภายในได้ที่ การตั้งค่าระบบ > อินเทอร์เน็ตการสื่อสาร > อินเทอร์เน็ตเครือข่าย ระบบพิมพ์และติดฉลากมีพอร์ตเครือข่ายสามพอร์ต: 9100, 9200 และ 9300 พอร์ต 9100 ใช้สำหรับรับข้อมูลการพิมพ์ ดาวนโหลดเทมเพลตการพิมพ์ และรับคำสั่งควบคุม พอร์ต 9200 ส่วนใหญ่ใช้สำหรับส่งออกสถานะของระบบพิมพ์และติดฉลาก พอร์ต 9300 ใช้สำหรับการพิมพ์ผ่านการสแกนบาร์โค้ดบนเครือข่าย พอร์ตข้อมูลการพิมพ์ 9100 ผู้ใช้สามารถเปลี่ยนแปลงได้ แต่ต้องไม่ขัดแย้งกับพอร์ต 9200 และ 9300 หากต้องการเปลี่ยนอีกสองพอร์ตให้ติดต่อฝ่ายขายหรือฝ่ายบริการหลังการขาย ใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel เพื่อสร้างเทมเพลตการพิมพ์ เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่ายเป็นวิธีการดาวนโหลด เลือกไฟล์เทมเพลต (.FRM) ที่ต้องการดาวนโหลด และป้อนที่อยู่ IP และพอร์ต IP ของระบบพิมพ์และติดฉลากเพื่อดาวนโหลดเทมเพลตผ่านเครือข่าย ดาวนโหลดไฟล์เทมเพลต เรียกใช้การพิมพ์เทมเพลต FR'xxx.FRM' // เรียกใช้เทมเพลต 'xxx.FRM' ? // พรอมต์พารามิเตอร์

1 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวแรก Kg // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สอง

4.2 // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สาม P1,1 // เริ่มการพิมพ์ ใช้ซอฟต์แวร์ BarLabel เพื่อสร้างไฟล์เทมเพลต xxx.FRM และดาวนโหลดไปยังเครื่องพิมพ์

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

2) การพิมพ์ผ่านเครือข่าย เมื่อใช้คำสั่ง FR เพื่อเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ คำสั่ง FR ยังสามารถส่งผ่านพอร์ตเครือข่ายได้ การพิมพ์ผ่านเครือข่ายแบ่งเป็นการพิมพ์โดยตรงและการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ การพิมพ์โดยตรงจะส่งเนื้อหาการพิมพ์ไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากเป็นชุดคำสั่งผ่านโปรโตคอล TCP/IP การเชื่อมต่อ TCP/IP ของเครื่องพิมพ์เป็นการเชื่อมต่อแบบยาวฝั่งเซิร์ฟเวอร์ การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์หมายถึงการติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark โดยคอมพิวเตอร์โฮสต์จะส่งข้อมูลฉลากไปยังระบบพิมพ์และติดฉลากโดยเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์

3) การตอบกลับสถานะ ผู้ใช้สามารถตรวจสอบสถานะของระบบพิมพ์และติดฉลากผ่านพอร์ต 9200 หลังจากซอฟต์แวร์เชื่อมต่อกับเครื่องพิมพ์แล้ว จะส่งข้อมูลที่เครื่องพิมพ์สามารถจดจำได้ เครื่องพิมพ์จะดำเนินการตามคำสั่งที่ระบุ หรือคำสั่งข้อมูลฉลาก จากนั้นซอฟต์แวร์สามารถรับข้อความที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับและรับข้อมูลข้อผิดพลาดหลังการพิมพ์สำเร็จหรือล้มเหลว คำอธิบายข้อมูลข้อผิดพลาดที่ส่งกลับ: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D ข้างต้นคือข้อความที่ส่งกลับหลังการพิมพ์ (0X หมายถึงข้อมูลเลขฐานสิบหก)

2.1) การพิมพ์โดยตรง สำหรับการพิมพ์โดยตรง ผู้ใช้สามารถใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel ของเราในการแก้ไขฉลากซอฟต์แวร์นี้พิมพ์ฉลากโดยไม่ต้องติดตั้งไดรเวอร์ เมื่อพิมพ์ ให้เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่ายและป้อนที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่องพิมพ์เพื่อส่งข้อมูลฉลากโดยตรงไปยังเครื่องพิมพ์ผ่านเครือข่าย

2.2) การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ สำหรับการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บนเครือข่าย ผู้ใช้ต้องติดตั้งไดรเวอร์เครือข่ายของระบบพิมพ์และติดฉลากที่ตรงกับรุ่นบนคอมพิวเตอร์ (ดูบทแนะนำการติดตั้งและคำแนะนำการใช้งานไดรเวอร์ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark) จากนั้นส่งข้อมูลการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์เครือข่าย

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

4) การพิมพ์ผ่านการสแกนบาร์โค้ด ผู้ใช้สามารถเชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดแบบเครือข่ายผ่านพอร์ตเครือข่ายเพื่อพิมพ์จากการสแกน ในการติดตั้งใช้งาน เครื่องพิมพ์ทำหน้าที่เป็นเซิร์ฟเวอร์และเครื่องสแกนเป็นไคลเอนต์โดยใช้การสื่อสาร TCP/IP เมื่อกำหนดค่าเครื่องอ่าน ให้ตั้งค่าที่อยู่ IP ของเซิร์ฟเวอร์เป็นที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ และพอร์ตข้อมูลเป็น 9300 วิธีนี้ใช้กับการพิมพ์เทมเพลตออฟไลน์ ข้อมูลที่เครื่องสแกนอ่านได้สามารถแทนที่ตัวแปรของเทมเพลตและทริกเกอร์การพิมพ์ รายละเอียดของข้อมูลแต่ละรายการมีดังนี้: byte0: แพลตฟอร์มเริ่มต้นข้อมูล 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: สอดคล้องกับ bit31 - bit0 การตั้งค่าบิตเป็น 1 บ่งชี้สถานะข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์ที่แตกต่างกัน ดังนี้: bit0 - หยุดพิมพ์ bit1 - ยกหัวพิมพ์ bit2 - กระดาษหมด bit3 - ข้อผิดพลาดริบบอน bit4 - ไม่มีริบบอน bit5 - ข้อผิดพลาดเครื่องหมายดำ bit6 - อุณหภูมิหัวพิมพ์สูงเกินไป bit7 - แรงดันหัวพิมพ์ต่ำเกินไป bit8 - ข้อผิดพลาดข้อมูลการพิมพ์ bit9 - ข้อผิดพลาดมิติตัด bit10 - รีเซ็ต / รีสตาร์ทโปรแกรม bit11 - ข้อผิดพลาดแขนติดฉลาก byte10: แพลตฟอร์มสิ้นสุดข้อมูล

ระหว่างการพิมพ์ เครื่องพิมพ์จะส่งข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์กลับแบบเรียลไทม์ เมื่อเครื่องพิมพ์ว่าง จะส่งข้อความสถานะหนึ่งครั้งทุก 5 วินาที

การเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์

1. อินเทอร์เฟซแผงด้านหลัง

1 ไฟแสดงกำลังไฟเอาต์พุต

2 ไฟแสดงการพิมพ์เสร็จ

3 ไฟแสดงการติดฉลากเสร็จ

4 ไฟแสดงสัญญาณเตือน

5 ไฟแสดงการเปิดใช้งานการพิมพ์

6 ไฟแสดงการเปิดใช้งานการติดฉลาก

7 ไฟแสดงการล้างข้อมูล

8 ไฟแสดงการล้างข้อผิดพลาด

9 สวิตช์ไฟแบบซอฟต์แวร์

10 สวิตช์ไฟหลัก

11 พอร์ตสายไฟ

12 พอร์ตเครือข่ายข้อมูล RJ45

13 ขั้วต่อแบบการบิสำหรับเริ่มพิมพ์ A ขั้วต่อแบบการบิสำหรับเริ่มติดฉลาก B พอร์ตข้อมูล USB พอร์ตอุปกรณ์ USB อินเทอร์เฟซอินพุตสัญญาณ / เอาต์พุตสัญญาณ C พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232 สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับระบบพิมพ์และติดฉลาก

1.1 วิธีเปิด/ปิดเครื่อง เปิดเครื่อง: ตั้ง 'สวิตช์ไฟหลัก' ไปที่ตำแหน่งปิด '--' แล้วกด 'สวิตช์ไฟแบบซอฟต์แวร์' ไฟสีแดงจะติด วิธีปิดเครื่อง 1: ตั้ง 'สวิตช์ไฟหลัก' ไปที่ตำแหน่งเปิด 'O' วิธีปิดเครื่อง 2: กด 'ปุ่ม POWER' บนแผงแสดงผลเพื่อยืนยันการปิดเครื่อง แล้วตั้ง 'สวิตช์ไฟหลัก' ไปที่ตำแหน่งเปิด 'O'

1.2 การใช้สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ (ต้องเปลี่ยนหลังจากปิดเครื่องแล้ว) เลือกเซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง: สวิตช์ DIP 1-4 ON, สวิตช์ DIP 5-8 OFF เลือกเซ็นเซอร์แบบลำแสงผ่าน: สวิตช์ DIP 1-4 OFF, สวิตช์ DIP 5-8 ON สวิตช์ DIP 1-4 สวิตช์ DIP 5-8

1.3 คำจำกัดความพิน DB9 ของ 'พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232' พิน 1: NC พิน 2: ส่งข้อมูล (TXD) พิน 3: รับข้อมูล (RXD) พิน 4: NC พิน 5: กราวด์สัญญาณ (GND) พิน 6: NC พิน 7: NC พิน 8: NC พิน 9: NC พอร์ตอนุกรมของเครื่องพิมพ์: DB9 ตัวเมีย

1.4 คำจำกัดความพิน DB15 ของ 'อินเทอร์เฟซอินพุตสัญญาณ / เอาต์พุตสัญญาณ C' พิน 14 สัมผัส เอาต์พุต 24 V 24V พิน 15 สีเขียวอ่อน เอาต์พุต 0 V 0V พิน 3 สีน้ำตาล เอาต์พุตสัญญาณเตือน + ALM+ พิน 8 สีเหลือง เอาต์พุตสัญญาณเตือน - ALM- พิน 4 สีน้ำตาล/ขาว เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ + ENDT+ พิน 5 สีแดง เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ - ENDT- พิน 10 สีน้ำเงิน เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ + ENDP+ พิน 9 สีเขียว เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ - ENDP- พิน 11 สีม่วง อินพุตล้างข้อมูล + CLR+ พิน 12 สีเทา อินพุตล้างข้อมูล - CLR- พิน 13 สีขาว อินพุตล้างข้อผิดพลาด CERR พินที่เหลือปล่อยลอยไว้ (NC)

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

2. การเดินสายขั้วต่อแบบการบิสำหรับเริ่มพิมพ์ A / ขั้วต่อแบบการบิสำหรับเริ่มติดฉลาก B สัญญาณอินพุตเริ่มพิมพ์และสัญญาณอินพุตเริ่มติดฉลากเป็นแบบแอททิฟสูงทั้งคู่ กล่าวคือ อินพุตจะถูกกระตุ้นโดยการเชื่อมต่อ 24 V ยกตัวอย่างขั้วต่อแบบ

การบิน A 'เริ่มพิมพ์' การเดินสายของขั้วต่อแบบการบิน B ก็เหมือนกัน ยกตัวอย่างขั้วต่อแบบการบิน B 'เริ่มติดฉลาก' การเดินสายของขั้วต่อแบบการบิน A ก็เหมือนกัน

2.1 เชื่อมต่อเฉพาะเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP

2.2 วิธีการเชื่อมต่อ PLC หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

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

3.1 สัญญาณอินพุตล่างข้อมูลเชื่อมต่อกับเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริก

3.1.1 เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ NPN

3.1.2 เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ PNP

3.2 สัญญาณอินพุตล่างข้อมูลเชื่อมต่อกับ PLC

3.2.1 สัญญาณเอาต์พุตที่ใช้งานได้ของ PLC เป็นระดับต่ำ: หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

3.2.2 สัญญาณเอาต์พุตที่ใช้งานได้ของ PLC เป็นระดับสูง:

3.3 การเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C (เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ, เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ, เอาต์พุตสัญญาณเตือน)

1) สัญญาณอินพุตที่ใช้งานได้ของ PLC เป็นระดับต่ำ:

2) สัญญาณอินพุตที่ใช้งานได้ของ PLC เป็นระดับสูง: หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

3.4 สัญญาณล่างข้อผิดพลาดของอินเทอร์เฟซ C

3.4.1 เชื่อมต่อเฉพาะเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกแบบ PNP สัญญาณอินพุตล่างข้อผิดพลาดเป็นแบบแอคทีฟสูง กล่าวคือ การเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล่างข้อผิดพลาดกับ 24 V จะกระตุ้นสัญญาณ

3.4.2 เชื่อมต่อเอาต์พุต PLC (สัญญาณเอาต์พุตที่ใช้งานได้ของ PLC เป็นระดับสูงหรือระดับต่ำ) หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

4. แผนภาพเวลา

5. แผนภาพนิเวศิก หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำอธิบายแผงควบคุม

1 จอแสดงผล - แสดงสถานะเครื่องพิมพ์ปัจจุบัน

2 ไฟเลี้ยง (ไฟแสดงสีเขียว)

3 ข้อมูล (ไฟแสดงสีเขียว)

4 ข้อผิดพลาด (ไฟแสดงสีแดง)

5 หยุดชั่วคราว (ไฟแสดงสีแดง)

6 'Clear' - ล้างข้อผิดพลาดเพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ต่อได้

7 'Return' - กลับไปยังระดับก่อนหน้าหรือออกจากเมนู (เฉพาะในเมนู)

8 'Menu' - กดเพื่อเข้าสู่ฟังก์ชันเมนู

9 ปุ่มลูกศรขึ้น - เฉพาะในเมนู; เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์โดยปกติจะเพิ่มค่าตัวเลือก

10 ปุ่มลูกศรลง - เฉพาะในเมนู; เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์โดยปกติจะลดค่าตัวเลือก

11 'Confirm' - เฉพาะในเมนู; เลือกและยืนยันรายการบนหน้าจอ การกด 'Feed/FEED' แต่ละครั้งจะบังคับให้เครื่องพิมพ์ป้อนฉลากเปล่าหนึ่งดวง การกด 'Pause/PAUSE' จะหยุด / ทำการพิมพ์ต่อของเครื่องพิมพ์ ปุ่มลูกศรซ้าย - เฉพาะในเมนู ปุ่มลูกศรขวา - เฉพาะในเมนู หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

คำอธิบายหน้าจอ ต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงบนหน้าจอเครื่องพิมพ์หลังเปิดเครื่อง รุ่นเครื่องพิมพ์: V4X0B-T ชุดคำสั่งที่ใช้อยู่ในปัจจุบัน: NSCL สถานะเครื่องพิมพ์ปัจจุบัน: ออนไลน์ จำนวนการพิมพ์: 000000 - จำนวนที่พิมพ์ในปัจจุบัน; รีเซ็ตเป็น 000000 หลังรีเซ็ต การส่งข้อมูลการพิมพ์: รอให้คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งข้อมูลการพิมพ์ไปยังเครื่องพิมพ์ เมนูผู้ใช้ ต่อไปนี้คือเมนูผู้ใช้ของเครื่องพิมพ์และรายการที่แสดงในแต่ละเมนู เมนู:

- 1 การตั้งค่าระบบ
- 2 พารามิเตอร์การพิมพ์
- 3 การสอบเทียบเซ็นเซอร์
- 4 แขนติดฉลาก
- 5 RFID
- 6 การพิมพ์เทมเพลต
- 7 การเลือกการกำหนดค่า
- 8 การตั้งค่าจากโรงงาน
- 9 ข้อมูลเวอร์ชัน
- 10 รีเซ็ตระบบ
- 11 LANGUAGE

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

1. การตั้งค่าระบบ การตั้งค่าซอฟต์แวร์ [รหัสผ่าน: 1234] ชุดคำสั่ง: NSCL / NTPL / NZPL โหมดทริกเกอร์: ต่อเนื่อง / เดี่ยว สติกพารามิเตอร์ประเภทวัสดุฉลาก ออฟเซตการป้อน ออฟเซตพิกัด ขนาดฉลาก วิธีการพิมพ์ ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ โหมดความเข้ากันได้: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA ออฟเซตเริ่มต้น ID เครื่องพิมพ์: แสดง / ไม่แสดง พิมพ์ฉลากที่บกพร่องซ้ำ โหมดถอยกลับ: ถอยกลับก่อนพิมพ์ / ถอยกลับหลังพิมพ์ อินเทอร์เฟซการสื่อสาร: USB / RS232 อัตราบอด บิตข้อมูล บิตหยุด พาริตี อินเทอร์เฟซเครือข่าย: IP / ซับเน็ต / เกตเวย์ / พอร์ต การตั้งค่ารหัสผ่าน: ตั้งรหัสผ่าน / ปิดใช้งานรหัสผ่าน นาฬิกาเรียลไทม์: วันที่ / เวลา / สัปดาห์ การตั้งค่าการแจ้งเตือน การตั้งค่าการแจ้งเตือนริบบอน: แจ้งเตือนเท่านั้น / แจ้งเตือนและหยุดพิมพ์ การแจ้งเตือนไม่มีข้อมูล: ไม่แจ้งเตือน / แจ้งเตือนเมื่อเริ่มพิมพ์ / แจ้งเตือนขณะรอข้อมูล

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

2. พารามิเตอร์การพิมพ์ ความสูงการพิมพ์ ความกว้างการพิมพ์ ช่องว่างฉลาก วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง ประเภทวัสดุฉลาก: ต่อเนื่อง / เครื่องหมายดำ / ช่องว่าง ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ ออฟเซตการป้อน ออฟเซตแกน X ออฟเซตแกน Y ระยะห่างตัวอักษร จำนวนการพิมพ์

3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์ ตรวจสอบเซ็นเซอร์อัตโนมัติ การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง ค่าเกณฑ์เครื่องหมายตำแหน่งสะท้อนแสง ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบสะท้อนแสง ค่ารีเลย์ใหม่ของเซ็นเซอร์ ตัวช่วยตั้งค่าเกณฑ์ การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบลำแสงผ่าน ค่าเกณฑ์ช่องว่างแบบลำแสงผ่าน ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบลำแสงผ่าน ค่ารีเลย์ใหม่ของเซ็นเซอร์ ตัวช่วยตั้งค่าเกณฑ์ อัปเดตข้อมูลเซ็นเซอร์ พิมพ์เส้นโค้งเซ็นเซอร์

4. แขนติดฉลาก การตั้งค่าพารามิเตอร์ ประเภทการติดฉลาก: เครื่องอุตสาหกรรม / เครื่องติดฉลาก / เครื่องติดฉลากแบบชุดมอเตอร์หมุนกลับ: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน สัญญาณการพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน รอบการพิมพ์ ดีเลย์การติดฉลาก ความยาวหมุนกลับ ความเร็วหมุนกลับ หยุดชั่วคราวหมุนกลับ หมุนกลับแบบดีเลย์ การตรวจสอบฉลากหลุด: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

ดีเลย์การถอยกลับ ความเร็วการถอยกลับ ความยาวสัญญาณ ตัวกรองการรับรู้แรงดัน สัญญาณในตำแหน่ง: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งาน ติดฉลากเสร็จ รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก ปลดแผ่นติดฉลาก ยึดสัญญาณ ตัวช่วยการเป่าฉลาก การยึดหมุนกลับ: หมุนกลับยาว / หมุนกลับสั้น โหมดทดสอบ การทดสอบติดฉลากเดี่ยว การทดสอบติดฉลากแบบรอบ การทดสอบติดฉลากแบบขั้นตอน การทดสอบแขนติดฉลาก การทดสอบมอเตอร์หมุนกลับ การทดสอบรอบการพิมพ์ วิธีการติดฉลาก พิมพ์และติดฉลาก พิมพ์โดยไม่ติดฉลาก การควบคุมด้วยมือ แขนติดฉลาก ท่อเป่าลม แผ่นรับฉลาก รีเลย์

5. RFID

6. การพิมพ์แท็ก RFID แท็ก RFID: 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. การตั้งค่าจากโรงงาน คำนวณโรงงาน: ไม่ / ใช่ การตรวจสอบระบบ หน้าการกำหนดค่าระบบ การตรวจสอบหัวพิมพ์ การทดสอบพิมพ์ฉลาก

คำแนะนำการใช้งานเมนู

1. การใช้งานฟังก์ชันแขนติดฉลาก เครื่องพิมพ์ต้องอยู่ในสถานะปิด กดปุ่ม Menu ค้างไว้แล้วเปิดสวิตช์เครื่องพิมพ์ ปลดปล่อยเมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ จากนั้นเข้าเมนูอีกครั้ง ฟังก์ชันในเมนูแขนติดฉลากจะสามารถแก้ไขได้ หลังจากเปลี่ยนพารามิเตอร์หรือการตั้งค่าในเมนู ให้กลับไปหน้าจอหลักก่อน แล้วปิดเครื่องและรีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงถูกบันทึกและมีผล

2. การใช้งานการตั้งค่าเมนู การตรวจสอบแบบเรียลไทม์ อุณหภูมิหัวพิมพ์ เซ็นเซอร์รีบอน เซ็นเซอร์หมุนกลับ ระยะการพิมพ์ โหมดติ๊ก บันทึกรางวัลแจ้งเตือน

9. ข้อมูลเวอร์ชัน HARD: BOOT: SOFT:

10. รีเซ็ตระบบ ไม่ / ใช่

11. LANGUAGE CHINESE / ENGLISH

การติดตั้งไดรเวอร์

ดาวน์โหลดไดรเวอร์

1. เปิดเว็บไซต์อย่างเป็นทางการ www.nmark.com.cn ในเว็บเบราว์เซอร์ เปิดเว็บไซต์อย่างเป็นทางการ เข้าสู่หน้าหลัก คลิก Service & Support และเลือก Software Downloads

2. คลิก Printer Driver Download แล้วคลิกปุ่ม Download หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การติดตั้งไดรเวอร์

ดาวน์โหลดไดรเวอร์

1. เปิดเว็บไซต์อย่างเป็นทางการ www.nmark.com.cn ในเว็บเบราว์เซอร์ เปิดเว็บไซต์อย่างเป็นทางการ เข้าสู่หน้าหลัก คลิก Service & Support และเลือก Software Downloads
2. คลิก Printer Driver Download แล้วคลิกปุ่ม Download หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ติดตั้งไดรเวอร์

ติดตั้งไดรเวอร์ USB

1. หลังจากดาวน์โหลดแล้ว ให้แตกไฟล์และเปิดโฟลเดอร์ จากนั้นดับเบิลคลิก PrnInst.exe เพื่อเรียกใช้งาน
2. คลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

3. คลิก Install Driver
4. เลือก 'I accept the terms of the license agreement' แล้วคลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

5. เลือกพอร์ต USB
6. เชื่อมต่อสาย USB อีกครั้ง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

7. คลิก Install
8. รอให้การติดตั้งเสร็จสมบูรณ์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

9. เมื่อการติดตั้งเสร็จสมบูรณ์ ให้คลิก Exit ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย
1. ทำซ้ำขั้นตอนที่ 1 ถึง 4 ข้างต้นและเลือก Network Port หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

2. เลือกไดรเวอร์ที่ตรงกับเครื่องพิมพ์ของคุณแล้วคลิก Next
3. เลือก 'Create a new network port' แล้วคลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

4. ป้อนที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP ค่าเริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69 คลิก Next
5. คลิก Install หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนการใช้งานและการควบคุม

6. รอให้การติดตั้งเสร็จสมบูรณ์

7. เมื่อการติดตั้งเสร็จสมบูรณ์ ให้คลิก Exit การตั้งค่าไดรเวอร์ หลังจากติดตั้งแล้ว ให้เปิด Control Panel ของคอมพิวเตอร์ เลือก Devices and Printers คลิกขวาที่เครื่องพิมพ์แล้วเลือก Printer Properties เปิดแท็บ Ports และยกเลิกการเลือก 'Enable bidirectional support' สำหรับไดรเวอร์เครื่องขยาย ให้เลือกพอร์ตเครื่องพิมพ์ คลิก Configure Port และเปลี่ยนที่อยู่ IP หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำแนะนำการแจ้งเตือนริบบอนของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

- คำอธิบายฟังก์ชัน การแจ้งเตือนริบบอนเป็นฟังก์ชันพื้นฐานของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark การเปิดใช้งานช่วยให้ผู้ใช้ทราบสถานะริบบอนได้ทันที เตือนผู้ใช้ให้เปลี่ยนริบบอนทันเวลา และเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต การแจ้งเตือนริบบอนมีรูปแบบเอาต์พุตสามแบบ: การแสดงบนหน้าจอ, เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูล TCP/IP สามารถใช้ในระบบที่ไม่ต้องมีผู้ควบคุม โดยสัญญาณเอาต์พุตจะเป็นตัวกำหนดว่าริบบอนหมดหรือไม่
- วิธีการตั้งค่าและแนะนำใหม่ เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์ เข้าสู่เมนูย่อยการตั้งค่าระบบ และเลือกการตั้งค่าการแจ้งเตือนเพื่อตั้งค่าโหมดการแจ้งเตือนริบบอน มีโหมดการแจ้งเตือนสองโหมด: แจ้งเตือนเท่านั้น และแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์
- เอาต์พุตอินเทอร์เฟซสัญญาณภายนอก ระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark แต่ละซีรีส์ใช้อินเทอร์เฟซภายนอกที่แตกต่างกัน เอกสารนี้เน้นเนื้อหาที่เกี่ยวข้องกับเอาต์พุตการแจ้งเตือน สำหรับเนื้อหาอื่น โปรดดูคู่มือผู้ใช้เพื่อข้อมูลล่าสุด
- เอาต์พุต TCP/IP สำหรับคำอธิบายการสื่อสาร TCP/IP โดยละเอียด โปรดดูส่วนการใช้งานและการควบคุมในคู่มืออุปกรณ์ ต่อไปนี้จะเน้นที่เอาต์พุตการแจ้งเตือน 0X7B คือ byte0; แฟล็กการแจ้งเตือนริบบอนคือ bit4 ของ byte9 เมื่อเกิดการแจ้งเตือนริบบอน บิตนี้จะถูกตั้งเป็น 1 รูปแบบเฟรมข้อมูลที่ส่งกลับคือ: 0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D โหมดแจ้งเตือนเท่านั้น: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแสดงข้อผิดพลาดริบบอนเพื่อให้ตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่ พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาดและ TCP/IP จะส่งข้อมูลการแจ้งเตือน โหมดแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแสดงข้อผิดพลาดริบบอนเพื่อให้ตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่ พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาดและ TCP/IP จะส่งข้อมูลการแจ้งเตือน พร้อมทั้งหยุดงานพิมพ์ของเครื่องพิมพ์

แนวทางแก้ไขการป้องกันผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก

1. การพิมพ์ออนไลน์ ในโหมดการพิมพ์ออนไลน์ หากมีฉลากสองดวงติดกันปรากฏขึ้นระหว่างการพิมพ์ สามารถใช้วิธีการต่อไปนี้ในการตรวจสอบ:

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ให้ตรวจสอบว่าประเภทวัสดุฉลากและขนาดฉลากถูกต้อง
2. หากประเภทวัสดุฉลากเป็นกระดาษเครื่องหมายดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากเลื่อนที่หรือไม่ หากเลื่อน ให้เลื่อนกลับไปวัสดุฉลากด้วยมือ หากพื้นผิวเซ็นเซอร์สกปรก ให้เช็ดพื้นผิวเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์
3. ล้างงานพิมพ์ทั้งหมด ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ และเลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ หากระบบพิมพ์และติดฉลากเป็นซีรีส์ V4X0B หน้าจอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์หลังการสอบเทียบ หากยอดเส้นโค้งเล็กเกินไปหรือเส้นโค้งเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
4. เมื่อเปลี่ยนประเภทวัสดุฉลากเป็นกระดาษแบบมีช่องว่าง ให้เลือกประเภทวัสดุฉลากที่ การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ จากนั้นสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 3
5. เพิ่มดีเลย์การติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากตามความเหมาะสมเพื่อรองสัญญาณรบกวนออก

2. เหมเพลตออฟไลน์ ในโหมดการพิมพ์ออนไลน์ หากมีฉลากสองดวงติดกันปรากฏขึ้นระหว่างการพิมพ์ สามารถใช้วิธีการต่อไปนี้ในการตรวจสอบ:

1. ในเมนูการพิมพ์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก ให้ตรวจสอบว่าประเภทวัสดุฉลากและขนาดฉลากถูกต้อง
2. หากประเภทวัสดุฉลากเป็นกระดาษเครื่องหมายดำ ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ได้วัสดุฉลากเลื่อนที่หรือไม่ หากเลื่อน ให้เลื่อนกลับไปวัสดุฉลากด้วยมือ หากพื้นผิวเซ็นเซอร์สกปรก ให้เช็ดพื้นผิวเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์ ดูภาพเซ็นเซอร์ในภาพที่ 1

3. ปิดเครื่องระบบพิมพ์และติดฉลาก กดปุ่มป้อนวัสดุค้างไว้โดยไม่ปล่อย และปล่อยปุ่มป้อนวัสดุเมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ ระบบพิมพ์และติดฉลากจะสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ
4. เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์เทมเพลตเป็นคำสั่ง FR รีเซ็ตระบบพิมพ์และติดฉลาก ค้นหาการสอบเทียบพารามิเตอร์ในเมนูเครื่องพิมพ์ และเลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ หากระบบพิมพ์และติดฉลากเป็นซีรีส์ V4X0B หน้าจอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์หลังการสอบเทียบ หากยอดเส้นโค้งเล็กเกินไปหรือเส้นโค้งเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
6. โดยไม่เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์เทมเพลต ให้เปลี่ยนประเภทวัสดุฉลากเป็นประเภทอื่นที่ไม่ใช่กระดาษต่อเนื่อง ล็อกประเภทวัสดุฉลากที่ การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ จากนั้นสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 4
7. เพิ่มดีเลย์การติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากตามความเหมาะสมเพื่อกรองสัญญาณรบกวนออก เซ็นเซอร์เครื่องหมายดำ
หมายเหตุ: สำหรับวิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ โปรดดูวิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์ออนไลน์ด้านล่าง หมายเหตุ: สำหรับวิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ โปรดดูวิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับเทมเพลตออฟไลน์ด้านล่าง

แนวทางแก้ไขการป้อนผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก

3. การสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์ออนไลน์ วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0
1. เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทวัสดุฉลาก หากประเภทวัสดุฉลากเป็นเครื่องหมายดำ ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์เครื่องหมายดำอยู่ใต้วัสดุฉลากโดยตรง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แนวทางแก้ไขการป้อนผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก

3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบพารามิเตอร์ และกดปุ่ม OK เพื่อเข้า
4. เลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติและกดปุ่ม OK เพื่อเริ่มการสอบเทียบเซ็นเซอร์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แนวทางแก้ไขการป้อนผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก

5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสมบูรณ์
6. หลังการสอบเทียบ หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แนวทางแก้ไขการป้อนผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก

วิธีการสอบเทียบเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0B

1. เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์และเลือกพารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าสู่เมนูพารามิเตอร์การพิมพ์และตรวจสอบประเภทวัสดุฉลาก หากประเภทวัสดุฉลากเป็นเครื่องหมายดำ ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์เครื่องหมายดำอยู่ใต้วัสดุฉลากโดยตรง
3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือกการสอบเทียบเซ็นเซอร์ และกดปุ่ม OK เพื่อเข้า หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แนวทางแก้ไขการป้อนผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก

4. เลือกตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติและกดปุ่ม OK เพื่อเริ่มการสอบเทียบเซ็นเซอร์
5. รอให้การสอบเทียบเสร็จสมบูรณ์
6. หลังการสอบเทียบ หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ และยังพิมพ์เส้นโค้งเซ็นเซอร์ที่เลือกบนหน้าจอด้วย หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

แนวทางแก้ไขการป้อนผิดพลาดของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม Nmark และระบบพิมพ์และติดฉลาก

4. การสอบเทียบเซ็นเซอร์สำหรับแทมเพลตออฟไลน์ วิธีที่ 1: เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์แทมเพลตเป็นคำสั่ง FR ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่มป้อนวัสดุบนคีย์บอร์ดค้างไว้โดยไม่ปล่อยและเปิดเครื่อง เมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อยปุ่มป้อนวัสดุ เครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ วิธีที่ 2: เปลี่ยนประเภทวัสดุฉลาก - ล็อกประเภทวัสดุฉลากที่ การตั้งค่าระบบเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ จากนั้นปิดเครื่องพิมพ์โดยตรง กดปุ่มป้อนวัสดุบนคีย์บอร์ดค้างไว้โดยไม่ปล่อยและเปิดเครื่อง เมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ ให้ปล่อยปุ่มป้อนวัสดุ เครื่องพิมพ์จะเริ่มสอบเทียบเซ็นเซอร์โดยอัตโนมัติ

เอกสารอ้างอิงพารามิเตอร์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

พารามิเตอร์การพิมพ์ ความสูงการพิมพ์: ความสูงของฉลากที่ใช้งาน ความกว้างการพิมพ์: ความกว้างของฉลากที่ใช้งาน ความสูงช่องว่าง: ขนาดช่องว่างระหว่างฉลากสองดวง วิธีการพิมพ์: ใช้การพิมพ์ความร้อนโดยตรงเมื่อไม่มีริบบอน; ใช้การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อนเมื่อมีริบบอน ประเภทวัสดุฉลาก: ประเภทของวัสดุฉลากที่ใช้งาน การเปลี่ยนประเภทวัสดุฉลากจะเปลี่ยนเซ็นเซอร์ที่ใช้ - กระดาษต่อเนื่องไม่ใช่เซ็นเซอร์ กระดาษเครื่องหมายดำใช้เซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง และกระดาษแบบมีช่องว่างใช้เซ็นเซอร์แบบลำแสงผ่าน ความเข้มการพิมพ์: ค่ายังสูงยิ่งเข้ม ค่ายังต่ำยิ่งอ่อน ความเร็วการพิมพ์: ควบคุมความเร็วในการพิมพ์ฉลาก ออฟเซตการป้อน: ตำแหน่งขอบฉลากถัดไปเทียบกับขอบของแผ่นลอก ออฟเซตแกน X: ออฟเซตตำแหน่งแนวนอนของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ออฟเซตแกน Y: ออฟเซตตำแหน่งแนวตั้งของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ระยะห่างตัวอักษร: ระยะห่างตัวอักษรของตัวแปรข้อความในแทมเพลต จำนวนการพิมพ์: สองโหมด - ควบคุมและไม่ควบคุม ควบคุมหมายถึงระบบพิมพ์และติดฉลากพิมพ์ฉลากตามจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา ไม่ควบคุมหมายถึงจำนวนฉลากที่พิมพ์ไม่ขึ้นกับจำนวนที่คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งมา พารามิเตอร์การติดฉลาก ประเภทการติดฉลาก: ตั้งค่าโหมดการทำงานของเครื่องติดฉลาก เกี่ยวข้องกับชนิดเครื่อง มอเตอร์หมุนกลับ: เปิดใช้งาน / ปิดใช้งานมอเตอร์หมุนกลับ สัญญาณการพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน (เมื่อเลือกพัลส์หรือระดับ ต้องมีทริกเกอร์ IO เพื่อพิมพ์หลังจากส่งข้อมูลการพิมพ์) สัญญาณการติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิดใช้งาน (เมื่อเลือกพัลส์หรือระดับ ต้องมีทริกเกอร์ IO เพื่อติดฉลากหลังจากพิมพ์เสร็จ) รอบการพิมพ์: ช่วงเวลาระหว่างการพิมพ์สองครั้ง ดีเลย์การติดฉลาก: ดีเลย์การติดฉลากหลังจากได้รับสัญญาณการติดฉลาก ความยาวม้วนกลับ: ความยาวการดึงวัสดุฉลากกลับของมอเตอร์หมุนกลับ ความเร็วม้วนกลับ: ความเร็วของมอเตอร์หมุนกลับ หยุดชั่วคราวม้วนกลับ: ระยะที่มอเตอร์หมุนกลับหยุดชั่วคราว ซึ่งส่งผลต่อช่องว่างระหว่างฉลากกับแผ่นติดฉลาก ม้วนกลับแบบดีเลย์: หลังจากการหยุดชั่วคราวม้วนกลับ ตั้งค่าดีเลย์ก่อนที่การม้วนกลับจะเริ่มใหม่ เพื่อให้ยึดฉลากได้แน่นขึ้น การตรวจจับฉลากหลุด: จะตรวจจับฉลากได้แผ่นติดฉลากหรือไม่ ดีเลย์การถอยกลับ: ควบคุมจังหวะการถอยกลับของมอเตอร์หมุนกลับระหว่างจังหวะลงของแผ่นติดฉลาก ความเร็วการถอยกลับ: ความเร็วการถอยกลับของมอเตอร์เครื่องพิมพ์ ความยาวสัญญาณ: ควบคุมตำแหน่งการรับด้วยสัญญาณของแผ่นติดฉลากระหว่างการพิมพ์ ตัวกรองการรับรู้แรงดัน: กรองสัญญาณผิดปกติเมื่อแผ่นติดฉลากเริ่มกดลง สัญญาณในตำแหน่ง: สัญญาณที่ถูกทริกเกอร์เมื่อแผ่นติดฉลากสัมผัสกับวัตถุที่ติดฉลาก ติดฉลากเสร็จ: ตำแหน่งที่สัญญาณติดฉลากเสร็จถูกทริกเกอร์ ยึดสัญญาณ: ตั้งค่าว่าแผ่นติดฉลากสัมผัสกับวัตถุนานเท่าใด ดีเลย์การเป่าฉลาก: ระยะเวลาการเป่าฉลาก (ใช้กับเครื่องเป่าฉลาก) การยึดม้วนกลับ: โหมดของมอเตอร์หมุนกลับ

เอกสารอ้างอิงพารามิเตอร์ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark

พารามิเตอร์ระบบ ชุดคำสั่ง: เลือกชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับในปัจจุบัน โหมดทริกเกอร์: จำนวนฉลากที่พิมพ์หลังจากทริกเกอร์ สัญญาณการพิมพ์ ล็อกพารามิเตอร์: เมื่อพารามิเตอร์ถูกล็อก จะไม่ได้รับผลกระทบจากคอมพิวเตอร์โฮสต์ พารามิเตอร์เซ็นเซอร์ ค่าเกณฑ์เครื่องหมายดำแบบสะท้อนแสง: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจจุดเริ่มต้นและสิ้นสุดของฉลาก ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบสะท้อนแสง: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจว่ามีวัสดุฉลากหรือไม่; สูงกว่าค่านี้หมายถึงกระดาษหมด ค่าเกณฑ์ช่องว่างแบบลำแสงผ่าน: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจจุดเริ่มต้นและสิ้นสุดของฉลาก ค่าเกณฑ์กระดาษหมดแบบลำแสงผ่าน: ค่าเกณฑ์สำหรับตรวจว่ามีวัสดุฉลากหรือไม่; สูงกว่าค่านี้หมายถึงกระดาษหมด โหมดทริกเกอร์การพิมพ์แทมเพลต คำสั่ง FR: คำสั่ง FR ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: ต้องเชื่อมต่อสัญญาณ IO ภายนอก การสแกนบาร์โค้ด: เชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดเข้ากับพอร์ต USB หลัก

คู่มือการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม

เนื่องจากลักษณะเฉพาะของการสื่อสาร USB การเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark จากซอฟต์แวร์เฉพาะเครื่องพิมพ์อื่นจะทำให้เกิดข้อผิดพลาด เมื่อจำเป็นต้องใช้ซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น วิธีการต่อไปนี้จะช่วยแก้ไขปัญหการเรียกใช้ไดรเวอร์ล้มเหลว ขั้นแรกให้ตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์รองรับชุดคำสั่งที่ซอฟต์แวร์เฉพาะทางส่งออกหรือไม่ และพารามิเตอร์ USB ของเครื่องพิมพ์ (ที่มีความ

ละเอียดเกี่ยวกับระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark) ที่ซอฟต์แวร์เฉพาะทางนั้นสอดคล้องด้วย ใช้ซอฟต์แวร์ BusHound เพื่อรับพารามิเตอร์ หลังจากยืนยันข้อมูลข้างต้นแล้วจึงสามารถทำการแก้ไขได้

1. บทแนะนำการรับพารามิเตอร์ด้วย BusHound

1. เปิดซอฟต์แวร์ BusHound คลิก Devices และทำเครื่องหมายที่เครื่องพิมพ์และ USB Printing Support
2. คลิก Capture คลิก Stop เพื่อล้างหน้าต่าง และคลิก Run เพื่อเริ่มการจับข้อมูล หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คู่มือการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม

2. วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์

3. รีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อรับพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง

1. ใช้เครื่องมือกำหนดค่าระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark เพื่อแก้ไขพารามิเตอร์ USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark วิธีการแก้ไข: (1) เปิดซอฟต์แวร์ Ptools เลือกเครื่องพิมพ์ Nmark ที่เชื่อมต่ออยู่ และคลิก Connect หมายเลข: VID:1203 PID:0131 หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คู่มือการพิมพ์ผ่าน USB ของระบบพิมพ์และติดฉลาก Nmark ด้วยซอฟต์แวร์ของบุคคลที่สาม

3. ติดตั้งไดรเวอร์ของเครื่องพิมพ์ที่สอดคล้องกับซอฟต์แวร์เฉพาะทาง (2) คลิก USB Parameters แล้วคลิก Read ขั้นตอนนี้ต้องใช้สิทธิ์ผู้ใช้ระดับสูง (3) เปลี่ยนพารามิเตอร์ USB เป็นพารามิเตอร์ของเครื่องพิมพ์ที่สอดคล้องกับซอฟต์แวร์การพิมพ์ คลิก Set และรีเซ็ตเครื่องพิมพ์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

โปรแกรมอัปเดต Ptools

1. หลังจากแตกไฟล์แล้ว ให้ดับเบิลคลิกไอคอน ptools
2. ดับเบิลคลิกไอคอน ptools หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

โปรแกรมอัปเดต Ptools

3. เชื่อมต่อสาย USB คั่นหาหุ่นเครื่อง เลือกหุ่น แล้วคลิก Connect
4. คลิก Advanced Settings แล้วคลิก Printer Upgrade หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

โปรแกรมอัปเดต Ptools

5. คลิก Local Upgrade แล้วคลิก Select
6. ค้นหาตำแหน่งไฟล์อัปเดตแล้วคลิก Open
7. คลิก Upgrade หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำแนะนำซอฟต์แวร์การพิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส

หมายเหตุ: เอกสารนี้เน้นการพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์บนไดรฟ์ USB

1. แนะนำซอฟต์แวร์
2. ขั้นตอนการใช้งาน ซอฟต์แวร์การพิมพ์ฉลาก Nmark สามารถพิมพ์ฉลากได้สองวิธี: การแก้ไขฉลากในซอฟต์แวร์ และการเรียกใช้ไฟล์ฉลากที่เก็บไว้บนไดรฟ์ USB ในวิธีการแก้ไขฉลาก ผู้ใช้สร้างฉลากโดยตรงบนหน้าจอสัมผัสโดยไม่ต้องใช้ซอฟต์แวร์อื่น ในวิธีไดรฟ์ USB ผู้ใช้แก้ไขไฟล์ฉลากทั้งหมดที่ต้องการบนคอมพิวเตอร์ด้วยซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel ของเรา เก็บไฟล์ .BLX ไว้บนไดรฟ์ USB และซอฟต์แวร์การพิมพ์ฉลาก Nmark จะพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์บนไดรฟ์ USB

1. เปิดเครื่องหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark
2. เสียบไดรฟ์ USB ที่เก็บไฟล์ฉลากไว้แล้วเข้ากับพอร์ต USB ได้ก็จะได้หน้าจอสัมผัส เมื่อหน้าจอแสดงไอคอนการเชื่อมต่อ แสดงว่าเชื่อมต่อสำเร็จ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำแนะนำซอฟต์แวร์การพิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส

3. เชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับเครื่องพิมพ์ Nmark ด้วยสาย USB
4. เปิดซอฟต์แวร์การพิมพ์ฉลาก Nmark และ 'Not connected' ที่มุมขวบน เลือกการเชื่อมต่อ USB และเลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้น เมื่อมีพรอมต์ขออนุญาต ให้เลือก OK เลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้นอีกครั้ง และด้านล่างจะแสดง 'Connected' หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำแนะนำซอฟต์แวร์การพิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส

5. เลือกแท็บไดรฟ์ USB และโฟลเดอร์ที่ตั้งชื่อตาม ID ของไดรฟ์ USB เปิดโฟลเดอร์เพื่อค้นหาไฟล์ฉลากที่เก็บไว้ เลือกไฟล์ฉลากที่ต้องการพิมพ์ และ Open รอให้โหลดเสร็จสมบูรณ์ แล้วแตะ Send to Printer เพื่อพิมพ์ฉลาก
6. การแก้ไขฉลากขั้นที่สองบนหน้าจอสัมผัส: เปิดไฟล์ฉลากที่ต้องการแก้ไขบนไดรฟ์ USB และปุ่ม Edit และอินเทอร์เฟซจะเปลี่ยนไปยังหน้าจอแก้ไขฉลากโดยอัตโนมัติ หลังจากแก้ไขแล้วให้บันทึกไฟล์ฉลาก ไฟล์จะถูกบันทึกไปยังไดเรกทอรีภายในโดยอัตโนมัติ ไฟล์ฉลากบนไดรฟ์ USB สามารถดูได้จากหน้าจอหลักและจะไม่ถูกแก้ไข หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำแนะนำซอฟต์แวร์การพิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส

7. มีสองวิธีในการเก็บไฟล์ไดรฟ์ USB ไว้ในหน้าจอสัมผัส วิธีที่ 1: เปิดไฟล์ฉลากบนไดรฟ์ USB ในซอฟต์แวร์หน้าจอสัมผัส และ Edit เพื่อเข้าสู่หน้าจอแก้ไข เลือกว่าจะแก้ไขไฟล์หรือไม่ แล้วบันทึก - ไฟล์จะถูกบันทึกไว้ในหน้าจอสัมผัส วิธีที่ 2: ในหน้าจอแท็บไดรฟ์ USB เลือกไฟล์ฉลากที่ต้องการบันทึกไว้ใน เลือก Copy เลือกเขียนทับหรือข้ามชื่อเดียวกัน จากนั้นในหน้าจอ 'My' ของซอฟต์แวร์ให้เปิด My Files เพื่อดูไฟล์ฉลากที่บันทึกไว้
3. วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์เมื่อซอฟต์แวร์ต้องการอัปเดต ให้เปิดเบราว์เซอร์ via เปิดเบราว์เซอร์ที่บันทึกไว้เพื่อเข้าสู่เว็บไซต์อัปเดตก่อนการติดตั้งเวอร์ชันเก่า และดาวน์โหลดและติดตั้งเวอร์ชันล่าสุด
4. การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย
 1. การพิมพ์ผ่านสายเครือข่าย (1) การเชื่อมต่อสายโดยตรงระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์: เปิดการตั้งค่าหน้าจอสัมผัส เลือก Network & Internet และ Ethernet เลือกโหมด Static IP กำหนดค่าพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง ตั้งค่าความยาวพรีฟิกซ์เครือข่ายเป็น 24 ตั้งค่าที่อยู่ IP และเกตเวย์เริ่มต้นตาม LAN ของสภาพแวดล้อมของผู้ใช้ ที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสต้องอยู่ในเซกเมนต์เครือข่ายเดียวกับที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ (2) การเชื่อมต่อระหว่างหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ผ่านสวิตช์หรือเราเตอร์: การเชื่อมต่อนี้ไม่ต้องกำหนดค่าที่อยู่ IP ของหน้าจอสัมผัสด้วยมือ สวิตช์หรือเราเตอร์จะกำหนดที่อยู่ IP ให้หน้าจอสัมผัสโดยอัตโนมัติ

คำแนะนำซอฟต์แวร์การพิมพ์ Nmark บนหน้าจอสัมผัส

2. การพิมพ์ผ่าน WiFi เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับเราเตอร์ และเชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับ WiFi ของเราเตอร์นั้น เปิดซอฟต์แวร์การพิมพ์ฉลาก Nmark และ 'Not connected' ที่มุมขวบน และเลือกการเชื่อมต่อ WiFi เพิ่มเครื่องพิมพ์ ป้อนชื่อเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP และพอร์ต (พอร์ตเริ่มต้นของเครื่องพิมพ์คือ 9100) แล้วแตะ OK เครื่องพิมพ์ใหม่จะปรากฏในรายการ และ Connect และรอให้ซอฟต์แวร์กลับไปหน้าจอหลัก หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

1. สร้างเทมเพลตใหม่ เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File > New > Print Template ดับเบิลคลิกพื้นที่ว่างเพื่อแก้ไขความกว้างและความสูงของเทมเพลต ความละเอียด และวิธีการพิมพ์ ใช้เครื่องมือควบคุมด้านซ้ายเพื่อแก้ไขเทมเพลต หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

หลังจากวางเนื้อหาแล้ว ให้ดับเบิลคลิกเพื่อแก้ไขคุณสมบัติเฉพาะของเนื้อหา หากรายการเป็นตัวแปร ให้ทำเครื่องหมายที่ 'Print variable' ใน General หลังจากจัดเลย์เอาต์เสร็จแล้ว ให้คลิก File > Generate Print Template แก้ไขชื่อไฟล์ และบันทึก หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

2. ดาวน์โหลดเทมเพลต เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์ด้วยสาย USB หรือสายเครือข่าย สำหรับการดาวน์โหลดผ่านเครือข่าย ให้ตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์และคอมพิวเตอร์อยู่ใน LAN เดียวกัน เปิดซอฟต์แวร์ Barlabel คลิก File > Download Print Template เลือกไฟล์ FRM ที่สร้างขึ้นซึ่งมีชื่อเดียวกัน และคลิก Download ตามอินเทอร์เฟซการสื่อสารของคุณ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

หลังจากดาวน์โหลดเทมเพลตสำเร็จแล้ว ให้เลือกเทมเพลตที่จะพิมพ์บนเครื่องพิมพ์และตั้งค่าโหมดทริกเกอร์และตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ของเครื่องพิมพ์ที่ เมนูเครื่องพิมพ์ > การตั้งค่าระบบ > การตั้งค่าซอฟต์แวร์ วิธีการเลือกเทมเพลตการพิมพ์มีดังนี้ กดปุ่ม Menu เพื่อเข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์และเข้าสู่ตัวเลือกการพิมพ์เทมเพลต เลือกแถว 'Template' และกดปุ่ม OK เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต เลือกเทมเพลตสำหรับการพิมพ์ออฟไลน์ เลือกแถว 'Mode' และกดปุ่ม OK เพื่อเข้าสู่รายการโหมด มีโหมดที่ใช้ได้สี่โหมด: คำสั่ง FR, ข้อมูลโปรโตคอล, สัญญาณ IO และการสแกนบาร์โค้ด คำสั่ง FR: คำสั่งเฉพาะของเราสำหรับเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: สัญญาณที่รับโดยอินเทอร์เฟซ IO ภายนอก ต้องเปิดใช้งานอินเทอร์เฟซภายนอกที่ต้องการใช้ในเมนูขนัตติการ การสแกนบาร์โค้ด: ทริกเกอร์โดยเครื่องสแกนบาร์โค้ด USB ที่เชื่อมต่อกับแผงด้านหลังของเครื่องพิมพ์ หมายเหตุ: โหมดที่ไม่ใช่ออฟไลน์ ต้องเปลี่ยน 'Mode' เป็น 'FR command' พร้อม: ดาวน์โหลดเสร็จสมบูรณ์

การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

3. เรียกใช้เทมเพลต

1. การเรียกใช้แบบออนไลน์ เครื่องพิมพ์รองรับวิธีการสื่อสารสามวิธี: USB, TCP และ RS232 รูปแบบคำสั่งเรียกใช้มีดังนี้:
FR'TEST.FRM' // ชื่อของเทมเพลตที่ต้องการเรียกใช้ ตามด้วย CRLF ('\r\n') ? // รูปแบบคงที่ จำเป็น ตามด้วย CRLF ('\r\n')
Data 1 // ข้อมูลของตัวแปรตัวแรก ตามด้วย CRLF ('\r\n') Data 2 // ข้อมูลของตัวแปรตัวที่สอง ตามด้วย CRLF ('\r\n') Data 3 // ข้อมูลของตัวแปรตัวที่สาม ตามด้วย CRLF ('\r\n') P1,1 // หมายถึงเริ่มการพิมพ์; รูปแบบคงที่ จำเป็น ตามด้วย CRLF ('\r\n') หมายเหตุ: หากเทมเพลตมีตัวแปรมากกว่า ให้แทรกตามลำดับระหว่างบรรทัดที่ห้าและบรรทัดที่หก แต่ละตัวแปรตามด้วย CRLF ('\r\n') เครื่องหมาย '?' และเครื่องหมายคำพูดในคำสั่งต้องป้อนในโหมดป้อนข้อมูลภาษาอังกฤษ
2. การเรียกใช้แบบออฟไลน์ การเลือกสัญญาณ IO หรือการสแกนบาร์โค้ดเป็นโหมดทริกเกอร์เทมเพลตจะเปิดใช้งานการเรียกใช้แบบออฟไลน์ สำหรับการเรียกใช้แบบออฟไลน์ สามารถแก้ไขเนื้อหาเทมเพลตได้โดยใช้คีย์บอร์ด เมื่อสร้างเทมเพลตการพิมพ์ใน Barlabel ตัวแปรทั่วไปจะถูกจัดเรียงโดยอัตโนมัติตามลำดับการสร้าง ตัวแปรเวลาและตัวแปรวันจะไม่เข้าร่วมในการจัดเรียง หลังจากสร้างเทมเพลตแล้ว ให้ดาวน์โหลดไฟล์เทมเพลตไปยังเครื่องพิมพ์ และเลือกเทมเพลตการพิมพ์ที่จะพิมพ์ตามที่อธิบายข้างต้น ในเมนู Variable ให้ป้อนเนื้อหาตัวแปรที่ตำแหน่งค่าเริ่มต้นโดยใช้คีย์บอร์ดตามลำดับตัวแปรของเทมเพลต และเลือกประเภทตัวแปรบนเครื่องพิมพ์ตามประเภทตัวแปรในเทมเพลต เมื่อเทมเพลตมีตัวแปรเวลาและวันที่ เพียงเพิ่มตัวแปรเวลาและตัวแปรวันที่ลงในรายการตัวแปรของเทมเพลต ไม่จำเป็นต้องคำนึงถึงลำดับ
3. ลบเทมเพลต เลือกแถว 'Template' และกดปุ่ม OK เพื่อเข้าสู่รายการเทมเพลต เลือกเทมเพลตการพิมพ์ที่ต้องการลบ เลือก Delete และยืนยันการลบ มีโหมดการเรียกใช้สองโหมด: การเรียกใช้แบบออนไลน์และการเรียกใช้แบบออฟไลน์ การเรียกใช้แบบออนไลน์จะส่งคำสั่งเรียกใช้จากคอมพิวเตอร์โฮสต์ หลังจากเครื่องพิมพ์ได้รับคำสั่ง จะค้นหาไฟล์เทมเพลตที่สอดคล้องกันภายในเครื่องพิมพ์ หรือไฟล์เทมเพลตบนไดรฟ์ USB ที่เชื่อมต่อกับพอร์ต USB_HOST ที่แผงด้านหลังของเครื่องพิมพ์ (รองรับในบางรุ่น) และกำหนดเนื้อหาในโค้ดคำสั่งให้กับตัวแปรของเทมเพลตการพิมพ์ การเรียกใช้แบบออฟไลน์อาศัยสัญญาณภายนอก สามารถทริกเกอร์ได้ด้วยอินเทอร์เฟซ IO ภายนอกหรือเครื่องสแกนบาร์โค้ด เนื้อหาตัวแปรสามารถแก้ไขได้ด้วยคีย์บอร์ด

ภาคผนวก

ภาคผนวก 1: ปัญหาทั่วไปและแนวทางแก้ไข

1. หลังจากพิมพ์ฉลากเสร็จแล้ว ฉลากไม่คงอยู่บนแผ่นติดฉลาก และเครื่องติดฉลากรายงานการแจ้งเตือน 'ฉลากหลุด'
- 1.1 ตรวจสอบว่าตำแหน่งหยุดพิมพ์ฉลากถูกต้องหรือไม่ ตำแหน่งหยุดควรอยู่หลังแผ่นลอกประมาณ 1 mm สำหรับขอบของฉลากดวงถัดไป หากตำแหน่งแตกต่างกันเกินไป ให้ปรับออฟเซตการป้อน (ค่าเริ่มต้น 27 mm) ดูคู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลากหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอสำหรับการปรับ
- 1.2 ตรวจสอบว่าท่อเป่าลมถูกบังหรือมุมเป่าไม่เหมาะสมหรือไม่ ดูคู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลากหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอสำหรับการปรับ การไหลตัวสดฉลากไม่ถูกต้อง: การไหลตัวสดฉลากที่ถูกต้อง:

ภาคผนวก

- 1.3 ตรวจสอบว่าสุญญากาศเพียงพอและมีประสิทธิภาพหรือไม่ หากการรับฉลากไม่เสถียร ให้พิจารณาเพิ่มหรือลดจำนวนรูอากาศ หากฉลากใหญ่เกินไป ให้พิจารณาปรับขนาดสุญญากาศและลดพื้นที่ที่สุญญากาศครอบคลุม เพื่อป้องกันแรงดูดที่มากเกินไปซึ่งทำให้ฉลากถูกดันออกได้ไม่ราบรื่น
- 1.4 ปรับค่าม้วนกลับแบบดีเลย์ผ่านเมนูหน้าจอ (ในบางรุ่นคือดีเลย์สุญญากาศ)
- 1.5 ตรวจสอบว่าฉลากเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ เลือกวัสดุฉลากที่ออกแบบมาสำหรับการติดฉลาก อย่าทำให้แผ่นรองฉลากเสียหาย และฉลากไม่ควรหนาเกินไป
- 1.6 ตั้งค่าประเภทวัสดุฉลากให้ใช้เซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง
- 1.7 ความสูงของแผ่นติดฉลากไม่เหมาะสมหรือไม่ขนาน
- 1.8 การลอกไม่เสถียร เพลาหมุนกลับหมุนไม่สม่ำเสมอ จำเป็นต้องเพิ่มแรงกดแผ่นแรงเสียดทานของเพลาหมุนกลับ หรือต้องเปลี่ยนแผ่น
- 1.9 แรงดันลมต่ำเกินไป พื้นที่แผ่นติดฉลากจึงไม่สามารถสร้างสุญญากาศที่มีประสิทธิภาพได้ และฉลากจะหลุดร่วงเนื่องจากแรงโน้มถ่วง
2. จะปรับตำแหน่งเนื้อหาการพิมพ์ที่ไม่ถูกต้องได้อย่างไร?
- 2.1 ปรับออฟเซตแกน X และออฟเซตแกน Y ของเครื่องพิมพ์ผ่านเมนูหน้าจอ ดูคู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลากหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ
- 2.2 สอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์
- 2.3 ตั้งค่าประเภทวัสดุฉลากเป็นเซ็นเซอร์แบบสะท้อนแสง
- 2.4 หากเปิดหัวพิมพ์แล้ว ให้ป้อนฉลากเพิ่มอีกหลายดวงเพื่อให้เครื่องพิมพ์ปรับตัว
3. หลังจากเปลี่ยนเป็นขนาดฉลากที่แตกต่างกัน ตำแหน่งการพิมพ์และการติดฉลากไม่ถูกต้อง
- 3.1 หลังจากเปลี่ยนฉลาก เครื่องพิมพ์ไม่สามารถปรับค่าเกณฑ์เซ็นเซอร์ให้อยู่ในช่วงที่ถูกต้องได้ทันทีโดยอัตโนมัติ ให้พิมพ์ฉลาก 5 หรือ 6 ดวงเพื่อให้ระบบพิมพ์และติดฉลากปรับตัว หลังจากนั้นจะทำงานปกติ
- 3.2 ขนาดฉลากที่จะพิมพ์ไม่สอดคล้องกับขนาดเทมเพลต
4. จะปรับความเร็วการติดฉลากได้อย่างไร? ปรับได้โดยการเปลี่ยนอัตราการไหลของลมเข้าและลมออกของกระบอกสูบ ดูคู่มือผู้ใช้ระบบพิมพ์และติดฉลากหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ
5. ควรทำอะไรเมื่อเครื่องพิมพ์ไม่รู้จักรหัสฉลากและรายงานข้อผิดพลาดเครื่องหมายตัว?
- 5.1 นำฉลากออกด้วยมือ จากนั้นกดปุ่ม Clear/Return และพิมพ์ฉลากเพิ่มอีกสองสามดวงเพื่อสังเกต
- 5.2 ไม่มีกระดาษพิมพ์เหลืออยู่

5.3 วัสดุฉนวนมีช่องว่าง หรือช่องว่างระหว่างวัสดุฉนวนหายไป

5.4 ตั้งค่าขนาดฉนวนเล็กเกินไป

5.5 สอบเทียบวัสดุฉนวนในเมนู และทดสอบเส้นโค้งและค่าพารามิเตอร์สูง/ต่ำ

6. เอาต์พุต IO ของระบบพิมพ์และติดตามทำงานอย่างไร?

6.1 หลังจากทริกเกอร์การพิมพ์ การพิมพ์จะเริ่มและส่งออกกระดับสูง 24 V เมื่อพิมพ์เสร็จจะส่งออกกระดับต่ำ

6.2 หลังจากทริกเกอร์การติดตาม การติดตามจะเริ่มและส่งออกกระดับสูง 24 V เมื่อติดตามเสร็จจะส่งออกกระดับต่ำ

6.3 ดูรายละเอียดในคู่มือการใช้งานระบบพิมพ์และติดตาม

7. ควรทำอะไรหากไม่ต้องการให้ซอฟต์แวร์เปลี่ยนพารามิเตอร์ของเครื่องติดตาม?

7.1 หากไม่สามารถแก้ไขพารามิเตอร์ได้ ให้เปลี่ยนโหมดการพิมพ์ของเครื่องพิมพ์เป็น 'โหมดเครื่องพิมพ์' กล่าวคือ สลักพารามิเตอร์ทั้งหมดบนเครื่องพิมพ์

ภาคผนวก

7.2 หากมีเพียงบางพารามิเตอร์ที่ไม่ควรแก้ไข ให้สลักพารามิเตอร์ที่ไม่ควรเปลี่ยนภายใต้โหมดการพิมพ์ด้วยชุดคำสั่ง

8. ส่งข้อมูลการพิมพ์แล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่พิมพ์

8.1 ตรวจสอบว่าหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดง 'รอข้อมูลการพิมพ์' หรือไม่ หากแสดง แสดงว่าข้อมูลการพิมพ์ยังไม่ได้ถูกส่ง

8.2 หากหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดง 'รอสัญญาณการพิมพ์' จำเป็นต้องทริกเกอร์สัญญาณ IO การพิมพ์

8.3 ตรวจสอบว่าหน้าจอเครื่องพิมพ์แสดงข้อความข้อผิดพลาดหรือไม่ เครื่องพิมพ์ต้องไม่มีข้อผิดพลาดจึงจะพิมพ์ได้ปกติ

8.4 หากใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ ให้ตรวจสอบว่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ติดตั้งอย่างถูกต้องหรือไม่

8.4 ตรวจสอบว่าสายเชื่อมต่อมีปัญหาหรือไม่

8.5 หากไฟ LED ข้อมูลกะพริบ แสดงว่าข้อมูลมาถึงแล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่ได้แยกวิเคราะห์ ให้ตรวจสอบว่าชุดคำสั่งที่เลือกอยู่ในปัจจุบันถูกต้องหรือไม่ (โดยทั่วไปใช้ชุดคำสั่ง NSCL)

8.6 สำหรับการเชื่อมต่อเครือข่าย ให้ตรวจสอบว่าการกำหนดค่าพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ถูกต้องหรือไม่

9. อะไรเป็นสาเหตุของข้อผิดพลาดริบบอน?

9.1 แกนริบบอนด้านหลังติดตั้งไม่ถูกต้อง

9.2 ริบบอนใช้หมดแล้ว

9.3 ริบบอนไม่ได้ถูกดึงให้ตึงเมื่อปิดหัวพิมพ์

10. ข้อผิดพลาดกระดาษหมด

10.1 ตำแหน่งเซ็นเซอร์คลาดเคลื่อนมากเกินไป วัสดุฉนวนไม่ครอบคลุมเซ็นเซอร์

10.2 วัสดุฉนวนหมดแล้วหรือมีช่องว่างตรงกลาง

10.3 วัสดุฉนวนโป่งแสงเกินไป จำเป็นต้องสอบเทียบพารามิเตอร์เซ็นเซอร์

11. วิธีติดตั้งวัสดุสิ้นเปลือง

11.1 เมื่อติดตั้งริบบอนและม้วนวัสดุฉนวน ให้กดสวิตช์ล็อกเพื่อเปิดหัวพิมพ์ วางวัสดุฉนวนระหว่างแผ่นนำวัสดุฉนวน ติดตั้งริบบอนที่ยังไม่ได้ใช้ไว้ด้านล่าง และติดตั้งริบบอนที่ใช้แล้วไว้ด้านบน

11.2 เมื่อเปลี่ยนวัสดุฉนวน ให้เปิดหัวพิมพ์ก่อน ดันล็อกบนแผ่นนำวัสดุฉนวนด้านขวาไปข้างหน้าเพื่อแยกแผ่นนำทั้งสองออก นำวัสดุฉนวนเก่าออก วางวัสดุฉนวนใหม่ และหนีบวัสดุฉนวนด้วยแผ่นนำ

12. วิธีติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์? สามารถใช้ได้ทั้งไดรเวอร์อินเทอร์เน็ตเพช USB และไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย สำหรับไดรเวอร์ USB เพียงทำตามพรอมต์ของไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราเพื่อติดตั้ง สำหรับไดรเวอร์เครือข่าย ให้กำหนดค่าที่อยู่ IP และพอร์ตของพอร์ตเครือข่ายของเครื่องพิมพ์ ซึ่งสามารถตั้งค่าได้ผ่านปุ่มและจอแสดงผลของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราเข้ากันได้กับ Win7 และ Win10 ดูคู่มือวิธีติดตั้งสำหรับวิธีการติดตั้ง

ภาคผนวก

13. วิธีกำหนดค่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์? (ดูคู่มือวิธีติดตั้ง)

13.1 ตั้งค่าหน้าพิมพ์ และใส่ใจทิศทางพิมพ์

13.2 ตั้งค่าออฟเซตการป้อน

13.3 ปิดใช้งานการสนับสนุนแบบสองทิศทาง

13.4 เลือกการพิมพ์โดยตรง

14. 'ภาษาการเขียนโปรแกรมที่เครื่องพิมพ์รองรับ' หมายความว่าอย่างไร? เพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ภาพที่คุณต้องการได้อย่างสมบูรณ์ ต้องมีภาษาที่อธิบายภาพนั้นเพื่อบอกเครื่องพิมพ์ว่าต้องพิมพ์อะไร ภาษานี้คือชุดคำสั่งที่เครื่องพิมพ์รองรับ ปัจจุบันภาษาของเครื่องพิมพ์ที่เรารองรับคือ NSCL และ TPL โปรดติดต่อฝ่ายสนับสนุนด้านเทคนิคของ Nmark สำหรับเนื้อหาเฉพาะ

15. ไฟล์เทมเพลตฮาร์ดแวร์ของเครื่องพิมพ์คืออะไร? ไฟล์เทมเพลตของเครื่องพิมพ์คือสตริงที่สร้างขึ้นโดยอัตโนมัติจากชุดคำสั่งเพื่อพิมพ์เนื้อหาของฉลากเฉพาะ เนื้อหาตัวแปรของมันไม่ใช่ภาพแต่เป็นค่าตัวแปรเฉพาะ เมื่อเขียนโปรแกรมในภายหลัง เนื้อหาเหล่านี้จะถูกแทนที่และกลายเป็นเนื้อหาที่คุณต้องการพิมพ์

16. เหตุใดจึงแนะนำชุดคำสั่ง TPL สำหรับไฟล์เทมเพลตของซอฟต์แวร์เครื่องพิมพ์? ชุดคำสั่ง NSCL อธิบายภาพเป็นข้อมูลไบนารี หากเปิดด้วยเครื่องมือแก้ไขข้อความบางชนิด ข้อมูลบางส่วนจะถูกแก้ไข ในทางตรงกันข้าม โหมดไม่บีบอัดของ TPL สามารถอธิบายข้อมูลภาพด้วยอักขระข้อความได้ คุณจึงสามารถใช้โปรแกรมแก้ไขธรรมดาเช่น Notepad เพื่อเรียกดูและแก้ไขเทมเพลตบางส่วนได้

17. ซอฟต์แวร์การพิมพ์ barlabel, nicelabel และ bartender แตกต่างกันอย่างไรมาก และใช้งานอย่างไร?

17.1 Barlabel เป็นซอฟต์แวร์การพิมพ์ที่พัฒนาโดยบริษัท Shenzhen Aiweima เอง ด้วยซอฟต์แวร์นี้คุณไม่จำเป็นต้องติดตั้งไดรเวอร์ สามารถจดจำเครื่องพิมพ์ของเราโดยอัตโนมัติและแก้ไขและพิมพ์ฉลากได้โดยตรง

17.2 NiceLabel เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์การพิมพ์ของบุคคลที่สามที่เราร่วมมือด้วย ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์มาตรฐานของเราพัฒนาโดย NiceLabel เช่นกัน คุณสามารถเยี่ยมชมเว็บไซต์อย่างเป็นทางการของ NiceLabel เพื่อเรียนรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับ NiceLabel

17.3 BarTender เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์การพิมพ์ของบุคคลที่สามที่เราไม่ได้ร่วมมือโดยตรงเช่นกัน คุณสามารถติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราและเรียกใช้จาก BarTender สำหรับเครื่องพิมพ์บางรุ่นที่เรียกใช้ผ่านไดรเวอร์ สามารถตั้งค่าที่อยู่ IP และพอร์ตของพอร์ตเครือข่ายได้ผ่านปุ่มและจอแสดงผลของเครื่องพิมพ์ ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ของเราเข้ากันได้กับ Win7 และ Win10

18. ข้อควรระวังสำหรับการติดฉลากขนาดเล็ก: หากแรงดันลมต่ำเกินไป จะไม่สามารถยึดฉลากได้และการติดฉลากมักจะเบี่ยงเบนแรงดันลมโดยทั่วไปคือ 0.4 ถึง 0.5 MPa ถาม: เครื่องพิมพ์บางครั้งสร้างตัวอักษรขยะหรือทำงานผิดปกติ ตอบ: ตรวจสอบว่าการสนับสนุนแบบสองทิศทางในไดรเวอร์เครื่องพิมพ์เปิดอยู่หรือไม่ หากเปิด ให้ปิด ถาม: การเปลี่ยนแปลงในไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ไม่มีผล? ตอบ: ตรวจสอบว่ามีสำเนาซ้ำของไดรเวอร์เครื่องพิมพ์หรือไม่ หากมี ให้เปลี่ยนพารามิเตอร์ทั้งหมดที่นั่นด้วย

20. วิธีตั้งค่าเซ็นเซอร์ตรวจจับฉลาก (รีดิโอ)

21. ฟังก์ชันของเซ็นเซอร์แขนติดฉลาก S1, S2, S3 (รีดิโอ)

22. เหตุใดเครื่องพิมพ์จึงป้อนวัสดุฉลากไม่แม่นยำแบบสุ่ม?

22.1 สไลเดอร์หนีวัสดุฉลากภายในเครื่องพิมพ์แน่นเกินไป วัสดุฉลากจึงป้อนได้ไม่ราบรื่น ให้คลายสไลเดอร์หนี

22.2 แรงดึงของเพลาม้วนกลับสูงเกินไป ทำให้วัสดุฉลากถูกดึงมากเกินไป ให้ปรับแรงกดสปริงแรงเสียดทานของเพลาม้วนกลับ

23. การลอกฉลากไม่ดีเป็นครั้งคราว

23.1 เปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากที่เหมาะสมสำหรับการลอก

23.2 เพิ่มแรงกดแผ่นแรงเสียดทานของเพลาม้วนกลับและแรงกดแผ่นรองฉลาก

23.3 หากแผ่นแรงเสียดทานของเพลาม้วนกลับเสียหาย ให้เปลี่ยน

24. วิธีตรวจสอบแรงดันลมของระบบพิมพ์และติดฉลาก

24.1 เมื่อแรงดันลมไม่เพียงพอ เสียงจะเปลี่ยนไปอย่างเห็นได้ชัด ให้ตรวจสอบตำแหน่งเข็มเกจของชุดกรองลมสามชั้นที่ทางเข้าลมระหว่างการใช้งานปกติ แรงดันลมควรถึง 0.5 MPa

25. วิธีจัดการเมื่อมีฉลากหลายดวงปรากฏขึ้นพร้อมกัน

25.1 ตรวจสอบว่าประเภทวัสดุฉลากในพารามิเตอร์การพิมพ์ของเครื่องติดฉลากตรงกับประเภทฉลากที่ใช้งานหรือไม่

25.2 ตรวจสอบขนาดฉลากที่ตั้งไว้ในพารามิเตอร์การพิมพ์

25.3 ทำการสอบเทียบเซ็นเซอร์บนเครื่องพิมพ์

26. เครื่องพิมพ์ไม่ตอบสนองหลังจากได้รับข้อมูล ในการตั้งค่าจากโรงงาน ให้ค้นหาโหมดดีบั๊กและตรวจสอบว่าข้อมูลที่เครื่องพิมพ์ได้รับตรงกับข้อมูลที่ส่งไปหรือไม่

ภาคผนวก

ภาคผนวก 2: ข้อควรระวัง

1. เมื่อใช้เครื่องพิมพ์รุ่นใดก็ตาม ให้ตรวจสอบว่าแหล่งจ่ายไฟต่อสายดินแล้ว
2. ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดต้องได้รับการบำรุงรักษาเป็นประจำระหว่างการใช้งาน ให้เช็ดหัวพิมพ์และเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์เป็นประจำ โครงสร้างทางกลอาจคลายตัวระหว่างการใช้งานระยะยาวและจำเป็นต้องขันให้แน่น
3. ระหว่างการใช้งานเครื่องติดฉลาก เนื่องจากจำนวนรูอากาศบนแผ่นติดฉลากถูกกำหนดโดยขนาดฉลาก ณ เวลาที่สั่งซื้อ หลังจากเปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากที่เล็กลง ฉลากอาจไม่สามารถยึดอยู่บนแผ่นติดฉลากได้ ให้ปิดรูอากาศส่วนเกิน
4. เมื่อเนื้อหาการพิมพ์เบี่ยงเบน ให้ปรับออฟเซตฟีดตามความเหมาะสม
5. หลังจากตั้งค่าพารามิเตอร์เครื่องเรียบร้อยแล้ว ต้องปิดเครื่องพิมพ์และรีเซ็ตสำหรับเพื่อบันทึก
6. หลังจากติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์แล้ว ต้องปิดใช้งานการสนับสนุนแบบสองทิศทางในการตั้งค่าพอร์ตเครื่องพิมพ์ในคุณสมบัติเครื่องพิมพ์ หากไม่ปิดใช้งานการสนับสนุนแบบสองทิศทาง เครื่องพิมพ์อาจรายงานข้อผิดพลาดหลังจากรับงานพิมพ์
7. เมื่อแก้ไขพารามิเตอร์บนเครื่องติดฉลาก ให้ปิดเครื่องก่อนและกดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดเครื่อง มิฉะนั้นจะไม่สามารถแก้ไขพารามิเตอร์บนเครื่องติดฉลาก (ในสถานะที่ไม่ได้ล็อก) ได้
8. เมื่อติดตั้งวัสดุฉลาก ให้ตรวจสอบว่าวัสดุฉลากถูกหนีบไว้ตรงกลางบล็อกนำวัสดุฉลาก มิฉะนั้นวัสดุฉลากจะเลื่อนระหว่างการพิมพ์ ทำให้ตำแหน่งการพิมพ์เบี่ยงเบนหรือเกิดการแจ้งเตือนกระดาษหมด บริษัท Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd. ห้อง 511 อาคาร A สวน Huafeng Internet Creative Park เลขที่ 107 ถนน Gonghe Industrial เขต Bao'an เมืองเซินเจิ้น รหัสไปรษณีย์: 518102 โทร: 4006018009 เว็บไซต์: <http://www.nmark.com.cn> 20240924