

Nmark

เครื่องติดฉลากสายไฟ

คู่มือการใช้งาน

ฉบับภาษาไทย (แปลจากฉบับภาษาอังกฤษ)

เครื่องพิมพ์และติดฉลากแบบพับสำหรับสายไฟ

สารบัญ

ส่วนที่ 1: เครื่องพิมพ์และติดฉลากแบบพับสำหรับสายไฟ	4	โครงสร้างโดยรวม	4	ข้อมูลจำเพาะด้านประสิทธิภาพ	4
1. รายการบรรจุภัณฑ์	4				
2. ประสิทธิภาพการพิมพ์	4				
3. ประสิทธิภาพของเครื่อง	5				
4. ซอฟต์แวร์	5				
5. เงื่อนไขการรับประกัน	5				
6. ขนาดและน้ำหนัก	5				
7. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้	5	การใช้งานและการบำรุงรักษา	6	การแก้ไขข้อผิดพลาดที่พบทั่วไป	7
..... 7		แผนภาพระบบนิวเมติก	8	รายการชิ้นส่วนสีกหรือ	8
..... 9		การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับเครื่องพิมพ์และติดฉลาก ..	9	คำแนะนำการเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์	15
1. คำจำกัดความอินเทอร์เฟซด้านหลัง	15	คำแนะนำเมนู	30	การอัปเดตเฟิร์มแวร์เครื่องพิมพ์	31
..... 31		ส่วนที่ 2: การติดตั้งไดรเวอร์	33	ดาวน์โหลด	33
..... 34		ติดตั้งไดรเวอร์ USB	34	ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย	38
..... 42		ส่วนที่ 3: สัญญาณเตือนรบกวนของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark	42		
1. คำอธิบายฟังก์ชัน	42				
2. การตั้งค่าและโหมด	43				
3. เอาต์พุตสัญญาณภายนอก	43				
4. เอาต์พุต TCP/IP	43	ส่วนที่ 4: แนวทางแก้ไขปัญหาการป้อนวัสดุฉลากไม่ถูกต้องของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรมและเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark	44	การพิมพ์แบบออนไลน์	44
		การคาลิเบรตเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์แบบออนไลน์	45		
การคาลิเบรตเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0B	48	การคาลิเบรตเซ็นเซอร์สำหรับแทมเพลตแบบออฟไลน์			
50		ส่วนที่ 5: คำอธิบายพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark	51	พารามิเตอร์การพิมพ์	51
..... 51		พารามิเตอร์การติดฉลาก	51	พารามิเตอร์ระบบ	52
..... 53		โหมดทริกเกอร์การพิมพ์แทมเพลต	53	ส่วนที่ 6: การเชื่อมต่อการพิมพ์ผ่าน USB	53
..... 53		โหมดการเชื่อมต่อการพิมพ์ผ่าน USB	53	บทแนะนำการเก็บพารามิเตอร์ด้วย	53
..... 53		BusHound	53	วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์	55
..... 56		การติดตั้งไดรเวอร์สำหรับซอฟต์แวร์เฉพาะทาง ..	56	ยูทิลิตี้อัปเดต Ptools	56
..... 59		ส่วนที่ 7: คำแนะนำซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark สำหรับหน้าจอสัมผัส	59	แนะนำซอฟต์แวร์	59
..... 59		ขั้นตอนการใช้งาน	60	วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์	63
..... 63		ส่วนที่ 8: การสร้างและเรียกใช้แทมเพลตการพิมพ์ Barlabel	64	สร้างแทมเพลต	64
..... 64		ดาวน์โหลดแทมเพลต	67	เรียกใช้แทมเพลต	69
..... 70		ภาคผนวก 1: คำถามที่พบบ่อยและแนวทางแก้ไข	70	ภาคผนวก 2: ข้อควรระวัง	76
..... 76		อภิธานศัพท์	77		

ส่วนที่ 1: เครื่องพิมพ์และติดฉลากแบบพับสำหรับสายไฟ

โครงสร้างโดยรวม

ข้อมูลจำเพาะด้านประสิทธิภาพ

1. รายการบรรจุภัณฑ์

- 1.1 เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม
- 1.2 ชุดส่งและพับฉลาก
- 1.3 ชุดยก/กำหนดตำแหน่งสายไฟ
- 1.4 อุปกรณ์เสริม (หัวต่อการบิน สวิตช์เท้า ฯลฯ)

2. ประสิทธิภาพการพิมพ์

- 2.1 โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน / การพิมพ์ความร้อนโดยตรง
- 2.2 ความละเอียด: 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi (V420-C / V430-C / V460-C)
- 2.3 ขนาดฉลาก: กว้าง 110 mm (สูงสุด), ยาวสูงสุด 100 mm
- 2.4 ความยาวม้วนวัสดุฉลาก: 180 m
- 2.5 ความยาวรีบบอน: 300 m (V420-C4 / V430-C4); 260 m (V460-C4)
- 2.6 ความเร็วการพิมพ์: 125 mm/s (V420-C4 / V430-C4); 50 mm/s (V460-C4)

3. ประสิทธิภาพของเครื่อง

- 3.1 ชนิดการพับ: กระบอกสูบนิวเมติก
- 3.2 วิธีการติดฉลาก: ระบบเซอร์โวไฟฟ้า
- 3.3 วิธีการติดฉลาก: การพับ
- 3.4 ขนาดฉลาก: กว้างสูงสุด 110 mm, ยาวสูงสุด 100 mm
- 3.5 การปรับแต่งแคลมป์พับ: ความกว้างฉลากที่เหมาะสม 110 mm, ความสูงฉลาก 10-100 mm
- 3.6 สัญญาณภายนอก: อินพุต 3 - ล้างข้อมูล; เอาต์พุต 3 - สัญญาณเตือนข้อผิดพลาด
- 3.7 เวลารอบการทำงาน: ประมาณ 4 s ต่อฉลาก

4. ซอฟต์แวร์

- 4.1 การแก้ไขฉลาก: ชุดคำสั่ง NPL
- 4.2 แหล่งข้อมูล: อินพุตพอร์ตเครือข่าย, อินพุต USB, อินพุตพอร์ตอนุกรม
- 4.3 การพิมพ์ฉลาก: ผู้ใช้ส่งข้อมูลการพิมพ์ฉลากไปยังเครื่องพิมพ์และติดฉลาก
- 4.4 วิธีการพิมพ์: การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์บน PC Windows; การพิมพ์ที่ควบคุมด้วยชุดคำสั่ง; การพิมพ์ที่ควบคุมด้วยแท็บเล็ต

5. เงื่อนไขการรับประกัน

- 5.1 การรับประกันหัวพิมพ์: 30 km หรือ 3 เดือน แล้วแต่เงื่อนไขใดถึงก่อน

5.2 ตัวเครื่องพิมพ์หลักและชุดตัวเครื่องติดฉลาก: 1 ปี

5.3 ไม่รวมวัสดุสิ้นเปลือง

6. ขนาดและน้ำหนัก

6.1 ขนาด: ประมาณ 634 x 521 x 497 mm (ยาว x กว้าง x สูง)

6.2 น้ำหนัก: ประมาณ 57 kg

7. วัสดุสิ้นเปลืองที่ต้องใช้

7.1 ริปบอนสำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน

7.2 ฉลาก

การใช้งานและการบำรุงรักษา

1. เครื่องใช้ไฟ AC 220V

2. ใช้แรงดันลมจ่าย 0.8-1 MPa, อัตราการไหลของอากาศ 60 L/min, เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกท่อลม 8 mm

3. คำแนะนำการเชื่อมต่อลมจ่ายและชุดปรับสภาพอากาศ:

- 1) ในการติดตั้งครั้งแรก ให้เสียบท่อลมจ่ายขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก 8 mm เข้ากับพอร์ตลมจ่าย และปรับเกจวัดแรงดันเป็น 0.4-0.5 MPa เพื่อให้แรงดันจ่ายของเครื่องกำเนิดสูญญากาศคงที่
- 2) ในการปรับแรงดัน ให้ยกปั๊มวาล์วลดแรงดันขึ้น หมุนตามเข็มนาฬิกาเพื่อเพิ่ม หมุนทวนเข็มนาฬิกาเพื่อลด หลังปรับแล้วให้กดปุ่มลงเพื่อล็อก
- 3) ในแผนภาพ วาล์วปล่อยแรงดันค้างอยู่ในสถานะปิด ให้กดปุ่มสีแดงลงและหมุนตามเข็มนาฬิกา 90° เพื่อจ่ายลมเข้าเครื่องติดฉลาก จากนั้นแผ่นดูดฉลากจะยกขึ้นสู่ตำแหน่งรับฉลาก (หมายเหตุ: การเปิดวาล์วปล่อยแรงดันค้างจะทำให้ชุดยก/กำหนดตำแหน่งสายไฟหลุดและยกขึ้น ส่วนการปิดจะทำให้แผ่นดูดฉลากลดลง - ระวังการครูด/การชน เพื่อป้องกันความเสียหายต่ออุปกรณ์หรือการบาดเจ็บต่อบุคลากร!)
- 4) ต้องตรวจสอบชุดปรับสภาพอากาศทุกวันว่ามีน้ำในกรองอากาศหรือไม่ กรองอากาศระบายน้ำด้วยมือ เมื่อเต็มหรือระหว่างการทำงานบำรุงรักษาตามรอบ ให้ดันข้อต่อระบายน้ำเข้าด้านในเพื่อระบาย
4. บำรุงรักษาปั๊มลมเป็นประจำ ระบายน้ำและน้ำมัน รักษาลมจ่ายให้สะอาดปราศจากความชื้นส่วนเกิน
5. ใส่ใจเส้นทางการร้อยวัสดุฉลากและริปบอนเมื่อใช้งาน ให้ปฏิบัติตามเส้นทางการร้อยที่แสดงในแผนภาพ การร้อยที่ถูกต้องเท่านั้นจึงจะรับประกันการทำงานปกติ
6. ในการใช้งานครั้งแรก ให้ติดตั้งริปบอนและม้วนฉลากอย่างถูกต้อง ตั้งค่าขนาดฉลาก กดปุ่ม FEED เพื่อเลื่อนไปยังตำแหน่งฉลากที่ต้องการ เชื่อมต่อลมจ่ายเพื่อให้ชุดยก/กำหนดตำแหน่งสายไฟยกขึ้นและรีเซ็ต เชื่อมต่อสวิตช์เข้ากับแผงด้านหลัง กดสวิตช์พิมพ์ด้านหลัง (ไฟสีแดงติดค้าง) เชื่อมต่อสายเครือข่าย (ต้องตั้งค่า IP ของเครื่องพิมพ์) หรือ USB (ซอฟต์แวร์ออกแบบเลย์เอาต์ของบุคคลที่สามต้องใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์) และส่งข้อมูลไปยังเครื่องพิมพ์ผ่านซอฟต์แวร์ออกแบบเลย์เอาต์หรือคอมพิวเตอร์โฮสต์ เครื่องจะเริ่มทำงาน ชุดส่งและพับฉลากเลื่อนไปยังตำแหน่งรับฉลาก เครื่องพิมพ์พิมพ์ฉลาก ซึ่งถูกดูดติดบนแผ่นพับและกลับสู่ตำแหน่งพับ ดึงสายไฟให้ตรงด้วยมือและวางลงในช่องวางสายไฟทั้งสองช่อง เขี่ยสวิตช์เท้าเพื่อให้ชุดยก/กำหนดตำแหน่งสายไฟลดลง และผู้ปฏิบัติงานกดลงในท่าการเคลื่อนไหวเดียวกันเพื่อ
- ให้การพับเสร็จสมบูรณ์ หมายเหตุ: พื้นที่ระหว่างช่องวางสายไฟทั้งสองช่องเป็นเขตอันตรายจากการหนีบ - ห้ามวางมือไว้ใกล้ เพื่อหยุดการพับชั่วคราว ให้กดสวิตช์พิมพ์ ไฟสีแดงจะดับ และเครื่องจะหยุดหลังการพับปัจจุบันเสร็จสิ้น กดสวิตช์พิมพ์อีกครั้ง (ไฟสีแดงติดค้าง) เพื่อกลับมาทำงานต่อ
7. หากวาล์วโซลินอยด์ เครื่องกำเนิดสูญญากาศ โต๊ะเลื่อน หรือข้อผิดพลาดทางไฟฟ้า/กลไกอื่น ๆ จำเป็นต้องเปิดฝาคอครอบเพื่อตรวจสอบ ให้ติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย

การแก้ไขข้อผิดพลาดที่พบทั่วไป

ข้อผิดพลาด

แนวทางแก้ไข

การเปลี่ยนฉลากที่ทำจากวัสดุต่างกัน

ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม FEED ค้างไว้ เปิดเครื่อง แล้วปล่อยเมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ

ข้อผิดพลาดรีบบอน

ตรวจสอบว่าติดตั้งรีบบอนอย่างถูกต้องหรือไม่ ขณะติดตั้ง ให้ดึงรีบบอนให้ตึงและหลีกเลี่ยงการ...

ไม่พบรีบบอน

หากรีบบอนหมด ให้เปลี่ยนใหม่ ตรวจสอบการตั้งค่าพารามิเตอร์การพิมพ์ สำหรับการพิมพ์กระดาษความร้อนโดยไม่...

เปิดเครื่องไม่ได้

ตรวจสอบว่าแหล่งจ่ายไฟปกติและเป็นไปตามข้อกำหนด 220V หรือไม่ ตรวจสอบว่า...

คุณภาพการพิมพ์ไม่ดี

ปรับความเข้มการพิมพ์หรือความเร็วการพิมพ์ หัวพิมพ์สกปรก: ทำความสะอาดหัวพิมพ์

จุดพิมพ์ขาดหาย

หัวพิมพ์สกปรก: ทำความสะอาดหัวพิมพ์ หัวพิมพ์เสียหาย: ปิดเครื่องพิมพ์และติดต่อฝ่ายบริการหลังการขาย

แผนภาพระบบนิวเมติก

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

รายการชิ้นส่วนสีหรือ

ลำดับ

ชื่อ รุ่น จำนวน แบรนต์

1

ข้อต่อ PC4M5 2 AirTAC

2

หัวพิมพ์ V4X0T-106 1 NMK

3

ชุดลูกกลิ้ง D421-107 1 NMK

แบบเขียนแบบขนาด

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การใช้งานและการควบคุม

การเชื่อมต่อซอฟต์แวร์กับเครื่องพิมพ์และติดฉลาก

1. เกี่ยวกับไฟล์คำสั่งพิมพ์ที่เครื่องพิมพ์และติดฉลากใช้ ลูกค้าจัดทำเลยเอาต์ฉลากโดยละเอียด เราจะสร้างไฟล์คำสั่ง (รูปแบบข้อความ) ที่เครื่องพิมพ์สามารถรู้จำได้ ในไฟล์นี้ ฟิลด์ที่ผู้ใช้ต้องเปลี่ยนแปลง (เช่น ชื่อสินค้า หมายเลข หมายเลขบาร์โค้ด) จะถูกประมวลผลเป็นพิเศษ เช่น กำหนดเป็น 111111, 22222, ... ในเวลาพิมพ์ ซอฟต์แวร์จะอ่านข้อมูลในไฟล์ล่วงหน้าและแทนที่ข้อมูลฟิลด์ตัวแปร จากนั้นข้อมูลนี้จะถูกส่งไปยังเครื่องพิมพ์ในรูปแบบ UTF-8 หลังจากส่งข้อมูลแล้ว เครื่องพิมพ์จะส่งกลับผลสำเร็จหรือล้มเหลว พร้อมข้อมูลข้อผิดพลาดเมื่อล้มเหลว โดยข้อมูลข้อผิดพลาดจะสะท้อนที่ละบิตในข้อความตอบกลับ

2. การพิมพ์เทมเพลต

ดาวน์โหลดไฟล์เทมเพลต: ใช้ซอฟต์แวร์ BarLabel สร้างไฟล์เทมเพลต xxx.FRM และดาวน์โหลดไปยังเครื่องพิมพ์ การเรียกใช้การพิมพ์เทมเพลต:

FR"xxx.FRM" ? 1 Kg 4.2 // เรียกใช้เทมเพลต "xxx.FRM" // ข้อความแจ้งพารามิเตอร์ // ค่าของพารามิเตอร์ตัวแรก // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สอง // ค่าของพารามิเตอร์ตัวที่สาม

P1,1 // เริ่มพิมพ์

3. การใช้งานพอร์ตเครือข่าย

พอร์ตเครือข่ายบนแผงด้านหลังมีสามวัตถุประสงค์: การดาวน์โหลดเทมเพลต การพิมพ์ผ่านเครือข่าย และการตอบกลับสถานะ ซึ่งอธิบายแยกกันด้านล่าง ก่อนใช้พอร์ตเครือข่าย โปรดตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์และคอมพิวเตอร์โฮสต์อยู่ในซับเน็ตเดียวกัน IP เริ่มต้นจากโรงงานคือ 192.168.1.69, เกตเวย์ 192.168.1.1, พอร์ต 9100 ผู้ใช้สามารถตั้งค่าที่อยู่ IP และพอร์ตภายในเครื่องได้ในเมนู การตั้งค่าระบบ - อินเทอร์เน็ตการสื่อสาร - อินเทอร์เน็ตเครือข่าย เครื่องมีพอร์ตเครือข่ายสองพอร์ต คือ 9100 และ 9200 พอร์ต 9100 รับข้อมูลการพิมพ์ ดาวน์โหลดเทมเพลต และรับคำสั่งควบคุม ส่วนพอร์ต 9200 ส่วนใหญ่ส่งออกสถานะเครื่อง

การใช้งาน

1) ดาวน์โหลดเทมเพลต - ใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel สร้างเทมเพลตการพิมพ์ เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่ายเป็นวิธีการดาวน์โหลด เลือกไฟล์เทมเพลต (.FRM) ป้อนที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่อง แล้วดาวน์โหลดเทมเพลตผ่านพอร์ตเครือข่าย เมื่อใช้คำสั่ง FR เพื่อเรียกใช้เทมเพลต ก็สามารถส่งคำสั่ง FR ผ่านพอร์ตเครือข่ายได้เช่นกัน

2) การพิมพ์ผ่านเครือข่าย - แบ่งเป็นการพิมพ์โดยตรงและการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ การพิมพ์โดยตรงส่งเนื้อหาการพิมพ์เป็นชุดคำสั่งผ่าน TCP/IP ไปยังเครื่อง การเชื่อมต่อ TCP/IP ของเครื่องพิมพ์ใช้การเชื่อมต่อแบบคงอยู่ฝั่งเซิร์ฟเวอร์ ส่วนการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์จะติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark และคอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งข้อมูลฉลากผ่านไดรเวอร์

2.1) การพิมพ์โดยตรง - ใช้ซอฟต์แวร์แก้ไขฉลาก Barlabel ไม่ต้องใช้ไดรเวอร์ เมื่อพิมพ์ให้เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่าย ป้อนที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่องพิมพ์ แล้วส่งข้อมูลฉลากโดยตรงผ่านพอร์ตเครือข่าย

2.2) การพิมพ์ผ่านไดรเวอร์ - ติดตั้งไดรเวอร์เครือข่ายสำหรับรุ่นเครื่องที่ตรงกันบนคอมพิวเตอร์ (ดูคู่มือการติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark) จากนั้นส่งข้อมูลการพิมพ์ผ่านไดรเวอร์เครือข่าย

2.3) วิธี TCP MODBUS

ตัวอย่างโดยใช้ซอฟต์แวร์ MThings IP ของเครื่องพิมพ์ 192.168.1.229, พอร์ต 9400 หลังเชื่อมต่อแล้ว ให้ส่งข้อมูล:

10 03 e8 00 03 06 31 2E 46 52 4D 00

10 04 4C 00 04 08 31 31 31 31 31 31 31

10 04 B0 00 04 08 32 32 32 32 32 32 32

10 13 88 00 01 02 00 01

03 e8 = 1000; 31 2E 46 52 4D 00 = ค่าเฮกซ์ของ "1.FRM"

04 4C = 1100; 31 31 31 31 31 31 31 31 = ค่าเฮกซ์ของ "11111111"

04 B0 = 1200; 32 32 32 32 32 32 32 32 = ค่าเฮกซ์ของ "22222222"

13 88 = 5000; 00 01 = เริ่มพิมพ์

2.4) กระบวนการพิมพ์เบื้องหลังของ Barlabel

x ไฟล์เรียกใช้งานของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง:

NMKPCL_Cmd.exe

y การป้อนบรรทัดคำสั่งของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง:

1. เลือกพอร์ตการพิมพ์: /I=USB // เลือกการพิมพ์ผ่าน USB /I=NET:192.168.1.69,9100 // เลือกการพิมพ์ผ่านเครือข่าย ตั้งค่า IP และพอร์ต
2. เลือกไฟล์เทมเพลตการพิมพ์: /F=xxx.BLX // xxx.BLX คือไฟล์การพิมพ์ที่สร้างด้วย Barlabel
3. แก้ไขเนื้อหาข้อความในเทมเพลต: /VT=Text0:1234 // Text0 = ชื่อออบเจกต์ข้อความ; 1234 = เนื้อหาใหม่
4. แก้ไขเนื้อหาบาร์โค้ดในเทมเพลต: /VB=CodeBar0:1234 // CodeBar0 = ชื่อออบเจกต์บาร์โค้ด; 1234 = เนื้อหาใหม่
5. เริ่มพิมพ์: /P

หมายเหตุพิเศษ: รายการที่ 1 และ 2 ต้องเป็นพารามิเตอร์สองตัวแรกและไม่สามารถสลับลำดับได้ รายการที่ 3 และ 4 เพิ่มตามความจำเป็น ไม่จำกัดจำนวน รายการที่ 5 ต้องอยู่ลำดับสุดท้าย z คำการตอบกลับของกระบวนการพิมพ์เบื้องหลัง:

0 : กระบวนการพิมพ์สำเร็จ -1 : ข้อผิดพลาดเคอร์เนลของโปรเซส -2 : ข้อผิดพลาดเคอร์เนลของโปรเซส -3 : พารามิเตอร์การพิมพ์ที่จำเป็นหายไป (ขั้นตอนที่ 1, 2, 5 เป็นสิ่งบังคับ) -4 : เกิดข้อผิดพลาดในการโหลดไฟล์ BLX -5 : เปิดพอร์ต USB ไม่สำเร็จ -6 : เปิดพอร์ตเครือข่ายไม่สำเร็จ -7 : รูปแบบพารามิเตอร์เครือข่ายไม่ถูกต้อง (/I=NET:192.168.1.69,9100 - 192.168.1.69 คือ IP, 9100 คือพอร์ต; ต้องมี '.' และ ',' อยู่) -8 : ยังไม่ได้เลือกพอร์ตการพิมพ์ -9 : ยังไม่ได้เลือกไฟล์ BLX -10 : เกิดข้อผิดพลาดระหว่างพิมพ์ BLX

ตัวอย่าง:

ไฟล์ฉลาก test.BLX อยู่ที่ไดเรกทอรีรากของไดรฟ์ C; NMKPCL_Cmd.exe อยู่ที่ D:\Release แทนที่ Text0 ด้วย

1234 และแทนที่ CodeBar0 ด้วย 5678 พิมพ์ผ่าน USB คำสั่ง:

```
cd /d D:\Release NMKPCL_Cmd.exe /I=USB /F=C:\\test.BLX /VT=Text0:1234 /VB=CodeBar0:5678 /P
```

3) การตอบกลับสถานะ

ผู้ใช้งานสามารถตรวจสอบสถานะเครื่องผ่านพอร์ต 9200 หลังจากซอฟต์แวร์เชื่อมต่อกับเครื่องพิมพ์แล้ว จะส่งข้อมูลที่เครื่องพิมพ์รู้จักได้ เครื่องพิมพ์จะดำเนินการตามคำสั่งที่ระบุหรือพิมพ์ข้อมูลฉลาก ซอฟต์แวร์สามารถรับข้อความตอบกลับของเครื่องพิมพ์เพื่อทราบผลสำเร็จ/ล้มเหลวและข้อมูลข้อผิดพลาด ข้อมูลข้อผิดพลาดที่ส่งกลับ:

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D

ข้างต้นคือข้อความที่เครื่องพิมพ์ส่งกลับหลังการพิมพ์ (0X หมายถึงเลขฐานสิบหก) แต่ละไบต์อธิบายได้ดังนี้:

byte0: แพล็กเริ่มต้นข้อมูล byte1,byte2: 0XFF 0XFF คำสั่งพิมพ์ 0XFF 0XFE พิมพ์เสร็จ 0XFF 0XFD ติดฉลากเสร็จ 0XFF 0XFC เครื่องพิมพ์ว่าง byte3,byte4: ความยาวข้อมูลสถานะเครื่องพิมพ์ (0x00 0x04) byte5: อักขระคัน byte6-

byte9: สอดคล้องกับ bit31-bit0; บิตที่ถูกตั้งค่าแสดงถึงสถานะข้อผิดพลาด: bit0 - การพิมพ์หยุดชั่วคราว bit1 - ยกหัวพิมพ์ bit2 - กระดาษหมด bit3 - ข้อผิดพลาดริบบอน bit4 - ไม่พบริบบอน bit5 - ข้อผิดพลาดแบล็กมาร์ก bit6 - หัวพิมพ์ร้อนเกินไป bit7 - แร่งตันหัวพิมพ์ต่ำเกินไป bit8 - ข้อผิดพลาดข้อมูลการพิมพ์ bit9 - ข้อผิดพลาดเครื่องตัด bit10 - โปรแกรมรีเซ็ต/รีสตาร์ท bit11 - ข้อผิดพลาดเซนติตติฉลาก ... bit24-bit31: จำนวนฉลากที่เหลือ

byte10: แพล็กสิ้นสุดข้อมูล ...

ระหว่างการพิมพ์ เครื่องพิมพ์จะส่งข้อมูลสถานะแบบเรียลไทม์ เมื่อว่าง จะส่งข้อความสถานะหนึ่งครั้งทุก 5 วินาที

4) สแกนเพื่อพิมพ์

ผู้ใช้สามารถเชื่อมต่อเครื่องสแกนบาร์โค้ดแบบเครือข่ายผ่านพอร์ตเครือข่ายเพื่อสแกนแล้วพิมพ์ ในการติดตั้งใช้งาน เครื่องพิมพ์จะทำหน้าที่เป็นเซิร์ฟเวอร์และเครื่องสแกนเป็นไคลเอนต์โดยใช้ TCP/IP เมื่อกำหนดค่าเครื่องสแกน IP ของเซิร์ฟเวอร์คือ IP ของเครื่องพิมพ์ และพอร์ตข้อมูลคือ 9300 เหมาะสำหรับการพิมพ์เทมเพลตแบบออฟไลน์ โดยโค้ดที่สแกนจะแทนที่ตัวแปรในเทมเพลตและกระตุ้นการพิมพ์

คำแนะนำการเชื่อมต่อฮาร์ดแวร์

การเดินสายอินเทอร์เฟซ I/O ของเครื่องติดฉลากอุตสาหกรรม V4X0

วันที่ของเวอร์ชัน: 2025-01-17 ขอบเขตการใช้งาน: เมนบอร์ด V4X0A-1.0BGA, เมนบอร์ด V4X0B, เมนบอร์ด V460A-1.0B

1. คำจำกัดความอินเทอร์เฟซแผงด้านหลัง

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

- 1 ไฟแสดงสถานะเปิดเครื่อง 2 ไฟแสดงสถานะพิมพ์เสร็จ
- 3 ไฟแสดงสถานะติดฉลากเสร็จ 4 ไฟแสดงสัญญาณเตือน
- 5 ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการพิมพ์ 6 ไฟแสดงสถานะเปิดใช้งานการติดฉลาก
- 7 ไฟแสดงสถานะล้างข้อมูล 8 ไฟแสดงสถานะล้างข้อผิดพลาด อินเทอร์เฟซสัญญาณอินพุต / สัญญาณเอาต์พุต C พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232 พอร์ตเครือข่ายข้อมูล RJ45 อินเทอร์เฟซข้อมูล USB อินเทอร์เฟซอุปกรณ์ USB ปลั๊กการbinเริ่มพิมพ์ A ปลั๊กการbinเริ่มติดฉลาก B สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์
- 11 สวิตช์ไฟหลัก
- 12 อินเทอร์เฟซสายไฟ

1.1 การเปิด/ปิดเครื่อง

การเปิดเครื่อง: ตั้ง "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่ง "-" (ปิดวงจร) การปิดเครื่อง: ตั้ง "สวิตช์ไฟหลัก" ไปที่ตำแหน่ง "O" (เปิดวงจร)

1.2 สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์ (ต้องเปลี่ยนหลังจากปิดเครื่องแล้ว)

เมื่อความสูงของฉลากเล็กมาก ให้ใช้เซ็นเซอร์แบบทะลุผ่านเพื่อการbinฉลากที่แม่นยำยิ่งขึ้น สวิตช์เลือกเซ็นเซอร์: สวิตช์ DIP 1-4 / สวิตช์ DIP 5-8 เลือกเซ็นเซอร์สะท้อนแสง: ON / ด้านตัวเลข เลือกเซ็นเซอร์แบบทะลุผ่าน: ด้านตัวเลข / ON

1.3 คำจำกัดความขา DB9 ของ "พอร์ตอนุกรมข้อมูล RS232":

พอร์ตอนุกรมเครื่องพิมพ์ DB9 ตัวเมีย

ขา

ฟังก์ชัน ตัวอย่าง

1
ไม่ได้เชื่อมต่อ -

2
ส่งข้อมูล TXD

3
รับข้อมูล RXD

4
ไม่ได้เชื่อมต่อ -

5
กราวด์สัญญาณ GND

6
ไม่ได้เชื่อมต่อ -

7
ไม่ได้เชื่อมต่อ -

8
ไม่ได้เชื่อมต่อ -

9
ไม่ได้เชื่อมต่อ -

1.4 คำจำกัดความขา DB15 ของ "อินเทอร์เฟซสัญญาณอินพุต / สัญญาณเอาต์พุต C":

ขา

สีสาย คำจำกัดความขา ตัวอย่าง

14
สีชมพู เอาต์พุต 24V 24V

15
สีเขียวอ่อน เอาต์พุต 0V 0V

3
สีน้ำตาล เอาต์พุตสัญญาณเตือน + ALM+

8
สีเหลือง เอาต์พุตสัญญาณเตือน - ALM-

4
สีน้ำตาล-ขาว เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ + ENDT+

5

สีแดง เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ - ENDT-

10

สีน้ำเงิน เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ + ENDP+

9

สีเขียว เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ - ENDP-

11

สีม่วง อินพุตล้างข้อมูล + CLR+

12

สีเทา อินพุตล้างข้อมูล - CLR-

13

สีขาว อินพุตล้างข้อผิดพลาด CERR

-

- ขาที่เหลือไม่ได้เชื่อมต่อ -

2. การเดินสายปลั๊กการbinเริ่มพิมพ์ A และปลั๊กการbinเริ่มติดฉลาก B

สัญญาณอินพุตเริ่มพิมพ์และเริ่มติดฉลากเป็นสัญญาณอินพุต PNP แบบไม่แยกวงจร (non-isolated) ทั้งคู่

1) ต้องเชื่อมต่อเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกชนิด PNP

2) วิธีการเชื่อมต่อ PLC

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3) การเชื่อมต่อกับ PLC ผ่านรีเลย์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3. การเดินสายอินเทอร์เฟซ C (ในแผนภาพ 24V+ คือเอาต์พุต 24V ของเครื่องพิมพ์ และ 24V- คือเอาต์พุต 0V ของเครื่องพิมพ์)

3.1 การเชื่อมต่อสัญญาณอินพุตล้างข้อมูล

สัญญาณอินพุตล้างข้อมูลเป็นสัญญาณแบบแยกวงจร สามารถรับอินพุต NPN หรือ PNP ได้

1) เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ชนิด NPN

2) เชื่อมต่อเซ็นเซอร์ชนิด PNP หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3) วิธีการสำหรับสัญญาณเอาต์พุตแอคทีฟโวล์ของ PLC

4) วิธีการสำหรับสัญญาณเอาต์พุตแอคทีฟไฮของ PLC

5) อินพุตล้างข้อมูลผ่านรีเลย์กลางไปยังเอาต์พุต PLC

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3.2 การเชื่อมต่อสัญญาณเอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C (เอาต์พุตพิมพ์เสร็จ, เอาต์พุตติดฉลากเสร็จ, เอาต์พุตสัญญาณเตือน)

สัญญาณเอาต์พุตทั้งสามนี้เป็นแบบแยกวงจร สามารถเป็นเอาต์พุต NPN หรือ PNP ได้

- 1) อินพุต PLC แยกทีฟโฟลว์
- 2) อินพุต PLC แยกทีฟไฮ
- 3) เอาต์พุตอินเทอร์เฟซ C ผ่านรีเลย์กลางไปยังอินพุต PLC

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3.3 สัญญาณลี้ยงข้อผิดพลาดของอินเทอร์เฟซ C

สัญญาณอินพุตลี้ยงข้อผิดพลาดเป็นสัญญาณอินพุต PNP แบบไม่แยกวงจร

- 1) ต้องเชื่อมต่อเซ็นเซอร์โฟโตอิเล็กทริกชนิด PNP
- 2) วิธีการสำหรับสัญญาณเอาต์พุตแยกทีฟไฮของ PLC
- 3) อินพุตลี้ยงข้อผิดพลาดผ่านรีเลย์กลางไปยังเอาต์พุต PLC

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

4. แผนภาพเวลา

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำอธิบายแผงควบคุม

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

1. จอแสดงผล: แสดงสถานะปัจจุบันของเครื่องพิมพ์
2. ไฟหลัก (ไฟแสดงสีเขียว)
3. ข้อมูล (ไฟแสดงสีเขียว)
4. ข้อผิดพลาด (ไฟแสดงสีแดง)
5. หยุดชั่วคราว (ไฟแสดงสีแดง)
6. ทุกครั้งที่กด 'FEED' เครื่องพิมพ์จะป้อนฉลากเปล่าหนึ่งแผ่น '<' ลูกศรซ้าย ใช้ในเมนูเท่านั้น
7. กด 'PAUSE' เพื่อหยุด/กลับมาพิมพ์ต่อ '>' ลูกศรขวา ใช้ในเมนูเท่านั้น
8. 'Clear' ล้างข้อผิดพลาดเพื่อให้เครื่องพิมพ์พิมพ์ได้อีกครั้ง 'Back' กลับสู่ระดับก่อนหน้า / ออกจากเมนู ใช้ในเมนูเท่านั้น
9. '^' ลูกศรขึ้น ใช้ในเมนูเท่านั้น เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ (โดยทั่วไปเพื่อเพิ่ม)
10. 'v' ลูกศรลง ใช้ในเมนูเท่านั้น เปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ (โดยทั่วไปเพื่อลด)
11. 'Menu' เข้าสู่เมนู 'OK' (ใช้) ในเมนูเท่านั้น) เลือกและยืนยันรายการบนหน้าจอ

คำอธิบายหน้าจอ - ต่อไปนี้คือข้อมูลที่แสดงหลังจากเครื่องพิมพ์เริ่มทำงาน:

V4X0B-T - รุ่นเครื่องพิมพ์ NSCL - ชุดคำสั่งปัจจุบัน Online - สถานะเครื่องพิมพ์ปัจจุบัน Print count 000000 - จำนวนการพิมพ์ปัจจุบัน; รีเซ็ตเป็น 000000 หลังจากกรีตาร์ท Waiting for print data - รอให้โฮสต์ส่งข้อมูลการพิมพ์

เมนูผู้ใช้ - ต่อไปนี้คือเมนูผู้ใช้ของเครื่องพิมพ์และรายการที่แสดงในแต่ละเมนู:

- 1 การตั้งค่าระบบ
- 2 พารามิเตอร์การพิมพ์

- 3 การคาลิเบรตเซ็นเซอร์
- 4 แขนติดฉลาก
- 5 RFID
- 6 การพิมพ์เทมเพลต
- 7 การเลือกการกำหนดค่า
- 8 การตั้งค่าจากโรงงาน
- 9 ข้อมูลเวอร์ชัน
- 10 การรีเซ็ตระบบ
- 11 LANGUAGE
- 12 ตัวช่วยเริ่มต้นสำหรับผู้ใช้ใหม่

1. การตั้งค่าระบบ

การตั้งค่าซอฟต์แวร์ [รหัสผ่าน: 1234] ชุดคำสั่ง: NSCL / NTPL / NZPL โหมดทริกเกอร์: ต่อเนื่อง / ครั้งเดียว สลักพารามิเตอร์ ชนิดวัสดุฉลาก

ออฟเซตการป้อน ออฟเซตพิกัด ขนาดฉลาก โหมดการพิมพ์ ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ โหมดความเข้ากันได้: DEFAULT / TOSHIBA / ZEBRA ออฟเซตเริ่มต้น ID เครื่องพิมพ์ แสดง / ซ่อน พิมพ์ฉลากชำรุดซ้ำ โหมดม้วนกลับ: ม้วนกลับ ก่อนพิมพ์ / ม้วนกลับหลังพิมพ์ อินเทอร์เฟซการสื่อสาร: USB / RS232 อัตราบิต บิตข้อมูล บิตหยุด พาริตี อินเทอร์เฟซเครือข่าย: IP / ซับเน็ต / เกตเวย์ / พอร์ต การตั้งรหัสผ่าน: ตั้งรหัสผ่าน / ปิดใช้รหัสผ่าน

นาฬิกาเรียลไทม์: วันที่ / เวลา / วันในสัปดาห์ การตั้งค่าสัญญาณเตือน: การตั้งค่าสัญญาณเตือนริบบอน: แจ้งเตือนเท่านั้น / แจ้งเตือนและหยุดพิมพ์ สัญญาณเตือนไม่มีข้อมูล: ไม่เตือน / เตือนเมื่อเริ่มพิมพ์ / เตือนขณะรอข้อมูล อัปเดตผ่านแฟลชไดรฟ์ USB

2. พารามิเตอร์การพิมพ์

ความสูงการพิมพ์ ความกว้างการพิมพ์ ช่องว่างระหว่างฉลาก โหมดการพิมพ์: การพิมพ์ความร้อนโดยตรง (ไม่มีริบบอน) / การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (มีริบบอน) ชนิดวัสดุฉลาก: ต่อเนื่อง / แบล็กมาร์ก / ช่องว่าง ความเร็วการพิมพ์ ความเข้มการพิมพ์ ออฟเซตการป้อน ออฟเซต X ออฟเซต Y ระยะห่างตัวอักษร จำนวนการพิมพ์: ควบคุม / ไม่ควบคุม

3. การคาลิเบรตเซ็นเซอร์

การตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ การตั้งค่าเซ็นเซอร์สะท้อนแสง การตั้งค่าเซ็นเซอร์แบบทะลุผ่าน อัปเดตข้อมูลเซ็นเซอร์ พิมพ์เส้นโค้ง เซ็นเซอร์

4. แขนติดฉลาก

การตั้งค่าพารามิเตอร์ ชนิดการติดฉลาก: เครื่องพิมพ์อุตสาหกรรม / เครื่องติดฉลาก / เครื่องติดฉลากแบบชุด มอเตอร์ม้วนกลับ: เปิด / ปิด สัญญาณพิมพ์: ฟัลส์ / ระดับ / ปิด สัญญาณติดฉลาก: ฟัลส์ / ระดับ / ปิด รอบการพิมพ์ ดีเลย์การติดฉลาก ความยาวม้วนกลับ ความเร็วม้วนกลับ การหยุดม้วนกลับชั่วคราว ม้วนกลับแบบหน่วง การตรวจจับฉลากหลุด: เปิด / ปิด

ดีเลย์ม้วนกลับ ความเร็วม้วนกลับ ความยาวสัญญาณการกรองแรงกด สัญญาณเข้าตำแหน่ง: เปิด / ปิด ติดฉลากเสร็จ การรีเซ็ตแผ่นติดฉลาก การปลดแผ่นติดฉลาก การค้างสัญญาณ ดีเลย์เป่าลม การค้างม้วนกลับ ม้วนกลับยาว / ม้วนกลับสั้น

โหมดทดสอบ

ทดสอบติดฉลากครั้งเดียว ทดสอบติดฉลากแบบรอบ ทดสอบติดฉลากแบบทีละชั้น ทดสอบแขนติดฉลาก ทดสอบมอเตอร์ม้วนกลับ ทดสอบรอบการพิมพ์ โหมดการติดฉลาก: พิมพ์และติดฉลาก / ติดฉลากโดยไม่พิมพ์

การควบคุมด้วยมือ

แขนติดฉลาก ท่อเป่าลม แผ่นติดฉลาก

รีเลย์

5. RFID

6. การพิมพ์เทมเพลต

เทมเพลต / ตัวแปร โหมด: คำสั่ง FR / ข้อมูลโปรโตคอล / สัญญาณ IO / สแกนบาร์โค้ด

7. การเลือกการกำหนดค่า

การเลือกการกำหนดค่า: config_1 / config_2 / config_3 / config_4 / config_5 การกำหนดค่าปัจจุบัน => / การกำหนดค่าปัจจุบัน <=

8. การตั้งค่าจากโรงงาน

คืนค่าโรงงาน: ไม่ / ใช่ การตรวจสอบระบบ: หน้าการกำหนดค่าระบบ / การตรวจสอบหัวพิมพ์ / การทดสอบพิมพ์ฉลาก / การตรวจสอบแบบเรียลไทม์ อุณหภูมิหัวพิมพ์ เซ็นเซอร์รับบน เซ็นเซอร์มีวนกลับ บันทึกการสื่อสาร USB

ระยะทางการพิมพ์ โหมดดีบัก บันทึกสัญญาณเตือน

9. ข้อมูลเวอร์ชัน

HARD: / BOOT: / SOFT: / TYPE: / SN:

10. การรีเซ็ตระบบ: ไม่ / ใช่

11. LANGUAGE: CHINESE / ENGLISH

12. ตัวช่วยเริ่มต้นสำหรับผู้ใช้ใหม่: พารามิเตอร์การพิมพ์ / การкалиเบรตเซ็นเซอร์ / อินเทอร์เฟซเครือข่าย / พารามิเตอร์การติดฉลาก

คำแนะนำเมนู

- ฟังก์ชันแขนติดฉลาก: ต้องปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม Menu ค้างไว้แล้วเปิดเครื่อง ปลดปล่อยเมื่อไฟแสดงข้อผิดพลาดกะพริบ จากนั้นเข้าเมนูอีกครั้ง - ตอนนี้สามารถแก้ไขฟังก์ชันแขนติดฉลากได้
- การใช้การตั้งค่าเมนู: หลังจากเปลี่ยนพารามิเตอร์หรือการตั้งค่าในเมนู ให้กลับไปหน้าจอหลักก่อน จากนั้นปิดเครื่องและรีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อบันทึกและนำการเปลี่ยนแปลงไปใช้

การอัปเดตเฟิร์มแวร์เครื่องพิมพ์

1. การอัปเดตด้วย BarLabel

เปิด BarLabel เลือก "File" - "Printer Upgrade" เลือก "Local Upgrade" - "Select" ค้นหาไฟล์อัปเดต แล้วคลิก Upgrade

2. การอัปเดตด้วย PTools

หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

เปิด PTools เลือกเครื่องมือคลิก "Connect" คลิก "Advanced Settings" - "Printer Upgrade" เลือก "Local Upgrade" - "Select" ค้นหาไฟล์อัปเดต แล้วคลิก "Upgrade" หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

3. การอัปเดตผ่านแฟลชไดรฟ์ USB

เตรียมแฟลชไดรฟ์ USB พอร์มัตด้วยระบบไฟล์ FAT32 คัดลอกไฟล์อัปเดตไปยังแฟลชไดรฟ์ USB บนเมนูเครื่องมือ และ "Menu" - "System Settings" - "USB Drive Update" เข้าไป เลือกไฟล์อัปเดตแล้วแตะ "OK" เครื่องพิมพ์จะเริ่มอัปเดต

ส่วนที่ 2: การติดตั้งไดรเวอร์

ดาวน์โหลด

1. ในเบราว์เซอร์ของคอมพิวเตอร์ ให้เข้าสู่เว็บไซต์ทางการ www.nmark.com.cn ไปที่หน้าหลัก คลิก Service Support แล้วเลือก Software Download
2. คลิกดาวน์โหลดไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ คลิกปุ่ม Download หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ติดตั้งไดรเวอร์

ติดตั้งไดรเวอร์ USB

1. หลังจากดาวน์โหลดแล้ว แยกไฟล์และเปิดโฟลเดอร์ ดับเบิลคลิก PrnInst.exe เพื่อเรียกใช้งาน
2. คลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
3. คลิก Install Driver
4. เลือก "I agree to the terms of the license agreement" คลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
5. เลือกพอร์ต USB
6. เชื่อมต่อสาย USB อีกครั้ง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
7. คลิก Install
8. รอให้การติดตั้งเสร็จสมบูรณ์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
9. ติดตั้งเสร็จสมบูรณ์ คลิก Exit

ติดตั้งไดรเวอร์พอร์ตเครือข่าย

1. ทำซ้ำขั้นตอนที่ 1-4 ข้างต้น เลือกพอร์ตเครือข่าย หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
2. เลือกไดรเวอร์ที่ตรงกับเครื่องพิมพ์ คลิก Next
3. เลือก "Create a new network port" คลิก Next หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
4. ป้อนที่อยู่ IP ของเครื่องพิมพ์ (IP เริ่มต้นจากโรงงาน 192.168.1.69) คลิก Next
5. คลิก Install หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
6. รอให้การติดตั้งเสร็จสมบูรณ์

7. ติดตั้งเสร็จสมบูรณ์ คลิก Exit หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การตั้งค่าไดรเวอร์

หลังการติดตั้ง ให้เปิด Control Panel ของคอมพิวเตอร์ เลือก Devices and Printers คลิกขวาที่คุณสมบัติของเครื่องพิมพ์ คลิก Ports แล้วคลิกการเลือก "Enable bidirectional support" สำหรับไดรเวอร์เครือข่าย หากต้องการเปลี่ยนที่อยู่ IP ให้เลือกพอร์ตของเครื่องพิมพ์แล้วคลิก "Configure Port" เพื่อแก้ไขที่อยู่ IP

ส่วนที่ 3: สัญญาณเตือนริบบอนของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark

1. คำอธิบายฟังก์ชัน

สัญญาณเตือนริบบอนเป็นฟังก์ชันพื้นฐานของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark ช่วยให้ผู้ใช้ทราบสถานะการใช้งานริบบอนได้ทันที และเตือนให้เปลี่ยนริบบอนทันเวลา ซึ่งช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต มีสามรูปแบบ: การแสดงผลบนหน้าจอ เอาต์พุตสัญญาณ IO และเอาต์พุตข้อมูลผ่าน TCP/IP เอาต์พุต IO และ TCP/IP สามารถใช้ในระบบที่ไม่มีผู้ดูแล เพื่อตัดสินว่าริบบอนหมดหรือไม่โดยการอ่านสัญญาณเอาต์พุต

2. การตั้งค่าและโหมด

เข้าสู่เมนูเครื่องพิมพ์ไปที่เมนูย่อย การตั้งค่าระบบ เลือก การตั้งค่าสัญญาณเตือน ซึ่งสามารถตั้งค่าโหมดสัญญาณเตือนริบบอนได้: "แจ้งเตือนเท่านั้น" หรือ "แจ้งเตือนและหยุดพิมพ์" โหมดแจ้งเตือนเท่านั้น: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแสดงข้อผิดพลาดริบบอนเพื่อเตือนให้ตรวจสอบว่าริบบอนหมดหรือไม่ พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด TCP/IP จะส่งออกข้อมูลสัญญาณเตือน โหมดแจ้งเตือนและหยุดพิมพ์: เมื่อริบบอนหมด หน้าจอจะแสดงข้อผิดพลาดริบบอน พอร์ตเอาต์พุตสัญญาณจะส่งสัญญาณข้อผิดพลาด TCP/IP จะส่งออกข้อมูลสัญญาณเตือน และงานพิมพ์ของเครื่องพิมพ์จะหยุด

3. เอาต์พุตอินเทอร์เฟซสัญญาณภายนอก

เครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark ต่างซีรีส์ใช้อินเทอร์เฟซภายนอกต่างกัน บทนี้เน้นที่เนื้อหาของเอาต์พุตสัญญาณเตือน สำหรับเนื้อหาอื่น โปรดดูคู่มือการใช้งานสำหรับข้อมูลที่อัปเดต

4. เอาต์พุต TCP/IP

สำหรับการสื่อสาร TCP/IP โดยละเอียด โปรดดูบท การใช้งานและการควบคุม ของคู่มือ บทนี้เน้นที่เอาต์พุตสัญญาณเตือน รูปแบบเฟรมข้อมูลที่ส่งกลับคือ:

0X7B 0XFF 0XFF 0X00 0X04 0X7C 0X00 0X00 0X00 0X00 0X7D

0X7B คือ byte0; แพล็กสัญญาณเตือนริบบอนคือ bit4 ของ byte9; เมื่อเกิดสัญญาณเตือนริบบอน บิตนี้จะถูกตั้งเป็น 1

ส่วนที่ 4: แนวทางแก้ไขปัญหาการป้อนวัสดุฉลากไม่ถูกต้องของเครื่องพิมพ์อุตสาหกรรมและเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark

การพิมพ์แบบออนไลน์

เมื่อมีฉลากสองแผ่นติดกันออกมาระหว่างการพิมพ์แบบออนไลน์ ให้ลองทำดังนี้:

1. ในเมนูการพิมพ์ ตรวจสอบว่าชนิดวัสดุฉลากและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
2. หากชนิดวัสดุฉลากเป็นแบล็กมาร์ก ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์ได้ฉลากเยื้องตำแหน่งหรือไม่ หากเยื้อง ให้เลื่อนไปใต้ฉลากด้วยมือ หากพื้นผิวเซ็นเซอร์สกปรก ให้เช็ดด้วยแอลกอฮอล์

3. ล้างงานพิมพ์ทั้งหมด ในเมนูเครื่องพิมพ์ ค้นหาการคาลิเบรตพารามิเตอร์ แล้วเลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติเพื่อคาลิเบรตพารามิเตอร์เซ็นเซอร์ สำหรับซีรีส์ V4X0B หลังการคาลิเบรต หน้าจอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์ หากยอดพีคเล็กลงไปหรือเส้นโค้งเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
4. เมื่อเปลี่ยนชนิดวัสดุฉลากเป็นวัสดุแบบมีช่องว่าง ให้ล็อกชนิดวัสดุฉลากใน การตั้งค่าระบบ - การตั้งค่าซอฟต์แวร์ จากนั้นคาลิเบรตเซ็นเซอร์ตามขั้นตอนที่ 3
5. เพิ่มดีเลย์การติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อกรองการรบกวน หมายถึง: ดู "การคาลิเบรตเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์แบบออนไลน์" ด้านล่าง

เทมเพลตแบบออฟไลน์

เมื่อมีฉลากสองแผ่นติดกันออกมา ให้ลองทำดังนี้:

1. ในเมนูการพิมพ์ ตรวจสอบว่าชนิดวัสดุฉลากและขนาดฉลากถูกต้องหรือไม่
2. หากชนิดวัสดุฉลากเป็นแบล็กมาร์ก ให้เปิดหัวพิมพ์และตรวจสอบตำแหน่งเซ็นเซอร์ เลื่อนไปใต้ฉลากหากเยื้อง เช็ดด้วยแอลกอฮอล์หากสกปรก ดูเซ็นเซอร์ได้ในภาพที่ 1
3. ปิดเครื่อง กดปุ่ม FEED ค้างไว้ ปลดปล่อยเมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ เครื่องจะคาลิเบรตพารามิเตอร์เซ็นเซอร์อัตโนมัติ
4. เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์เทมเพลตเป็นคำสั่ง FR รีสตาร์ท ค้นหาการคาลิเบรตพารามิเตอร์ในเมนู แล้วเลือกการตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ สำหรับซีรีส์ V4X0B หลังการคาลิเบรต หน้าจอจะแสดงเส้นโค้งเซ็นเซอร์ หากยอดพีคเล็กลงไปหรือเส้นโค้งเป็นเส้นตรง เซ็นเซอร์อาจเสียหาย
5. โดยไม่เปลี่ยนโหมดทริกเกอร์เทมเพลต ให้เปลี่ยนชนิดวัสดุฉลากเป็นชนิดอื่นที่ไม่ใช่แบบต่อเนื่อง ล็อกชนิดวัสดุฉลากใน การตั้งค่าระบบ - การตั้งค่าซอฟต์แวร์ จากนั้นคาลิเบรตตามขั้นตอนที่ 4
6. เพิ่มดีเลย์การติดฉลากในตัวเลือกแขนติดฉลากอย่างเหมาะสมเพื่อกรองการรบกวน หมายถึง: ดู "การคาลิเบรตเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์แบบออฟไลน์" ด้านล่าง

การคาลิเบรตเซ็นเซอร์สำหรับการพิมพ์แบบออนไลน์

การคาลิเบรตเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0:

1. เข้าเมนูเครื่องพิมพ์ เลือก พารามิเตอร์การพิมพ์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
2. เข้าเมนู พารามิเตอร์การพิมพ์ ตรวจสอบชนิดวัสดุฉลาก หากเป็นแบล็กมาร์ก ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์แบล็กมาร์กอยู่ใต้ฉลากโดยตรง
3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือก การคาลิเบรตพารามิเตอร์ กด OK เพื่อเข้า หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
4. เลือก การตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ กด OK เพื่อเริ่มคาลิเบรต
5. รอให้การคาลิเบรตเสร็จสมบูรณ์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
6. หลังการคาลิเบรต หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การคาลิเบรตเซ็นเซอร์ซีรีส์ V4X0B:

1. เข้าเมนูเครื่องพิมพ์ เลือก พารามิเตอร์การพิมพ์
2. เข้าเมนู พารามิเตอร์การพิมพ์ ตรวจสอบชนิดวัสดุฉลาก หากเป็นแบล็กมาร์ก ให้ตรวจสอบว่าเซ็นเซอร์แบล็กมาร์กอยู่ใต้ฉลากโดยตรง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
3. กลับไปที่เมนูเครื่องพิมพ์ เลือก การคาลิเบรตเซ็นเซอร์ กด OK

4. เลือก การตรวจจับเซ็นเซอร์อัตโนมัติ กด OK เพื่อเริ่มคาลิเบรต
5. รอให้การคาลิเบรตเสร็จสมบูรณ์ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
6. หลังการคาลิเบรต หน้าจอจะแสดงค่าสูงสุด ค่าต่ำสุด และค่าทดสอบของเซ็นเซอร์ และยังพิมพ์เส้นโค้งเซ็นเซอร์ที่เลือกบนหน้าจออีกด้วย หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

การคาลิเบรตเซ็นเซอร์สำหรับแทมเพลตแบบออฟไลน์:

วิธีที่ 1: เปลี่ยนโหมดทรานซิสเตอร์เป็นคำสั่ง FR ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม FEED ค้างไว้ เปิดเครื่อง ปลดปล่อยเมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ เครื่องพิมพ์จะคาลิเบรตเซ็นเซอร์อัตโนมัติ วิธีที่ 2: เปลี่ยนชนิดวัสดุฉลากและล็อกใน การตั้งค่าระบบ - การตั้งค่าซอฟต์แวร์ ปิดเครื่องพิมพ์ กดปุ่ม FEED ค้างไว้ เปิดเครื่อง ปลดปล่อยเมื่อไฟข้อผิดพลาดกะพริบ เครื่องพิมพ์จะคาลิเบรตเซ็นเซอร์อัตโนมัติ

ส่วนที่ 5: คำอธิบายพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark

พารามิเตอร์การพิมพ์

ความสูงการพิมพ์: ความสูงของฉลากที่ใช้ ความกว้างการพิมพ์: ความกว้างของฉลากที่ใช้ ความสูงช่องว่าง: ขนาดช่องว่างระหว่างฉลากสองแผ่น โหมดการพิมพ์: ไม่มีริบบอน - การพิมพ์ความร้อนโดยตรง; มีริบบอน - การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน ชนิดวัสดุฉลาก: ชนิดของวัสดุฉลากที่ใช้ การเปลี่ยนชนิดวัสดุฉลากจะเปลี่ยนเซ็นเซอร์ที่ใช้ - วัสดุแบบต่อเนื่องไม่ใช่เซ็นเซอร์ วัสดุแบบสลิทมาร์กใช้เซ็นเซอร์สะท้อนแสง วัสดุแบบมีช่องว่างใช้เซ็นเซอร์แบบทะลุผ่าน ความเข้มการพิมพ์: สูงขึ้น - เข้มขึ้น; ต่ำลง - อ่อนลง ความเร็วการพิมพ์: ควบคุมความเร็วการพิมพ์ฉลาก ออฟเซตการป้อน: ระยะจากขอบฉลากถัดไปถึงขอบแผ่นลอก ออฟเซต X: การเยื้องแนวนอนของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ออฟเซต Y: การเยื้องแนวตั้งของเนื้อหาฉลากบนวัสดุฉลาก ระยะห่างตัวอักษร: ระยะห่างตัวอักษรของตัวแปรข้อความในแทมเพลต จำนวนการพิมพ์: ควบคุมหรือไม่ควบคุม แบบควบคุมหมายความว่าเครื่องพิมพ์พิมพ์ฉลากตามจำนวนที่โฮสต์ส่งมา แบบไม่ควบคุมหมายความว่าจำนวนที่พิมพ์ไม่ขึ้นกับโฮสต์

พารามิเตอร์การติดฉลาก

ชนิดการติดฉลาก: กำหนดโหมดการทำงานของเครื่อง ซึ่งเกี่ยวข้องกับชนิดเครื่อง มอเตอร์ม้วนกลับ: เปิด/ปิดมอเตอร์ม้วนกลับ

สัญญาณพิมพ์: พัลส์ / ระดับ / ปิด (เมื่อใช้พัลส์หรือระดับ ต้องมีทรานซิสเตอร์ IO หลังจากส่งข้อมูลการพิมพ์) สัญญาณติดฉลาก: พัลส์ / ระดับ / ปิด (เมื่อใช้พัลส์หรือระดับ ต้องมีทรานซิสเตอร์ IO หลังการพิมพ์เพื่อติดฉลาก) รอบการพิมพ์: ช่วงเวลาระหว่างการพิมพ์สองครั้ง ดีเลย์การติดฉลาก: หน่วงการติดฉลากหลังได้รับสัญญาณติดฉลาก ความยาวม้วนกลับ: ความยาวที่มอเตอร์ม้วนกลับดึงกลับ ความเร็วม้วนกลับ: ความเร็วของมอเตอร์ม้วนกลับ การหยุดม้วนกลับชั่วคราว: ระยะหยุดของมอเตอร์ม้วนกลับ; ส่งผลต่อช่องว่างระหว่างฉลากกับแผ่นติดฉลาก ม้วนกลับแบบหน่วง: หน่วงก่อนที่การม้วนกลับจะเริ่มใหม่หลังหยุดชั่วคราว เพื่อการดูฉลากที่ดีขึ้น การตรวจฉลากหลุด: จะตรวจฉลากใต้แผ่นติดฉลากหรือไม่ ดีเลย์ม้วนกลับ: ควบคุมจังหวะการป้อนกลับของมอเตอร์ม้วนกลับระหว่างการกดแผ่นติดฉลากลง ความเร็วม้วนกลับ: ความเร็วการป้อนกลับของมอเตอร์เครื่องพิมพ์ ความยาวสัญญาณ: ควบคุมตำแหน่ง/ขนาดการดูสัญญาณของแผ่นติดฉลากระหว่างการพิมพ์ การกรองแรงกด: กรองสัญญาณผิดปกติเมื่อแผ่นติดฉลากเริ่มกดลง สัญญาณเข้าตำแหน่ง: สัญญาณที่ถูกกระตุ้นเมื่อแผ่นติดฉลากสัมผัสเป้าหมายการติดฉลาก ติดฉลากเสร็จ: ตำแหน่งที่สัญญาณติดฉลากเสร็จถูกกระตุ้น การค้างสัญญาณ: กำหนดระยะเวลาที่แผ่นติดฉลากคงสัมผัสกับวัตถุ ดีเลย์เป่าลม: ระยะเวลาเป่าลม (สำหรับเครื่องติดฉลากแบบเป่าลม) การค้างม้วนกลับ: โหมดของมอเตอร์ม้วนกลับ

พารามิเตอร์ระบบ

ชุดคำสั่ง: เลือกชุดคำสั่งที่รองรับในปัจจุบัน โหมดทรานซิสเตอร์: จำนวนฉลากที่พิมพ์หลังจากสัญญาณพิมพ์ถูกกระตุ้น ล็อกพารามิเตอร์: เมื่อพารามิเตอร์ถูกล็อกแล้ว จะไม่ได้รับผลกระทบจากโฮสต์

พารามิเตอร์เซ็นเซอร์

เกณฑ์แบ็กมาร์กของเซ็นเซอร์สะท้อนแสง: เกณฑ์สำหรับตรวจจุดเริ่มต้นและสิ้นสุดของฉลาก เกณฑ์กระดาดหมัดของเซ็นเซอร์สะท้อนแสง: เกณฑ์สำหรับตรวจจับการมีอยู่ของวัสดุฉลาก; ค่าสูงกว่าเกณฑ์นี้หมายถึงไม่มีกระดาด เกณฑ์ช่องว่างของเซ็นเซอร์

แบบทะลุผ่าน: เกณฑ์สำหรับตรวจจุดเริ่มต้นและสิ้นสุดของฉลาก เกณฑ์กระดาษหมดของเซ็นเซอร์แบบทะลุผ่าน: เกณฑ์สำหรับตรวจจับการมีอยู่ของวัสดุฉลาก; ค่าสูงกว่าเกณฑ์นี้หมายถึงไม่มีกระดาษ

โหมดทริกเกอร์การพิมพ์เต็มเพลต

คำสั่ง FR: คำสั่ง FR ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: ต้องใช้สัญญาณ IO ภายนอก สแกนบาร์โค้ด: เครื่องสแกนบาร์โค้ดที่เชื่อมต่อกับพอร์ต USB หลัก

ส่วนที่ 6: การเชื่อมต่อการพิมพ์ผ่าน USB ของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark กับซอฟต์แวร์เฉพาะทางอื่น

เนื่องจากลักษณะพิเศษของการสื่อสาร USB การเรียกใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ Nmark จากซอฟต์แวร์เครื่องพิมพ์เฉพาะทางอื่นจะเกิดข้อผิดพลาด เมื่อจำเป็นต้องใช้ซอฟต์แวร์เฉพาะทาง วิธีต่อไปนี้จะแก้ไขข้อผิดพลาดในการเรียกใช้ไดรเวอร์ได้ ก่อนอื่นให้ยืนยันว่าเครื่องพิมพ์รองรับชุดคำสั่งที่ซอฟต์แวร์เฉพาะทางส่งออกหรือไม่ และพารามิเตอร์ USB ของเครื่องพิมพ์ที่ซอฟต์แวร์เฉพาะทางใช้ซึ่งมีความละเอียดเท่ากับเครื่อง Nmark ใช้ BusHound เพื่อเก็บพารามิเตอร์เหล่านี้ จากนั้นจึงทำการแก้ไข

บทแนะนำการเก็บพารามิเตอร์ด้วย BusHound

1. เปิด BusHound คลิก Devices ตีเลือกเครื่องพิมพ์และ USB Printing Support หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
2. คลิก Capture คลิก Stop เพื่อล้างหน้าต่าง คลิก Run เพื่อเริ่มการเก็บข้อมูล
3. รีเซ็ตเครื่องพิมพ์เพื่อรับพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้อง หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

หมายเหตุ: VID:1203, PID:0131

วิธีการแก้ไขพารามิเตอร์

1. ใช้เครื่องมือกำหนดค่าเครื่องพิมพ์และติดฉลาก Nmark เพื่อแก้ไขพารามิเตอร์ USB ของเครื่อง Nmark: (1) เปิด Ptools เลือกเครื่องพิมพ์ Nmark ที่เชื่อมต่ออยู่ คลิก Connect หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
- (2) คลิก USB Parameters คลิก Read (ขั้นตอนนี้ต้องใช้สิทธิ์ผู้ดูแลระบบสูงสุด) (3) เปลี่ยนพารามิเตอร์ USB ให้เป็นของเครื่องพิมพ์ที่ซอฟต์แวร์การพิมพ์ใช้ คลิก Set แล้วรีเซ็ตเครื่องพิมพ์

ติดตั้งไดรเวอร์สำหรับเครื่องพิมพ์ที่ซอฟต์แวร์เฉพาะทางใช้

ยูทิลิตี้อัปเดต Ptools

1. หลังจากแตกไฟล์แล้ว ดับเบิลคลิกไอคอน Ptools หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
2. ดับเบิลคลิกไอคอน Ptools
3. เชื่อมต่อสาย USB คันหารุ่นของเครื่อง เลือก แล้วคลิก Connect
4. คลิก Advanced Settings คลิก Printer Upgrade หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
5. คลิก Local Upgrade คลิก Select
6. ค้นหาตำแหน่งไฟล์อัปเดต คลิก Open หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
7. คลิก Upgrade หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ส่วนที่ 7: คำแนะนำซอฟต์แวร์พิมพ์ Nmark สำหรับหน้าจอสัมผัส

หมายเหตุ: เอกสารนี้เน้นการพิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์จากแฟลชไดรฟ์ USB

แนะนำซอฟต์แวร์

ซอฟต์แวร์พิมพ์ผลึก Nmark รองรับวิธีการพิมพ์ผลึกสองวิธี: การแก้ไขฉากบนหน้าจอ และการเรียกใช้ไฟล์ผลึกที่จัดเก็บไว้ในแฟลชไดรฟ์ USB การแก้ไข หมายถึงผู้ใช้สร้างฉากบนหน้าจอสัมผัสโดยไม่ต้องใช้ซอฟต์แวร์อื่น วิธีแฟลชไดรฟ์ USB หมายถึงผู้ใช้จัดเตรียมไฟล์ผลึกที่จำเป็นทั้งหมดด้วย Barlabel บนคอมพิวเตอร์ จัดเก็บไฟล์ .BLX ไว้ในแฟลชไดรฟ์ USB และซอฟต์แวร์ Nmark พิมพ์โดยเรียกใช้ไฟล์จากแฟลชไดรฟ์ USB

ขั้นตอนการใช้งาน

1. เปิดเครื่องหน้าจอสัมผัสและเครื่องพิมพ์ Nmark
2. เสียบแฟลชไดรฟ์ USB ที่มีไฟล์ผลึกเข้าในพอร์ต USB ใดก็ได้ที่หน้าจอสัมผัส ไอคอนการเชื่อมต่อจะปรากฏขึ้นเพื่อแสดงว่าสำเร็จ
3. เชื่อมต่อหน้าจอสัมผัสกับเครื่องพิมพ์ Nmark ด้วยสาย USB หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
4. เปิดซอฟต์แวร์พิมพ์ผลึก Nmark และ "Not connected" ที่มุมขวามือ เลือกการเชื่อมต่อ USB เลือกอุปกรณ์ USB ที่ปรากฏขึ้น เมื่อมีคำขออนุญาตปรากฏขึ้น ให้เลือก OK เลือกอุปกรณ์ USB อีกครั้ง ข้อความแจ้งด้านล่างจะแสดงว่าการเชื่อมต่อสำเร็จ
5. เลือก เทมเพลตแฟลชไดรฟ์ USB และโฟลเดอร์ที่ตั้งชื่อตาม ID ของแฟลชไดรฟ์ USB เปิดขึ้นเพื่อค้นหาไฟล์ผลึกที่จัดเก็บไว้ เลือกไฟล์ผลึกที่ต้องการพิมพ์ คลิก Open รอให้โหลด คลิก Send to Printer เพื่อพิมพ์ผลึก หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน
6. การแก้ไขฉากบนหน้าจอสัมผัส: เปิดไฟล์ผลึกที่ต้องการแก้ไข คลิกปุ่ม Edit อินเทอร์เฟซจะเปลี่ยนไปที่หน้าจอแก้ไขฉาก หลังแก้ไขแล้ว ให้บันทึกไฟล์ผลึก (บันทึกไปยังไดเรกทอรีภายในโดยอัตโนมัติ; ดูได้จากหน้าจอหลัก) ไฟล์ในแฟลชไดรฟ์ USB จะไม่ถูกแก้ไข
7. สองวิธีในการจัดเก็บไฟล์ USB ไว้ในหน้าจอสัมผัส: วิธีที่ 1: เปิดไฟล์ผลึกจากแฟลชไดรฟ์ USB ในซอฟต์แวร์หน้าจอสัมผัส คลิก Edit เพื่อเข้าสู่หน้าจอแก้ไข แก้ไขตามต้องการ แล้วบันทึก - ไฟล์จะถูกบันทึกไว้ในหน้าจอสัมผัส หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

วิธีที่ 2: บนหน้าจอเทมเพลตแฟลชไดรฟ์ USB เลือกไฟล์ผลึกที่ต้องการบันทึกไว้ในเครื่อง เลือก Copy เลือกเขียนทับหรือข้ามสำหรับไฟล์ชื่อซ้ำ จากนั้นในหน้าจอ "My" ของซอฟต์แวร์ เปิด My Files เพื่อดูไฟล์ผลึกที่บันทึกไว้

วิธีการอัปเดตซอฟต์แวร์

เมื่ออัปเดต ให้เปิดเบราว์เซอร์ Via เปิดบุ๊กมาร์กที่บันทึกไว้เพื่อเข้าสู่เว็บไซต์อัปเดต ถอนการติดตั้งเวอร์ชันเก่า แล้วดาวน์โหลด/ติดตั้งเวอร์ชันล่าสุด

การใช้งานการพิมพ์ผ่านเครือข่าย

1. การพิมพ์ผ่านสายเครือข่าย (1) การเชื่อมต่อโดยตรงระหว่างหน้าจอสัมผัสกับเครื่องพิมพ์ผ่านสายเครือข่าย: เปิดการตั้งค่าหน้าจอสัมผัส เลือก Network & Internet และ Ethernet เลือกโหมด Static IP กำหนดค่าพารามิเตอร์ ตั้งค่าความยาวค่านำหน้าเครือข่ายเป็น 24 กำหนดค่าที่อยู่ IP และเกตเวย์เริ่มต้นตาม LAN ภายในเครื่อง IP ของหน้าจอสัมผัสต้องอยู่ในซับเน็ตเดียวกับ IP ของเครื่องพิมพ์ (2) การเชื่อมต่อผ่านสวิตช์หรือเราเตอร์:

วิธีนี้ไม่ต้องกำหนดค่า IP ด้วยมือ สวิตช์/เราเตอร์จะกำหนด IP ให้หน้าจอสัมผัสโดยอัตโนมัติ

2. การพิมพ์ผ่าน Wi-Fi เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์กับเราเตอร์ หน้าจอสัมผัสเชื่อมต่อกับ Wi-Fi ของเราเตอร์นั้น เปิดซอฟต์แวร์ Nmark และ "Not connected" ที่มุมขวามือ และการเชื่อมต่อ Wi-Fi เพิ่มเครื่องพิมพ์ ป้อนชื่อเครื่องพิมพ์ ที่อยู่ IP และพอร์ต (พอร์ตเริ่ม

ต้น 9100) คลิก OK เครื่องพิมพ์ใหม่จะปรากฏในรายการ คลิก Connect แล้วรอให้ซอฟต์แวร์กลับสู่หน้าจอหลัก

ส่วนที่ 8: การสร้างและเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ Barlabel

สร้างเทมเพลต

เปิด Barlabel คลิก File, New, Print Template หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ดับเบิลคลิกพื้นที่ว่างเพื่อแก้ไขความกว้างและความสูงของเทมเพลต ความละเอียด และโหมดการพิมพ์ ใช้ตัวควบคุมทางด้านซ้ายเพื่อแก้ไขเทมเพลต หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

หลังจากวางเนื้อหาแล้ว ดับเบิลคลิกเพื่อแก้ไขคุณสมบัติเฉพาะ หากรายการใดเป็นตัวแปร ให้ติด "print variable" ใน General หลังจากจัดเลย์เอาต์แล้ว คลิก File, Generate Print Template แก้ไขชื่อไฟล์ แล้วบันทึก หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ดาวน์โหลดเทมเพลต

เชื่อมต่อเครื่องพิมพ์ผ่าน USB หรือสายเครือข่าย สำหรับการดาวน์โหลดผ่านเครือข่าย ให้ตรวจสอบว่าเครื่องพิมพ์และคอมพิวเตอร์อยู่ใน LAN เดียวกัน เปิด Barlabel คลิก File, Download Print Template เลือกไฟล์ FRM ชื่อเดียวกันที่สร้างขึ้น แล้วดาวน์โหลดตามอินเทอร์เน็ตเบราว์เซอร์การสื่อสารของคุณ หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

ข้อความ "Download complete" จะปรากฏขึ้น หลังจากดาวน์โหลดแล้ว ให้เลือกเทมเพลตที่จะพิมพ์บนเครื่องพิมพ์และตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ และยังตั้งค่าโหมดทริกเกอร์ของเครื่องพิมพ์ใน Menu - System Settings - Software Settings ด้วยการเลือกเทมเพลตการพิมพ์: กด Menu เพื่อเข้าเมนูเครื่องพิมพ์ไปที่ Template Printing เลือกแถว "Template" แล้วกด OK เพื่อเข้าไปยังรายการเทมเพลตและเลือกเทมเพลตสำหรับการพิมพ์แบบออฟไลน์ เลือกแถว "Mode" แล้วกด OK เพื่อเข้าไปยังรายการโหมด ซึ่งมี 4 โหมด: คำสั่ง FR, ข้อมูลโปรโตคอล, สัญญาณ IO, สแกนบาร์โค้ด หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - รูปภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

คำสั่ง FR: คำสั่งเฉพาะของบริษัทสำหรับเรียกใช้เทมเพลตการพิมพ์ ข้อมูลโปรโตคอล: โปรโตคอลพิเศษ สัญญาณ IO: สัญญาณที่ได้รับผ่านอินเทอร์เน็ต IO ภายนอก; ต้องเปิดใช้งานอินเทอร์เน็ตที่ใช้ในเมนูแขนติดฉลาก สแกนบาร์โค้ด: กระตุ้นผ่านเครื่องสแกนบาร์โค้ด USB บนแผงด้านหลังของเครื่องพิมพ์ หมายเหตุ: ในโหมดที่ไม่ใช่ออฟไลน์ ต้องเปลี่ยน "Mode" เป็น "คำสั่ง FR" การเรียกใช้เทมเพลตมีสองวิธี: ออนไลน์และออฟไลน์ การเรียกใช้ออนไลน์: คอมพิวเตอร์โฮสต์ส่งคำสั่งเรียกใช้; เครื่องพิมพ์จะค้นหาไฟล์เทมเพลตที่ตรงกันภายในเครื่อง หรือในแฟลชไดรฟ์ USB ที่พอร์ต USB_HOST (บางรุ่น) และกำหนดคำสั่งให้กับตัวแปรในเทมเพลต การเรียกใช้ออฟไลน์อาศัยสัญญาณภายนอก โดยใช้ IO ภายนอกหรือเครื่องสแกนเป็นตัวกระตุ้น; เนื้อหาตัวแปรสามารถแก้ไขได้ด้วยแป้นพิมพ์

เรียกใช้เทมเพลต

1. การเรียกใช้ออนไลน์ เครื่องพิมพ์รองรับการสื่อสาร USB, TCP และ RS232 รูปแบบคำสั่งเรียกใช้คือ:

FR"TEST.FRM" ? data1 data2 data3 P1,1 FR"TEST.FRM" - ชื่อเทมเพลต ต้องตามด้วย CRLF ("r\n") ? - รูปแบบคงที่จำเป็น ตามด้วย CRLF ("r\n") data1 - ตัวแปรตัวแรก ตามด้วย CRLF ("r\n") data2 - ตัวแปรตัวที่สอง ตามด้วย CRLF ("r\n") data3 - ตัวแปรตัวที่สาม ตามด้วย CRLF ("r\n") P1,1 - เริ่มพิมพ์ รูปแบบคงที่ จำเป็น ตามด้วย CRLF ("r\n")

หมายเหตุ: หากเทมเพลตมีตัวแปรมากกว่า ให้แทรกตามลำดับระหว่างบรรทัดที่ห้าและบรรทัดที่หก โดยแต่ละตัวตามด้วย CRLF ("r\n") ต้องป้อน "?" และเครื่องหมายคำพูดในคำสั่งโหมดป้อนข้อมูลภาษาอังกฤษ

2. การเรียกใช้ออฟไลน์ ตั้งค่าโหมดทริกเกอร์เทมเพลตเป็นสัญญาณ IO หรือสแกนบาร์โค้ดสำหรับการเรียกใช้ออฟไลน์ เนื้อหาเทมเพลตสามารถแก้ไขได้ด้วยแป้นพิมพ์

ในการสร้างเทมเพลต Barlabel ตัวแปรปกติจะถูกจัดเรียงอัตโนมัติตามลำดับการสร้าง ส่วนตัวแปรเวลาและวันที่จะไม่เข้าร่วมการจัดเรียง หลังจากสร้างเทมเพลตแล้ว ให้ดาวน์โหลดไปยังเครื่องพิมพ์ เลือกเทมเพลตตามที่อธิบายไว้ จากนั้นในเมนูตัวแปร ให้ป้อน

เนื้อหาตัวแปรที่ตำแหน่งค่าเริ่มต้นโดยใช้แป้นพิมพ์; สามารถเลือกประเภทตัวแปรบนเครื่องพิมพ์ได้ตามเทมเพลต สำหรับตัวแปรเวลา/วันที่ เพียงเพิ่มลงในรายการตัวแปรของเทมเพลต ลำดับไม่สำคัญ

3. ลบเทมเพลต เลือกแถว "Template" กด OK เพื่อเข้าไปยังรายการเทมเพลต เลือกเทมเพลตที่ต้องการลบ เลือก Delete และยืนยัน

ส่วนที่ 9: ภาคผนวก

ภาคผนวก 1: คำถามที่พบบ่อยและแนวทางแก้ไข

1. หลังจากพิมพ์ฉลากแล้ว ฉลากไม่ติดอยู่บนแผ่นติดฉลากและเครื่องรายงาน "label lost" (ฉลากหลุด)?
 - 1.1 ตรวจสอบว่าตำแหน่งหยุดพิมพ์ฉลากถูกต้องหรือไม่ ตำแหน่งหยุดควรอยู่ห่างจากแผ่นลอกประมาณ 1 mm ที่ขอบฉลากถัดไป หากออฟเซตมากเกินไป ให้ปรับออฟเซตการป้อน (ค่าเริ่มต้น 27 mm) ด้วยมือการใช้งานหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ
 - 1.2 ตรวจสอบว่าท่อเป่าลมต้นหรือมุมเป่าลมไม่เหมาะสมหรือไม่ ด้วยมือหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ การใส่วัสดุฉลากผิด / การใส่วัสดุฉลากถูกต้อง:
 - 1.3 ตรวจสอบว่าสุญญากาศเพียงพอและมีประสิทธิภาพหรือไม่ หากการดูดไม่เสถียร ให้พิจารณาเพิ่มหรือลดจำนวนรูอากาศ หากฉลากใหญ่เกินไป ให้ปรับขนาดสุญญากาศและลดพื้นที่สุญญากาศเพื่อป้องกันการดูดแรงเกินไปที่ทำให้ฉลากไม่ถูกดันออกอย่างรวดเร็ว
 - 1.4 ปรับม้วนกลับแบบหมุนผ่านเมนูบนหน้าจอ (ดูเลยสุญญากาศในบางรุ่น)
 - 1.5 ตรวจสอบว่าฉลากเป็นไปตามข้อกำหนดหรือไม่ ใช้วัสดุฉลากที่เหมาะสมกับการติดฉลาก อย่าทำให้แผ่นรองฉลากเสียหาย และฉลากต้องไม่หนาเกินไป
 - 1.6 ตั้งค่าชนิดวัสดุฉลากเป็นเซ็นเซอร์สะท้อนแสง
 - 1.7 ความสูงของแผ่นติดฉลากไม่เหมาะสมหรือไม่ขนาดกัน
 - 1.8 การลอกไม่เสถียร; เหล้าม้วนกลับหมุนไม่เสถียร; เพิ่มแรงกดของแผ่นเสียดทานหรือเปลี่ยนใหม่
 - 1.9 แรงดันลมต่ำเกินไป ทำให้พื้นที่แผ่นติดฉลากไม่สามารถสร้างสุญญากาศที่มีประสิทธิภาพได้ และฉลากตกลงมาเนื่องจากแรงโน้มถ่วง

2. ตำแหน่งเนื้อหาการพิมพ์ไม่แม่นยำ?

- 2.1 ปรับออฟเซต X และ Y ผ่านเมนูบนหน้าจอ ด้วยมือหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ
- 2.2 คาลิเบรตพารามิเตอร์เซ็นเซอร์
- 2.3 ตั้งค่าชนิดวัสดุฉลากเป็นเซ็นเซอร์สะท้อนแสง
- 2.4 หากเปิดหัวพิมพ์แล้ว ให้ป้อนฉลากสองสามแผ่นเพื่อให้เครื่องพิมพ์ปรับตัว

3. เปลี่ยนขนาดฉลากแล้ว ตำแหน่งการพิมพ์/การติดฉลากคลาดเคลื่อน?

- 3.1 หลังจากเปลี่ยนฉลาก เครื่องพิมพ์ไม่สามารถปรับเกณฑ์เซ็นเซอร์อัตโนมัติได้ทันที ให้พิมพ์ฉลาก 5-6 แผ่นเพื่อให้เครื่องปรับตัว จากนั้นจะทำงานปกติ
- 3.2 ขนาดฉลากที่จะพิมพ์ไม่ตรงกับขนาดเทมเพลต

4. จะปรับความเร็วการติดฉลากได้อย่างไร?

ปรับอัตราการไหลของลมเข้าและลมออกของกระบอกสูบ ด้วยมือหรือคิวอาร์โค้ดวิดีโอ

5. เครื่องพิมพ์ไม่รู้จำวัสดุฉลากและแสดงข้อผิดพลาดแบล็กมาร์ก?

- 5.1 ดึงฉลากออกด้วยมือและกด Clear/Back จากนั้นพิมพ์ฉลากสองสามแผ่น
- 5.2 กระดาษหมด
- 5.3 ไม่มีวัสดุฉลาก หรือช่องว่างระหว่างฉลากหายไป
- 5.4 ขนาดฉลากที่ตั้งไว้เล็กเกินไป
- 5.5 คาลิเบรตวัสดุฉลากในเมนู ทดสอบเซ็นโด้และค่าพารามิเตอร์สูง/ต่ำ

6. เครื่องพิมพ์และติดฉลากส่งออก IO อย่างไร?

- 6.1 หลังจากกระตุ้นการพิมพ์ การพิมพ์จะเริ่มและส่งออกกระดืบสูง 24V เมื่อเสร็จจะส่งออกกระดืบต่ำ
- 6.2 หลังจากกระตุ้นการติดฉลาก การติดฉลากจะเริ่มและส่งออกกระดืบสูง 24V เมื่อเสร็จจะส่งออกกระดืบต่ำ
- 6.3 ดูรายละเอียดในคู่มือการใช้งาน

7. ไม่ต้องการให้ซอฟต์แวร์เปลี่ยนพารามิเตอร์ของเครื่องติดฉลาก?

- 7.1 หากต้องล็อกพารามิเตอร์ทั้งหมด ให้เปลี่ยนโหมดการพิมพ์ของเครื่องพิมพ์เป็นโหมดเครื่องพิมพ์ (ล็อกพารามิเตอร์ทั้งหมดบนเครื่องพิมพ์)
- 7.2 หากต้องการไม่ให้เปลี่ยนเพียงบางพารามิเตอร์ ให้ล็อกพารามิเตอร์ที่ไม่ต้องการในโหมดชุดคำสั่งการพิมพ์

8. ส่งข้อมูลการพิมพ์แล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่พิมพ์?

- 8.1 ตรวจสอบว่าหน้าจอแสดง "Waiting for print data" หรือไม่ หากแสดง แสดงว่าข้อมูลยังไม่ถึง
- 8.2 หากหน้าจอแสดง "Waiting for print signal" ต้องกระตุ้นสัญญาณ IO การพิมพ์
- 8.3 ตรวจสอบข้อความแจ้งข้อผิดพลาด เครื่องพิมพ์ต้องไม่มีข้อผิดพลาดจึงจะพิมพ์ได้
- 8.4 หากใช้ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์ ให้ตรวจสอบว่าติดตั้งอย่างถูกต้องหรือไม่
- 8.5 ตรวจสอบสายเชื่อมต่อ
- 8.6 หากไฟข้อมูลกะพริบ แสดงว่าข้อมูลมาถึงแล้วแต่เครื่องพิมพ์ไม่สามารถแยกวิเคราะห์ได้ ให้ตรวจสอบชุดคำสั่งที่เลือกอยู่ในปัจจุบัน - ปกติคือ NSCL
- 8.7 หากเชื่อมต่อผ่านเครือข่าย ให้ตรวจสอบการกำหนดค่าเครือข่ายของเครื่องพิมพ์

9. สาเหตุของข้อผิดพลาดริบบอน?

- 9.1 แกนริบบอนด้านหลังไม่ได้ติดตั้งอย่างถูกต้อง
- 9.2 ริบบอนหมด
- 9.3 ริบบอนไม่ได้ถูกดึงให้ตึงเมื่อปิดหัวพิมพ์

10. ข้อผิดพลาดกระดาษหมด

- 10.1 ตำแหน่งเซ็นเซอร์เยื้องมากเกินไป ฉลากไม่ครอบคลุมเซ็นเซอร์
- 10.2 วัสดุฉลากหมด หรือมีฉลากบางแผ่นหายไปตรงกลาง
- 10.3 วัสดุฉลากไปร่งแสง ให้คาลิเบรตพารามิเตอร์เซ็นเซอร์

11. วิธีการติดตั้งวัสดุสิ้นเปลือง

11.1 เมื่อติดตั้งรับบอนและม้วนวัสดุฉลาก ให้กดสลักเพื่อเปิดหัวพิมพ์ วางวัสดุฉลากระหว่างไกด์วัสดุฉลาก ติดตั้งรับบอนที่ยังไม่ได้ใช้ไว้ด้านล่างและส่วนที่ใช้แล้วไว้ด้านบน

11.2 เมื่อเปลี่ยนวัสดุฉลาก ให้เปิดหัวพิมพ์ก่อน ดันคลิปบนไกด์วัสดุฉลากด้านขวาไปข้างหน้าเพื่อแยกไกด์ทั้งสองออก นำวัสดุเก่าออก วางวัสดุใหม่ แล้วหนีบด้วยไกด์

12. วิธีการติดตั้งไดรเวอร์เครื่องพิมพ์?

คุณสามารถใช้ไดรเวอร์ USB หรือไดรเวอร์เครือข่าย สำหรับ USB ให้ทำตามไดรเวอร์และข้อความแจ้งที่ให้มา สำหรับเครือข่าย ให้กำหนดค่าที่อยู่ IP และพอร์ตของเครื่องพิมพ์ผ่านปุ่มและหน้าจอ ไดรเวอร์ของเรารองรับ Win7 และ Win10 ดูคู่มือการติดตั้ง

13. วิธีการกำหนดค่าไดรเวอร์เครื่องพิมพ์?

13.1 ตั้งค่านำกระดาษพิมพ์ สังเกตทิศทางการพิมพ์

13.2 ตั้งค่าออฟเซตการป้อน

13.3 ปิดใช้การสนับสนุนแบบสองทิศทาง

13.4 ตั้งค่าการพิมพ์โดยตรง

14. "ภาษาการเขียนโปรแกรมที่เครื่องพิมพ์รองรับ" หมายถึงอะไร?

ในการพิมพ์รูปภาพที่ต้องการอย่างสมบูรณ์ ต้องส่งภาษาที่อธิบายรูปภาพไปยังเครื่องพิมพ์ นี่คือชุดคำสั่งของเครื่องพิมพ์ ภาษาที่รองรับในปัจจุบันคือ NSCL และ TPL ติดต่อฝ่ายสนับสนุนทางเทคนิคของ Nmark สำหรับรายละเอียด

15. ไฟล์เทมเพลตฮาร์ดแวร์ของเครื่องพิมพ์คืออะไร?

เป็นสตริงที่สร้างจากชุดคำสั่งสำหรับการพิมพ์เนื้อหาฉลากเฉพาะ เนื้อหาตัวแปร (ไม่ใช่รูปภาพ) จะถูกแทนที่ภายหลังระหว่างการเขียนโปรแกรมเพื่อให้ได้งานพิมพ์ที่ต้องการ

16. ทำไมจึงแนะนำ TPL สำหรับไฟล์เทมเพลตของซอฟต์แวร์เครื่องพิมพ์?

ชุดคำสั่ง NSCL อธิบายรูปภาพในรูปแบบไบนารี ข้อมูลบางส่วนจึงถูกแก้ไขเมื่อเปิดด้วยโปรแกรมแก้ไขข้อความ โหมดไม่บีบอัดของ TPL อธิบายข้อมูลรูปภาพเป็นตัวอักษรข้อความ คุณจึงสามารถเรียกดูและแก้ไขเทมเพลตบางส่วนได้ด้วยโปรแกรมแก้ไขอย่างง่าย เช่น Notepad

17. ความแตกต่างระหว่าง Barlabel, NiceLabel, Bartender และวิธีการใช้งาน?

17.1 Barlabel พัฒนาโดย Shenzhen Aiweima ไม่ต้องใช้ไดรเวอร์ สามารถรู้จำเครื่องพิมพ์ของเราโดยอัตโนมัติและแก้ไขและพิมพ์ฉลากได้โดยตรง

17.2 NiceLabel เป็นผู้จำหน่ายซอฟต์แวร์การพิมพ์ของบุคคลที่สามที่เราร่วมมือด้วย ไดรเวอร์เครื่องพิมพ์มาตรฐานของเราก็พัฒนาโดย NiceLabel เช่นกัน ดูข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่เว็บไซต์ NiceLabel

17.3 Bartender เป็นผู้จำหน่ายของบุคคลที่สามเช่นกัน โดยไม่มีความร่วมมือโดยตรง ให้ติดตั้งไดรเวอร์ของเราแล้วเรียกใช้จาก Bartender

18. ข้อควรระวังสำหรับการติดฉลากขนาดเล็ก?

หากแรงดันลมต่ำเกินไป ฉลากจะไม่ยึดติดและมีแนวโน้มเคลื่อนที่ โดยทั่วไปให้ใช้ 0.4-0.5 MPa

ถาม: เครื่องพิมพ์แสดงข้อความอ่านไม่ออกหรือทำงานผิดปกติเป็นครั้งคราว?

ตอบ: ตรวจสอบว่าการสับสลับแบบสองทิศทางของไดรเวอร์เปิดใช้งานอยู่หรือไม่ หากใช่ ให้ปิด

ถาม: การเปลี่ยนแปลงไดรเวอร์ไม่มีผล?

ตอบ: ตรวจสอบว่ามีไดรเวอร์ซ้ำหรือไม่ หากมี ให้เปลี่ยนพารามิเตอร์ทั้งหมดของไดรเวอร์นั้น

20. วิธีการตั้งค่าเซ็นเซอร์ตรวจจับฉลาก (วีดีโอ)

21. หน้าทีของเซ็นเซอร์แขนติดฉลาก S1, S2, S3 (วีดีโอ)

22. สาเหตุของการป้อนวัสดุฉลากไม่แม่นยำเป็นครั้งคราว?

22.1 สไลเดอร์ไกด์วัสดุฉลากภายในแน่นเกินไป ชัดขวางการป้อนที่ราบรื่น ให้คลายออก

22.2 ความตึงของเพลาม้วนกลับสูงเกินไป ทำให้วัสดุฉลากยืด ให้ปรับแรงกดสปริงเสียดทานของเพลาม้วนกลับ

23. การลอกฉลากไม่ดีเป็นครั้งคราว

23.1 เปลี่ยนเป็นวัสดุฉลากที่เหมาะสมกับการลอก

23.2 เพิ่มแรงกดของแผ่นเสียดทานเพลาม้วนกลับเพื่อเพิ่มแรงกดบนแผ่นรอง

23.3 แผ่นเสียดทานเพลาม้วนกลับสึกหรอ ให้เปลี่ยนใหม่

24. วิธีการตรวจสอบแรงดันลมของเครื่องพิมพ์และติดฉลาก

24.1 เมื่อแรงดันไม่เพียงพอ เสียงจะเปลี่ยนอย่างเห็นได้ชัด ให้ตรวจสอบเข็มเกลของชุดปรับสภาพอากาศ แรงดันใช้งานปกติควรถึง 0.5

25. มีฉลากออกมาหลายแผ่นพร้อมกัน

25.1 ตรวจสอบว่าชนิดวัสดุฉลากในพารามิเตอร์การพิมพ์ตรงกับชนิดฉลากที่ใช้หรือไม่

25.2 ตรวจสอบขนาดฉลากที่ตั้งไว้ในพารามิเตอร์การพิมพ์

25.3 ดำเนินการคาลิเบรตเซ็นเซอร์บนเครื่องพิมพ์

26. เครื่องพิมพ์ไม่ตอบสนองหลังจากได้รับข้อมูล

ในเมนู Factory Settings ให้ค้นหา Debug Mode และตรวจสอบว่าข้อมูลที่ได้รับตรงกับข้อมูลที่ส่งหรือไม่

ภาคผนวก 2: ข้อควรระวัง

1. เมื่อใช้เครื่องพิมพ์รุ่นใดก็ตาม ต้องตรวจสอบว่าแหล่งจ่ายไฟต่อกราวด์แล้ว
2. ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดต้องได้รับการบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอ ทำความสะอาดหัวพิมพ์และเซ็นเซอร์ด้วยแอลกอฮอล์เป็นประจำ โครงสร้างทางกลอาจคลายตัวเมื่อใช้งานเป็นเวลานานและต้องขันให้แน่น
3. ระหว่างการติดฉลาก เนื่องจากจำนวนรูอากาศบนแผ่นติดฉลากถูกกำหนดโดยขนาดฉลากที่ตั้งไว้ หลังจากเปลี่ยนเป็นฉลากที่เล็กกว่า ฉลากอาจไม่ติดกับแผ่น ให้ดูดรูอากาศส่วนเกิน
4. เมื่อเนื้อหาการพิมพ์เยื้อง ให้ปรับออฟเซตฟีดตามความเหมาะสม
5. หลังจากตั้งค่าพารามิเตอร์เครือข่ายแล้ว ให้ปิดเครื่องและรีเซ็ตรหัสเพื่อบันทึก

6. หลังจากติดตั้งไดรเวอร์แล้ว ให้ปิดใช้การสนับสนุนแบบสองทิศทางในคุณสมบัติพอร์ตของเครื่องพิมพ์ มิฉะนั้นเครื่องพิมพ์อาจเกิดข้อผิดพลาดเมื่อรับงานพิมพ์
7. เมื่อแก้ไขพารามิเตอร์เซนติตดฉลาก ให้ปิดเครื่องก่อนและกดปุ่ม Menu ค้างไว้ขณะเปิดเครื่อง มิฉะนั้นจะไม่สามารถแก้ไขพารามิเตอร์ที่ถูกล็อกได้
8. เมื่อติดตั้งวัสดุฉลาก ต้องตรวจสอบว่าได้หนีบไว้ระหว่างไกด์วัสดุฉลากแล้ว มิฉะนั้นจะเคลื่อนระหว่างการพิมพ์ ทำให้เกิดการเยื้องหรือสัญญาณเตือนกระดาษหมด

อภิธานศัพท์

1. การพิมพ์ความร้อนโดยตรง (direct thermal / thermal) - วิธีการพิมพ์ที่ใช้วัสดุฉลากความร้อน พื้นผิววัสดุฉลากมีสารเคลือบความร้อนที่เข้มข้นเมื่อได้รับความร้อน ไม่ต้องใช้ริบบอน แต่ความทนทานต่ำและไม่สามารถทนต่อแสงแดดโดยตรงได้ ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์เป็นโหมดนี้ มิฉะนั้นจะรายงานข้อผิดพลาดริบบอน
2. การพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน (การพิมพ์ด้วยริบบอน) - ต้องใช้ริบบอน ฉลากไม่ต้องมีสารเคลือบความร้อน งานพิมพ์มีความทนทาน มีวัสดุฉลากและริบบอนหลากหลาย เนื่องจากรหัสของเราได้รับการทดสอบประสิทธิภาพต่าง ๆ สำหรับการพิมพ์และการติดฉลาก จึงแนะนำฉลากและริบบอนซีรีส์ Nmark ต้องตั้งค่าเครื่องพิมพ์เป็นการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน มิฉะนั้นเมื่อไม่มีริบบอนเครื่องพิมพ์จะไม่เตือน
3. ฉลากความร้อน - ฉลากที่มีสารเคลือบความร้อน ไม่ต้องใช้ริบบอน พิมพ์โดยตรง
4. ริบบอน - ใช้สำหรับการพิมพ์ถ่ายโอนความร้อน ความร้อนจากหัวพิมพ์จะถ่ายโอนหมึกจากริบบอนไปยังฉลาก ริบบอนส่วนใหญ่มีชนิดเร็กซ์ เร็กซ์/เรซิน และเรซิน โดย Nmark มีผลิตภัณฑ์ครบทุกชนิด ฉลากที่พิมพ์ด้วยริบบอนมีอายุการใช้งานยาวนานพร้อมข้อความและกราฟิกที่คมชัด
5. เซ็นเซอร์แบล็กมาร์ก (เซ็นเซอร์สะท้อนแสง, black mark sensor) - อยู่ห่างจากลูกกลิ้งประมาณ 1 cm ด้านหลัง เคลื่อนย้ายซ้าย/ขวาได้ ต้องอยู่ใต้ฉลากเพื่อตรวจสอบช่องว่างระหว่างฉลากให้ระบุตำแหน่งได้แม่นยำ เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปเลือกใช้เซ็นเซอร์นี้ไม่ใช่เซ็นเซอร์อื่น
6. เซ็นเซอร์แบบทะลุผ่าน (ฉลากที่มีช่องว่าง) - เครื่องติดฉลากโดยทั่วไปไม่เลือกใช้เซ็นเซอร์นี้
7. เกนซ์แบล็กมาร์ก - แรงดันตรวจจับที่แยกแบล็กมาร์กออกจากฉลาก โดยทั่วไปคือค่าเฉลี่ยของแรงดันเซ็นเซอร์เมื่ออ่านแบล็กมาร์ก (ช่องว่าง) และเมื่ออ่านฉลาก
8. การลอก - การแยกฉลากออกจากแผ่นรองเพื่อการติดฉลาก
9. จำนวนการพิมพ์แบบไม่ควบคุม/ควบคุม - เมื่อจำนวนฉลากไม่คงที่ เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ฉลากเดิมไปเรื่อย ๆ จนกว่าลูกค้าจะส่งฉลากใหม่มา ในโหมดควบคุม เครื่องพิมพ์จะพิมพ์ตามจำนวนที่โฮสต์ส่งมา
10. การพิมพ์เทมเพลต - แก้ไขเทมเพลตล่วงหน้าด้วย Nmark Barlabel กำหนดตัวแปร จากนั้นดาวน์โหลดเทมเพลตไปยังเครื่องพิมพ์
11. ความละเอียดการพิมพ์ - ความละเอียดของหัวพิมพ์ของชุดเครื่องพิมพ์ ปัจจุบันคือ 203 dpi / 306 dpi / 600 dpi ความละเอียดสูงขึ้นให้เนื้อหาที่ละเอียดขึ้นและขอบหยักน้อยลง สำหรับบาร์โค้ดความยาวรวมอาจสั้นลง โดยทั่วไปแนะนำ 203/306 dpi ส่วน 600 dpi ส่งผลต่อความเร็วการพิมพ์และต้นทุน
12. หัวพิมพ์ - ชิ้นส่วนหลักและเป็นชิ้นส่วนสึกหรอ สึกหรอจากการสัมผัสวัสดุฉลาก และต้องเปลี่ยนหลังจากพิมพ์ครบระยะหนึ่ง
13. เซ็นเซอร์รีเซ็ตแผ่นติดฉลาก S1 - อยู่เหนือกระบอบอกสูบ เมื่อแผ่นติดฉลากกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น เซ็นเซอร์จะติดสว่างและเครื่องจะตัดสินใจว่าแผ่นกลับมาแล้ว เครื่องพิมพ์จะสามารถเริ่มพิมพ์/ลอกได้
14. เซ็นเซอร์ตรวจจับการมีอยู่ของฉลาก S2 - บนแผ่นติดฉลาก ตรวจสอบว่ามีฉลากอยู่หรือไม่ ปกติหลังการลอก ฉลากจะติดอยู่บนแผ่นและเซ็นเซอร์จะติดสว่าง หลังการติดฉลากไฟควรดับ มิฉะนั้นเครื่องจะรายงานข้อผิดพลาดเซ็นเซอร์ S2

15. เซ็นเซอร์ติดตามเสร็จ S3 - อยู่ในช่องของบล็อกยึดหัวติดตาม ตรวจสอบแรงกดในการติดตาม เมื่อแรงกดถึงค่าหนึ่ง เซ็นเซอร์จะถูกกระตุ้นและเครื่องถือว่าการติดตามเสร็จสมบูรณ์
 16. แผ่นติดตาม (แผ่นติดตาม) - ที่ปลายแขนติดตาม ใช้สัญญาณในการติดตาม
 17. แขนติดตาม - ชุดกระบอสูบและไกด์สำหรับการติดตาม ความยาวสามารถปรับแต่งได้
- หน้าภาพประกอบ/แผนภาพ - ดูภาพจากเอกสารต้นฉบับภาษาจีน

Shenzhen Aiweima Technology Co., Ltd.

ห้อง 908 อาคาร 2 โรงงานนวัตกรรม Fengchao เลขที่ 60 ถนน Zhanhui ชุมชน Xitian ตำบล Gongming เขต Guangming เซินเจิ้น รหัสไปรษณีย์: 518102 โทร: 4006018009 เว็บไซต์: <http://www.n-mark.cn>